

BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ 2019

Fare acciaio dal 1957





## LETTERA AGLI STAKEHOLDER

Nel 2018, quando abbiamo deciso di redigere il primo Bilancio di Sostenibilità di Acciaierie Venete, era impossibile prevedere che la nostra Azienda e, insieme ad essa, le nostre comunità sarebbero state poste di fronte ad uno “stress test” grave e impegnativo come quello, iniziato lo scorso mese di febbraio, a causa della pandemia determinata dalla diffusione del Covid-19.

Alla consueta attenzione per la sicurezza del lavoro e per la tutela della salute delle nostre persone e degli abitanti delle zone in cui operiamo, abbiamo dovuto aggiungere nuove ed inedite procedure finalizzate alla prevenzione del rischio di contagio sia nelle aree di produzione che nelle aree di ristoro quali, ad esempio, mensa e spogliatoi.

Delle attività sviluppate nei mesi scorsi e di quelle attualmente in corso daremo conto nel Bilancio di Sostenibilità del prossimo anno quando, come tutti auspichiamo, le problematiche legate alla diffusione del Covid-19 saranno state superate.

Quanto accaduto, e quanto sta ancora avvenendo, pone in ogni caso l'accento sulla necessità di incrementare ulteriormente la nostra attenzione sulla sostenibilità delle attività aziendali viste nel loro complesso, nonché sull'esigenza di mantenere inalterati i livelli del nostro impegno in quest'ambito; necessità determinata dalla considerazione che in qualsiasi momento possono insorgere eventi imponderabili nonché dalla valutazione che la misura della sostenibilità di una impresa viene fornita anche dalla sua capacità di reagire tempestivamente alla mutazione repentina dei contesti di riferimento e dalla disciplina mediante la quale vengono adottate le procedure organizzative conseguenti.

In quest'ambito la sostenibilità aziendale non deve essere intesa come un traguardo statico ma deve diventare elemento propulsivo di un processo dinamico che deve spingere l'organizzazione verso un miglioramento continuo che la renda capace, tra le altre cose, di assimilare rapidamente le innovazioni e di adattarsi efficacemente ai vincoli imposti da eventi non prevedibili.

Se la pandemia si è venuta configurando come il fattore non prevedibile che ha interessato negativamente il primo semestre del 2020, l'elemento innovativo, maturato fra la fine del 2019 e l'inizio dell'anno in corso, può essere individuato nella rivoluzione culturale, ed in termini prospettici anche produttiva, che viene sintetizzata efficacemente nello slogan *European Green Deal*.

La nostra Azienda, come tutta l'elettrosiderurgia italiana, è già un virtuoso esempio di economia circolare, non solo perché recupera il rottame ferroso e lo rigenera in acciaio di qualità, ma anche per il riutilizzo degli scarti di lavorazione come è il caso della scoria.

Ma l'Europa sta rilanciando sfide ancora più ambiziose per quanto riguarda la decarbonizzazione puntando ad azzerare entro il 2050 l'utilizzo, anche indiretto, di fossili, incentivando lo sviluppo della produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili oppure lanciando progetti di lungo respiro per l'industrializzazione di processi all'idrogeno.

Come vedrete più avanti, leggendo il nostro secondo Bilancio di Sostenibilità, anche in questo caso la nostra Azienda si sta muovendo con tempestività e determinazione; vorrei sottolineare, a questo proposito, il fatto che, a valle della recente costituzione di un presidio interno per la ricerca e lo sviluppo, ci siamo associati a ESTEP (European Steel Technology Platform) al fine di prendere attivamente parte all'avvio delle attività della Clean Steel Partnership che hanno l'obiettivo di sviluppare, e testare su larga scala nel periodo 2021-2027, le tecnologie necessarie per ridurre le emissioni di CO<sub>2</sub> del settore siderurgico europeo.

Lo scorso anno avevo concluso la mia lettera agli Stakeholder dicendo che la nostra sfida più importante è fare acciaio sempre più di qualità in modo sempre più sostenibile. Spero che dalla lettura delle prossime pagine potrete apprezzare quanto abbiamo fatto, quanto stiamo facendo e quanto intendiamo continuare a fare.

**Alessandro Banzato**  
Presidente



<b>HIGHLIGHTS 2019</b>	<b>6</b>
<b>1. GLI STAKEHOLDER E I TEMI MATERIALI</b>	<b>9</b>
1.1 Gli stakeholder	10
1.2 I temi materiali per Acciaierie Venete e i suoi stakeholder	11
1.3 Guida alla lettura	13
<b>2. IDENTITÀ</b>	<b>15</b>
2.1 Radici e struttura	16
2.2 Corporate Governance	18
2.2.1 La struttura di governo	18
2.2.2 Gestione del rischio in azienda	19
2.2.3 Codice etico ed Organismo di Vigilanza	19
2.2.4 Programma antitrust compliance	20
2.3 Il valore economico generato e distribuito da Acciaierie Venete	21
<b>3. DA DOVE VIENE IL NOSTRO ACCIAIO</b>	<b>23</b>
3.1 Il processo produttivo dell'acciaio	24
3.2 Il rottame: un materiale durevole e circolare	27
3.2.1 Il rottame: Genesi di una materia prima strategica	29
3.3 I nostri stabilimenti: una lavorazione tutta italiana	31
3.4 Mercati di riferimento	37
3.5 Una qualità certificata per prodotti di qualità	39
3.6 Innovazione sostenibile	42
<b>4. LA SOSTENIBILITÀ SOCIALE</b>	<b>47</b>
4.1 I dipendenti: la nostra forza	48
4.1.1 "Progetto di miglioramento continuo"	52
4.2 Innoviamo investendo sul capitale umano	53
4.3 Valutazione delle performance	55
4.4 Tuteliamo il benessere dei nostri dipendenti	56
4.5 Fare squadra con il territorio	58

<b>5.</b>	<b>LA GESTIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI</b>	<b>63</b>
5.1	La sostenibilità ambientale come scelta consapevole	64
5.1.1	Certificazioni	64
5.2	La valutazione degli impatti ambientali	67
5.3	Gestione efficiente dell'energia	68
5.3.1	L'energia che consumiamo	69
5.4	I materiali associati ai processi produttivi	71
5.5	I rifiuti ed il loro smaltimento	72
5.6	Come utilizziamo le risorse idriche	74
5.7	Le emissioni dei nostri processi produttivi	75
5.7.1	Emissioni di gas a effetto serra	75
5.7.2	Emissioni inquinanti	77
<b>6.</b>	<b>NOTA METODOLOGICA</b>	<b>79</b>
6.1	I principi per definire i contenuti e la qualità del Report	80
6.2	Il perimetro di reporting	81
6.3	Metodologie di calcolo	82
<b>7.</b>	<b>GRI CONTENT INDEX</b>	<b>85</b>
<b>8.</b>	<b>RELAZIONE DELLA SOCIETÀ DI REVISIONE</b>	<b>92</b>

## HIGHLIGHTS 2019

Circa  
**1MLD €**  
di valore generato

**11,4 ore**  
di formazione medie  
per dipendente

Più di  
**1.300**  
dipendenti

Più del  
**90%**  
dei rifiuti dei laminatoi  
inviati a recupero

**1,5 milioni**  
di tonnellate  
di rottame riciclato

Più del  
**90%**  
di contratti  
a tempo indeterminato

Più di  
**1,4 milioni**  
di tonnellate  
di acciaio prodotto

Certificazioni ISO9001, ISO14001, ISO50001 e IATF 16949

Adesione alla Carta dei Principi di Sostenibilità Ambientale di Confindustria







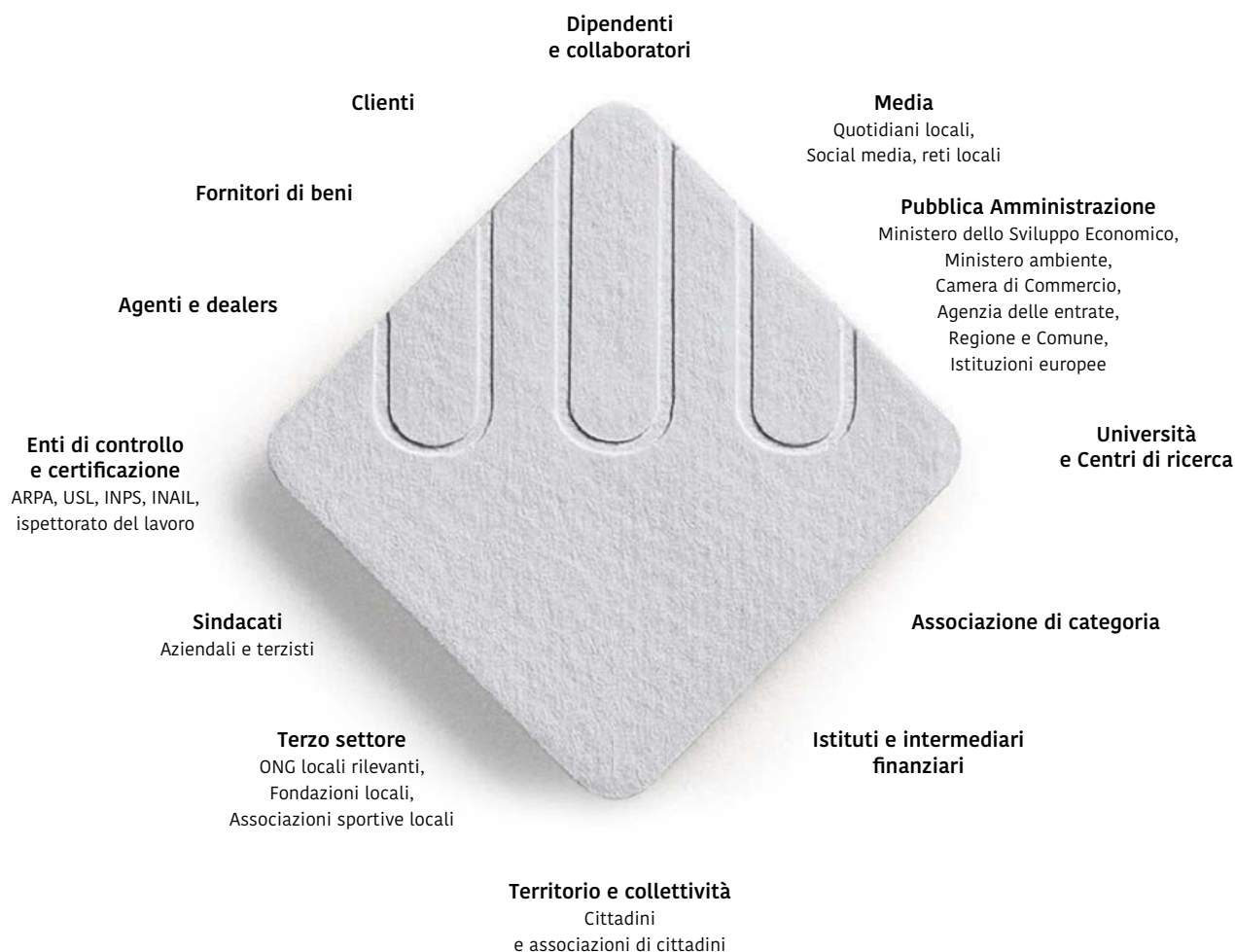
## 1. GLI STAKEHOLDER E I TEMI MATERIALI

## 1.1 Gli stakeholder

Acciaierie Venete considera da sempre il dialogo con i suoi stakeholder un elemento di grande rilevanza. Per alimentare tale dialogo, Acciaierie Venete utilizza canali di comunicazione differenti, appropriati per ogni categoria di stakeholder, che includono riunioni di lavoro, incontri tra le parti ed incontri formali con le autorità locali.

L'identificazione degli stakeholder di Acciaierie Venete è stata effettuata attraverso una ricognizione dei principali documenti aziendali esistenti (come ad esempio il Codice Etico e la documentazione di riferimento del Sistema di Gestione Integrato), attraverso l'analisi del business model della Società, delle sue interrelazioni con il mondo esterno e attraverso il coinvolgimento dei responsabili delle Direzioni/Funzioni di Acciaierie Venete. Successivamente, attraverso un incontro dedicato, le prime linee aziendali hanno effettuato la validazione e prioritizzazione di tali stakeholder sulla base della loro influenza e dipendenza da Acciaierie Venete. Nel seguito si riportano gli stakeholder identificati come prioritari.

### Principali categorie di stakeholders di Acciaierie Venete



## 1.2 I temi materiali per Acciaierie Venete e i suoi stakeholder

Secondo i GRI Sustainability Reporting Standards, adottati per la redazione del presente documento, un Bilancio di Sostenibilità dovrebbe fornire informazioni in merito alle tematiche che influenzano sostanzialmente l'abilità di creazione di valore dell'azienda nel breve, medio e lungo periodo, che riflettono gli impatti significativi dell'organizzazione in termini economici, ambientali e sociali e che sono di interesse per gli stakeholder dell'azienda.

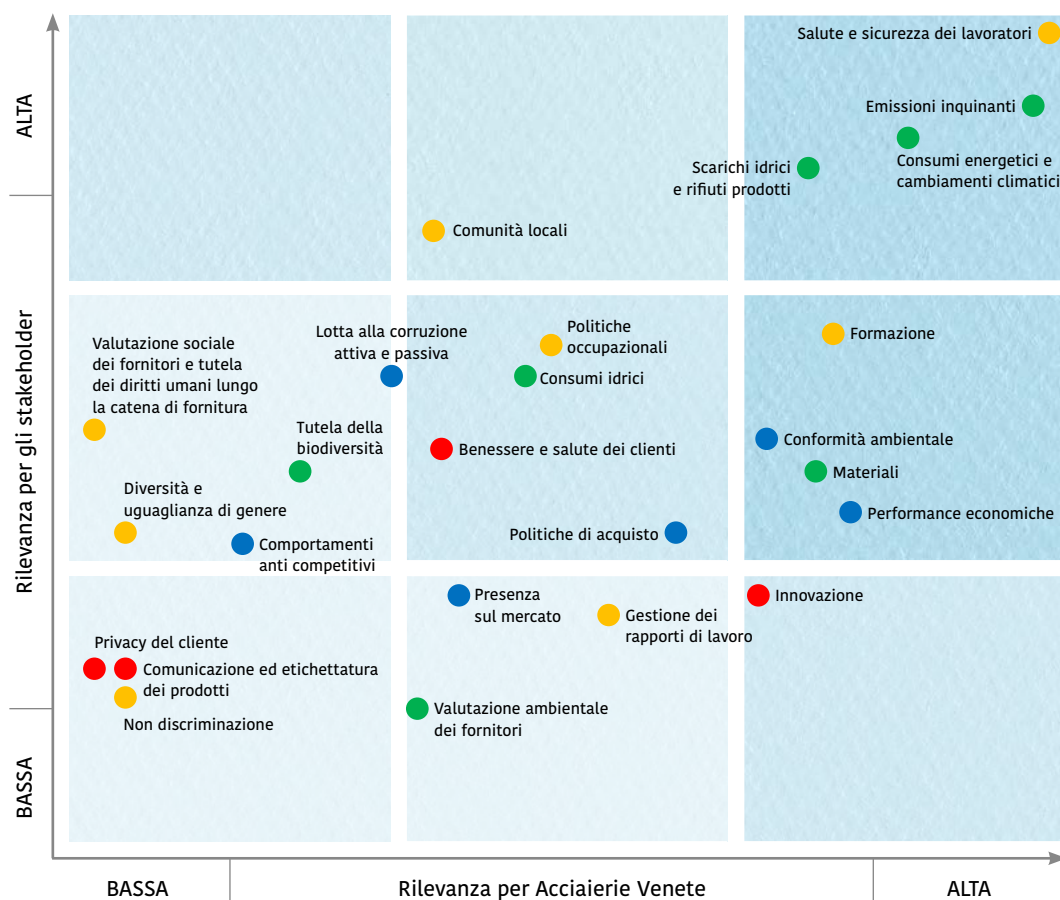
Lo strumento che consente di definire i temi che hanno o che potrebbero avere un impatto sulle azioni e sulle decisioni di Acciaierie Venete o dei suoi portatori di interesse è l'analisi di materialità. Per definire l'universo dei temi di partenza da analizzare, Acciaierie Venete ha condotto diverse interviste interne con il Management, un'analisi di benchmarking, uno studio delle condizioni esterne ed un confronto con gli standard internazionali di sostenibilità di riferimento per il settore in cui opera la società.

Attraverso un workshop che ha visto il coinvolgimento di tutte le prime linee aziendali, è stato quindi possibile prioritizzare le tematiche considerate sufficientemente importanti per riflettere gli impatti economici, ambientali e sociali dell'azienda. La rilevanza delle suddette tematiche per ciascun stakeholder è stata effettuata con modalità "desk", tenendo conto delle risultanze emerse dall'analisi di benchmark e dei documenti di settore. I temi materiali sono quelli che risultano rilevanti sia per Acciaierie Venete che per i suoi stakeholder. Di seguito si riporta una definizione sintetica dei temi di rilevanza alta e media individuati nel corso di una analisi eseguita nel 2018 e che si ritengono ancora attuali per il 2019.

### Matrice di materialità

#### LEGENDA

- Governace e compliance
- Ambientale
- Sociale
- Prodotto



**Rilevanza alta**

Salute e sicurezza dei lavoratori	Descrive l'impegno aziendale nel garantire condizioni di lavoro che assicurino il pieno rispetto del diritto alla salute, la tutela del benessere fisico dei lavoratori ed elevati standard in materia di salute e sicurezza
Emissioni inquinanti in atmosfera	Descrive come l'azienda monitora e riduce le emissioni di gas ad effetto serra generate dalla lavorazione industriale e dalla distribuzione dei propri prodotti
Consumi energetici e cambiamenti climatici	Descrive i consumi energetici e le relative emissioni di gas climalteranti derivanti dalle attività produttive e le relative politiche in atto per la mitigazione di tali impatti ambientali
Scarichi idrici e rifiuti prodotti	Descrive l'impegno aziendale verso la minimizzazione degli impatti legati alla generazione e allo smaltimento dei rifiuti e degli scarichi idrici

**Rilevanza media**

Formazione	Descrive il contributo dell'azienda alla crescita formativa dei propri dipendenti, nonché programmi volti a stimolare lo sviluppo professionale dei propri lavoratori
Comunità locali	Evidenzia come l'azienda contribuisce allo sviluppo della comunità attraverso iniziative (es. culturali, sportive) a supporto delle associazioni locali e sponsorizzazioni di eventi
Conformità ambientale	Descrive la capacità dell'azienda di garantire il rispetto della normativa e delle regolamentazioni ambientali delle proprie attività
Materiali	Descrive la tipologia di materiali usati in ingresso dall'organizzazione per la produzione di prodotti, packaging e per l'erogazione di servizi
Performance economica	Indica il valore economico generato e distribuito dall'azienda tra i propri principali stakeholder (dipendenti, fornitori, comunità locale, azionisti, etc.)
Politiche occupazionali	Descrive l'approccio aziendale al tema del lavoro, in particolare le modalità di attrazione, selezione e gestione delle risorse umane all'interno dell'azienda
Consumi idrici	Descrive come l'azienda assicura efficienza nell'utilizzo della risorsa idrica in fase di produzione per minimizzare gli impatti ambientali
Politiche di acquisto	Descrive le politiche di acquisto aziendali e le politiche di approvvigionamento che contribuiscono a creare valore locale (es. pratiche di selezione di fornitori locali)
Benessere e salute dei clienti	Misura gli impatti generati dai prodotti aziendali sulla sicurezza e sul benessere dei clienti e le attività in essere per la riduzione degli impatti stessi
Lotta alla corruzione attiva e passiva	Indica come l'azienda previene e gestisce il verificarsi di possibili episodi di corruzione sia attiva che passiva
Innovazione	Descrive come l'azienda integra il concetto di innovazione all'interno dei processi aziendali e dei prodotti da essa realizzati

### 1.3 Guida alla lettura

Il Bilancio di Sostenibilità di Acciaierie Venete è stato redatto ponendo particolare focus alle tematiche di sostenibilità emerse dall'analisi di materialità appena descritta. In particolare, ciascun capitolo analizza le performance aziendali del triennio 2017-2019, fornendo un commento ai principali trend e una descrizione delle iniziative maggiormente significative realizzate dall'azienda in un'ottica di riduzione e mitigazione degli impatti ambientali e sociali generati dalle attività aziendali e in un'ottica di creazione di valore per Acciaierie Venete e i propri portatori di interesse. La parte introduttiva illustra brevemente il profilo identitario di Acciaierie Venete (mission, storia, Corporate Governance) e i principali elementi che compongono il business model dell'azienda e la catena di fornitura dell'acciaio. A seguire, una descrizione delle dimensioni sociali ed ambientali della sostenibilità in Acciaierie Venete. Nella parte conclusiva, infine, viene descritta la metodologia di riferimento che ha guidato la redazione del presente documento.





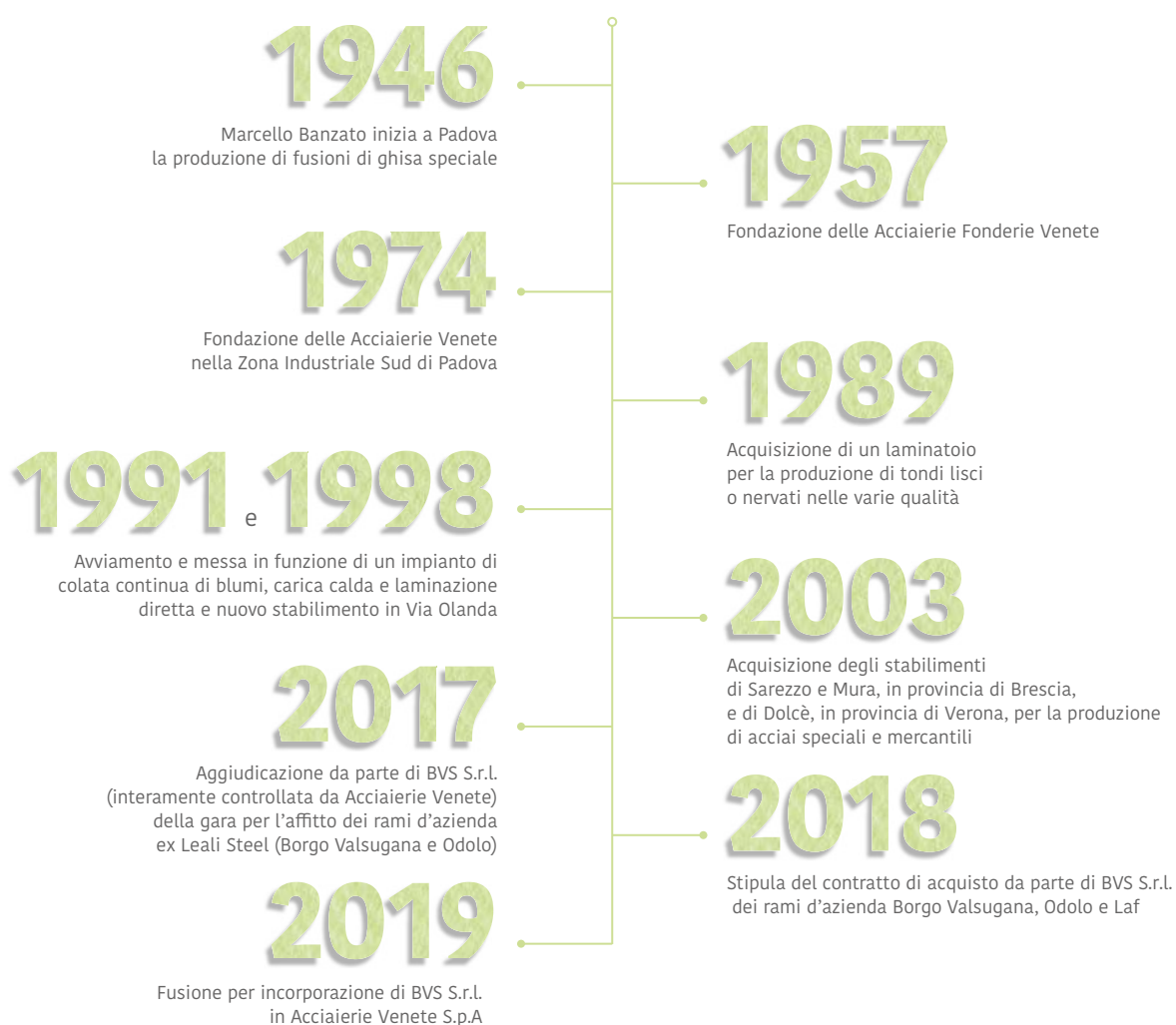
## 2. IDENTITÀ

## 2.1 Radici e Struttura

Acciaierie Venete nasce nel 1946 avviando le prime fusioni in ghisa speciale.

Nel 1957, inizia il suo cammino nel mercato dell'acciaio, attraverso la produzione dei classici: tondi per cemento armato, lingottiere e billette, che le consentiranno poi di acquisire il Know-how necessario a consolidarsi.

All'inizio degli anni 70, l'Impresa prende il nome di Acciaierie Venete S.p.A., trasferendo l'Headquarter nella zona artigianale Camin di Padova.



Nei primi anni '80 l'Azienda avvia una evoluzione tecnologica verso gli acciai lunghi di qualità, un processo che l'ha portata ad essere oggi uno dei più qualificati produttori nel mercato europeo degli Engineering Steel.

Il percorso di crescita si è sviluppato per linee interne (investendo in risorse umane, tecnologie, processi e prodotti) ed esterne (acquisendo nel 2003 gli stabilimenti di Sarezze, Mura e Dolcè e nel 2018 gli stabilimenti di Borgo Valsugana e Odolo).



Acciaierie Venete ha una capacità produttiva di 1.800.000 tonnellate all'anno di acciaio che viene prodotto negli stabilimenti di Padova, Sarezzo e Borgo Valsugana; trasformato in prodotti finiti presso gli impianti di Padova, Sarezzo, Mura, Dolcè, Odolo e Buia e, per alcune applicazioni, lavorato ulteriormente nelle controllate di Modena e Idro. L'acciaio prodotto dall'Azienda viene impiegato da grandi marchi industriali del mercato mondiale nei settori dell'industria automobilistica, delle attrezzature per macchine movimento terra e macchine agricole, dell'energia, per la meccanica e le costruzioni.

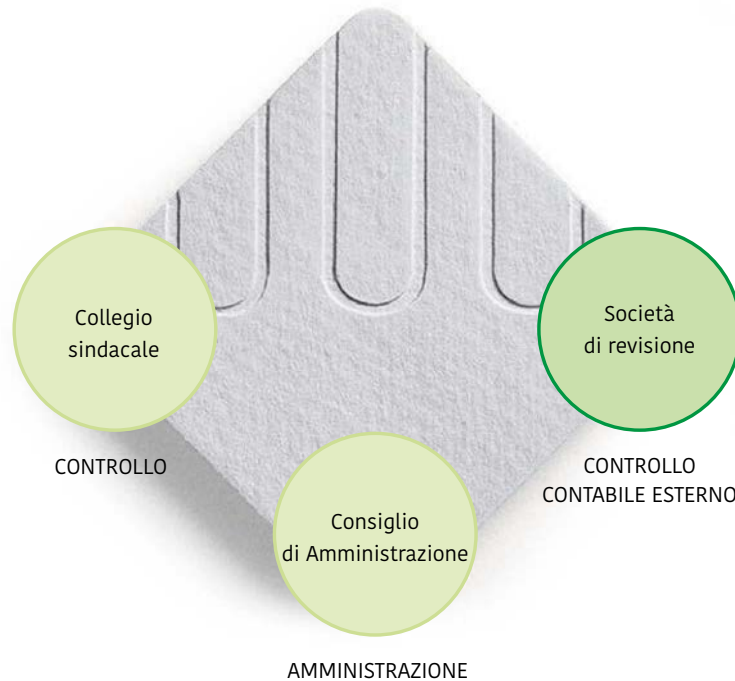
#### Struttura societaria Acciaierie Venete S.p.A. e sue controllate al 31/12/2019

VENETE SIDERPRODUKTE AG	60%	Vendita prodotti siderurgici
PADANA ROTTAMI S.R.L.	100%	Lavorazione e vendita rottame
MALTAURO ROTTAMI S.R.L.	64,5%	
ESTI S.R.L.	80%	Produzione e vendita prodotti siderurgici
CENTRO ITALIANO ACCIAI S.R.L.	100%	
VENETA ESERCIZI ELETTRICI S.R.L.	100%	Gestione centrali Idroelettriche
ACCIAIERIE FONDERIE VENETE S.R.L.	100%	Immobiliare

Nel 2017, Acciaierie Venete S.p.A. amplia la propria organizzazione produttiva attraverso l'aggiudicazione della gara per l'affitto dei rami d'azienda di Leali Steel, ovvero dell'acciaieria di Borgo Valsugana (TN) e del laminatoio di Odolo (Brescia). L'acquisizione a titolo definitivo degli asset si è conclusa nel mese di Ottobre 2018 a seguito di un'asta competitiva. La fusione per incorporazione tra Acciaierie Venete S.p.A. e BVS S.r.l. è stata perfezionata dal 1 gennaio 2019. Sempre nel 2019, è stata inoltre trasferita la sede legale della società in Borgo Valsugana (TN).



## 2.2 Corporate Governance



### 2.2.1 La struttura di governo

- **Il Consiglio di Amministrazione** di Acciaierie Venete è composto da cinque membri, di cui un Presidente e quattro Consiglieri.

#### Presidente

Banzato Alessandro  
(rappresentante d'impresa)

#### Consiglieri

\* Beduschi Roberto  
Businari Andrea  
\* Rinaldo Andrea  
\* Terrin Alessandro

\* amministratori indipendenti

- **Il Collegio sindacale** è composto dal Presidente, due Sindaci effettivi e due Sindaci supplenti; esso si occupa di svolgere una funzione di controllo sull'operato dell'azienda nel breve e lungo periodo.
- **La Società di revisione** svolge un ruolo altresì importante, in qualità di ente esterno; si occupa di verificare e certificare che l'azienda svolga tutte le sue operazioni secondo gli standard indicati dalla legge e dai principi contabili di riferimento.

Acciaierie Venete ha implementato da tempo un sistema articolato di deleghe per i Dirigenti che operano in autonomia nelle rispettive aree di competenza; per specifiche aree si è ritenuto opportuno predisporre apposite procure, da conferire ad alcuni dirigenti aziendali, per rendere esplicite anche ai Terzi le deleghe assegnate.

Sono ad esempio attribuite ai singoli Direttori di Stabilimento le qualifiche di Datori di Lavoro e responsabili di Sicurezza ed Ambiente, mentre al CFO è attribuita la redazione e tenuta dei documenti contabili richiesti dalla normativa civilistica, fiscale e previdenziale ed il puntuale espletamento di tutti gli adempimenti fiscalmente imposti alla società in materia tributaria. Altre specifiche procure sono attribuite al Direttore Risorse Umane, al Direttore Commerciale e ai dirigenti Responsabili degli Acquisti.

## 2.2.2 Gestione del rischio in azienda

L'efficace gestione dei rischi è un fattore chiave nel mantenimento di valore dell'Azienda nel tempo. Al fine di ottimizzare tale valore, la Società ha da tempo implementato un processo di Enterprise Risk Management che ha permesso di identificare e comprendere meglio i fattori di rischio che minacciano il raggiungimento degli obiettivi aziendali e, conseguentemente, di porre in atto le azioni più opportune di mitigazione dei possibili effetti.

L'attività di monitoraggio e gestione dei rischi avviene su base continuativa da parte dei diversi organi di amministrazione e controllo aziendale, nonché da parte delle diverse funzioni aziendali nello svolgimento della propria attività.

In linea con le migliori prassi, le Acciaierie Venete hanno individuato la seguente classificazione dei rischi:

- **Rischi esterni**
- **Rischi strategici**
- **Rischi operativi**
- **Rischi finanziari**

Per ognuna di queste categorie si sono declinati i singoli Rischi e valutate le misure organizzative per ridurre l'impatto degli stessi sulla gestione.

Per i principali rischi operativi (Rischi industriali, di Business interruption, Cyber Security, controversie legali) affidandosi alle competenze di un primario Broker Internazionale, si sono stipulate adeguate polizze assicurative a copertura.

Analogamente per la Categoria dei rischi Finanziari, sono state stipulate polizze per la copertura del rischio Credito.

## 2.2.3 Codice etico ed Organismo di Vigilanza

Il Gruppo Acciaierie Venete ha adottato un Modello Organizzativo specifico e si è dotata di un Codice Etico, in conformità con il D.Lgs n.231/2001, che costituisce per tutti gli interlocutori interni ed esterni al Gruppo la base culturale dell'azienda. Come previsto dall'evoluzione normativa, il Modello è soggetto a revisione periodica.


I principi di condotta espressi nel Codice rappresentano la base della cultura aziendale. Acciaierie Venete si impegna a rispettare i dettami del Codice nello svolgimento di tutte le attività e si impegna ad avere elevati standard di comportamento negli affari, improntati all'integrità e lealtà, senza conflitti d'interesse personali e aziendali. I principi di condotta aziendali richiamati nel documento fanno inoltre riferimento a tematiche rilevanti che afferiscono alla sfera sociale, ambientale ed economica (come ad esempio la salute e sicurezza dei lavoratori, la tutela dell'ambiente, la trasparenza e correttezza nella gestione delle attività aziendali e l'innovazione).

Il Modello di organizzazione, gestione e controllo del Gruppo prevede linee di comunicazione anonime e protette per violazioni delle norme e dei principi in esso contenuti. Inoltre, a tutela dell'integrità aziendale, i dipendenti e collaboratori esterni possono segnalare in forma anonima all'Organismo di Vigilanza le eventuali condotte illecite attraverso i canali di comunicazione resi noti pubblicamente (indirizzo di posta e casella di posta elettronica dedicata). Al fine di garantire una conoscenza diffusa di tale indirizzo tra tutti i dipendenti, Acciaierie Venete ne dà visibilità nel proprio sito internet aziendale.

Da oltre 10 anni, l'Organismo di Vigilanza (OdV) di Acciaierie Venete svolge le proprie attività di controllo e verifica del rispetto dei principi contenuti nel Modello di organizzazione e gestione, redatto ai sensi del D.Lgs. 231/01. Tale documento è stato predisposto dalla società sulla base dell'individuazione delle aree di possibile rischio derivanti dalle attività condotte dall'azienda ed elencate nelle parti speciali di tale modello.

Al fine di garantire un maggiore presidio delle aree mappate come a “rischio reato”, l'OdV è composto da tre membri, di cui due esterni, composizione che garantisce una migliore efficacia decisionale rispetto ad un organo monocratico. Inoltre, un ingegnere esperto in sicurezza sul lavoro è stato incaricato di effettuare periodiche attività di ispezione sugli ambienti di lavoro ed aggiornamento della documentazione aziendale in materia di salute e sicurezza.

L'attività svolta dall'Organismo di Vigilanza, condivisa con i responsabili delle varie funzioni aziendali, viene portata periodicamente all'attenzione del Consiglio di Amministrazione per la relativa valutazione ed approvazione. Nel corso del 2019 l'Organismo di Vigilanza ha svolto dieci verifiche visitando, almeno per una volta, ognuno degli stabilimenti della Società. L'Organismo di Vigilanza si incontra inoltre periodicamente con il Collegio sindacale per condividere le attività svolte e gli eventuali punti di attenzione.



“ACCIAIERIE VENETE fa del rispetto della normativa antitrust una priorità, convinta che ciò accrescerà, oltre alla sua competitività sul mercato, lo sviluppo tecnico e l'innovazione dei prodotti a tutto vantaggio delle imprese più efficienti e dei consumatori finali.”

**Alessandro Banzato, Presidente e A.D.**

#### 2.2.4 Programma antitrust compliance

Acciaierie Venete è presente nel mercato siderurgico ed opera nel pieno rispetto dei suoi concorrenti ed ha come obiettivo quello di accrescere la propria posizione puntando sulle proprie capacità di sviluppo e competenze industriali.

Il rispetto delle regole antitrust sta alla base dell'etica del Gruppo, che nel corso degli anni si è sempre più sensibilizzato al tema tanto da dotarsi, nel 2017, di un programma antitrust compliance. Tale documento ha come obiettivo quello di sensibilizzare tutti i soggetti in tema di Antitrust e di diffondere i principi di comportamento secondo le norme vigenti.

Dal 2017, la Società ha deciso di inserire nel proprio organigramma la figura dell'Antitrust Compliance Officer (ACO), incaricata di controllare e correggere tutte le attività in coerenza con il modello antitrust adottato. Acciaierie Venete, ha inoltre partecipato ad un percorso formativo intitolato: "l'antitrust e le condotte illecite", che ha coinvolto 22 persone, tra cui dirigenti, impiegati, l'ACO e l'Amministratore Delegato.

Infine, per confermare quanto finora sostenuto, nel 2019, dopo un secondo incontro formativo, è stata svolta un'attività di audit da parte di un ente esterno che ha verificato la coerenza dei comportamenti con il modello adottato.

## 2.3 Il valore economico generato e distribuito da Acciaierie Venete

Nel 2019 Acciaierie Venete ha generato valore per 884 milioni di euro (ricavi per 880 milioni di euro e altre componenti positive di reddito per 4 milioni di euro), in diminuzione del 21,5 % rispetto all'esercizio precedente (valore economico generato nel 2018 pari a 1.126 milioni di euro, di cui 1.119 milioni di euro relativi a ricavi e 7 milioni di euro ad altre componenti positive di reddito).

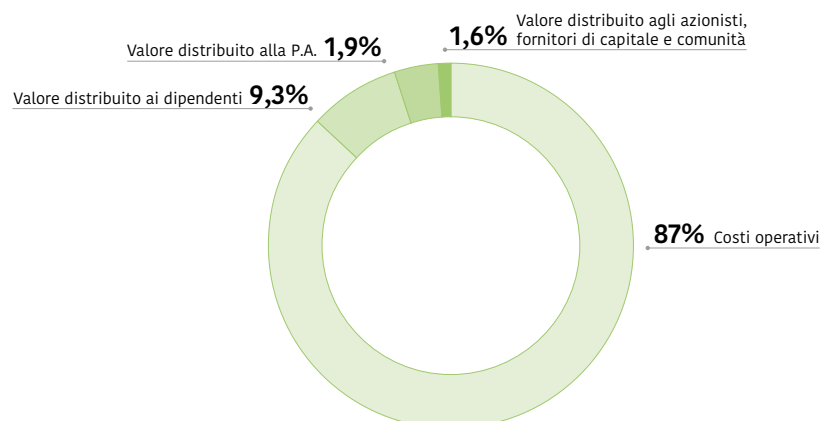
Acciaierie Venete produce ricchezza e contribuisce alla crescita economica del contesto sociale ed ambientale in cui opera. Tale contributo è misurato in termini di valore aggiunto prodotto e distribuito agli stakeholder.

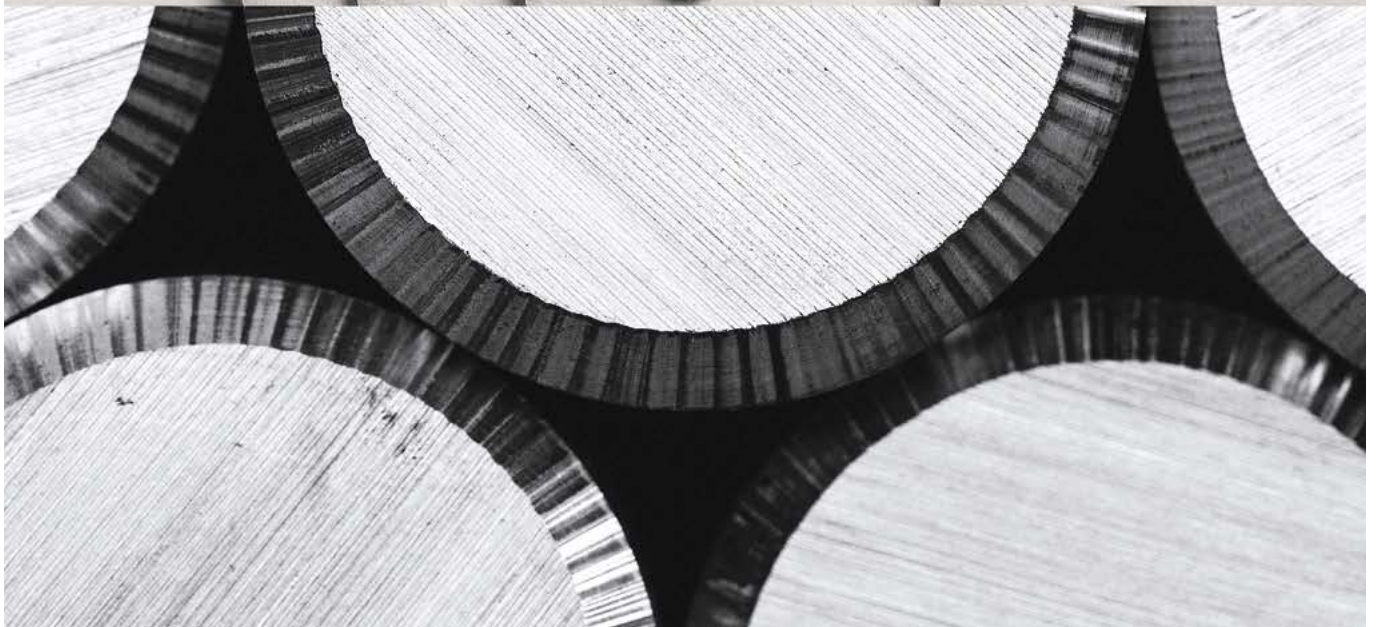
Il valore economico direttamente generato e distribuito nel 2019 ammonta a 826 milioni di euro ed è suddiviso come segue:

- I **costi operativi**, distribuiti ai fornitori (principalmente di materie prime), sono pari a 720 milioni di euro, in diminuzione del 17,6% rispetto all'anno precedente, causato dal calo del prezzo della materia prima.
- La **retribuzione ed i benefit per il personale** ammontano ad 77 milioni di euro, più bassi del 5,5 % rispetto al precedente esercizio.
- I **trasferimenti a favore della Pubblica Amministrazione** ammontano a 16 milioni di euro, in diminuzione del 58,3% rispetto al valore erogato nel 2018.
- Il **valore distribuito agli azionisti** ammonta a 11,3 milioni di euro, sostanzialmente invariato rispetto al precedente esercizio.
- La **remunerazione del capitale di credito** è pari a 921 mila euro, in calo del 54 % rispetto all'anno precedente in quanto la gestione finanziaria del 2018 risultava penalizzata da alcune minusvalenze che hanno condizionato i titoli in portafoglio.
- Alla **comunità** sono attribuiti 1,3 milioni di euro (+10,4% rispetto al precedente esercizio) sotto forma di contributi volontari, investimenti in fondi e donazioni.

[€/000]	2017	2018	2019
Valore economico generato	857.362	1.125.902	883.708
Valore economico distribuito	790.923	1.007.812	825.912
Valore economico trattenuto	66.439	118.089	57.796

### Suddivisione % del valore economico distribuito (2019)



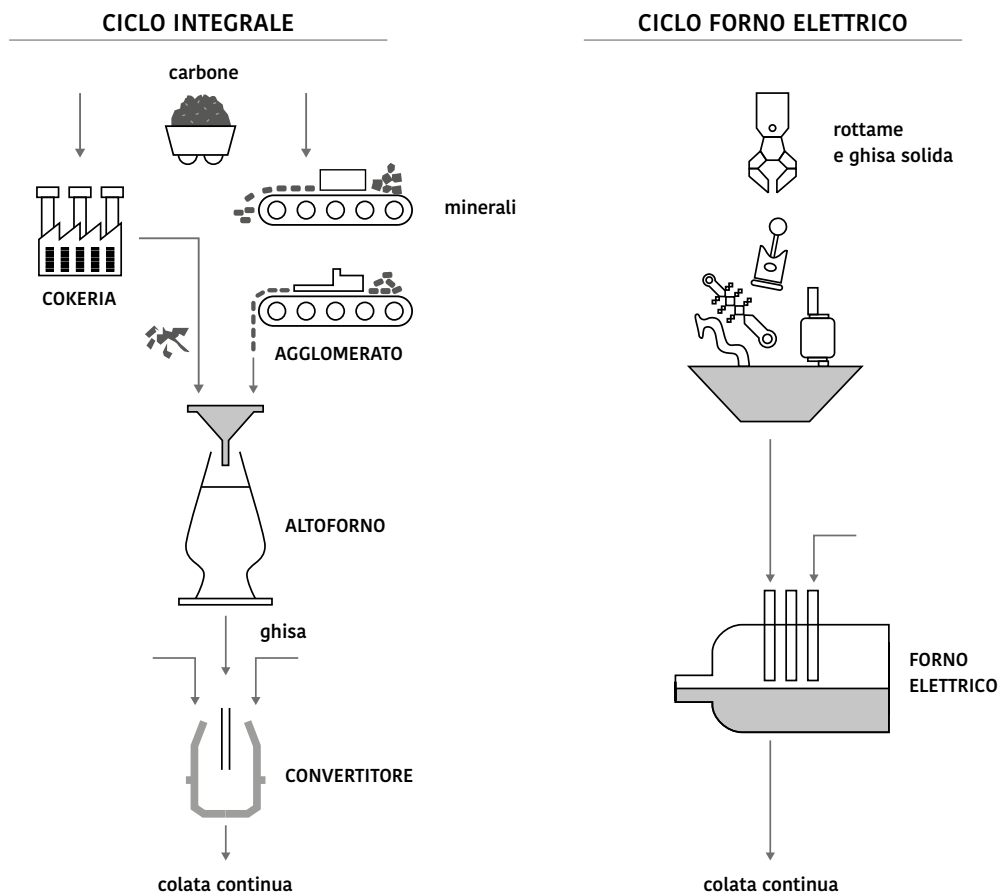


### 3. DA DOVE VIENE IL NOSTRO ACCIAIO

### 3.1 Il processo produttivo dell'acciaio

L'acciaio è una lega di ferro e carbonio contenente meno del 2% di carbonio, l'1% di manganese e piccole quantità di silicio, fosforo, zolfo e ossigeno. La quantità del carbonio ne determina la durezza, mentre gli altri componenti, poiché presenti in quantità variabili, ne determinano le caratteristiche fisiche, comportamentali e d'impiego.

L'acciaio è ottenibile da due diversi cicli di produzione: il ciclo integrale e il forno elettrico. Al variare del ciclo produttivo selezionato varia anche la tipologia di materia prima utilizzata: se il primo utilizza come materie prime principali il minerale di ferro e il carbon fossile, il secondo si avvale della fusione del rottame ferroso, sfruttando il massimo potenziale di riciclabilità dell'acciaio.



Nel caso dell'acciaio prodotto tramite il ciclo integrale, le materie prime vengono preparate nell'impianto di agglomerazione (minerali) ed in cokeria (carboni fossili) per poi essere fuse nell'altoforno ottenendo ghisa liquida; la ghisa viene conferita ai convertitori nei quali, dopo l'aggiunta di una minima parte di rottame e l'insufflazione di ossigeno, viene prodotto l'acciaio liquido.

Il ciclo da forno elettrico è invece molto più semplice e compatto: grazie agli elettrodi il rottame ferroso viene fuso e ritorna ad essere acciaio liquido.

La produzione di acciaio attraverso il ciclo integrale in Italia inizia verso la fine dell'ottocento e si sviluppa, dopo la seconda guerra mondiale, grazie all'industria di Stato. Per la quantità e la dimensione degli impianti e delle materie prime che concorrono alla produzione (parchi minerali e fossili, agglomerato, cokerie, altoforni, convertitori) il ciclo integrale necessita di grandissimi spazi vicini al mare o a fiumi navigabili, ingenti investimenti e ampia disponibilità di forza lavoro (la produzione pro capite da ciclo integrale è di circa 750 tonnellate all'anno mentre quella da forno elettrico arriva a 1.300 tonnellate annue).



La produzione di acciaio da forno elettrico si sviluppa in Italia a partire dagli anni cinquanta e vede come protagonisti imprenditori privati soprattutto nell'Italia del Nord. Il forno elettrico è più compatto, ha bisogno di spazi ridotti, è molto più flessibile e, soprattutto, necessita di capitali molto più contenuti sia per gli investimenti che per quanto riguarda il circolante.

Il forno elettrico, inoltre, concentrando l'attività fusoria in una sola fase ed un solo impianto, ha un impatto ambientale molto più contenuto sia per quanto riguarda le emissioni che per ciò che concerne la produzione di scarti di lavorazione.

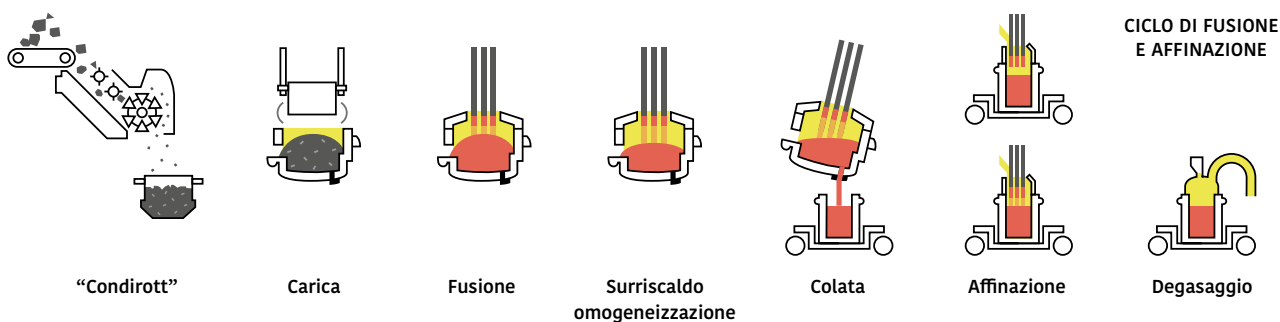
L'acciaio di Acciaierie Venete viene prodotto da forno elettrico; pertanto il rottame ferroso, che deriva in parte da scarti provenienti direttamente dai processi di produzione e in parte dai prodotti di acciaio che hanno terminato il loro ciclo di vita, rappresenta la principale materia prima utilizzata.

### I vantaggi dell'utilizzo del forno elettrico

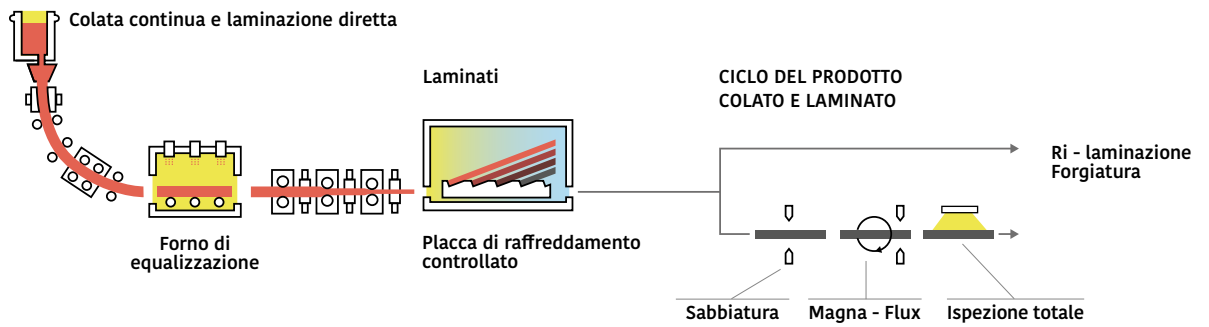


La produzione di Acciaierie Venete parte dal forno elettrico e si suddivide nelle seguenti fasi:

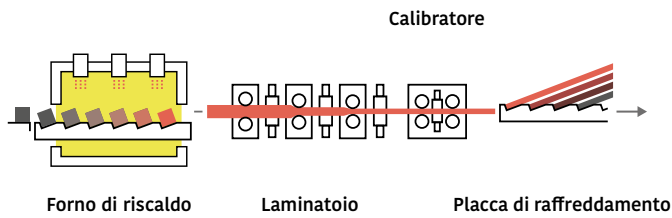
### Acciaieria - produzione acciaio liquido



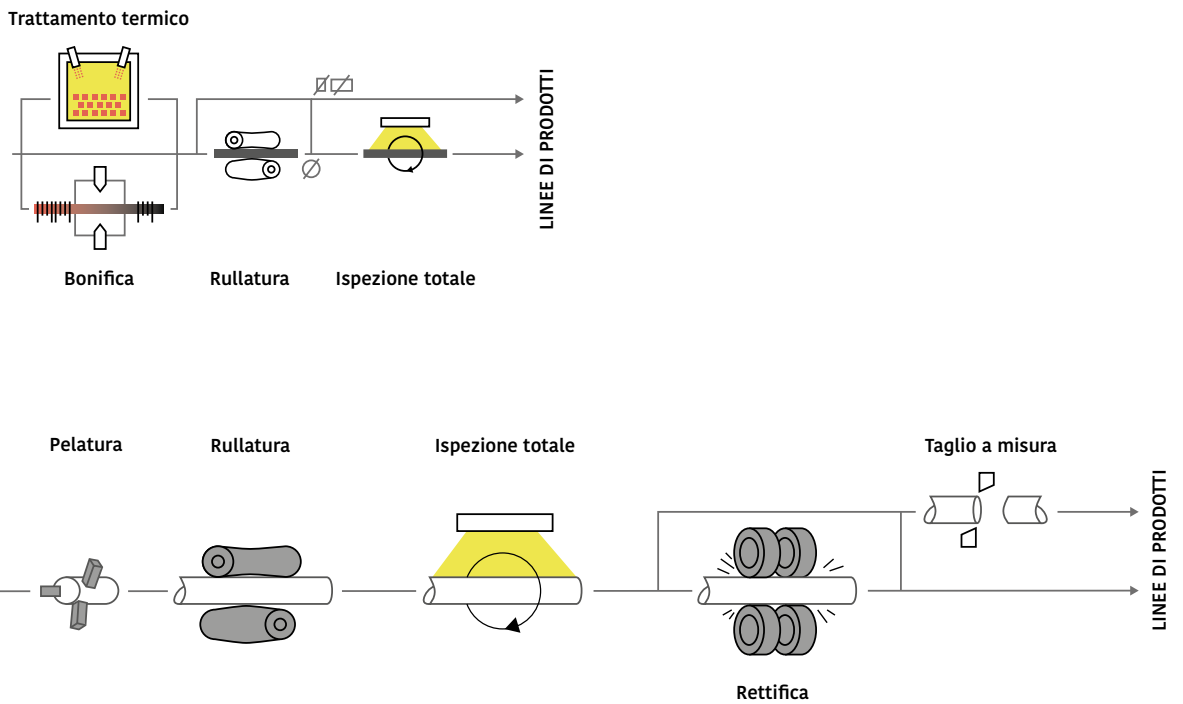
**Colata continua - produzione billette e blumi**



**Laminatoio - produzione laminati**



**Finitura - lavorazione e trattamenti dei laminati**



### 3.2 Il rottame: un materiale durevole e circolare

L'acciaio è caratterizzato da un'importante "circolarità" di utilizzo. Il materiale, infatti, è riciclabile al 100% per cicli multipli senza perdita delle proprietà originarie. Infatti, a differenza di altri materiali considerati "riciclabili", l'acciaio è un materiale durevole che può essere rifiuto più e più volte senza mai perdere nessuna delle sue proprietà intrinseche quali: resistenza, duttilità e formabilità. Il rapporto tra i volumi di raccolta di materiali ferrosi ed imballaggi in acciaio e quelli immessi al consumo è stato recentemente incluso tra gli indicatori utilizzati per misurare l'economia circolare in Italia<sup>1</sup>.

Dalla definizione di Rifiuto parte l'ampio e strutturato tema del rottame ferroso rifiuto, materia prima strategica e di fondamentale importanza per la Siderurgia Italiana.

L'origine del Rottame Ferroso Rifiuto può essere così ricostruita:



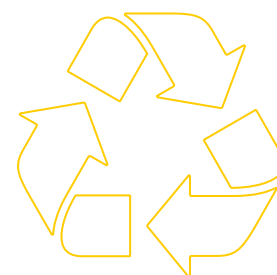
**INDUSTRIALE/PRODUTTIVA**



**DEMOLIZIONI INDUSTRIALI/COMUNALI**



**RACCOLTE MUNICIPALI**



La lavorazione del Rottame Ferroso Rifiuto avviene in aziende autorizzate e specializzate, che mediante normate procedure operative di lavorazione modificano lo status della materia prima da rifiuto a «**NON RIFIUTO**» (Reg. 333/2011 End of Waste) rigenerando/recuperando in essa quindi un valore sia economico che produttivo. Tale normativa ha l'obiettivo di stimolare i mercati del riciclaggio all'interno dell'Unione Europea, attraverso disposizioni che serviranno a fare chiarezza sul concetto giuridico di rifiuto. I rottami di metallo non dovranno così essere classificati come rifiuti, a condizione che:

- il materiale ferroso risulti pulito e sicuro;
- i fornitori adottino un sistema di gestione della qualità;
- venga fornita una dichiarazione di conformità, nel rispetto dei criteri indicati, per ciascuna partita di rottami.

Per considerare il rottame ferroso come "non rifiuto" vanno effettuati i trattamenti necessari (come taglio, frantumazione, lavaggio e disinquinamento) per preparare il materiale all'utilizzazione finale in impianti di fusione o lavorazione dell'acciaio.

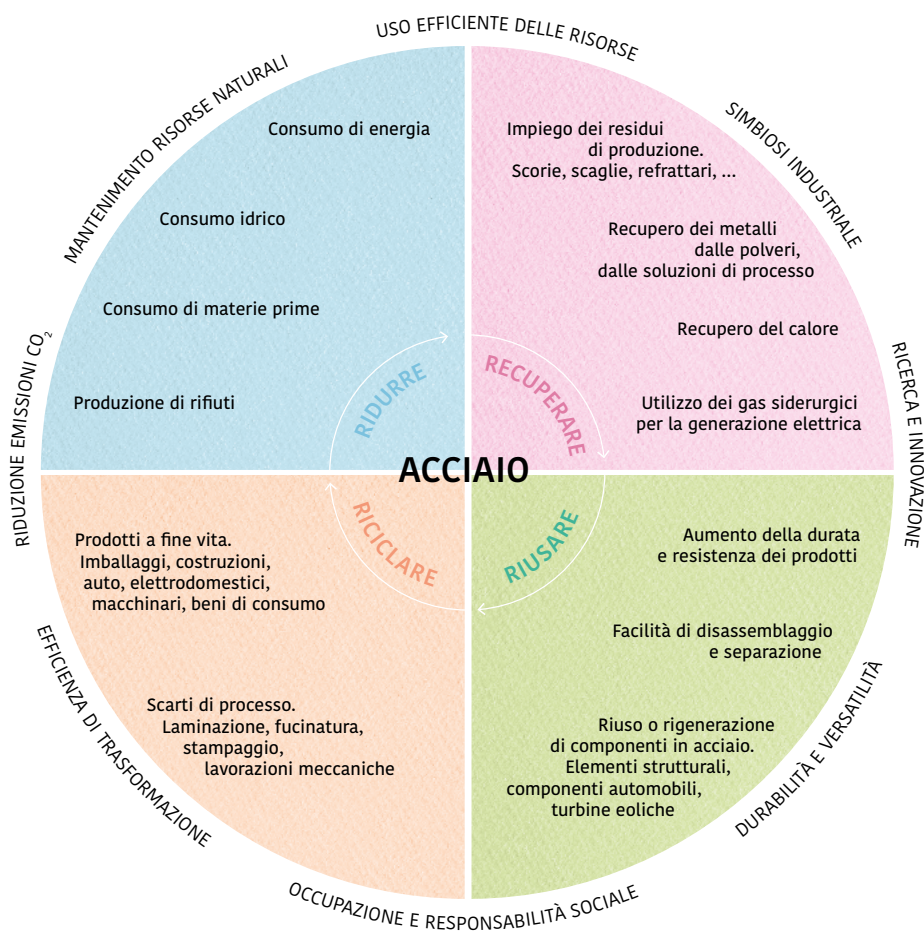
<sup>1</sup>Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare in collaborazione con il Ministero dello Sviluppo Economico, Economia circolare ed uso efficiente delle risorse -Indicatori per la misurazione dell'economia circolare, 2018.

La circolarità dell'acciaio, così come il contenimento dei consumi idrici, la riduzione della produzione di rifiuti e il riutilizzo dei sottoprodotti, contribuiscono nel loro insieme a costruire un'economia sostenibile.

Il ciclo dell'acciaio può essere quindi letto secondo la logica delle quattro R:

**RIDURRE, RIUSARE, RICICLARE, RECUPERARE.**

### La logica delle quattro R applicate all'acciaio



Tutti i prodotti in acciaio, da quelli con un ciclo di vita più breve (es: imballaggi) a quelli con vita intermedia (autoveicoli), a quelli più durevoli (es: prodotti da costruzione), raggiungono tassi di riciclo superiori all'85%.

**3.2.1**  
**Il rottame:**  
**Genesi**  
**di una**  
**materia prima**  
**strategica**

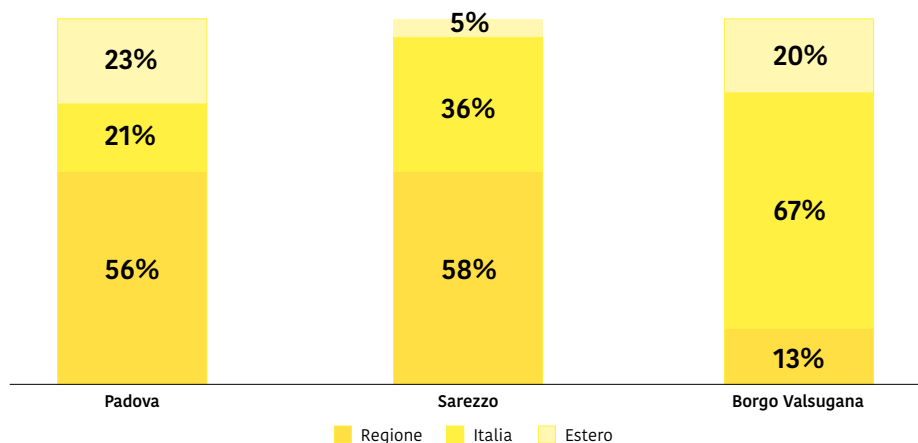
Il focus del gruppo è quello di Sviluppare e incentivare i temi green dell'economia circolare nel settore siderurgico. Nel 2019 infatti, Acciaierie Venete ha recuperato/riciclato oltre 1.500.000 tonnellate di Rottame Ferroso Non Rifiuto. In Europa, ed in particolare in Italia, paese strettamente legato alla produzione "a forno elettrico", il rottame ferroso è da considerarsi "materia prima strategica". L'import/export di rottame è normato da regolamenti europei (tra gli altri, Regolamento UE n.837/2010; Regolamento UE n.333/2011, Regolamento UE n.715/2013), ai quali anche il Gruppo Acciaierie Venete si attiene. Il rottame viene rigorosamente scelto e selezionato in base alle sue caratteristiche qualitative, sia in fase di acquisto che in fase di ingresso nelle acciaierie del Gruppo, al fine di assicurarne la conformità sulla base di quanto definito dai regolamenti di competenza nazionale, europea ed internazionale.



**Nel 2019 nei forni elettrici degli stabilimenti Acciaierie Venete sono state rifuse oltre un milione e mezzo di tonnellate di rottame ferroso, un peso pari a 10 navi da crociera.**

La fornitura di rottame di Acciaierie Venete coinvolge sia l'Italia che l'estero, contribuendo per il biennio 2018 e 2019 ad una capacità produttiva di 1.800.000 tonnellate all'anno di acciaio. In particolare, per gli stabilimenti di Sarezzo (Brescia), Padova e Borgo Valsugana (Trento), il 47% delle forniture totali di rottame è stata acquistata da fornitori locali<sup>2</sup> (nel 2018 tale percentuale è del 48%).

**Fonti geografiche di approvvigionamento del rottame per l'anno 2019**



Le forniture locali delle acciaierie di Sarezzo e Padova sono dovute ad una densa concentrazione di produttori di acciaio e rottame all'interno delle regioni di Lombardia e Veneto; per lo stabilimento di Borgo Valsugana il valore della fornitura locale è più contenuto a causa della scarsità di aziende meccaniche che producono sfridi di lavorazione nel territorio di riferimento.

<sup>2</sup> Si considerano "locali" i fornitori con sede legale presso la stessa regione dello stabilimento in oggetto.

Le Acciaierie Venete si avvalgono del supporto di Padana Rottami S.r.l. per la fornitura di oltre il 40% del rottame ferroso e non ferroso. Si tratta di un'azienda controllata interamente dalla capogruppo e che costituisce la perfetta congiunzione tra il mondo della produzione/raccolta del rottame, come le fabbriche e centri di raccolta, e gli utilizzatori finali, come le acciaierie.

### Padana Rottami S.r.l.

<b>Profilo</b>	Nata come distaccamento della Sidemar (Società Industriali Demolizioni Riparazioni Marittime) di Trieste, oggi la Padana Rottami si sviluppa su 2 unità produttive e conta un organico aziendale di circa 80 dipendenti. Svolge attività di acquisto, lavorazione e vendita di rottame in Italia e all'estero.
<b>Attività</b>	L'acquisto di rottame ferroso, la raccolta con automezzi speciali, la trasformazione da materiale di scarto in materia prima omogenea e la vendita al cliente finale costituiscono il core business di Padana Rottami.
<b>Certificazioni e regolamenti applicabili</b>	<b>ISO 14001:2015</b> Sistema di gestione ambientale
	<b>ISO 9001:2015</b> Sistema di gestione per la Qualità
	<b>Regolamento (UE) n. 333/2011</b> Recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della Direttiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio
	<b>Regolamento (UE) n. 715/2013</b> Recante i criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della Direttiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio



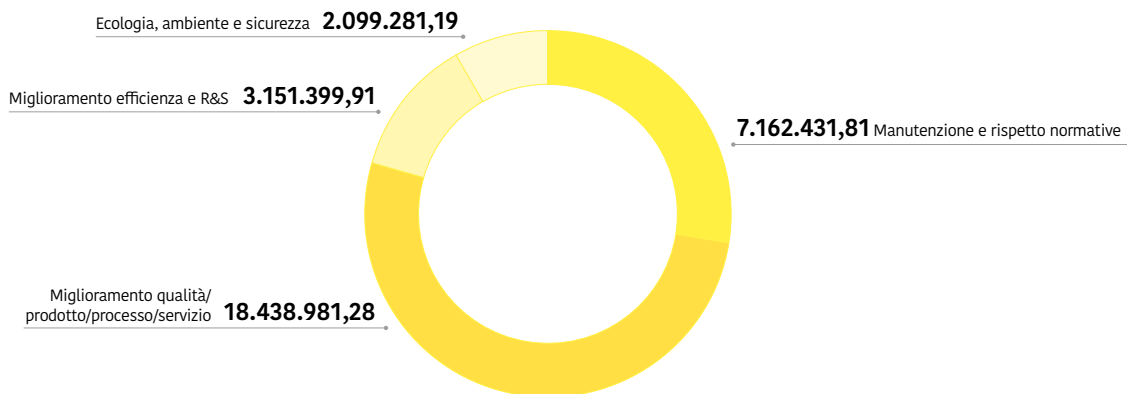
**3.3**  
**I nostri stabilimenti: una lavorazione tutta italiana**

Il Gruppo Acciaierie Venete S.p.A. conta un totale di 11 stabilimenti distribuiti nel Nord Italia che svolgono attività di trasformazione, sagomatura a caldo, finitura, trattamenti termici e lavorazioni a freddo dell'acciaio. L'acciaio viene prodotto a Padova, Sarezzo e, con la recente acquisizione, a Borgo Valsugana; viene trasformato in prodotti finiti a Padova, Sarezzo, Mura, Dolcè, Odolo e Buia e, per alcune applicazioni, lavorato ulteriormente a Modena e a Idro.

Gli investimenti degli ultimi anni e quelli attualmente in programma hanno consentito al Gruppo da un lato di aumentare l'efficienza produttiva e la qualità dei processi, dall'altro di migliorare le modalità di gestione degli aspetti ambientali e di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro.

Nel corso del 2019 è proseguito un importante piano di interventi per un ammontare complessivo di quasi 31 MLE; di questi, circa 9 MLE sono stanziati per investimenti negli stabilimenti di Borgo Valsugana e Odolo, acquisiti verso la fine del 2018, per adeguarli agli standard di qualità e sicurezza presenti nel resto del Gruppo.

**Investimenti (2019) Totale 30.852.094,19 €**



## Le sedi produttive di Acciaierie Venete



### IL NUOVO LAMINATOIO PER BARRE DI ACCIAI SPECIALI

LAM3, il nuovo laminatoio per barre di acciai speciali è stato realizzato presso lo stabilimento di **PADOVA RIVIERA FRANCIA** su una nuova area coperta di 21.000 metri quadri.

Con una capacità produttiva di 80 t/h riceve dalla CC2 blumi toni (diametro 200/240 mm) e produce barre tonde che vanno da un minimo da 18 mm a ad un massimo di 83 mm di diametro.

Si tratta di un impianto nato con una concezione di **AUTOMAZIONE 4.0** che ottimizza i processi e le attività predittive e di manutenzione.

L'impianto è dotato di un sistema di acquisizione dei dati direttamente dai sensori che regolano il processo. Le informazioni vengono raccolte e strutturate secondo logiche di processo e vanno ad alimentare il sistema di qualità.

I dati di qualità delle attrezzature e della produzione sono analizzati in modo integrato per definire o modificare il piano di fabbricazione e controllo e per pianificare le manutenzioni. L'impianto genera i dati che vengono elaborati al fine di essere utilizzati per migliorare la conoscenza del processo. Il sistema di regolazione e controllo insiste su big data, machine learning e sistemi di intelligenza artificiale.



### Stabilimento

**Padova**  
Riviera Francia 9

Superficie  
di 448.758 m<sup>2</sup>  
di cui  
123.240 coperti

### Impianti

**Forno elettrico** da 105 t/h di capacità nominale con trasformatore da 70 MVA

**2 forni siviera** da 10 MVA

**2 impianti di degasaggio**

**3 macchine** di colata continua con lingottiere paraboliche:  
- CC2, 4 linee, 7 m di raggio, lingottiere paraboliche  
- CC3, 3 linee, 10 m di raggio  
- CC4, 3 linee, 14 m di raggio

**2 forni di riscaldamento** a metano con una capacità di 80 t/h

**2 treni di laminazione:**

- LAM 1: 1 sbizzo reversibile VAI con gabbia sliding, 8 gabbie verticali/orizzontali, 2 cesoie, 1 profilometro  
- LAM 3: 1 sbizzo reversibile sliding BDM, 12 gabbie intermedie verticali orizzontali, 4 gabbie finitrici con calibratore DSD, 2 profilometri, 4 cesoie volanti, 3 vasche in linea per laminazione termomeccanica

**Finiture e trattamenti:** 7 rullatrici, 1 pelatrice per barre tonde, 9 forni per ricottura sub-critica, 3 dei quali con possibilità di raffreddamento forzato.

**Servizio taglio e confezione:** 1 segatrice a disco, 1 cesoia statica, 2 legatrici

**Controlli:** 8 apparecchiature di controllo ad ultrasuoni in linea, di cui 3 con tecnologia phased array, 3 con sonde rotanti, 2 con sonde fisse piane ed angolate; 6 apparecchiature di controllo a flusso disperso in linea, 1 apparecchiatura di controllo alle correnti parassite in linea, 6 strumenti di controllo alle particelle magnetiche in linea.

**Laboratorio** per prove meccaniche, chimiche, metallografiche, spettrografiche ai raggi x e radiometriche dotato, tra l'altro, di 3 spettrometri ad emissione ottica, 1 spettroscopio a fluorescenza raggi X, 1 microscopio elettronico a scansione, 2 microscopi metallografici asserviti a telecamera, 2 determinatori Carbonio Zolfo e Ossigeno, Idrogeno e Azoto, 1 macchina automatica di controllo agli ultrasuoni ad alta frequenza (10 MHz), strumenti automatici di effettuazione delle prove jominy, strumenti per la rilevazione radiometrica, macchina di trazione, durometri, pendoli Charpy e Brugger.

### Prodotti

Billette a spigolo arrotondato da 120 e 160 mm di lato  
Blumi tondi da 200, 240, 280, 350, 420, 500 e 600 mm di diametro

Barre tonde laminate da 20 a 200 mm di diametro  
Billette laminate da 30 a 200 mm di lato  
Barre tonde pelate da 30 a 130 mm di diametro  
Barre tonde bonificate da 30 a 125 mm di diametro.



### Stabilimento

**Padova**  
Via Pellico

Superficie  
di 81.852 m<sup>2</sup>  
di cui  
33.746 coperti

### Impianti

**Finiture e trattamenti:**

- 2 forni per la ricottura sub-critica  
- Impianto di bonifica da 3 ton/h per prodotto finito Ø28-130 mm

### Prodotti

Tondi in barre e blumi ricotti dell'intera gamma produttiva  
Billette ricotte dell'intera gamma produttiva  
Tondi bonificati in barre da 28 a 130 mm di diametro.

### Stabilimento

**Sarezzo (BS)**  
Via Antonini

Superficie  
di 89.082 m<sup>2</sup>  
di cui  
46.680 coperti

### Impianti

**Forno elettrico** da 95 t/h di capacità nominale con trasformatore da 70 MVA

**Forno siviera** da 15 MVA

#### 2 macchine di colata continua:

- CCA, 4 linee, 7 m di raggio
- CCB, 4 linee, 10 m di raggio

**Forno di preriscaldamento e forno di riscaldamento** a longheroni mobili da 73 t/h

**Treno di laminazione** continuo ad una linea con 23 gabbie tandem, controllo dimensionale automatico, controllo difetti con "SurfaceCheck" ed eddy currents con dispositivo "Pruftechnik"

**Impianto rotoli:** 2 linee di adduzione alle bobinatrici, 2 box raffreddamento controllato per ogni linea, 2 bobinatrici Garret, tunnel a longheroni mobili e stazione di raffreddamento forzato

**Impianto barre:** placca di raffreddamento con velocità fino a 18 m/s

**Servizio taglio e confezione:** cesoia pendolare per taglio multi-barra, 2 legatrici

**Laboratorio** per prove meccaniche, chimiche, metallografiche, spettrografiche ai raggi x e radiometriche

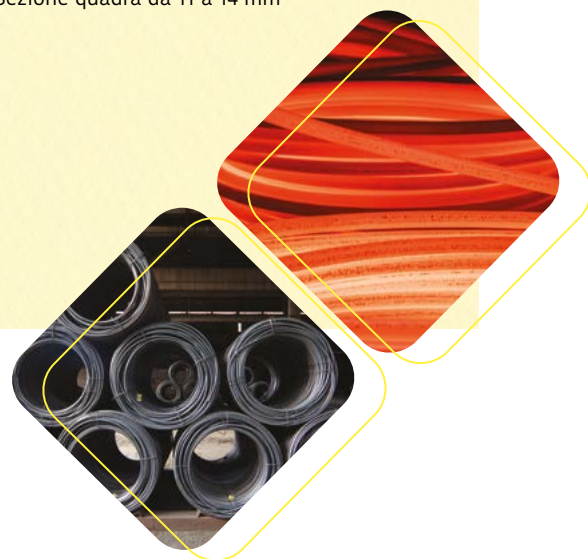
### Prodotti

Billette e bramme da 160 x 160, 160 x 220, 160 x 300

Billette e bramme da 160 x 220, 200 x 240, 200 x 392

Diametro da 12 a 48 mm

Sezione quadra da 11 a 14 mm



### Stabilimento

**Dolcè (VR)**  
Via Passo di Napoleone

Superficie  
di 79.590 m<sup>2</sup>  
di cui  
34.334 coperti

### Impianti

**Forno di riscaldamento** a spinta con una capacità di 40 t/h

**Treno di laminazione** composto da uno sbozzatore duo reversibile sliding 6 colpi e un treno continuo di 15 gabbie, controllo dimensionale automatico, controllo difetti con "SurfaceCheck"

**Impianto rotoli** con due bobinatrici Garret peso rotolo 1000kg

**Impianto barre** placca di raffreddamento con velocità fino a 11 mt/s

**Servizio taglio e confezione:** cesoia pendolare per taglio multi-barra, 1 impaccatore, 2 legatrici.

**Laboratorio** per prove meccaniche

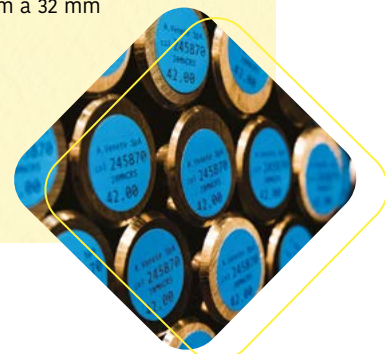
#### Finiture e trattamenti:

- raddrizzatura
- taglio per correzione difetti di testa con segatrici a nastro

### Prodotti

Profili piatti da largh. 20 mm a largh. 130 mm  
Spessori da 5 mm a 32 mm  
Profili quadri da 14 mm a 32 mm  
Profili speciali a disegno cliente.

Profili piatti da largh. 20 mm a largh 80 mm  
Spessori da 5 mm a 32 mm  
Profili quadri da 14 mm a 32 mm



### INSTALLATO PER LA PRIMA VOLTA A BORGIO VALSUGANA UN IMPIANTO DI DEGASAGGIO

Al fine di migliorare la qualità per le billette prodotte dall'acciaieria di Borgo Valsugana, fra la fine del 2019 e l'inizio del 2020 è stato realizzato un **NUOVO IMPIANTO DI DEGASAGGIO** per la produzione a vuoto.

Una volta apportate le necessarie regolazioni in termini di temperatura e di lega nell'LF, la siviera viene trasportata nella stazione di trattamento VD. Il tino del vuoto viene sigillato dal coperchio e il serbatoio chiuso è collegato a una pompa a vuoto che crea la bassa pressione necessaria al sistema per facilitare l'estrazione dei gas.

L'impianto utilizza pompe meccaniche ed è dotato di un filtro a maniche per l'**ABBATTIMENTO DELLE POLVERI**.

Nell'ambito della metallurgia secondaria l'impianto consente di migliorare la qualità delle billette in termini di purezza e stato inclusionale estraendo idrogeno, azoto, ossigeno e polveri metalliche leggere.

#### Stabilimento

**Borgo Valsugana (TN)**  
Via Puisse

Superficie di 143.000 m<sup>2</sup> di cui 33.700 coperti

#### Impianti

**Forno elettrico** elettrico da 100 t/h di capacità nominale con trasformatore da 60 MVA

**2 forni siviera** da 20 MVA

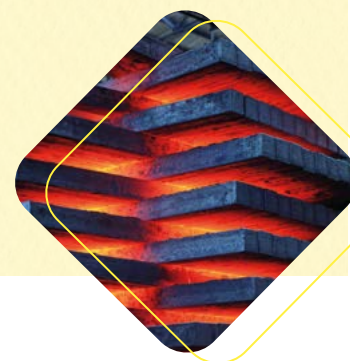
**Impianto di degasaggio** sottovuoto, con pompe meccaniche a secco

**Macchina di colata continua**, 4 linee, 8 m di raggio

**Laboratorio** per prove meccaniche, chimiche, metallografiche, spettrografiche ai raggi x e radiometriche

#### Prodotti

Quadri 120, 140, 160 e i tondi 140 e 180



#### Stabilimento

**Buja (UD)**  
Via Andreuzza

Superficie di 138.424 m<sup>2</sup> di cui 14.003 coperti

#### Impianti

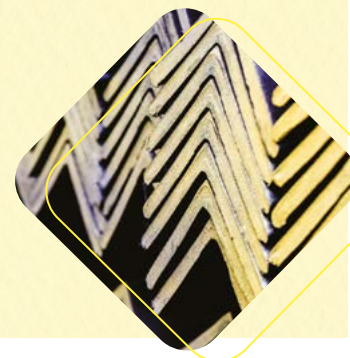
**Forno di riscaldamento** con una capacità di 40 t/h

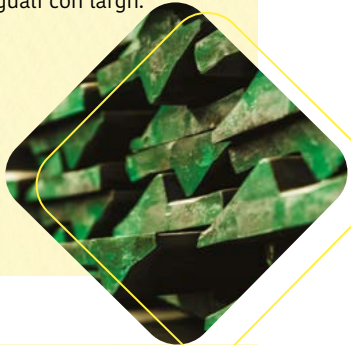
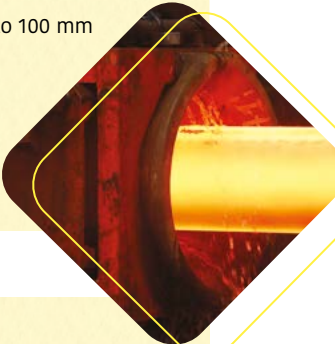
**Treno di laminazione** composto da un trio sbozzatore e successivamente da 18 gabbie in continuo

**Controlli** dimensionali e qualitativi

#### Prodotti

Laminati mercantili in barre a sezione tonda, quadra e rettangolare



<p><b>Stabilimento</b></p> <p><b>Mura (BS)</b> Località Breda</p> <p>Superficie di 84.785 m<sup>2</sup> di cui 43.000 coperti</p>	<p><b>Impianti</b></p> <p><b>Forno di riscaldamento</b> con una capacità di 100 t/h</p> <p><b>Treno di laminazione</b> composto in tre parti: due reversibile (Blooming); treno intermedio reversibile composto da due gabbie, una orizzontale ed una verticale; treno finitore composto costituito da 8 gabbie in linea</p> <p><b>Servizio taglio e confezione</b></p> <p><b>Finiture e trattamenti:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- raddrizzatura</li> <li>- taglio per correzione difetti di testa con segatrici a nastro</li> <li>- trattamento termico di distensione tramite ricottura</li> <li>- trattamento di bonifica tramite tempra e rinvenimento</li> </ul> <p><b>Controlli</b> dimensionali su tutta la produzione e superficiali per i laminati destinati all'automotive</p>	<p><b>Prodotti</b></p> <p>Profili Piatti da largh. 400 mm a 50 mm e spess. da 100 mm a 5 mm</p> <p>Profili per MMT da largh. 406 mm a 110 mm e spess. da 60 mm a 12 mm</p> <p>Profili per MMT Mezze Freccie (HA) con largh. da 250 mm a 110 mm</p> <p>Profili Quadri a spigolo vivo da 90 mm a 40 mm</p> <p>Profili Angolari ad ali uguali con largh. da 150 mm a 100 mm</p> 
<p><b>Stabilimento</b></p> <p><b>Odolo (BS)</b> Via Garibaldi</p> <p>Superficie di 97.353 m<sup>2</sup> di cui 32.019 coperti</p>	<p><b>Impianti</b></p> <p><b>Forno di riscaldamento</b> a longheroni mobili con una capacità produttiva di 75 t/h</p> <p><b>Treno di laminazione</b> composto: da diciassette gabbie in linea, una placca di raffreddamento lunga 80 metri</p> <p><b>Servizio taglio e confezione</b></p> <p><b>Finiture e trattamenti</b> comprendono: tre rullatrici per la raddrizzatura dei tondi, una linea di raddrizzatura per le billette di stampaggio, una linea di raddrizzatura per i piatti e un forno per trattamenti termici di ricottura</p> <p><b>Controlli:</b> sulla linea di laminazione, per i tondi, è installato un misuratore dimensionale che controlla la barra in tutta la sua lunghezza e uno strumento a correnti indotte per la rilevazione di difetti superficiali; alle finiture sono installati due controlli a flusso disperso ed un controllo ad ultrasuoni.</p>	<p><b>Prodotti</b></p> <p>Tondi in barre da un diametro minimo di 18 mm ad un diametro massimo di 105 mm</p> <p>Billette per stampaggio con lato minimo di 30 mm ad un massimo di 80 mm</p> <p>Piatti con larghezze da 130 mm a 100 mm aventi spessori da 60mm a 8 mm</p> <p>Piatti con larghezze da 90 mm a 50 mm aventi spessori da 60 mm a 30 mm</p> <p>Quadri a spigolo vivo con lato 100 mm</p> 
<p><b>Stabilimento</b></p> <p><b>Odolo LAF (BS)</b> Via Vallesabbia</p> <p>Superficie di 14.252 m<sup>2</sup> di cui 7.026 coperti</p>	<p><b>Impianti</b></p> <p><b>2 rullatrici</b> per raddrizzatura laminato per tondi da un diametro minimo di 22 mm ad un massimo di 85 mm.</p> <p><b>3 seghetti</b> per intestatura laminati</p> <p>2 linee di <b>pelatura</b> complete di rullatura e controllo per diametri da 20 mm a 80 mm che possono lavorare barre con lunghezze comprese tra 3000 mm e 9100 mm</p> <p>2 linee di <b>rettifica</b> per diametri da 20 mm a 80 mm</p> <p>1 linea di <b>taglio e bisellatura</b> per diametri da 20 mm a 80 mm che può lavorare barre con lunghezze comprese tra 2500 mm e 8000 mm</p> <p><b>Controlli:</b> sulle linee di pelatura sono installati due strumenti a correnti indotte per la rilevazione di difetti superficiali e tutto il materiale lavorato viene controllato con spettrometro portatile</p>	<p><b>Prodotti</b></p> <p>Tondi da un diametro minimo di 20 mm ad un massimo di 80 mm</p>

### 3.4 Mercati di riferimento

Gli stabilimenti Acciaierie Venete producono una vasta gamma di acciai in qualità e speciali in tutte le principali tipologie e marche: al carbonio, basso, medio ed alto legati, al boro, microlegati, a lavorabilità migliorata. Tali prodotti sono destinati a tutti i principali impieghi: stampaggio a caldo, forgia, stampaggio a freddo, lavorazioni meccaniche, trafilatura e pelatura, ed ai successivi trattamenti termici più disparati (tempra, cementazione, bonifica).

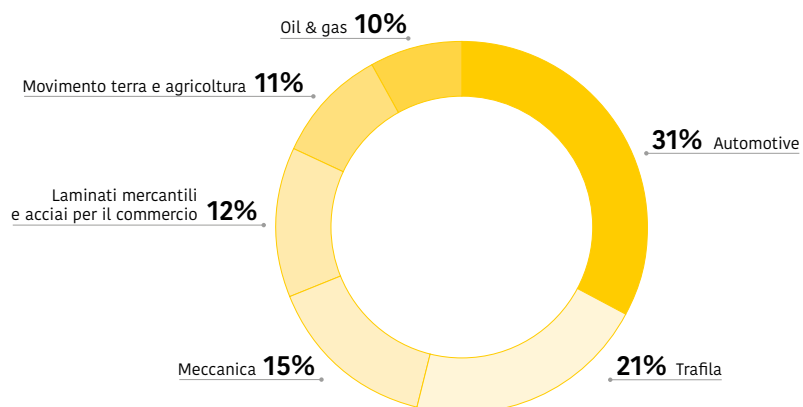
Con la sua produzione di semilavorati, di laminati e di verticalizzati, Acciaierie Venete è fortemente orientata al campo delle cosiddette specialities, progettando e realizzando acciai destinati a soddisfare le complesse esigenze ingegneristiche e le elevate istanze di qualità di tutte le industrie utilizzatrici di acciai: autoveicolistica leggera e pesante, macchine movimento terra, macchine agricole, energia, oil and gas, cuscinetti, molle, cantieristica, costruzioni e pezzi meccanici speciali di ogni possibile tipologia.

Una gamma produttiva estremamente ampia, sia in termini di morfologia e sezioni, sia in termini di marche di acciaio, unita ad una fitta rete di relazioni commerciali, consentono all'azienda di avere fra i propri clienti i più importanti marchi industriali utilizzatori di acciaio del mercato mondiale.

Per il triennio 2017/2019 il comparto dell'indotto dell'automotive conferma la sua posizione preminente tra tutti i principali comparti acquirenti di Acciaierie Venete.

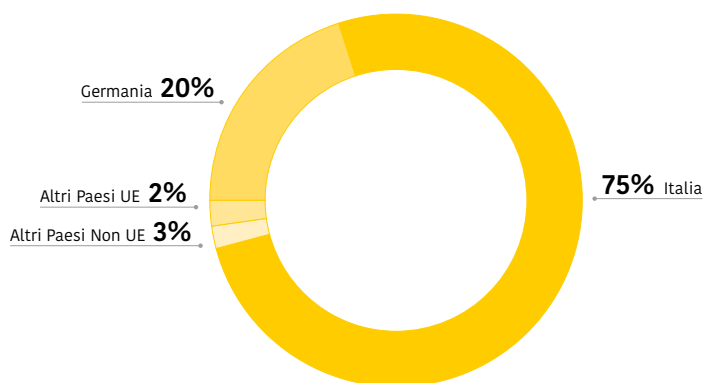
Dal punto di vista della suddivisione delle vendite per mercati geografici l'Italia resta il paese di destinazione più importante mentre la Germania si conferma di gran lunga il mercato estero più significativo.

#### Suddivisione delle vendite 2019 per settore

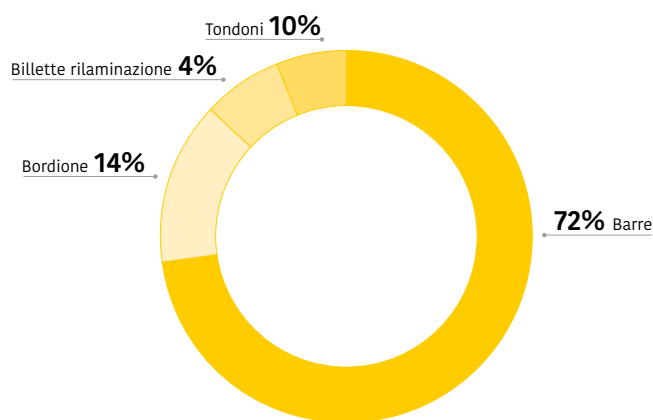


Anche nel 2019 la produzione di barre tonde laminate ha costituito la quota più importante delle vendite di Acciaierie Venete; a seguire tutti gli altri prodotti laminati (piatti, vergelle e bordioni, profili speciali) ed i semiprodotto per stampaggio diretto e rilaminazione (tondoni, billette, blumi e bramme). Per quanto riguarda la segmentazione geografica delle vendite, l'Italia si conferma il mercato di riferimento in cui la società opera.

#### Suddivisione delle vendite 2019 per area geografica




#### Suddivisione delle vendite 2019 per tipologia di prodotto



### 3.5 Una qualità certificata per prodotti di qualità

La scelta di migliorare continuamente i processi, prodotti e servizi ha portato l'azienda a dotarsi di un Sistema Qualità conforme ai requisiti posti dalla norma UNI EN ISO 9001:2015. Alla data di redazione del presente documento, tutte le unità produttive nelle quali si svolgono attività di progettazione e produzione di prodotti in acciaio legato e non legato sono dotate di tale sistema di gestione<sup>3</sup>.

Inoltre, i siti di Padova e Sarezzo sono certificati IATF 16949:2016 per la stessa tipologia di attività dedicata al settore automobilistico.



Nel novembre 2019 è stato eseguito l'audit di sorveglianza secondo la nuova norma IATF 16949, la cui visita per il mantenimento della qualifica degli acciai destinati al settore automobilistico e dell'industria meccanica ha avuto esito positivo. Sono stati inoltre effettuati 42 audit interni, come da Programma annuale emesso e revisionato, aventi come punteggio medio 97%, in aumento rispetto all'anno precedente. A questi si aggiungono audit esterni svolti sia da Enti esterni che da Clienti del Gruppo.

Le caratteristiche qualitative dei prodotti, conformi ai più alti standard di qualità del settore, rendono l'acciaio di Acciaierie Venete uno tra i più qualificati nel mercato europeo degli acciai speciali da ingegneria, acciai progettati per applicazioni nel settore meccanico ed affini che richiedono livelli rigorosi di caratteristiche tecnologiche, incluse duttilità, tenacità e resistenza alla fatica.

La funzione Qualità si avvale del supporto dei vari Direttori di stabilimento che danno concreta attuazione alle prassi definite a livello territoriale.

A livello di Gruppo vi è un responsabile per la gestione qualità che coordina le prove di laboratorio, il supporto tecnico alla clientela, la fattibilità degli ordini, la certificazione di prodotto e l'offerta tecnologica. In altre parole, tale funzione presidia i processi di realizzazione e trasformazione dei prodotti, valutando i punti di forza, di debolezza, minacce ed opportunità di ciascun prodotto realizzato, al fine di garantire la soddisfazione dei clienti e tutelare il benessere e la salute dei lavoratori e dei clienti.

Tutti i prodotti sono accompagnati dal certificato di collaudo, che attesta i risultati delle prove di qualità condotte in laboratorio e l'assenza di contaminazione radioattiva. Tale documento permette di tracciare le principali fasi di produzione del prodotto. Inoltre, la tracciabilità e la sicurezza dei prodotti di Acciaierie Venete è garantita da targhette in alluminio o materiale plastico contenente indicazioni qualitative del prodotto come ad esempio: il numero di colata, la sezione, la marca dell'acciaio. Nei prossimi anni, sono inoltre previsti investimenti nel campo della tracciabilità digitale del prodotto.

<sup>3</sup> Sistema di gestione qualità certificato nelle unità operative di: Riviera Francia, Padova (Acciaieria e laminatoio), Via Silvio Pellico, Padova (Laminatoio), Brescia (Uffici commerciali), Sarezzo - Brescia (Acciaieria e laminatoio), Mura - Brescia (Laminatoio), Dolcè - Verona (Laminatoio), Buia - Udine (Laminatoio), Odolo - Brescia (Laminatoio), Borgo Valsugana - Trento (Acciaieria)

Acciaierie Venete ha certificato il processo produttivo dei propri prodotti, ottenendo nel 1998 la certificazione dei sistemi di gestione per la qualità, nel 2011 la certificazione dei sistemi di gestione ambientale (in linea con i requisiti richiesti dalla norma UNI EN ISO 14001:2015) e nel 2014 la certificazione dei sistemi di gestione dell'energia (in linea con i requisiti richiesti dalla norma UNI EN ISO 50001:2015).

Il Sistema di Gestione Integrato ambiente ed energia di Acciaierie Venete si basa principalmente su tre pilastri:

#### I pilastri del Sistema di Gestione Integrato di Acciaierie Venete



Al fine di garantire elevanti standard di qualità e sostenere la distribuzione e la conoscenza della Politica ambientale a tutti i livelli dell'organizzazione, il Gruppo è costantemente impegnato nella diffusione dei principi fondamentali sia al suo interno, svolgendo riunioni periodiche con i responsabili di funzione e di reparto e supportando percorsi di formazione e audit interni, sia all'esterno, con il coinvolgimento dei prestatori di servizi per conto dell'azienda.

Si segnala infine che nel 2019 è stata istituita la posizione organizzativa di Delegato per la Sicurezza del Prodotto (Product Safety Officer / Produktichereitsbeauftragten). Tale decisione è stata assunta da un lato per rispondere alle istanze di alcuni primari clienti del comparto automobilistico ma anche prendendo a riferimento e anticipando l'evoluzione normativa nazionale, tedesca ed europea sempre più stringente per quanto riguarda la sicurezza dei prodotti. Il Delegato per la Sicurezza del Prodotto è stato nominato per sorvegliare le produzioni destinate al settore automobilistico che vengono realizzate presso lo stabilimento di Padova di Riviera Francia.

La delega comporta le seguenti responsabilità e poteri:

- analizzare e definire i processi produttivi nonché fissare le priorità per la prevenzione dei difetti in fase di sviluppo prodotto;
- collaborare con le strutture di produzione alla preparazione ed alla successiva implementazione dei criteri di Analisi delle Possibili Cause di Guasto (FMEA);
- collaborare con la struttura della produzione alla progettazione ed allo sviluppo dei prodotti, portando l'esperienza delle "lesson learned";
- coordinare l'esecuzione, garantendone la corretta attuazione, delle verifiche periodiche rivolte ai processi produttivi e al prodotto, con particolare riferimento agli aspetti relativi alla sicurezza del prodotto spedito al cliente;
- valutare la probabilità di guasto di aspetti rilevanti per la sicurezza di prodotti definiti;
- verificare l'implementazione e l'efficacia delle misure di contenimento e delle azioni correttive attuate a seguito di eventuali reclami del cliente.



Il Delegato per la Sicurezza del Prodotto risponde direttamente all'Amministratore Delegato e, nell'ambito delle sue funzioni di Direttore Qualità, ha l'autorità di sospendere la produzione dei prodotti sopra menzionati, nel caso in cui vi possano essere elementi potenzialmente in grado di inficiare o ridurre i livelli di sicurezza del prodotto o comunque arrecare un danno all'immagine aziendale. Ne deriva che al Delegato per la Sicurezza del Prodotto viene conferita, altresì, la responsabilità del coordinamento delle prove, dei controlli e dei collaudi che sono ritenuti necessari ai fini della garanzia dei livelli di sicurezza del prodotto richiesti. Come negli anni precedenti il raggiungimento di obiettivi qualitativi della Direzione Qualità è stato incoraggiato mediante l'erogazione del premio di risultato parametrizzato sulla qualità del lavoro svolto, sulla produzione effettuata e sui giorni di assenza dei lavoratori.



### 3.6 Innovazione sostenibile

L'industria siderurgica italiana è consapevole del ruolo decisivo dell'innovazione per garantire la competitività dell'industria del futuro, che deve quindi essere opportunamente incentivata e finanziata; il settore è infatti costantemente aggiornato sulle migliori tecnologie disponibili e mantiene attivo un processo di miglioramento continuo dei processi e dei prodotti per poter mantenere elevanti standard qualitativi.

In questo contesto, si inserisce la volontà di Acciaierie Venete di essere parte attiva nell'introduzione di tecnologie che garantiscano qualità dei processi, innovazione nei prodotti oltre che migliori performance di sostenibilità in termini di tutela degli aspetti ambientali e di salute e sicurezza sul lavoro. A questo scopo, nel corso del 2019 Acciaierie Venete ha continuato a dare un notevole impulso ad attività aziendali rivolte alla ricerca e sviluppo, che hanno largamente impegnato l'ufficio Tecnico e la Direzione Qualità su alcuni importanti progetti. Nel corso del 2019, è stato costituito il Centro Ricerca e Sviluppo aziendale, con il fine di affrontare in maniera strutturata studi ed attività di ricerca autonome e svolte in collaborazione con qualificati enti esterni. Gli studi hanno riguardato alcune fasi del processo produttivo dell'acciaio, al fine di migliorarne le caratteristiche qualitative e prestazionali. Inoltre, per aumentare la sostenibilità dei propri processi e prodotti, è proseguita l'attività di indagine sperimentale per la realizzazione di acciai ecocompatibili ad alta lavorabilità senza piombo. Di seguito, si riportano i progetti più significativi e alcune collaborazioni per progetti di innovazione.



#### Scuola Superiore Sant'Anna

##### **Simulazione avanzata con modelli digital twin per la valutazione di aspetti energetici ed ambientali legati alla produzione dell'acciaio**

*Nel 2019 è stata sviluppata la convenzione con la Scuola Superiore Sant'Anna, con lo scopo di creare uno strumento di valutazione di impatto ambientale tramite meccanismi di simulazione avanzata. I modelli definiti nell'ambito di questo progetto di ricerca e sviluppo consentono di simulare preventivamente l'impatto ambientale della produzione in relazione a vari aspetti (es. consumo di risorse idriche, consumi energetici, qualità e quantità di fumi, polveri e scorie prodotte) e di impostare pertanto i parametri operativi di processo che consentono una minimizzazione degli impatti ambientali.*



#### Università di Padova

##### **Sviluppo di modelli predittivi per la colata continua**

*La convenzione, avviata nel 2018 con il Dipartimento di Ingegneria Informatica dell'Università di Padova, è continuata anche nel 2019 per individuare i modelli più adatti a valorizzare le informazioni derivanti dalle variabili che governano i processi di colata continua, di laminazione a caldo ed il conseguente impatto su determinati parametri che descrivono la qualità del prodotto finale. In particolare, mediante l'analisi dei dati storici, di processo e di prodotto raccolti durante il monitoraggio della produzione, tale progetto ha permesso l'avvio dello sviluppo di algoritmi di machine learning volti a prevedere i parametri di qualità della colata e correggere preventivamente eventuali parametri di processo.*



#### Industria 4.0

*Nel corso del 2019 il Centro Ricerca e Sviluppo di Acciaierie Venete ha realizzato ulteriori attività di ricerca nell'ambito dell'industria 4.0. In particolare, in partnership con altri soggetti privati del settore, sono stati indagati i sistemi di predizione ed ottimizzazione della qualità tramite implementazione di soluzioni di machine learning e big data analysis sul flusso di materiale dall'acciaio liquido al prodotto finito.*



#### **Rina Consulting**

##### **Attività di indagine sperimentale per la realizzazione di acciai ecocompatibili senza piombo ad alta lavorabilità**

*È stato completato il progetto avviato con Rina Consulting, riguardante la sperimentazione di un acciaio ad alta lavorabilità che non preveda la presenza del piombo. I primi test hanno dato riscontri positivi in merito alla possibilità di poter realizzare un acciaio che sia da un lato ecocompatibile (con ridotti impatti sulle persone che lo lavorano e sull'ecosistema naturale) e dall'altro simile, per caratteristiche prestazionali e di modellabilità, agli acciai contenenti piombo.*



#### **Centro Ricerca e Sviluppo Aziendale**

##### **Indagine sperimentale per la definizione dei parametri tecnologici per il colaggio di una nuova sezione T200**

*Nel 2019 Acciaierie Venete ha sviluppato internamente un progetto per l'implementazione di una nuova sezione T200 funzionale alla colata continua CC2. Tale sezione può alimentare il nuovo laminatoio oppure essere destinata alla vendita diretta. Obiettivo finale del progetto sarà quello di garantire le massime prestazioni qualitative su tutta la gamma di acciai prodotti.*

##### **Studio sull'accoppiamento tuffante-paniera per la minimizzazione della riossidazione durante il colaggio**

*Il gruppo Ricerca e Sviluppo ha avviato un programma sperimentale volto alla comprensione dei fenomeni ossidativi nell'area sub-paniera. L'attività coinvolge lo studio di tuffanti diversamente ingegnerizzati e la conseguente puntuale caratterizzazione del prodotto con avanzate tecniche di indagine con ultrasuoni ad alta frequenza.*

##### **Applicazione di tecniche OES-PDA per la determinazione dello stato inclusionale in tempo reale**

*Grazie ai recenti investimenti sui più moderni strumenti OES nell'ambito del programma di sviluppo Industria 4.0, il team R&D ha intrapreso uno strutturato ed intenso piano di sperimentazione volto a misurare la densità inclusionale durante i vari step del processo produttivo. Obiettivo ultimo è quello di elaborare uno o più modelli per intraprendere eventuali azioni correttive per poter intervenire in tempo utile sul processo produttivo ed incidere sulle proprietà finali del prodotto.*

##### **Sviluppo di metodiche di produzione per acciai ad elevati requisiti di purezza "clean steel"**

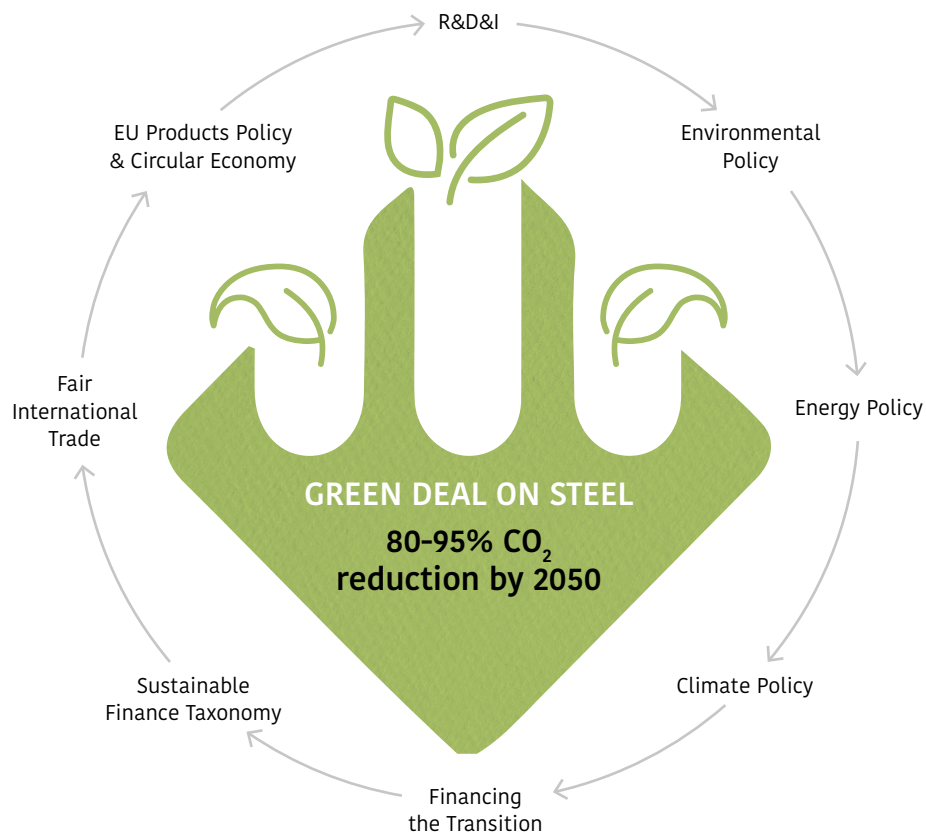
*Seguendo le indicazioni strategiche della direzione aziendale, il 2019 ha visto le funzioni ricerca e sviluppo e produzione lavorare in sinergia per la messa a punto di un nuovo metodo produttivo. Tale nuovo percorso mira a soddisfare la clientela operante nel settore degli acciai ad elevati e stringenti requisiti di purezza. Il successo dei primi test ha indirizzato un piano di investimenti a supporto dell'impiantistica necessaria per una conduzione affidabile del processo.*

##### **Supporto all'educazione specialistica di studenti universitari**

*Dal 2004 Acciaierie Venete ospita annualmente studenti laureandi per lo svolgimento di lavori di tesi. Si tratta di studi e ricerche riguardanti generalmente la metallurgia o altri campi strettamente legati alla siderurgia. E' il personale del gruppo di ricerca e sviluppo che si occupa di accompagnare gli studenti in questi lavori, facendo quindi le veci di tutor aziendali. Nel 2019 il lavoro di tesi più significativo è stato "Applicazione del DoE per la definizione ottimale dei parametri degli agitatori elettromagnetici in colata continua".*



All'inizio del 2020 Acciaierie Venete si è associata a ESTEP (European Steel Technology Platform) e attraverso questa sta partecipando all'avvio delle attività della Clean Steel Partnership per sviluppare e testare su larga scala nel periodo 2021-2027 le tecnologie necessarie per ridurre le emissioni di CO<sub>2</sub> del settore siderurgico europeo.







## 4. LA SOSTENIBILITÀ SOCIALE

## 4.1 I dipendenti: la nostra forza

Per il Gruppo Acciaierie Venete le risorse umane costituiscono l'elemento fondamentale sul quale basare il miglioramento continuo del vantaggio competitivo aziendale; riteniamo, infatti, che la valorizzazione delle persone, il loro coinvolgimento, la capacità aziendale di favorire un forte processo di identificazione, siano i nostri più importanti fattori critici di successo; è su questo assunto, ineludibile e insieme strategico, che sono definite le politiche di gestione delle risorse umane all'interno del Gruppo.

Assume un ruolo fondamentale, nel contesto sopra definito, il sistema di sviluppo delle competenze professionali, sistema che è stato strutturato al fine di favorire l'acquisizione ed il consolidamento delle competenze professionali necessarie non solo al fine di garantire l'adeguata copertura del ruolo assegnato, ma anche al fine di assicurare il supporto sul quale basare lo sviluppo dei percorsi di carriera.

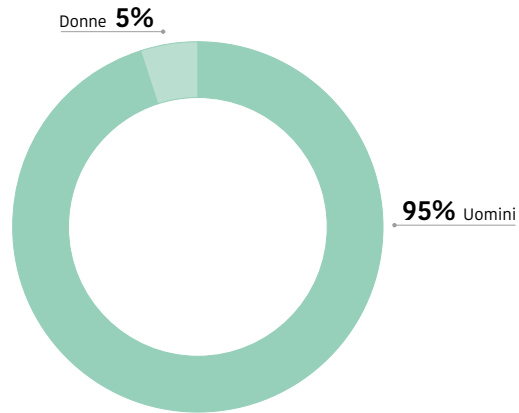
Il sistema è strutturato su tre diverse macro aree:

- **Sicurezza del lavoro:** sono previsti, in aggiunta alle attività di formazione obbligatorie, interventi formativi articolati al fine di rendere capillare, su tutti i livelli organizzativi, la diffusione pervasiva della cultura della sicurezza; ulteriore obiettivo è quello di assicurare che la formazione erogata si coniughi sinergicamente con i progetti di miglioramento della sicurezza, in particolare con il "progetto infortuni zero" con il "progetto 15 minuti per la sicurezza" e con il "progetto idee di miglioramento".
- **Competenze professionali:** il cui sviluppo e consolidamento è garantito coniugando interventi formativi mirati con sistemi di affiancamento on the job e con i percorsi di carriera.
- **Competenze manageriali:** uno degli elementi fondamentali del sistema motivazionale aziendale è costituito dalla capacità di offrire alle risorse umane opportunità, concretamente praticabili, di sviluppo di carriera, assicurando quindi, parallelamente allo sviluppo delle competenze professionali, la possibilità di un correlato incremento dei livelli di responsabilità assegnati; è in quest'ambito che si colloca il sistema dell'Academy aziendale nonché di specifici progetti di sviluppo quali, ad esempio, il "progetto giovani ingegneri", sui quali ci soffermeremo in seguito.

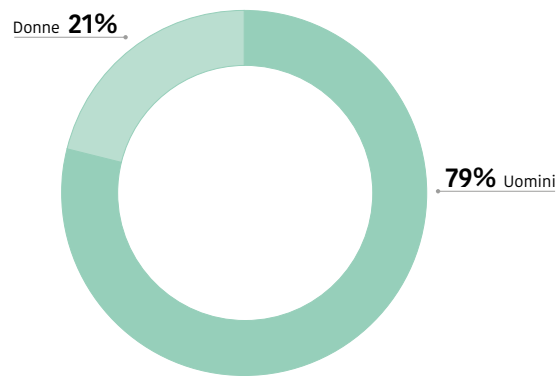
Alla fine del 2019, i dipendenti di Acciaierie Venete erano 1.314, (con un incremento pari allo 0.4% rispetto al precedente esercizio), di cui circa il 5% donne. A tutti i dipendenti viene applicato il CCNL dei lavoratori metalmeccanici al quale si aggiunge il sistema di contrattazione collettiva di secondo livello. Nel corso del 2019 sono stati stipulati 21 contratti di apprendistato, valore in linea con il precedente esercizio nel corso del quale erano stati inseriti venti apprendisti.



Suddivisione di genere dei dipendenti (2019)



Suddivisione di genere degli impiegati (2019)



Dipendenti per area geografica	2017		2018		2019	
	Totale	%	Totale	%	Totale	%
Brescia	518	41%	533	41%	535	41%
Verona	71	5%	71	5%	69	5%
Padova	527	42%	545	42%	544	41%
Udine	60	5%	60	4%	63	5%
Trento	93	7%	100	8%	103	8%
<b>Totale</b>	<b>1.269</b>	<b>100%</b>	<b>1.309</b>	<b>100%</b>	<b>1.314</b>	<b>100%</b>

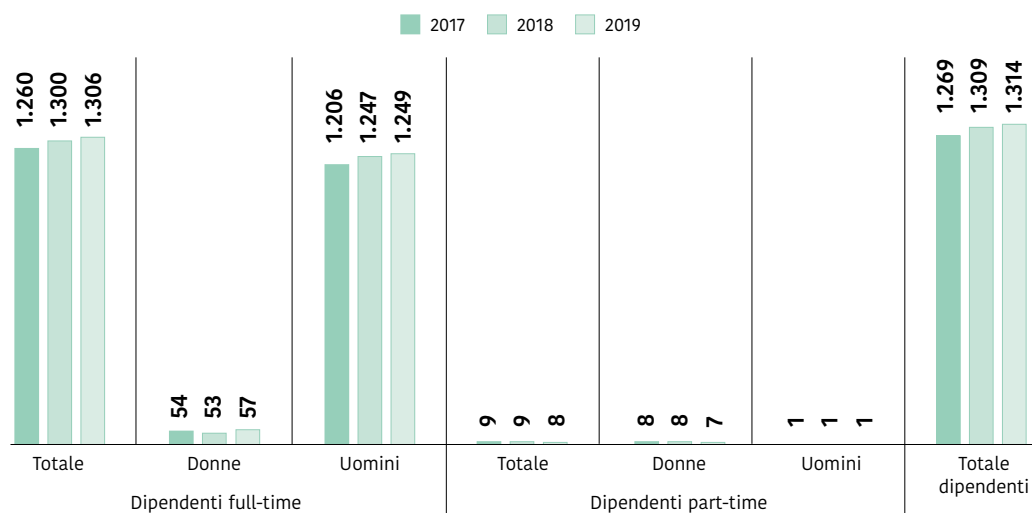
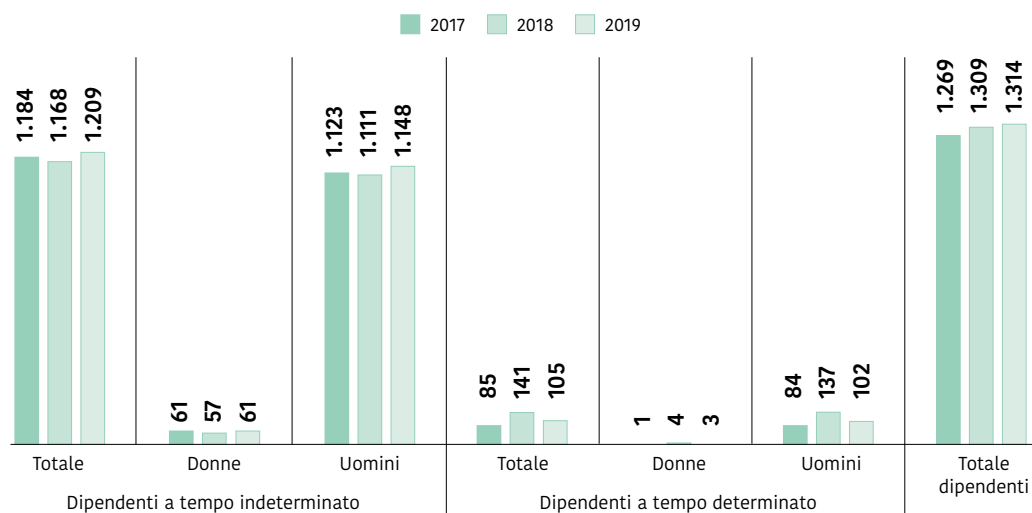
	Numero di assunzioni	2017	Tasso 2017	2018	Tasso 2018	2019	Tasso 2019 <sup>4</sup>
UOMINI	< 30 anni	37	2,9%	105	8,3%	69	5,3%
	Tra i 30 e i 50 anni	36	2,9%	75	5,9%	35	2,7%
	> 50 anni	15	1,2%	11	0,9%	7	0,5%
	<b>Totale</b>	<b>88</b>	<b>7,0%</b>	<b>191</b>	<b>15,1%</b>	<b>111</b>	<b>8,5%</b>
DONNE	< 30 anni	2	0,2%	4	0,3%	3	0,2%
	Tra i 30 e i 50 anni	0	0,0%	1	0,1%	1	0,1%
	> 50 anni	0	0,0%	0	0,0%	0	0,0%
	<b>Totale</b>	<b>2</b>	<b>0,2%</b>	<b>5</b>	<b>0,4%</b>	<b>4</b>	<b>0,3%</b>
<b>Assunzioni totali</b>	<b>90</b>	<b>7,1%</b>	<b>196</b>	<b>15,4%</b>	<b>115</b>	<b>8,8%</b>	

	Numero di cessazioni	2017	Tasso 2017	2018	Tasso 2018	2019	Tasso 2019
UOMINI	< 30 anni	11	0,9%	54	4,3%	38	2,9%
	Tra i 30 e i 50 anni	33	2,6%	58	4,6%	18	1,4%
	> 50 anni	30	2,4%	39	3,1%	53	4,0%
	<b>Totale</b>	<b>74</b>	<b>5,9%</b>	<b>151</b>	<b>11,9%</b>	<b>109</b>	<b>8,3%</b>
DONNE	< 30 anni	2	0,2%	1	0,1%	0	0,0%
	Tra i 30 e i 50 anni	3	0,2%	2	0,2%	0	0,0%
	> 50 anni	1	0,1%	2	0,2%	1	0,1%
	<b>Totale</b>	<b>6</b>	<b>0,5%</b>	<b>5</b>	<b>0,4%</b>	<b>1</b>	<b>0,1%</b>
<b>Cessazioni totali</b>	<b>80</b>	<b>6,4%</b>	<b>156</b>	<b>12,3%</b>	<b>110</b>	<b>8,4%</b>	

Il 2019 ha registrato un tasso di assunzione pari al 8,8%, in calo rispetto all'anno precedente, ma comunque in linea con il triennio appena trascorso. Si evidenzia la propensione dell'azienda nell'impiego di giovani di età inferiore a 30 anni, segno della volontà di favorire lo scambio intergenerazionale nei vari reparti.

<sup>4</sup> Il tasso di assunzioni e cessazioni viene calcolato come rapporto tra il numero di assunti/cessati in una determinata categoria e il numero totale di dipendenti in organico al 31-12 dell'anno precedente all'anno di riferimento.

## Informazioni sui dipendenti e altri lavoratori



Nell'esercizio 2019 Acciaierie Venete ha incrementato, se pur di qualche unità, l'organico aziendale, confermando il trend positivo degli ultimi anni. Trova conferma la politica aziendale che privilegia i contratti a tempo indeterminato, quasi tutti full-time, assicurando ai collaboratori una vita lavorativa stabile che si coniuga con le prospettive di crescita professionale.

Per quanto concerne la valutazione ed il miglioramento del clima organizzativo aziendale, nel corso dell'anno è stata condotta una indagine qualitativa in collaborazione con la facoltà di psicologia dell'Università degli studi di Padova. Dall'analisi effettuata sono emersi valori positivi distribuiti in modo omogeneo su tutti gli stabilimenti del Gruppo. Nel corso del 2019 è stato inoltre avviato il "progetto di miglioramento continuo".

4.1.1  
“Progetto di  
miglioramento  
continuo”

**Il Progetto di miglioramento continuo**

Acciaierie Venete, per poter fronteggiare i sempre più accentuati livelli di competitività che caratterizzano il mercato dei prodotti siderurgici, ha messo a punto una strategia competitiva basata sulla capacità di favorire il miglioramento dei livelli di qualità dei prodotti con l'esigenza di incrementare l'efficienza dei processi produttivi, coniugandoli, ineludibilmente, con il costante miglioramento dei livelli di sicurezza del lavoro.

Si tratta di una pluralità di obiettivi, correlati tra di loro da elementi di interazione aventi carattere sistemico che coinvolgono l'intero complesso aziendale, inteso come l'insieme delle risorse umane, delle strutture impiantistiche e, infine, delle procedure e degli standard aziendali.

Al fine di stimolare la formulazione di proposte di miglioramento da parte delle Risorse Umane operanti all'interno delle unità organizzative aziendali, è stato definito un processo di formulazione, valutazione e di implementazione delle proposte di miglioramento pervenute dal personale; il progetto prevede un'erogazione monetaria differenziata a seconda degli effetti della proposta di miglioramento formulata.

Il sistema si basa su un duplice ordine di elementi:

- La convinzione che le risorse coinvolte direttamente nelle attività operative siano in grado di individuare gli interventi di modifica idonei a determinare un miglioramento (organizzativo, di metodo o di processo) delle modalità di svolgimento delle attività stesse, in maniera più mirata ed efficace rispetto a risorse che non siano direttamente coinvolte.
- La considerazione che il sistema di miglioramento continuo si concretizzi più efficacemente se realizzato mediante molteplici di interventi aventi portata ridotta, ma che vengono consolidati e sedimentati nel comportamento organizzativo di ogni singolo dipendente, piuttosto che mediante pochi interventi di grande impatto ma inevitabilmente caratterizzati da una sedimentazione più lenta e meno capillare.

Il progetto prevede la collaborazione di una commissione tecnica interna, costituita da: responsabile di stabilimento, responsabile qualità dello stabilimento stesso, capi-reparto di volta in volta interessati e la figura del RSPP. Tale commissione ha il compito di verificare la fattibilità tecnica e la sostenibilità economica delle proposte di miglioramento e, sulla base di questi elementi, deciderne l'attuazione; classificando le proposte ai fini dell'erogazione del premio economico spettante.

L'iniziativa mira al coinvolgimento e alla valorizzazione delle risorse umane, oltre che al miglioramento dei livelli di sicurezza, qualità ed efficienza di tutto il sistema aziendale.

## 4.2 Innoviamo investendo sul capitale umano

Riteniamo che un'azienda che investe nella formazione dei propri dipendenti sia un'azienda che colloca il proprio sviluppo organizzativo su un orizzonte temporale di lungo periodo.

Nel 2019, i corsi di formazione erogati dall'azienda ai propri dipendenti sono diminuiti rispetto all'anno precedente, ma rimangono comunque nella media del triennio, coinvolgendo tutte le categorie professionali, dai dirigenti ai quadri, dagli impiegati agli operai. Gli interventi di formazione hanno coinvolto principalmente le mansioni più tecniche o comunque le mansioni operative su temi attinenti a salute e sicurezza (questo spiega il fatto che il numero delle ore medie di formazione erogate a personale maschile sia maggiore di quelle erogate a personale femminile).

	Ore di formazione medie per dipendente (per categoria professionale e genere)								
	2017			2018			2019		
	Uomini	Donne	Totale	Uomini	Donne	Totale	Uomini	Donne	Totale
Dirigenti e Quadri	10,4	–	10,2	9,8	–	9,6	7,7	8,0	7,7
Impiegati	8,7	4,1	7,8	16,4	6,7	14,5	16,6	11,6	15,6
Operai	4,0	3,0	4,0	15,2	7,0	15,2	10,3	–	10,2
<b>Totale ore medie di formazione</b>	5,1	4,1	5,1	15,2	6,6	14,8	11,4	11,4	11,4

Nel corso dell'esercizio 2019, si sono svolti gli incontri formativi con cadenza mensile previsti dal programma Academy. Si tratta di un percorso di formazione rivolto a tutti i giovani neo-laureati del gruppo. Gli obiettivi del progetto sono molteplici: in particolare puntiamo a fornire alle risorse ad alto potenziale la base di competenze professionali necessarie per supportare i loro percorsi di sviluppo di carriera. Le modalità di articolazione degli interventi formativi garantiscono, inoltre, la possibilità di creare occasioni di team building e quindi di incrementare la coesione di quello che sarà il management aziendale del futuro.

La durata complessiva del piano è di 5 anni, per un totale di 480 ore di formazione, ovvero 96 ore in media all'anno. Ad oggi, sono state affrontate tematiche relative a tre macro-aree di intervento: caratteristiche dei metalli, metallografia, problem solving e marketing.

### Academy, un percorso “never end”

Academy è un percorso di crescita professionale integrato, poiché progettato per offrire una visione completa e competenze tecniche trasversali relativamente ai processi operativi che caratterizzano l'organizzazione aziendale. Prevede un flusso continuo di stimoli formativi, correlati con l'attività lavorativa sviluppata, volta a favorire l'analisi critica del modo di operare per migliorare il consolidamento delle competenze acquisite. Tale progetto vuole favorire lo sviluppo di rapporti personali solidi e stimolare il lavoro di squadra, così da rendere più fluida la circolazione delle informazioni tra i diversi stabilimenti e le diverse funzioni aziendali.

Estrema attenzione viene posta, inoltre, sulle attività formative inerenti la sicurezza del lavoro; ogni nuovo dipendente, nel corso del primo giorno di lavoro, viene informato dal Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione sui principi cardine del sistema di sicurezza aziendale, sulle procedure di sicurezza vigenti nell'area di destinazione e sugli standard operativi da adottare al fine di limitare i rischi infortunistici; ad ogni lavoratore neoassunto vengono, inoltre, illustrate e consegnate le procedure di sicurezza predisposte ed emesse dalla direzione e le schede di sicurezza riferibili alla mansione assegnata al dipendente stesso; ciascun lavoratore interessato riceve, inoltre, un aggiornamento della formazione in caso di introduzione di nuove attrezzature di lavoro, di variazioni del ciclo produttivo oppure di cambio di mansione/attività lavorativa.

L'obiettivo del sistema formativo di cui sopra è da un lato quello di fornire ai lavoratori le conoscenze e le abilità necessarie al fine di garantire che il loro comportamento organizzativo sia in linea con i principi del sistema di sicurezza aziendale; i criteri di organizzazione degli interventi formativi sono altresì finalizzati a migliorare i livelli di sensibilizzazione delle risorse umane sulle tematiche della sicurezza del lavoro affinché venga percepita come valore ed elemento costitutivo della cultura aziendale e non solo come obbligo normativo o procedurale.

La formazione più specifica in merito ad aspetti di qualità, sicurezza ed aspetti operativi è demandata, come detto in precedenza, a corsi compresi all'interno del piano di formazione, erogati nel corso dei mesi successivi all'ingresso.

I fabbisogni formativi di tutto il personale sono individuati annualmente dai direttori di stabilimento oppure dai responsabili di funzione, i quali identificano le aree e gli argomenti dei corsi di formazione necessari per lo sviluppo del personale operante all'interno delle proprie strutture, sulla base di diversi elementi tra i quali citiamo: eventuali modifiche di processo/prodotto, eventuali progetti organizzativi e/o di sviluppo, eventuali problematiche tecniche, qualitative o manutentive insorte nel periodo; ai fini della determinazione dei fabbisogni formativi vengono, altresì, utilizzati gli esiti della valutazione annuale della prestazione; vi è, infine, la possibilità che ulteriori fabbisogni formativi possano essere rilevati nell'ambito dello sviluppo dei piani di carriera, oppure dei piani di sostituzione o, infine, dei sistemi di mappatura delle competenze.

Al fine di garantire il miglioramento dei livelli di qualità dei prodotti, sono inoltre previsti corsi specialistici dedicati al personale impiegato nelle lavorazioni speciali. Particolare riguardo viene posto, ad esempio, alla formazione degli addetti ai Controlli Non Distruttivi e al Trattamento Termico, in considerazione della loro diretta influenza sulla qualità del prodotto.

Per quanto concerne i sistemi di gestione aziendale è da rilevare, inoltre, che nel corso degli ultimi anni sono stati erogati diversi corsi di formazione focalizzati sull'approfondimento dei sistemi di gestione ISO 50001 (Sistema di Gestione dell'Energia), ISO 14001 (Sistema di Gestione Ambientale) e la IATF 16949 (Qualità in ambito Automotive).

Per quanto concerne, infine, le cosiddette soft skills, presso lo stabilimento di Padova sono stati erogati interventi formativi relativi alle tematiche di problem-solving, comunicazione, negoziazione, leadership e gestione risorse umane, mentre, al fine di rispondere alle esigenze dei clienti del Gruppo, per gli stabilimenti di Sarezzo e Mura sono stati pianificati, tra le altre cose, interventi formativi aventi ad oggetto gli elementi base del processo di fabbricazione dell'acciaio e delle tecniche di saldatura.

### 4.3 Valutazione delle performance

Lo sviluppo professionale delle risorse umane è un processo fondamentale per Acciaierie Venete e per i suoi dipendenti, è attraverso programmi formativi di medio-lungo termine e attraverso una costante valutazione delle performance che i dipendenti hanno la possibilità di crescere e diversificare le proprie competenze durante la propria vita professionale. Il sistema di valutazione della prestazione è funzionale a questo obiettivo ed è volto a delineare tanto i fabbisogni formativi, quanto i piani di politica retributiva.

	Dipendenti coperti da valutazione delle performance <sup>5</sup>								
	2017			2018			2019		
	% Uomini	% Donne	% Totale	% Uomini	% Donne	% Totale	% Uomini	% Donne	% Totale
Quadri	88%	100%	<b>88%</b>	59%	100%	<b>60%</b>	100%	100%	<b>100%</b>
Impiegati	82%	77%	<b>81%</b>	78%	82%	<b>79%</b>	99,6%	100%	<b>99,7%</b>
<b>Totale</b>	<b>82%</b>	<b>78%</b>	<b>81%</b>	<b>75%</b>	<b>82%</b>	<b>77%</b>	<b>99%</b>	<b>100%</b>	<b>99,7%</b>

La valutazione delle performance è effettuata da ogni figura apicale di riferimento, viene svolta su base annuale e tiene conto di un set di indicatori specifici per ogni area di produzione che riguardano sia le competenze soft che hard di quadri e impiegati. Ad esempio, per la funzione HSE (Health, Safety & Environment) le competenze manageriali valutate includono la conoscenza normativa in materia di tutela ambientale, di sicurezza e qualità, nonché gli standard sul risparmio energetico. Altre soft skills valutate riguardano la consapevolezza dei compiti e le responsabilità attribuite al ruolo, l'importanza di raggiungere i risultati attesi, la capacità decisionale, il grado di autonomia e ottimizzazione dei costi/benefici, la gestione delle risorse umane e dei rapporti interpersonali.

<sup>5</sup> I dati relativi ad ogni anno fanno riferimento alla valutazione delle performances dell'anno precedente.

#### 4.4 Tuteliamo il benessere dei nostri dipendenti

Acciaierie Venete è da sempre attenta alla prevenzione dei rischi che minano la sicurezza dei lavoratori.

Le politiche di gestione di Acciaierie Venete prevedono che i luoghi di lavoro siano oggetto di una costante attenzione finalizzata al continuo miglioramento delle condizioni di salute e sicurezza; in quest'ambito, al fine di garantire che ognuno degli elementi che costituiscono il sistema di sicurezza aziendale sia rispettato, Acciaierie Venete si è dotata di una procedura volta a definire responsabilità, compiti e criteri di gestione del sistema stesso, in particolare per quanto concerne le attività di vigilanza sulla corretta attuazione della normativa vigente in materia, nonché delle procedure e degli standard aziendali.

In termini più specifici, la responsabilità di assicurare la corretta e completa attuazione, all'interno delle diverse unità produttive, delle politiche per la sicurezza di Acciaierie Venete è stata assegnata ai direttori di stabilimento; inoltre, al fine di rendere più strutturata e capillare l'attività di prevenzione e protezione dei lavoratori, i dirigenti, i capi e i preposti hanno la responsabilità di vigilare costantemente su tutti gli aspetti considerati critici ai fini della garanzia della sicurezza come, ad esempio, l'utilizzo di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI), il rispetto delle procedure di sicurezza, l'attenzione alla tutela dell'ambiente di lavoro, le condizioni ergonomiche, i mezzi e gli impianti.

Viene garantito un presidio costante di tali aspetti, approccio che permette di ridurre i rischi e, quindi, di prevenire gli eventi infortunistici, oltre ad assicurare un continuo miglioramento dei livelli di sicurezza del lavoro e della tutela ambientale.

Eventuali condizioni o comportamenti difforni dalle procedure e prassi aziendali sono comunicati tramite l'apposito modulo di segnalazione al Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione di Stabilimento, che a sua volta ha la responsabilità di definire l'intervento da effettuare privilegiando in ogni caso le attività di sensibilizzazione e di coinvolgimento dei dipendenti.

Il successo di una buona politica per la sicurezza è determinato anche dal grado di coinvolgimento dei propri dipendenti ed è per questo che, come già anticipato nelle pagine che precedono, in Acciaierie Venete tutti i dipendenti vengono formati adeguatamente, attraverso specifiche attività di formazione e di addestramento in tema di sicurezza sul lavoro.



Il sistema della sicurezza di Acciaierie Venete è basato sui seguenti macro-elementi:

### I pilastri del sistema di sicurezza di Acciaierie Venete

<b>Formazione, informazione, addestramento</b>	È volta a costituire il bagaglio di conoscenze teoriche e a diffondere tra tutti i dipendenti la cultura della sicurezza
<b>Analisi infortuni e mancati infortuni</b>	L'analisi degli infortuni e dei mancati infortuni viene effettuata allo scopo di individuare le cause degli stessi, nonché i metodi, le procedure, gli interventi tecnici e/o organizzativi da adottare al fine di rimuovere la situazione di rischio che ha provocato l'evento, evitando che l'evento stesso possa ripetersi
<b>Progetto infortuni zero</b>	Prende in esame le dinamiche di eventuali infortuni e mancati infortuni per creare e diffondere tra tutti dipendenti la cultura della sicurezza
<b>Audit interni</b>	Hanno lo scopo di verificare la corretta attuazione delle procedure aziendali in tutti gli stabilimenti
<b>Dispositivi di protezione individuale (DPI)</b>	In tutti i casi in cui i rischi connessi all'attività lavorativa non possono essere evitati o sufficientemente ridotti da misure di prevenzione primaria, saranno messi a disposizione dei lavoratori i DPI necessari quale protezione secondaria
<b>Commissione per la sicurezza</b>	La Commissione per la Sicurezza si riunisce almeno una volta all'anno e ogni qual volta vi sia una richiesta da parte della direzione aziendale o degli RLS

### Dati riguardanti Infortuni

Dati riferiti a tutti i dipendenti diretti				
	Unità di misura	2017	2018	2019
<b>Totale di ore lavorate</b>	Ore	1.914.086	2.249.425	2.176.256
<b>Numero totale di infortuni</b>	n.	64	98	60
• di cui infortuni in itinere	n.	4	1	5
• di cui infortuni gravi (infortuni che hanno causato più di 6 mesi di assenza)	n.	2	3	1 <sup>6</sup>
<b>Numero totale di medical treatment (medicazioni)</b>	n.	-	-	14
<b>Numero totale di near miss</b>	n.	134	115	131
<b>Numero totale di infortuni mortali</b>	n.	-	2	-
<b>Numero totale di infortuni registrabili<sup>7</sup></b>	n.	64	100	60
<b>Tasso di mortalità<sup>8</sup></b>		-	1	-
<b>Tasso di infortuni gravi</b>		1,0	1,33	0,46
<b>Tasso di infortunio</b>		33,4	44,5	27,6

<sup>6</sup> I giorni di assenza sono stati conteggiati considerando entrambi gli anni.

<sup>7</sup> In questa categoria rientrano i seguenti infortuni: morte; giorni di assenza dal lavoro; incapacità di prendere parte alle regolari attività lavorative in conseguenza di un infortunio; cure mediche, perdita di coscienza, ad esclusione del primo soccorso; infortuni diagnosticati da un medico professionista.

<sup>8</sup> Il tasso di mortalità, di infortuni gravi e di infortuni è stato calcolato applicando il fattore moltiplicativo di 1.000.000.

#### 4.5 Fare squadra con il territorio

Acciaierie Venete è membro attivo di alcune Associazioni territoriali e nazionali di categoria. A livello locale, Acciaierie Venete è presente in tutte le Associazioni Territoriali di Confindustria di Padova, Brescia, Verona, Udine, Trento e Modena. A livello nazionale, la Società ricopre un ruolo di rappresentanza del settore esprimendo il Presidente di Federacciai (Federazione delle Imprese Siderurgiche Italiane). L'adesione di Acciaierie Venete al sistema Confindustriale ha portato l'Azienda a fare propri i valori e gli impegni contenuti nella Carta dei Principi di Sostenibilità Ambientale di Confindustria come parte integrante delle attività e del processo di crescita produttiva.



**Carta dei Principi di Sostenibilità Ambientale di Confindustria**  
**10 “PRINCIPI” PER 10 “IMPEGNI”**

1. **“Conseguimento di obiettivi di sostenibilità ambientale”** - Porre la tutela dell’ambiente come parte integrante della propria attività e del proprio processo di crescita produttiva.
2. **“Adozione di un approccio preventivo”** - Valutare l’impatto dell’attività al fine di gestirne gli aspetti ambientali secondo un approccio preventivo e promuovere l’utilizzo delle migliori tecnologie disponibili.
3. **“Uso efficiente delle risorse naturali”** - Promuovere l’uso efficiente delle risorse naturali, con particolare attenzione alla gestione razionale delle risorse idriche ed energetiche.
4. **“Controllo e Riduzione degli impatti ambientali”** - Controllare e, ove possibile, ridurre le proprie emissioni in aria, acqua e suolo; minimizzare la produzione di rifiuti privilegiando il recupero e il riutilizzo; adottare misure idonee a limitare gli effetti dell’attività sul cambiamento climatico; promuovere la salvaguardia della biodiversità e degli ecosistemi.
5. **“Centralità di tecnologie innovative”** - Investire in ricerca, sviluppo e innovazione, al fine di sviluppare processi, prodotti e servizi a sempre minore impatto ambientale.
6. **“Gestione responsabile del prodotto”** - Promuovere una gestione responsabile del prodotto o del servizio lungo l’intero ciclo di vita, al fine di migliorarne le prestazioni e ridurre l’impatto sull’ambiente, anche informando i clienti sulle modalità di utilizzo e di gestione del “fine vita”.
7. **“Gestione responsabile della filiera produttiva”** - Promuovere la salvaguardia dell’ambiente nella gestione della catena produttiva, coinvolgendo fornitori, clienti e altri nella politica di sostenibilità.
8. **“Sensibilizzazione e Formazione”** - Promuovere iniziative di informazione, sensibilizzazione e formazione, al fine di coinvolgere l’organizzazione nell’attuazione della propria politica ambientale.
9. **“Trasparenza nelle relazioni con le parti interessate”** - Promuovere relazioni, con le parti interessate, improntate alla trasparenza, al fine di perseguire politiche condivise in campo ambientale.
10. **“Coerenza nelle attività internazionali”** - Operare in coerenza con i principi sottoscritti in questa Carta in tutti i Paesi in cui si svolge la propria attività.

Acciaierie Venete fa squadra con il territorio anche per la sperimentazione di nuove tecnologie.

In particolare, l'adesione di Acciaierie Venete al Consorzio RFX testimonia la volontà aziendale di creare sinergie tra il mondo industriale e quello scientifico, al fine di cooperare nella ricerca di soluzioni innovative per la fusione nucleare.

La ricerca sulla fusione di quello che oggi è il Consorzio RFX nasce nel 1958 con un piccolo gruppo universitario dell'Università di Padova, che negli anni Settanta diventa un Centro di ricerca del CNR operante nell'ambito del Programma Europeo. Dopo varie evoluzioni, nel 1996, questa piccola realtà si è trasformata in un consorzio partecipato dal Consiglio Nazionale delle Ricerche (CNR), dall'Ente per le Nuove Tecnologie, l'Energia e l'Ambiente (Enea), dall'Università degli Studi di Padova, dall'Istituto Nazionale di Fisica Nucleare (INFN) e da Acciaierie Venete.

Oltre all'impegno di Acciaierie Venete nel promuovere e sostenere la ricerca scientifica, a partire dal 2013 la Società è entrata nel capitale sociale della Fabbrica Attività & Relazioni Intergenerazionali, costituita dalla Fondazione Opera Immacolata Concezione (OIC) nata per favorire le relazioni intergenerazionali (anziani e bambini). Tra le iniziative intraprese, vi sono il sostegno al completamento a Padova del fabbricato "Casa della sussidiarietà Mons. F. Franceschi". Altre strutture che fanno riferimento a OIC hanno realizzato il Centro Infanzia Intergenerazionale "Clara e Guido Ferro" e il complesso delle Residenze Airone, costruito pensando alle esigenze di persone anziane. Tra il 2017 e il 2018 Acciaierie Venete ha finanziato la realizzazione di una teen zone nel reparto di onco-ematologia pediatrica dell'azienda ospedaliera di Padova, in collaborazione con l'associazione "Team for Children". Questi nuovi spazi consentono ai ragazzi in età scolare ricoverati per cicli di cure lunghi, di poter continuare il loro percorso scolastico ed avere al contempo una zona ricreativa dove possono leggere libri, ascoltare musica, guardare la TV ed usare il PC.

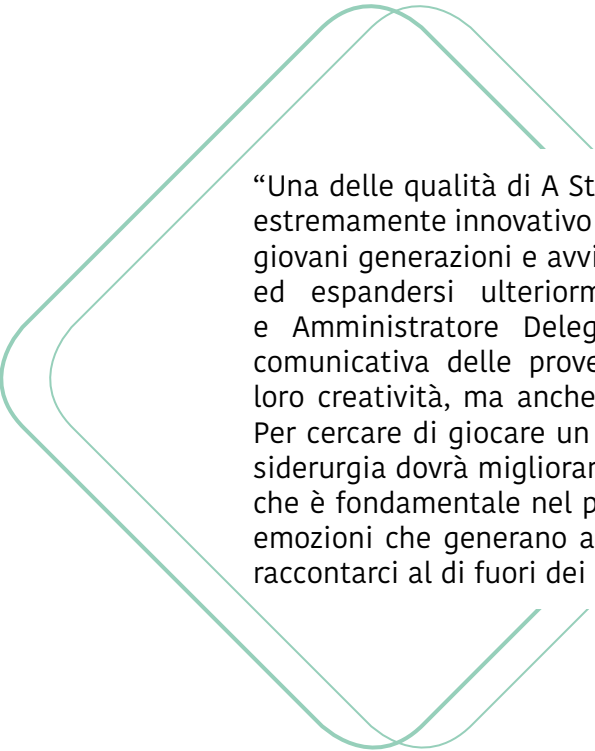
Dal 2019 è invece iniziata la collaborazione con la Fondazione Salus Pueri di Padova nell'ambito delle attività volte a finanziare contratti per giovani ricercatori e medici da inserire nel Dipartimento di Pediatria con l'obiettivo di attirare i migliori talenti prodotti dall'Università.

Altre iniziative di portata economica minore sono state svolte nell'ambito dei Comuni dove sono presenti gli stabilimenti del Gruppo contribuendo a sostenere progetti locali di miglioramento del contesto urbano e attività di volontariato.

Infine, a cavallo fra il 2019 ed il 2020 Acciaierie Venete ha partecipato alla prima edizione di A Steem for Steel, un progetto formativo molto innovativo promosso dalla Fondazione Marcegaglia ed al quale hanno aderito anche ABS - Danieli Automation e Sideralba.

Il progetto ha coinvolto 1.200 studenti di 8 scuole secondarie di secondo grado con workshop e Innovation Camp presso le aziende, per trasformarsi poi in un'iniziativa online dove i ragazzi si sono sfidati nella creazione di progetti video sulle molte caratteristiche dell'acciaio. Nella fase finale della competizione agli studenti è stato, infatti, chiesto di realizzare un brano rap sull'acciaio, di immaginare e progettare una casa in cui questo materiale è protagonista e di mostrare come è possibile trascorrere una giornata senza acciaio.

L'obiettivo di 'A Steem for Steel' è stato quello di mettere in evidenza alle nuove generazioni gli aspetti virtuosi del settore, mostrandone i lati sostenibili e innovativi, ancora poco conosciuti, attraverso l'incontro e lo scambio con aziende leader, che sono state capaci di coniugare l'innovazione tecnologica nei loro processi produttivi, investendo nella trasformazione digitale.



“Una delle qualità di A Steem for Steel è stata quella di promuovere in modo estremamente innovativo una ‘rivoluzione culturale’ del settore partendo dalle giovani generazioni e avviando un processo che potrà attecchire nel profondo ed espandersi ulteriormente”, afferma Alessandro Banzato, Presidente e Amministratore Delegato Acciaierie Venete. “La qualità e l’efficacia comunicativa delle prove superate dagli studenti dimostrano non solo la loro creatività, ma anche che l’acciaio può essere divertente da raccontare. Per cercare di giocare un ruolo nel sistema educativo italiano il mondo della siderurgia dovrà migliorare la propria capacità di comunicazione. La didattica, che è fondamentale nel processo formativo, deve essere accompagnata dalle emozioni che generano attenzione e curiosità, e noi dovremo essere bravi a raccontarci al di fuori dei soliti schemi”.



## 5. LA GESTIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI

## 5.1 La sostenibilità ambientale come scelta consapevole

L'acciaio rappresenta una lega fondamentale per la maggior parte dei settori industriali, da quello dei trasporti alle infrastrutture ed abitazioni, dal settore manifatturiero all'agricoltura, fino all'energia. Questa sua centralità lo rende un elemento chiave nella transizione verso nuovi modelli urbanistici ed infrastrutturali sostenibili e a basso impatto ambientale. In questo senso, dunque, i produttori di acciaio hanno un ruolo decisivo tanto nel rispondere a richieste di produzione sostenibili quanto nel presidiare e gestire le esternalità, positive e negative, della propria catena di fornitura. Consapevole di ciò, negli ultimi 50 anni, tale comparto ha messo in atto processi di efficientamento energetico e impiegato nuove tecnologie, riducendo del 61% il proprio consumo energetico per tonnellata di acciaio prodotto (fonte Federacciai).

Nella fattispecie di Acciaierie Venete, il costante monitoraggio e presidio delle performance energetiche dei propri stabilimenti produttivi ha permesso anche nel 2019 di mantenere gli standard in linea con gli ultimi tre anni. Lo scopo è da sempre quello di ridurre l'intensità energetica per unità di prodotto, cercando di aumentare l'efficienza energetica complessiva.

Le esigenze di rendere il comparto dell'acciaio più sostenibile, in particolar modo da un punto di vista ambientale, derivano dalla legislazione internazionale ed europea e dalle crescenti richieste e pressioni derivanti dai diversi stakeholders (investitori e comunità finanziaria, fornitori, amministrazioni, cittadini e territorio, ecc.), interessati sempre di più a capire come le aziende di questo settore si stiano preparando nel rispondere alle sfide poste dal cambiamento climatico. Si tratta di un percorso industriale molto importante per l'intero settore che intende approcciarsi alla sostenibilità, poiché ha inizio con la ridefinizione dell'intero ciclo di vita dei prodotti, dall'estrazione della materia prima alle sue modalità di riciclo.

Questa è la strada che Acciaierie Venete intende perseguire e rafforzare nel tempo, nella convinzione che l'acciaio costituisca le fondamenta per un sistema economico più sostenibile per le attuali e future generazioni.

### 5.1.1 Certificazioni

L'importanza e il rispetto dell'ambiente hanno portato la società a dotarsi di un sistema di gestione certificato secondo la norma aggiornata **UNI EN ISO 14001:2015**. Ad oggi tale sistema è applicato a tutte le attività svolte presso gli stabilimenti produttivi di Acciaierie Venete S.p.A., in fase di integrazione con un sistema di gestione per la salute e sicurezza in ottemperanza alla UNI ISO 45001:2015. Anche gli stabilimenti di Odolo e Borgo Valsugana, entrati a far parte di Acciaierie Venete S.p.A. dal 2018, sono dotati di Sistemi di Gestione UNI EN ISO 14001 e UNI EN ISO 50001, certificati ufficialmente da Dicembre 2019. In linea con i requisiti posti dalle Direttive Europee e nazionali in materia di prevenzione e controllo integrato dell'inquinamento, Acciaierie Venete adotta presso i propri stabilimenti le migliori tecniche impiantistiche, di gestione e di controllo disponibili in campo ambientale (BAT, "Best Available Techniques"), economicamente e tecnicamente adottabili. L'adozione di queste tecnologie sorregge in maniera integrata l'impegno tangibile del Gruppo di minimizzare gli impatti ambientali associati ai propri processi produttivi, con particolare riferimento alle emissioni di inquinanti in atmosfera, agli scarichi idrici, alla gestione dei rifiuti e alla riduzione dei consumi energetici.



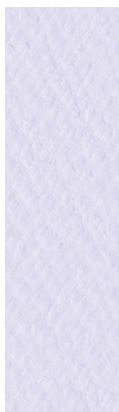
**Stabilimenti dotati di un sistema di gestione ISO 14001:2018**



Acciaierie Venete, svolge le sue attività nel pieno rispetto delle normative ambientali vigenti ed anche nel 2019 si è proseguito con il mantenimento delle migliori pratiche attuabili in tutti gli stabilimenti.

Nell'ambito delle attività di verifica degli enti preposti sono state rilevate lievi non conformità sanate in via amministrativa con ammende per complessive euro 40.930,27.

La Direzione HSE (Health, Safety & Environment) è la funzione che promuove le azioni contenute nella Politica Salute, Sicurezza, Ambiente ed Energia, assicurandone la compatibilità con gli indirizzi strategici aziendali. Nello specifico, è stato nominato un Responsabile del Sistema di Gestione Ambiente ed Energia (RSGAE), che riferisce sulle prestazioni del Sistema di Gestione e sul raggiungimento degli obiettivi e dei risultati attesi, svolgendo il ruolo di coordinamento tra il top management e la struttura operativa.



Assicurare la compatibilità della **POLITICA AMBIENTALE** con gli indirizzi strategici significa integrare il Sistema di Gestione Ambientale nel business aziendale, ricomprendendo in esso tutte quelle attività (produttive, di approvvigionamento, di distribuzione, etc.) fondamentali per raggiungere gli scopi dell'azienda, indipendentemente dal luogo ove queste materialmente si svolgono e dai soggetti (personale, fornitori, outsourcer, etc.) da cui sono attuate.



Per il Gruppo dunque, la definizione degli impegni e degli obiettivi ambientali non si limita quindi ai confini "fisici" dell'azienda, ma diventa parte integrante di tutte le attività, secondo una **PROSPETTIVA DI CICLO DI VITA**.



Nel corso del 2019, la società ha ottenuto la certificazione ISO 14001, con la transizione alla norma aggiornata al 2015, per gli stabilimenti di Borgo Valsugana (TN) e Odolo (BS), mantenendo al tempo stesso i migliori standard in tutti gli altri siti produzione.

Tale certificazione è valida per la progettazione e produzione di prodotti lunghi in acciaio legato e non legato, tramite le fasi di preparazione carica, fusione e affinazione di rottame ferroso, trattamento in siviera, colata continua, condizionamento, laminazione, trattamenti termici e connesse lavorazioni a freddo<sup>9</sup>.

Gli audit condotti presso gli stabilimenti di **Buia, Dolcè, Mura, Riviera Francia, Sarezzo e Pellico** hanno confermato la loro conformità ai criteri previsti dalla ISO 14001 e dalla ISO 50001; mentre nell'anno appena trascorso anche gli impianti di **Borgo Valsugana e Odolo** sono stati certificati, confermando gli standard qualitativi che contraddistinguono la società:

Assenza di anomalie in merito agli aspetti legislativi o connessi

Conformi alla normativa ambientale ed energetica

Indicatori coerenti con la realtà del Sito

Costante monitoraggio delle attività a maggior rischio

Per ogni stabilimento viene predisposto un programma di miglioramento continuo, comprensivo di obiettivi da raggiungere (con annessi traguardi intermedi), le modalità di attuazione, il responsabile di riferimento, le persone coinvolte e i relativi costi. La società ha individuato, per ogni singolo sito produttivo, i seguenti macro-obiettivi:

Obiettivi ambientali

Efficientamento energetico

Scarichi idrici

Contaminazione del suolo

Gestione delle emissioni

Prevenzione degli incendi

<sup>9</sup> Per una visione completa ed aggiornata delle certificazioni di sistema, si rinvia alla sezione "certificazioni" del sito web del Gruppo <http://www acciaierievenete.com/it/certificazioni>

## 5.2 La valutazione degli impatti ambientali

Per poter comprendere l'impatto delle proprie attività industriali, il Gruppo ha definito i criteri per individuare, analizzare ed identificare gli impatti ambientali significativi, in condizioni di lavoro normali, straordinarie e di emergenza.

L'individuazione degli aspetti e la valutazione della significatività degli impatti ambientali è effettuata in maniera specifica per ciascun sito produttivo. Gli impatti considerati sono classificati sulla base di criteri di significatività, che permettono di valutare l'entità dell'interferenza esistente tra ogni singolo aspetto ambientale ed il contesto in cui si manifesta, la loro probabilità di accadimento, l'efficacia del controllo esistente e la gravità delle conseguenze. Da questo processo di valutazione emergono tre tipologie di impatti: **non significativi**, **limitati** e **significativi**.

All'aumentare della significatività degli impatti, vengono definite:

- le **priorità** d'avvio delle azioni di adeguamento e miglioramento delle prestazioni ambientali;
- la **frequenza dei controlli** per il monitoraggio dell'evoluzione temporale dell'impatto.

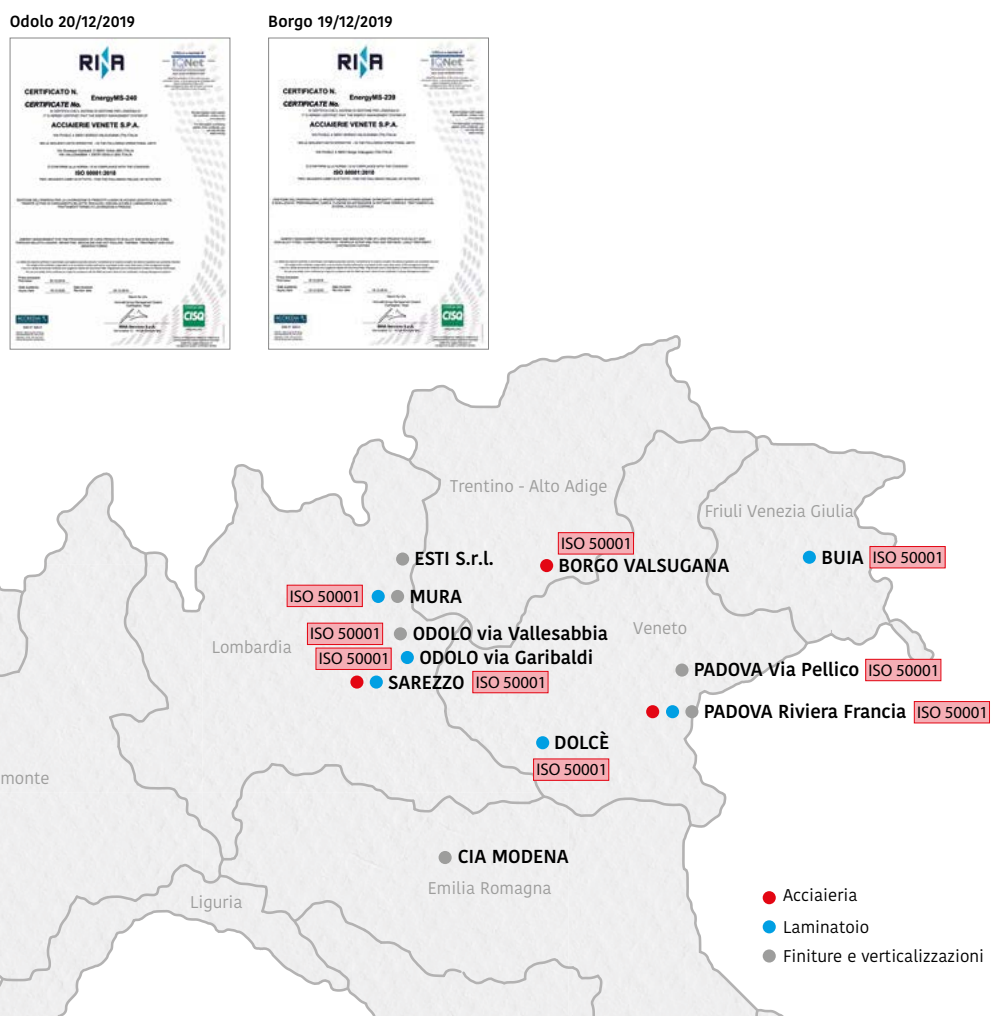
Al fine di assicurare un costante monitoraggio degli impatti ambientali generati, garantendo al tempo stesso un riesame sistemico e periodico del Sistema di Gestione Ambientale. Nel triennio di riferimento (2017-2018-2019) presso tutti gli stabilimenti produttivi sono stati condotti specifici audit interni, grazie ai quali è stato possibile identificare, analizzare e risolvere le anomalie riscontrate.



### 5.3 Gestione efficiente dell'energia

La sostenibilità del sistema energetico e le nuove sfide sulla decarbonizzazione rappresentano un obiettivo primario per le politiche europee dei prossimi decenni. Per garantire una maggiore efficienza nell'utilizzo delle risorse energetiche, Acciaierie Venete ha predisposto strumenti per identificare e gestire i consumi energetici, i rischi legati all'approvvigionamento energetico del Gruppo, le modalità per migliorare le prestazioni energetiche e i costi correlati. Gli stabilimenti sotto rappresentati sono certificati ISO 50001:2018. Nel 2019 è emessa la certificazione anche degli stabilimenti di Odolo e Borgo Valsugana.

#### Siti dotati del sistema di gestione ISO 50001:2018



Nel corso del 2019 sono stati avviati una serie di audit mirati al rinnovo degli stabilimenti per l'adeguamento alla nuova normativa ISO 50001:2018. (attualmente solo lo stabilimento di Mura (BS) presenta la certificazione ISO 50001:2011 poiché in scadenza nel 2020). Tale Normativa riguarda la Lavorazione di prodotti lunghi in acciaio legato e non legato tramite le fasi di caricamento billette, riscaldamento, discagliatura, laminazione a caldo, trattamenti termici e lavorazioni a freddo<sup>10</sup>.

<sup>10</sup> Per una visione completa ed aggiornata delle certificazioni di sistema, si rinvia alla sezione "certificazioni" del sito web del Gruppo <http://www.acciaierievenete.com/it/certificazioni>

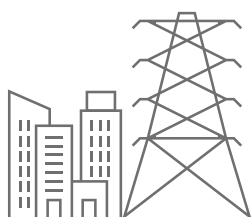
### 5.3.1 L'energia che consumiamo

Il consumo di fonti energetiche rappresenta un indicatore ambientale molto rilevante da monitorare, soprattutto per realtà energivore come il settore siderurgico.

L'energia elettrica rappresenta la principale fonte energetica dell'acciaiera, utilizzata per garantire il corretto funzionamento degli impianti e dei forni elettrici, oltre che per l'illuminazione e la climatizzazione estiva. Nel 2019 è entrato a regime un nuovo laminatoio ad alto valore tecnologico, grazie al quale sarà possibile efficientare ulteriormente i consumi di energia. Segue il gas naturale, utilizzato per il funzionamento degli impianti e servizi di produzione, di riscaldamento d'acqua e climatizzazione invernale. Il consumo di gasolio è residuale, principalmente correlato per alimentare i mezzi d'opera. Infine, parte dell'energia consumata presso gli stabilimenti di Dolcè e Pellico è prodotta da generatore con motore endotermico a metano, autoproduzione che ha subito una leggera diminuzione.

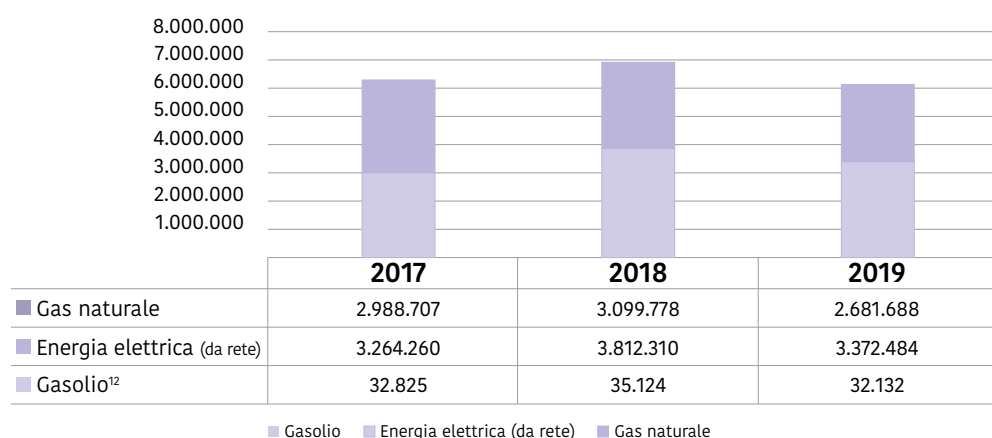
I consumi energetici di Acciaierie Venete, in Giga Joule (GJ), sono raffigurati nel grafico riportato di seguito.

È possibile notare come, all'interno dell'arco temporale in analisi, il consumo di energia sia direttamente proporzionale ai volumi di produzione.



**Con circa 1 milione di MWh di energia elettrica consumata all'anno, Acciaierie Venete consuma l'equivalente del fabbisogno di 11 milioni di cittadini del Nord Italia<sup>11</sup>.**

#### Consumi di energia interni all'organizzazione complessivi per fonte energetica (GJ)

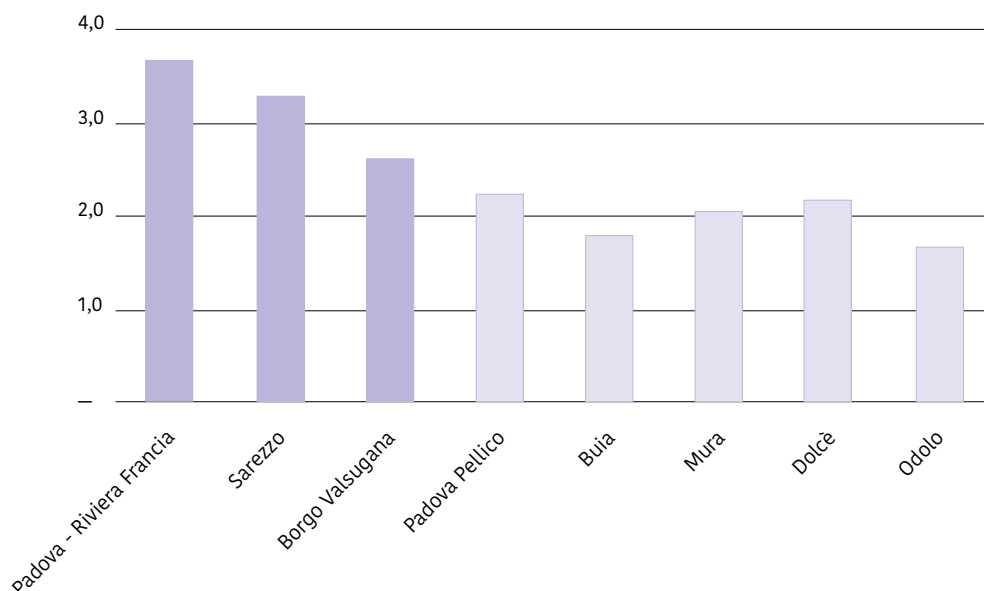


<sup>11</sup> Fonte: Utility Alliance, c.s. 19 giugno 2020.

<sup>12</sup> Dati che non includono i consumi delle auto aziendali.

Il consumo di energia per tonnellata prodotta presso lo stabilimento di Borgo Valsugana è minore rispetto alle acciaierie di Riviera Francia e Sarezzo in quanto è presente un solo forno con una colata, mentre gli altri due siti hanno una linea più completa, comprensiva dell'area acciaieria e del laminatoio.

#### Intensità energetica (GJ/ton prodotte)



Acciaierie Venete rientra dal 2015 nel meccanismo dei certificati bianchi, il principale strumento di promozione dell'efficienza energetica in Italia istituito dal Ministero delle Attività Produttive, di concerto con il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio ed entrato in vigore nel 2005.

I certificati bianchi, o più propriamente titoli di efficienza energetica (TEE), sono titoli negoziabili che certificano il conseguimento di risparmio energetico realizzato dai diversi soggetti attraverso specifici interventi (ad esempio di efficienza energetica). Nello specifico, Acciaierie Venete è rientrata nel meccanismo grazie ai risparmi energetici in termini di m<sup>3</sup> di gas naturale ottenuti dall'installazione del nuovo forno di riscaldamento e, dal 2020, saranno conteggiati anche i risparmi legati al nuovo laminatoio. Nel corso del biennio 2017-2018 il nuovo forno di riscaldamento ha permesso il risparmio di circa 5.392.000 m<sup>3</sup> di gas naturale, che sono stati coperti da quasi 15000 TEE. Tale risparmio ha permesso di evitare l'emissione di più di 10.000 ton di CO<sub>2</sub>eq.

## 5.4 I materiali associati ai processi produttivi

Il rottame e il coke rappresentano le materie prime in ingresso principali per la produzione di acciaio. All'interno del triennio c'è stato un sali/scendi delle tonnellate di materiale acquistato, tra il 2017 e il 2018 si può constatare un aumento dovuto all'incorporazione della nuova acciaieria a Borgo Valsugana, mentre nel 2019 il calo è causato da un rallentamento del mercato.

Materie prime	u.m.	2017	2018	2019
Rottame	ton	1.475.161	1.692.819	1.503.008
Coke	ton	18.306	20.062	18.040
<b>Totale</b>	ton	<b>1.493.468</b>	<b>1.706.775</b>	<b>1.484.813</b>

Il consumo di componenti che entrano a far parte del prodotto finale (es. ferroleghie ed ossigeno) ha subito una variazione irregolare nel corso dei tre anni analizzati, ma rimane proporzionale ai livelli di produzione.

Altri materiali (t)	u.m.	2017	2018	2019
Ferroleghie	ton	39.990	42.844	37.180
Calce	ton	65.501	74.492	67.029
Ossigeno	1000m <sup>3</sup>	56.628	63.352	56.240



## 5.5 I rifiuti ed il loro smaltimento

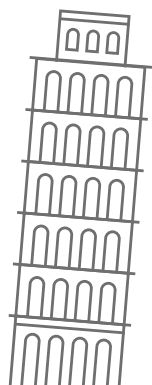
La minimizzazione dei rifiuti, specialmente quelli inviati a smaltimento, è la chiara dimostrazione che la gestione delle risorse in ingresso è corretta ed efficace.

Sebbene il processo produttivo di Acciaierie Venete sia virtuoso nelle modalità di riutilizzo delle materie prime seconde in entrata, le attività svolte presso gli stabilimenti generano in uscita rifiuti, quali rifiuti pesanti provenienti dalle operazioni di selezione del rottame, scoria nera e bianca, polveri di abbattimento fumi e scaglie di laminazione. Di contro, molti percorsi di valorizzazione dei residui dei processi di produzione siderurgica sono ormai prassi consolidate tra gli operatori del settore. A favore della circolarità dei processi di produzione, le scorie da affinazione delle siviere possono essere reimpiegate nel forno elettrico in parziale sostituzione della calce, i refrattari esausti possono essere recuperati per creare nuovi mattoni e le scaglie di laminazione possono trovare impiego nella produzione di cemento. Tali prassi, svolte da Acciaierie Venete nel rispetto della normativa ambientale vigente, hanno il vantaggio di minimizzare il consumo di materie prime e di permettere il recupero di materiali che altrimenti diventerebbero rifiuto.

Nel corso del 2019 il volume complessivo di rifiuti è diminuito di circa il 19,3%; tale diminuzione è imputabile ad un calo della produzione riscontrato nell'ultima parte dell'anno.

Metodi di smaltimento	Rifiuti prodotti per tipologia e metodo di smaltimento (t)								
	2017			2018			2019		
	Pericolosi	Non pericolosi	Totale	Pericolosi	Non pericolosi	Totale	Pericolosi	Non pericolosi	Totale
Recupero	22.975	299.751	<b>322.727</b>	21.214	320.059	<b>341.273</b>	31.669	267.569	<b>299.238</b>
Smaltimento (es. discarica, termovalorizzazione, ecc.)	2.805	84.903	<b>87.707</b>	8.449	115.101	<b>123.551</b>	9.971	65.885	<b>75.856</b>
<b>Totale</b>	<b>25.780</b>	<b>384.654</b>	<b>410.434</b>	<b>29.663</b>	<b>435.161</b>	<b>464.824</b>	<b>41.640</b>	<b>333.454</b>	<b>375.094</b>



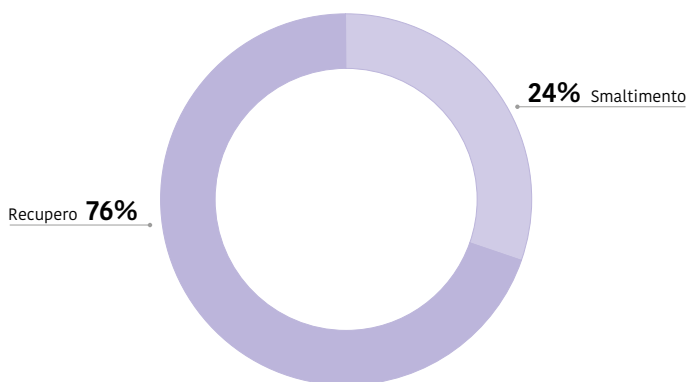


Grazie alla collaborazione con la società “Zerozero” la scoria prodotta presso l'acciaiera di Padova viene lavorata e riutilizzata come sottofondo stradale in alternativa al mistone di cava che viene ricavato dalla erosione di colline o montagne.

Ogni anno vengono trattate e riutilizzate 225.000 tonnellate di scoria, l'equivalente di quindici volte il peso della Torre di Pisa.

I rifiuti delle acciaierie che vengono inviati al recupero sono il 72% del totale, mentre i rifiuti dei laminatoi vanno a recupero per il 96%.

#### Percentuale di rifiuti inviati a recupero 2019



Destino dei rifiuti prodotti nelle acciaierie



Destino dei rifiuti prodotti nei laminatoi

## 5.6 Come utilizziamo le risorse idriche

L'attenzione per un uso sostenibile delle risorse idriche è un obiettivo primario per le aziende che operano nel settore siderurgico. Le risorse idriche rappresentano un fattore significativo per il processo produttivo dell'acciaio, in particolare per il raffreddamento degli impianti. Secondo quanto riportato da Federacciai<sup>13</sup>, il sempre maggiore ricorso ai più efficienti sistemi di raffreddamento (con sistemi che spingono il ricircolo delle acque fino al 98%), ha portato ad un costante miglioramento delle prestazioni degli stessi con una riduzione di 1,4 m<sup>3</sup> di acqua prelevata su tonnellata di acciaio prodotto.

### Suddivisione dei consumi idrici per fonte di approvvigionamento

Tranne che per gli stabilimenti di Sarezzo e Mura, dove una quota parte dell'acqua prelevata deriva anche dai corsi idrici superficiali e dagli acquedotti consortili, la totalità degli approvvigionamenti idrici proviene dalle falde acquifere.

#### Prelievo di acqua

Fonte	Unità di misura	2017	2018	2019
Corpi idrici superficiali	1000l	20.861	74.066	68.266
Falde acquifere	1000l	1.763.461	1.544.368	1.591.460
Acquedotti consortili	1000l	317.920	290.493	310.787
<b>Totale acqua prelevata</b>	<b>1000l</b>	<b>2.102.242</b>	<b>1.908.927</b>	<b>1.970.513</b>

#### Scarichi idrici

Destinazione	Unità di misura	2017	2018	2019
Corpi idrici superficiali	1000l	1.400.247	1.176.589	1.246.423
Fognatura	1000l	48.614	41.105	49.329
Scarico e suolo autorizzato	1000l	27.676	22.537	22.537
<b>Totale acqua scaricata<sup>14</sup></b>	<b>1000l</b>	<b>1.476.537</b>	<b>1.240.231</b>	<b>1.318.289</b>

Circa l'80% dell'acqua prelevata da Acciaierie Venete proviene da falda acquifera (la rimanente parte è approvvigionata tramite acquedotto consortile ed emungimento da corpi idrici superficiali). Per quanto riguarda gli scarichi idrici, invece, la maggior parte dei reflui in uscita dagli stabilimenti confluisce, dopo opportuno trattamento e controllo, nei corpi idrici superficiali, secondo le disposizioni previste dalle autorizzazioni vigenti.

<sup>13</sup> Fonte: Federacciai, Bilancio di Sostenibilità 2019.

<sup>14</sup> Per gli stabilimenti nei quali non sono disponibili, i dati sugli scarichi idrici sono stati ipotizzati cautelativamente essere pari ai prelievi.

## 5.7 Le emissioni dei nostri processi produttivi

### 5.7.1 Emissioni di gas a effetto serra

La produzione di acciaio, com'è noto, necessita di un elevato consumo di energia e comporta quindi l'emissione in atmosfera di certi quantitativi di gas ad effetto serra. Tali emissioni possono essere sia di natura diretta (emissioni di processo di combustione nelle diverse fasi del ciclo produttivo) che indiretta, per il consumo di energia elettrica. Nel ciclo a forno elettrico la maggior parte delle emissioni sono di tipo indiretto e derivano dal processo di produzione dell'energia elettrica che Acciaierie Venete acquista per poter fondere il rottame di acciaio all'interno dei forni dei propri stabilimenti. Le emissioni di gas ad effetto serra delle attività di lavorazione e trasformazione dell'acciaio (es. attività di laminazione) risultano invece principalmente dovute alla combustione di gas naturale nei forni di riscaldamento o trattamento termico.

Il monitoraggio delle emissioni di gas ad effetto serra derivante dai processi produttivi di Acciaierie Venete è parte integrante delle attività di monitoraggio della direzione Ambiente, Sicurezza e Controllo. Tutti i processi produttivi, ad eccezione dello stabilimento di Buia per motivazioni di potenzialità termica, rientrano nel sistema di Emission Trading System (ETS), strumento adottato dall'Unione europea, in attuazione del Protocollo di Kyoto, per ridurre le emissioni di gas a effetto serra nei settori energivori. A tali emissioni, rientranti nelle emissioni Scopo 1, ovvero emissioni derivanti dalla combustione diretta di combustibili fossili e principalmente controllate dall'organizzazione, si sommano le emissioni indirette, ovvero le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica importata e consumata da Acciaierie Venete. Le emissioni Scopo 2 vengono generalmente calcolate secondo due approcci:

- Market Based, che considera l'approvvigionamento elettrico tenendo conto dei certificati verdi acquistati che attestano l'eventuale approvvigionamento da parte dell'azienda di energia elettrica da fonti rinnovabili e che quindi non comportano emissioni.
- Location Based, che considera, nel calcolo delle emissioni, il fattore di emissione associato al mix energetico nazionale.

Le emissioni totali di Acciaierie Venete nel 2019, considerando l'approccio Location Based, sono circa 507 kton CO<sub>2</sub>eq, spaccettate come presentato nel grafico seguente.

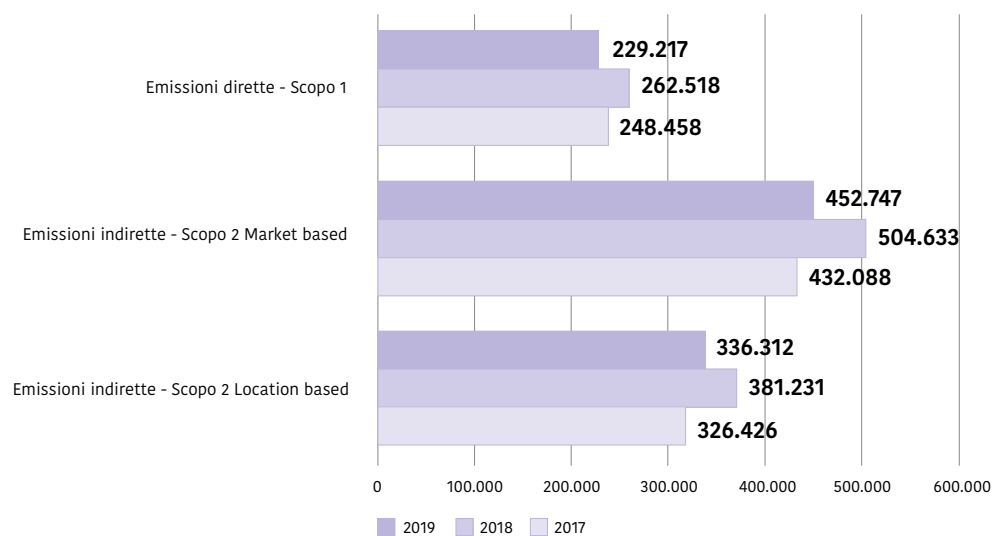


RIVIERA  
FRANCIA

**Il nuovo laminatoio realizzato in Riviera Francia ha sostituito il vecchio laminatoio di Via Pellico che veniva alimentato di semiprodotto dall'acciaieria di Riviera Francia. Il nuovo impianto ha pertanto determinato una sensibile riduzione del traffico veicolare indotto dalla cessazione dei trasferimenti di semilavorati fra i due siti.**

**Si può stimare una riduzione del traffico veicolare pari a 41,5 viaggi al giorno, ovvero quasi 10.000 viaggi all'anno per un percorso di circa 8 km (e quindi 80.000 km che sarebbe esattamente il doppio della circonferenza terrestre). Ciò comporta una riduzione assoluta di emissioni tipiche del trasporto pesante, e quindi di CO<sub>2</sub>, Nox, CO e polveri (PTS).**

### Emissioni dirette ed indirette di gas ad effetto serra in ton CO<sub>2</sub>eq



Se nel 2018 era aumentata la produzione di acciaio, nel 2019 c'è stato un calo rispetto all'anno precedente. Nel complesso tuttavia, se tali aumenti e/o diminuzioni vengono rapportati alla produzione totale, si registra una sostanziale costanza nelle emissioni di CO<sub>2</sub>eq per unità di prodotto (0,27 ton CO<sub>2</sub>eq/ton prodotto). Le acciaierie contribuiscono maggiormente alle emissioni di gas ad effetto serra rispetto ai laminatoi: per tonnellata di acciaio in uscita infatti vengono emesse circa 0,34 ton CO<sub>2</sub>eq, all'incirca il triplo rispetto a quanto emesso dai laminatoi (circa 0,12 ton CO<sub>2</sub>eq).

## 5.7.2 Emissioni inquinanti

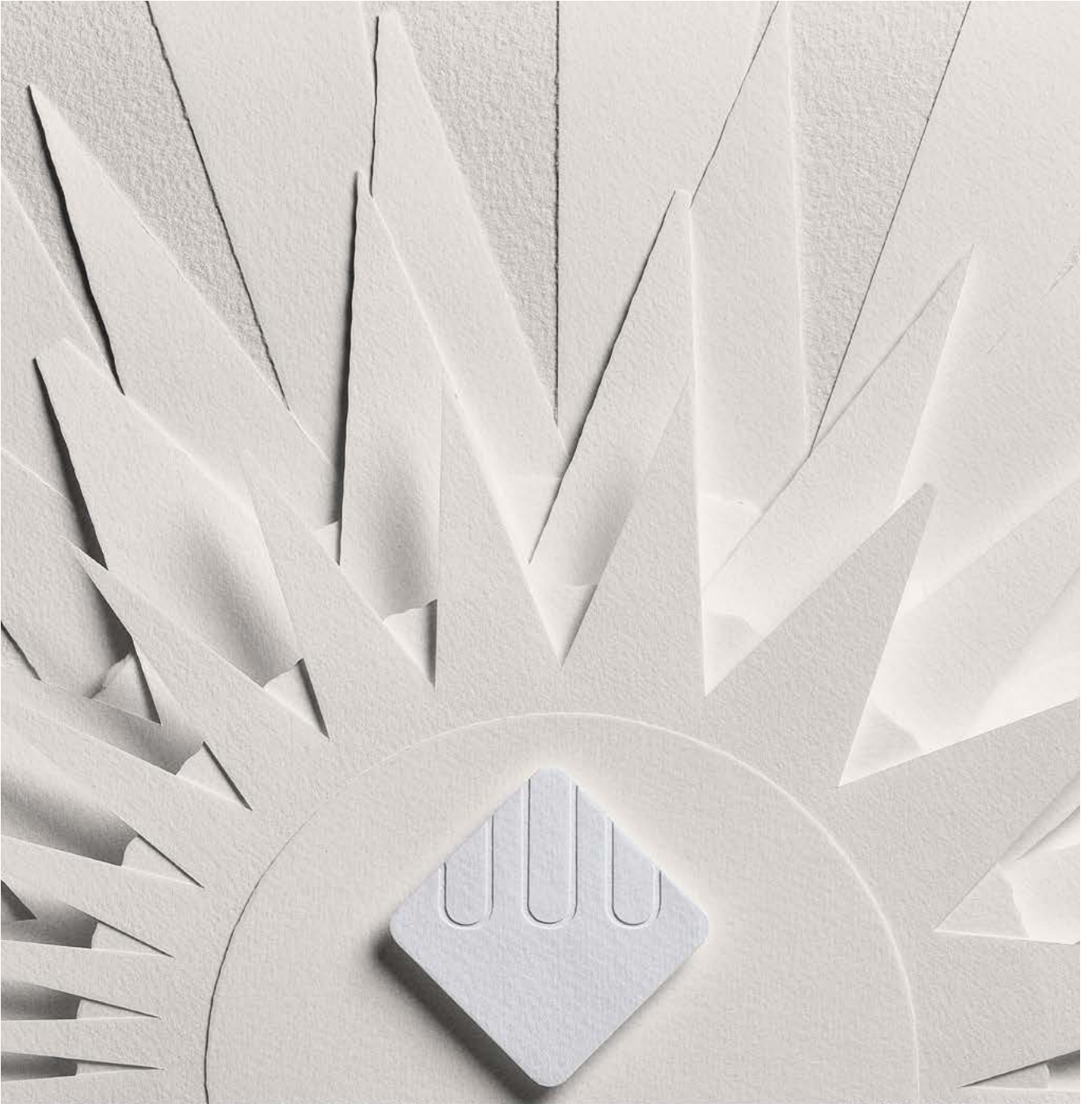
Acciaierie Venete ha adottato tutte le misure necessarie per la gestione ed il monitoraggio delle emissioni inquinanti dei propri stabilimenti, in modo tale da garantire che i valori di concentrazione degli inquinanti siano al di sotto dei limiti fissati per legge. Nello specifico, Acciaierie Venete rientra nei soggetti tenuti alla comunicazione e-PRTR (European Pollutant Release and Transfer Register), un registro integrato di emissioni e trasferimenti di inquinanti, che informa sia sulle emissioni significative di inquinanti in aria, acqua e suolo che sul trasferimento di rifiuti, e ha quindi messo in atto tutte le misure necessarie per rispondere in maniera adeguata alla normativa e per garantire il rispetto dei limiti fissati.

Acciaierie Venete S.p.A. è in possesso per lo stabilimento di Riviera Francia (Padova) dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dalla Provincia di Padova, che prevede l'impegno del Gruppo a trasmettere annualmente una sintesi non tecnica contenente i trend e relativi commenti sulla concentrazione delle emissioni di polveri. La relazione 2019 non presenta anomalie nei consumi o nelle emissioni.

Sulla base di dati di sito specifici e, per alcuni stabilimenti, di misure dirette tramite il Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni (SME) di ARPA Lombardia, si rilevano i quantitativi di inquinante presentati di seguito.

<b>Emissioni di inquinanti in atmosfera</b>	<b>Unità di misura</b>	<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>
<b>NOx</b>	<b>kg</b>	417.983	459.710	450.297
<b>SOx</b>	<b>kg</b>	64.200	170.390	230.778
<b>Polveri</b>	<b>kg</b>	4.634	9.003	11.148
<b>CO</b>	<b>kg</b>	514.434	430.143	446.571

Le importanti variazioni tra un anno e l'altro sono imputabili al fatto che tali dati sono misurati puntualmente, e che quindi sono rilevazioni soggette alla specificità del momento in cui vengono misurate.



## 6. NOTA METODOLOGICA

## 6.1 I principi per definire i contenuti e la qualità del Report

Il Report di Sostenibilità del Gruppo Acciaierie Venete intende rendicontare i temi rilevanti per il Gruppo e per i suoi principali stakeholder. È redatto in conformità ai “GRI Sustainability Reporting Standards”, i più recenti e diffusi standard di rendicontazione non finanziaria definiti nel 2016 dal Global Reporting Initiative (GRI), secondo l’opzione “In accordance - Core” che prevede la rendicontazione di almeno un indicatore GRI per ogni tema rilevante.

Il presente documento è stato redatto secondo i principi per la definizione dei contenuti del report suggeriti dal GRI:

- **Completezza:** le tematiche materiali trattate nel report sono ricoperte nella loro interezza e rappresentano gli aspetti ambientali, sociali ed economici più rilevanti per l’attività di Acciaierie Venete, permettendo in questo modo una valutazione completa delle performance dell’Azienda nell’anno di rendicontazione.
- **Contesto di sostenibilità:** le performance di Acciaierie Venete presentate in questo documento sono inserite nel più ampio contesto di sostenibilità del business dell’Azienda.
- **Inclusività degli stakeholder:** nel presente bilancio di sostenibilità vengono riportati i portatori d’interesse della Società e le modalità con le quali si è tenuto conto dei loro interessi nella definizione dei contenuti del report.
- **Materialità:** i temi rendicontati sono stati individuati sulla base della loro rilevanza per il business dell’azienda oltre che per i propri stakeholder (si faccia riferimento al capitolo “Gli stakeholder e i temi materiali” per eventuali approfondimenti).

Per assicurare la qualità delle informazioni riportate, nella redazione del report sono stati seguiti i principi di qualità del report come suggerito dal GRI.

- **Accuratezza:** il livello di dettaglio dei contenuti riportati nel presente Bilancio di Sostenibilità risulta adeguato alla comprensione e valutazione delle performance di sostenibilità di Acciaierie Venete nel periodo di rendicontazione.
- **Affidabilità:** i dati presentati nel documento sono stati raccolti, elaborati e validati dai responsabili di ogni funzione.
- **Chiarezza:** la scelta di un linguaggio chiaro e accessibile e l’utilizzo di grafici e tabelle per rappresentare le performance della Società rendono fruibile e di facile comprensione per i portatori di interesse il presente Report.
- **Comparabilità:** gli indicatori presentati nel Report sono riportati per il biennio 2017-2018 e accompagnati da un commento relativo al loro andamento in modo tale da permettere il confronto e la comparabilità delle performance di Acciaierie Venete nel tempo.
- **Equilibrio:** i contenuti del presente documento riportano in maniera equilibrata le performance di Acciaierie Venete nel periodo di rendicontazione.
- **Tempestività:** il presente documento prende in considerazione eventi avvenuti successivamente al 31 dicembre 2019 che possano risultare significativi per la valutazione delle performance di sostenibilità di Acciaierie Venete da parte dei portatori di interesse.



## 6.2 Il perimetro di reporting

Il presente documento rappresenta la prima edizione certificata del Report di Sostenibilità di Acciaierie Venete e contiene la descrizione delle iniziative e delle attività riferite all'esercizio 2019, come anche i trend di performance del triennio 2017-2019. La raccolta degli indicatori di performance e la periodicità di rendicontazione hanno una cadenza annuale.

L'anno di rendicontazione cui si riferiscono le informazioni e i dati inseriti nella presente sezione è il 2019.

Per ogni tema oggetto di rendicontazione si riporta la descrizione e il perimetro dell'impatto del tema lungo la catena di creazione del valore degli stabilimenti di Acciaierie Venete S.p.A., esplicitando se interno o esterno.

Tema	GRI Disclosure	Perimetro	
		Interno	Esterno
<b>GOVERNANCE E COMPLIANCE</b>			
Performance economiche	GRI 201: Performance Economica	Gruppo <sup>15</sup>	-
Lotta alla corruzione attiva e passiva	GRI 205: Anticorruzione	Gruppo	-
Politiche di acquisto	GRI 204: Pratiche di acquisto	Gruppo	-
Conformità ambientale	GRI 307: Compliance ambientale	Gruppo	-
<b>AMBIENTALE</b>			
Materiali	GRI 301: Materiali	Gruppo	-
Consumi energetici e cambiamenti climatici	GRI 302: Energia GRI 305: Emissioni	Gruppo	Trasportatori
Emissioni inquinanti	GRI 305: Emissioni	Gruppo	-
Consumi idrici	GRI 303: Acqua e scarichi idrici	Gruppo	-
Scarichi idrici e rifiuti prodotti	GRI 303: Acqua e scarichi idrici GRI 306: Scarichi idrici e rifiuti	Gruppo	-
<b>SOCIALE</b>			
Politiche occupazionali	GRI 401: Occupazione GRI 402: Rapporti di lavoro	Gruppo	-
Salute e sicurezza dei lavoratori	GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro	Gruppo	Fornitori
Formazione	GRI 404: Formazione e istruzione	Gruppo	-
Comunità locali	-	Gruppo	-
<b>PRODOTTO</b>			
Benessere e salute dei clienti	GRI 416: Salute e sicurezza del consumatore	Gruppo	-
Innovazione	-	Gruppo	-

Nota: la rendicontazione non è estesa al perimetro esterno.

<sup>15</sup> Per Gruppo si intendono gli stabilimenti di Acciaierie Venete S.p.A. e non le Società controllate.

## 6.3 Metodologie di calcolo

Si riportano nel seguito le indicazioni metodologiche per alcuni dei principali indicatori riportati all'interno del presente Report di Sostenibilità.

### I dipendenti

Il calcolo del personale di Acciaierie Venete considera il numero di dipendenti al 31 dicembre dell'anno di riferimento di Acciaierie Venete S.p.A.

### Tasso di turnover

Il tasso di turnover (in ingresso, in uscita e totale) è calcolato come il numero di assunzioni avvenute durante l'anno rispetto al numero di persone presenti in azienda al 31 dicembre dell'anno precedente.

### Gli indici infortunistici

- Gli indici infortunistici sono stati calcolati come riportato di seguito:
- Indice di fatalità: numero di infortuni fatali/ore lavorate \* 1.000.000
- Indice di incidenti con conseguenze gravi: numero di infortuni con periodo di assenza dal lavoro maggiore di 6 mesi (esclusi gli infortuni che hanno causato fatalità) / ore lavorate \* 1.000.000
- Indice di infortuni registrabili: numero di infortuni avvenuti durante l'anno / ore lavorate \* 1.000.000

### I consumi energetici

I fattori di conversione utilizzati per uniformare i consumi energetici provengono dalla tabella "UK Government GHG Conversion Factors for Company Reporting – Fuel properties" del DEFRA, nell'ultima versione disponibile più recente.

### Le emissioni di gas ad effetto serra

Le emissioni di gas serra sono state calcolate secondo i principi indicati negli standard internazionali ISO 14064-1. In particolare, si noti che l'unico gas serra considerato è stato l'anidride carbonica (CO<sub>2</sub>). I fattori di emissione utilizzati per il calcolo delle emissioni di CO<sub>2</sub> sono stati determinati nel seguente modo:

- **Emissioni dirette (Scopo 1):** le emissioni scopo 1 degli stabilimenti che ricadono nel sistema ETS sono state sommate alle emissioni legate al consumo di gas naturale e diesel utilizzando come fattori di emissione quelli riportati nella Tabella dei parametri standard nazionali, pubblicata dal Ministero Italiano per l'Ambiente, dal 2017 al 2019. Ad essi inoltre sono aggiunte le emissioni di CO<sub>2</sub>eq legate ai quantitativi di gas refrigeranti persi nel corso del biennio (fonte: Defra).
- **Emissioni indirette (Scopo 2):** le emissioni indirette corrispondono ai consumi di energia elettrica e sono state calcolate secondo l'approccio location based e market based. Per il calcolo delle emissioni location based è stato utilizzato il fattore riportato nella Tabella 49 - Principali indicatori socio-economici ed energetici, pubblicata da Terna nella sezione Confronti Internazionali, che ha come fonte Enerdata e disponibile nella versione più recente in riferimento all'anno 2017, utilizzato per il calcolo delle emissioni indirette 2017-2019. Per il calcolo delle emissioni market based sono stati utilizzati i residual mix riportati nel documento "European Residual Mixes", pubblicato da ABI.





## 7. GRI CONTENT INDEX

GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
<b>GRI 102: GENERAL DISCLOSURES 2016</b>			
<b>PROFILO DELL'ORGANIZZAZIONE</b>			
102-1	Nome dell'organizzazione	16	
102-2	Principali marchi, prodotti e/o servizi	24-26, 33-38	
102-3	Luogo in cui ha sede il quartier generale dell'organizzazione	16	
102-4	Paesi nei quali opera l'organizzazione	32	
102-5	Assetto proprietario e forma giuridica	16	
102-6	Mercati serviti	37	
102-7	Dimensione dell'organizzazione	6	
102-8	Informazioni sui dipendenti e altre tipologie di lavoratori	51-53	
102-9	Descrizione della supply chain (n. fornitori, volumi e mercati di approvvigionamento)	29-30	
102-10	Cambiamenti significativi nelle dimensioni, nella struttura, nell'assetto proprietario e nella supply chain avvenuti nel periodo di rendicontazione	16-17 Nel 2019 non si sono verificati cambiamenti significativi	
102-11	Spiegazione dell'eventuale modalità di applicazione del principio o approccio prudenziale	L'organizzazione adotta l'approccio prudenziale laddove necessario	
102-12	Iniziative esterne	60-61	
102-13	Partecipazione ad associazioni di categoria nazionali e/o internazionali	58-59	
<b>STRATEGIA</b>			
102-14	Dichiarazione della più alta autorità del processo decisionale in merito all'importanza della sostenibilità per l'organizzazione e la sua strategia	3	
<b>ETICA ED INTEGRITÀ</b>			
102-16	Mission, valori, codici di condotta, principi rilevanti per le performance economiche, ambientali e sociali, sviluppati internamente e stato di avanzamento della loro implementazione	19-20	
<b>GOVERNANCE</b>			
102-18	Struttura di governo dell'organizzazione, inclusi i comitati che rispondono direttamente al più alto organo di governo. Comitati coinvolti nelle decisioni su tematiche economiche, ambientali e sociali	18	
<b>STAKEHOLDER ENGAGEMENT</b>			
102-40	Elenco di gruppi di stakeholder con cui l'organizzazione intrattiene attività di coinvolgimento	10	
102-41	Percentuale dei dipendenti coperti da accordi collettivi di contrattazione	48	
102-42	Principi per identificare e selezionare i principali stakeholder con i quali intraprendere l'attività di coinvolgimento	10	
102-43	Approccio all'attività di coinvolgimento degli stakeholder	10	
102-44	Argomenti chiave e criticità emerse dall'attività di coinvolgimento degli stakeholder e in che modo l'organizzazione ha reagito alle criticità emerse, anche in riferimento a quanto indicato nella relazione	10	

GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
<b>PRATICHE DI REPORTING</b>			
102-45	Elenco delle entità incluse nel bilancio consolidato e di quelle non comprese nella relazione sulla responsabilità sociale	17, 81	
102-46	Definizione dei contenuti del Report e dei confini dei temi	81	
102-47	Elenco dei temi materiali	11-12	
102-48	Spiegazione degli effetti di qualunque modifica di informazioni inserite nelle relazioni precedenti e le motivazioni di tali modifiche	Non sono state effettuate modifiche rispetto alla relazione precedente	
102-49	Cambiamenti significativi di obiettivo e perimetro	Non sono stati effettuati cambiamenti significativi di obiettivi o perimetro	
102-50	Periodo a cui si riferisce la relazione sulla responsabilità sociale	81	
102-51	Data di pubblicazione della relazione sulla responsabilità sociale più recente	2019	
102-52	Periodicità di rendicontazione	80	
102-53	Contatti e indirizzi utili per richiedere informazioni sulla relazione sulla responsabilità sociale e i suoi contenuti	infobds@acciaierievenete.com	
102-54	Scelta dell'opzione "CORE"	80	
102-55	Tabella esplicativa dei contenuti della relazione	78-83	
102-56	Politiche e pratiche di verifica esterna della relazione sulla responsabilità sociale		



GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
<b>MATERIAL TOPICS</b>			
<b>INDICATORI DI PERFORMANCE ECONOMICA</b>			
<b>PERFORMANCE ECONOMICA</b>			
<b>GRI 103: Management Approach 2016</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	21	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	21	
<b>GRI 201: Performance Economica 2016</b>			
201-1	Valore economico direttamente generato e distribuito	21	
<b>ANTICORRUZIONE</b>			
<b>GRI 103: Management Approach 2016</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	19	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	19	
<b>GRI 205: Anticorruzione 2016</b>			
205-3	Incidenti di corruzione e azioni intraprese		Nessun caso di corruzione è stato rilevato nel triennio 2017-2019
<b>POLITICHE DI ACQUISTO</b>			
<b>GRI 103: Management Approach 2016</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	29	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	29	
<b>GRI 204: Politiche di acquisto</b>			
204-1	Percentuale degli acquisti riservati ai fornitori locali	29	
<b>INDICATORI DI PERFORMANCE AMBIENTALE</b>			
<b>ENERGIA</b>			
<b>GRI 103: Management Approach 2016</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	68-70	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	68-70	
<b>GRI 302: Energia 2016</b>			
302-1	Consumi energetici all'interno dell'organizzazione	69	
<b>EMISSIONI</b>			
<b>GRI 103: Management Approach 2016</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	75-76	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	75-76	
<b>GRI 305: Emissioni 2016</b>			
305-1	Emissioni dirette di gas ad effetto serra (Scopo 1)	76	
305-2	Emissioni indirette di gas ad effetto serra (Scopo 2)	76	
305-7	Altre emissioni inquinanti (NOX, SOX e altre emissioni)	76	



GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
<b>CONSUMI IDRICI</b>			
<b>GRI 103: Management approach</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	74	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	74	
<b>GRI 303: Consumi idrici (2018)</b>			
303-3	Risorse idriche prelevate	74	
303-4	Risorse idriche scaricate	74	
<b>MATERIALI</b>			
<b>GRI 103: Management approach</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	71	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	71	
<b>GRI 301: Materiali</b>			
301-1	Materiali utilizzati per peso e volume	71	
<b>SCARICHI E RIFIUTI</b>			
<b>GRI 103: Management approach</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	72-73	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	72-73	
<b>GRI 306: Scarichi e rifiuti</b>			
306-2	Tipologia di rifiuti e metodi di smaltimento	72-73	
<b>COMPLIANCE AMBIENTALE</b>			
<b>GRI 103: Management approach</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	64-65	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	64-65	
<b>GRI 307: Compliance ambientale</b>			
307-1	Non conformità legislativa in ambito ambientale	65	
<b>SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO</b>			
<b>GRI 103: Management Approach</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	54-55	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	54-55	
<b>GRI 403: Salute e Sicurezza sul lavoro (2018)</b>			

GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
403-1	Sistema di gestione della salute e sicurezza dei dipendenti	54-55	
403-2	Identificazione dei pericoli, valutazione del rischio e indagini degli incidenti	54-55	
403-3	Servizi di benessere occupazionale	54-55	
403-4	Partecipazione, consultazione e comunicazione dei lavoratori alla salute e sicurezza dei lavoratori	54-55	
403-5	Formazione in materia di salute e sicurezza dei lavoratori	54-55	
403-6	Promozione della salute dei lavoratori	54-55	
403-7	Prevenzione e mitigazione degli impatti sulla salute e sicurezza dei lavoratori direttamente derivanti dalle relazioni di business	54-55	
403-8	Lavoratori coperti da un sistema di gestione di salute e sicurezza	54-55	
403-9	Infortuni sul lavoro	57	Rendicontazione non estesa ai lavoratori esterni
403-10	Malattie legate al luogo di lavoro		Risulta attualmente in analisi da parte dell'Inail un caso di denuncia di malattia professionale

#### INDICATORI DI PERFORMANCE SOCIALE

##### RISORSE UMANE

###### GRI 103: Management Approach 2016

103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	48	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	48	

###### GRI 401: Risorse umane

401-1	Nuove assunzioni di dipendenti e turnover del personale	50	
-------	---	----	--

##### GESTIONE DEI RAPPORTI DI LAVORO

###### GRI 103: Management Approach 2016

103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	48	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	48	

###### GRI 402: Gestione dei rapporti di lavoro

402-1	Periodo minimo di preavviso riguardante le modifiche operative		Secondo quanto previsto dalla normativa nazionale
-------	--	--	---

##### FORMAZIONE E ISTRUZIONE

###### GRI 103: Management Approach 2016

103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	53-55	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	53-55	

###### GRI 404: Formazione e Istruzione 2016

404-1	Ore medie di formazione annue per dipendente, suddivise per categoria di lavoratori e genere	53	
-------	--	----	--

GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
404-3	Percentuale di dipendenti che ricevono una regolare valutazione delle performance e una revisione dello sviluppo della propria carriera	55	
<b>SALUTE E SICUREZZA DEI CONSUMATORI</b>			
<b>GRI 103: Management Approach 2016</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	39-41	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	39-41	
<b>GRI 416: Salute e Sicurezza dei consumatori 2016</b>			
416-2	Casi di non-conformità a regolamenti e codici volontari riguardanti gli impatti sulla salute e sicurezza dei prodotti e servizi durante il loro ciclo di vita		Non si sono verificati casi di non conformità legati alla salute dei clienti e sicurezza dei prodotti nel biennio considerato 2017-2018
<b>NON-GRI DISCLOSURE</b>			
<b>COMUNITÀ LOCALI</b>			
<b>GRI 103: Management Approach 2016</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	60	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	60	
<b>INNOVAZIONE</b>			
<b>GRI 103: Management Approach 2016</b>			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	11, 12, 81	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	42-44	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	42-44	



EY S.p.A.  
Via San Crispino, 106  
35129 Padova

Tel: +39 049 7707411  
Fax: +39 049 7707428  
ey.com

## Relazione della società di revisione indipendente sul Bilancio di Sostenibilità

Al Consiglio di Amministrazione della  
Acciaierie Venete S.p.A.

Siamo stati incaricati di effettuare un esame limitato ("limited assurance engagement") del Bilancio di Sostenibilità della Acciaierie Venete S.p.A. (di seguito "la Società") relativo all'esercizio chiuso al 31 dicembre 2019.

### Responsabilità degli Amministratori per il Bilancio di Sostenibilità

Gli Amministratori della Acciaierie Venete S.p.A. sono responsabili per la redazione del Bilancio di Sostenibilità in conformità ai "Global Reporting Initiative Sustainability Reporting Standards" definiti dal GRI - Global Reporting Initiative ("GRI Standards"), come descritto nella sezione "Nota metodologica" del Bilancio di Sostenibilità.

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

Gli Amministratori sono inoltre responsabili per la definizione degli obiettivi della Acciaierie Venete S.p.A. in relazione alla performance di sostenibilità, nonché per l'identificazione degli stakeholder e degli aspetti significativi da rendicontare.

### Indipendenza della società di revisione e controllo della qualità

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

La nostra società di revisione applica l'International Standard on Quality Control 1 (ISQC Italia 1) e, di conseguenza, mantiene un sistema di controllo qualità che include direttive e procedure documentate sulla conformità ai principi etici, ai principi professionali e alle disposizioni di legge e dei regolamenti applicabili.

### Responsabilità della società di revisione

È nostra la responsabilità di esprimere, sulla base delle procedure svolte, una conclusione circa la conformità del Bilancio di Sostenibilità rispetto a quanto richiesto dai GRI Standards. Il nostro lavoro è stato svolto secondo i criteri indicati nel "International Standard on Assurance Engagements ISAE 3000 (Revised) - Assurance Engagements Other than Audits or Reviews of Historical Financial

EY S.p.A.  
Sede Legale: Via Lombardia, 31 - 00187 Roma  
Capitale Sociale Euro 2.525.000,00 i.v.  
Iscritta alla S.O. del Registro delle Imprese presso la C.C.I.A.A. di Roma  
Codice fiscale e numero di iscrizione 00434000594 - numero R.E.A. 250904  
P.IVA 00891231003  
Iscritta al Registro Revisori Legali al n. 70945 Pubblicato sulla G.U. Suppl. 13 - IV Serie Speciale del 17/2/1998  
Iscritta all'Albo Speciale delle società di revisione  
Consob al progressivo n. 2 delibera n. 10831 del 18/7/1997

A member firm of Ernst & Young Global Limited



Information" (di seguito anche "ISAE 3000 Revised"), emanato dall'International Auditing and Assurance Standards Board (IAASB) per gli incarichi di limited assurance. Tale principio richiede la pianificazione e lo svolgimento di procedure al fine di acquisire un livello di sicurezza limitato che il Bilancio di Sostenibilità non contenga errori significativi.

Pertanto, il nostro esame ha comportato un'estensione di lavoro inferiore a quella necessaria per lo svolgimento di un esame completo secondo l'ISAE 3000 Revised ("reasonable assurance engagement") e, conseguentemente, non ci consente di avere la sicurezza di essere venuti a conoscenza di tutti i fatti e le circostanze significativi che potrebbero essere identificati con lo svolgimento di tale esame.

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

In particolare, abbiamo svolto le seguenti procedure:

1. analisi del processo di definizione dei temi rilevanti rendicontati nel Bilancio di Sostenibilità, con riferimento alle modalità di identificazione in termini di loro priorità per le diverse categorie di stakeholder e alla validazione interna delle risultanze del processo;
2. comparazione tra i dati e le informazioni di carattere economico-finanziario riportati nel paragrafo 2.3 "Il valore economico generato e distribuito da Acciaierie Venete" del Bilancio di Sostenibilità e i dati e le informazioni incluse nel bilancio d'esercizio della Società;
3. comprensione dei processi che sottendono alla generazione, rilevazione e gestione delle informazioni qualitative e quantitative significative incluse nel Bilancio di Sostenibilità.
4. In particolare, abbiamo svolto interviste e discussioni con il personale della Direzione di Acciaierie Venete S.p.A. e abbiamo svolto limitate verifiche documentali, al fine di raccogliere informazioni circa i processi e le procedure che supportano la raccolta, l'aggregazione, l'elaborazione e la trasmissione dei dati e delle informazioni di carattere non finanziario alla funzione responsabile della predisposizione del Bilancio di Sostenibilità.

Inoltre, per le informazioni significative, tenuto conto delle attività e delle caratteristiche della Società:

- a livello di Società:
  - a) con riferimento alle informazioni qualitative contenute nel Bilancio di Sostenibilità abbiamo effettuato interviste e acquisito documentazione di supporto per verificarne la coerenza con le evidenze disponibili;
  - b) con riferimento alle informazioni quantitative, abbiamo svolto sia procedure analitiche che limitate verifiche per accertare su base campionaria la corretta aggregazione dei dati.
- Per il seguente sito, Riviera Francia (Padova), che abbiamo selezionato sulla base delle sue attività, del suo contributo agli indicatori di prestazione e della sua ubicazione, abbiamo effettuato visite in loco nel corso delle quali ci siamo confrontati con i responsabili e abbiamo acquisito riscontri documentali su base campionaria circa la corretta applicazione delle procedure e dei metodi di calcolo utilizzati per gli indicatori.



## Conclusioni

Sulla base del lavoro svolto, non sono pervenuti alla nostra attenzione elementi che ci facciano ritenere che il Bilancio di Sostenibilità della Società Acciaierie Venete S.p.A. relativo all'esercizio chiuso al 31 dicembre 2019 non sia stato redatto, in tutti gli aspetti significativi, in conformità a quanto richiesto dai GRI Standards come descritto nel paragrafo "Nota metodologica" del Bilancio di Sostenibilità.

## Altri aspetti

I dati comparativi presentati nel Bilancio di Sostenibilità in relazione all'esercizio chiuso il 31 dicembre 2017 e il 31 dicembre 2018 non sono stati sottoposti a verifica.

Padova, 2 ottobre 2020

EY S.p.A.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Stefano Marchesin', written over a horizontal line.

Stefano Marchesin  
(Revisore Legale)

**SUPERVISIONE E COORDINAMENTO**

Direzione Relazioni Esterne - Agostinetti, Bajetti, Minnici, Frelich, Tecovich, Buoro, Rampazzo

**CONCEPT e PROGETTO GRAFICO** Agenzia Franco Gaffuri - **STAMPA** Grafiche Gemma

# **ACCIAIERIE VENETE SPA**

## **SEDE LEGALE/STABILIMENTO**

via Puisle 4 - 38051 Borgo Valsugana (TN)  
Tel. +39 0461 753517  
www acciaierievenete.com  
commercial.dep@acciaierievenete.com

## **DIREZIONE E SEDE AMMINISTRATIVA/STABILIMENTI**

Riviera Francia 9 - Z.I. Sud - 35127 Padova  
Tel. +39 049 8282820

via S. Pellico 7/11 - 35129 Padova  
Tel. +39 049 772115

## **UFFICI COMMERCIALI BRESCIA/STABILIMENTI**

via Oberdan 8 - 25128 Brescia  
Tel. +39 030 3384744

via Antonini 82 - 25068 Sarezzo (BS)  
Tel. +39 030 8930611

Loc. Breda 1 - 25070 Mura (BS)  
Tel. +39 0365 890911

via G. Garibaldi 5 - 25076 Odolo (BS)  
Tel. +39 0365 8281

via Vallesabbia 1 - 25076 Odolo (BS)  
Tel. +39 0365 8281

## **STABILIMENTO DI DOLCÈ**

Passo di Napoleone 829 - 37020 Dolcè (VR)  
Tel. +39 045 6861722

## **STABILIMENTO DI BUIA**

via Andreuzza 34/1 - 33030 Buia (UD)  
Tel. +39 0432 968111

## **CENTRO ITALIANO ACCIAI SRL**

via P. Cavalli 35 - 41100 Modena  
Tel. +39 059 283235

## **ESTI SRL**

via dei Baicc 5 - 25074 Idro (BS)  
Tel. +39 0365 823327

## **PADANA ROTTAMI SRL**

via per S. Floriano 13 - 31033 Castelfranco Veneto (TV)  
Tel. +39 0423 492361