



Acciaierie Venete S.p.A.
Sito produttivo di Mura (BS)

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2023-2026

Dati aggiornati al 31 dicembre 2022

Redatta secondo i requisiti del Reg. (CE) 1221/2009,
modificato dai Regolamenti (UE) 2017/1505 e 2018/2026
Codici NACE: 24.1
Rev. 0 del 15/05/2023

SOMMARIO

1. PREMESSA	3
2. LETTERA DI PRESENTAZIONE DELLA DIREZIONE GENERALE	4
3. SINTESI DELLE ATTIVITÀ, DEI PRODOTTI E DEI SERVIZI DELL'ORGANIZZAZIONE	5
3.1 Attività, prodotti e servizi dell'organizzazione e portata della registrazione EMAS	5
3.2 I nostri Stabilimenti: una lavorazione tutta italiana.....	5
3.3 Descrizione delle attività svolte e principali disposizioni giuridiche ad esse applicabili	7
3.3.1 Processo produttivo: dal rottame al laminato	8
3.3.2 Linee e impianti produttivi.....	9
3.3.3 Principali prodotti realizzati	17
3.3.4 Principali disposizioni giuridiche applicabili alle attività svolte e dichiarazione relativa alla conformità giuridica	18
4. POLITICA AMBIENTALE E STRUTTURA DI GOVERNANCE.....	20
4.1 Politica per la Salute e Sicurezza, l'Ambiente e l'Energia	20
4.2 Relazioni dell'Organizzazione con le Società del Gruppo	21
4.2.1 Struttura societaria e controllate.....	21
4.2.2 Struttura di governo della Società.....	21
4.2.3 Parti interessate esterne (o "stakeholders").....	24
4.2.4 Salute e sicurezza sul lavoro	26
4.2.5 Gestione emergenze.....	26
4.2.6 Formazione.....	27
5. DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI.....	28
5.1 Contesto ambientale del sito oggetto di registrazione.....	28
5.2 Valutazione degli aspetti ed impatti ambientali	30
6. DESCRIZIONE DEGLI OBIETTIVI, DEI TRAGUARDI E DELLE AZIONI DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE	33
6.1 Azioni attuate	33
6.2 Azioni programmate.....	34
7. SINTESI DEI DATI SULLE PRESTAZIONI AMBIENTALI DELL'ORGANIZZAZIONE.....	35
7.1 Indicatori relativi all'energia	36
7.1.1 Energia elettrica.....	36
7.1.2 Combustibili	37
7.1.3 Consumo di risorse energetiche.....	38
7.2 Indicatori relativi ai materiali	39
7.2.1 Consumo di materie prime.....	39
7.3 Indicatori relativi all'acqua.....	40
7.3.1 Consumo di acqua	41
7.4 Indicatori relativi ai rifiuti	41
7.4.1 Produzione di rifiuti	41
7.5 Indicatori relativi all'uso del suolo	43
7.6 Indicatori relativi alle emissioni	43
7.6.1 Emissioni totali annue di gas serra.....	43
7.6.2 Emissioni totali annue nell'atmosfera	45
7.6.3 Emissioni totali annue nell'acqua	46
7.6.4 Emissioni acustiche	47
7.7 Indicatori relativi agli altri aspetti ambientali, compresi quelli indiretti	48
8. CONFERMA DEL SODDISFACIMENTO DELLE PRESCRIZIONI DEL REGOLAMENTO EMAS E RIFERIMENTI DEL VERIFICATORE AMBIENTALE	49
9. GLOSSARIO	50

1. PREMESSA

Il presente documento costituisce la prima “Dichiarazione Ambientale” di Acciaierie Venete S.p.A. relativa al sito produttivo di Mura (BS), in Località Breda n. 1.

Essa è redatta in conformità al Regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009 sull’adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS), come modificato dai Regolamenti (UE) della Commissione 2017/1505 del 28 agosto 2017 e 2018/2026 del 19 dicembre 2018.

La partecipazione al Regolamento EMAS prevede la realizzazione, da parte delle organizzazioni aderenti, di un Sistema di Gestione Ambientale volto a valutare e migliorare le prestazioni ambientali delle attività svolte, e la presentazione al pubblico e ad altri soggetti interessati di adeguate informazioni in merito. Questa “Dichiarazione Ambientale” è pertanto finalizzata a descrivere le attività, gli aspetti ambientali, il sistema di gestione, gli obiettivi e i programmi di miglioramento ambientale relativi al sito produttivo di Mura (BS).

La strada intrapresa dall’Azienda nel voler produrre acciai di qualità in sicurezza minimizzando gli impatti ambientali associati alle lavorazioni svolte si traduce nel coinvolgere tutti i propri siti produttivi nel percorso intrapreso e la Registrazione EMAS è uno degli obiettivi che ci eravamo prefissati per poter guardare al futuro in modo concreto.

La cultura della sostenibilità a cui aspira la nostra Azienda sta permeando sempre di più nelle nostre strutture in una dinamica dove il vero valore aggiunto è dato dall’interscambio costruttivo di informazioni ed esperienze fra i nostri diversi stabilimenti. Lo stabilimento di Mura si affianca, con la Registrazione EMAS, agli altri Stabilimenti di PADOVA (PD) e BUJA (UD) nei quali la certificazione è già in essere, contribuendo al raggiungimento del miglioramento continuo che ci siamo prefissati.

L’EMAS si affianca ad un sistema di Gestione già Certificato e consolidato nel sito produttivo per quanto riguarda le tematiche ambientali ed energetiche.

Aderire oggi a questo Regolamento per noi significa guardare al futuro; sono infatti convinto che sia necessario porsi obiettivi sempre più sfidanti anche perché se ci si accontenta del presente si è destinati a non avere futuro.

Mura (BS), 15/05/2023

L’Amministratore Delegato
Alessandro Banzato



2. LETTERA DI PRESENTAZIONE DELLA DIREZIONE GENERALE

La tradizione siderurgica di Acciaierie Venete inizia nel 1946, ad opera di Marcello Banzato, le prime fusioni in ghisa speciale. Nel 1957 operando nel campo delle commodities inizia a produrre acciai, nello specifico lingotti, billette e tondi per cemento armato, prodotti che consentiranno all'Azienda di acquisire il Know-how necessario a consolidarsi. All'inizio degli anni '70 l'azienda prende il nome di Acciaierie Venete Spa, dando il via alla sua pluri decennale tradizione siderurgica nella zona industriale Camin di Padova, comunità alla quale rimarrà sempre legata.

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

Il percorso di crescita negli anni si è sviluppato su diverse linee; interne mediante l'investimento su capitale umano e nuove tecnologie ed esterne mediante l'acquisizione di nuovi stabilimenti. Attualmente la realtà è costituita da 11 stabilimenti che grazie alla coordinazione e cooperazione tra loro partecipano al processo di miglioramento continuo del Gruppo.

Lo Stabilimento di Mura fa il suo ingresso nella "famiglia" Acciaierie Venete nel 2003, grazie all'acquisizione di uno stabilimento ex Lucchini. Per la nostra azienda aver rilevato il Sito ha significato aprire le porte a nuove esperienze e conoscenze, a nuovo Capitale Umano che in questi 20 anni ha contribuito alla crescita del nostro Acciaio.

Acciaierie Venete ha una capacità produttiva di 2.000.000 tonnellate all'anno di acciaio che viene prodotto a Padova, Sarezzo e Borgo Valsugana. Il nostro acciaio viene poi lavorato negli stabilimenti di Padova (PD), Sarezzo (BS), Dolcè (VR), Odolo (BS), Mura (BS) e Buja (UD) per poi essere immesso sul mercato come prodotto finito o destinato ad ulteriori trattamenti.

La riuscita dei nostri progetti è dovuta ai quasi 1.400 dipendenti, suddivisi nelle diverse attività: produzione, controllo e verifica, assemblaggio e trasporto, marketing e vendite, servizio clienti. Un'ampia gamma produttiva (barre, tondi da colata continua, bordone e billette di qualità) ed una fitta rete di relazioni commerciali, consentono all'azienda di avere fra i propri clienti grandi marchi industriali del mercato mondiale.

Il progetto EMAS Avviato nello stabilimento di Mura permetterà all'azienda, al Sito stesso, alla Direzione e ai singoli lavoratori di consapevolizzarsi ed essere maggiormente coinvolti nel processo di cambiamento che ha investito Acciaierie Venete negli ultimi anni. Il prossimo triennio sarà un trampolino di lancio verso un futuro più sostenibile.

Lavorare per fare acciaio sempre più di qualità in modo sempre più sostenibile è quindi la sfida più importante sia per il presente che per il prossimo futuro di Acciaierie Venete.

Mura (BS), 15/05/2023

L'Amministratore Delegato

Alessandro Banzato



3. SINTESI DELLE ATTIVITÀ, DEI PRODOTTI E DEI SERVIZI DELL'ORGANIZZAZIONE

3.1 ATTIVITA', PRODOTTI E SERVIZI DELL'ORGANIZZAZIONE E PORTATA DELLA REGISTRAZIONE EMAS

Il Presente documento inaugura il primo triennio della registrazione EMAS per lo Stabilimento di Mura (BS).

DATI IDENTIFICATIVI DELL'AZIENDA:

Si riportano, di seguito, i principali dati aziendali di Acciaierie Venete S.p.A.:

- *sede legale*: Via Puisle, 4 - 38051 Borgo Valsugana (TN);
- *sede sito produttivo oggetto di applicazione del Regolamento EMAS*:
 - Località Breda n. 1, 25070 Mura (BS);
- *posta elettronica certificata*: accven.amministrazione@legalmail.it;
- *C.F. e P.IVA*: 00224180281;
- *numero R.E.A.*: TN - 232400;
- *anno di costituzione*: 1963;
- *settore EA*: 17 “Metalli e prodotti in metallo”;
- *codici NACE*: 24.1 “Attività siderurgiche”
- *numero di dipendenti della Società (al 31/12/2022)*: 1391, di cui 136 occupati nel sito di Mura (BS);
- *certificazioni di sistema ottenute dal sito di Mura (BS)*:
 - ✓ *ISO 14001:2015*: certificato RINA Services S.p.A., n. EMS-8873/S;
 - ✓ *ISO 50001:2018*: certificato RINA Services S.p.A., n. EnergyMS-28.
 - ✓ *ISO 9001:2015*: certificato IGQ, n. IGQ 9821.

3.2 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 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. Nell'ultimo triennio sono entrate a far parte della “Famiglia” le Valli di Zignago e la A.V.E. srl.

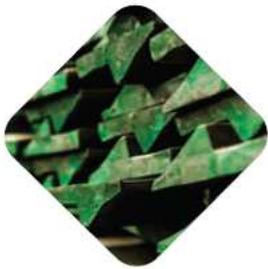
All'interno dello Stabilimento di Mura Acciaierie Venete S.p.A. svolge Attività di laminazione a caldo.

3.2.1 LE NOSTRE ACCIAIERIE

L'acciaio prodotto dalla nostra azienda viene prodotto tramite il ciclo da forno elettrico. Questa lavorazione, in un'ottica di produzione di Acciaio sostenibile presenta diversi vantaggi.



I siti produttivi in cui viene prodotto Acciaio sono: PADOVA, BORGIO VALSUGANA E SAREZZO. Il Sito di Mura, preposto alla laminazione ed ai trattamenti, ha le seguenti peculiarità.



MURA (BS)

IMPIANTI:

- Forno di riscaldamento da 100 t/h
- Treno di laminazione
- Impianto di Trattamento termico di distensione
- Impianto di Trattamento di bonifica

PRODOTTI:

- Profili Piatti da 50 a 400 mm, Spessori da 5 a 100 mm
- Profili per MMT da 406 a 110 mm, spessori da 60 a 12 mm
- Profili per MMT Mezze Frecce (HA) da 250 a 110 mm
- Profili Quadri a spigolo vivo da 90 a 40 mm
- Profili angolari da 100a 150 mm

3.3 DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ SVOLTE E PRINCIPALI DISPOSIZIONI GIURIDICHE AD ESSE APPLICABILI

Il sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura (BS) si trova all'estremo sud-est del territorio comunale, lungo il confine ovest del limitrofo Comune di Vestone, come evidenziato nella figura 3.3.1.

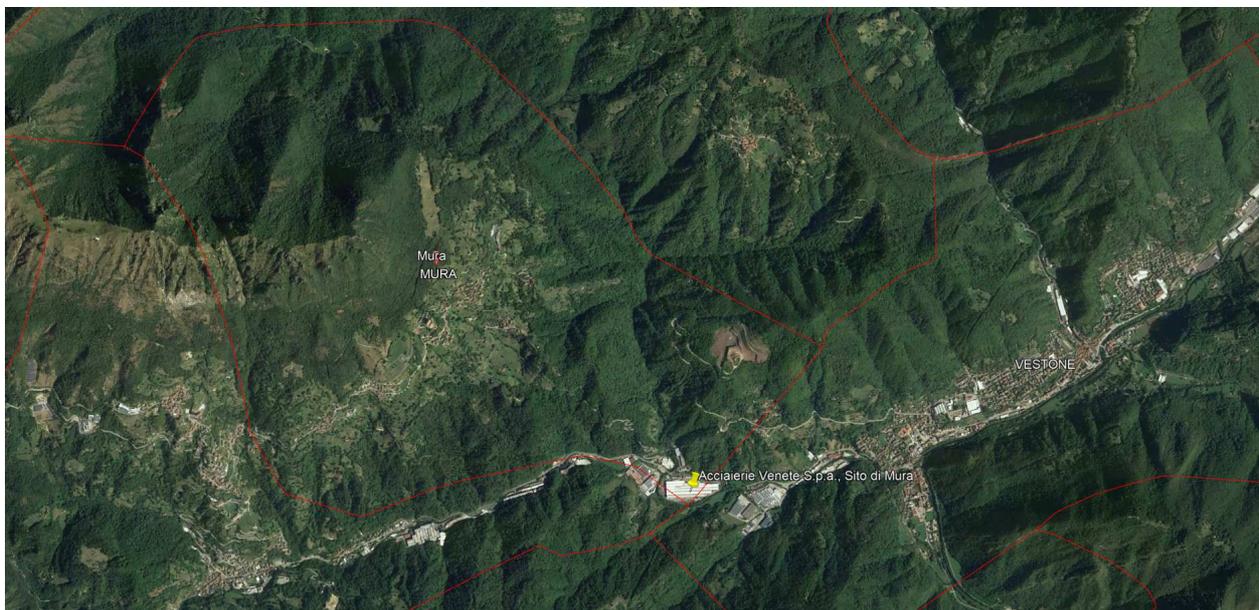


Figura 3.3.1 - Posizione, su ortofoto, del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura (BS)

Si riporta, nella figura 3.3.2, la planimetria del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura (BS).

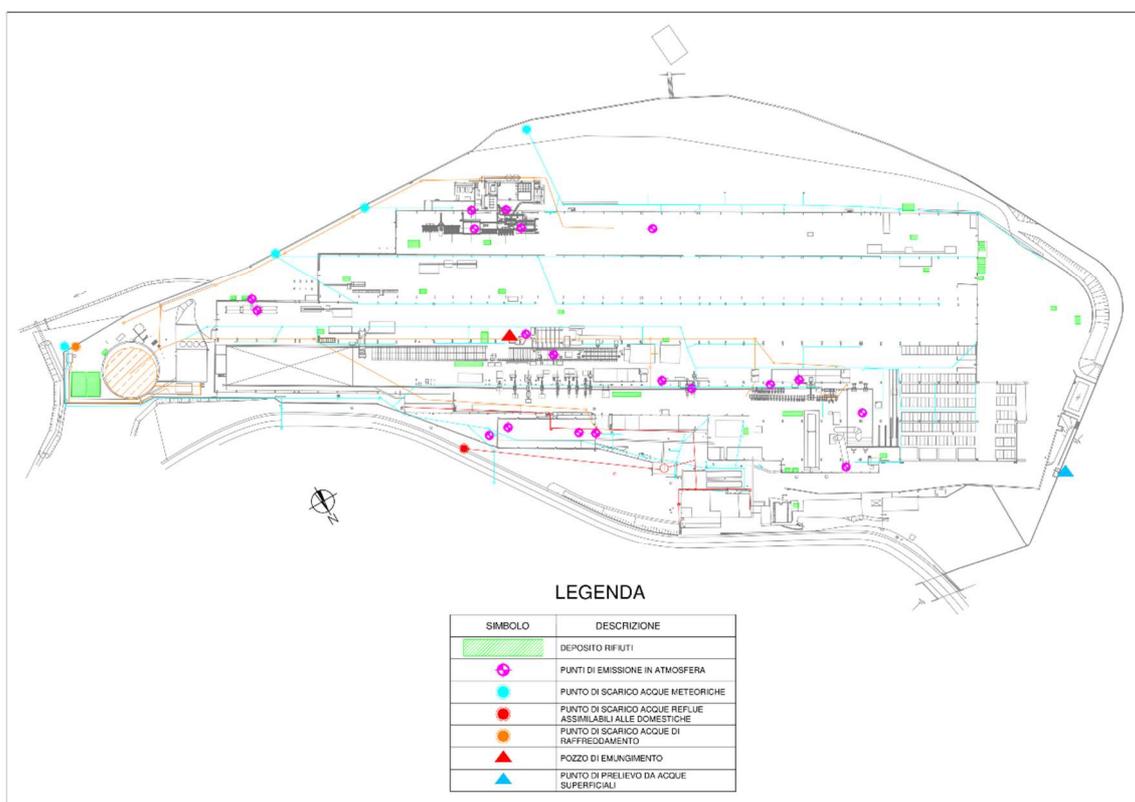


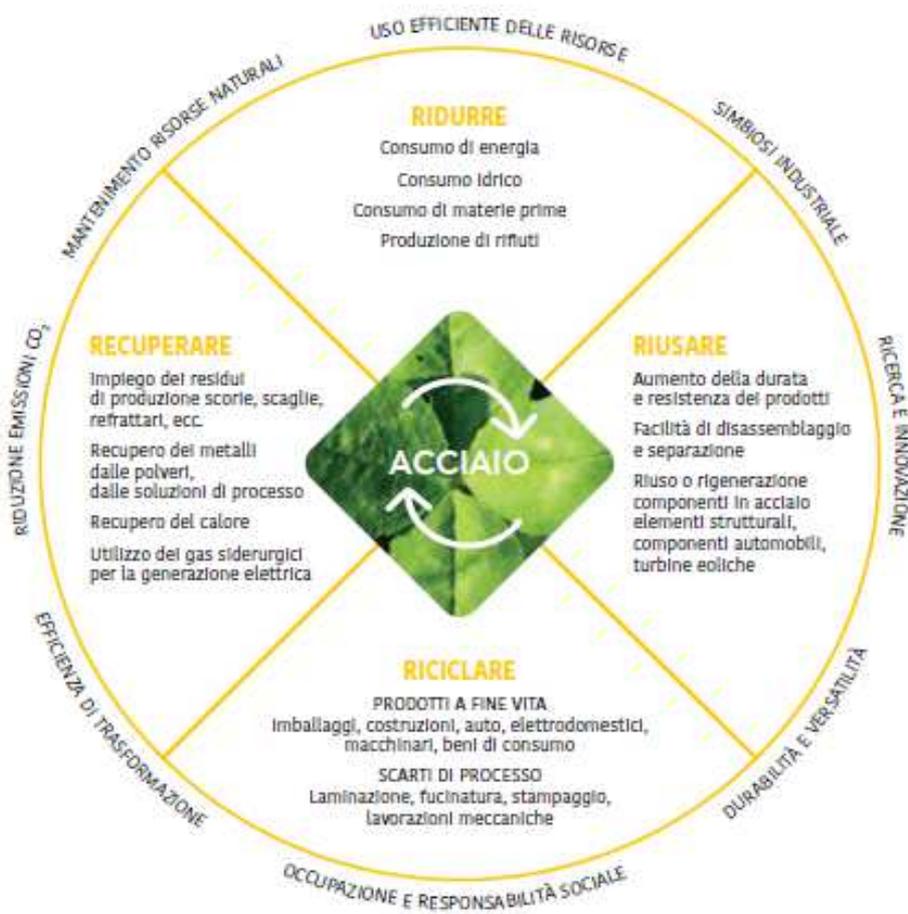
Figura 3.3.2 - Planimetria del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura (BS)

3.3.1 PROCESSO PRODUTTIVO: DAL ROTTAME AL LAMINATO

Il ciclo siderurgico costituisce un esempio di economia circolare in quanto, tutti i prodotti in acciaio, da quelli con un ciclo di vita più breve a quelli con un ciclo di vita durevole, raggiungono tassi di riciclo elevatissimi.

A differenza di molti altri materiali l'acciaio è un materiale durevole, che può essere rifuso più volte senza mai perdere nessuna delle sue proprietà intrinseche quali resistenza, duttilità, formabilità, che lo rendono insostituibile in molteplici applicazioni.

La circolarità dell'acciaio, la riduzione della produzione di rifiuti e il riutilizzo dei sottoprodotti contribuiscono a costruire un'economia sostenibile; tutti i prodotti in acciaio raggiungono tassi di riciclo superiori all'85%.

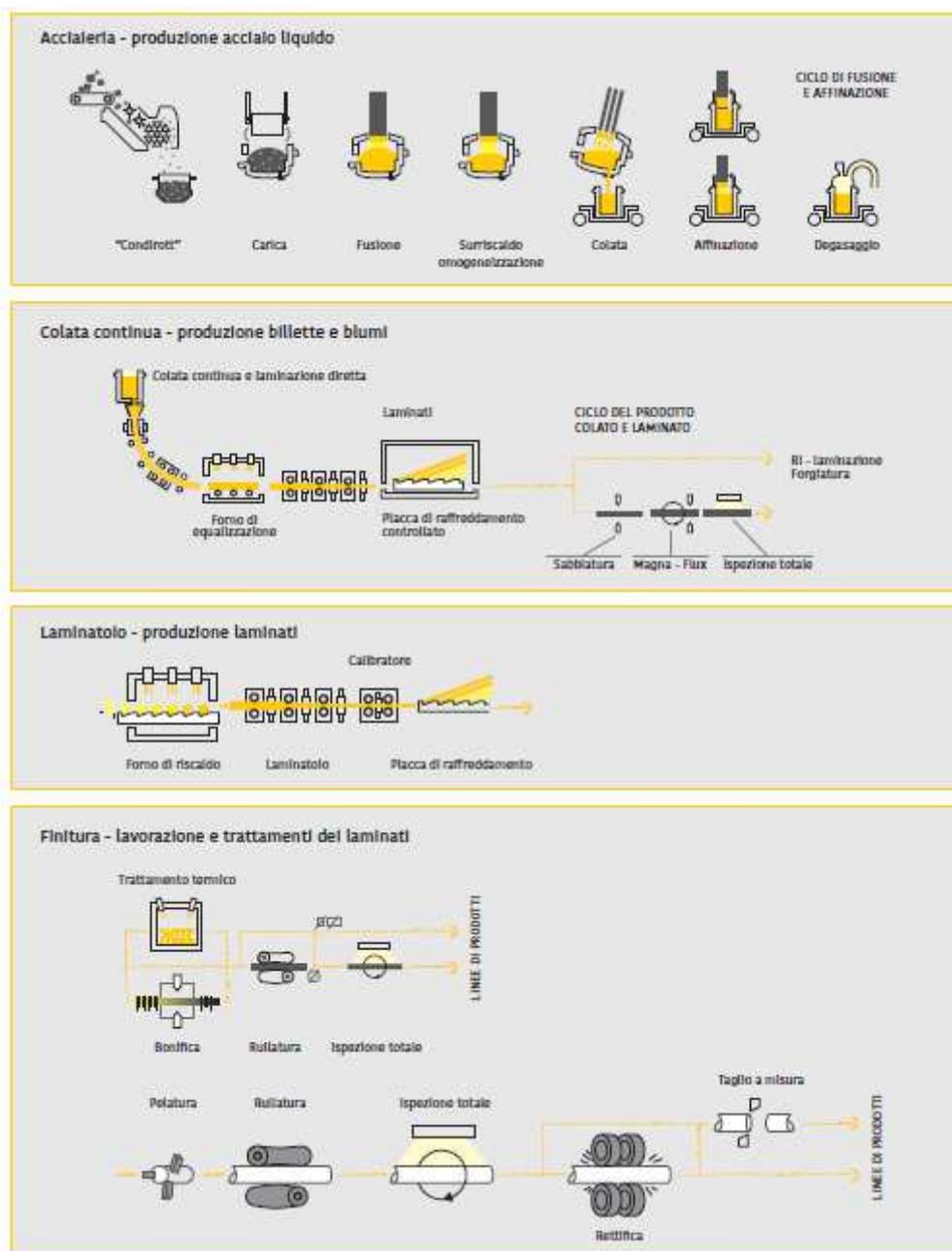


L'acciaio è una lega di ferro e carbonio contenente meno del 2% di carbonio, l'1% di manganese e piccole quantità di silicio, fosforo, zolfo e ossigeno. La quantità del carbonio ne determina la durezza, mentre gli altri componenti, poiché presenti in quantità variabili, ne determinano le caratteristiche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

L'acciaio 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.

Il prodotto derivante dall'Acciaieria viene poi laminato nei diversi Stabilimenti e immesso sul mercato sotto forma di Laminato o trattato ulteriormente prima della spedizione.

Il ciclo produttivo di Acciaierie Venete



3.3.2 LINEE E IMPIANTI PRODUTTIVI

Il sito produttivo produce laminati in barre a sezione piatta, quadrata, angolare e a mezza freccia, utilizzando come prodotto di partenza un semilavorato proveniente da acciaierie. Il prodotto finito, confezionato in pacchi con etichettatura di identificazione del prodotto, viene immesso sul mercato allo stato di laminato oppure successivamente a trattamento termico, di raddrizzatura, di rullatura e di controllo.

Il treno di laminazione è composto da tre parti: due reversibile (blooming), treno intermedio reversibile composto da due gabbie, una orizzontale e una verticale; treno finitore composto da

8 gabbie in linea. Sono presenti impianti per il controllo dimensionale, il taglio e la raddrizzatura del laminato.

Nell'ultimo triennio l'impianto di Mura ha subito svariate modifiche e ammodernamenti;

Nel 2020 è stata avviata la nuova linea di bonifica piatti. L'impianto, che ha una capacità di 50.000 tonnellate all'anno, è composto da un'area di accesso dei fasci a valle della quale c'è l'area "Intlet" con un manipolatore di carico dotato di 6 elettromagneti che prosegue con una via a rulli per il caricamento. Il forno è dotato di una serie di bruciatori rigenerativi che operano secondo più zone termiche. A seguire la macchina automatica per la tempra e quindi le aree di smistamento, ricomposizione in fasci e scarico.

Sempre nel 2020 è iniziato il progetto di modernizzazione del treno finitore del laminatoio.

Il progetto, concluso ad Agosto 2022, ha portato alla sostituzione di otto gabbie di laminazione a spalla chiusa esistenti con moderne unità di Red ring serie 5 senza spalla, più leggere e facilmente trasportabili. Le nuove gabbie comportano un miglioramento per quanto riguarda le fasi di attrezzaggio e manutenzione della linea di laminazione.

CICLO PRODUTTIVO



- Caricamento billette & Riscaldo

Le billette, che provengono prevalentemente dagli stabilimenti Acciaierie Venete S.p.A. di Sarezzo (BS) e Borgo Valsugana (TN). Le billette utilizzate nello Sito produttivo di Mura sono:

BR.392X200	3900	5400
BR.300X160	3900	5600
BC.160	3900	5600
BR.220X160	3900	5600
BR.240X200	3900	5600

Per il caricamento nel forno di riscaldamento le billette vengono prelevate dai depositi mediante carroponte e poste su banco di carico da cui, mediante una via a rulli, sono traslate alla parte centrale del forno di riscaldamento per l'inforamento;



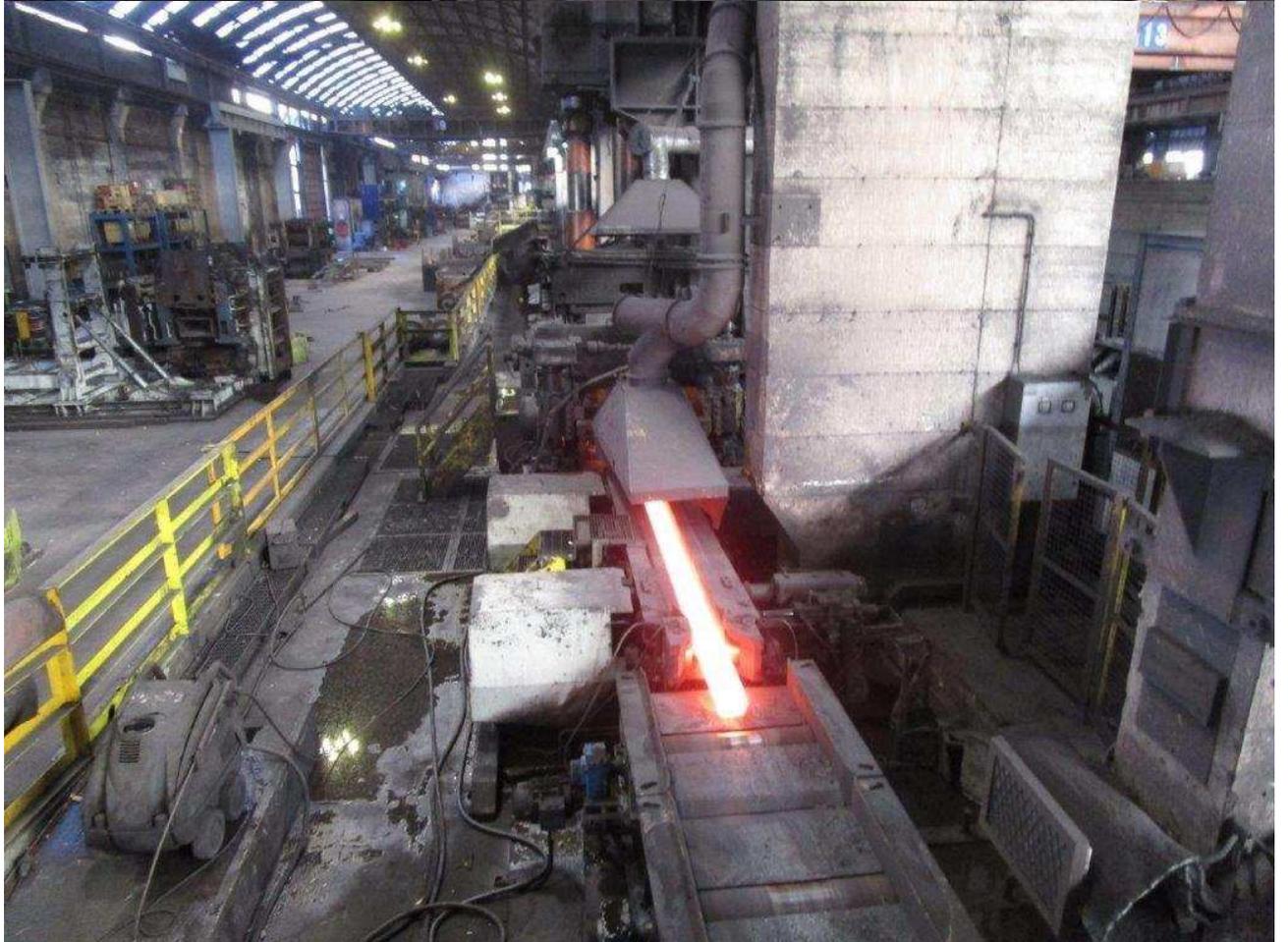
Le billette, per poter essere sottoposte a laminazione, sono portate ad una temperatura compresa tra 1.050 e 1.150 °C circa in un forno di riscaldamento alimentato a gas naturale. Il calore dei fumi prodotti dalla combustione del gas naturale nel forno viene in parte recuperato per preriscaldare l'aria da immettere nel forno stesso, assicurando in questo modo una riduzione dei consumi di combustibile;



- Treno di Laminazione

Discagliatura: le billette sfornate passano in un condotto tubolare dove un getto d'acqua ad una pressione di circa 200 atm investe la superficie del metallo provocandone la discagliatura e liberando vapore acqueo; l'acqua mista a scaglia viene raccolta nel sottostante cunicolo e poi inviata ad una vasca di decantazione; da tale vasca, la scaglia e il fango vengono periodicamente asportati e trasferiti alle aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dedicate;

Laminazione a caldo: il processo di laminazione consiste in una deformazione plastica delle billette mediante riduzioni successive che si ottengono con il passaggio attraverso gabbie di laminazione che esercitano una pressione sul materiale con il risultato finale della riduzione della sezione e dell'allungamento del materiale; al di sotto di ciascuna delle parti del treno di laminazione è posta una vasca per la raccolta delle acque di raffreddamento e della scaglia che vi viene trascinata; da tali vasche, la scaglia viene periodicamente asportata e trasferita all'area di deposito temporaneo del rifiuto prodotto dedicata;



- Confezionamento

completano la fase di laminazione il taglio a lunghezza (mediante taglierina volante), il raffreddamento in placca (su telai) e un ulteriore taglio a misura in testata e coda (mediante cesoia); circa il 30% del prodotto laminato viene sottoposto ad etichettatura, reggiatura, impacchettatura e messo a magazzino in attesa della spedizione; la rimanente quota parte del prodotto (circa il 70%) passa ai cicli successivi di finitura (trattamenti termici e lavorazioni a freddo);



- Trattamenti termici: i trattamenti termici a cui sono sottoposti i laminati per acquistare particolari caratteristiche sono di due tipi:
 - trattamento di distensione tramite ricottura, svolto mediante un forno a carro alimentato a gas naturale in cui avviene il riscaldamento, il mantenimento e il raffreddamento del prodotto;
 - trattamento di bonifica tramite tempra, svolto:
 - nella linea di bonifica n. 1, mediante un forno di austenitizzazione alimentato a gas naturale, in cui avviene il riscaldamento, una macchina di tempra, in cui avviene il raffreddamento rapido con doccia d'acqua, una calandra elettrica, per il raddrizzamento delle facce superiore e inferiore, e un forno di rinvenimento alimentato a gas naturale;
 - nella linea di bonifica n. 2, mediante un forno a induzione di preriscaldamento, un forno ad induzione di riscaldamento, una macchina di tempra, in cui avviene il raffreddamento rapido con doccia d'acqua, una rullatrice e un forno di rinvenimento ad induzione;

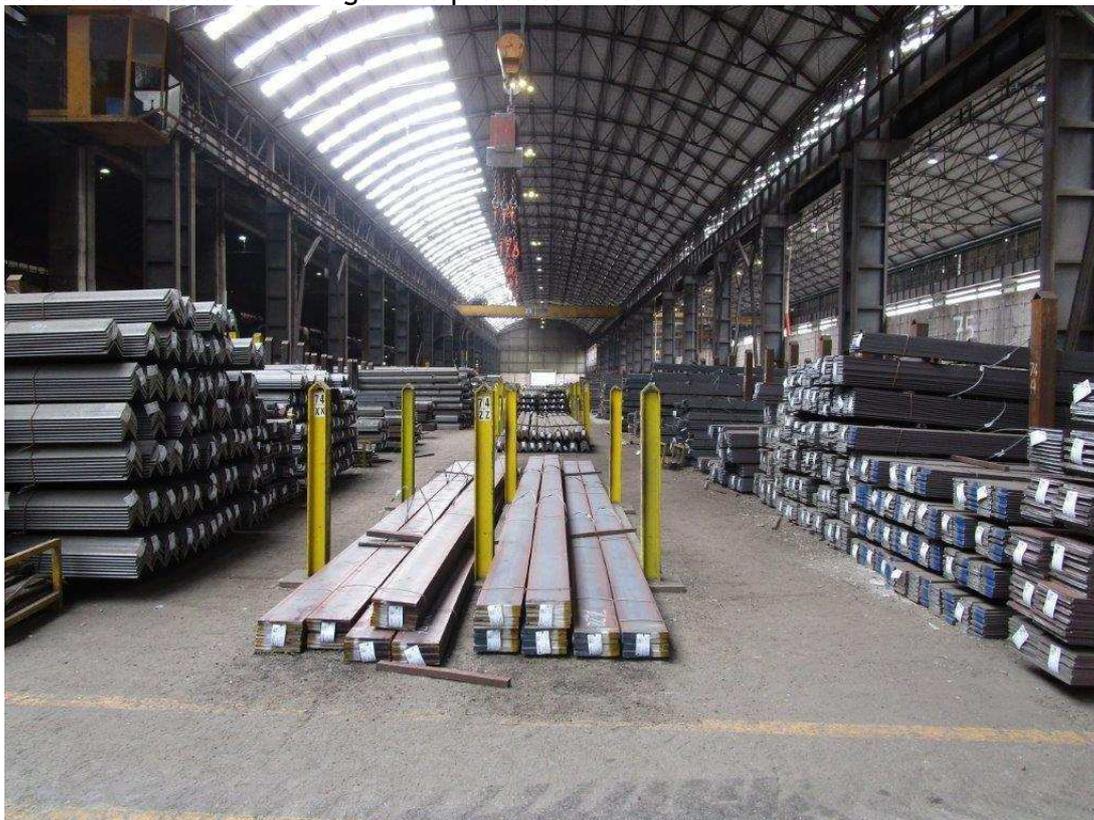


- Lavorazioni a freddo:
Le Lavorazione a freddo consistono nella raddrizzatura (mediante raddrizzatrice), e taglio (con segatrici elettriche).



- Stoccaggio materiale:

Il materiale proveniente dalle lavorazioni viene prelevato e movimentato tramite carroponte per essere accatastato nel magazzino prodotto finito.



Le fasi produttive prevedono l'utilizzo delle seguenti linee e impianti

Laminatoio / Produzione laminati	<ul style="list-style-type: none"> Linea di laminazione 	<ul style="list-style-type: none"> Consumi di energia (movimentazione semilavorati) e combustibili (preriscaldamento semilavorati) Consumi e scarichi idrici (discagliatura, raffreddamento semilavorati) Emissioni puntuali (preriscaldamento semilavorati, taglio) Produzione di rifiuti (discagliatura) Emissioni acustiche (laminazione) 	<ul style="list-style-type: none"> In aria: <ul style="list-style-type: none"> Polveri NOx CO2 In acqua: <ul style="list-style-type: none"> v. "Attività di servizio" > "Impianto depurazione acque"
Finitura / lavorazione e trattamento laminati	<ul style="list-style-type: none"> Forno di ricottura Linee di bonifica Raddrizzatrice / Rullatrice / Segatrici 	<ul style="list-style-type: none"> Consumi di energia (ricottura, bonifica, lavorazioni a freddo) e combustibili (bonifica) Consumi e scarichi idrici (bonifica) 	• /
Attività di servizio	<ul style="list-style-type: none"> Sottostazione elettrica Pozzo per emungimento acqua di falda Pompe per emungimento acque da corpo idrico superficiale Impianto di pompaggio acque di raffreddamento Impianto depurazione acque Reparti di manutenzione (officine) Gruppi elettrogeni e motopompa antincendio Depositi rifiuti prodotti Depositi semilavorati e prodotti finiti Parcheggi 	<ul style="list-style-type: none"> Consumi di energia (approvvigionamento idrico, raffreddamento acque) e combustibili (movimentazione semilavorati e prodotti finiti, generazione energia elettrica di soccorso e mantenimento circuito idrico antincendio) Consumi idrici (reintegro circuiti raffreddamento, e discagliatura) Emissioni diffuse (manutenzione impianti) Emissioni puntuali (generazione energia elettrica di soccorso e mantenimento circuito idrico antincendio) Produzione di rifiuti (depurazione acque, manutenzione impianti) Scarichi idrici (raffreddamento acque, deposito rifiuti prodotti, semilavorati e prodotti finiti, parcheggio mezzi aziendali e dipendenti) Emissioni acustiche (raffreddamento acque, manutenzione impianti, generazione energia elettrica di soccorso, movimentazione rifiuti prodotti, semilavorati e prodotti finiti) 	<ul style="list-style-type: none"> In acqua: <ul style="list-style-type: none"> COT Cloruri Fluoruri Fosforo Metalli

In relazione alle caratteristiche del sito produttivo, non risultano pertinenti gli aspetti ambientali connessi:

- all'impiego di gas tossici;
- all'esercizio di attività che rientrano nella normativa sul controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose;
- materiali contenente amianto;
- alla gestione di alcune sostanze pericolose (es. PCB);
- alla gestione di siti inquinati.

3.3.3 PRINCIPALI PRODOTTI REALIZZATI

Il sito di Mura produce Acciai Speciali utilizzati in diversi settori quali Macchine movimento terra, Automotive e Trafileries.

Il prodotto esce dall'azienda sotto forma di laminato "al grezzo" o sotto forma di laminato già trattato. Tra i diversi impieghi a cui è destinato ritroviamo:

Di seguito vengono riportate le famiglie di prodotti realizzati nel sito produttivo di mura

PIATTI

Nella Famiglia dei laminati "piatti" viene ricompresa:

- piatti destinati alle Macchine per Movimento Terra: 1 smusso, 2 smussi, curvi, piatti freccia
- piatti per molle ad alta sollecitazione

I profili prodotti nel Sito vanno da una larghezza minima di 50 a 400 mm, Spessori da 5 a 100 mm.



ANGOLARI

I profili angolari prodotti nel Sito vanno dagli 100 ai 150 mm con uno spessore dagli 8 ai 18 mm.



PROFILO A “U”

Il sito produttivo produce profilati a “U” dagli 80 ai 120 mm con spessore ai 6 ai 10 mm.

QUADRO

I profili quadri prodotti nel Sito vanno dai 40 ai 90 mm.

3.3.4 PRINCIPALI DISPOSIZIONI GIURIDICHE APPLICABILI ALLE ATTIVITÀ SVOLTE E DICHIARAZIONE RELATIVA ALLA CONFORMITÀ GIURIDICA

Le produzioni nel sito di Mura (BS), con riferimento agli aspetti ambientali descritti al paragrafo 3.3.2, sono realizzate nel rispetto delle autorizzazioni in possesso dell’Organizzazione riportate nella tabella seguente.

Tabella 3.3.2 - Autorizzazioni in possesso dell’Organizzazione

Comparto	Autorità Competente	Riferimenti	Oggetto	Fonti giuridiche
Prevenzione incendi	Comando provinciale Vigili del Fuoco di Brescia	Rif. Pratica 19120	Certificato di Prevenzione Incendi per le attività 1/1c,12/3c,70/2c74/3c,2/1b,3/7b,5/1b,12/2b,48/1b,6/1a,12/1a,49/1a -	DPR 10 agosto 2011, n. 151
		Protocollo 4012	Richiesto rinnovo 10/02/2023	
Controllo integrato inquinamento (attività 2.3 a)	Provincia di Brescia	Provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera	D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte Seconda,
			Autorizzazione all’esercizio dei gruppi elettrogeni e del gruppo motopompa antincendio	
			Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali in corpo idrico superficiale	

Comparto	Autorità Competente	Riferimenti	Oggetto	Fonti giuridiche
dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e smi]		N. 3804 del 17/10/2012		Titolo III-bis
Approvvigionamento idrico	Provincia di Brescia	Atto dirigenziale 589 del 03/03/2017	Concessione alla derivazione di acque sotterranee - Richiesto rinnovo 25/10/2021	Varie
		Disciplinare n° 15042 27/03/2000	Concessione alla derivazione di acqua dal Torrente Nozza - Richiesto rinnovo Ottobre 2019	
Scarichi idrici	A2A S.p.A.	Protocollo 2011-ACI-002961-P28/09/2011	Autorizzazione allo scarico di acque reflue assimilabili a domestiche in pubblica fognatura	D.Lgs. 152/06 e smi, Parte Terza

La conformità Legislativa è un punto cardine per garantire la continuità produttiva aziendale ed il miglioramento sia in ambito di sostenibilità sia in ambito di sicurezza, capitale umano, produzione.

Per quanto concerne la tematica ambientale l'Azienda ha implementato negli anni un sistema di Gestione ambientale fondato su metodi e procedure di Gruppo studiate, condivise ed adattate alla singola realtà produttiva.

All'interno del Sistema di Gestione per rendere effettiva la conformità legislativa viene implementata costantemente la procedura PSAESS 02 "Procedura per la valutazione della conformità legislativa relativa a salute, sicurezza, ambiente ed energia"; la presente procedura viene implementata costantemente. Data la vastità e il repentino mutamento e aggiornamento della materia ambientale a supporto della PSAESS 02 è stato acquistato un software, Agile Idea Atom, per la verifica e l'implementazione della conformità legislativa. Attualmente il software è utilizzato solamente da alcune figure di riferimento per la parte ambiente/energia/sicurezza di sito e di gruppo; nel prossimo triennio l'azienda mira all'ampliamento del gestionale estendendo l'utilizzo ad ulteriori figure cruciali per la Gestione di eventuali segnalazioni e Risoluzione di eventuali Non Conformità individuate.

In relazione alle scadenze, prescrizioni e adempimenti ambientali viene utilizzata la procedura di Gruppo MDAE 06B1 compilata da ogni singolo sito produttivo in relazione alle proprie esigenze.

In relazione al provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciato al sito, si è provveduto, nel sistema di gestione aziendale, a definire, in apposite istruzioni, gli adempimenti previsti e le relative scadenze in modo da assicurare il costante rispetto delle prescrizioni imposte.

L'ultimo rinnovo dell'Autorizzazione integrata ambientale risale al 17/11/2012 e scadrà nel 2024. Con la Registrazione EMAS la scadenza dell'AIA passa ai 16 anni.

Acciaierie Venete S.p.A. dichiara di essere conforme alle norme ambientali applicabili alle attività descritte al paragrafo 3.1 della presente Dichiarazione Ambientale svolte nel sito produttivo di Mura (BS).

4. POLITICA AMBIENTALE E STRUTTURA DI GOVERNANCE

4.1 POLITICA PER LA SALUTE E SICUREZZA, L'AMBIENTE E L'ENERGIA



POLITICA PER LA SALUTE E LA SICUREZZA, L'AMBIENTE E L'ENERGIA

ACCIAIERIE VENETE SPA è uno dei principali attori del mercato europeo nella produzione, lavorazione e commercio dell'acciaio: dalla consapevolezza di essere una risorsa importante nasce la responsabilità di avvicinarsi al territorio e confrontarsi con tutti gli interlocutori interni e esterni alla Società. In linea con tale principio e con i valori riportati nel Codice Etico del Gruppo, la presente Politica definisce gli indirizzi generali per l'attuazione di un Sistema di Gestione Salute, Sicurezza, Ambiente ed Energia che consenta di assicurare salute e sicurezza nelle proprie attività, ottimizzare gli ingenti usi energetici e tutelare l'ambiente migliorando continuamente le proprie prestazioni in questi ambiti. Obiettivi primari sono dunque:

- **ASSICURARE LA SICUREZZA E LA SALUTE NELLE PROPRIE ATTIVITÀ:** l'Organizzazione adotta procedure e modalità di lavoro innanzitutto nell'ottica della prevenzione, quindi in quella della protezione, del soccorso e dell'intervento d'emergenza, privilegiando l'incolumità e la salute dei dipendenti, dei terzi e della popolazione esterna. In tal senso intende: perseguire costantemente l'assenza di infortuni occorsi ai propri dipendenti ed al personale delle Ditte terze; perseguire il miglioramento continuo degli ambienti di lavoro finalizzato all'eliminazione dei pericoli e la riduzione dei rischi, salvaguardando lo stato di salute dei lavoratori e prevenendo le malattie professionali; mettere in atto ogni iniziativa utile a fornire condizioni di lavoro sicure e salubri, a prevenire rischi e incidenti di qualunque tipo e a ridurre al minimo le eventuali conseguenze per le persone, l'ambiente e le proprietà altrui; assicurare il controllo in fase di emergenza, mediante piani adeguati ed in coordinamento con le autorità competenti, anche in relazione alle necessità di informazione della popolazione. Per il raggiungimento di tali obiettivi i lavoratori ed i loro rappresentanti sono coinvolti attivamente nelle fasi di pianificazione ed attuazione delle attività.
- **PROTEGGERE IL PERSONALE ED I BENI MATERIALI E IMMATERIALI:** attraverso l'impegno di tutti i livelli organizzativi a partire dal Top Management, l'Organizzazione intende proteggere tutte le attività aziendali, a partire dalle persone, passando alla reputazione, alle informazioni e ai sistemi aziendali, alle proprietà fisiche e ai processi operativi chiave;
- **TUTELARE L'AMBIENTE:** in linea con le sfide ambientali attuali e future, la protezione dell'ambiente, la prevenzione dell'inquinamento e il contenimento degli impatti sono obiettivi primari dell'Organizzazione e del suo Top Management, che intende perseguirli impegnandosi verso il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, attraverso il contenimento delle emissioni nell'aria e nell'acqua, la salvaguardia del suolo e del sottosuolo, la massimizzazione del recupero e l'utilizzo efficace e sostenibile delle materie prime e delle risorse naturali, valutando i processi e il loro impatto sull'ambiente in una prospettiva che vada oltre i confini del luogo ove si svolge la mera produzione.
- **OTTIMIZZARE GLI INGENTI USI ENERGETICI:** l'Organizzazione intende sviluppare il miglioramento continuo delle performance energetiche relativi ai vettori primari quali l'energia elettrica, il gas naturale ed il gasolio. In tal senso sviluppa le proprie attività esercitando un controllo costante sull'impatto energetico di ogni operazione, dalle decisioni strategiche fino alle attività operative svolte, adottando criteri di efficienza energetica per uno sviluppo responsabile e sostenibile delle attività, riducendo i consumi specifici e ottimizzando l'approvvigionamento delle risorse; tali obiettivi sono perseguiti anche attraverso la progettazione e l'acquisto di servizi e prodotti energeticamente efficienti, tali da permettere il miglioramento continuo delle prestazioni degli usi energetici significativi e specifici al singolo sito produttivo.
- **ASSICURARE IL RAPPORTO CON IL TERRITORIO E LE PARTI INTERESSATE:** l'Organizzazione ritiene che avere rapporti aperti e collaborativi con le Autorità e con tutti i soggetti interessati sia essenziale affinché si instauri un clima di trasparenza e fiducia reciproca, e le rispettive aree di attività convivano in maniera compatibile e sinergica; in tale ottica, gli obiettivi e gli scopi della Registrazione EMAS, in particolare la Dichiarazione Ambientale, costituiscono il principale strumento scelto dal Top Management per la comunicazione delle informazioni ambientali alle parti interessate.

Al fine di perseguire gli obiettivi sopra individuati l'Azienda intende applicare sistemi di controllo, valutazione e gestione dei rischi che si propongano di:

- **OPERARE MEDIANTE UN SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO** Sicurezza, Ambiente e Salute ed Energia, impegnandosi per il rispetto degli obblighi di conformità applicabili, delle norme volontarie e dei migliori standard internazionali; nella ricerca dell'incremento delle performance del Sistema, è primario l'utilizzo di indicatori, anche economici, adatti a monitorarne le prestazioni, garantendo il miglioramento continuo nel tempo della propria idoneità ed efficacia;
- **IMPIEGARE LE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI** sia nella conduzione degli impianti che nella loro manutenzione, modifica e dismissione, dunque lungo tutto il ciclo di vita; in ottica di determinazione rischi e opportunità, assicurare quindi che siano verificati prima dell'implementazione di nuove attività i possibili impatti sia per sicurezza e salute, che per l'ambiente ed energia, e che siano adottate le soluzioni tecnologiche e strategiche atte a minimizzarli; nella consapevolezza che una corretta formazione costituisce uno strumento fondamentale per migliorare le prestazioni aziendali, l'Organizzazione si impegna a **METTERE A DISPOSIZIONE ADEGUATE INFORMAZIONI E RISORSE PER RAGGIUNGERE OBIETTIVI E TRAGUARDI**, garantendo un approccio specialistico in ogni campo;
- **DIFFONDERE LA POLITICA** tra dipendenti, appaltatori, fornitori, visitatori e qualsiasi altro soggetto interessato, affinché siano consapevoli delle proprie responsabilità e applichino i medesimi standard richiesti dall'Azienda: la responsabilità, il comportamento e gli atteggiamenti nei confronti degli aspetti di Sicurezza, Ambiente, Salute ed Energia costituiscono parte integrante del ruolo e nella valutazione di ciascuno;
- **RIVEDERE PERIODICAMENTE TALE POLITICA** in sede di riesame, garantendo che rimanga pertinente e adeguata all'Organizzazione ed ai suoi scopi primari.

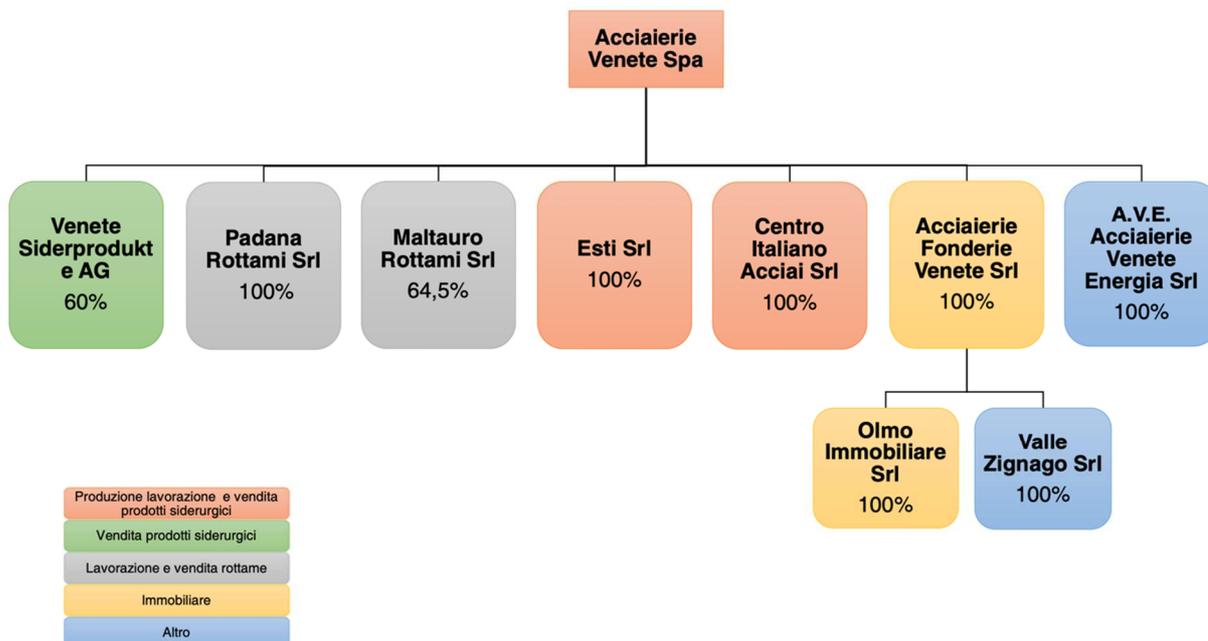
Padova, 20 ottobre 2021

La Direzione
Alessandro Banzato

4.2 RELAZIONI DELL'ORGANIZZAZIONE CON LE SOCIETÀ DEL GRUPPO

4.2.1 STRUTTURA SOCIETARIA E CONTROLLATE

Si riporta, di seguito, la struttura di Acciaierie Venete S.p.A e le sue società controllate al 30/04/2023.



4.2.2 STRUTTURA DI GOVERNO DELLA SOCIETÀ

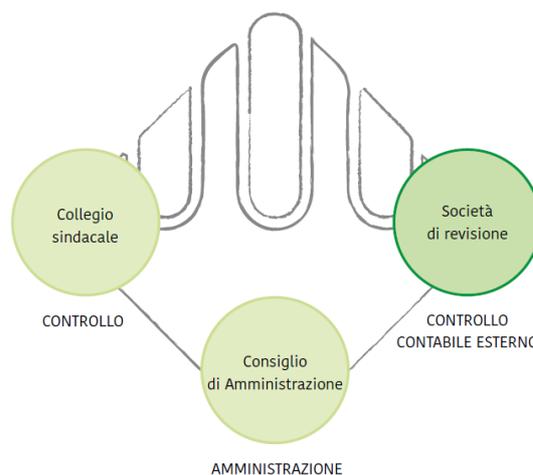
La struttura di governo della Società è composta da un Consiglio di Amministrazione, un Collegio Sindacale e una Società di revisione, come raffigurato a fianco.

Il Consiglio di Amministrazione è composto da cinque membri, di cui un Presidente e quattro Consiglieri (tre di quest'ultimi sono amministratori indipendenti). Il Collegio Sindacale è composto da un Presidente, due Sindaci effettivi e due Sindaci supplenti. Infine, è presente la Società di Revisione con funzione di revisione e controllo.

Il Gruppo Acciaierie Venete ha adottato ormai da tempo 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.

Per garantire la competitività sul mercato alle aziende viene richiesto lo sviluppo di un modello di business che sia in grado di contribuire al benessere socioeconomico della Comunità in cui opera in un'ottica di sostenibilità nel medio-lungo periodo.

In quest'ottica l'azienda ha iniziato un percorso strategico incentrato in un'ottica ESG. Come primo passo è stata istituita la figura del Chief Sustainability Officer (CSO), con la responsabilità



di fungere da referente nei confronti degli stakeholder esterni per le tematiche della sostenibilità e della decarbonizzazione.

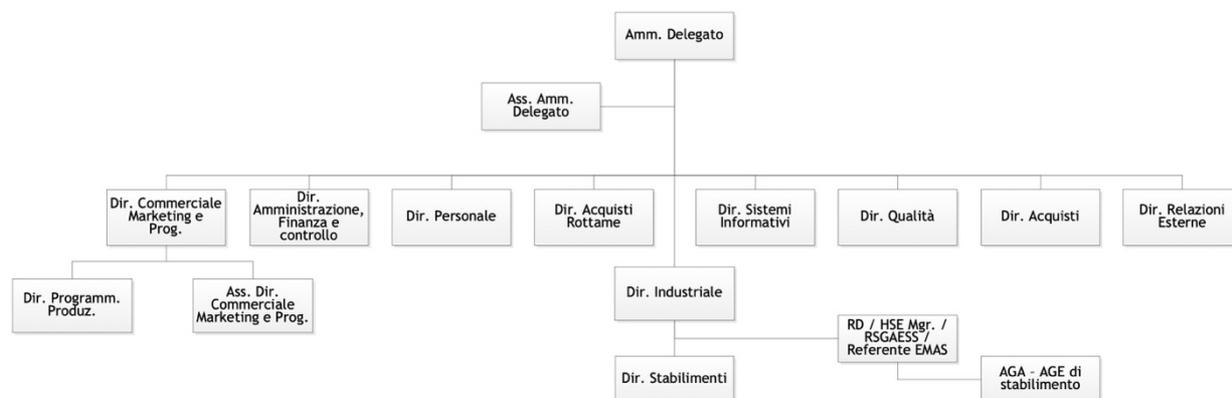
L'inserimento nella governance di nuove figure legate alle tematiche ambientali e di sostenibilità è la dimostrazione che l'azienda sta crescendo assieme al Sistema, assieme alla Certificazione, maturando la consapevolezza dell'esigenza di dotarsi di un sistema strutturato a tutti i livelli.

Nell'implementazione della struttura organizzativa 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 a Terzi le deleghe assegnate.

Affianco alle deleghe per i Dirigenti l'Azienda, grazie anche alla Registrazione EMAS ed al progetto triennale implementato, sta adottando una rete strutturata di preposti che, oltre a ricoprire i ruoli previsti dal D.lgs. 81/2008, ricevono un'adeguata formazione per garantire che il Sistema di Gestione Ambientale sia concretamente e correttamente applicato durante la produzione, in qualsiasi condizione lavorativa.

La struttura viene supportata da Figure di Gruppo e di Sito competenti in materia Ambientale e Energetica che forniscono gli indirizzi ai preposti, ai lavoratori e alle ditte esterne operanti nel Sito.

Si riporta, di seguito, l'organigramma aziendale:



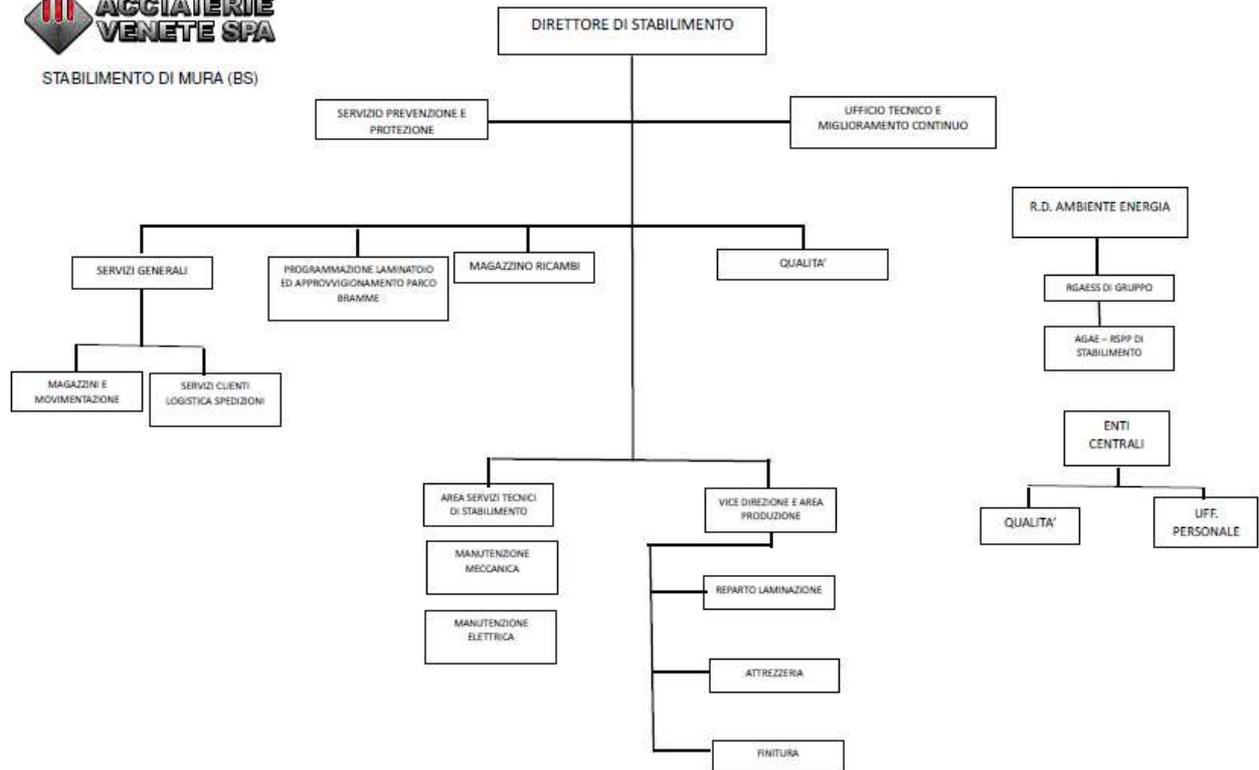


Figura 4.2.1 - Organigramma aziendale, di Gruppo e di Sito

Nella tabella seguente è riportata una breve descrizione delle principali mansioni preposte alla gestione degli aspetti ambientali significativi del sito oggetto di registrazione EMAS.

Tabella 4.2.1 - Descrizione delle mansioni

Mansione	Principali compiti
Direttore industriale	<ul style="list-style-type: none"> • Accogliere le richieste dei Direttori di Stabilimento, valutarle assieme al HSE Manager e proporle alla proprietà • Valutare assieme alla proprietà gli investimenti proposti per i prossimi anni
R.D. SGAESS (Rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza)	<ul style="list-style-type: none"> • Assicurazione che il SGAE sia conforme al Regolamento EMAS e che i vertici aziendali siano informati sulle prestazioni del SGAE
RSGAESS - Referente EMAS (Responsabile del Sistema di Gestione Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza)	<ul style="list-style-type: none"> • Conoscenza e aggiornamento costante normativa di riferimento e su eventuali interpretazioni della stessa • Elaborazione/ verifica procedure ambiente/ energia per le varie attività aziendali • Integrazione aspetti ambientali ed energetici nella progettazione • Monitoraggio prestazioni del Sistema di Gestione Ambientale ed Energetico • Assicurazione conformità alle compliance obligations • Promozione miglioramento continuo di concerto con Direttori stabilimenti/ R.D. SGAESS • Sviluppo e mantenimento sistemi e procedure contabilità ambientale ed energetica • Assicurazione conformità ai requisiti del SGAE • Organizzazione e coordinamento Riesame della Direzione, elaborando il prospetto per la definizione degli obiettivi ambientali

Mansione	Principali compiti
AGA - AGE di stabilimento (Addetto gestione Ambiente e Energia di stabilimento)	<ul style="list-style-type: none"> • Conoscenza e aggiornamento costante normativa di riferimento e su eventuali interpretazioni della stessa • Elaborazione procedure ambiente/ energia per le varie attività aziendali • Integrazione aspetti ambientali ed energetici nella progettazione • Monitoraggio prestazioni del Sistema di Gestione Ambientale ed Energetico • Assicurazione conformità alle compliance obligations • Promozione miglioramento continuo di concerto con RSGAESS - Referente EMAS • Sviluppo e mantenimento sistemi e procedure contabilità ambientale ed energetica <p>Assicurazione conformità ai requisiti del SGAE Esecuzione audit interni e agli appaltatori Organizzazione e pianificazione, in collaborazione con le altre funzioni, attività di sorveglianza Effettuazione formazione, informazione ed addestramento di propria competenza secondo il piano di formazione annuale Gestione autorizzazioni ambientali</p> <ul style="list-style-type: none"> • -Organizzazione esercitazioni e prove periodiche per l'emergenza
Direttore stabilimento	<ul style="list-style-type: none"> • Assunzione responsabilità e deleghe aziendali per la Sicurezza e l'Ambiente, in ottemperanza agli adempimenti di legge, per il sito di competenza • Determinazione politiche e strategie comuni alla Società nell'ambito della comunicazione, gestione delle risorse umane, salute, sicurezza, ambiente ed energia • Gestione autorizzazioni ambientali • Assicurazione disponibilità risorse necessarie a perseguire efficacemente gli obiettivi ambientali/ energetici e di salute/ sicurezza sanciti • Conoscenza, sostegno nei fatti e partecipazione attiva al processo di definizione e di redazione della Politica ambientale • Definizione linee di indirizzo e strategie ambientali dell'azienda, di concerto con Amm. Delegato e R.D. SGAESS • Sviluppo Politica ambientale ed Energetica, di concerto con Amm. Delegato e R.D. SGAESS • Sviluppo obiettivi e programmi ambientali ed energetici, di concerto con con Amm. Delegato, R.D. SGAESS e RSGAESS - Referente EMAS

Per le mansioni preposte alla gestione degli aspetti ambientali significativi dei siti oggetto di registrazione è assicurata adeguata competenza e formazione, secondo quanto stabilito nella procedura del Sistema di gestione aziendale PSAESS 13 "Supporto al sistema e gestione delle attività formative".

4.2.3 PARTI INTERESSATE ESTERNE (O "STAKEHOLDERS")

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.

Nell'ultimo triennio l'azienda ha coinvolto più di 80 stakeholder con lo scopo di avviare un confronto sui temi della sostenibilità, rafforzando le proprie relazioni e il dialogo.

Le principali categorie sono state individuate attraverso una ricognizione della documentazione aziendale (Codice etico, documenti del SGI), l'analisi del business model della società e delle sue interrelazioni con il mondo esterno e attraverso il coinvolgimento dei responsabili delle Direzioni/funzioni di Acciaierie Venete.

Principali categorie di stakeholder di Acciaierie Venete



Come si vedrà più dettagliatamente nel successivo paragrafo 5.2 di descrizione delle modalità di valutazione degli aspetti ed impatti ambientali significativi, l'analisi delle parti interessate e delle relative necessità entra nella rimodulazione della significatività iniziale di ciascun aspetto come fattore moltiplicativo crescente al crescere del grado di influenza esercitato sull'aspetto valutato.

Per la gestione della comunicazione inerente gli aspetti ambientali significativi dei siti oggetto di registrazione, è applicata la procedura del Sistema di gestione aziendale "PSAESS04 Gestione della comunicazione interna ed esterna", avente lo scopo di "assicurare e mantenere la gestione di processi di comunicazione interna ed esterna efficaci e pertinenti al sistema di gestione integrato Salute Sicurezza Ambiente ed Energia".

Il sito produttivo di Mura sta implementando, nel proprio territorio, un miglior dialogo con le istituzioni locali, con le associazioni di categorie, con le diverse associazioni sindacali e con i principali stakeholders di zona.

Autorità/Enti di Controllo	<ul style="list-style-type: none"> • REGIONE LOMBARDIA • ARPA LOMBARDIA • SPISAL 	<ul style="list-style-type: none"> - Comunicazioni inerenti al PMC - Comunicazioni annuali tramite applicativo AIDA (ARPA - Controllo emissioni)
Comunità Locale	<ul style="list-style-type: none"> • Associazione di Categoria 	<ul style="list-style-type: none"> - Formazione

	<ul style="list-style-type: none"> • Associazioni sindacali • Comune di MURA 	<ul style="list-style-type: none"> - Dialoghi - Informazione su eventuali situazioni critiche
Fornitori di Servizi	<ul style="list-style-type: none"> • Aziende Fornitrici di servizi di Pulizia • Aziende Fornitrici di servizi di tornitura 	<ul style="list-style-type: none"> - Informazione sulla Politica SGAESS di Gruppo - Informazione sulla corretta gestione dei rifiuti

4.2.4 SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

Acciaierie Venete considera la tutela della salute e sicurezza dei lavoratori un pilastro basilare ed imprescindibile della gestione aziendale, impegnandosi per il coinvolgimento del personale a tutti i livelli per individuare ed attuare le opportune misure preventive e protettive.

Nel corso degli anni, in tutto il Gruppo, si è operato per strutturare modalità operative documentate secondo l'approccio dei sistemi di gestione della sicurezza, con l'obiettivo di ottenere la certificazione secondo lo standard ISO 45001:2018 nel breve periodo.



Ogni Stabilimento dispone di un Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione e di vari Addetti, supervisionati dal RSGAESS di Gruppo al fine di mantenere una funzionale gestione di tutti gli aspetti e condividere misure di prevenzione e buone prassi adottate.

L'indice infortunistico dell'ultimo è in calo rispetto all'anno precedente; l'obiettivo dell'azienda è quello di abbattere questo indice infortunistico; per farlo l'azienda sta implementando procedure e attività formative continue all'interno del Sito.

A supporto di questo obiettivo vi è la partecipazione di tutto il Gruppo; l'interscambio di informazioni, metodi, procedure, ed esperienze promosso dalle riunioni mensili del Team HSE consentirà al Sito e all'azienda di abbattere l'indice infortunistico e di migliorare le condizioni di lavoro dei singoli stabilimenti.

4.2.5 GESTIONE EMERGENZE

Una corretta pianificazione degli scenari emergenziali ed una puntuale formazione e simulazione sono ritenuti fondamentali per garantire una corretta gestione di una emergenza di qualsiasi tipo, finalizzata alla massimizzazione del contenimento degli impatti sull'ambiente e sulla salute/sicurezza dei lavoratori.

Ogni Stabilimento del gruppo dispone di un piano di emergenza sistematicamente revisionato, correlato ad un programma di formazione specifica e ad un piano di simulazione triennale che coinvolgono tutto il personale interessato.

Il sito di Mura ha individuato circa 20 scenari emergenziali, per i quali sono state elaborate schematiche schede di intervento al fine di agevolare la comprensione dei contenuti e la relativa attuazione.

Tra gli scenari individuati ritroviamo;

- Sversamenti
- Alluvione
- Eventi esterni
- Incendio e esplosione
- Fuga di Gas/vapori di sostanze pericolose

Nel prossimo triennio il sito si impegna ad aggiungere nuovi scenari inerenti la parte emergenziale ambientale e di formare il personale preposto all'emergenza.

4.2.6 FORMAZIONE

Per il Gruppo Acciaierie Venete le risorse umane costituiscono l'elemento fondamentale sul quale basare i processi di miglioramento continuo del vantaggio competitivo aziendale.

In quest'ottica si inserisce il processo di formazione e informazioni che l'Azienda implementa per tutti i componenti del Capitale Umano, a qualsiasi livello.

Nell'ultimo triennio sono stati svolti corsi di formazione interna ed esterna in materia ambientale ed energetica a tutti i dipendenti del Sito. La continua sensibilizzazione, a partire dai vertici, è la chiave per la corretta Gestione del Sistema e per la sua riuscita.

Per il prossimo triennio l'Azienda intende implementare un PLAN per la formazione in tematiche ambientali ed energetiche che comprenda, con diverso grado di coinvolgimento, tutti i dipendenti in modo regolare e continuativo per garantire che le informazioni condivise siano correttamente applicate nella realtà produttiva.

5. DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

5.1 CONTESTO AMBIENTALE DEL SITO OGGETTO DI REGISTRAZIONE

Come anticipato al paragrafo 3.3, il sito di Acciaierie Venete S.p.A. in Comune di Mura nella provincia di Brescia in Lombardia che, come noto, presenta una configurazione geografica e caratteristiche meteorologiche tali da renderla un unico bacino omogeneo nel quale gli inquinanti che ne compromettono la qualità dell'aria (in particolare PM₁₀ ed Ozono) tendono a diffondersi in modo uniforme e, in condizioni di stabilità atmosferica, ad accumularsi. Ne consegue che, almeno per quanto riguarda la qualità dell'aria, il contesto ambientale del sito oggetto di registrazione è sovrapponibile a quello di qualsiasi altra realtà industriale del bacino padano, come evidenziato nella tabella 5.1.2., considerata l'alta concentrazione di aziende siderurgiche storicamente stanziali in tale area.

Diverse sono invece le considerazioni che possono essere fatte sulla qualità dei corpi idrici superficiali e delle acque sotterranee nei territori più prossimi al sito oggetto di registrazione. Per quanto riguarda le acque superficiali, non sono emerse recentemente problematiche, come testimoniato dalla bontà delle rilevazioni di ARPA Lombardia negli ultimi anni. Per quanto riguarda le acque sotterranee, i dati di qualità dei pozzi più prossimi ai siti monitorati da ARPA evidenziano talune criticità ma scientificamente non correlate con i processi produttivi svolti da Acciaierie venete S.p.a. nel sito di Mura.

Infine, si evidenzia che nelle immediate vicinanze del sito oggetto di registrazione, non sono presenti aree naturali protette e aree facenti parte della "Rete Natura 2000", come di seguito raffigurato; l'area più vicina al sito (la ZSC / SIC IT2070019 "Sorgente Funtani") si trova infatti a più di 10 km in direzione Sud-Est.



Figura 5.1.1 - Ubicazione del sito rispetto alle aree Rete Natura 2000 più limitrofe

Con riferimento alla qualità dell'aria, delle acque superficiali e delle acque sotterranee, si riportano nella tabella 5.1.2 i valori degli inquinanti caratteristici nei siti di monitoraggio più prossimi e le relative fonti.

Tabella 5.1.2 - Contesto ambientale del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura

Comparto ambientale / Fonte dati	Sito di monitoraggio più prossimo	Inquinanti caratteristici	Valore misurato	Valore limite (1)	Giudizio	Commento
Aria / ARPA Lombardia (Pubblicazione dal titolo "Rapporto sulla qualità dell'aria della Provincia di Brescia - Anno 2021")	Odolo	NO ₂ (n. superamenti limite orario pari a 200 µg/m ³)	0	18/anno	😊	I dati sulla qualità dell'aria nel 2021 evidenziano che le principali criticità sono rappresentate dal superamento, nei siti di monitoraggio indicati, del valore limite giornaliero per le polveri sottili (PM ₁₀). Il valore limite annuale per tale inquinante non è stato invece superato.
		NO ₂ (media annua in µg/m ³)	26	40	😐	
		PM ₁₀ (n. superamenti limite giornaliero pari a 50 µg/m ³)	51	35	😞	
		PM ₁₀ (media annua in µg/m ³)	33	40	😐	
Acque superficiali / ARPA Lombardia (Pubblicazione dal titolo "Stato delle acque superficiali - Bacino del Fiume Oglio - Rapporto sessennale 2014-2019")	Vestone	Stato Elementi Biologici	Sufficiente	-	😐	I dati sulla qualità delle acque superficiali del torrente Nozza, in cui il sito scarica le proprie acque reflue industriali, evidenziano per il corpo idrico uno stato ecologico "Sufficiente" e uno stato chimico "Buono"; rispetto al quinquennio precedente (2009-2014), non sono intervenute modifiche alla classificazione del corpo idrico.
		LIMeco	Elevato	-	😊	
		Stato Chimici a sostegno	Sufficiente	-	😐	
		Stato/Potenziale ecologico	Sufficiente	-	😐	
		Stato chimico - Classe con nuove sostanze	Buono	-	😊	
		Stato chimico - Classe senza nuove sostanze	Buono	-	😊	
Acque superficiali / ARPA Lombardia (Pubblicazione dal titolo "Stato delle acque sotterranee in Regione Lombardia - Corpi Idrici sotterranei - Rapporto sessennale 2014-2019")	4 punti di monitoraggio della rete qualitativa del corpo idrico sotterraneo "GWB FSA"	Stato chimico 2014-2019	Buono	-	😊	I dati sulla qualità delle acque sotterranee del corpo idrico sotterraneo identificato con la sigla "GWB FSA" evidenziano uno stato chimico "Buono" nel quinquennio 2014-2019 e uno stato chimico "Non buono" nell'anno 2019; nell'ultimo anno del periodo considerato hanno contribuito al peggioramento della qualità delle acque sotterranee le sostanze Bromodichlorometano, Dibromoclorometano e Triclorometano, non correlate con i processi produttivi svolti da Acciaierie venete S.p.a. nel sito di Mura.
		Stato chimico con Valori di Fondo Naturale (VNF) 2014-2019	Buono	-	😊	
		Stato chimico 2019	Non buono	-	😞	
		Stato chimico con Valori di Fondo Naturale (VNF) 2019	Non buono	-	😞	

Note:

(1) Per gli inquinanti in aria: valori limite previsti dal D.Lgs. 155/2010 e smi; per gli inquinanti in acqua: standard di qualità ambientali medi annui previsti dal D.Lgs. 172/2015 e smi.

5.2 VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI

Gli aspetti e impatti ambientali significativi delle diverse fasi dei processi produttivi svolti nei siti Acciaierie Venete S.p.A. di Mura sono riportati nella successiva tabella 5.2.1.

La valutazione della significatività di aspetti ed impatti ambientali è effettuata secondo quanto definito nella procedura del Sistema di Gestione aziendale "PSAESS 01 Valutazione degli aspetti/usi ed individuazione degli impatti significativi". La procedura si applica a tutte le attività, prodotti e servizi dell'organizzazione che essa può controllare (aspetti ambientali "diretti") o su cui può avere un'influenza (aspetti ambientali "indiretti"). La procedura è inoltre applicabile nelle condizioni di lavoro normali, anomale e di emergenza.

Vengono definiti aspetti significativi quelli associati ad impatti significativi, ossia che comportano una delle seguenti situazioni:

- non conformità legislativa;
- scostamento dalla politica aziendale;
- interferenze negative sulla collettività.

Per ogni aspetto identificato vengono valutati gli impatti relativi, secondo i criteri di seguito descritti, assegnando all'aspetto considerato una votazione scelta tra le seguenti:

1. Probabilità di accadimento, \underline{P} = probabilità di accadimento dell'operazione, intesa come sommatoria pesata tra la frequenza di accadimento e la frequenza dell'attività;
2. Gravità, \underline{G} = gravità dell'impatto generato sull'ambiente circostante, sia in termini di estensione dell'impatto che di tossicità per l'uomo e l'ambiente;
3. Potenziale di miglioramento, \underline{M} = livello di miglioramento dell'aspetto analizzato, in relazione ai vigenti assetti organizzativi, strategici o economici;
4. Legislazione, \underline{L} = associazione a prescrizioni di tipo legislativo o a specifiche scelte aziendali definite dall'Alta Direzione.

Ai parametri P e G viene assegnato un punteggio da 1 a 5 al crescere della loro intensità. Il parametro M può assumere il valore 1 o 3 a seconda dell'assenza o presenza di un potenziale significativo miglioramento dell'aspetto; infine il parametro L può assumere il valore 0 o 4 a seconda dell'assenza o presenza di prescrizioni (legali o aziendali) associabili al potenziale impatto. La significatività iniziale (\underline{S}_{n0}) degli aspetti ambientali risulta dalla seguente formula:

$$\underline{S}_{n0} = P \times G \times M + L$$

La significatività iniziale (\underline{S}_{n0}) di ciascun aspetto viene quindi rimodulata in funzione degli esiti dell'analisi delle parti interessate e delle relative necessità, del contesto applicabile e dei rischi individuati, applicando un primo fattore correttivo moltiplicativo (\underline{FC}_1) pari a 1,2 (se le parti interessate, il contesto e i rischi hanno bassa influenza sull'aspetto) o 1,5 (se l'influenza di parti interessate, contesto e rischi è media) o 2 (se l'influenza di parti interessate, contesto e rischi è alta):

$$\underline{S}_{n1} = (P \times G \times M + L) \times \underline{FC}_1$$

Infine, si determina la Significatività residua di ciascun aspetto (\underline{S}_{nR}) moltiplicando la significatività rimodulata (\underline{S}_{n1}) per i seguenti ulteriori fattori correttivi:

- $\underline{FC}_{2,1}$: 1 o 0,9 a seconda dell'assenza o presenza di opportunità;
- $\underline{FC}_{2,2}$: 1 o 0,8 a seconda dell'assenza/carenza o presenza di specifiche procedure operative di gestione dell'aspetto;
- $\underline{FC}_{2,3}$: 1 o 0,8 a seconda dell'assenza/carenza o presenza di formazione e simulazioni specifiche per la gestione dell'aspetto;
- $\underline{FC}_{2,4}$: 1,3 o 0,7 a seconda se gli indici di prestazione dell'aspetto sono peggiori o migliori delle medie di riferimento del settore (in caso di assenza di medie di riferimento a $\underline{FC}_{2,4}$ viene assegnato il valore 1):

$$\underline{S}_{nR} = (P \times G \times M + L) \times \underline{FC}_1 \times \underline{FC}_{2,1} \times \underline{FC}_{2,2} \times \underline{FC}_{2,3} \times \underline{FC}_{2,4}$$

Per $1 < Sn_R < 3$, il potenziale impatto non è significativo, non è ragionevolmente prevedibile che possa aumentare in futuro e non è necessario adottare nessun provvedimento.

Per valori di $Sn_R \geq 3$, gli impatti sono significativi a diverso grado di significatività, come di seguito riportato:

- per $3 \leq Sn_R < 7$, il potenziale impatto ha **bassa significatività**; l'impatto relativo è tale da richiedere almeno il monitoraggio delle attività di gestione e delle prestazioni degli aspetti ambientali correlati;
- per $7 \leq Sn_R < 13$, il potenziale impatto ha **media significatività**; l'impatto relativo è tale da richiedere la pianificazione e l'attuazione di misure preventive (specifiche procedure operative di gestione e/o attività formative) per il suo controllo, ferma restando la possibilità di attuazione di misure correttive (azioni di miglioramento) per la riduzione dei relativi impatti;
- per $Sn_R \geq 13$, il potenziale impatto ha **alta significatività**, tale da richiedere la pianificazione e l'attuazione di azioni di miglioramento per la mitigazione dei relativi impatti.



Gli aspetti ambientali valutati che presentano Significatività residua (S_{NR}) “Media” o “Alta” sono di seguito elencati:

Tabella 5.2.1 - Aspetti e impatti ambientali a significatività media o alta del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura

Processo	Attività	Aspetto ambientale	Diretto / indiretto	Significatività residua S_{NR}
Produzione	Laminazione	Consumo di energia elettrica	Diretto	Media
	Forno riscaldamento	Consumo di metano	Diretto	Media
	Movimentazione materie prime e prodotti finiti	Consumo di gasolio	Diretto	Media
	Laminazione	Produzione rifiuti	Diretto	Media
	Impianto trattamento acque	Scarichi idrici in corpo superficiale	Diretto	Media
	Movimentazione materie prime e prodotti finiti	Contaminazione del suolo e del sottosuolo	Diretto	Media
Manutenzioni	Lavorazioni interni in appalto	Produzione rifiuti	Indiretto	Media
	Movimentazione materie prime	Contaminazione del suolo e del sottosuolo	Diretto/ Indiretto	Media
Logistica	Scarico materie prime e prelievo prodotti finiti/rifiuti	Contaminazione del suolo e del sottosuolo	Indiretto	Media

Gli aspetti ambientali aventi bassa significatività sono numerosi e trasversali a tutti i processi aziendali analizzati.

L'Azienda effettua un costante monitoraggio delle attività di gestione e delle prestazioni degli aspetti ambientali correlati, coinvolgendo i responsabili di processo al fine di garantire il miglioramento continuo con l'adozione di pratiche operative sempre più performanti e mediante puntuali allocazioni di risorse economiche.

6. DESCRIZIONE DEGLI OBIETTIVI, DEI TRAGUARDI E DELLE AZIONI DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE

6.1 AZIONI ATTUATE

Nell'ottica del miglioramento continuo e considerando gli aspetti e gli impatti ambientali del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura valutati come più significativi, si ritiene opportuno riportare innanzitutto le principali azioni di miglioramento della prestazione ambientale che sono state attuate negli ultimi 3 anni da Acciaierie Venete S.p.A. nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale.

Tabella 6.1.1 - Principali azioni di miglioramento ambientale attuate

Anno	Processo ed aspetto ambientale di riferimento	Obiettivi	Azioni attuate
2022	Processo Produzione - Impatto acustico	Riduzione impatto acustico verso l'esterno	<ul style="list-style-type: none">• Installazione silenziatori su torri raffreddamento GF-Elti e ventilatore isola tecnologica
2022	Processo Produzione - E.E. Servizi	Riduzione consumi ed ottimizzazione risorse	<ul style="list-style-type: none">• Revamping parziale treno di laminazione
2022	Processo Produzione - Acqua e scarico idrico	Riduzione concentrazioni inquinanti in circuito acque e correlato scarico	<ul style="list-style-type: none">• Installazione sistema di captazione olii e relativa raccolta rifiuto
2021	Processo Produzione - E.E. Ausiliari	Riduzione consumi E.E. e riduzione emissione gas ozono-lesivi	<ul style="list-style-type: none">• Sostituzione macchine di climatizzazione estiva contenenti R22
2021	Processo Produzione - E.E. Ausiliari	Riduzione consumi ed ottimizzazione risorse	<ul style="list-style-type: none">• Sostituzione di parte delle lampade per illuminazione a tecnologia a ioduri ceramici con lampade a LED
2022	Processo Struttura - Amianto	Eliminazione amianto da stabilimento	<ul style="list-style-type: none">• Completamento bonifica coperture contenenti amianto con rimozione delle stesse

6.2 AZIONI PROGRAMMATE

Le azioni programmate per il raggiungimento degli obiettivi e dei traguardi ambientali definiti per il sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura sono di seguito indicate.

Tabella 6.2.1 - Azioni di miglioramento ambientale programmate

Processo ed aspetto ambientale di riferimento	Significatività di aspetto (S _{NR})	Obiettivi	Indicatore di prestazione (v. Tab. 7.1)	Traguardo	Modalità attuazione	Termine previsto per l'obiettivo	Resp. attuazione	Risorse
Processo Produzione - E.E. Impianti idrici	Media	Riduzione consumi ed ottimizzazione risorse Miglioramento qualità acque scarico	nn. 1, 25	Riduzione dei consumi E.E. relativi dello 0,1% rispetto ai valori al 31/12/2022 Riduzione quantità relativa inquinanti in acqua	Revamping automazione impianto di depurazione finalizzato ad aumentare l'efficienza energetica generale dei sistemi di raffreddamento e a ridurre la quantità di spurghi da avviare a depurazione	31/12/24	R.D. RSGAESS UFFICIO TECNICO	150.000 €
Processo Produzione - E.E. servizi	Media	Riduzione consumi E.E. Stabilimento	n. 1	Riduzione consumi E.E. relativi >1% rispetto ai valori al 31/12/2022	Installazione nuovo quadro di gestione isola tecnologica e realizzazione nuova automazione	31/12/26	R.D. RSGAESS UFFICIO TECNICO	160.000 €
Processo Produzione - E.E. Stabilimento	Media	Riduzione consumi E.E. Stabilimento	n. 1	Riduzione consumi E.E. relativi >1% rispetto ai valori al 31/12/2022	Installazione sistemi per gestione automazione e controllo compressori finalizzato ad aumentare l'efficienza energetica dei sistemi di produzione di aria compressa e di trattamento acque	31/12/24	R.D. RSGAESS UFFICIO TECNICO	30.000 €

7. SINTESI DEI DATI SULLE PRESTAZIONI AMBIENTALI DELL'ORGANIZZAZIONE

Nel presente capitolo è riportata la sintesi dei dati disponibili sulle prestazioni ambientali dell'organizzazione per quanto riguarda gli aspetti ambientali significativi.

Come richiesto dal Regolamento EMAS (v. Allegato IV, lettera C, punto 2), gli indicatori chiave di prestazione ambientale riguardano principalmente le seguenti tematiche ambientali fondamentali:

- i) energia;
- ii) materiali;
- iii) acqua;
- iv) rifiuti;
- v) uso del suolo in relazione alla biodiversità;
- vi) emissioni.

Ciascun indicatore chiave si compone di:

- i) un dato A che indica consumo/produzione totali annui in un settore definito;
- ii) un dato B che indica un valore annuo di riferimento che rappresenta le attività dell'organizzazione;
- iii) un dato R che rappresenta il rapporto A/B.

Gli indicatori di prestazione ambientale individuati sono di seguito elencati.

Tabella 7.1 - Indicatori di prestazione ambientale

Tematica	Indicatore	Dato A	Dato B	Dato R
i. Energia	1. Consumo totale energia elettrica	kWh EE consumata	t acciaio (1)	kWh EE / t acciaio
	2. Consumo energia elettrica da fonti rinnovabili (FER)	kWh EE da FER consumata	kWh EE totale consumata	% EE da FER consumata / EE totale
	3. Produzione energia elettrica da fonti rinnovabili (FER)	kWh EE prodotta da FER	kWh EE totale consumata	% EE rinnovabile prodotta da FER / EE totale
	4. Consumo totale gas naturale	Sm ³ gas	t acciaio (1)	Nm ³ gas / t acciaio
	5. Consumo totale gasolio	kg gasolio	t acciaio (1)	kg gasolio / t acciaio
	6. Consumo totale risorse energetiche	GJ	t acciaio (1)	GJ / t acciaio

Tematica	Indicatore	Dato A	Dato B	Dato R
ii. Materiali	7. Consumo materiali manutenzione (grassi lubrificanti)	kg grassi lubrificanti	t acciaio (1)	kg grassi lubrificanti / t acciaio
	8. Consumo materiali manutenzione (oli idraulici)	kg oli idraulici	t acciaio (1)	kg oli idraulici / t acciaio
	9. Consumo materiali manutenzione (refrattari)	kg refrattari	t acciaio (2)	kg refrattari / t acciaio
iii. Acqua	10. Consumo acqua industriale (da pozzo e corpo idrico superficiale)	m ³	t acciaio (1)	m ³ acqua / t acciaio
	11. Consumo acqua potabile (da acquedotto)	m ³	n. dipendenti	m ³ acqua / dipendente
iv. Rifiuti	12. Rifiuti prodotti non pericolosi (NP), pericolosi (P) e totali	t rifiuti totali	t acciaio (1)	t rifiuti / t acciaio
	13. Rifiuti prodotti, pericolosi (P)	t rifiuti P	t rifiuti totali	% rifiuti pericolosi
	14. Rifiuti avviati a recupero (R)	t rifiuti a R	t rifiuti totali	% rifiuti a R
v. Uso del suolo	15. Superficie totale utilizzata	m ² superficie sito	m ² superficie sito	% superf. totale
	16. Superficie impermeabile	m ² superficie impem.	m ² superficie sito	% superf. impem.
	17. Superficie a natura, nel sito (NS)	m ² superficie NS	m ² superficie sito	% superf. NS
	18. Altra superficie a verde	m ² superficie verde	m ² superficie sito	% superf. verde
	19. Superficie a natura, fuori sito (FS)	m ² superficie FS	m ² superficie sito	% superf. FS
vi. Emissioni	20. Emissioni in aria di gas serra	t CO ₂ eq. emesse	t acciaio (1)	kg CO ₂ eq. / t acciaio
	21. Emissioni in aria di inquinanti (Polveri, NOx)	kg inquinanti emessi in aria	t acciaio (2)	g inquinanti in aria / t acciaio
	22. Emissioni in acqua di inquinanti (COT, Cloruri, Fluoruri, Idrocarburi, Metalli)	kg inquinanti emessi in acqua	t acciaio (1)	Kg inquinanti in acqua / t acciaio

Note:

- (1) Laminato + bonificato (Acc. lam. + bonif.).
- (2) Laminato (Acc. lam.).

Si riportano, di seguito, i valori di produzione utilizzati come “dato B” per il calcolo degli indicatori in valore relativo.

Tabella 7.2 - Indicatori: “dato B”

Valore di produzione	UM	2019	2020	2021	2022
Acciaio laminato (Acc. lam.)	t	190.047	182.476	229.294	178.700
Acciaio laminato + bonificato (Acc. lam. + bonif.)	t	217.972	213.141	271.079	214.536

7.1 INDICATORI RELATIVI ALL'ENERGIA

Presso il sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura sono consumate le seguenti risorse energetiche:

- energia elettrica prelevata da rete;
- gas naturale;
- gasolio.

Al fine di:

- assicurare l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione dell'energia dalle linee guida europee per la lavorazione dei metalli ferrosi,
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge in materia di gestione dell'energia,
- mantenere in efficienza tutte le apparecchiature ed impianti che consumano risorse energetiche,
- mantenere sotto controllo i consumi di risorse energetiche e definire eventuali azioni di miglioramento,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale PSAESS 06 “Procedura per la gestione della pianificazione dei controlli operativi” e, più in particolare, l'istruzione operativa IOAE 06 “Esecuzione delle letture periodiche mensili dei contatori”.

7.1.1 ENERGIA ELETTRICA

7.1.1.A Consumo totale energia elettrica

Presso il sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura è consumata energia elettrica prelevata esclusivamente dalla rete elettrica per

l'alimentazione degli impianti produttivi e per le attività complementari (manutenzione, uffici, ecc.).

Si riporta, nelle figure 7.1.1.A e 7.1.1.B, il consumo di energia elettrica del sito in valore assoluto e in valore relativo (IND_1) rispetto alle quantità di acciaio prodotto + laminato riportate al capitolo 7.

I dati dei consumi di energia elettrica sono desunti dalle letture dei contatori effettuate dall'Ufficio tecnico-manutentivo.

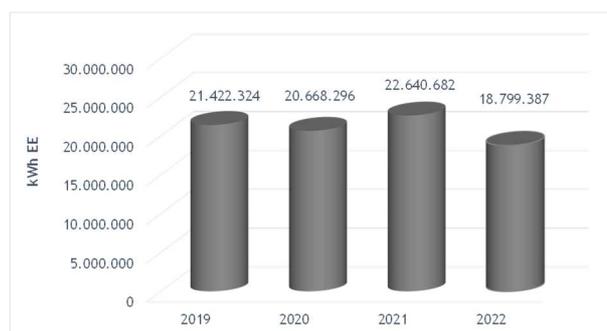


Figura 7.1.1.A - Consumo totale energia elettrica, in valore assoluto

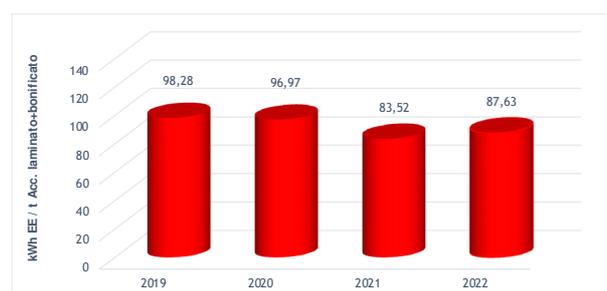


Figura 7.1.1.B - Consumo totale energia elettrica, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure relative al consumo di energia elettrica in valore assoluto e in valore relativo (IND_1) si possono fare le seguenti considerazioni:

- il consumo totale di energia elettrica, se si eccettua quello dell'anno 2021, mostra una tendenza alla diminuzione nel periodo considerato e rispecchia l'andamento della produzione di acciaio laminato + bonificato;
- i consumi relativi di energia elettrica sono in tendenziale diminuzione nel periodo considerato, fino ad attestarsi a meno di 90 kWh/ton nel 2022.

I consumi di energia elettrica del sito oggetto di registrazione sono costantemente monitorati attraverso l'elaborazione di opportuni indicatori e il confronto continuo con i corrispondenti indicatori degli altri stabilimenti del gruppo simili a quelli in esame. Alcune azioni di miglioramento programmate (v. precedente § 6.2) sono specificatamente indirizzate alla riduzione dei consumi di energia, al fine di perseguire gli obiettivi di miglioramento definiti nella politica aziendale.

7.1.1.B Consumo energia elettrica da fonti rinnovabili (FER)

L'energia elettrica prelevata da rete è prodotta da diverse fonti energetiche (rinnovabili e non), come comunicato dal fornitore scelto da Acciaierie Venete S.p.A. (ENEL Energia S.p.A.).

Tenendo conto della scelta del fornitore (e, quindi, della percentuale di energia acquistata proveniente da fonti rinnovabili), si riportano, nella tabella 7.1.1, i consumi di energia elettrica da fonti rinnovabili (FER) in percentuale sul consumo totale (IND_2):

Tabella 7.1.1 - Consumi di energia elettrica da fonti rinnovabili (in % sul consumo totale)

Utilizzo	2019	2020	2021	2022
Intero sito di Mura	38,53%	46,57%	45,82%	45,82% (1)

Nota (1): dato del 2021, non essendo ancora disponibile il dato del 2022.

7.1.1.C Produzione energia elettrica da fonti rinnovabili (FER)

Presso il sito di Mura non sono presenti impianti di produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili (es. fotovoltaico). Pertanto, per l'indicatore sulla produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili (IND_3), i valori per il quadriennio 2019-2022 sono i seguenti:

- kWh EE prodotta da FER = 0;
- kWh EE totale consumata = v. paragrafo 7.1.1.A;

¹ Si evidenzia che tutti gli impianti termici civili sono regolarmente controllati ed iscritti al Catasto Unico

- % EE rinnovabile prodotta da FER / EE totale = 0.

7.1.2 COMBUSTIBILI

7.1.2.A Consumo totale gas naturale

Il gas naturale prelevato da rete è utilizzato per la quasi totalità nei reparti produttivi; sono infatti presenti i seguenti impianti di combustione alimentati a gas naturale.

Tabella 7.1.2 - Impianti di combustione

Impianto di combustione	Potenza termica (kW)
Forno di riscaldamento	52.300
Forno a carro di ricottura	1.750
Forno di austenitizzazione	1.790
Forno di rinvenimento	160
Forno di tempra GF Elti	7.050

Infine, sono inoltre presenti i seguenti impianti termici civili, alimentati a gas naturale, per il riscaldamento degli ambienti di lavoro e per la produzione di acqua calda sanitaria¹.

Tabella 7.1.3 - Impianti termici civili

Impianto termico civile	Potenza termica (kW)
Caldaia a servizio acqua sanitaria	487,5 kW
Caldaia a servizio acqua sanitaria	303,4 kW

Si riporta, nelle figure 7.1.2.A e 7.1.2.B, il consumo totale di gas naturale in valore assoluto e in valore relativo (IND_4) rispetto alle quantità di acciaio laminato + bonificato riportate al capitolo 7.

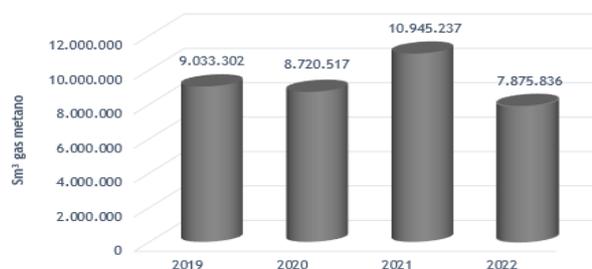


Figura 7.1.2.A - Consumo totale gas naturale, in valore assoluto

Regionale degli Impianti Termici (CURIT) della Regione Lombardia.

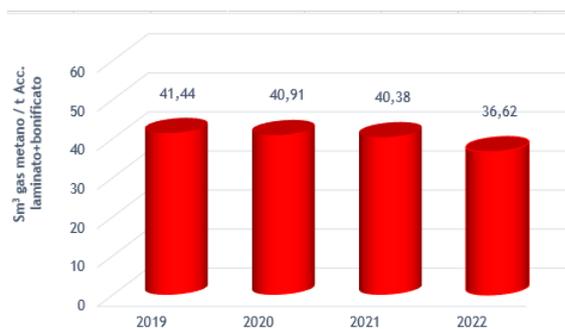


Figura 7.1.2.B - Consumo totale gas naturale, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure relative al consumo di gas naturale in valore assoluto e in valore relativo (IND_4) si nota che i consumi totali di gas naturale nel periodo considerato rispecchiano l'andamento della produzione mentre i consumi relativi appaiono in leggera diminuzione.

Come per i consumi di energia elettrica, anche i consumi di gas naturale del sito oggetto di registrazione sono costantemente monitorati attraverso l'elaborazione di opportuni indicatori e il confronto continuo con i corrispondenti indicatori degli altri stabilimenti del gruppo simili a quelli in esame.

7.1.2.B Consumo totale gasolio

Per la movimentazione di materie prime, semilavorati e prodotti e per l'alimentazione dei gruppi elettrogeni e del gruppo motopompa antincendio sono utilizzati mezzi di trasporto (piattaforme di sollevamento, muletti, ecc.) alimentati esclusivamente a gasolio.

Si riporta, nelle figure 7.1.3.A e 7.1.3.B, il consumo totale di gasolio in valore assoluto e in valore relativo (IND_5) rispetto alle quantità di acciaio prodotto + laminato riportate al capitolo 7.

I dati dei consumi assoluti di gasolio (in kg) sono desunti dai registri fiscali che Acciaierie Venete S.p.A. è tenuta per legge a tenere aggiornati.

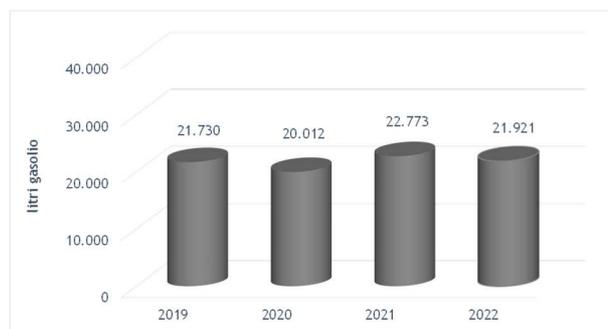


Figura 7.1.3.A - Consumo totale gasolio, in valore assoluto

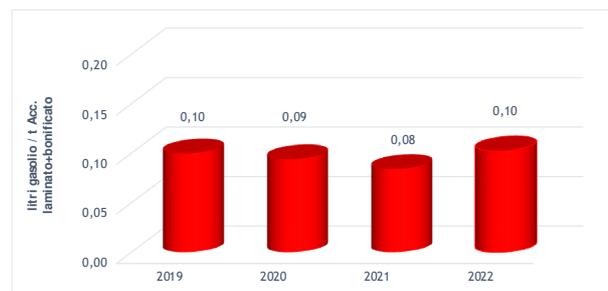


Figura 7.1.3.B - Consumo totale gasolio, in valore relativo

Le Figure relative al consumo totale di gasolio (IND_5) evidenziano, in termini relativi, una sostanziale stabilità dei consumi di gasolio nel periodo considerato.

7.1.3 CONSUMO DI RISORSE ENERGETICHE

7.1.3.A Consumo totale risorse energetiche

I consumi di energia elettrica (in kWh), di gas naturale (in Sm³) e di gasolio (in kg, ottenuti moltiplicando i consumi in litri per il peso specifico del gasolio pari a 0,850 Kg per litro) possono essere sommati previa conversione in Giga Joule (GJ) utilizzando i coefficienti riportati nella Circolare del Ministero dello Sviluppo Economico del 18 dicembre 2014.

Si riporta, nelle figure 7.1.4.A e 7.1.4.B, il consumo totale di risorse energetiche in valore assoluto e in valore relativo (IND_6) rispetto alle quantità di acciaio laminato + bonificato riportate al capitolo 7.

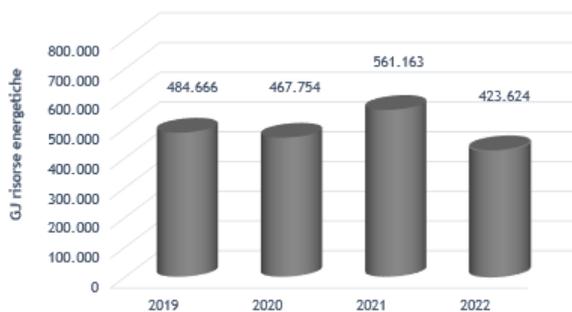


Figura 7.1.4.A - Consumo totale risorse energetiche, in valore assoluto

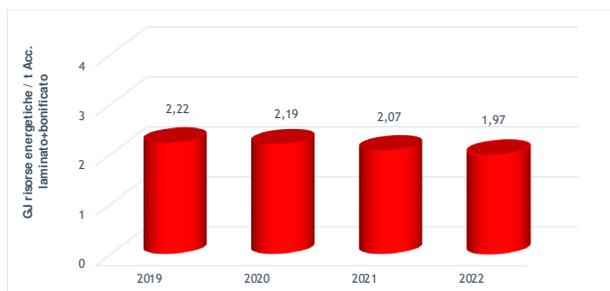


Figura 7.1.4.B - Consumo totale risorse energetiche, in valore relativo

Le figure sul consumo totale di risorse energetiche in valore relativo (IND_6) evidenziano una tendenziale riduzione dell'indicatore nel periodo considerato, dovuta all'attuazione degli interventi per il risparmio energetico definiti nell'ambito del Sistema di Gestione dell'Energia certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 50001:2018.

7.2 INDICATORI RELATIVI AI MATERIALI

Per la lavorazione dell'acciaio sono consumati i seguenti materiali di manutenzione:

- grassi lubrificanti;
- oli idraulici;
- materiali refrattari.

Come per le risorse energetiche, anche per i materiali è attivo un costante monitoraggio dei consumi, essendo essi imputati nel sistema di controllo di gestione aziendale.

I depositi di materiali (come quelli dei rifiuti) sono realizzati al fine di ridurre al minimo i rischi di rilasci nell'ambiente circostante e, per quelli esposti al dilavamento meteorico, assicurando che tutte

le acque siano raccolte e recapitate ai depuratori aziendali.

7.2.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME

Si riporta, nelle figure 7.2.1.A, 7.2.1.B, 7.2.2.A, 7.2.2.B, 7.2.3.A e 7.2.3.B, il consumo di materiali di manutenzione in valore assoluto e in valore relativo (IND_7, IND_8 e IND_9) rispetto alle quantità di acciaio laminato + bonificato (grassi lubrificanti e oli idraulici) e alle quantità di acciaio laminato (materiali refrattari) riportate al capitolo 7.

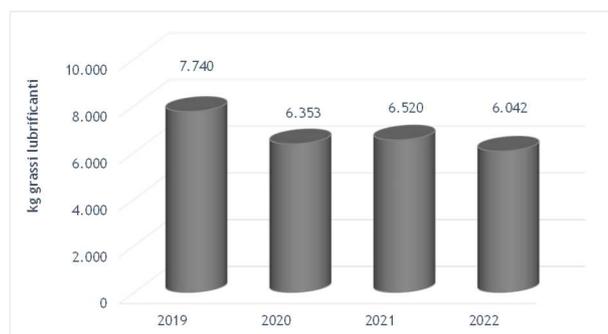


Figura 7.2.1.A - Consumo grassi lubrificanti, in valore assoluto

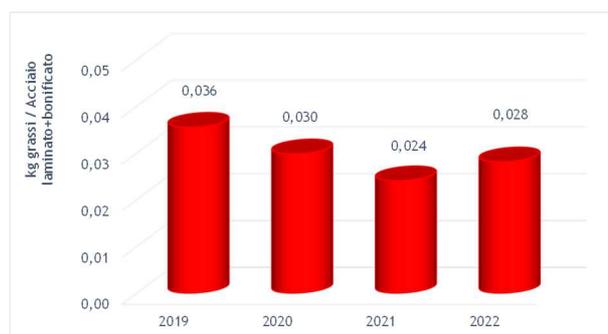


Figura 7.2.1.B - Consumo grassi lubrificanti, in valore relativo

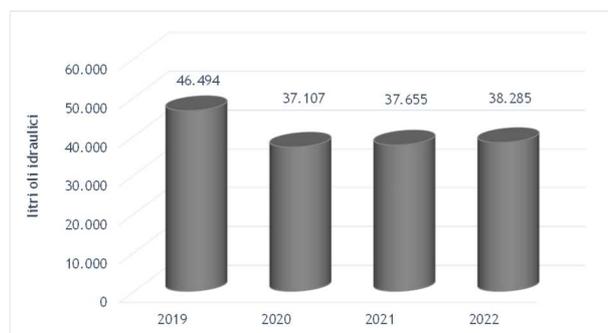


Figura 7.2.2.A - Consumo oli idraulici, in valore assoluto

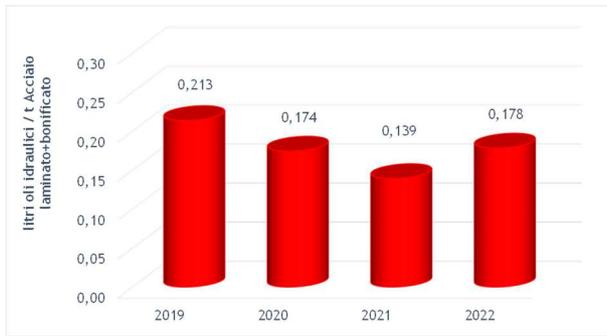


Figura 7.2.2.B - Consumo oli idraulici, in valore relativo

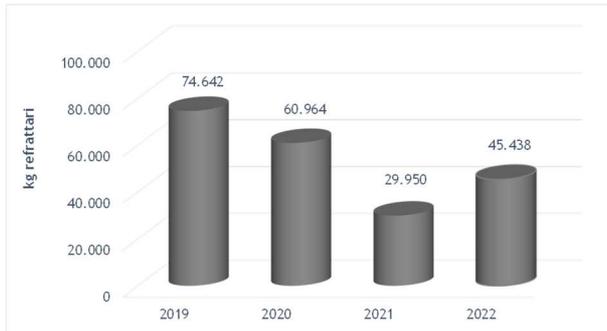


Figura 7.2.3.A - Consumo materiali refrattari, in valore assoluto

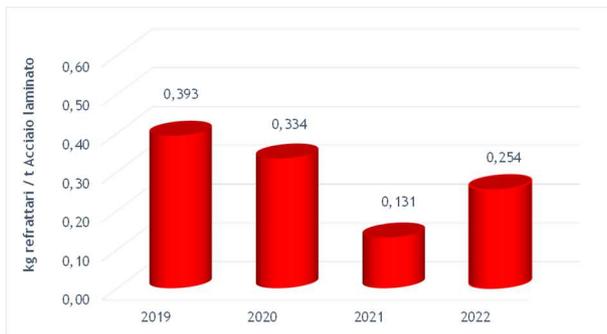


Figura 7.2.3.B - Consumo materiali refrattari, in valore relativo

Le figure 7.2.1.A, 7.2.1.B, 7.2.2.A, 7.2.2.B, 7.2.3.A e 7.2.3.B evidenziano:

- una sostanziale stabilità dei consumi di grassi lubrificanti e oli idraulici nel periodo considerato, a conferma che tali materiali sono utilizzati secondo i programmi di manutenzione definiti per le diverse attrezzature più che in base ai volumi produttivi;
- un consumo di materiali refrattari, se si esclude l'anno 2021 (l'anno del periodo contraddistinto dai maggiori volumi di acciaio trattato), in tendenziale diminuzione nel periodo.

7.3 INDICATORI RELATIVI ALL'ACQUA

Presso il sito di Mura è consumata acqua:

- per uso industriale (prevalentemente discagliatura e bonifica), prelevata da falda sotterranea (n. 1 pozzo) e da corpo idrico superficiale (n. 1 presa dal Torrente Nozza)
- per uso igienico-sanitario, prelevata da acquedotto.

Al fine di contenere i consumi idrici, gli impianti in esercizio presso il sito produttivo che utilizzano acqua sono del tipo a circuito chiuso. L'acqua industriale consumata serve in buona parte per reintegrare le quantità perse per evaporazione e per gli spurghi dei circuiti necessari al mantenimento dei parametri ottimali per il buon funzionamento degli impianti.

Al fine di:

- assicurare l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione delle risorse idriche dalle linee guida europee per la lavorazione dei metalli ferrosi,
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzatorie in materia di approvvigionamento idrico (in particolare per quel che concerne i volumi annui massimi emungibili da pozzo e da corpo idrico superficiale),
- mantenere in efficienza tutte le apparecchiature ed impianti che consumano acqua,
- mantenere sotto controllo i consumi di acqua e definire eventuali azioni di miglioramento,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale PSAESS 06 "Procedura per la gestione della pianificazione dei controlli operativi" e, più in particolare, l'istruzione operativa IOAE 06 "Esecuzione delle letture periodiche mensili dei contatori".

7.3.1 CONSUMO DI ACQUA

7.3.1.A Consumo di acqua industriale

Si riporta, nelle figure 7.3.1.A e 7.3.1.B, il consumo di acqua industriale in valore assoluto e in valore relativo (IND_10) rispetto alle quantità di acciaio laminato + bonificato riportate al capitolo 7.

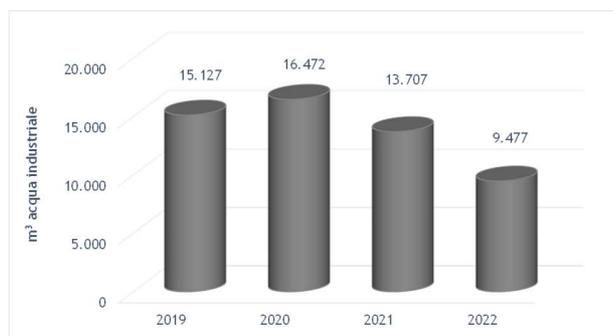


Figura 7.3.1.A - Consumo acqua industriale, in valore assoluto

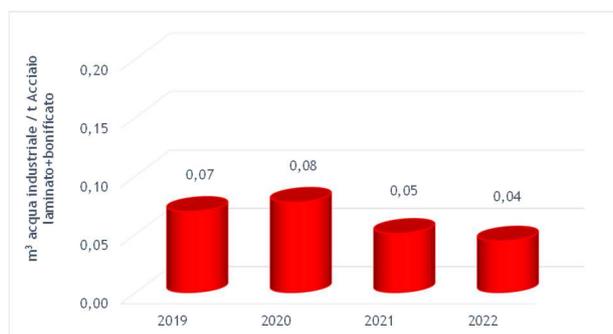


Figura 7.3.1.B - Consumo acqua industriale, in valore relativo

Le figure 7.3.1.A e 7.3.1.B evidenziano che i consumi di acqua industriale non appaiono correlate con i volumi produttivi, riscontrandosi nel periodo considerato una tendenziale sostanziale riduzione dei prelievi idrici sia in valore assoluto che relativo. I benefici sono da correlare significativamente all'importante revamping al treno di laminazione avviato nel 2021 e completato ad agosto 2022.

7.3.1.B Consumo di acqua potabile

Si riporta, nelle figure 7.3.2.A e 7.3.2.B, il consumo di acqua potabile in valore assoluto e in valore relativo (IND_11) rispetto al seguente numero medio di dipendenti.

Tabella 7.3.1 - Numero medio di dipendenti

Numero medio di dipendenti	2019	2020	2021	2022
Intero sito di Mura	143	143	142	143

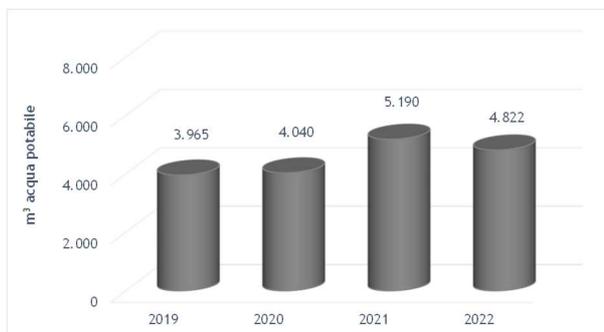


Figura 7.3.2.A - Consumo acqua potabile, in valore assoluto

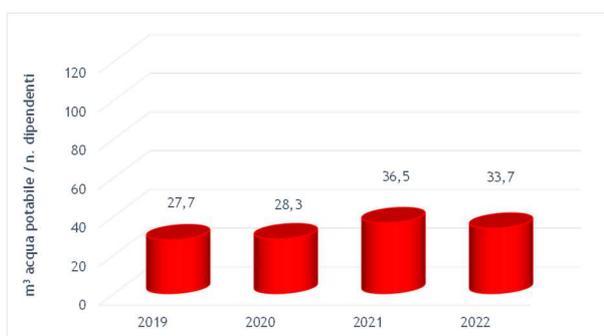


Figura 7.3.2.B - Consumo acqua potabile, in valore relativo

Analizzando i dati sul consumo di acqua potabile in valore assoluto e in valore relativo (IND_11) si notano consumi più contenuti nel biennio 2019-20 e consumi più elevati nel biennio 2021-22, pur con una ripresa alla diminuzione nell'ultimo anno. L'aumentato consumo di acqua potabile del 2021 è imputabile ad una perdita nelle tubazioni e all'aumento delle ore lavorate conseguenti alla crescita dei volumi di produzione.

7.4 INDICATORI RELATIVI AI RIFIUTI

7.4.1 PRODUZIONE DI RIFIUTI

Presso il sito di Mura sono prodotti:

- rifiuti assimilati ad urbani (es. rifiuti organici della mensa, rifiuti prodotti negli uffici, ecc.), conferiti al servizio pubblico

di raccolta; tali rifiuti non sono sottoposti a monitoraggio delle quantità prodotte;

- rifiuti speciali, non pericolosi e pericolosi, conferiti a soggetti terzi autorizzati al recupero o smaltimento.

Nella seguente tabella sono riportate le quantità di rifiuti speciali prodotti nel periodo considerato, suddivisi per codice CER (in rosso sono evidenziati i rifiuti pericolosi).

C.E.R.	Descrizione rifiuto	Quantità kg/anno 2019	Quantità kg/anno 2020	Quantità kg/anno 2021	Quantità kg/anno 2022	Destinaz.
08 03 18	Toner per stampa esauriti	160	10	30	20	R13
10 02 10	Scaglia laminazione	4.245.580	3.592.300	4.408.340	3.794.700	R13
10 02 11	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento	925.340	794.360	993.860	835.200	D1 D9
12 01 02	Polveri e particolato		11.520	33.520	14.720	R13
12 01 12	Cere e grassi esauriti	8.000	1.640	4.620	2.190	D15 D13
12 01 21	Corpi d'utensili	4.020	1.340	2.000	1.260	R13
13 02 08	Oli esausti	35.360	5.400	10.080	9.690	R13
15 01 03	Imballaggi in legno	28.700	20.540	15.020	38.920	R12 R13 R03
15 01 06	Imballaggi in materiali misti		460	520	3.880	R13
15 01 10	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	6.340	2.070	1.910	1.880	R13
15 01 11	Imballaggi metallici contenenti matrici solide, porose pericolose	170	75	110	40	R13
15 02 02	Absorbenti materiali filtranti	9.740	2.790	2.320	1.600	R13 D15
16 01 03	Pneumatici fuori uso	2.860	720		380	R13
16 01 06 NP	Veicolo fuori uso					R4
16 01 07 P	Filtri olio		220	540	190	R13
16 01 21 P	Componenti pericolosi diversi da		2.540	780	1.960	R13
16 02 09 P	Trasformatori e condensatori	14.100				D15
16 02 13 P	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi div. da 16 02 09 e 16 02 12	100	20		10	R13
16 02 14	Apparecchiature fuori uso	99.760	1180	5240	90	D15 R04
16 02 15	Componenti pericolosi rimossi	60				R13
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso div. da 16 02	120			200	R13
16 05 05	Gas in contenitori a pressione	1.000				R13
16 06 01	Batterie al piombo	580			200	R13
16 06 04		40			40	R13
16 10 02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi				540	D15
16 11 04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni metallurgiche diversi di quelli di cui alla voce 16 11 03	88.480	89.100	34.100	55.960	R5 R13
17 02 03	Plastica	40	680	4130		R13
17 04 05	Ferro e acciaio	16.023.020	7.963.200	4.466.520	4.558.400	R4
17 04 11	Cavi diversi da quelli	8.000	2.940	4.760		R13
17 08 02	materiali da costruzione e base di			140		R13
17 06 04	Materiali isolanti					D15 R13
17 05 04	Terre e rocce					D1
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività	50.760 169.380	11.640	1.900		R13 D1
20.01.21	Tubi fluorescenti	120			40	R13
200307	Rifiuti ingombranti				80	R13

Come è possibile notare dai dati di tabella 7.4.1, i rifiuti speciali prodotti da attività ordinarie in maggiori quantità sono

rappresentati dalle "Scaglie di laminazione" (CER 100210) e dal "Ferro e acciaio" (CER 170405).

Al fine di:

- assicurare l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione dei rifiuti dalle linee guida europee per la lavorazione dei metalli ferrosi,
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzatorie in materia di gestione dei rifiuti (in particolari quelle sulla classificazione, sul deposito e sulla tenuta delle registrazioni - Registro di Carico e Scarico e Formulare di Identificazione Rifiuti -),
- gestire correttamente tutte le aree di deposito dei rifiuti (separazione, identificazione e protezione dal dilavamento ad opera delle acque meteoriche - o la loro raccolta e invio ad idonei impianti di trattamento -),
- mantenere sotto controllo la produzione di rifiuti e definire eventuali azioni di miglioramento,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale IOAESS 06A "Procedura per la gestione dei rifiuti" che disciplina, in particolare, le attività di classificazione dei rifiuti, raccolta differenziata e deposito temporaneo dei rifiuti prodotti e avvio a recupero o smaltimento dei rifiuti prodotti e relative registrazioni.

Si riporta, nelle figure 7.4.1.A e 7.4.1.B, la produzione di rifiuti speciali in valore assoluto e in valore relativo (IND₁₂) rispetto alle quantità di acciaio laminato + bonificato riportate al capitolo 7.

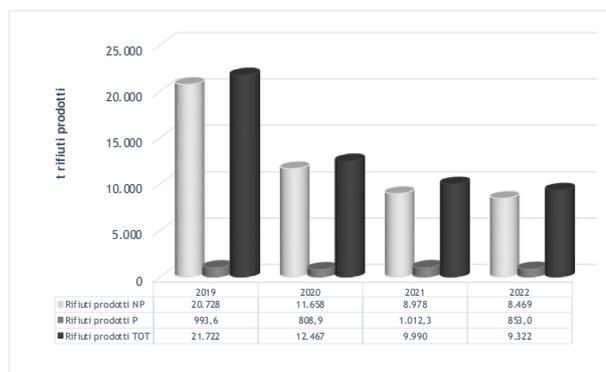


Figura 7.4.1.A - Produzione rifiuti speciali, in valore assoluto

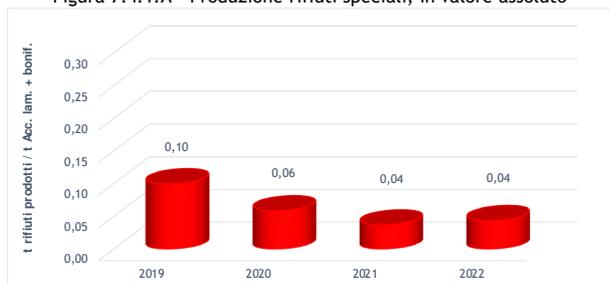


Figura 7.4.1.B - Produzione rifiuti speciali, in valore relativo

Nelle figure 7.4.2.A e 7.4.2.B è riportata la produzione di rifiuti pericolosi in valore assoluto e in valore relativo (IND_13) rispetto alla produzione totale di rifiuti speciali.

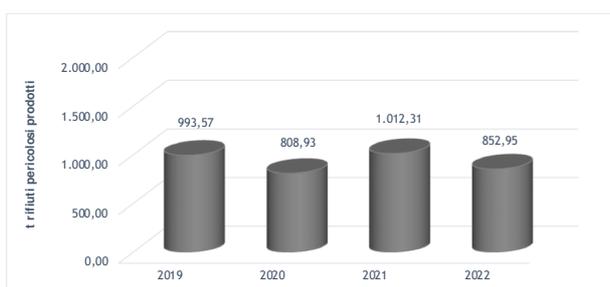


Figura 7.4.2.A - Produzione rifiuti speciali pericolosi, in valore assoluto

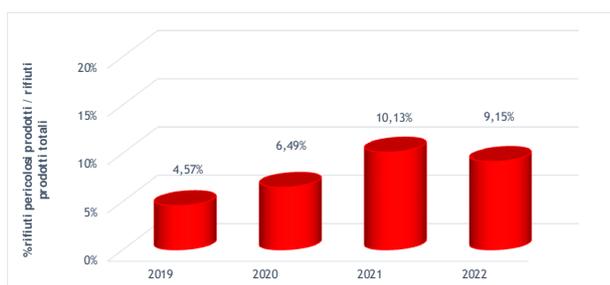


Figura 7.4.2.B - Produzione rifiuti speciali pericolosi, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure 7.4.2.A e 7.4.2.B si può osservare che la produzione di rifiuti speciali pericolosi in valore assoluto non segue l'andamento della produzione, essendo tali rifiuti prodotti principalmente dalle attività di manutenzione di strutture ed impianti.

Infine, si riportano di seguito le quantità di rifiuti prodotti avviati a recupero sul totale dei rifiuti prodotti (IND_14).

Tabella 7.4.2 - Rifiuti avviati a recupero sul totale dei rifiuti prodotti

	2019	2020	2021	2022
Rifiuti prodotti avviati a recupero su totale rifiuti prodotti	94,9%	93,6%	90,0%	91,0%

7.5 INDICATORI RELATIVI ALL'USO DEL SUOLO

Si riportano, di seguito, i dati relativi all'uso del suolo in relazione alla biodiversità del sito di Mura, in valore assoluto (m²) e in valore relativo (%) rispetto alla superficie totale utilizzata:

Tabella 7.5.1 - Indicatori relativi all'uso del suolo

Uso del suolo	2019	2020	2021	2022 (primi 9 mesi)
Superficie totale utilizzata (IND_15)	126.898 (100%)	126.898 (100%)	126.898 (100%)	126.898 (100%)
Superficie scoperta permeabile	42.858 (34%)	42.858 (34%)	42.858 (34%)	42.858 (34%)
Superficie impermeabile (IND_16)	84.040 (66%)	84.040 (66%)	84.040 (66%)	84.040 (66%)
Superficie a natura nel sito (NS) (IND_17)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)
Altra superficie a verde (IND_18)	42.858 (34%)	42.858 (34%)	42.858 (34%)	42.858 (34%)
Superficie a natura fuori sito (FS) (IND_19)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)

Come è possibile notare dai dati nella Tabella soprariportata (IND_19), al momento non è orientata alla natura alcuna superficie all'esterno del sito, mentre la superficie orientata alla natura all'interno del sito ammonta allo 0% della superficie complessiva (IND_17), non essendo attualmente disponibile alcuna superficie utile alla piantumazione e al mantenimento di essenze arboree.

7.6 INDICATORI RELATIVI ALLE EMISSIONI

7.6.1 EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA

Come anticipato in tabella 3.3.2, al sito Acciaierie Venete S.p.A. di Mura sono assegnate quote di emissione di CO₂ con

autorizzazione ministeriale rilasciata nell'ambito dello schema ETS, il sistema per lo scambio delle quote di emissione dell'Unione Europea.

Si riportano, in tabella 7.6.1, le quote assegnate al sito per gli anni 2019-2022.

Tabella 7.6.1 - Quote assegnate di emissione di CO₂

Sito	Quote 2019	Quote 2020	Quote 2021	Quote 2022
Mura	15.710	15.386	12.907	12.907

Sulla base dei consumi di combustibili riportati al precedente paragrafo 7.1.2 è possibile calcolare le emissioni dirette di anidride carbonica (CO₂ eq.) mediante ricorso ai coefficienti utilizzati per l'inventario nazionale UNFCCC delle emissioni di CO₂ (tabelle "dei parametri standard nazionali per il monitoraggio e la comunicazione dei gas ad effetto serra ai sensi del decreto legislativo n. 30 del 2013" pubblicate dal Ministero dell'Ambiente) di seguito indicati:

- gas naturale: 1,975 (2019), 1,984 (2020), 1,983 (2021), 1,991 (2022) t CO₂ eq. / Stm³ gas;
- gasolio: 3,155 (2019, 2020), 3,169 (2021, 2022) t CO₂ eq. / t gasolio.

Si riportano, nelle figure 7.6.1.A e 7.6.1.B, le emissioni dirette di gas serra (CO₂) derivanti dalla combustione di gas naturale e gasolio in valore assoluto e in valore relativo (IND_20) rispetto alle quantità di acciaio laminato + bonificato riportate in tabella 7.2.

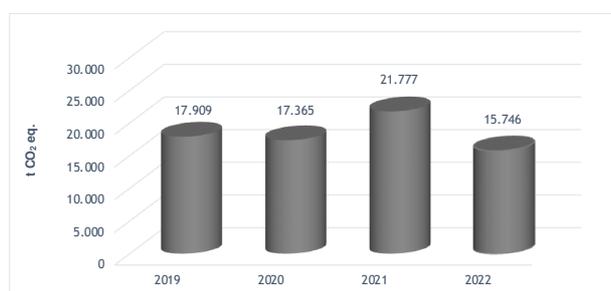


Figura 7.6.1.A - Emissioni dirette di gas serra (CO₂ eq.), in valore assoluto

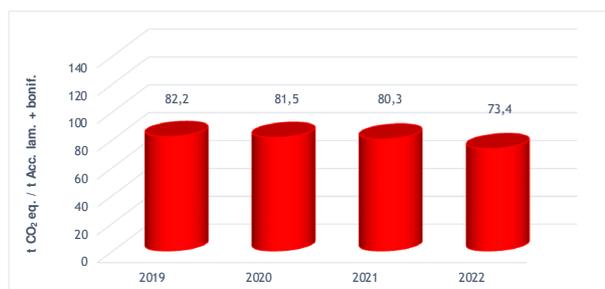


Figura 7.6.1.B - Emissioni dirette di gas serra (CO₂ eq.), in valore relativo

Si evidenzia che le emissioni totali di gas serra delle figure 7.6.1.A e 7.6.2.A differiscono da quelle dichiarate nell'ambito dello schema ETS per gli anni 2019÷2022 (v. tabella 7.6.2), essendo le metodologie di calcolo molto diverse; infatti, ai fini ETS non entrano nei conteggi i consumi di gasolio, essendo questo utilizzato esclusivamente per autotrazione.

Tabella 7.6.2 - Quote di emissione di CO₂ dichiarate nell'ambito dello schema ETS

Sito	Quote 2019	Quote 2020	Quote 2021	Quote 2022
Mura	17.537	17.056	21.266	17.177

Analizzando i dati delle figure relative alle emissioni dirette di gas serra (CO₂ eq.) derivanti dalla combustione di gas naturale e gasolio si possono fare le seguenti considerazioni:

- le emissioni di gas serra in valore assoluto hanno, nel periodo considerato, un andamento simile a quello delle produzioni;
- le emissioni di gas serra, in valore relativo, presentano un andamento pressoché costante nel periodo considerato, attestandosi su un valore prossimo ad 80 ton CO₂ eq. / ton acciaio trattato.

Per quanto riguarda le emissioni degli altri gas serra indicati dal Regolamento EMAS, si ritiene:

- con riferimento ai gas CH₄, N₂O, NF₃ e SF₆, che esse siano trascurabili non essendo svolte attività né gestite apparecchiature che ne possono determinare un rilascio significativo nell'ambiente;

- con riferimento ai gas HFC e PFC, che esse siano trascurabili non essendo state rilevate, nel periodo considerato, perdite dalle apparecchiature contenenti gas refrigeranti in quantità superiore alla soglia (5 t CO₂ eq.) oltre la quale è obbligatorio effettuare le prove periodiche di tenuta dei circuiti.

7.6.2 EMISSIONI TOTALI ANNUE NELL'ATMOSFERA

Come anticipato nel paragrafo 3.3.2, diverse linee e impianti producono emissioni puntuali in atmosfera. Le emissioni puntuali maggiormente significative sono quelle prodotte dal forno di preriscaldamento dei prodotti da laminare (camino E1), dal forno di austenitizzazione (camino E3), dalle troncatrici (camino E8) e dal treno intermedio della linea di laminazione (camino E9).

Si riportano, in tabella 7.6.3, le modalità di prevenzione dei rischi ambientali dovuti alle emissioni in atmosfera:

Tabella 7.6.3 - Modalità di prevenzione dei rischi ambientali relativi alle emissioni in atmosfera

Reparto / Fase	Presidi ambientali
Laminatoio / Produzione laminati	<ul style="list-style-type: none"> • Captazione emissioni da forno di riscaldamento e convogliamento a camino E1 • Captazione emissioni da treno intermedio di laminazione e convogliamento a camino E9 • Captazione emissioni da troncatrici e convogliamento a camino E8
Finitura / Lavorazione e trattamenti dei laminati	<ul style="list-style-type: none"> • Captazione emissioni da forno di ricottura e convogliamento a camino E7 • Captazione emissioni da linea di bonifica n. 1 (forno di austenitizzazione e forno di rinvenimento) e convogliamento ai camini E3 ed E4
Officina / Manutenzione impianti ed attrezzature	<ul style="list-style-type: none"> • Captazione emissioni da lavorazioni meccaniche e convogliamento a camino E2 • Captazione emissioni da saldatura e convogliamento a camino E5

Al fine di:

- assicurare l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione delle emissioni in aria dalle linee guida europee per la lavorazione dei metalli ferrosi,
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzatorie in materia di emissioni in atmosfera,
- mantenere in efficienza tutti gli impianti che producono emissioni e gli eventuali sistemi di abbattimento delle stesse,
- mantenere sotto controllo la produzione di emissioni in aria e definire eventuali azioni di miglioramento,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale IOAESS 06D "Gestione delle emissioni in atmosfera", che definisce le modalità di gestione operativa e manutenzione degli impianti con emissioni in atmosfera convogliate a camino, definendo compiti e responsabilità di ogni figura coinvolta.

Si riportano, nelle figure 7.6.2.A, 7.6.2.B e 7.6.2.C le quantità di inquinanti maggiormente significativi emessi in aria dalla linea di laminazione [Polveri totali (PM) e Ossidi di azoto (NO_x)] in valore assoluto e in valore relativo (IND_21) rispetto alle quantità di acciaio laminato riportate al capitolo 7.

Gli inquinanti in aria sono stimati sulla base delle analisi periodiche effettuate sulle emissioni convogliate sottoposte ad autorizzazione e delle ore di funzionamento dei singoli camini.

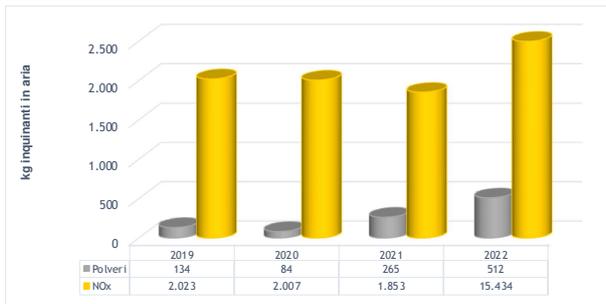


Figura 7.6.2.A - Emissioni di inquinanti in aria da laminazione, in valore assoluto

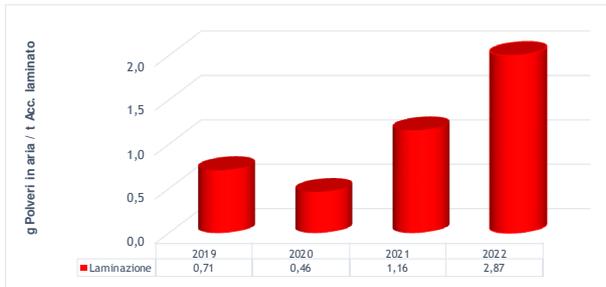


Figura 7.6.2.B - Emissioni di Poveri in aria da laminazione, in valore relativo

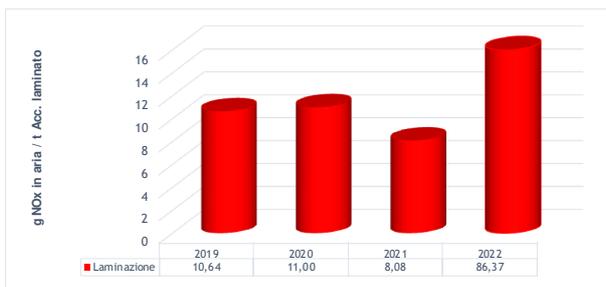


Figura 7.6.2.C - Emissioni di NOx in aria da laminazione, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure relative alle emissioni in aria del sito (IND_21) si nota:

- un aumento delle emissioni relative di polveri del processo di laminazione negli ultimi 2 anni del periodo considerato, dovuto a valori di concentrazione e di portata (misurati nel corso delle analisi delle emissioni dei camini E1, E8 ed E9) leggermente superiori a quelli abitualmente rilevati;
- una riduzione delle emissioni relative di NOx del processo di laminazione negli ultimi 2 anni del periodo considerato, dovuto a valori di concentrazione e di portata (misurati nel corso delle analisi delle emissioni dei camini E1, E8 ed E9) leggermente inferiori a quelli abitualmente rilevati.

Infine, per prevenire la produzione di emissioni diffuse dai piazzali e dalle strade

utilizzati per la movimentazione di materie prime, additivi e prodotti finiti, è effettuata almeno settimanalmente un'attività di spazzamento.

7.6.3 EMISSIONI TOTALI ANNUE NELL'ACQUA

Come anticipato nel paragrafo 3.3.2, diverse linee e impianti producono scarichi idrici. Si tratta di:

- acque reflue industriali, costituite principalmente da spurghi dei circuiti di raffreddamento, spurgo dei sistemi di demineralizzazione dell'acqua e dagli eventuali sversamenti accidentali di liquidi all'interno delle aree pavimentate degli stabilimenti;
- acque meteoriche prodotte sulle superfici che possono comportare il dilavamento di sostanze pericolose e/o pregiudizievoli per l'ambiente (es. depositi di scaglie e fanghi).

Esse, dopo essere state sottoposte a trattamento chimico-fisico, sono scaricate nel corpo idrico superficiale "Torrente Nozza" (punto di scarico autorizzati "S3").

Si riportano, in tabella 7.6.4, le modalità di prevenzione dei rischi ambientali dovuti alle emissioni in acqua.

Tabella 7.6.4 - Modalità di prevenzione dei rischi ambientali relativi alle emissioni in acqua

Reparto / Fase	Presidi ambientali
Attività di servizio	<ul style="list-style-type: none"> • Ricorso ad impianti di utilizzo dell'acqua a circuito chiuso • Depurazione acque industriali in impianto di trattamento chimico-fisico e invio allo scarico S3 • Raccolta acque meteoriche dilavamento superfici che possono comportare il dilavamento di sostanze pericolose e/o pregiudizievoli per l'ambiente (es. depositi di scaglie e fanghi) e invio all'impianto di trattamento chimico-fisico

Al fine di:

- assicurare l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione delle emissioni in acqua dalle linee guida europee per la lavorazione dei metalli ferrosi,

- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzatorie in materia di scarichi idrici,
- mantenere in efficienza tutti gli impianti che producono acque reflue e meteoriche e i sistemi di depurazione delle stesse,
- mantenere sotto controllo la produzione di emissioni in acqua e definire eventuali azioni di miglioramento,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale IOAESS 06B “Gestione del depuratore” avente lo scopo di “regolamentare e facilitare la gestione dei depuratori all’interno degli stabilimenti Acciaierie Venete S.p.A”.

Si riportano, nelle figure 7.6.3.A e 7.6.3.B, le quantità di inquinanti maggiormente significativi [Carbonio Organico Totale (COT), Cloruri, Fluoruri, Idrocarburi totali e Metalli] emessi in acqua, in valore assoluto e in valore relativo (IND_22) rispetto alle quantità di acciaio laminato + bonificato riportate al capitolo 7; esse sono calcolate sulla base delle analisi effettuate sugli scarichi sottoposti ad autorizzazione e delle portate scaricate di seguito indicate:

- anno 2019: 7.518 m³;
- anno 2020: 8.169 m³;
- anno 2021: 7.414 m³;
- anno 2022: 4.687 m³.

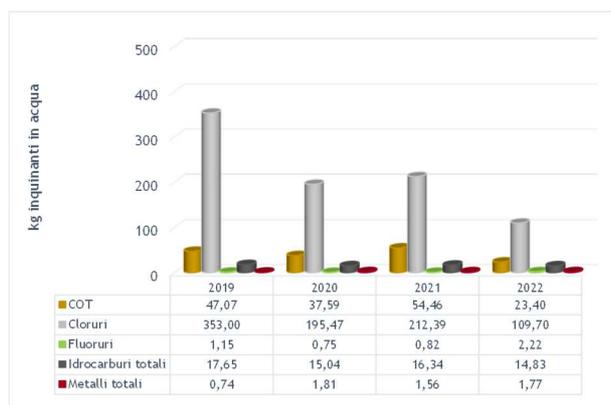


Figura 7.6.3.A - Emissioni di inquinanti in acqua, in valore assoluto

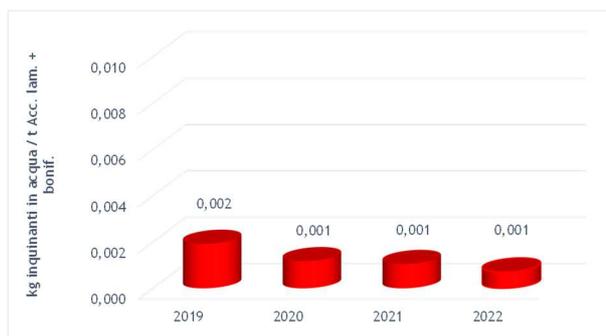


Figura 7.6.3.B - Emissioni di inquinanti in acqua, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure 7.6.3.A e 7.6.3.B si nota una tendenziale riduzione degli inquinanti emessi in acqua in valore assoluto nel periodo considerato; ciò è dovuto ad una riduzione della concentrazione media degli inquinanti in acqua associata ad una diminuzione della portata di acque reflue complessivamente scaricate in acque superficiali.

7.6.4 EMISSIONI ACUSTICHE

Presso il sito di Mura sono eseguite indagini fonometriche con frequenza triennale, nel rispetto dei disposti dell’Autorizzazione Integrata Ambientale vigente.

I recettori influenzati dalle sorgenti sonore del sito sono di seguito raffigurati.



Figura 7.6.4 - Recettori influenzati dalle sorgenti sonore

Si riportano, di seguito, gli esiti dell’ultima valutazione di impatto acustico effettuata presso i recettori influenzati dalle sorgenti sonore del sito produttivo; le misure sono state eseguite nel mese di novembre 2020.

Per semplicità viene riportato solamente il confronto tra livelli sonori diurni e notturni misurati e valori limite di immissione.

Tabella 7.6.5 - Esiti delle ultime valutazioni di impatto acustico

Recettore	Classe acustica	LivSD (dBA) (1)	VLID (dBA) (2)	LivSN (dBA) (3)	VLIN (dBA) (4)
R1	V	58.6	70	52.9	60
R2	V	53.6	70	52.6	60

Note:

(1) Livello sonoro diurno.

(2) Valore limite immissione diurno.

(3) Livello sonoro notturno.

(4) Valore limite immissione notturno.

Dallo studio realizzato e dal confronto degli stessi con i limiti fissati dal D.P.C.M. 14.11.1997 "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore", si può riassumere quanto segue:

- I limiti assoluti di immissione risultano essere sempre rispettati, sia durante il periodo diurno che durante quello notturno, presso i ricettori in esame.

- I limiti assoluti di emissione risultano essere sempre rispettati, sia durante il periodo diurno che durante quello notturno, presso i ricettori in esame.

- I limiti assoluti differenziali non risultano essere applicabili al caso in esame.

7.7 INDICATORI RELATIVI AGLI ALTRI ASPETTI AMBIENTALI, COMPRESI QUELLI INDIRETTI

Si riportano, di seguito, alcune considerazioni sugli altri aspetti ambientali, compresi quelli indiretti, dei siti oggetto di registrazione che, seppur poco significativi, sono soggetti a monitoraggio e controllo:

Tabella 7.6.6 - Considerazioni sugli altri aspetti ambientali, compresi quelli indiretti

Aspetto ambientale	Considerazioni
DIRETTO / Emissioni odorigene	Data la tipologia di processi svolti, presso il sito non sono presenti sorgenti significative di odori. Non si registrano lamentele provenienti dalle parti interessate esterne riguardanti gli odori.
DIRETTO / Gestione sostanze pericolose (trasporto merci pericolose su strada - ADR)	In riferimento alle attività connesse al trasporto di merci pericolose su strada (ADR), nel sito sono effettuate: <ul style="list-style-type: none"> • carico e spedizione di merci pericolose, rappresentate dai rifiuti prodotti, per il conferimento a impianti terzi autorizzati al recupero o smaltimento degli stessi; • scarico di merci pericolose, rappresentate dai prodotti chimici approvvigionati, da utilizzare nei processi. Le attività connesse al trasporto di merci pericolose su strada (ADR) sono regolarmente controllate da un "Consulente ADR" in possesso delle prescritte abilitazioni. Il personale aziendale coinvolto nella gestione delle merci pericolose soggette ad ADR è regolarmente formato.
DIRETTO / Impatto paesaggistico	Il sito oggetto di registrazione è collocato in area industriale in cui non sono presenti vincoli paesaggistici.
INDIRETTO / Aspetti legati al ciclo di vita dei prodotti	Come anticipato al § 3.3.1, il ciclo di lavorazione di prodotti in acciaio da forno elettrico, provenienti da rottame ferroso, permette di sfruttare al massimo il potenziale di riciclabilità dell'acciaio.
INDIRETTO / Traffico veicolare indotto	Per il sito il flusso veicolare stimato per il ricevimento di materiali e la spedizione di merci e rifiuti è pari a 60 mezzi/ giorno circa.
INDIRETTO / Gestione fornitori	Gli aspetti ambientali dei fornitori sono tenuti in considerazione: <ul style="list-style-type: none"> ✓ calcolando (ed aggiornando periodicamente) l' "indice di significatività del componente/ servizio", in modo da suddividere i componenti/ servizi in categorie a diverso livello di significatività (alta, media e bassa) per la sicurezza e/o l'ambiente, ✓ valutando preventivamente (sia dal punto di vista tecnico che commerciale) l'acquisto dei componenti/ servizi, ✓ qualificando i fornitori mediante assegnazione di un punteggio, in base alla significatività delle forniture e ad aspetti soggettivi (premianti o penalizzanti) correlati ai rischi introducibili per la sicurezza e/o l'ambiente, in base a quanto stabilito nella procedura del Sistema di gestione aziendale PSAESS 09 "Procedura per l'acquisto di beni e servizi energetici ed ambientali, prodotti, apparecchiature ed energia".

In relazione alle ricadute indirette sul territorio degli aspetti ambientali del sito oggetto di registrazione, le considerazioni riportate in tabella 7.6.6 sono fatte sulla base degli elementi del contesto, delle parti interessate e degli aspetti ambientali diretti.

8. CONFERMA DEL SODDISFACIMENTO DELLE PRESCRIZIONI DEL REGOLAMENTO EMAS E RIFERIMENTI DEL VERIFICATORE AMBIENTALE

La presente Dichiarazione Ambientale è stata convalidata ai sensi del Regolamento CE n. 1221/2009 e s.m.i. dal verificatore ambientale RINA SERVICES S.p.A., Via Corsica n. 12, 16128 - Genova (GE) - Italy, n. accreditamento IT-V-0002.

RINA Services S.p.A. ha verificato, attraverso una visita ai siti, colloqui con il personale e l'analisi della documentazione e delle registrazioni, che la politica, il sistema di gestione e le procedure di audit sono conformi al Regolamento CE 1221/2009 e s.m.i..

Acciaierie Venete S.p.A. dichiara che i dati pubblicati nella presente Dichiarazione Ambientale sono reali e corrispondono a verità e si impegna a diffondere e a rendere pubblico il presente documento. Acciaierie Venete S.p.A. si impegna, inoltre, a presentare con periodicità annuale al verificatore ambientale accreditato le variazioni dei dati e delle informazioni contenute nel documento per la convalida periodica e a provvedere alla completa revisione della Dichiarazione Ambientale entro tre anni dalla data della convalida triennale.

Il periodo di validità della presente Dichiarazione Ambientale è di tre anni a partire dalla data di convalida della presente convalida. Pertanto, il termine di presentazione della prossima riedizione completa della Dichiarazione è il 2026.

Gli aggiornamenti annuali della Dichiarazione ("Dichiarazione Ambientale aggiornata") verranno inviati, come previsto dal Regolamento (CE) n. 1221/2009, all'organismo competente e successivamente alla convalida essi verranno messi a disposizione del pubblico che ne faccia espressa richiesta.

Per ogni richiesta di informazione, chiarimento, o rilascio di copia di questa Dichiarazione Ambientale si faccia riferimento a:

Acciaierie Venete S.p.A.
Ufficio Health, Safety & Environment
Riviera Francia, 9/11 - 35127 Padova (PD)
Tel. +39 049 8282820
e-mail: emas@acciaierievenete.com

RINA	DIREZIONE GENERALE Via Corsica, 12 16128 GENOVA
CONVALIDA PER CONFORMITA' AL REGOLAMENTO CE N° 1221/2009 del 25.11.2009 (Accredитamento IT - V - 0002)	
N. <u>784</u>	
Andrea Alloisio Certification Sector Manager  RINA Services S.p.A. Genova, <u>30/06/2023</u>	

9. GLOSSARIO²

Ambiente: contesto nel quale un'organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

Analisi Ambientale Iniziale (AAI): un'esauriente analisi iniziale dei problemi ambientali, degli impatti e delle prestazioni ambientali, relativi alle attività svolte in un sito.

Aspetto Ambientale: elemento delle attività o dei prodotti o dei servizi di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente.

Condizioni operative anomale: condizioni che determinano un funzionamento non ottimale di un'attività, pur nel rispetto delle norme di sicurezza per l'Azienda e per i dipendenti, che senza interventi correttivi possono portare al non rispetto delle norme di qualità ed ambientali applicabili.

Condizioni operative normali: condizioni previste in fase progettuale e riscontrate in esercizio che determinano il rendimento ottimale di un'attività.

Componente ambientale: aria, acqua, suolo, risorse naturali, ecc.

Convalida: procedura di verifica della Dichiarazione Ambientale secondo i criteri del Regolamento EMAS n. 1221/09, per esaminare le informazioni della Dichiarazione stessa ma anche della Politica, del Programma di miglioramento continuo, del Sistema di Gestione, le procedure di analisi o audit, il Riesame della Direzione al fine di accettare la conformità con il Regolamento stesso.

Dichiarazione Ambientale (DA): una descrizione chiara e priva di ambiguità dell'organizzazione che include un sommario delle sue attività e dei suoi prodotti e servizi, dei dati disponibili sulle prestazioni dell'organizzazione rispetto i suoi obiettivi e target ambientali ed altri fattori concernenti le prestazioni ambientali. La Politica ambientale dell'organizzazione e una breve illustrazione del suo Sistema di Gestione Ambientale. Una descrizione di tutti gli aspetti ambientali significativi, diretti ed indiretti, degli obiettivi e dei target ambientali.

Documentazione del Sistema di Gestione Integrato: Il manuale, i registri, i documenti, atti a garantire l'attuazione del Sistema di Gestione Integrato.

Effetto ambientale (impatto ambientale): qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, causata totalmente o parzialmente dagli aspetti ambientali di un'organizzazione.

Efficacia: grado di realizzazione delle attività pianificate e di conseguimento dei risultati pianificati.

Efficienza ambientale (prestazione ambientale): risultati misurabili della gestione dei propri aspetti ambientali da parte di un'organizzazione.

Fornitore: organizzazione o persona che fornisce un prodotto / servizio.

Gestione: attività coordinate per guidare e tenere sotto controllo un'organizzazione.

Incidente: avvenimento di rilievo, all'interno dell'Azienda, connesso allo sviluppo incontrollato di un'attività che può comportare interazioni con l'ambiente.

Incidente ambientalmente rilevante: avvenimento di rilievo connesso allo sviluppo incontrollato di un'attività che dia luogo ad un pericolo grave immediato o differito, all'interno o all'esterno dell'Azienda, per l'uomo e per l'ambiente.

Inquinamento: l'introduzione, diretta o indiretta, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore nell'aria, nell'acqua o nel terreno, che potrebbe nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o di altri suoi legittimi usi.

Istruzione operativa: istruzione di lavoro che precisa le modalità tecniche di effettuazione di particolari attività operative.

Manuale di Gestione Integrato (MGI): documento che enuncia la Politica, gli obiettivi ed il Programma di miglioramento continuo dell'Azienda e descrive il Sistema di Gestione Integrato.

² Secondo la norma UNI EN ISO 14050:2010.

Miglioramento continuo: processo ricorrente di accrescimento del sistema di gestione ambientale per ottenere miglioramenti della prestazione ambientale complessiva coerentemente con la politica ambientale dell'organizzazione.

Obiettivi per il miglioramento continuo: obiettivi per il miglioramento delle proprie prestazioni relativamente alla qualità e all'ambiente, conseguenti alla Politica, che l'organizzazione si prefigge di raggiungere.

Organizzazione: gruppo, società, azienda, impresa, ente o istituzione, ovvero loro parti o combinazioni, in forma associata o meno, pubblica o privata, che abbia una propria struttura funzionale e amministrativa.

Politica per la Qualità e per l'Ambiente: gli obiettivi ed i principi generali d'azione di un'organizzazione rispetto alla qualità ed all'ambiente, ivi compresa la conformità alle pertinenti disposizioni regolamentari in materia di qualità e di ambiente e, l'impegno al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali ed ai requisiti di qualità; tale Politica costituisce il quadro per fissare e riesaminare gli obiettivi ed i target.

Prestazione ambientali di processo: prestazioni tecniche inerenti il processo con riferimento alla qualità ed alla quantità dei fattori inquinanti (es: m³ di acqua prelevata da acquedotto / m³ totali di acqua utilizzata).

Procedura gestionale: modalità definite per eseguire un'attività del Sistema di Gestione Integrato sviluppata secondo i seguenti paragrafi: scopo, ambito di applicazione, riferimenti, modalità operativa, responsabilità, modalità di conduzione e registrazioni.

Processo: insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita.

Prodotto: risultato di un processo.

Programma di miglioramento continuo: una descrizione degli obiettivi e delle attività specifici dell'Azienda, concernenti una migliore protezione della qualità e dell'ambiente nel sito, ivi compresa una descrizione delle misure adottate o previste per raggiungere questi obiettivi e, se nel caso, le scadenze stabilite per l'applicazione di tali misure.

Rappresentante della Direzione: soggetto nominato dalla direzione dell'Azienda con poteri e responsabilità per assicurare l'attuazione ed il mantenimento del Sistema di Gestione Integrato.

Registro degli Aspetti Ambientali: elenco degli aspetti ambientali comprendente una loro breve caratteristica. Gli aspetti ambientali vengono individuati nelle condizioni di esercizio normali, anomali o di emergenza. Il registro comprende anche la valutazione degli aspetti tramite i codici di rilevanza.

Riesame: attività effettuata per riscontrare l'idoneità, l'adeguatezza e l'efficacia di qualcosa a conseguire gli obiettivi stabiliti.

Sistema di Gestione Integrato (SGI): la parte del Sistema di Gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le pratiche, le procedure, i processi e le risorse per definire ed attuare la Politica per la Qualità e l'Ambiente.

Sito: tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto controllo gestionale di un'organizzazione che comprende attività, prodotti e servizi. Ed include qualsiasi infrastruttura, impatto e materiali.

Situazione di emergenza: situazione di funzionamento dell'Azienda a seguito di un incidente o in occasione di eventi esterni eccezionali.

Traguardo: requisito di prestazione dettagliato, applicabile all'intera organizzazione o ad una sua parte, derivante dagli obiettivi per il miglioramento continuo e che bisogna fissare e realizzare al fine di raggiungere tali obiettivi.

UNFCC: Convenzione Quadro sui Cambiamenti Climatici delle Nazioni Unite.