



**ACCIAIERIE
DI CALVISANO**

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2024

dati al 30 giugno 2025





Indice

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2024 (dati al 30 giugno 2025)

1. Premesse della direzione
2. L'azienda e la sua attività
3. Storia dell'azienda
4. La gestione Ambientale
5. Dal rottame all'acciaio - Il processo produttivo
6. La valutazione degli Aspetti Ambientali
7. Le prestazioni relative agli Aspetti Ambientali
8. Economia Circolare
9. Gestione delle emergenze
10. Ricerca e sviluppo
11. Certificazioni
12. Piano di miglioramento ambientale
13. Principale Normativa di riferimento
14. Glossario
15. Convalida

Premessa della Direzione

Lettera del Presidente, Giovanni Pasini

La Dichiarazione EMAS rappresenta per Acciaierie di Calvisano un passo volontario, coerente con la strategia di Feralpi Group, per rendicontare e mettere a disposizione di tutti gli stakeholder impegni, interventi e risultati raggiunti per ridurre l'impatto ambientale della propria attività. Nel corso degli anni, Acciaierie di Calvisano - che rappresenta un pilastro industriale della business unit degli acciai speciali di Feralpi Group con una produzione di oltre 400mila tonnellate ogni anno - ha compiuto notevoli sforzi per alleggerire la propria impronta.

Abbiamo implementato misure per migliorare l'efficienza energetica, minimizzato i rifiuti prodotti durante il processo produttivo riavviandoli, ove possibile, all'attività di recupero, razionalizzato l'uso delle risorse naturali e idriche con un obiettivo chiaro: dare il nostro contributo al contrasto al cambiamento climatico.

Le performance ambientali che potete approfondire con trasparenza in questa Dichiarazione non sono solo espressione della roadmap che la nostra società condivide con Feralpi Group. Esse derivano da una purpose che mette dei criteri etici alla base del

proprio agire e che ci porta ad affrontare un percorso impegnativo non solo verso una elettrosiderurgia sempre più modello di manifattura sostenibile, ma anche verso un business model che continua a creare valore per il territorio e la comunità in cui opera da oltre mezzo secolo.

La via per farlo passa inevitabilmente attraverso una governance ispirata a buone pratiche con un commitment chiaro. E ancora, attraverso l'adozione delle migliori tecnologie, lo sviluppo dell'economia circolare, la competenza delle nostre persone e la ricerca di nuove soluzioni tecniche, anche grazie al rafforzamento delle sinergie con gli attori a monte ed a valle delle catene del valore in cui siamo inseriti. Fornitori, partner commerciali, istituzioni, comunità, enti di formazione: siamo parte di un network con cui condividiamo il cammino verso un acciaio a minori emissioni.

Questo è il nostro impegno. Lo potete leggere con chiarezza in queste pagine. È basato su criteri scientifici perché è anche nell'approccio alla decarbonizzazione e nel metodo adottato che stanno i valori in cui crediamo: coerenza, credibilità e concretezza.

Lettera del Direttore di Stabilimento, Massimiliano Bersani

Sono lieto di accompagnarvi nella lettura della nostra Dichiarazione Ambientale, documento cardine che riflette l'impegno costante del Gruppo Feralpi verso la sostenibilità ambientale, formalizzata fin dal lontano 2004 con la stesura del primo Bilancio di Sostenibilità, primo passo di un percorso che ha accompagnato la crescita del Gruppo in questi anni e che è stato declinato a tutti i livelli fino a quelli più prettamente operativi del nostro stabilimento.

Acciaierie di Calvisano è una componente fondamentale del Gruppo Feralpi ed occupa un ruolo importante nel portare avanti un approccio attento ai temi della sostenibilità. Qui viene prodotta una ampia gamma di acciai destinati a numerosi settori che vanno dall'edilizia all'automotive con il comune denominatore dell'attenzione per la sostenibilità e il risparmio energetico in tutte le fasi di gestione dell'unità produttiva, partendo dalla concezione degli impianti passando per le azioni di

ammodernamento fino alla definizione delle procedure operative.

Tuttavia, per quanto siamo consapevoli che la produzione di acciaio è un processo estremamente utilizzatore di risorse, il tema della riduzione di emissione di anidride carbonica è costantemente al centro delle nostre preoccupazioni e siamo fiduciosi che il percorso intrapreso ci possa aiutare ad ottenere il risultato della Carbon Neutrality in tempi ragionevoli.

Da sempre prestiamo particolare attenzione ai nostri stakeholder a cominciare dalla comunità locale, il percorso in atto ci permetterà di condividere costantemente un'ampia gamma di informazioni e, ne siamo convinti, di creare valore non solo per il Gruppo ma anche per la comunità locale e la filiera di cui facciamo parte dando un contributo concreto alla lotta al cambiamento climatico a dimostrazione del nostro impegno per un futuro più sostenibile.

1.1

**Fatti straordinari che
hanno influenzato
l'attività**

La seguente Dichiarazione Ambientale è stata redatta con i dati al 30 giugno 2025 quale aggiornamento annuale.

Il 2024 è stato caratterizzato dal perdurare delle tensioni sui mercati internazionali dovute ai conflitti internazionali, che hanno modificato gli equilibri sui prezzi e sui costi dell'energia e delle materie prime in genere facendo proseguire una crisi di cui non si prevede a medio termine risoluzione.

2.

L'azienda e la sua attività

2.1

Il Gruppo Feralpi

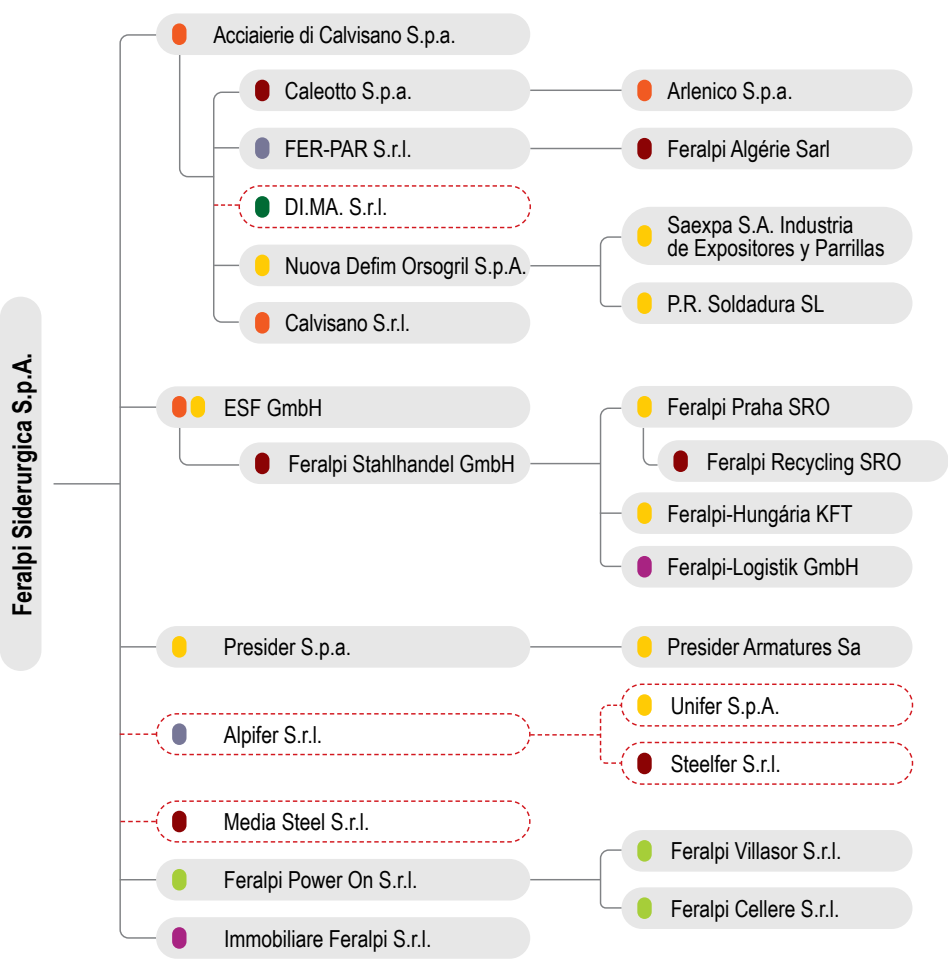
Fondato nel 1968 da Carlo Nicola Pasini assieme ad altri soci, il Gruppo Feralpi ha avuto fin dall'inizio il proprio core business nella produzione siderurgica.

Grazie a un percorso di crescita continua, oggi il Gruppo Feralpi rappresenta uno dei principali produttori siderurgici in Europa specializzato nella produzione di acciai destinati principalmente all'edilizia. Produce oltre due milioni di tonnellate e occupa stabilmente più di c.ca 2.000 dipendenti tra Italia ed Europa. Nel 2024 ha prodotto 2,58 milioni di tonnellate di acciaio in billette, 2,48 milioni di tonnellate di laminati e 1,34 tonnellate di prodotti da trasformazione a freddo.

Il Gruppo ha chiuso il 2024 con un fatturato consolidato c.ca di 1,652 miliardi di Euro.

In quasi cinquant'anni di attività, la struttura si è ramificata secondo una direttrice internazionale che ha saputo dare la giusta risposta ad un settore siderurgico sempre più globalizzato. Partendo dalla tradizione siderurgica, il business è evoluto anche secondo una strategia di diversificazione in nuovi prodotti e integrazione nei mercati a monte e a valle della produzione siderurgica grazie alla crescita, sia interna, quanto esterna, grazie a diverse acquisizioni.

Il Gruppo Feralpi è così strutturato:



Legenda

- Controllo
- + Partecipazione
- Produzioni Siderurgiche
- Lavorazioni a freddo-derivati
- Commercio
- Gestione Partecipazioni
- Ambiente
- Altro
- Energie da fonti rinnovabili

Figura 2.1-1 - Struttura del Gruppo Feralpi

Feralpi Group è attivo in **tre aree di business**: Acciai per l'Edilizia, che rappresenta il core business, dove il Gruppo è tra i leader di mercato in Italia, Germania, Francia, Svizzera e Austria; il business dei Prodotti Speciali e Diversificati, che sono business complementari al business dell'edilizia; Energia, che riguarda la produzione di energia da fonti rinnovabili destinata all'autoconsumo.

Acciai per l'Edilizia: l'area dedicata all'edilizia è suddivisa in due business unit, una denominata Edilizia Italia, l'altra Edilizia Germania. L'attività è iniziata nel 1968 in Italia e nel 1992 in Germania. Le due business unit sono attive nei settori dell'edilizia civile, residenziale e industriale, con focus sulle grandi opere. La business unit Italia è focalizzata sui mercati dell'Italia, della Francia, della Svizzera e dell'Austria, mentre la business unit Germania è focalizzata sui mercati della Germania e dell'Europa dell'Est.

Specialties: l'area è suddivisa in due business unit. La business unit **Prodotti Speciali** è stata avviata nel 2014 ed ha il proprio focus sui settori della meccanica e sull'automotive, operando principalmente nei mercati di Italia e Germania. La business unit **Prodotti Diversificati** è stata avviata nel 2009 e opera nei settori delle costruzioni e dei rivestimenti, con focus su industria e logistica nei mercati di Italia, Francia, Spagna e UK.

Energia: riguarda la produzione di energia da fonti rinnovabili, fotovoltaico ed eolico on shore, destinata all'autoconsumo. Tra le partecipazioni collegate c'è la società Agroittica Lombarda S.p.A., con sede in Calvisano (BS), che si è imposta come il maggiore produttore mondiale di caviale ricavato da storione allevato in cattività. L'allevamento giova dello scambio di calore prodotto dalla adiacente acciaieria e dimostra come l'intuizione del recupero di calore possa sposare la logica dell'efficienza produttiva con la tutela ambientale.

1

Acciai per l'Edilizia

ITALIA	
Feralpi Siderurgica <i>Lonato del Garda, Brescia</i>	Capogruppo che detiene la proprietà delle società operative controllate e partecipate. Fornitrice di servizi. Produzione di acciaio in billette, tondo per calcestruzzo armato in barre e in rotoli, vergella liscia e nervata, ribobinato, trafilato e reti elettrosaldate.
Presider <i>Borgaro Torinese, Torino, Nave, Brescia; Pomezia, Roma</i>	Presagomatura e assemblaggio di tondo per calcestruzzo armato in barre e in rotoli per le imprese di costruzione e per le imprese di prefabbricazione di elementi in calcestruzzo armato.
FRANCIA	
Presider Armatures <i>Saint-Soupplets, Parigi</i>	Presagomatura e assemblaggio di tondo per calcestruzzo armato in barre e in rotoli per le imprese di costruzione e per le imprese di prefabbricazione di elementi in calcestruzzo armato.
GERMANIA	
ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi <i>Riesa</i>	Produzione di acciaio in billette, tondo per calcestruzzo armato in barre e in rotoli, vergella liscia e nervata, ribobinato, trafilato e reti elettrosaldate.
Feralpi Stahlhandel <i>Riesa</i>	Servizi commerciali.
Feralpi-Logistik <i>Riesa</i>	Servizi logistici.

REPUBBLICA CECA	
Feralpi-Praha <i>Kralupy</i>	Produzione e commercio di rete elettrosaldata, trafilato in rotoli e barre.
UNGHERIA	
Feralpi-Hungaria <i>Budapest</i>	Produzione e commercio di rete elettrosaldata e derivati.
ALGERIA	
Feralpi Algérie <i>Orano</i>	Servizi commerciali.

2

Specialties

ITALIA	
Acciaierie di Calvisano <i>Calvisano, Brescia</i>	Produzione di billette, principalmente per acciaio di qualità.
Caleotto <i>Lecco</i>	Commercializzazione di vergella in acciai di qualità.
Arlenico <i>Lecco</i>	Produzione di vergella in acciai di qualità per conto di Caleotto.
Nuova Defim Orsogrill <i>Anzano del Parco, Alzate Brianza, Como</i>	Produzione di reti elettrosaldate, grigliati, recinzioni.
SPAGNA	
Gruppo Saexpa <i>Barcellona; Ripoli</i>	Lavorazione di filo e nastro per il mondo della logistica.

3

Energia

ITALIA	
Feralpi Power On <i>Lonato del Garda, Brescia</i>	Sviluppo ed esercizio di impianti di produzione di energia elettrica principalmente da fonti rinnovabili.

Figura 2.1-2 - Aree di business del Gruppo Feralpi

2.2

Acciaierie di Calvisano S.p.A.

L'acciaieria di Calvisano, situata in località Viadana, nel territorio del comune di Calvisano, fu costruita nel 1972, allo scopo di produrre, mediante un forno da 50 tonnellate, billette di acciaio destinate alla laminazione.

Il territorio del comune di Calvisano è tradizionalmente caratterizzato dalla centralità delle attività agricole. A partire dagli anni '80 tuttavia, la crescita di un tessuto di piccole imprese ha rappresentato un'opportunità di benessere e di nuovi posti di lavoro. In questo contesto le Acciaierie di Calvisano S.p.A. da cinquant'anni rappresenta una realtà consolidata dell'economia locale e insieme ad Agroittica Lombarda S.p.A., con cui è in simbiosi, è una delle realtà aziendali di maggior peso.

Nel corso degli anni sono stati eseguiti numerosi interventi a tutela dell'ambiente e per il miglioramento della sicurezza e la prevenzione degli infortuni. Gli interventi di maggior rilievo hanno riguardato l'automatizzazione di diverse operazioni, la protezione o il presidio di particolari postazioni o aree, l'ampliamento della pavimentazione delle aree non coperte, la costruzione di nuovi impianti tra i quali due torri evaporative per la riduzione del consumo di acqua, il monitoraggio e il trattamento degli agenti inquinanti, l'aggiornamento del piano di emergenza e della composizione delle squadre di intervento. Diversi i

lavori di contenimento acustico, in particolare verso le più vicine frazioni abitate.

Il principio strategico del riutilizzo e del recupero è da sempre alla base del processo produttivo del Gruppo Feralpi. Lo stesso principio viene applicato in modo innovativo anche nel sito di Calvisano in cui l'acqua di falda utilizzata per il raffreddamento dell'acciaieria, mediante impianto scambiatore di calore, è utilizzata da un allevamento ittico di pregio, gestito dalla società collegata Agroittica Lombarda S.p.A.: grazie a questa soluzione impiantistica, oltre al risparmio energetico si verifica un notevole risparmio idrico a beneficio dell'intera zona circostante, caratterizzata da prevalente attività agricola.

Acciaierie di Calvisano fa parte del Gruppo e, come tutte le aziende, dà vita a quella particolare sinergia che contraddistingue il Gruppo Feralpi da tutte le altre realtà che operano nel settore siderurgico. Si può definire come prospettiva: una visione che unifica lo sguardo delle otto aziende italiane e delle sette tedesche per poi tradursi in prodotti e servizi unici.

In occasione del cinquantesimo compleanno di Acciaierie di Calvisano, si è voluto ricordare una tradizione d'acciaio lunga mezzo secolo, per poi volgere lo sguardo alle sfide più attuali della transizione ecologica ed energetica.

2.3

Il Contesto territoriale

Lo stabilimento di Acciaierie di Calvisano è sorto in provincia di Brescia, precisamente a Calvisano, nella frazione Viadana Bresciana ed è collocato in un'area destinata ad attività produttive. Acciaierie di Calvisano rappresenta il sito industriale più ampio essendo le imprese circostanti più piccole. Nel complesso, il contesto paesaggistico in cui è inserita è di natura prevalentemente agricola con la presenza dell'abitato della frazione di Viadana Bresciana.

Acciaierie di Calvisano copre un'area di circa 16,5 ettari. L'insediamento confina a sud ed ovest con lotti ad uso agricolo, ad est con la linea ferroviaria Brescia-Parma e a sud-ovest con l'allevamento di Agroittica Lombarda.

Dal punto di vista infrastrutturale l'area dell'impianto è accessibile tramite la nuova Via Circonvallazione Acciaierie collegata alla Strada Provinciale SP37 "Crema-Casaleto Ceredano".

Secondo il P.G.T. vigente del Comune di Calvisano (per la definizione si rimanda al Cap. 14), all'interno del perimetro dell'insediamento produttivo sono individuate le seguenti zone :

- tessuto urbano consolidato;
- attività produttiva artigianale ed industriale;
- aree agricole di tutela dell'ambito per controllo dello sviluppo urbanistico.

L'area dello stabilimento è posizionata, dal punto di vista morfologico, nella fascia della media pianura bresciana ad occidente del fiume Chiese. Dal punto di vista altimetrico il territorio amministrativo del Comune di Calvisano si colloca tra 85 e 58 m s.l.m..

Il contesto ambientale in cui è inserita l'installazione IPPC (per la definizione si rimanda al Cap. 14) delle Acciaierie di Calvisano, in un raggio di 500 m, non sono presenti vincoli a carattere paesaggistico, come ad esempio parchi, riserve naturali, territori coperti da boschi e foreste, etc. (vincoli ambientali secondo il D.Lgs n. 42 del 22/01/04).

L'unico vincolo ambientale segnalato dal Sistema Informativo Beni Ambientali è rappresentato dalla villa settecentesca Vaso a circa 1.200 m a sud est del perimetro dell'azienda.

A est dell'insediamento, subito dopo la linea ferroviaria si estende un'area "a verde gioco e sport" di livello comunale (sulla quale non si segnala alcun vincolo decretato), recettori sensibili in due scuole (materne/elementari) a circa 550 m e 770 m di distanza.

2.4

Contatti aziendali e periodo di riferimento

RAGIONE SOCIALE	Acciaierie di Calvisano S.p.A.
INDIRIZZO	Via J.F. Kennedy n. 101/A, Calvisano, 25012 (BS) – Italia
CODICE ATECO	24.10
MEMBRI DEL CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE	Giovanni Pasini (Presidente) Giuseppe Pasini Cesare Pasini Andrea Tolettini Lorenzo Angelini Edoardo Zanardelli
DIRETTORE DI STABILIMENTO	Massimiliano Bersani
RESPONSABILE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE - RAPPRESENTANTE DELLA DIREZIONE	Fausto Pelizzari (Persona da contattare per qualsiasi informazione relativa alla presente Dichiarazione Ambientale)
CONTATTI & INFO:	T. +39 030 968 8811 emas@it.feralpigroup.com
PERIODO DI RIFERIMENTO	Anno 2024 e primo semestre 2025 (dal 01.01.2024 al 30.06.2025)

3.

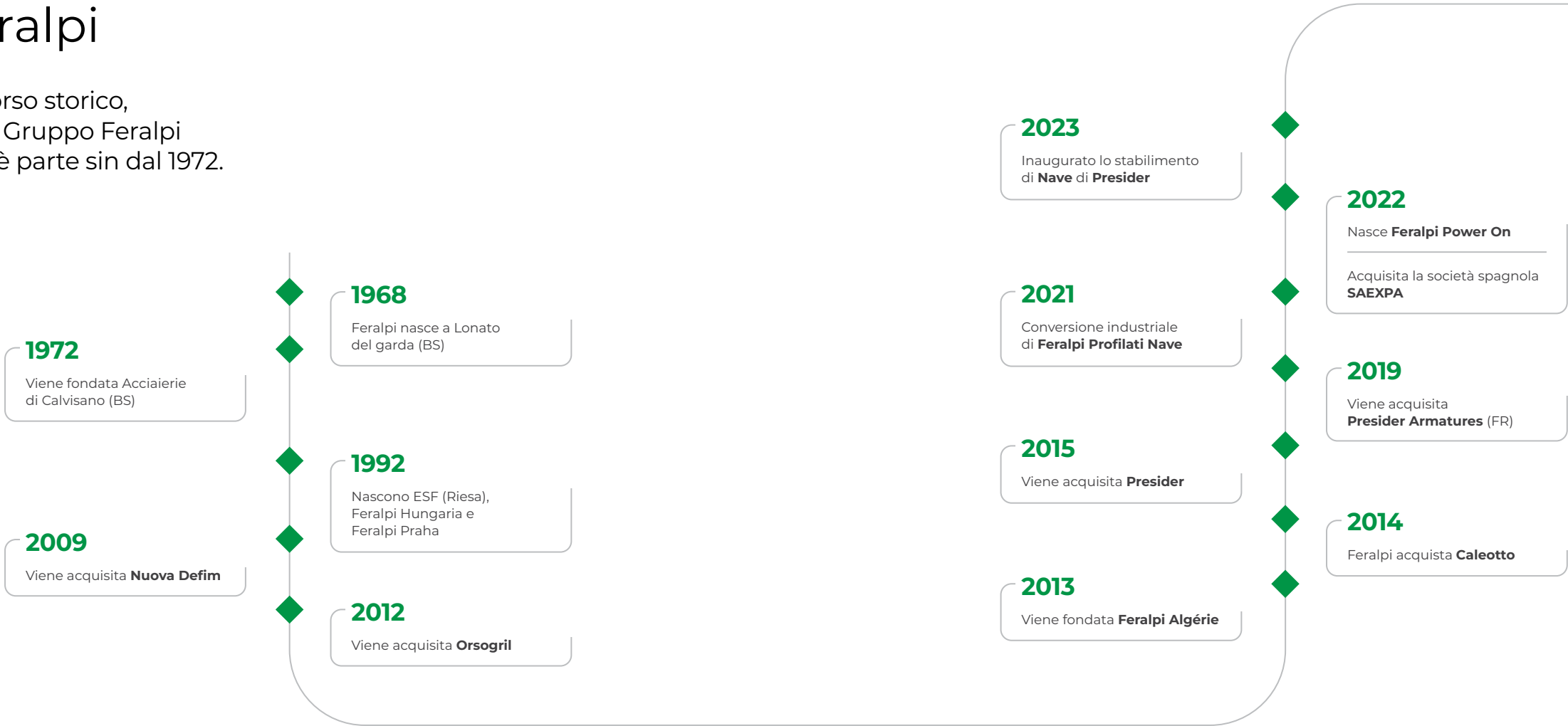
La storia del Gruppo Feralpi

Di seguito si propone il percorso storico, dalla fondazione ad oggi, del Gruppo Feralpi di cui Acciaierie di Calvisano è parte sin dal 1972.

PURPOSE

Essere tra i **leader internazionali nel settore siderurgico**, anticipando gli standard di eccellenza nell'industria attraverso l'innovazione tecnologica, la sostenibilità e lo sviluppo dei talenti.

L'obiettivo non è solo quello di **produrre i migliori acciai per l'edilizia, per l'industria e la meccanica**, ma di farlo contribuendo al progresso economico e sociale, rispondendo alle sfide attuali con la transizione verso **modelli di sviluppo più inclusivi, efficienti e a minor impatto ambientale**.



Tappe di Sostenibilità



Sostenibilità.
Una rendicontazione
lunga oltre 20 anni

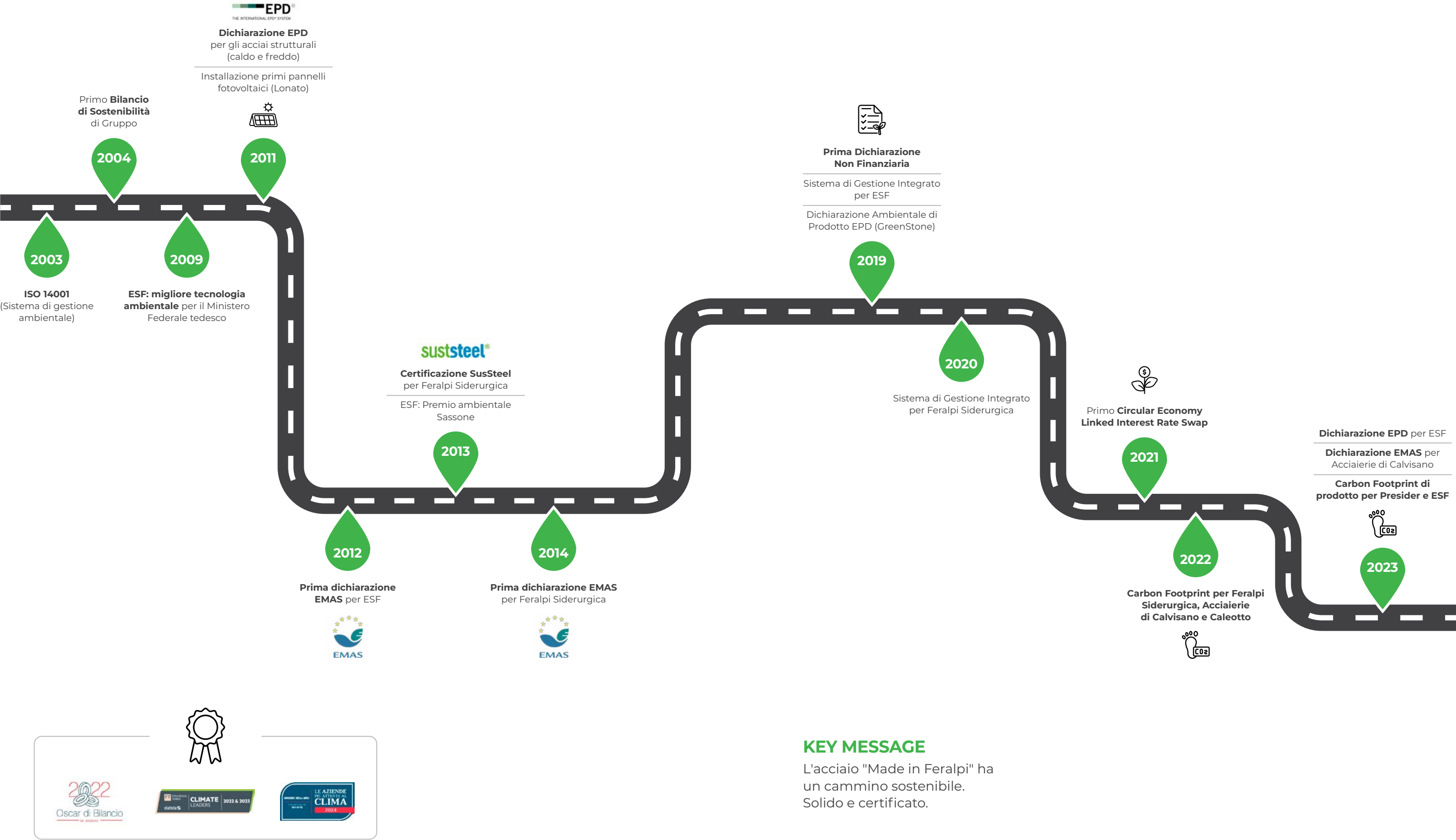


Figura 3-1 - La storia del Gruppo Feralpi

4.

La gestione ambientale

4.1

La Politica Ambientale

La direzione di Acciaierie di Calvisano ha confermato la seguente "Politica per l'ambiente, la sicurezza e l'energia", che risponde all'obiettivo di definire gli indirizzi generali della società per l'attuazione del proprio Sistema di Gestione Ambiente, Sicurezza ed Energia (SGASE), nella quale vengono esplicitamente richiamati gli obiettivi legati al miglioramento continuo delle performance in materia di ambiente ed efficienza energetica, all'ottimizzazione dell'utilizzo delle risorse.

La politica vigente, diffusa internamente ed esternamente e disponibile al pubblico

sul sito web del Gruppo Feralpi, è stata emessa in data 22/11/2024. In essa si è resa evidenza degli aspetti relativi all'analisi del contesto, al coinvolgimento dei fornitori, all'attenzione per i consumi energetici, e all'attenzione ad operare in ottica di Circular economy.

L'azione di sintesi risultante nei 12 punti riportati in politica risponde all'esigenza di definire e comunicare chiaramente, internamente ed all'esterno, gli indirizzi generali e gli obiettivi che Acciaierie di Calvisano si pone nell'attuazione del proprio Sistema di Gestione Ambiente, Sicurezza ed Energia.

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



P-ASE-01

Rev.07

Data: 22/11/2024

L'Alta Direzione di Accierie di Calvisano si caratterizza da sempre per l'ottima gestione del rapporto con le persone e con il territorio circostante, fedele alla filosofia che il fondatore Carlo Pasini esprime nel motto: "Produrre e crescere nel rispetto dell'uomo e dell'ambiente".

In linea con tale principio e con i valori riportati nel Codice Etico del Gruppo, la presente Politica definisce gli indirizzi di Accierie di Calvisano S.p.A. per l'attuazione di un Sistema di Gestione Ambiente, Sicurezza ed Energia che consenta di prevenire inquinamento, infortuni e malattie professionali e di razionalizzare i consumi energetici, perseguendo il miglioramento continuo delle proprie prestazioni.

A TAL FINE L'AZIENDA SI IMPEGNA A:

- determinare il contesto dell'organizzazione e le parti interessate rilevanti, definendone esigenze e aspettative, collaborando con enti, comunità e associazioni;
- assicurare il pieno rispetto di tutte le leggi applicabili e delle altre prescrizioni sottoscritte volontariamente in campo ambiente, sicurezza ed energia;
- ottenere una progressiva riduzione degli infortuni e degli incidenti, eliminando i rischi inaccettabili e laddove possibile riducendo i rischi residui, ricercando ed adottando soluzioni tecniche e gestionali innovative volte alla tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori e fornendo condizioni di lavoro sicure e salubri;
- ottenere una riduzione degli impatti ambientali su aria, acqua e suolo, promuovendo soluzioni che perseguano il miglioramento continuo delle prestazioni;
- ottenere una riduzione del consumo di materie prime e di energia, riducendo gli sprechi, garantendo l'uso virtuoso delle risorse, sostenendo interventi in ottica di Circular Economy;
- progettare e realizzare luoghi di lavoro, attrezzature e processi, tenendo in considerazione le esigenze relative a salute e sicurezza sul lavoro, protezione dell'ambiente e razionalizzazione degli utilizzi di risorse e alla riduzione dei consumi energetici, anche attraverso il coinvolgimento dei fornitori fin dalla fase di progettazione;
- coinvolgere i dipendenti e il personale di imprese esterne attraverso comunicazione, formazione, informazione e addestramento, diffondendo una completa consapevolezza sulla tutela di salute, sicurezza e ambiente, sull'uso dell'energia, con particolare riferimento a quelle aree in cui risultano significativi rischi, impatti ambientali e consumi di risorse ed energia;
- prevenire tutte le possibili situazioni di emergenza che si possono verificare e prepararsi a rispondere a tali emergenze;
- vigilare costantemente e in modo rigoroso sul rispetto delle regole definite, assicurando che dipendenti e personale di imprese esterne operino nel rispetto dell'ambiente, della salute e sicurezza, dell'uso razionale di energia e del corretto utilizzo delle risorse;
- sostenere progetti di promozione della salute dei lavoratori;
- coinvolgere i rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza e tutti i lavoratori, affinché maturino sempre maggiore consapevolezza dell'importanza del proprio ruolo nella corretta gestione dei processi e nel miglioramento delle condizioni ambientali e di lavoro;
- promuovere l'acquisto di prodotti e servizi energeticamente efficienti e sostenibili finalizzati al miglioramento delle prestazioni energetiche e ambientali;

Accierie di Calvisano S.p.A. garantisce ogni sforzo umano e finanziario nel mantenere attivo e aggiornato un SGASE conforme ai requisiti delle norme ISO 14001, ISO 45001, ISO 50001 e del Regolamento EMAS, perseguendo il miglioramento continuo delle prestazioni in campo ambiente, sicurezza ed energia, definendo obiettivi, traguardi e piani di miglioramento condivisi e monitorando periodicamente i risultati ottenuti, in funzione della valutazione dei rischi e delle opportunità e dei cambiamenti in atto all'interno e/o all'esterno dell'organizzazione.

TALI OBIETTIVI POSSONO ESSERE CONSEGUITI SOLO ATTRAVERSO L'IMPEGNO DI TUTTO IL PERSONALE DIRETTO A:

- considerare la sicurezza, la protezione dell'ambiente e razionalizzazione dei consumi di materie prime ed energia come parti integranti della propria attività lavorativa;
- prendersi cura dell'ambiente, della sicurezza propria e di quella degli altri e dell'utilizzo razionale delle risorse e dell'energia;
- osservare procedure ed istruzioni ricevute, utilizzando correttamente attrezzature di lavoro, sostanze, mezzi di trasporto e dispositivi di sicurezza.
- segnalare immediatamente qualsiasi condizione di pericolo e opportunità di miglioramento delle prestazioni ambientali ed energetiche, nonché dei consumi di energia e materie prime;
- utilizzare sempre in modo appropriato i dispositivi di protezione messi a sua disposizione;
- partecipare ai programmi di formazione e di addestramento organizzati dall'azienda.

La presente politica è comunicata a tutti i dipendenti e a tutte le persone che lavorano per conto di Acciaierie di Calvisano S.p.A. ed è resa disponibile a tutte le parti interessate interne ed esterne.

Direttore di stabilimento
Massimiliano Bersani

Presidente del CDA
Giovanni Pasini

Figura 4.1-1 - La politica per l'ambiente, la sicurezza e l'energia

4.2

Il Sistema di Gestione Ambientale

Il sistema di gestione ambientale è uno strumento che un'organizzazione può implementare per gestire i propri processi aziendali nel rispetto della politica ambientale dell'azienda, sopra riportata, oltre che della legislazione di riferimento, allo scopo di controllare e ridurre l'impatto delle proprie attività sull'ambiente.

Il sistema di gestione garantisce il controllo dei processi aziendali, a tutti i livelli, attraverso diversi elementi e strategie che l'impresa sceglie di implementare per raggiungere i risultati attesi. La norma di riferimento è la ISO 14001, standard per il quale l'azienda può scegliere volontariamente di ottenere la certificazione da parte di un organismo di certificazione accreditato.

Acciaierie di Calvisano è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale strutturato e certificato secondo i requisiti della norma ISO 14001. Il sistema, strumento per “mettere ordine” nell'enorme quantità di documenti, adempimenti, registrazioni che sono richiesti nel campo dell'ambiente, è organizzato in modo da essere costantemente adeguato alle evoluzioni normative, alle modifiche organizzative ed impiantistiche, agli eventi occorsi, nell'ottica di ottimizzare costantemente il sistema stesso e la fruibilità di procedure ed indicazioni pertinenti ciascuna funzione aziendale e i fornitori critici.

In molti casi le problematiche ambientali richiedono un'attenta valutazione anche sotto il profilo della salute e sicurezza; si pensi ad argomenti quali la gestione delle sostanze pericolose, la prevenzione incendi, le emissioni di rumore, i controlli sulla radioattività, ecc.

Il Sistema di Gestione Ambientale è pertanto integrato con quello dell'Energia, includendo aspetti di Salute e Sicurezza, il sistema di Gestione per l'energia è certificato secondo i requisiti della norma ISO 50001:2018.

Il Sistema dal 2025 è integrato con aspetti di Salute e Sicurezza sul lavoro, è certificato secondo la norma ISO 45001:2023.

Le procedure di sistema sono altresì integrate con il sistema relativo alla gestione dei Rischi di Incidente Rilevante. Il risultato è lo SGASE (Sistema di Gestione Ambiente, Sicurezza ed Energia), costituito da una serie di documenti e registrazioni, facilmente identificabili, che consentono di migliorare la pianificazione ed il controllo di tutti gli adempimenti necessari in un modo più efficace ed efficiente.

Per consentire a tutte le funzioni e a tutti i reparti di consultare i documenti dello SGASE, sono a disposizione degli strumenti informatici che consentono di “mettere in rete” in modo semplice e ordinato tali documenti, nell'ultima versione disponibile, evitando inutili perdite di tempo.

L'excurus storico fa risalire al 2006 il primo riconoscimento per l'impegno ambientale per lo stabilimento di Calvisano con la certificazione Ambientale UNI EN ISO 14001:2004. Nel 2018 Acciaierie di Calvisano, in conformità alle previsioni, ha effettuato l'adeguamento del Sistema di Gestione alle nuove norme ISO 14001:2015. Dal 2023 ha adeguando il Sistema al Regolamento EMAS 1221/2009, modificato dal Regolamento UE 2017/1505 e dal Regolamento UE 2018/2026.

L'occasione di introdurre nuovi elementi nel campo di azione del Sistema di Gestione, ampliandone i confini anche oltre l'azienda attraverso l'inclusione delle “parti interessate” (azionisti, personale, fornitori, clienti, comunità), è

stata motivo di rivalutazione dell'intero assetto procedurale con l'obiettivo di determinare le esigenze e aspettative delle parti interessate interne ed esterne, migliorare costantemente le performance ambientali e la pianificazione ed il controllo di tutti gli adempimenti cogenti e volontari.

La struttura dell'area Ambiente, Sicurezza ed Energia, che fa capo direttamente al Direttore di Stabilimento, Massimiliano Bersani è:

- **Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale:**
Fausto Pelizzari
- **Responsabile del Sistema di Gestione dell'Energia:**
Fausto Pelizzari
- **Responsabile del Sistema di Gestione della Sicurezza:**
Niky Stazione
- **Energy Manager:** Fausto Pelizzari
- **RSPP:** Niky Stazione

Per sfruttare le sinergie di Gruppo con i benefici di ottimizzare le modalità di gestione delle tematiche ambientali e per sfruttare al meglio le opportunità derivanti da una struttura centralizzata di ricerca e sviluppo tecnologico, fra gli attori che contribuiscono all'implementazione del Sistema di Gestione e miglioramento delle performance ambientali complessive, partecipano ai processi anche la funzione HSE di gruppo (Eric Filippini) e la nuova Area denominata “Transizione ecologica ed Energetica” (composta da: Maurizio Fusato, Pasini Carlo, Carolina Buseni, Davide Di Gioia), focalizzata in particolare ad affrontare le sfide sulla decarbonizzazione e sulla transizione ecologica.

4.3

Modello organizzativo secondo il D. Lgs. 231/2001 e Codice Etico

A seguito dell'entrata in vigore del D.lgs. 8 giugno 2001 n. 231, il Gruppo Feralpi ha provveduto alla realizzazione e all'adozione del Modello Organizzativo. Tale Modello assicura condizioni di correttezza e trasparenza nella conduzione degli affari e delle attività aziendali, favorendo la diffusione della cultura della prevenzione e la crescita del sen-

4.4

Dialogo, trasparenza e accessibilità guidano la comunicazione interna ed esterna

Dialogo e interazione con i nostri stakeholder, trasparenza nei dati e accessibilità delle informazioni: queste sono le tre leve che guidano la comunicazione di Acciaierie di Calvisano, online e offline. In questo approccio volto all'apertura, alla partecipazione e alla condivisione si inseriscono le attività di comunicazione rivolte ai dipendenti, ai collaboratori, ai clienti e fornitori e alla comunità in cui è inserita, comprese le Istituzionali, gli enti di controllo, la pubblica amministrazione, i media e gli attori finanziari. Ciascuno stakeholder, interno o esterno, ha ricevuto costantemente informazioni, attraverso canali diversificati, attinenti la società. Tra i canali digitali utilizzati emergono:

- **Il sito di Gruppo** (www.feralpigroup.com) dove sono pubblicate con tempestività news e aggiornamenti, oltre che contenuti corporate;
- **sono stati implementati moduli Google** già in uso per altre applicazioni in azienda che permettono una maggiore visibilità e coinvolgimento del personale interno;

so di responsabilità, nonché la prevenzione contro il rischio di commissione dei reati e degli illeciti amministrativi previsti dalle normative di riferimento nelle aree di rischio considerate sensibili. Il testo si configura come un insieme di principi, regole e disposizioni che condizionano il funzionamento aziendale, attivando un controllo sulla Governance atto a garantire condizioni di trasparenza e correttezza con tutti coloro che operano al suo interno o per suo conto. Il Modello Organizzativo rientra nel percorso di Responsabilità Sociale d'Impresa adottato dal Gruppo Feralpi, che prevede la realizzazione di attività volte al miglioramento or-

ganizzativo, alla valorizzazione e alla tutela del lavoro e dell'ambiente in cui opera. Il Modello è stato approvato dal Consiglio di amministrazione di Acciaierie di Calvisano nel 2018. L'adozione del Modello 231 è rafforzata anche dall'applicazione di un Codice Etico che rappresenta per il Gruppo Feralpi uno strumento di riferimento per la promozione, diffusione e gestione dell'etica del lavoro e degli affari. Nell'ambito dei rapporti lavorativi nel e con il Gruppo, ogni interlocutore è tenuto a rispettare, fare rispettare il Codice e segnalare eventuali violazioni, a seconda delle proprie mansioni e dell'ambito del proprio compito.

- **Il portale riservato ai dipendenti**, funzionale a fornire informazioni e aggiornamenti per i dipendenti;
- **Le e-mail**, che favoriscono la comunicazione interna ed esterna e tramite i banner in firma anticipano novità e appuntamenti;
- **LinkedIn e Instagram**, canali social strategici per comunicazioni che implicano interazione e tempestività;
- **Il portale interno My Feralpi**, in cui vengono pubblicati gli avvisi esposti nelle bacheche aziendali.
- **Il presente documento sarà divulgato in maniera digitale** (non stampata) e disponibile sul sito.

Come comunicazione tradizionale, Acciaierie di Calvisano utilizza diversi strumenti come:

- **Verde Feralpi**, magazine cartaceo nato come strumento di comunicazione interna che trova oggi il suo target anche in stakeholder esterni che desiderano restare aggiornati con le storie del Gruppo Feralpi; dal 2021 è consultabile solo online ad eccezione di edizioni speciali.
- **Dichiarazione volontaria consolidata di carattere non finanziario DNF**, pubblicazione annuale che sostituisce il Bilancio di Sostenibilità, redatta con la collaborazione delle diverse funzioni che raccoglie in sé tutte le informazioni non finanziarie del Gruppo.

In aggiunta a questo, il Gruppo Feralpi:

- Gestisce attività di media relation su stampa nazionale e locale, con l'obiettivo di trasmettere un'informazione completa e profonda; Pag. 16
- Comunica con i propri stakeholder anche attraverso la partecipazione attiva a convegni e tavole rotonde in ambito tecnico e non;
- Promuove attività di engagement, specialmente in un'ottica di sostenibilità attraverso il contatto diretto con i diversi stakeholder, interni ed esterni;
- Organizza e promuove visite presso gli stabilimenti.

5.

Dal rottame all'acciaio

5.1

Il processo produttivo

Presso l'unità produttiva si svolgono le seguenti attività:

1. produzione di acciaio in billette partendo da rottame ferroso con la tecnologia del forno elettrico ad arco e macchina di colata continua.

5.2

Produzione di acciaio da forno elettrico ad arco (EAF)

L'acciaieria trasforma rottame ferroso in acciaio colato in billette. Il processo avviene fondendo il rottame in un forno, affinando opportunamente il bagno di acciaio fuso, e colandolo in un formato adeguato al suo successivo utilizzo. In particolare si utilizza la tecnologia del forno elettrico ad arco per la fusione, viene completata l'af-

finazione in un forno siviera e si cola poi l'acciaio in una macchina di colata continua per billette.

Il seguente schema a blocchi riassume queste operazioni principali del processo di produzione di acciaio al forno elettrico, di cui diamo di seguito una sintesi.

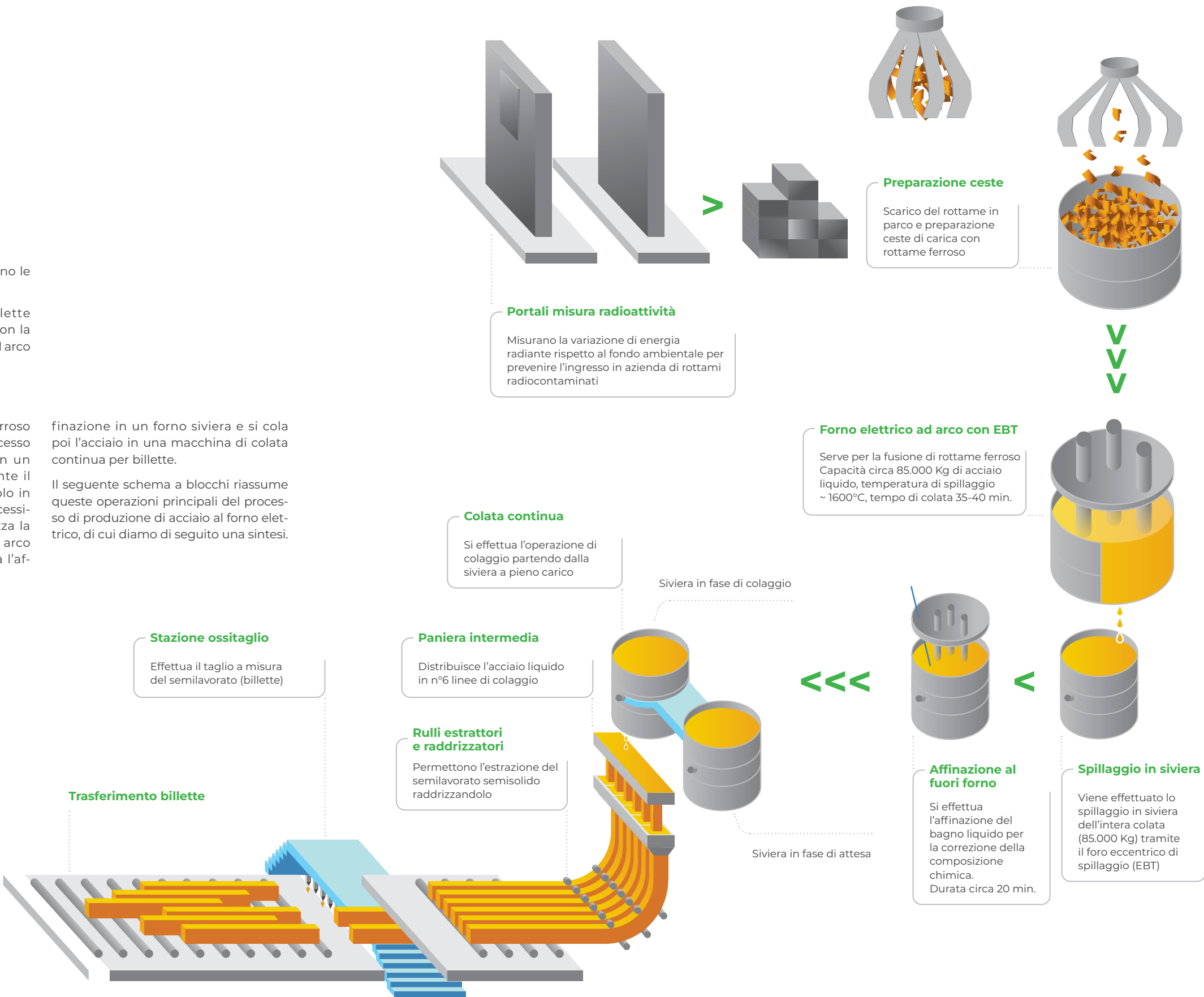


Figura 5.2-1 - Il processo produttivo

5.2.1

Approvvigionamento, controllo e stoccaggio del rottame

Il rottame ferroso viene approvvigionato sia da fornitori nazionali sia esteri. Il rottame viene consegnato per mezzo di camion. Il controllo del materiale avviene in diverse fasi che vanno da un attento processo di qualifica dei fornitori a specifiche attività di accettazione del materiale, per verificare che abbia le caratteristiche di sicurezza e di pulizia per essere avviato a fusione o ad una delle attività preliminari autorizzate. In particolare il materiale viene sottoposto a controlli radiometrici e a controlli visivi dettagliati.

All'interno dello stabilimento è anche presente un impianto di trattamento preliminare del rottame. Parte del rottame destinato alla fusione in forno elettrico viene scaricato dai mezzi di confe-

rimento nell'area coperta e stoccato in cumuli. Con l'ausilio di mezzi semoventi, il rottame viene caricato nella tramoggia di carico e processato dall'impianto, che consente di eliminare frazioni inefficienti nel processo di fusione in forno (ossidi, metalli non ferrosi e sterili), migliorando così l'efficienza energetica del processo, la qualità del prodotto e limitando le necessità di correzione del bagno fuso con apporto di ulteriori materie prime. La materia prima pronta per la fusione viene stoccata in un'area denominata parco rottame, coperta, di dimensione e di struttura adeguate alla potenzialità, tipologia e strategia commerciale e produttiva dell'acciaiera. Le operazioni di scarico avvengono per il ribaltamento del cassone del camion.

5.2.2

Movimentazione e stoccaggio materie ausiliarie e additivi

Oltre alle materie prime che vengono introdotte nel forno in un processo definito "carica", per la produzione dell'acciaio sono utilizzate materie prime ausiliarie ed additivi che hanno scopi diversi nel processo metallurgico quali, ad esempio:

- **Carbone:** il carbone viene utilizzato in diverse tipologie e per scopi diversi. Il carbone introdotto in carica serve per apportare energia termica durante la fusione; quello aggiunto in pezzatura fine viene insufflato nel forno e serve per il rigonfiamento della scoria (il residuo non ferroso del processo di fusione) necessario a migliorare il rendimento elettrico e proteggere il materiale di rivestimento del forno (refrattario) dall'arco elettrico. Infine, il carbone aggiunto all'acciaio fuso dopo che è stato versato nell'apposita "siviera" serve a fornire la corretta quantità di carbonio richiesta dalla tipologia di acciaio prodotto. È attivo un progetto di progressiva sostituzione del carbone aggiunto per favorire il processo di formazione delle scorie schiumose con dei polimeri derivanti dal riciclo di materie post consumo conformi alla norma UNIPLAST-UNI 10667, per l'utilizzo come "agente riducente nelle reazioni di ossidazione dei minerali ferrosi".

- **Calce, dolomite ecc.:** sono additivi utilizzati come scorificanti e concorrono a produrre lo strato di scoria sopra il bagno di acciaio liquido. Vengono caricate sia nelle ceste di carica del forno – mediante nastri – sia direttamente nel forno elettrico, mediante un sistema di iniezione pneumatica.
- **Ferroleghe:** vengono utilizzate per correggere la composizione chimica dell'acciaio da produrre. Sono caricate mediante nastri che le convogliano direttamente nel bagno di acciaio.
- **Polimeri:** dal 2022 a seguito di un progetto di ricerca, che mirava a dimostrare che l'utilizzo di tali materiali in forno non comportava alcuna variazione negativa sugli impatti ambientali, si è proceduto a sostituire parte dei carboni utilizzati per la produzione di scorie schiumose con una miscela di polimeri, che permette un più efficiente schiumeggiamento e permette inoltre di non utilizzare materiali vergini e di origine naturale sostituendoli con materiali da recupero.

5.2.3

Carica del forno fusorio

Il trasferimento delle materie prime dal parco rottame al forno viene effettuato tramite ceste di carica, che vengono riempite mediante ragni comandati dalle gru a ponte del parco rottame. Una volta raggiunto il peso desiderato, le ceste vengono movimentate su carro verso la campata del forno elettrico,

dove vengono nuovamente prelevate dalla gru di carica del forno. Il mix di materie prime dipende dal tipo di acciaio da produrre.

Per ogni ciclo di colata vengono normalmente caricate nel forno fusorio da due a quattro ceste, di peso decrescente.

5.2.4

Fusione in EAF dell'acciaio

Dopo la fase di carica del rottame si passa alla fase di fusione della carica metallica attraverso la somministrazione di energia termica con i seguenti sistemi:

- energia generata dall'arco elettrico degli elettrodi di grafite nel momento in cui chiudono il circuito sul rottame;

- energia generata da bruciatori alimentati da combustibili gassosi posizionati sulla parete del forno.

La seguente figura riporta uno schema del flusso di massa tipo del processo.

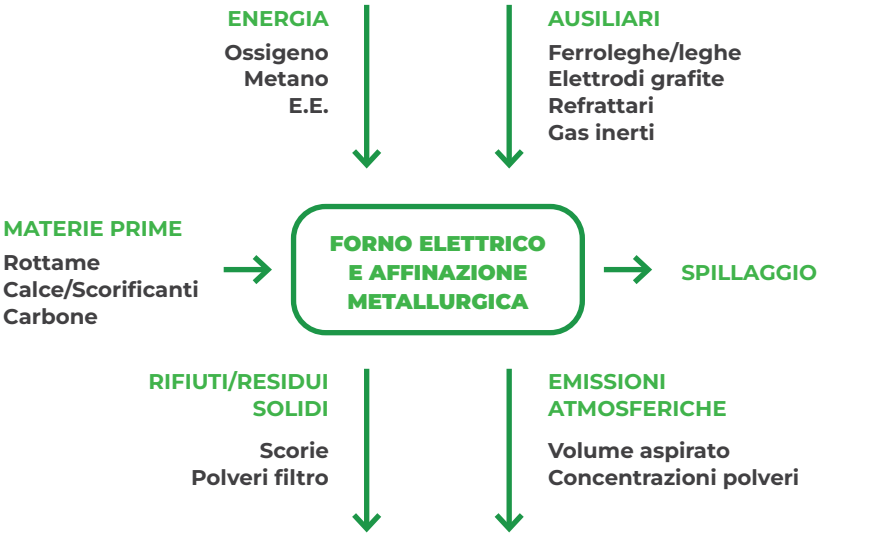


Figura 5.2.4-1 - Schema del flusso di massa tipo del processo

5.2.5

Scorifica e spillaggio

La scoria, prodotta dalla metallurgia della fusione e che si trova sul metallo liquido, viene in parte tolta durante il riscaldamento e l'ossidazione del bagno, alla fine della fusione e prima dello spillaggio. Il forno viene inclinato verso la porta di scorifica e la scoria defluisce naturalmente, cadendo in una paiola posta ad un livello inferiore rispetto al forno, da dove viene rimossa a fine colata. Una volta portato l'acciaio liquido contenuto nel forno alla temperatura, si passa alla fase di spillaggio, che avviene inclinando il forno dalla parte opposta alla porta di scorifica e versando l'acciaio liquido, attraverso un foro di colata presidiato da sistema EBT (Eccentric Bottom Tapping), nella siviera sottostante sempre preriscaldata. Dopo lo spillaggio la siviera contenente l'acciaio liquido viene trasferita attraverso carro e gru al forno siviera o LF (Ladle Furnace) per la fase di affinazione del metallo liquido.

L'acciaio liquido ottenuto dal forno fusorio viene affinato alla postazione di metallurgia secondaria detta Forno Siviera, al fine di conferire al prodotto le caratteristiche e la composizione desiderate.

Al forno siviera vengono eseguite le seguenti operazioni:

- Aggiunta di carboni e/o ferroleghes per raggiungere la desiderata composizione chimica dell'acciaio
- Insufflaggio di azoto/argon per l'omogeneizzazione chimica e termica del bagno.

Nel forno siviera vengono utilizzati additivi quali ferroleghes e scorificanti.

È presente impianto per l'adduzione delle ferroleghes al forno siviera, le cui performance consentono di limitare ulteriormente lo sviluppo di emissioni polverulente nel corso delle operazioni di movimentazione.

L'acciaio liquido viene poi colato in continuo. La colata continua è un processo che consente il colaggio di una o più siviere di acciaio liquido in un flusso continuo di billette. L'acciaio viene spillato dalla siviera in una paniera, contenitore intermedio dal quale è distribuito in modo controllato il flusso dell'acciaio in quattro lingottiere di rame, della dimensione e sezione appropriata, raffreddate ad acqua. Qui inizia la fase di solidificazione della billetta, che viene successivamente agganciata da carri ossitaglio e tagliata nella desiderata misura.

La scoria che è stata versata nella paiola deve essere successivamente svuotata. L'operazione di svuotamento delle paiole provenienti dal forno e contenenti la scoria ancora allo stato liquido, pastoso o solido, avviene per ribaltamento presso un'area definita parco scoria. In detta area viene effettuato un raffreddamento accelerato mediante getti di acqua, vengono effettuate le operazioni di grigliatura con eventuale frantumazione dei blocchi e conseguente deferrizzazione. Successivamente si provvede a destinare il prodotto così trattato al deposito rifiuti. Il materiale presente nel deposito interno, dopo il carico su automezzi, viene quindi avviato ad impianti autorizzati per il recupero.

6.

L'Analisi ambientale:

Valutazione di contesto, parti interessate, aspetti ambientali, rischi ed opportunità

6.1

Metodo di valutazione del contesto

Per i fattori interni vengono valutati:

1. Stato di fatto
2. Punti di forza
3. Punti di debolezza

Per i fattori esterni vengono valutati:

1. Stato di fatto
2. Opportunità
3. Rischi

I punti di forza e di debolezza, i rischi e le opportunità sono rielaborati nella matrice SWOT: Strengths (punti di forza), Weaknesses (punti di debolezza), Opportunities (opportunità) e Threats (minacce), uno strumento di pianificazione strategica che mette in evidenza le caratteristiche dell'organizzazione e le conseguenti relazioni con l'ambiente operativo nel quale si colloca, offrendo un quadro di riferimento per la definizione di orientamenti strategici finalizzati al raggiungimento di un obiettivo.

Acciaierie di Calvisano ha effettuato un'analisi ambientale in conformità alla norma ISO 14001:2015 ed al regolamento EMAS (allegato I del regolamento UE n. 2017/1505 del 28/08/2017). In tale analisi vengono esaminati:

1. Contesto,
2. Parti interessate
3. Aspetti ambientali diretti
4. Aspetti ambientali indiretti
5. Rischi ed opportunità

Al fine di valutare la significatività del contesto si analizzano i fattori interni ed esterni, suddivisi in sottocategorie, secondo la procedura di sistema PG-ASE-31:

Analisi di contesto

fattori interni

- Infrastrutture, impianti, attrezzature, prodotti materiali e software
- Fatturato e indici di redditività
- Indirizzi e linee strategiche aziendali
- Governance (proprietà e dirigenza)
- Monitoraggio e misura
- Condizioni lavorative e dei luoghi di lavoro
- Gestione delle attività affidate all'esterno
- Clima aziendale
- Struttura organizzative e risorse
- Lavoratori, SGI-ASE e altri modelli organizzativi
- Indicatori, NC, incidenti, near miss, infortuni, emergenze

fattori esterni

- Competitivo e di mercato
- Economico finanziario
- Scientifico tecnologico
- Legale
- Ambientale territoriale
- Socio culturale
- Politico

Figura 6.1-1 - Fattori interni ed esterni dell'analisi del contesto

6.1.1

Valutazione del contesto

“Il 2024 e i primi mesi del 2025 ci restituiscono uno scenario che non ha saputo portare un cambiamento positivo al contesto globale sia a livello sociale sia nella dimensione economica. Il perdurare dei conflitti bellici, con epicentri tanto in Ucraina quanto in Medio Oriente, hanno risuonato durante tutto l'anno e solo nei primi mesi del 2025 sembrano profilarsi possibili scenari di pace, per quanto ancora troppo fragili. Nonostante questo, il nostro Gruppo ha consolidato la propria convinzione che sia sempre più dirimente strutturare un modello di business non solo resiliente alle crisi, ma anche capace di armonizzare la continuità aziendale con il conseguimento di obiettivi di sostenibilità ambientale e sociale. Nel corso del 2024, pur in presenza di un rallentamento della domanda di acciaio in Europa, Feralpi ha continuato a investire in misura straordinaria, nel rispetto del proprio piano industriale per estendere la gamma e la profondità dell'offerta, per essere più flessibile grazie ad impianti efficienti e capaci di produrre acciai a basso impatto grazie all'elettificazione dei processi produttivi laddove possibile, alla sostituzione o riduzione dell'impiego

di risorse naturali e combustibili fossili, e al supporto delle energie rinnovabili. Per farlo è necessario evolvere in continuazione. Perseguendo un impegno costante verso la sostenibilità e l'eccellenza operativa, investiamo continuamente in Ricerca e Sviluppo, un'attività cruciale per ridurre gli impatti ambientali delle nostre attività e per migliorare costantemente le performance produttive. Per realizzare una vera trasformazione, le tecnologie da sole non bastano. Un'azienda è sostenibile quando incarna un ruolo sociale che valorizza le persone e rispetta le loro individualità. In questa ottica, abbiamo accelerato e potenziato le nostre attività in ambito DEI (Diversità, Equità e Inclusione), implementando con successo progetti per favorire l'inserimento di personale femminile in un settore tradizionalmente maschile. Abbiamo inoltre dato continuità all'ascolto dei nostri stakeholder, dai dipendenti agli attori delle nostre catene di valore, perché non c'è trasformazione autentica se non c'è condivisione. Ogni azienda è infatti un nodo cruciale che interseca la dimensione locale, dove operano i nostri stabilimenti, con quella internazionale del mercato.”

Il Gruppo Feralpi si impegna a promuovere i seguenti valori principali:

- **Fiducia e Lealtà:** il Gruppo Feralpi riconosce e promuove il clima di fiducia nei rapporti tra le parti. I rapporti, sia interni sia esterni, sono fondati sulla fiducia reciproca.
- **Trasparenza:** il Gruppo Feralpi è costantemente impegnata a fornire agli stakeholder informazioni complete, trasparenti, comprensibili ed accurate.
- **Equità:** Il gruppo impronta i suoi rapporti con i collaboratori secondo principi di equità volti ad assicurare uguaglianza di trattamento ed equilibrato riconoscimento dei meriti.
- **Sviluppo sostenibile:** L'azienda pone al centro delle sue attività lo sviluppo sostenibile, coniugando innovazione, efficienza e responsabilità ambientale, valorizzando le persone e creando valore nel lungo termine.

Di seguito si evidenziano i valori di Gruppo che vengono poi applicati o hanno ripercussioni dirette su Acciaierie di Calvisano.

Nel contesto della gestione del Gruppo, i **valori** dell'azienda costituiscono il fondamento su cui si basano le decisioni e le azioni intraprese. Questi valori incarnano l'identità e la missione del Gruppo Feralpi, guidando le scelte strategiche e operative volte a raggiungere gli obiettivi prefissati.

- **Tutela dell'ambiente:** Nella consapevolezza che l'attività produttiva del Gruppo Feralpi ha rilevanza ambientale, l'azienda si ispira al massimo rispetto dell'ambiente esterno e interno agli stabilimenti, a tutela di tutti gli stakeholder.
- **Tutela della sicurezza e della salute:** il Gruppo Feralpi garantisce condizioni di lavoro rispettose della dignità individuale, non solo garantendo il rispetto della normativa vigente in materia di prevenzione e protezione, ma ricercando il benessere nei luoghi di lavoro.

Il Gruppo promuove attivamente l'adesione ai suoi valori attraverso l'implementazione di un rigoroso codice etico, consultabile nella sezione Governance del sito web aziendale, che fornisce linee guida chiare e vincolanti per garantire comportamenti conformi agli standard più elevati di integrità e responsabilità aziendale.

- **accelerare la transizione ecologica** integrando le sfide sulla decarbonizzazione e impegnandosi in un processo di trasformazione energetica verso modelli a basso impatto;
- **valorizzare le persone e garantire la sicurezza** : promuovendo un lavoro dignitoso e rispettoso dell'unicità di ciascuno, in linea con i principi dell'International Labour Organization (ILO), su occupazione, diritti, protezione sociale e dialogo sociale.

Strategia del Gruppo Feralpi:

In ottica ESG (Environmental, Social e Governance), il Gruppo si impegna a:

- **contribuire al cambiamento del settore siderurgico** facendo leva sulla decarbonizzazione e sulla digitalizzazione per rafforzare il vantaggio competitivo e migliorare l'impatto ambientale;
- **garantire la continuità del business** aumentando la capacità dell'azienda di gestire le crisi e garantire agilità nei processi organizzativi attraverso sistemi di gestione strutturati ed efficienti;
- **innovare per il futuro della produzione** investendo in processi e tecnologie all'avanguardia, sostenibili e rispettose dell'ambiente, per garantire uno sviluppo industriale inclusivo;



Figura 6.1.1-1 - Mission e strategia aziendale

Decarbonizzazione:

Il contesto di mercato evidenzia l'esigenza di avere un solido percorso di decarbonizzazione che presenta peculiarità a seconda che si tratti del business dell'edilizia o delle specialties.

Uno degli obiettivi rilevanti del Gruppo consiste nel fare leva sulla propria posizione per diventare capofila della decarbonizzazione nel settore degli acciai speciali.

Feralpi Group ha identificato sette leve per raggiungere i propri obiettivi di decarbonizzazione:

PERIMETRO	LEVA DI DECARBONIZZAZIONE	DESCRIZIONE LEVA
Scope 1	 ELETTRIFICAZIONE DEI PROCESSI	Implementazione di riscaldi a induzione o conduzione per la laminazione delle billette, eventuale sperimentazione con bruciatori elettrici e riscaldi a resistenza.
	 RECUPERI TERMICI ED EFFICIENTAMENTO ENERGETICO	Potenziamento dei recuperi termici a servizio del teleriscaldamento interno ed esterno . Efficientamento energetico nell'ottica di operational excellence, che accorpa gli effetti molteplici di singole iniziative (ad es., bruciatori rigenerativi, recuperatori di calore).
	 UTILIZZO DI GREEN FUELS (BIOMETANO E H₂)	Sostituzione del gas naturale nei forni (non elettrificati) con: ◊ Biometano: in Italia si consideri l'interesse nel Consorzio "Green Metals", in Germania sono possibili accordi con produttori locali ◊ Idrogeno per Riesa: considerando sviluppi pianificati della rete di idrogenodotti nel Paese, utilizzo possibile dal 2028
	 UTILIZZO DI MATERIALI SOSTITUTIVI DEL CARBONE	Utilizzo di materia prima con un maggiore contenuto di carbonio biogenico , proseguendo nel processo di implementazione già iniziato negli anni passati. Prosegue la ricerca di materiali alternativi al carbon fossile.
Scope 2	 EFFICIENTAMENTO ENERGETICO E RECUPERI TERMICI	◊ Efficientamento energetico nell'ottica di operational excellence, che accorpa gli effetti molteplici di singole iniziative (ad es. motori IES, ottimizzazione ausiliari, sistemi Power Quality). ◊ Eventuali recuperi termici per la produzione interna di energia elettrica tramite ORC.
	 AUTOPRODUZIONE DA IMPIANTI RINNOVABILI	Messa a terra di investimenti per generazione elettrica rinnovabile in Italia e Germania soprattutto con tecnologia solare, soggetto a capacità realizzativa.
	 ACQUISTO DI GDO/ GREEN PPA	◊ Garanzie d'Origine: Acquisto di titoli spendibili per certificare il consumo elettrico rinnovabile, permettono il disaccoppiamento tra acquisto di energia e garanzia di rinnovabilità. ◊ PPA: Acquisto energia elettrica con contratto legato a specifico impianto di generazione rinnovabile, con volumi e formula di calcolo prezzi stabiliti. Previsti i primi volumi dal 2026.

Figura 6.1.1-2 - Leve per la decarbonizzazione

La strategia e gli obiettivi di sostenibilità di Feralpi Group

La **strategia di sostenibilità** del Gruppo, fondata su **sette pilastri**, si basa su un approccio olistico che la pone al centro dei processi aziendali e si concretizza attraverso:

- cultura etica e responsabile;
 - investimenti tecnologici e miglioramento dei processi;
 - definizione di obiettivi e KPI (Key Performance Indicator) ESG strategici;
 - dialogo trasparente con gli stakeholder.
- pratiche etiche e responsabili;
 - innovazione dei propri prodotti e servizi;
 - creazione di posti di lavoro;
 - supporto allo sviluppo delle competenze e della formazione dei giovani.

Feralpi Group integra gli **Obiettivi di Sviluppo Sostenibile** (SDGs) delle Nazioni Unite nella propria strategia per definire le proprie ambizioni, rafforzare l'efficacia della sostenibilità e migliorare comprensione e gestione degli

Il Gruppo mira a integrare sempre più il piano industriale con la strategia di sostenibilità, ad acquisire una migliore comprensione delle dinamiche socio-economiche in cui opera e, in allineamento alle aspettative dei propri stakeholder, a migliorare il proprio impatto su ambiente e società.

I pilastri della strategia di sostenibilità di Feralpi Group:

PILASTRI	AMBIZIONI
 ENVIRONMENTAL - Contribuire alla riduzione dei consumi e degli impatti - Moltiplicare gli utilizzi della materia	Contrastare i cambiamenti climatici attraverso la decarbonizzazione dei processi produttivi Investire in soluzioni volte al miglioramento dell'efficienza energetica e allo sviluppo di energia pulite Accrescere la quantità di residui avviati a processo di recupero e riutilizzo, riducendo in modo sostanziale la produzione di rifiuti
 SOCIAL - Cura, sicurezza e valorizzazione delle persone - Cultura del lavoro ed educazione delle nuove generazioni - Inclusione e sviluppo territoriale	Ridurre le disuguaglianze, garantendo pari opportunità e salari adeguati, nel rispetto dei diritti del lavoro e dell'essere umano Sostenere la crescita economica del sistema paese Promuovere un ambiente di lavoro sicuro e protetto per tutti i lavoratori del gruppo con un'attenzione costante agli infortuni sul lavoro
 GOVERNANCE - Gestione Etica del business	Integrare gli aspetti ESG (Environmental, Social, Governance) nel modello industriale del Gruppo Definire percorsi di miglioramento univoci e misurabili a livello di stabilimento, in linea con gli obiettivi nazionali e internazionali Guidare il cambiamento nel settore siderurgico, incoraggiando le imprese della filiera ad adottare politiche sostenibili
 IMPEGNO INDUSTRIALE - Qualità del prodotto e del servizio	Migliorare la qualità del prodotto e del servizio, ottimizzando i processi attraverso una industrializzazione inclusiva e sostenibile Promuovere le capacità tecnologiche tramite attività di ricerca e sviluppo Creare valore per il territorio valorizzando il lavoro, salvaguardando il patrimonio culturale e naturale e contribuendo allo sviluppo di un'urbanizzazione sostenibile

Figura 6.1.1-3 – Diretrici di sviluppo e pilastri di sostenibilità

Transizione verso un prodotto sostenibile

Il contesto normativo, sociale ed economico rende necessario sviluppare prodotti sempre più sostenibili per mantenere un'elevata competitività sul mercato. Il Gruppo Feralpi ritiene che lo sviluppo di un'offerta competitiva legata alla sostenibilità sia di fondamentale importanza per soddisfare le crescenti aspettative dei clienti e per prepararsi adeguatamente a possibili cambiamenti repentini nelle richieste di mercato. La complessità di questo percorso si declina in necessità di importanti investimenti, difficoltà di previsione ed evoluzione della domanda di mercato e forte incertezza normativa, unita ad una complessità burocratica per le autorizzazioni ambientali.

Infatti, l'incapacità di rispondere ai requisiti di sostenibilità di prodotto potrebbe comportare la perdita di fornitori, appalti e clienti strategici. Per affrontare questa sfida in modo sistematico, il Gruppo ha strutturato una strategia in grado di offrire ai propri clienti una gamma completa di prodotti a basse emissioni di carbonio.

Il contesto certificativo dell'acciaio, con la definizione di diversi standard, ha come primo obiettivo quello di migliorare trasparenza e sostenibilità, ma resta complesso e frammentato, con il rischio di standard divergenti e difficoltà di attuazione per i produttori.

Impatti fisici del climate change

Tra i fenomeni incontrollabili risultano quelli fisici derivanti dal cambiamento climatico in atto. Tali rischi hanno caratteristiche peculiari che devono essere tenute in considerazione, quali la vastità dell'impatto in termini di portata ed entità, un orizzonte temporale incerto e di più lungo termine, nonché la dipendenza da interventi a breve termine. I rischi fisici da cambiamento climatico si suddividono in:

- **Acuti:** rischi legati agli eventi, incluso un aggravamento degli eventi meteorologici estremi (quali tempeste, grandine, incendi, ondate di calore, ecc.). Questi eventi stanno accadendo con maggiore frequenza sia a livello regionale che globale.
- **Cronici:** si riferiscono ai rischi legati a cambiamenti a lungo termine nel clima, quali cambiamenti nella temperatura, nei pattern dei venti e delle precipitazioni, stress idrico e innalzamento del livello del mare. Sono identificabili come processi di cambiamento piuttosto che eventi singoli e sono destinati a diventare più significativi nel lungo periodo.

Feralpi Group considera i rischi fisici ai fini della continuità del business e della resilienza del proprio piano industriale e strategia di sostenibilità. Nel 2023, è

stata svolta la prima valutazione dei rischi climatici fisici per comprendere l'esposizione nel breve e lungo termine e adottare misure di gestione per i siti più a rischio.

La prima fase ha riguardato un'attività di Climate Self Risk Assessment e verifica degli indicatori climatici prospettici secondo un ensemble di tre modelli GCM-RCM (Global Circulation Model - Regional Climate Model). Successivamente, sono stati analizzati in dettaglio i siti di riferimento, utilizzando vari scenari climatici per comprendere l'evoluzione del rischio fino al 2050, con possibili segnalazioni di peggioramento entro la fine del secolo. Successivamente è stata effettuata un'ulteriore analisi di dettaglio, sulla base di diversi scenari climatici, sugli impianti considerati più rilevanti sotto il profilo strategico.

L'analisi di Climate Self Risk Assessment ha indicato come gli asset aziendali presentino un rischio fisico da cambiamento climatico medio-basso. I rischi più specifici a cui il Gruppo porrà maggiore attenzione attraverso azioni preventive di mitigazione riguardano principalmente condizioni di vento estremo e flash flood (alluvioni improvvise) da forti piogge e temporali.

Impatti della transizione energetica

I rischi di transizione nel contesto di Feralpi Group indicano la potenziale perdita finanziaria che l'azienda potrebbe subire, sia direttamente che indirettamente, durante il processo di adeguamento verso un modello economico a basse emissioni di carbonio e più sostenibile ambientalmente e socialmente.

La continua evoluzione di normative climatiche e ambientali, l'evoluzione tecnologica e i cambiamenti nelle aspettative e nelle preferenze dei mercati (Green Steel) possono avere un impatto rilevante sulla performance economica del Gruppo.

Tali rischi possono suddividersi in:

- **Rischi esecutivi:** derivanti da ritardi o carenza di competenze nei progetti strategici, in grado di comportare una mancata identificazione di progetti strategici o rallentamenti nella loro implementazione, anche a causa della mancanza di competenze necessarie per gestirli.
- **Rischi regolatori:** derivanti dalle azioni normative in continua evoluzione per limitare gli impatti negativi o promuovere l'adattamento ai cambiamenti climatici, incluse le potenziali controversie legali;
- **Rischi tecnologici:** legati all'introduzione di nuove tecnologie che sostengono la transizione verso un'economia a basse emissioni di carbonio, con possibili interferenze sui sistemi aziendali esistenti;

Adattamento ai cambiamenti climatici

Il Gruppo ha eseguito una valutazione del rischio di esposizione dei propri asset ai cambiamenti climatici.

In questo modo è stato possibile confermare che gli asset del Gruppo sono in grado di resistere ai cambiamenti climatici previsti durante il loro ciclo di vita, pertanto Feralpi Group ritiene che le proprie attività ammissibili siano conformi ai criteri stabiliti dal Regolamento Delegato 2021/2139 (Regola-

- **Rischi di mercato:** legati ai possibili cambiamenti nelle richieste di prodotti e servizi da parte dei clienti del Gruppo.

L'adozione di un piano di transizione climatica, fondamentale per la strategia industriale di Feralpi Group, richiede di porre una grande attenzione su questa tipologia di rischi.

Il Gruppo ha quindi condotto un'analisi atta ad identificare e valutare tipologie di rischio (esecuzione, mercato, tecnologico, regolatorio), probabilità (bassa, media, alta) e gravità (bassa, media, alta) - dei rischi associati a tale processo, oltre che a sviluppare strategie per mitigare e gestire efficacemente i rischi.

I rischi a cui il Gruppo porrà maggiore attenzione sono legati alle possibili difficoltà nella messa in opera della **propria strategia di autoproduzione di energia rinnovabile** e all'evoluzione del contesto, riguardante l'**utilizzo di combustibili alternativi**, quali biometano e idrogeno.

mento che integra il regolamento (UE) 2020/852 del Parlamento europeo e del Consiglio fissando i criteri di vaglio tecnico che consentono di determinare a quali condizioni si possa considerare che un'attività economica contribuisce in modo sostanziale alla mitigazione dei cambiamenti climatici o all'adattamento ai cambiamenti climatici e se non arreca un danno significativo a nessun altro obiettivo ambientale).

6.2 Metodo di valutazione delle Parti interessate (stakeholder)

Le parti interessate sono tutte quelle persone o organizzazioni che possono influenzare, essere influenzate, o percepire sé stesse come influenzate da una decisione o da un'attività di Acciaierie di Calvisano. Le parti interessate possono presentare un rischio significativo per la sostenibilità dell'organizzazione quando le loro esigenze/aspettative non sono soddisfatte.

Dato il loro effetto sulle capacità dell'organizzazione di fornire con regolarità prodotti e servizi che soddisfino i requisiti del cliente e quelli cogenti applicabili e considerata la loro influenza sulla gestione ambientale, in materia salute e sicurezza ed

energia, sulle prestazioni ambientali ed energetiche e sui rischi occupazionali, l'organizzazione deve determinare le parti interessate rilevanti per il Sistema.

Per identificare e valutare i requisiti rilevanti delle parti interessate si valutano:

- 1. Esigenze ed aspettative (requisiti) rilevanti
- 2. Rischi connessi al mancato soddisfacimento di esigenze e aspettative
- 3. Opportunità connessi al soddisfacimento di esigenze e aspettative
- 4. Obbligo di conformità

Il Gruppo Feralpi vanta una tradizione consolidata di coinvolgimento dei principali stakeholder, riconosciuta fin dalle origini come tratto distintivo dell'identità aziendale. L'azienda ha sviluppato nel tempo una strategia di progressiva inclusione che, partendo

dagli stakeholder strategici (dipendenti e collaboratori, azionisti e investitori, clienti, fornitori, territorio, istituzioni, agenti, università e partner di ricerca, media, Terzo Settore e comunità di riferimento) si è estesa agli altri stakeholder.

6.2.1 Valutazione Parti interessate (stakeholder)



Figura 6.2.1-1 - Parti interessate (stakeholders)

Acciaierie di Calvisano si impegna in modo costante a sviluppare e mantenere attivo il rapporto di fiducia con i propri

portatori di interesse (a livello individuale, di Gruppo e con le istituzioni) per il perseguimento della mission aziendale.

Le parti interessate considerate sono:

PARTI INTERESSATE	CONTESTO	ESIGENZE E ASPETTATIVE (REQUISITI) RILEVANTI	RISCHI CONNESSI AL MANCATO SODDISFACIMENTO DI ESIGENZE E ASPETTATIVE	OPPORTUNITÀ CONNESSI AL SODDISFACIMENTO DI ESIGENZE E ASPETTATIVE	OBBLIGO DI CONFORMITÀ
Azionisti della controllante	Interno	Rispetto del business plan, continuità del business	Impatto sul piano degli investimenti e maggiore difficoltà nel trovare finanziamenti.	Incremento/rafforzamento degli utili e della continuità del business.	Reati D.lgs.231/01
Società del gruppo (es. Feralpi Siderurgica e Caleotto)	Interno	Condivisione best practice. Sinergie e collaborazioni. Condivisione standard ambiente, sicurezza ed energia. Qualità dei prodotti e affidabilità della fornitura.	Possibili ripercussioni sui prodotti finiti derivanti dalla verticalizzazione di Gruppo.	Sviluppo di sinergie. Sfruttare competenze e capacità produttive per sviluppare nuovi prodotti, migliorare i propri impianti e le proprie performance ambiente, sicurezza ed energia.	Normative di settore per scambio infragruppo di rifiuti, sottoprodotti e materie prime.
	Ambientale Territoriale				
Direzione	Interno	Raggiungimento degli obiettivi e dei piani di azione derivanti dalla politica e declinati nei singoli piani di miglioramento. Miglioramento degli indici e delle performance aziendali. Rispetto della conformità normativa. Collaborazione da parte del proprio personale. Strategie di sviluppo da parte del Comitato di Sostenibilità per orientare al meglio le scelte strategiche.	Sanzioni a carico della direzione. Mancata erogazione premi MBO.	Motivazione della struttura aziendale al raggiungimento dei target prefissati.	Normativa in materia sicurezza, ambiente, energia, diritto del lavoro, privacy, SGASE
	Ambientale Territoriale				
Lavoratori	Interno	Stabilità del posto di lavoro. Retribuzione. Senso di appartenenza all'azienda. Servizi di welfare. Sicurezza e salute del posto di lavoro, anche in relazione alle tematiche in ambito sanitario. Evoluzione di modalità di erogazione delle prestazioni lavorative. Percorso di crescita professionale.	Perdita di talenti. Turnover inadeguato. Personale poco motivato ed incentivato al lavoro, con conseguente rischi infortunistici. Ristagno delle competenze. Distacco dalla realtà aziendale.	Alta produttività individuale. Nascita di opportunità di miglioramento.	Normativa in materia sicurezza, ambiente, energia, diritto del lavoro, privacy, SGASE.
Servizio sanitario	Interno	Puntualità degli adempimenti e delle comunicazioni. Rispetto degli appuntamenti concordati con i lavoratori. Coinvolgimento attivo nella valutazione dei rischi, nell'individuazione delle misure e per quanto previsto dal sistema di gestione.	Mancato adempimenti delle prescrizioni legali. Mancata coerenza delle misure dovuta ad un mancato coinvolgimento del medico.		Normativa in materia sicurezza, privacy, SGASE.
RLS	Interno	Coinvolgimento attivo nella valutazione dei rischi, nell'individuazione delle misure e per quanto previsto dal sistema di gestione e dalla normativa. Miglioramento delle prestazioni aziendali in materia salute e sicurezza.	Mancato percorso di miglioramento degli standard di salute e sicurezza.	Miglioramento delle performance salute e sicurezza.	Normativa in materia sicurezza, SGASE.

PARTI INTERESSATE	CONTESTO	ESIGENZE E ASPETTATIVE (REQUISITI) RILEVANTI	RISCHI CONNESSI AL MANCATO SODDISFACIMENTO DI ESIGENZE E ASPETTATIVE	OPPORTUNITÀ CONNESSI AL SODDISFACIMENTO DI ESIGENZE E ASPETTATIVE	OBBLIGO DI CONFORMITÀ
Organismo di Vigilanza D.lgs. 231/01	Interno	Rispetto delle prescrizioni legali. Trasparenza e tempestività dei flussi informativi. Disponibilità e collaborazione durante le visite e i sopralluoghi.	Carente congruenza del modello con la gestione aziendale.	Controllo continuo della conformità normativa.	Normative applicabili all'azienda, SGASE.
Sindacati	Interno	Dialogo con l'azienda. Condizioni di lavoro sempre migliori. Rispetto degli accordi sindacali da contrattazione nazionali e aziendali.	Esclusioni dalle dinamiche aziendali.	Rapporto collaborativo tra sindacati e azienda.	Normativa in materia sicurezza, ambiente, diritto del lavoro, privacy.
Aziende concorrenti	Competitivo e di mercato	Concorrenza leale. Omogeneità di comportamenti in relazione al recepimento e alla messa in atto di normative.	-	-	-
Fornitori / Appaltatori	Competitivo e di mercato	Continuità del rapporto collaborativo. Puntualità dei pagamenti. Opportunità di business. Attenzione agli aspetti in materia salute e sicurezza, ambiente ed energia nell'espletamento dei contratti di fornitura/ appalti.	Interruzione dei contratti previsti.	Possibilità di sperimentare le proposte innovative.	Contratti di fornitura, normativa in materia sicurezza (DUVRI), ambiente ed energia, SGASE.
	Ambientale Territoriale				
Fornitori di energia e enti competenti (GSE, GME, CSEA)	Competitivo e di mercato	Continuità nei prelievi. Rispetto dei prelievi concordati (quantità e programmazione). Qualità dell'energia reimpressa e disturbi nella rete. Corretta manutenzione degli impianti di interfacciamento con i fornitori. Rispetto del contratto interrompibili.	Interruzione dei prelievi di energia. Variazioni significative dei prelievi di energia rispetto a quanto pianificato/concordato.	Possibilità di sviluppare progetti e sinergie per progetti di efficientamento/ riconversione vettori primari di energia.	Contratti di fornitura, normativa in materia energia, SGE.
	Ambientale Territoriale				
Clienti	Competitivo e di mercato	Puntualità delle consegne, qualità e conformità del prodotto, anche in relazione alla sua sostenibilità. Collaborazione nel fornire il prodotto che maggiormente risponde alle esigenze. Rispetto degli standard di sostenibilità.	Rischio di filiera legato alle forniture infragruppo.	Fornire una gamma di prodotti e servizi che possono coprire un fabbisogno più ampio integrata con una sinergia di prodotti a valle forniti dalle società collegate.	Contratti, Certificazioni di prodotto.
Banche e altri finanziatori	Economico Finanziario	Mantenimento di un rating positivo. Pagamento dei ratei nei tempi stabiliti. Mantenimento/ incremento del numero delle transazioni eseguite.	Peggioramento delle condizioni contrattuali con i finanziatori.	Miglioramento delle condizioni contrattuali con banche e altri finanziatori.	-
Assicurazioni	Economico Finanziario	Le infrastrutture e la gestione dei processi garantiscano un livello molto basso relativamente ai rischi assicurati. Puntualità nei pagamenti delle polizze.	Aumento delle franchigie, aumento dei premi e scarso numero di compagnie in grado di garantire le coperture richieste.	Sviluppo di ulteriori prodotti creati ad hoc.	Polizza stipulata

PARTI INTERESSATE	CONTESTO	ESIGENZE E ASPETTATIVE (REQUISITI) RILEVANTI	RISCHI CONNESSI AL MANCATO SODDISFACIMENTO DI ESIGENZE E ASPETTATIVE	OPPORTUNITÀ CONNESSI AL SODDISFACIMENTO DI ESIGENZE E ASPETTATIVE	OBBLIGO DI CONFORMITÀ
Esco	Scientifico Tecnologico	Sviluppare progetti innovativi di efficientamento energetico. Mantenimento degli standard di efficienza dei progetti in essere. Trasparenza e veridicità delle informazioni trasmesse.	-	Sviluppare progetti innovativi di efficientamento energetico.	Progetto consuntivo / Progetto standardizzato o, Contratto, SGASE
Enti privati di verifica esterna	Legale	Rispetto delle prescrizioni legali. Trasparenza e tempestività dei flussi informativi. Disponibilità e collaborazione durante le visite e i sopralluoghi. Miglioramento delle performance del SGASE.	Rischio di coinvolgimento in caso di procedimenti penali a carico dell'azienda. Rischio di immagine.	Collaborazioni su nuovi standard. Opportunità di business nel settore della formazione.	Contratto stipulato, normativa sicurezza, ambiente, energia, SGASE.
Autorità di controllo (es. ATS, VVF) e Pubblica amministrazione (comune, provincia, etc.)	Legale	Rispetto delle prescrizioni legali. Trasparenza e tempestività dei flussi informativi. Comunicazione esterna puntuale ed efficace. Disponibilità e collaborazione durante le visite e i sopralluoghi. Garanzia di corrette misure di sicurezza durante gli accessi in azienda.	Rischi di inadempienze delle prescrizioni in materia ambientale. Rischio di dover gestire eventuali situazioni anomale a causa di inadempienze o mancata trasparenza. Rischio sanzioni e/o blocco delle attività.	-	Normativa sicurezza, ambiente, energia, SGASE.
	Ambientale Territoriale				
Comunità locale	Socio Culturale	Rispetto delle prescrizioni legali. Comunicazione esterna puntuale ed efficace. Sponsorizzazione di eventi culturali e associazioni sportive e di elargizioni liberali. Continuità aziendale per il mantenimento dell'occupazione locale. Reazione immediata in caso di anomalie che possono avere un impatto ambientale. Mantenimento decoroso dell'impatto visivo dell'azienda.	Inadempienza delle prescrizioni ambientali. Mancata continuità aziendale.	-	Normativa sicurezza, ambiente, energia, SGASE.
	Ambientale Territoriale				
Associazioni di categoria / Associazioni territoriali	Socio Culturale	Collaborazione e partecipazione nello sviluppo / mantenimento di progetti. Contributo per iniziative di formazione.	-	Sviluppo di sinergie con altre aziende del settore.	-
Scuole e Università	Socio Culturale	Collaborazione e partecipazione nello sviluppo / mantenimento di progetti. Disponibilità ad azioni di formazione continua e inserimento in azienda. Disponibilità ad avviare/mantenere progetti di alternanza scuola-lavoro e alternanza lavoro qualificata.	-	Maggiore appeal dell'istituzione scolastica in quanto costituisce un canale preferenziale per l'accesso al lavoro.	Convenzioni tra scuole e Feralpi.
Media	Socio Culturale	Relazione aperta e trasparente con l'intera comunità economica. Approccio proattivo. Apertura all'informazione e all'azienda.	Perdita di immagine in caso di mancata/ errata comunicazione o mancata trasparenza dei dati.	Divulgazione della cultura della sostenibilità e trasparenza dell'azienda verso gli stakeholder.	-

Tabella 6.2.1-1 - Parti interessate (stakeholders)

6.3

Valutazione dei rischi e opportunità

L'analisi del contesto e delle parti interessate, realizzata secondo le modalità definite nei paragrafi precedenti, mette in evidenza i rischi e le opportunità connesse all'ambiente esterno ed interno.

La significatività dei rischi viene valutata sulla base dei seguenti parametri, tra loro collegati secondo la seguente funzione:

R = P x D

Dove:

- R - rischio:** effetto dell'incertezza che determina uno scostamento da quanto atteso in termini negativi;

- P - probabilità:** è il grado di possibilità/frequenza del verificarsi dell'effetto/evento negativo;
- D - gravità:** è l'entità del danno/effetto negativo.

Di seguito si riporta l'estratto della valutazione dei rischi riguardanti solo gli aspetti con rischio moderato o elevato per i rischi ambientali.

RISCHIO	DERIVA DA		PROBABILITÀ (P)	DANNO (D)	SIGNIFICATIVITÀ DEL RISCHIO (R)	AZIONE PER RIDURRE IL RISCHIO	
						RISCHIO ACCETTABILE?	AZIONI DA IMPLEMENTARE
Non venga percepita la volontà di rendere capillare la sensibilità rispetto alle tematiche sicurezza, ambiente ed energia nelle aree di produzione	Analisi contesto	Fattori interni	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	NO	Completare l'attività di redazione e diffusione delle istruzioni di lavoro per lo stabilimento
Rischio di non raccogliere tutte le opportunità di miglioramento in ambito ambiente, energia	Analisi contesto	Fattori interni	C-Possibile	2-Basso	M-Moderato	SI	Possibilità di introdurre strumenti alternativi che girano su piattaforme aziendali, anche fruibili all'esterno, per le comunicazioni ambientali e per la raccolta delle segnalazioni in campo ambiente, sicurezza e energia Campagna di comunicazione tramite tovagliette presso la mensa per sensibilizzare il personale alle tematiche energetiche
Rischio di mercato per accadimenti straordinari nei paesi in cui operano i clienti di riferimento (geopolitici e climatici)	Analisi contesto	Competitivo e di mercato	C-Possibile	2-Basso	M-Moderato	SI	-
Tranne che per poche grandi imprese, il rischio che il mercato non sia ancora pronto a garantire premialità all'industria siderurgica sulla base delle performance raggiunte in materia sicurezza, ambiente ed energia	Analisi contesto	Competitivo e di mercato	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Rischio di interruzione di forniture da cause di forza maggiore (es. scioperi)	Analisi contesto	Competitivo e di mercato	D-Improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Rischio di avere rottame non conformità ai requisiti legislativi e autorizzativi (Nuovo Regolamento CLP)	Analisi contesto	Competitivo e di mercato	D-Improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-

RISCHIO	DERIVA DA		PROBABILITÀ (P)	DANNO (D)	SIGNIFICATIVITÀ DEL RISCHIO (R)	AZIONE PER RIDURRE IL RISCHIO	
						RISCHIO ACCETTABILE?	AZIONI DA IMPLEMENTARE
Eventuali comportamenti dolosi atti a rendere inefficaci i controlli effettuati	Analisi contesto	Competitivo e di mercato	D-Improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
La situazione potrebbe peggiorare a seguito di guerre commerciali ed in una eventuale contrazione economica	Analisi contesto	Economico finanziario	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Costanti tensioni portino variabilità significative nei flussi e nelle materie prime in ingresso	Analisi contesto	Economico finanziario	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	SI	Studio di fattibilità per la realizzazione di un'ulteriore area esterna per lo stoccaggio del rottame
Eventuali difformità temporanee dalla compliance autorizzativa e normativa che inficiano l'efficacia della polizza	Analisi contesto	Economico finanziario	E-Estremamente improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Rischio di fermate produttive o rallentamenti obbligati per carenza di rottame	Analisi contesto	Economico finanziario	E-Estremamente improbabile	4-Critico	M-Moderato	SI	-
Rischio che con l'introduzione di nuovi prodotti possano esserci nuovi impatti ambientali non valutati o consumi energetici superiori rispetto agli attuali	Analisi contesto	Scientifico tecnologico	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Rischio di inadempienza di prescrizioni AIA	Analisi contesto	Scientifico tecnologico	C-Possibile	2-Basso	M-Moderato	SI	-
Rischio di incorrere in sanzioni per il mancato rispetto di requisiti legislativi e/o autorizzativi	Analisi contesto	Legale	D-Improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Rischio di incorrere in procedimenti giudiziari per il mancato rispetto dei requisiti o in caso di incidente	Analisi contesto	Legale	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Rischio di immagine e relative conseguenze di mercato a seguito di sospensione della certificato sicurezza, ambiente ed energia (ISO 14001, EMAS e ISO 50001)	Analisi contesto	Legale	E-Estremamente improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Rischio di disturbo al vicinato	Analisi contesto	Ambientale territoriale	B-Probabile	2-Basso	M-Moderato	NO	Considerare come prioritari gli aspetti di emissione sonora verso l'esterno nel caso di nuove o modificate installazioni
Rischi di immagine per problematiche non direttamente imputabili a Acciaierie di Calvisano	Analisi contesto	Ambientale territoriale	C-Possibile	2-Basso	M-Moderato	SI	-
Rischio di danneggiamento degli impianti fotovoltaici	Analisi contesto	Ambientale territoriale	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	NO	Valutare le priorità tra le azioni di mitigazioni derivanti dalla Analisi di Risk Assessment

RISCHIO	DERIVA DA		PROBABILITÀ (P)	DANNO (D)	SIGNIFICATIVITÀ DEL RISCHIO (R)	AZIONE PER RIDURRE IL RISCHIO	
						RISCHIO ACCETTABILE?	AZIONI DA IMPLEMENTARE
Rischi di interruzione del business o di attività connesse dovuti a fenomeni climatici estremi	Analisi contesto	Ambientale territoriale	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	NO	Valutare le priorità tra le azioni di mitigazioni derivanti dalla Analisi di Risk Assessment
Rischi di continuità del business nel medio lungo periodo legati a rischi climatici cronici (ad es. siccità)	Analisi contesto	Ambientale territoriale	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	NO	Valutare le priorità tra le azioni di mitigazioni derivanti dalla Analisi di Risk Assessment
Rischio di incremento dei consumi energetici a seguito di aumento delle temperature esterne per impatto dei cambiamenti climatici	Analisi contesto	Ambientale territoriale	C-Possibile	2-Basso	M-Moderato	SI	-
Saturazione capacità di ricezione dagli impianti di trattamento o smaltimento	Analisi contesto	Ambientale territoriale	C-Possibile	2-Basso	M-Moderato	SI	-
Rischi di sequestro di aree o parti di impianto a seguito di episodi infortunistici o incidenti ambientali	Analisi contesto	Socio culturale	D-Improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Difficoltà nel raggiungere i target di decarbonizzazione previsti entro le scadenze nonostante la pianificazione strategica impostata dal Comitato di Sostenibilità e dalla UTEE che coinvolge tutte le aziende produttive del Gruppo	Analisi contesto	Politico	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	NO	PdM ASE+UTEE
Possibili ripercussioni sui prodotti finiti derivanti dalla verticalizzazione di Gruppo	Analisi requisiti parti interessate	Società del gruppo (es. Feralpi Siderurgica e Caleotto)	B-Probabile	4-Critico	H-Alto	NO	Mantenimento delle previsioni derivanti dal SGQ
Aumento delle franchigie, aumento dei premi e scarso numero di compagnie in grado di garantire le coperture richieste	Analisi requisiti parti interessate	Assicurazione	C-Possibile	2-Basso	M-Moderato	NO	Installazione di controllo radiometrico sul rottame in uscita dall'impianto di selezione rottame
Rischi di inadempienze delle prescrizioni in materia ambientale. Rischio di dover gestire eventuali situazioni anomale a causa di inadempienze o mancata trasparenza. Rischio sanzioni o blocco di parte delle attività	Analisi requisiti parti interessate	Autorità di controllo (es. ATS, VVF) e Pubblica amministrazione (comune, provincia, etc.)	D-Improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Inadempienza delle prescrizioni ambientali. Mancata continuità aziendale	Analisi requisiti parti interessate	Comunità locale	E-Estremamente improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-
Perdita di immagine in caso di mancanza/errata comunicazione o mancata trasparenza dei dati	Analisi requisiti parti interessate	Media	D-Improbabile	3-Modesto	M-Moderato	SI	-

Tabella 6.3-1 - Estratto della valutazione dei rischi riguardanti solo gli aspetti con rischio moderato o elevato per i rischi ambientali.

Per le opportunità non vengono definite metodiche di valutazione, rimettendo il giudizio sulla loro significatività ad un'analisi complessiva della Direzione, che tiene conto di tutte le evidenze emerse

dalla valutazione; qualora vengano individuate specifiche azioni atte a cogliere l'opportunità evidenziata, queste sono riportate all'interno del Programma di Miglioramento di cui al paragrafo 12.

6.4

Metodo di valutazione Aspetti ambientali diretti e indiretti

Il metodo utilizzato per la valutazione degli aspetti ambientali è nuovo, è stato introdotto a partire dal 2024.

Tale metodo comporta che gli aspetti ambientali vengano identificati per ciascuna delle fasi del processo produttivo,

in relazione sia alle attività vere e proprie che agli impianti ed ai mezzi impiegati, oltre che per ogni attività affidata a ditte esterne.

I processi produttivi e di supporto identificati per la valutazione sono:

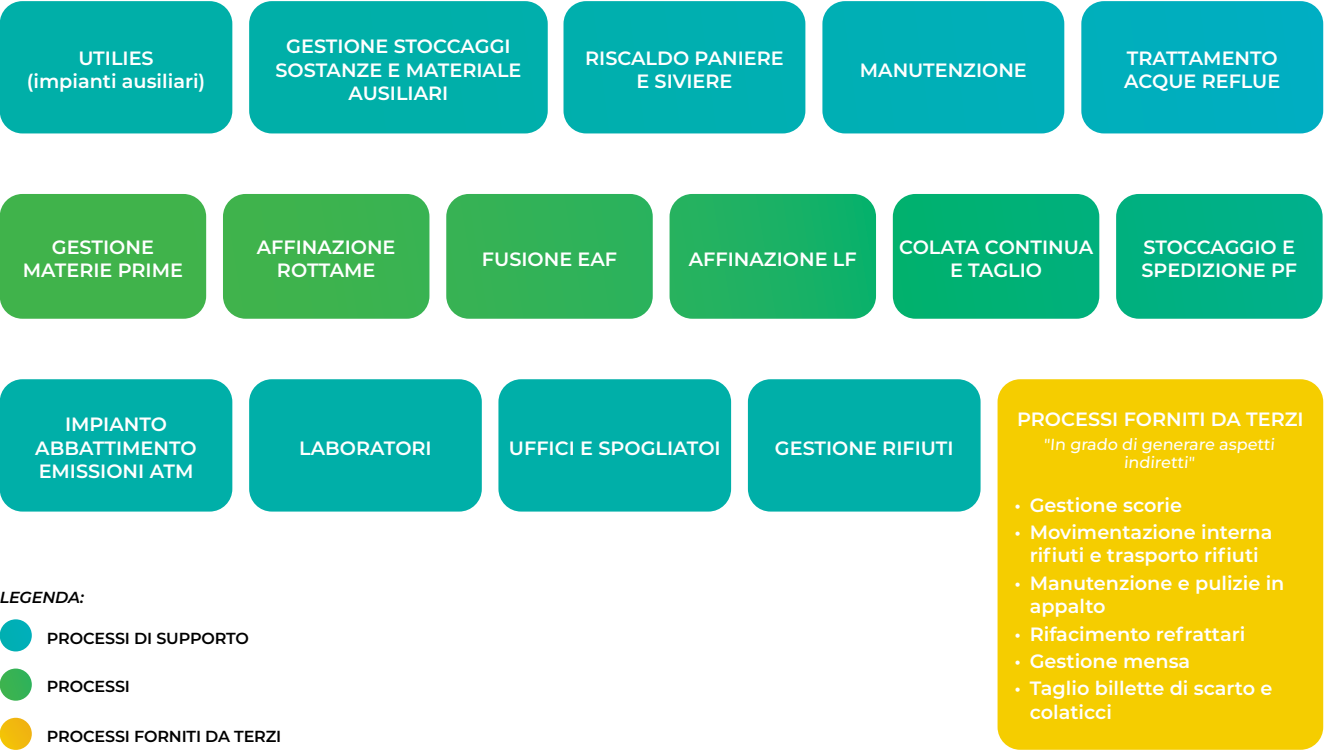


Tabella 6.4-1 - Processi produttivi e di supporto

Per i processi individuati, l'identificazione degli aspetti ambientali viene effettuata considerando tre distinte condizioni di operatività:

- **funzionamento normale:** attività svolte in condizioni ordinarie, con regolare funzionamento degli impianti;
- **funzionamento anomalo:** attività normalmente estranee al ciclo produttivo, ma comunque prevedibili (ad esempio uno stoccaggio straordinario);
- **condizioni di emergenza:** situazioni di emergenza, ad esempio casi di rottura degli impianti.

La valutazione della significatività degli impatti ambientali è effettuata adottando una metodologia semi-quantitativa (metodo a matrice). Secondo tale approccio, la significatività (S) di un impatto ambientale dipende dalla frequenza (F) del manifestarsi dell'aspetto ambientale, dalla gravità (G) delle possibili conseguenze in termini di impatto ambientale, dall'influenza (I) che l'organizzazione può esercitare su tale aspetto ambientale (solo per gli aspetti indiretti) e dal grado di sensibilità (A) dell'organizzazione in termini di attenzione aggiuntiva legata a possibili fattori concomitanti (politica aziendale, strategie commerciali, opinione pubblica, sensibilità del circondario, tendenza

dell'evoluzione normativa, sensibilità dei dipendenti, ecc.). A seconda del valore risultante viene assegnato il grado di significatività dell'aspetto ambientale.

Gli elementi considerati sono tra loro collegati secondo la seguente funzione:

S = (F x G x I) + A

Si considerano come significativi quegli impatti per i quali S è superiore a 9.

Tra le condizioni valutate sono stati presi in considerazione i transitori legati alle condizioni di avvio e fermata degli impianti, dall'analisi non sono emerse situazioni che differiscono, a livello di impatti dalle condizioni normali.

La valutazione degli impatti riveste un'importanza primaria nel definire gli obiettivi ambientali che l'azienda si è imposta di perseguire.

Acciaierie di Calvisano tiene in considerazione gli aspetti ambientali significativi attraverso il proprio Sistema di Gestione Ambientale, in particolare attraverso verifiche ispettive interne, simulazione delle situazioni di emergenza, che vengono programmate in funzione della significatività degli impatti ambientali, inoltre attraverso la redazione di procedure o istruzioni specifiche.

bientale. Pur in un contesto di costante rispetto degli aspetti normativi ed autorizzativi, tale valutazione interna ha portato ad individuare e riassumere nella tabella seguente gli impatti ambientali diretti che, in condizioni normali di esercizio, sono risultati significativi:

6.4.1

Aspetti ambientali diretti in condizioni normali

CONDIZIONI NORMALI

IMPATTO AMBIENTALE	SIGNIFICATIVITÀ	FASE	CONDIZIONI NORMALI	ASPETTO AMBIENTALE
Depauperamento delle risorse naturali	10	FUSIONE	Normali	Consumo di energia elettrica
Depauperamento delle risorse naturali	10	FUSIONE	Normali	Consumo di gas metano
Inquinamento dell'aria	11	AFFINAZIONE	Normali	Emissioni diffuse
Inquinamento dell'aria	10	COLATA CONTINUA	Normali	Emissioni diffuse
Depauperamento delle risorse naturali	10	GESTIONE STOCCAGGI SOSTANZE E MATERIALI	Normali	Consumo di gasolio
Depauperamento delle risorse naturali	10	UTILITIES	Normali	Consumo di energia elettrica
Depauperamento delle risorse naturali	10	IMPIANTO ABBATTIMENTO EMISSIONI ATMOSFERA	Normali	Consumo di energia elettrica

Tabella 6.4.1-1 - Aspetti ambientali significativi, diretti in condizioni normali di esercizio

6.4.2

Aspetti ambientali in condizioni anomale

CONDIZIONI ANOMALE

IMPATTO AMBIENTALE	SIGNIFICATIVITÀ	FASE	CONDIZIONI ANOMALE	ASPETTO AMBIENTALE
Inquinamento dell'aria	10	AFFINAZIONE	A3 - malfunzionamento filtri abbattimento emissioni convogliate	Emissioni convogliate

Tabella 6.4.2-1 - Aspetti ambientali significativi in condizioni anomale

Le condizioni anomale considerate nella valutazione degli impatti sono:

ANOMALIE	
A1:	Mancato/errata pulizia piazzali
A2:	Malfunzionamento portale radiometrico
A3:	Malfunzionamento filtri d'abbattimento emissioni convogliate
A4:	Anomalie di combustione centrale termica
A5:	Malfunzionamento impianto di depurazione delle acque
A6:	Malfunzionamento impiantistico
A7:	Piccoli sversamenti accidentali
A8:	Rinnovamento impianti, strutture e infrastrutture
A9:	Errata gestione dello stoccaggio della sorgente radioattiva

Tabella 6.4.2-2- Condizioni anomale

Nota: Le emissioni diffuse nell'attività dell'Acciaieria si possono generare dalla movimentazione del materiale, rifacimento refrattari, dal carico e scarico dei fumi, dal passaggio dei mezzi all'interno dello stabilimento etc.

Tali emissioni in condizioni di normale esercizio vengono tenute sotto controllo attraverso accorgimenti interni, quali velocità ridotta dei mezzi all'interno dell'insediamento, bagnatura e pulizie delle aree di transito, nebulizzazione dei materiali prima della movimentazione, quando applicabile.

La misurazione delle emissioni diffuse, viene svolta attraverso una valutazione indiretta, la valutazione della qualità dell'aria esterna.

Gli impatti ambientali significativi collegati a varie fasi produttive dell'azienda sono quindi legati in particolare, per la natura intrinseca del processo, alle emissioni (convogliate e diffuse) e ai consumi (energia).

Nella tabella seguente sono riassunti gli aspetti ambientali in condizioni anomale che sono risultati significativi

a valle del processo di valutazione della significatività degli impatti.

6.4.3

Aspetti ambientali in condizioni di emergenza

Nella tabella seguente sono riassunti gli aspetti ambientali in condizioni di emergenza che sono risultati significativi a valle del processo di valutazione della significatività degli impatti:

IMPATTO AMBIENTALE	SIGNIFICATIVITÀ	FASE	CONDIZIONI DI EMERGENZA	ASPETTO AMBIENTALE
Inquinamento da radiazioni	10	AFFINAZIONE ROTTAME	E4 - Ritrovamento sorgente radioattiva	Sorgenti radioattive
Inquinamento dell'aria	10	FUSIONE	E2 - TOP 2 e 3: Danneggiamento o bruciatura delle maniche impianto fumi	Emissioni convogliate
Inquinamento dell'aria	10	FUSIONE	E7 - incendio/esplosioni	Emissioni diffuse
Inquinamento dell'aria	10	AFFINAZIONE	E2 - TOP 2 e 3: Danneggiamento o bruciatura delle maniche impianto fumi	Emissioni convogliate
Inquinamento dell'aria	10	IMPIANTO ABBATTIMENTO EMISSIONI ATMOSFERA	E2 - TOP 2 e 3: Danneggiamento o bruciatura delle maniche impianto fumi	Emissioni convogliate
Inquinamento dell'aria	10	IMPIANTO ABBATTIMENTO EMISSIONI ATMOSFERA	E2 -TOP 2 e 3: Danneggiamento o bruciatura delle maniche impianto fumi	Emissioni diffuse
Incremento della quantità di rifiuti	10	IMPIANTO ABBATTIMENTO EMISSIONI ATMOSFERA	E11 - Trombe d'aria ed eventi atmosferici estremi (es. grandine, ecc.)	Produzione di rifiuti

Tabella 6.4.3-1 - Aspetti ambientali significativi in condizioni di emergenza

Le condizioni di emergenza considerate nella valutazione degli impatti sono:

EMERGENZE	
E1:	TOP 1: Fireball Fusione EAF
E2:	TOP 2 e 3: Danneggiamento o bruciatura delle maniche impianto fumi
E3:	TOP 4: Dispersione polveri fumi
E4:	Ritrovamento sorgente radioattiva
E5:	Sversamento/aerodispersione significativo di sostanze pericolose
E6:	Blackout elettrico
E7:	Incendio/esplosioni
E8:	Rottura/fessurazione impianto depurazione acque
E9:	Fusione sorgente cobalto in colata continua
E10:	Terremoto
E11:	Trombe d'aria ed eventi atmosferici estremi (es. grandinata, ecc.)
E12:	Allagamenti a seguito di evento atmosferico

Tabella 6.4.3-2- Condizioni anomale

6.4.4

Aspetti ambientali indiretti

Con i termini **TOP EVENT** si intendono le emergenze individuate nel Manuale Rischio di Incidente Rilevante (Acciaierie di Calvisano risulta stabilimento a rischio di incidente rilevante per la gestione dei fumi, generati dagli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera dell'acciaiera), in particolare sono:

TOP EVENT 1: Fireball del forno EAF (Incendio di sostanza infiammabile rilasciata istantaneamente).

TOP EVENT 2, 3: danneggiamento meccanico delle maniche o bruciatura delle stesse.

TOP EVENT 4: caduta delle polveri in fase di scarico dei silos.

Acciaierie di Calvisano ha valutato i processi forniti da terzi in grado di generare aspetti ambientali indiretti, in particolare sono stati presi in considerazione:

- Gestione scorie
- Movimentazione interna rifiuti e trasporto rifiuti

- Manutenzione e pulizie in appalto
 - Rifacimento refrattari
 - Gestione mensa
 - Taglio billette di scarto e colaticci
- Dalla valutazione svolta non sono emersi aspetti ambientali indiretti significativi.

6.4.5

Ciclo di vita

Nel determinare gli aspetti ambientali complessivi dell'organizzazione, viene considerata anche la prospettiva del ciclo di vita dei prodotti più rappresen-

tativi, dal punto di vista delle quantità prodotte e/o degli impatti ambientali. Per Acciaierie di Calvisano il prodotto più rappresentativo è costituito dalle billette.



Tabella 6.4.5-1 - Prospettiva del ciclo di vita

Per quanto concerne gli impatti ambientali derivanti dal processo di produzione delle billette, si rimanda all'analisi del ciclo produttivo generale, dei punti precedenti.

Nella tabella seguente sono riassunti gli aspetti ambientali nella prospettiva del ciclo di vita, che sono risultati significativi:

Prospettiva del ciclo di vita - Billette

IMPATTO AMBIENTALE	SIGNIFICATIVITÀ	FASE	CONDIZIONI	ASPETTO AMBIENTALE
Inquinamento da radiazioni	10	APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME	E4 - Ritrovamento sorgente radioattiva	Sorgenti radioattive
Depauperamento delle risorse naturali	10	SCENARIO DI UTILIZZO - LAVORAZIONI MECCANICHE - AZIENDE DEL GRUPPO	Normali	Consumo di energia (termica)

Per trattamento a fine vita, si intende l'acciaio diventato rottame a fine dell'utilizzo a cui era destinato, pertanto il fine vita è l'attività degli

impianti di raccolta e trattamento del rottame per poi destinarlo nuovamente all'attività di fusione.

7.

Prestazioni relative agli aspetti ambientali

L'analisi ambientale condotta secondo i criteri riportati nel paragrafo precedente ha consentito di individuare, valutare e sintetizzare gli aspetti ambientali significativi diretti ed indiretti per le attività, i prodotti ed i servizi offerti da Acciaierie di Calvisano.

Gli aspetti diretti ed indiretti vengono trattati in questo capitolo, espressi ove possibile tramite indicatori che li rapportano alla produzione.

7.1
Dati di produzione

Di seguito sono riportati i dati di produzione dell'acciaieria dal 2021 al 2024, con aggiornamento al 30 giugno 2025.

Dalla tabella e dal grafico riportato si nota un decremento della produzione

nel periodo 2021-2024, ad eccezione dell'anno 2023, nel quale si osserva un incremento. Il primo semestre del 2025 risulta in linea con l'anno precedente.

Dati di produzione in tonnellate

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
Acciaieria	495.534	438.944	440.215	425.592	284.183

Tabella 7.1-1 - Dati di produzione

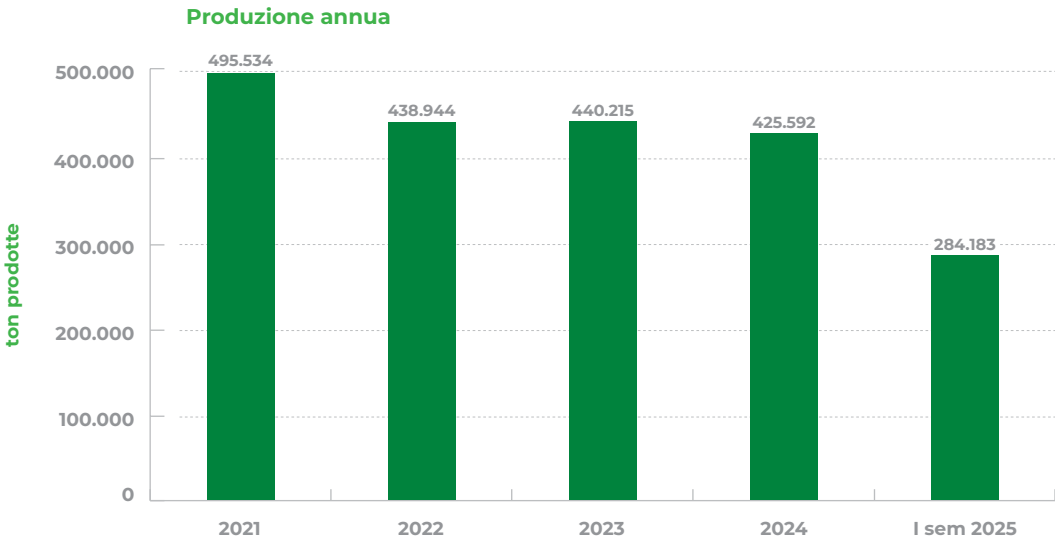


Tabella 7.1-1 Produzione annua

7.2

Prestazioni relative agli aspetti ambientali diretti

7.2.1

Consumo di risorse

7.2.1.1

Consumo di materie prime

La materia prima più importante per la produzione è rappresentata dal rottame ferroso di diversa provenienza (nazionale o estera) e composizione. Il rottame ferroso che accede allo stabilimento può essere classificato come rifiuto ovvero come End of Waste (Regolamento UE 333/2011). Tutto il rottame entrante è sottoposto a severi controlli strumentali e visivi finalizzati

ad escludere la presenza nello stesso di materiale non conforme.

Oltre al rottame, il processo di fusione richiede l'utilizzo di materie prime ausiliarie ed additivi, quali carbone, calce, dolomite e ferroleghe.

La tabella che segue riassume i consumi delle principali materie prime nel periodo di riferimento. In particolare, dal 2022 è stato introdotto l'utilizzo in forno dei polimeri, in sostituzione di una parte dei carboni di carica.

Consumo materie prime

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
Rottame (t)	533.706	499.291	454.140	450.308	310.173
Additivi (carboni di carica, rigonfianti, desolforanti, deossidanti e ricarburanti) (t)	2.818	2.574	3.706	3.670	2.642
Polimeri (t)	0	705	1.657	2.832	812
Calce (in zolle, granella) (t)	14.336	19.700	21.285	19.549	13.159
Ferroleghe (t)	6.061	4.892	5.823	5.734	4.000
Refrattari (t)	4.475	4.052	4.254	4.093	2.747
Ossigeno (Sm³)	12.191.351	10.025.168	11.796.351	11.361.482	7.883.036
Gas inerti (argon e azoto) (Sm³)	412.916	417.682	561.836	593.362	447.059

Tabella 7.2.1.1-1 - Consumo di materie prime

È importante notare che negli ultimi 4 anni l'andamento dei consumi specifici delle ferroleghe, degli additivi, della calce risulta piuttosto costante, per effetto dell'inserimento nel processo produttivo dell'impianto di selezione rottame che permette di avere una materia prima in ingresso al forno fusorio senza

presenza di frazioni merceologiche non ferrose. Nel primo semestre 2025, in termini di valori assoluti, i consumi risultano in linea con l'anno precedente.

In ogni caso i consumi di additivi e ferroleghe dipendono dalla tipologia di acciaio prodotto.

I grafici seguenti riportano l'andamento del consumo specifico di materie prime, ossigeno e gas inerti nell'arco temporale considerato.

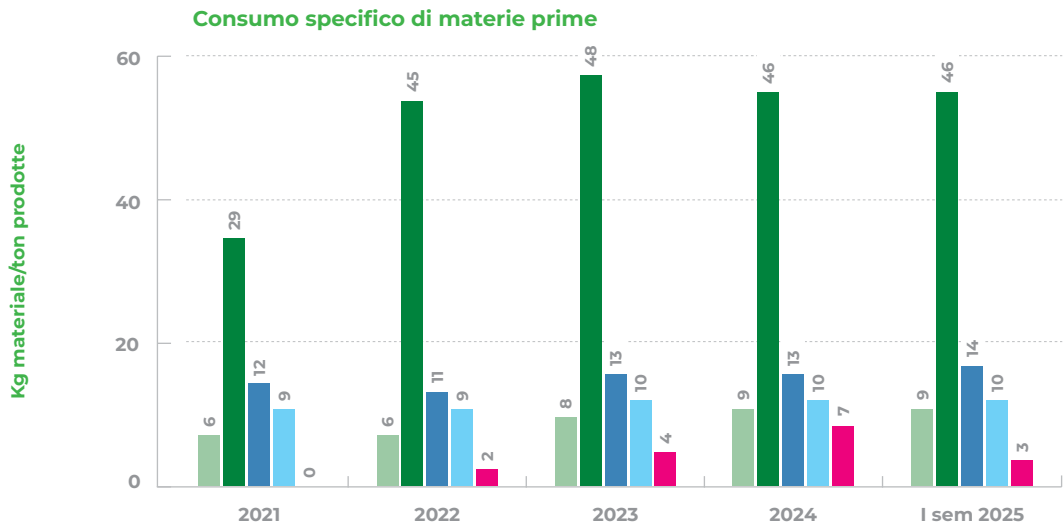


Grafico 7.2.1.1-1 - Consumo specifico di materie prime

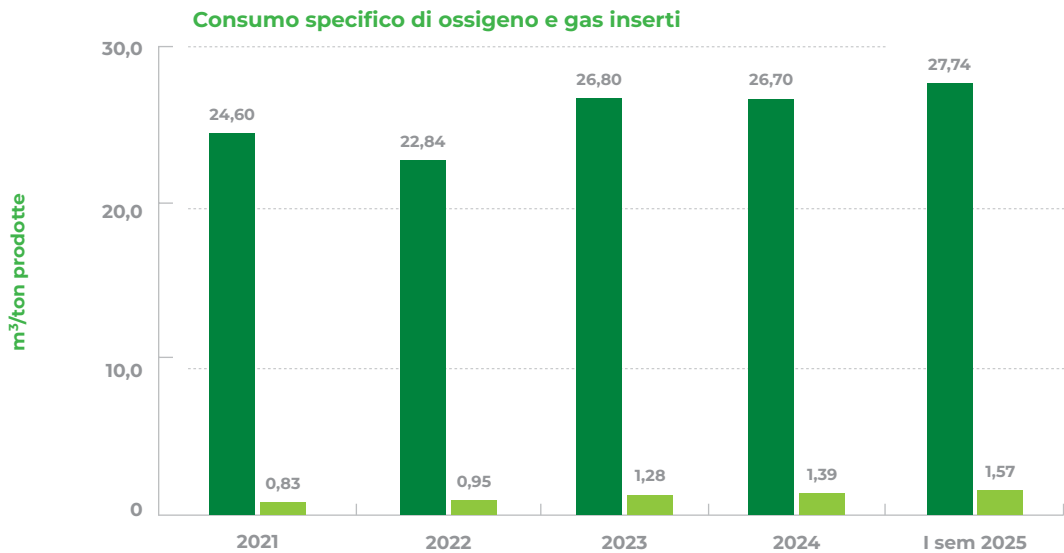


Grafico 7.2.1.1-2 - Consumo specifico di ossigeno e gas inerti

Per i refrattari e i gas tecnici si è riscontrato un andamento dei consumi specifici sostanzialmente stabile, nel periodo 2021 -2024 si può notare un aumento del consumo dei polimeri in risposta alla diminuzione dei carboni insufflati, dunque l'utilizzo di un mate-

riale vergine è stato sostituito con quello di un materiale proveniente da riciclo. L'andamento della calce invece risulta altalenante, in quanto dipende dal mix produttivo, dalla tipologia di acciaio prodotto.

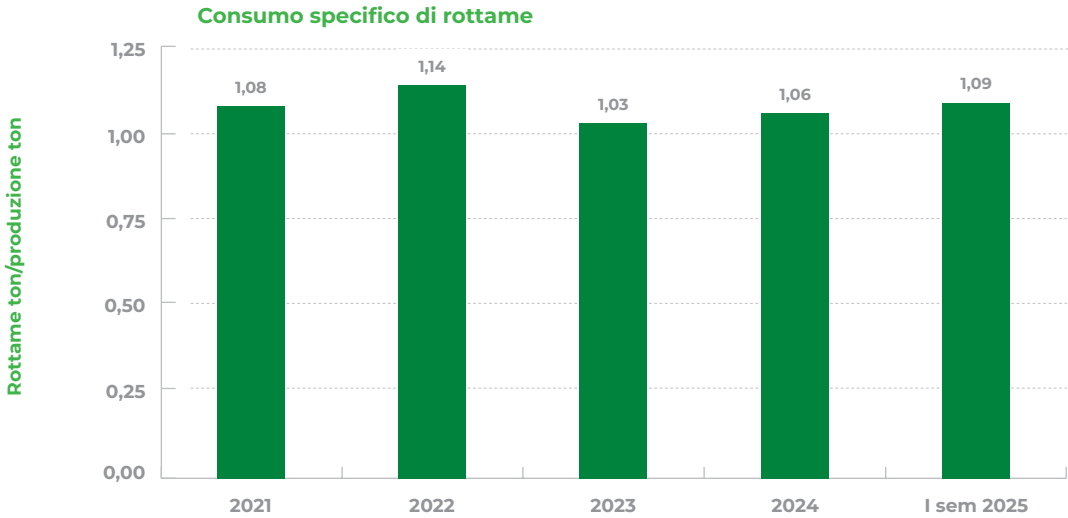


Grafico 7.2.1.1-3 - Consumo specifico di rottame

Il consumo specifico di rottame risulta costante nel periodo considerato.

7.2.1.2

Consumi di energia

Le principali fonti di energia per la produzione siderurgica con forno ad arco

elettrico (EAF) sono l'energia elettrica e il gas naturale. Il gasolio viene utilizzato esclusivamente come carburante per i mezzi di trasporto per la movimentazione interna.

Consumi elettrici di stabilimento in MWh

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
TOTALE STABILIMENTO	285.612	254.012	253.455	253.995	165.686
Acciaieria	285.612	254.012	253.455	253.995	165.686

Tabella 7.2.1.2-1 - Consumi elettrici di stabilimento

Relativamente all'energia elettrica consumata da Acciaierie di Calvisano e proveniente da fonti rinnovabili, il fornitore dichiara in fattura di erogare una percentuale pari al 48,73% di energia proveniente da tali fonti (Composizione del mix energetico utilizzato per la produzione dell'energia elettrica venduta

dall'impresa nel 2022). I costanti processi di innovazione tecnologica mirati al contenimento dei consumi di energia elettrica attuati nell'ultimo decennio hanno portato ad una situazione che, nel quadriennio 2021-2024 e nel primo semestre del 2025, vede un consolidamento del valore di consumo specifico di elettricità.

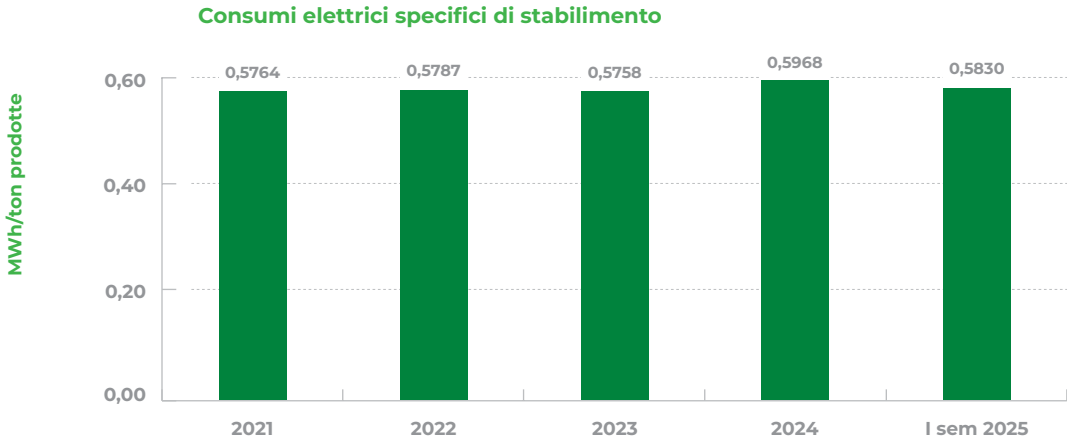


Grafico 7.2.1.2-1 - Consumo specifico di energia elettrica

Per quanto riguarda i consumi di metano, risultano variabili in quanto dipendono dalla produttività e dalla tipologia di acciaio prodotto.

Consumi di metano Sm³

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
TOTALE STABILIMENTO	5.009.637	4.413.306	4.264.955	4.097.865	2.394.052
Acciaieria	5.009.637	4.413.306	4.264.955	4.097.865	2.394.052

Tabella 7.2.1.2-2 - Consumi di metano di stabilimento

L'andamento del consumo specifico dell'acciaieria risulta in calo a partire dal 2021 e nel primo semestre del 2025.

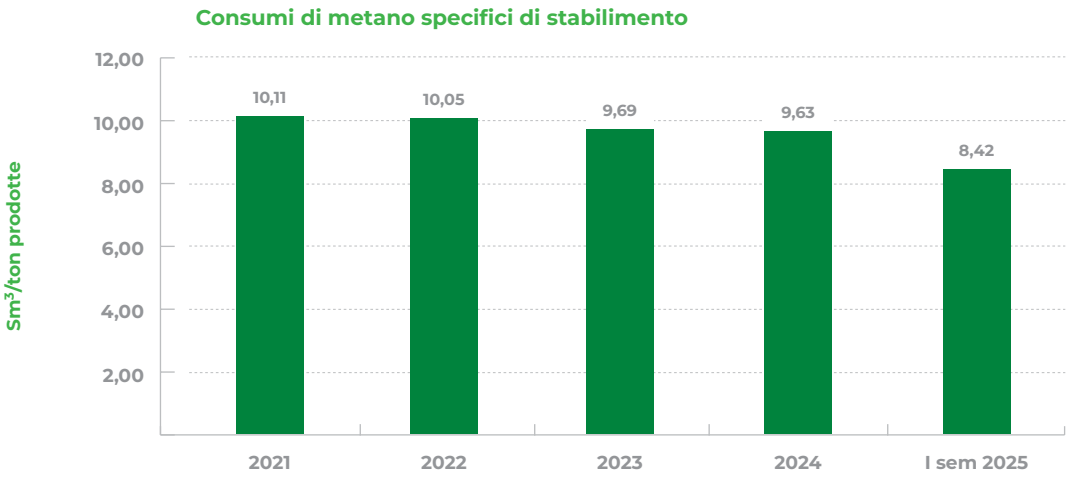


Grafico 7.2.1.2-2 - Consumo specifico di metano

I consumi specifici di gasolio, utilizzato esclusivamente per autotrazione per la movimentazione interna dei mezzi, del rottame e del prodotto finito, mostrano un trend crescente dal 2021.

L'incremento dei consumi specifici è dovuto alla sempre crescente produzione dell'impianto di selezione rottame, il cui processo comporta molteplici movimentazioni di materiale.

Consumi di gasolio litri

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
TOTALE STABILIMENTO	96.000	108.755	110.240	153.500	52.806

Tabella 7.2.1.2-3 - Consumi di gasolio di stabilimento

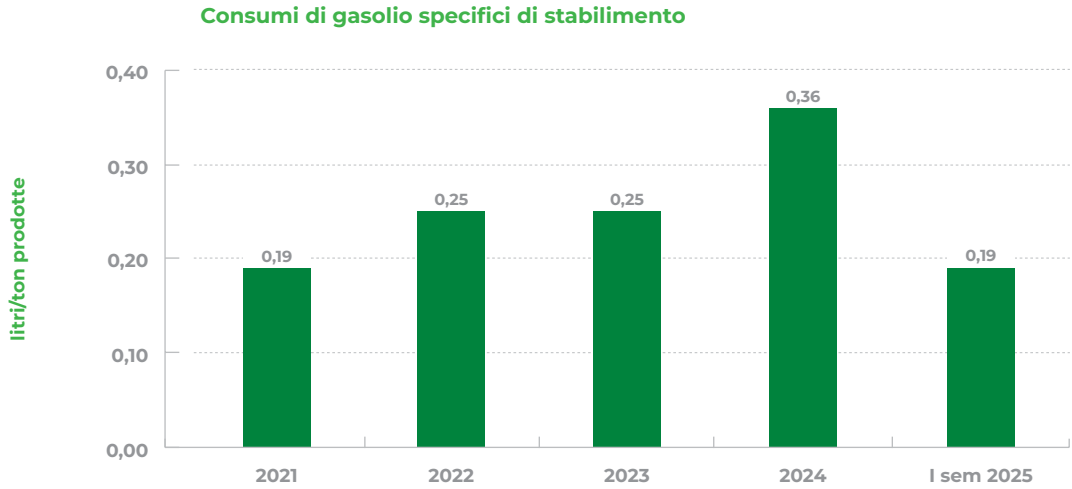


Grafico 7.2.1.2-3 - Consumo specifico di gasolio

7.2.2

Emissioni in aria

7.2.2.1

Acciaieria

I valori di concentrazione media dei principali inquinanti nelle emissioni in aria derivanti dal processo di fusione al forno elettrico si confermano, in tutto il quadriennio considerato, molto bassi.

Tutti i valori sono, infatti, ampiamente al di sotto dei limiti previsti per ciascuno dei parametri individuati in autorizzazione integrata ambientale.

Concentrazione media polveri ed altri inquinanti area EAF

mg/Nm ³	2021	2022	2023	2024	I sem 2025	Limite*
Polveri Totali Sospese (PTS)	0,35	0,67	0,95	0,3	0,3	5
Piombo (Pb)	0,0011	0,0022	0,012775	0,00205	0,0012	5**
Zinco (Zn)	0,0479	0,0465	0,196675	0,03685	0,04385	5**
Mercurio (Hg)	0,0011	0,0045	0,00705	0,003025	0,00305	0,05
Ossidi di zolfo (SO ₂)	10,5	4,4	3,725	2,825	1,6	-
Carbonio organico totale (COT)	3,5	3	2,15	4,45	4,95	20
Ossidi di azoto (NO _x)	19	8	9,25	8,25	7,5	300

* Valori limite previsti nel provvedimento AIA n. 172/2017 del 25 Gennaio 2017.
** Limite sommatoria (Pb, Cu, Mn, V, Sn, Zn e composti).

Tabella 7.2.2.1-1 - Concentrazione media polveri ed altri inquinanti area EAF

Concentrazione media Diossine e Furani in ng ITEQ/Nm³

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
Area EAF	0,0063	0,0213	0,007925	0,0034	0,0028

Tabella 7.2.2.1-1 - Concentrazione media Diossine e Furani

La concentrazione media Diossine e Furani è sempre ampiamente inferiore ai limiti vigenti in autorizzazione integrata ambientale, per quanto questo li-

mite sia stato notevolmente ridotto (da 0,5 a 0,1 ngTEQ/Nm³) nell'ultimo atto autorizzativo emesso (AIA n. 172/2017 del 25 gennaio 2017).

Concentrazione media Diossine e Furani

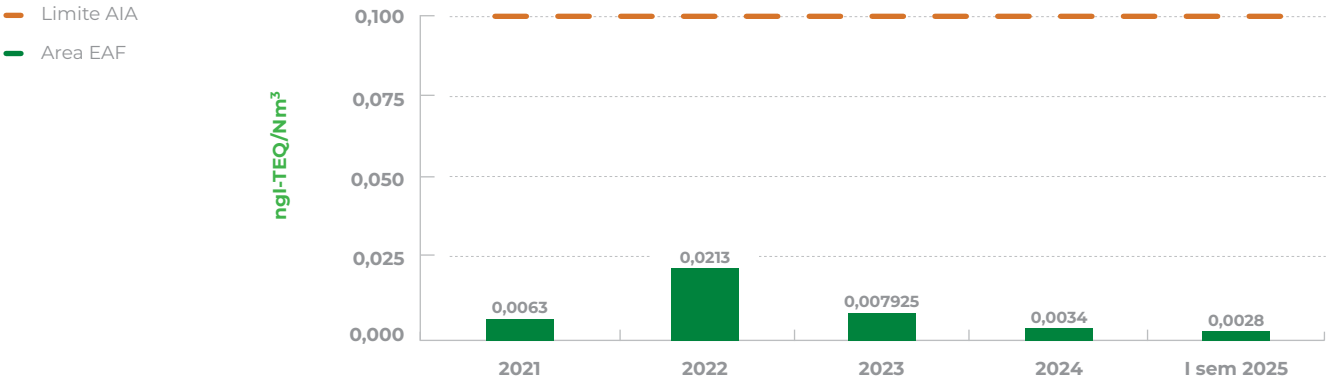


Grafico 7.2.2.1-1 - Concentrazione media Diossine e Furani

I fattori di emissione di diossine e furani (PCDD/PCDF), a partire dal 2021, hanno un trend irregolare. In particolare, nel 2022 è stato registrato un valore più

alto rispetto agli altri anni. Nel primo semestre 2025 il valore si allinea con il periodo 2023-2024.

Concentrazione media PCB in mg/Nm³

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
Area EAF	0,000014	0,000046	0,0000145	0,00002825	0,0000318

Tabella 7.2.2.1-2 - Concentrazione media PCB

Concentrazione media PCB

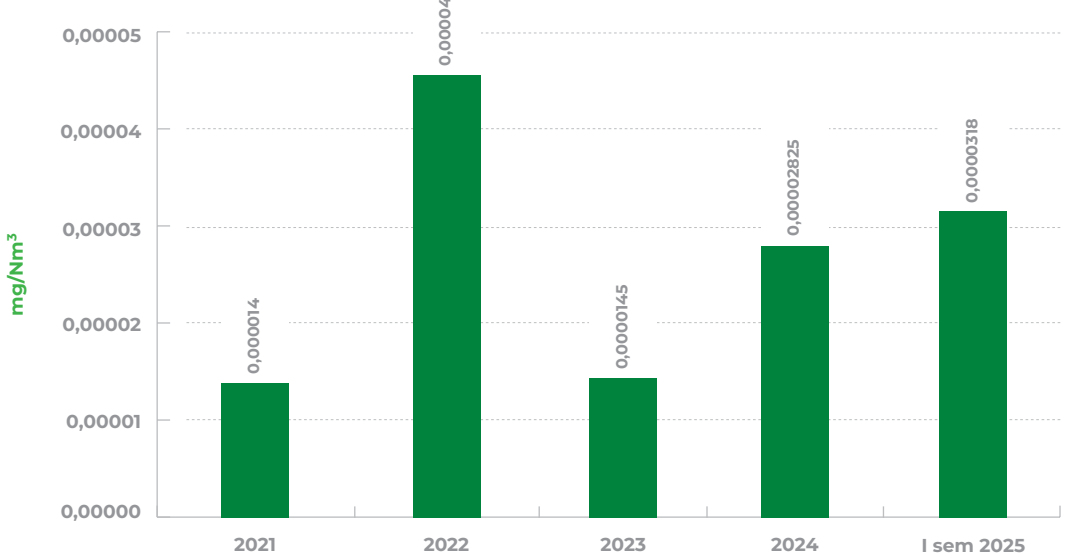


Grafico 7.2.2.1-2 - Concentrazione media PCB

7.2.2.2

Emissioni di CO₂

Attualmente le quote di CO₂ assegnate a Acciaierie di Calvisano per il IV periodo, sulla base della Deliberazione n 23/202, sono pari a quanto riportato nella tabella sottostante:

	2021	2022	2023	2024	2025
t CO₂ assegnate	19.193	18.737	18.282	17.826	17.371

Tabella 7.2.2.2-1 - Quote gratuite assegnate

Allo stato attuale il contributo di Acciaierie di Calvisano all'emissione di gas ad effetto serra è dovuto solo alle quote di CO₂ emesse, non ci sono altri

gas interessati. Di seguito sono indicati i dati relativi alle emissioni dirette di CO₂ totali di stabilimento.

Emissioni dirette di CO₂ in t

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
Acciaieria	19.491	23.938	25.778	27.580	12.792

Tabella 7.2.2.2-2 - Emissioni di CO₂

Nel 2021 si assiste ad un notevole miglioramento in termini di emissioni specifiche dirette. Invece dal 2022 si registra un aumento delle emissioni specifiche dovuto al mix produttivo,

che dipende dalla tipologia di acciaio prodotto, dal 2022 è aumentata la produzione di acciaio di miglior qualità (acciaio a getto protetto).

Emissione dirette specifiche

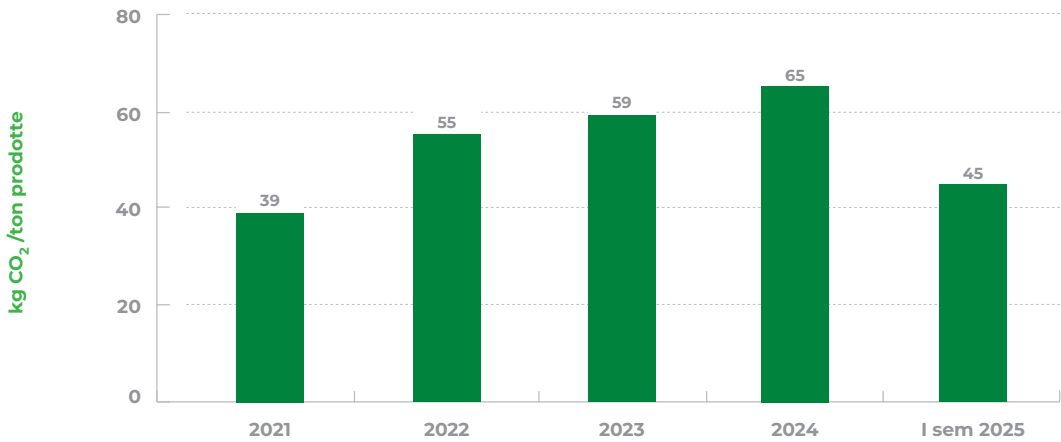


Grafico 7.2.2.2-1 -Emissioni dirette specifiche

7.2.3 Consumi di acqua e scarichi

Pozzi

Le attività produttive effettuate nell'impianto siderurgico Acciaierie di Calvisano necessitano di elevati quantitativi di acqua impiegati per l'esclusivo raffreddamento degli impianti. Oltre a ciò parte dell'acqua emunta è destinata ad uso servizi/uffici ed alla sezione di gassificazione azoto liquefatto. Per le proprie

necessità la ditta attinge da 1 pozzo all'interno dello stabilimento autorizzati all'emungimento con concessione della Provincia di Brescia n. 6160/2016.

Nella tabella seguente vengono riportati i consumi di acqua di pozzo da parte dello stabilimento di Calvisano nel quadriennio 2021-2024 e nel 1° semestre del 2025.

Consumi Acqua Stabilimento in m³

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
TOTALE STABILIMENTO	628.375	630.154	631.420	632.452	372.959
Pozzo	628.375	630.154	631.420	632.452	372.959

Tabella 7.2.3-1 - Consumi idrici

Per ciò che riguarda i consumi idrici si segnala che nel corso degli ultimi 4 anni i consumi si sono attestati intorno ai 630.000 mc.

Per quanto riguarda il consumo specifico di acqua, l'andamento piuttosto

costante caratterizza il periodo 2022 – 2024. Nell'anno 2021, per l'aumento dei quantitativi prodotti e per il costante efficientamento degli stessi, si è registrato un leggero decremento dei consumi specifici.

Consumi idrici specifici di stabilimento

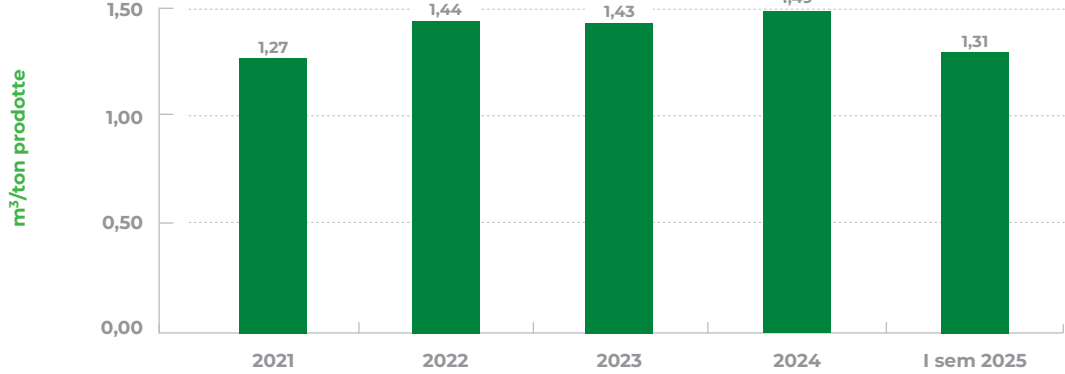


Grafico 7.2.3-1 - Consumi idrici specifici

Acque potabili

Per le necessità di acqua potabile l'Azienda effettua l'emungimento dal Pozzo 1.

Si effettuano periodicamente prelievi finalizzati all'accertamento della potabilità in quanto l'acqua è destinata a servire il servizio mensa e tutti i reparti e uffici.

Scarichi idrici

Gli scarichi idrici autorizzati sono 2:

- il punto di scarico S1 raccoglie le acque di raffreddamento industriali;

- il punto di scarico S2 raccoglie il troppo pieno delle acque meteoriche e di dilavamento piazzali.

Scarico S1

Nella tabella seguente sono riportati valori relativi allo scarico industriale S1 nel periodo di riferimento (2021 - primo semestre 2025). Nel primo semestre 2025 lo scarico è molto aumentato in quanto l'acqua industriale viene meno utilizzata per il ricircolo interno, in quanto è stato privilegiato il ricircolo interno delle acque piovane.

S1 - Acque scaricate in m³

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
TOTALE STABILIMENTO	5.280	7.084	6.238	6.394	17.043

Tabella 7.2.3-2 - Scarichi idrici

Il grafico che segue riporta, invece, il quantitativo scaricato rapportato al prodotto finito. Il quadriennio in analisi ha un trend irregolare, legato alla produttività dell'insediamento. Il netto incremento riscontrato nel valore del

2025 è legato ad una modifica nelle strategie di ricircolo interno delle acque, in base alla quale si è data priorità al riutilizzo delle acque meteoriche che sostituiscono in quota parte il riciclo di quelle industriali.

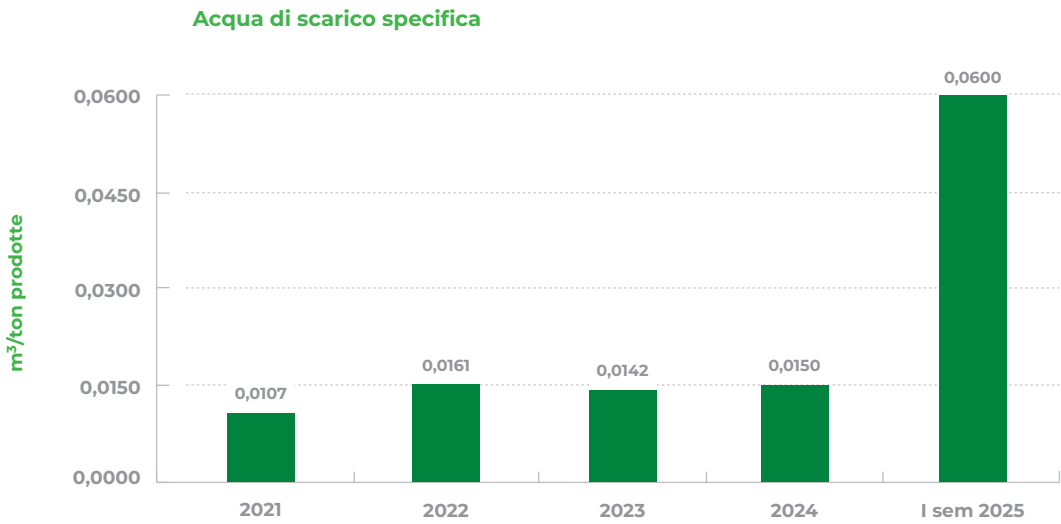


Grafico 7.2.3-2 - Scarichi idrici

Si riportano di seguito i risultati medi delle analisi chimiche sulle acque di scarico svolte nel periodo di riferimento relativamente ai parametri principali, con i relativi valori limite:

Analisi acque reflue S1 (mg/L)

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025	Valore Limite
Conducibilità elettrica* in µs/cm	485,00	463,50	426,00	547,50	361,00	N.A.
Solidi sospesi Totali	8	6,5	5,5	5	5	25
Piombo	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,1
Ferro	1,58	1,17	1,01	0,685	0,53	2
Solfati	26	26,5	34	37,5	13	500
Cloruri	31,5	28,5	17	21,5	45	200

Nota: valori medi dei controlli svolti nel periodo di riferimento

Tabella 7.2.3-3 - Analisi acque reflue

Scarico S2

Nella tabella seguente sono riportati i risultati delle analisi chimiche sulle acque di scarico S2, (acque meteoriche).

Tali analisi sono svolte con cadenza annuale.

Si riportano i parametri principali, con i relativi valori limite:

Analisi acque reflue S2 (mg/L)

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025	Valore Limite
Conducibilità elettrica* in µs/cm	461,00	533,00	292,00	504,00	74,00	N.A.
Richiesta chimica di ossigeno (COD)	<10	<10	<10	<10	<10	100
Solidi sospesi Totali	5	5	5	14	<5	25
Idrocarburi totali	0	0	0	0	0	0
Zinco	0,14	0,06	0,05	0,24	<0,05	0,5
Ferro	0,12	0,12	0,1	0,29	<0,10	2
Nichel	0,1	0,1	0,1	0,1	<0,10	0,2
Rame	0,02	0,02	0,01	0,01	<0,01	0,1

Nota: per gli idrocarburi totali viene indicato zero in quanto i valori riscontrati sono inferiori al limite di rilevabilità del metodo

Tabella 7.2.3-4 - Analisi acque scarico S2

7.2.4

Rifiuti

La produzione di rifiuti di Acciaierie di Calvisano è costituita principalmente da polveri abbattimento fumi, scorie, residui refrattari, ecc. Tramite la tabella

seguente, desunta dalla Dichiarazione MUD della ditta, si presenta il seguente riepilogo dei rifiuti prodotti.

Rifiuti conferiti in tonnellate

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
Scoria nera - NP	63.686	59.650	62.886	59.364	43.046
Polveri di abbattimento fumi - P	8.334	7.130	7.099	6.854	4.434
Metalli non ferrosi da impianto selezione rottame - NP	13.884	12.288	10.141	6.168	5.031
Minerali da impianto selezione rottame - NP	985	-	2.942	1.234	699
Scaglia di laminazione - NP	727	448	1.530	879	507
Altri rifiuti - NP	2.344	4.191	3.700	5.552	7.889
Altri rifiuti - P	87	70	75	295	26
TOTALE	84.129	90.048	83.777	80.346	61.632

NP= non pericolosi
P= pericolosi

Tabella 7.2.4-1 - Rifiuti conferiti

La produzione di rifiuti dipende strettamente dalla tipologia di produzione dell'acciaiera, in caso si producano più acciai speciali, diminuiscono i rifiuti in quanto si utilizza materia prima di migliore qualità.

Si precisa che i dati si riferiscono ai rifiuti smaltiti nel periodo di riferimento e eventuali valori che presentano una variabilità rispetto al trend generale, possono essere determinati da una variazione puntuale delle giacenze di fine periodo e da lavori di manutenzione.

Rifiuti prodotti specifici

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
Scoria nera - NP	128,52	135,90	142,85	139,49	151,47
Polveri di abbattimento fumi - P	16,82	16,24	16,13	16,10	15,60
Minerali da affinatore - NP	28,02	27,99	23,04	14,49	17,70
Metalli non ferrosi da affinatore – NP	1,99	0,00	6,68	2,90	2,46
Scaglia di laminazione - NP	1,47	1,02	3,48	2,07	1,78
Altri rifiuti - NP	4,73	9,55	8,40	13,05	27,76
Altri rifiuti - P	0,18	0,16	0,17	0,69	0,09
TOTALE	182	191	201	189	217

NP= non pericolosi
P= pericolosi

Tabella 7.2.4-2- Rifiuti prodotti specifici

Rifiuti prodotti per tonnellata di prodotto finito

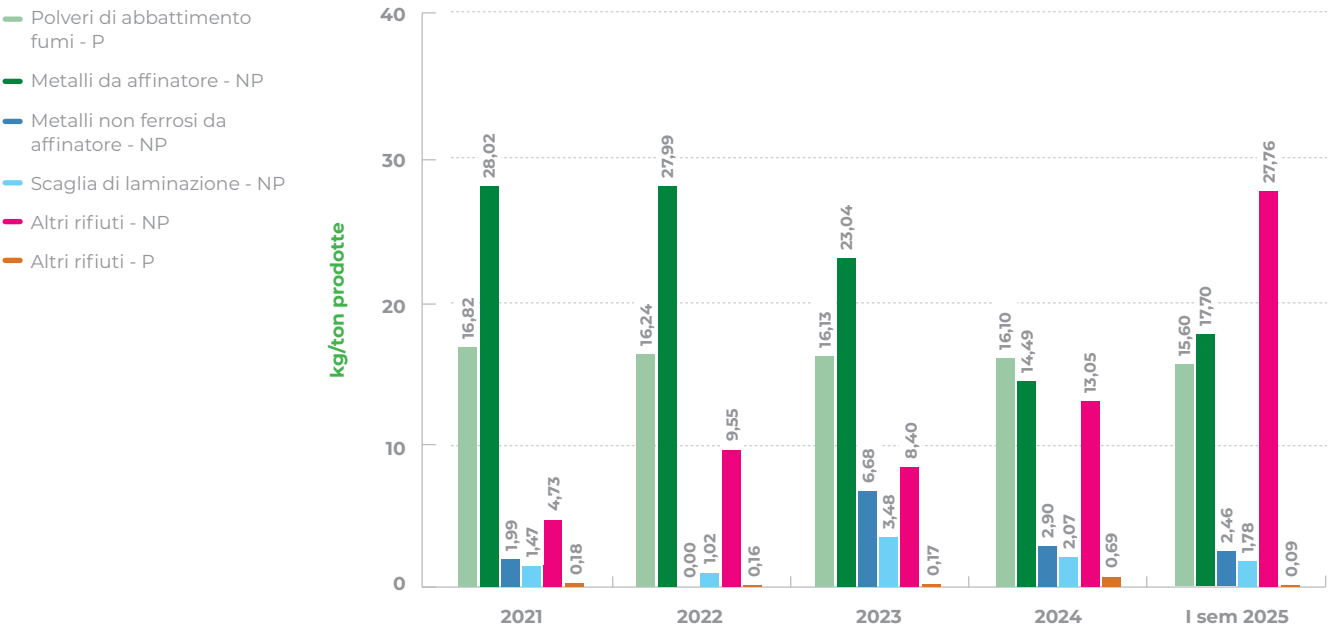


Grafico 7.2.4-1 - Rifiuti prodotti per tonnellata di prodotto finito

Scoria nera - NP

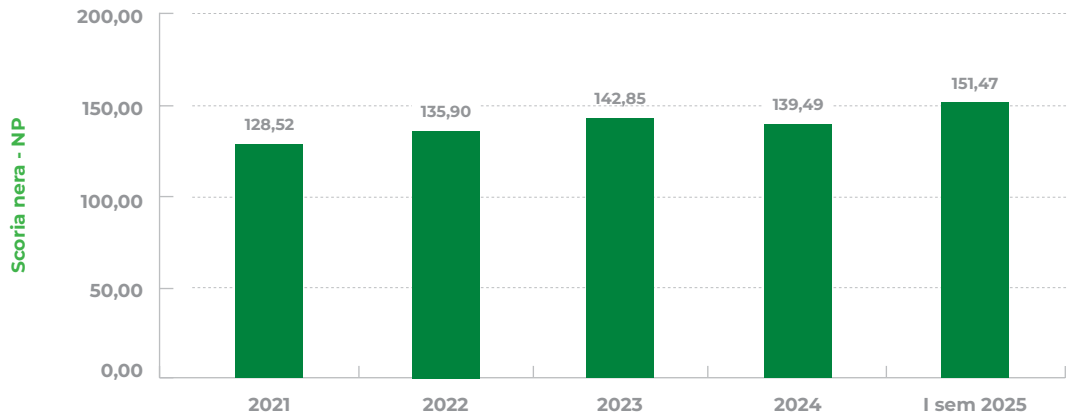


Grafico 7.2.4-2- Scoria nera per tonnellata di prodotto finito

Nei grafici seguenti sono riportate le quantità di rifiuti pericolosi e non pericolosi avviati a recupero e a smaltimento.

Rifiuti pericolosi

- Recupero
- Smaltimento

tonnellate

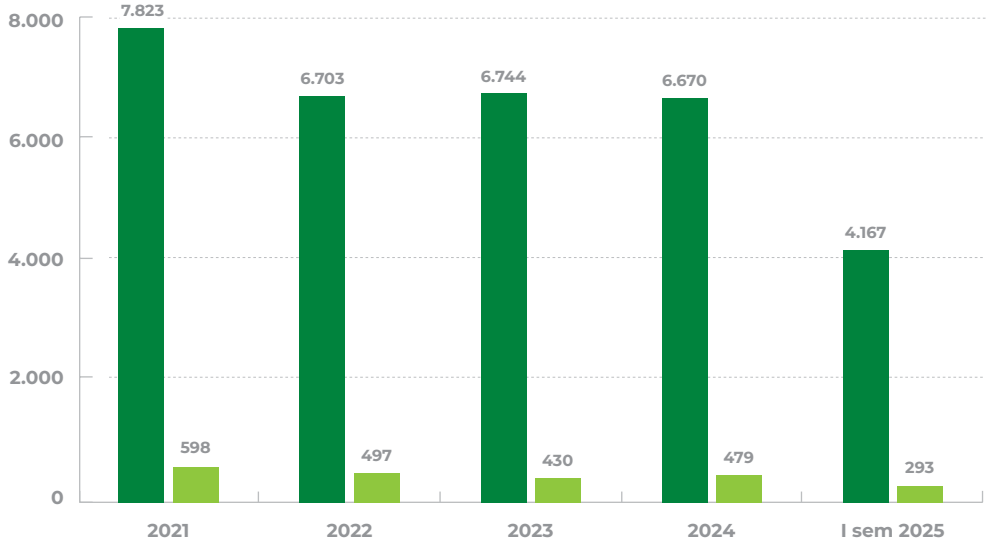


Grafico 7.2.4-3 - Rifiuti prodotti pericolosi

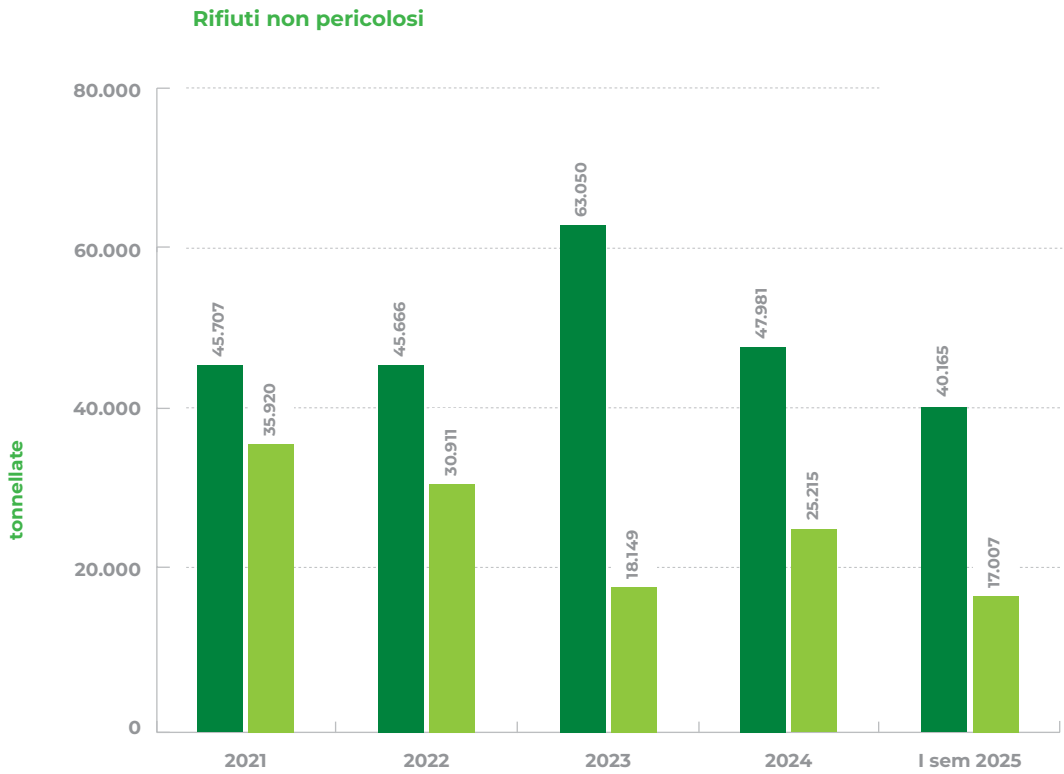


Grafico 7.2.4-4 - Rifiuti prodotti non pericolosi

Durante il periodo analizzato non si riscontrano grandi variazioni della produzione di rifiuti destinati a smaltimento e/o a recupero, sia per quanto riguarda i rifiuti pericolosi che non pericolosi. Complessivamente, considerando la totalità dei rifiuti prodotti, si osserva

dalla tabella sottostante che la percentuale dei rifiuti che vanno a recupero è in costante aumento, a discapito di quelli che vanno a smaltimento, grazie ai progetti volti a migliorare il riutilizzo dei residui.

	2021	2022	2023	2024	I sem 2025
% di rifiuti recuperati su totale rifiuti prodotti	59,45%	62,51%	78,98%	68,02%	71,93%

Tabella 7.2.4-3 - % di rifiuti recuperati su totale rifiuti prodotti

7.2.5
Uso del suolo rispetto alla biodiversità

La superficie totale dell'insediamento è pari a 165.697 m², di cui 129.145 m² superfici impermeabilizzate e/o coperte. La superficie totale orientata alla natura all'interno del sito risulta essere pari a 36.552 m² costituita da:

- Area verde presso la palazzina degli uffici (325 m²)
- Area verde presso il parcheggio interno delle vetture aziendali (627 m²)
- Laghetto (4.900 m²)
- Area verde lato ex SISVA (30.700 m²)

Le aree all'esterno del sito di proprietà e attualmente orientate alla natura sono pari a 50.600 m² così suddivise:

1. Area verde cuscinetto con Agroittica (6.600 m²)
2. Area verde argine Agroittica (4.000 m²)
3. Ex area consorzio agrario (12.400 m²)
4. Area cascina (27.600 m²)

In tale contesto, l'indice relativo all'uso del suolo rispetto alla biodiversità, riferito al 2025, è calcolato come:

Sup.totale orientata alla natura / Totale superfici [%]
ovvero:
(36.552+50.600) m² / 216.297m² =40,29%

Superficie specifica



Grafico 7.2.5-1 - Uso del suolo rispetto alla biodiversità - superficie specifica

Per quanto riguarda l'oscillazione negli anni delle aree verdi, questo è dovuto principalmente all'andamento della produzione, e alle modifiche avvenute nel corso degli anni (allungamento

magazzino prodotto finito). Si ricorda che il motivo del valore del 2025 è relativo al fatto che si riferisce alle tonnellate prodotte nel solo primo semestre.

7.2.6
Rumore

Acciaierie di Calvisano ha svolto la valutazione sull'impatto acustico a seguito della modifica non sostanziale della linea di affinamento rottame, è stato montato un nuovo vaglio vibrante, in modo tale da separare dal rottame ulteriori materiali indesiderati, quali sabbia, ossidi fini e minerali.

A seguito della campagna di monitoraggio, svolta in data 18/06/2024, dalle conclusioni dello studio si rileva che i valori misurati risultano inferiori ai limi-

ti stabiliti dalla pianificazione comunale in relazione all'area in cui si colloca il sito produttivo.

In occasione di ogni modifica impiantistica, che abbia la potenzialità di influenzare la qualità acustica dell'ambiente circostante, vengono condotte opportune campagne di misurazione preventive e successive all'intervento, per appurare che non vi siano impatti negativi per il la popolazione delle aree circostanti.

7.3

Prestazioni relative agli aspetti ambientali indiretti

7.3.1

Emissioni indirette di CO₂

Le emissioni indirette specifiche di CO₂ risultano costanti dal 2021 al 2024, attestandosi a circa 180 kgCO₂/t prodotto finito.

Per il calcolo dell'emissione per il periodo interessato è stato utilizzato il

fattore di emissione location based dell'energia elettrica italiana pari a 315 gCO₂/kWh ricavato dal report Terna del 2019, nonché ultimo report disponibile.

Emissioni indirette di CO₂ da elettricità in t

2021	2022	2023	2024	I sem 2025
89.968	80.014	79.838	80.009	52.191

Tabella 7.3.1-1 - Emissioni indirette di CO₂ da elettricità

Emissioni indirette specifiche di CO₂ _Scopo 2

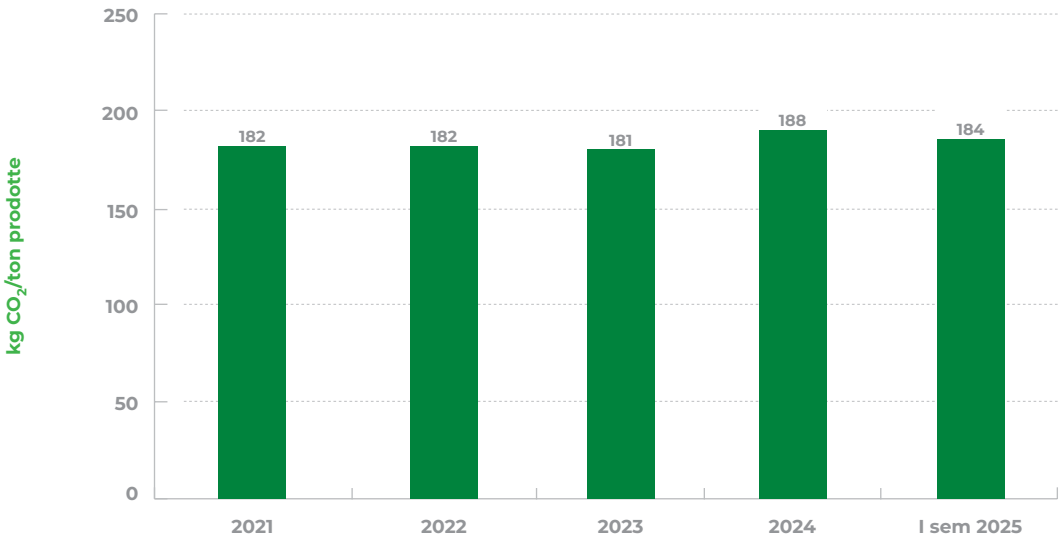


Grafico 7.3.1-1 - Emissioni indirette specifiche di CO₂ da elettricità

8.

Esperienze di Economia Circolare

L'attività di acciaieria da forno elettrico, per la sua natura, si fonda sull'utilizzo di materiali di recupero (rifiuti o End of waste) anche di materie prime vergini (minerali di ferro). Il contenuto di materiale riciclato/recuperato/sottoprodotto dei prodotti di Acciaierie di Calvisano si attesta almeno al 98,6%, valore certificato secondo il Regolamento Particolare ICMQ (CP DOC 262 rev. 2.2).

8.1

La scoria nera e Di.Ma S.r.l.

Per quanto riguarda la scoria nera, proveniente dalla fusione al forno elettrico, Acciaierie di Calvisano ha instaurato con Di.Ma S.r.l., un'azienda partecipata del Gruppo, una sinergia finalizzata alla

valorizzazione delle scorie d'acciaieria dandogli una nuova vita utilizzandola per la produzione di misti cementati da recupero, calcestruzzi e sottofondi stradali.

8.2

Sinergia circolare a Calvisano

Il Caviale e l'acciaio. Uno strano connubio alla base di una storia imprenditoriale di successo, che nasce da un'idea di sostenibilità ante litteram: sfruttare il calore residuo di un impianto siderurgico per allevare pesci di alto profilo commerciale. Da questa intuizione è nata Agroittica Lombarda, azienda di Calvisano, nel Bresciano, che dal 1972 produce ed esporta caviale.

Quello di Agroittica Lombarda è fin dall'origine un modello integrato, in cui tre attività produttive diverse mitigano reciprocamente i propri impatti, consentendo un risparmio energetico e un responsabile utilizzo della risorsa

idrica. L'energia termica eccedente dal processo siderurgico dell'acciaieria del Gruppo Feralpi (Acciaierie di Calvisano) viene recuperata mediante uno scambiatore di calore che riscalda l'acqua della falda. L'acqua climatizzata viene usata per l'allevamento degli storioni, mentre quella in uscita dalle vasche di Agroittica Lombarda viene conferita a una rete per l'irrigazione delle colture circostanti. L'integrazione tra industria, allevamento ittico e agricoltura circo-stante costituisce un modello ideale di utilizzo responsabile delle risorse idriche e dell'energia.

8.3

Recupero e riutilizzo di residui e sottoprodotti

Ci sono altri rifiuti tipici dell'attività siderurgica, quali i residui provenienti dalle operazioni di selezione del rottame, le polveri di abbattimento fumi e la scaglia proveniente dalla colata continua.

Grazie all'applicazione sistematica del principio dell'economia circolare, Acciaierie di Calvisano riutilizza e recupera materiale derivante dalle diverse fasi delle lavorazioni.

In particolare:

- Viene recuperata la frazione di metalli non ferrosi e minerali provenienti dalla selezione del rottame

- La scaglia proveniente dalla colata continua e i mattoni refrattari vengono avviati a recupero per essere utilizzati esternamente;
- Le polveri da abbattimento fumi vengono in gran parte recuperate, grazie alla possibilità di riutilizzare il loro elevato contenuto di ossido di zinco;

è stato realizzato il progetto di recupero in forno di prodotti derivanti dal riutilizzo di materie plastiche a fine vita in sostituzione del carbone.

9.

Gestione delle emergenze

Nel seguito sono riportati gli scenari di emergenza individuati e le principali misure di prevenzione adottate da Acciaierie di Calvisano per fronteggiare tali emergenze. Su tutti questi scenari Acciaierie di Calvisano svolge o ha pianificato simulazioni di emergenza per verificare che le modalità di intervento siano adeguate e conformi a quanto previsto nelle procedure interne.

9.1 Contaminazione del suolo

Nel corso del 2024 e del primo semestre 2025 si sono verificati episodi di emergenza ambientale, esclusi episodi di emergenza radiometrica di seguito descritti:

- incendio al parco rottame;

Acciaierie di Calvisano ha alcune pratiche operative per la regolamentazione delle attività previste per la tutela del suolo e sottosuolo e per la prevenzione di un suo inquinamento accidentale.

In Acciaierie di Calvisano non sono presenti serbatoi interrati.

Tutti i serbatoi fuori terra contenenti sostanze pericolose (gasolio, olio esausto, ecc.) sono dotati di appositi bacini di contenimento dimensionati per la capacità massima, al fine di evitare che la rottura accidentale di un serbatoio possa contaminare il terreno. Il responsabile del reparto che ha in carico il serbatoio fuori terra deve garantire il mantenimento dell'integrità e la pulizia del serbatoio stesso e segnalare eventuali anomalie al fine di attivare adeguate azioni correttive.

Acciaierie di Calvisano effettua regolarmente ispezioni visive della pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, al fine di

- 2 esplosioni al forno, causa presenza di acqua.

Le emergenze sono rimaste confinate all'interno dell'area interessata e sono state risolte prontamente dal personale interno addetto alle emergenze.

accertare il mantenimento in buono stato della stessa e l'assenza di deterioramenti o fessurazioni che potrebbero comportare inquinamento del suolo.

Inoltre è garantita la regolare pulizia delle griglie di scolo posizionate nelle pavimentazioni interne ed esterne, per garantire il regolare deflusso delle acque meteoriche all'impianto di trattamento.

Tutte le operazioni di carico, scarico e movimentazione di sostanze pericolose sono effettuate con la massima attenzione, al fine di prevenire qualsiasi contaminazione accidentale del suolo. Lo stoccaggio di sostanze pericolose (oli, vernici, batterie contenenti acidi, ecc.) all'interno dello stabilimento avviene su superfici impermeabilizzate ed utilizzando contenitori idonei provvisti di bacino di contenimento per raccogliere eventuali percolamenti.

Per eventuali sversamenti sono presenti in impianto kit di primo intervento e raccolta.

9.2 Radioattività

L'aspetto ambientale "radioattività" è stato esaminato in relazione al rischio di ingresso in stabilimento di materiale (rottame metallico) contaminato da sostanze radioattive e/o all'uscita di polveri abbattimento fumi, scorie eventualmente contaminate. Pertanto sono presenti 1 portale radiometrico (strumento fisso per la misurazione delle radiazioni) all'ingresso e 1 portale all'uscita. È inoltre in fase di installazione un rilevatore di radioattività applicato sul nastro di movimentazione rottame dall'impianto di selezione del rottame ferroso all'acciaieria.

Per diminuire il rischio di ingresso di materiale contaminato, viene effettuato l'acquisto di rottame esclusivamente da fornitori qualificati sia nazionali che esteri.

Le soglie di allarme dei portali sono impostate a valori bassi per garantire la massima protezione tecnologicamente disponibile.

Presso gli impianti di abbattimento fumi dell'acciaieria è installato un sistema di monitoraggio in continuo in grado di rilevare in tempo reale livelli anomali di radioattività nelle polveri aspirate dal forno EAF.

La strumentazione viene mantenuta in efficienza attraverso un contratto di manutenzione con ditta specializzata e verifiche di taratura della strumentazione, semestrali.

È presente in stabilimento un ulteriore strumento portatile per controlli diretti nelle postazioni dei materiali.

Sono inoltre utilizzate nel sito n. 5 (di cui una di scorta) sorgenti radioattive di cobalto Co₆₀, per il controllo dei livelli di acciaio in lingottiere nella macchina di colata continua. È presente il nulla osta prefettizio per la detenzione, e con frequenza semestrale vengono effettuate le misure di intensità di radiazioni nell'impianto per la sicurezza del personale. Il personale esposto è dotato di film-dosimetro che con cadenza mensile viene sostituito ed avviato a laboratorio qualificato per la lettura dell'esposizione.

Nel corso del 2024 e del primo semestre 2025 non sono stati rinvenuti episodi di ritrovamento di materiale radiocontaminato. Per ritrovamenti di materiale radiocontaminato si intendono componenti presenti all'interno del rottame rilevati dai portali radiometrici, al momento dell'ingresso all'interno dello stabilimento, che vengono conseguentemente isolati in appositi contenitori. Tali allarmi sono gestiti dal personale della logistica e dal servizio sicurezza ambiente, secondo procedure interne e con l'ausilio di un esperto in radioprotezione.

Per tutti gli episodi sono state inviate le relative comunicazioni di denuncia alle autorità competenti.

9.3

Incendio ed esplosione

È stata fatta una valutazione del rischio incendio ed esplosione e sulla base dei risultati ottenuti sono stati predisposti una serie di sistemi di protezione e prevenzione finalizzati ad eliminare o ridurre tale rischio. Acciaierie di Calvisano si è dotata di un sistema di rilevazione incendi nelle zone a maggior rischio con l'installazione di rilevatori di gas e di fumo, sistemi di estinzione fissi e mobili e strutture in grado di contenere la diffusione dell'incendio, del calore e dei gas (compartimentazioni, porte REI, ecc.). Tutti i sistemi antincendio sono sottoposti a manutenzione periodica a

cura di imprese esterne specializzate. Le aree a rischio esplosione sono state identificate con opportuna cartellonistica e sono state predisposte procedure da seguire per operare in tali aree. Inoltre Acciaierie di Calvisano ha definito un piano per la gestione delle emergenze e si è provveduto a nominare i responsabili e gli addetti alla lotta antincendio, in modo da fornire risposte immediate in caso di emergenza atte a prevenire e attenuare l'impatto ambientale conseguente ed attivare tutte le azioni necessarie alla massima salvaguardia del personale e dell'ambiente.

9.4

Rischi di incidente rilevante

Acciaierie di Calvisano, già dal 2006, ha ritenuto opportuno assoggettarsi al campo di applicazione relativo alla Direttiva sui rischi da incidente rilevante, per le sezioni di impianto in cui si producono e gestiscono polveri contenenti zinco e piombo, ovvero l'impianto di captazione ed abbattimento emissioni dell'acciaieria ed i depositi e stoccaggi delle relative polveri. Con l'introduzione del D.Lgs. 105/15, Acciaierie di Calvisano ha provveduto a nuova Notifica (comunicazione agli organi competenti relativa alle sostanze pericolose all'interno dell'insediamento) e redazione di nuovo Rapporto di Sicurezza

(documento che riporta informazioni necessarie a conoscere nel dettaglio lo stabilimento, le sostanze pericolose detenute, gli eventi e scenari incidentali e le relative probabilità ed effetti).

L'azienda ha quindi mantenuto l'integrazione di tutti gli adempimenti connessi con la normativa Rischi di Incidente Rilevante all'interno del proprio Sistema di Gestione, adottando le opportune procedure per la gestione delle emergenze connesse con tali rischi. L'ultimo aggiornamento del Rapporto di Sicurezza è di gennaio 2022.

9.5

Emissioni incontrollate in atmosfera

Per mantenere sotto controllo l'efficienza dei sistemi di filtrazione e abbattimento sono installati sui camini dell'acciaieria dei misuratori in continuo di concentrazione delle polveri e della portata aspirata dal forno EAF.

Tali strumentazioni sono in grado di segnalare agli addetti alla conduzione dell'impianto valori di concentrazione alti o valori di portata bassi. In caso di

anomalie gli operatori al forno, seguendo quanto previsto da apposite procedure di sistema, attivano una serie di controlli e manutenzioni sugli impianti finalizzati a eliminare le cause dell'anomalia. Nel caso di situazione critica è previsto il fermo automatico del processo di fusione al forno EAF, sino alla soluzione del problema.

10.

Attività di ricerca e sviluppo

Attività di Ricerca e Sviluppo

Sono in fase di realizzazione i seguenti progetti a livello di gruppo di Ricerca & Sviluppo, una volta definiti i progetti verranno stabilite le azioni di miglioramento da implementare in Acciaierie di Calvisano:

- **iSlag**
Si è concluso nel 2024 con le attività inerenti l'implementazione dei sistemi di monitoraggio on line delle scorie e dei simulatori di processo. In particolare, sono stati valutati sistemi di monitoraggio delle condizioni delle prime e del relativo passaggio da forno a siviera. Inoltre, a completamento dell'attività, al fine di ottenere le migliori indicazioni di correzione del processo nella sua interezza e della gestione a valle della scoria si sono sviluppati dei simulatori di processo per il forno ed il fuori forno in tempo reale con il relativo sistema di Supporto Decisionale.
- **MultisenseEAF - Multi-Sensor Systems for an optimized EAF Process Control**
Durante l'esercizio 2024 sono stati valutati nuovi sensori per la gestione del processo EAF di cui si sono effettuati i primi test con riferimento a:

un nuovo sensore dedicato al rilievo del livello acciaio in EAF; un sistema acustico per rilievo copertura arco elettrico; sensori di flusso acqua nei pannelli; sistema OES per rilievo composizione della scoria on-line. Ad integrazione della sensoristica, a supporto della ottimizzazione del processo fusorio, è in sviluppo un simulatore dinamico del forno che replica in forma digitale lo stato di fusione del rottame.

- **Biorecast - BIObased RESidues Conversion to Advanced fuels for sustainable STEEL production**
Durante l'esercizio 2024 è proseguito il progetto con lo scopo di testare il Biocoal ed i polimeri come materiali sostitutivi all'impiego del Carbone di origine fossile iniettato in EAF, al fine di contribuire allo schiumeggiamento scorie e copertura arco elettrico per il settore degli acciai speciali. A tale scopo nel progetto Acciaierie di Calvisano si è dotata di un nuovo sistema di stoccaggio e propulsione di materiali in EAF con il quale ha già effettuato i primi test di esercizio ed analisi risultati.

11.

Le certificazioni

11.1

I sistemi di gestione

La certificazione di sistema attesta la capacità di un'organizzazione di strutturarsi e gestire le proprie risorse ed i propri processi in modo da riconoscere e soddisfare i bisogni dei clienti e le esigenze della collettività, impegnandosi al miglioramento continuo.

Acciaierie di Calvisano ha acquisito le seguenti certificazioni di sistema:

- **UNI EN ISO 9001:2015**
Sistemi di gestione per la qualità - Requisiti

- **UNI EN ISO 14001:2015**
Sistemi di gestione ambientale - Requisiti e guida per l'uso
- **UNI CEI EN ISO 50001:2018**
Sistemi di gestione dell'energia - Requisiti e linee guida per l'uso
- **UNI EN ISO 45001:2023**
Sistemi di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro - Requisiti e guida per l'uso

11.2

Carbon Footprint di organizzazione e di prodotto

La carbon footprint (impronta di carbonio) è una misura, che esprime il totale delle emissioni di gas ad effetto serra, espresse generalmente in tonnellate di CO₂, associate direttamente o indirettamente ad un prodotto o ad una Organizzazione.

Acciaierie di Calvisano, a seguito di un percorso iniziato a gennaio 2022, ha ottenuto la certificazione da parte terza della Carbon Footprint di Organizzazione, secondo la norma UNI EN ISO 14064-1:2019.

Inoltre è stata eseguita la verifica del modello per il calcolo delle Carbon Footprint di prodotto secondo il Systematic Approach introdotto dalla norma ISO 14067:2018 - ANNEX C. Il Systematic Approach consente di costruire un modello di calcolo certificato che permette di avere il carbon footprint per specifici prodotti. I seguenti certificati sono stati ottenuti da aziende del Gruppo che trasformano le billette prodotte da Acciaierie di Calvisano, quali Caleotto e Feralpi Siderurgica.

11.3**% di contenuto di riciclato**

A marzo è stato ricalcolato il contenuto di riciclato secondo il Regolamento Particolare ICMQ per la certificazione di prodotto relativa a prodotti per le costruzioni con percentuale dichiarata di materiale riciclato/recuperato/sotto-prodotto - CP DOC 262 rev. 2.2. A seguito della verifica da parte terza, il valore certificato è di 98,6% di contenuto di riciclato delle billette prodotte.

11.4**Dichiarazione ambientale di prodotto EPD**

Nel 2024 sono state sviluppate le Dichiarazioni Ambientali di Prodotto EPD (Environmental Product Declaration), rispettivamente per "billette per l'edilizia" e per "billette per acciai speciali".

L'EPD, basata sull'applicazione della metodologia Life Cycle Assessment (LCA, normata dalle ISO 14040 e 14044), quantifica in modo dettagliato, le prestazioni ambientali di un prodotto durante le varie fasi del suo ciclo di vita. Una verifica di parte terza certifica

la validità e rappresentatività delle informazioni riportate.

La dichiarazione EPD è sviluppata a partire da informazioni primarie. La raccolta dei dati ha coperto tutte le aree interessate dallo studio: approvvigionamento di risorse materiali ed energetiche, trasporto delle materie prime in sito, lavorazione e processo e spacciamento del prodotto finito al cliente finale.

12.

Piano di miglioramento ambientale

Acciaierie di Calvisano è costantemente impegnata nell'attività di miglioramento delle sue prestazioni in relazione a tutti gli aspetti ambientali significativi.

Nella tabella allegata viene presentato il programma delle attività di miglioramento previste per il prossimo triennio 2023/2026.

12.1

Piano di Miglioramento

Si riportano di seguito una tabella con i progetti del piano di miglioramento in essere, con il relativo stato di avanzamento.

AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMB / USO ENERGETICO	INDICATORE	TRAGUARDO	AZIONE	PROPOSTA			VERIFICA ATTUAZIONE			
				DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	STATO DI AVANZAMENTO (%)	PROGRESSIVO AVANZAMENTI	DATA CHIUSURA
Energia - Rifiuti	Riduzione rifiuti	% riduzione rifiuti	1-2%	Installazione di nuovo vaglio a valle del separatore magnetico e conseguente riconfigurazione dell'area	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Ufficio Tecnico	31/12/2023	COMPLETATA	100	Installazione vaglio terminato, in fase di installazione del sistema radiometrico di controllo, previsto entro dicembre 2025 Effettuata valutazione impatto acustico con esito positivo.	30/6/2024
Partecipazione e Comunicazione	Partecipazione	n° segnalazioni pervenute	10 segnalazioni	Sviluppare e diffondere metodologie per le segnalazioni mediante strumenti informatici in mobilità	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	DS	31/12/2024	IN RITARDO	50	Sviluppati moduli google in Acciaierie di Calvisano per tema sicurezza, per successivo trasferimento su ambiente	-
Parco rottame	Consumo materia prima	Pratiche autorizzative	Pratiche presentate	Richiesta per la realizzazione di un'ulteriore area esterna per lo stoccaggio del rottame: richiesta Permesso di Costruire e modifica AIA	PRIORITÀ 3 (BASSA)	DS	30/6/2024	IN RITARDO	50	Presentata richiesta di Permesso di Costruire in Comune, in attesa del riscontro per presentare la modifica AIA in Provincia, in corso incontri tecnici con il comune	-
		Realizzazione nuova area	100%	Realizzazione nuova area rottame	PRIORITÀ 3 (BASSA)		31/12/2026	IN CORSO	0	-	-
Stabilimento	Controllo radiometrico	Installazione	100%	Installazione di controllo radiometrico sul rottame in uscita dall'impianto di selezione rottame	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Ufficio Tecnico	31/12/2024	IN RITARDO	90	29/10/2024 - Tutto il materiale necessario è in stabilimento, ubicazione definite, in attesa di disponibilità tecnici specializzati per installazione	-
Illuminazione	Consumo di energia elettrica	kWh/anno	Riduzione dei consumi del 50%	Revamping impianti di illuminazione con installazione luci a led – aree interne	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RESP. MANUTENZIONE	31/12/2024	COMPLETATA	100	29/10/2024 - Sostituite circa 70 lampade tra interno ed esterno, ne rimangono ancora circa 20 da sostituire	30/9/2025
Illuminazione	Consumo di energia elettrica	kWh/anno	Riduzione dei consumi del 50%	Revamping impianti di illuminazione con installazione luci a led – aree esterne	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RESP. MANUTENZIONE	31/12/2024	COMPLETATA	100	29/10/2024 - Aggiornato l'avanzamento al 80%, attività che si è deciso di realizzare a sostituzione one-to-one	30/9/2025
Riscaldamento paniera	Consumo di gas metano	Studio di fattibilità	Completamento al 100%	Studio di fattibilità per utilizzo di massa a secco per le paniere al posto di quella a spruzzo	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RESP. ACCIAIERIA	31/7/2024	COMPLETATA	100	29/10/2024 - 4 paniere nuove, consegnate. 19/03/2024 - La massa a secco è in uso, 8 paniere a setti mana. In attesa di 4 paniere nuove per fare tutto il getto protetto con la massa a secco. 02/11/2023 - Visti i buoni risultati derivanti dall'intervento di sostituzione della massa a secco si decide di renderla operativa a partire dal 2024.	29/10/2024
Impianto fumi	Consumo di energia elettrica	Studio di fattibilità	Completamento al 100%	Studio per valutare una ottimizzazione della gestione dei motori dell'impianto fumi (funzionamento a 4, 5, 6)	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	EM e RESP. MAN	31/12/2024	COMPLETATA	100	22/05/2024 - Si decide, quando possibile tecnicamente, di sfruttare la soluzione nr. 2, 3 motori Comeca e 2 Decos o in alternativa con 4 motori. 16/04/2024 - Completata la valutazione sulla gestione dei motori dell'impianto fumi. 01/03/2024 - i motori sono installati e funzionanti tutti e 6. Si decide di effettuare la prova nel fine settimana e di ripeterla per 4 settimane.	22/5/2024

AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMB / USO ENERGETICO	INDICATORE	TRAGUARDO	AZIONE	PROPOSTA			VERIFICA ATTUAZIONE			
				DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	STATO DI AVANZAMENTO (%)	PROGRESSIVO AVANZAMENTI	DATA CHIUSURA
Stabilimento	Consumo di energia elettrica	4,22 Mwp	9,67%	Installazione impianto fotovoltaico sui tetti di capannoni mensa / uffici e sul deposito fumi di 0,409 Mwp	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RESP. FOTOVOLTAICO	31/12/2024	IN RITARDO	90	29/10/2024 - In corso procedura di allacciamento alla rete 31/10/2023 - Installati i pannelli sulle coperture. In corso la realizzazione degli impianti (cabine elettriche etc.).	-
			7,80%	Installazione impianto fotovoltaico coperture parcheggi di 0,33 Mwp	PRIORITÀ 2 (MEDIA)		31/12/2024	IN RITARDO	10	Nel 2023 fatta richiesta per installazione alle Ferrovie, in attesa di riscontro al 29/10/2024	-
			22,91%	Installazione impianto fotovoltaico area esterna acciaieria ex consorzio di 0,969 Mwp	PRIORITÀ 2 (MEDIA)		31/12/2025	IN CORSO	90	Completata installazione in attesa allacciamento alla rete	-
			59,62%	Installazione impianto fotovoltaico area esterna acciaieria, cascina di 2,522 Mwp	PRIORITÀ 2 (MEDIA)		30/6/2026	IN CORSO	90	15/07/2025 - l'installazione è completata in tutte le sue componenti, inoltre sono stati effettuati tutti i test di funzionamento con esito positivo, si rimane in attesa del benessere di TERNA per la messa in esercizio. 25/09/2024 - completato l'installazione del parco nord e del parco sud in fase di avvio e comunicazione avvio impianto. 22/05/2024 - In fase di montaggio campo nord e campo sud, in fase di realizzazione nuova cabina zona acque con termine di realizzazione entro fine giugno. La seconda cabina elettrica sarà pronta entro fine giugno. 01/03/2024 - Installati sulle coperture, manca il collegamento alla rete. Partenza posticipata. Manca invece l'installazione dei pannelli dei parchi esterni nord e sud e parcheggio esterno. 02/11/2023 - Impianto posato sulle coperture dei capannoni Deposito polveri, magazzino refrattari, magazzino uffici, mensa e spogliatoi. Ancora da installare presso l'officina meccanica. In fase di installazione nuova linea elettrica. Partenza prevista entro 30/06/2024	-
Stabilimento	Riduzione rifiuti indifferenziati	Presenza contenitori negli uffici	100%	Introdurre raccolta differenziata negli uffici e nei reparti	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2023	COMPLETATA	100	Ordinati i contenitori per la raccolta differenziata 01/02/2024 - completato il posizionamento dei contenitori specifici.	29/10/2024
		Presenza contenitori nei reparti	100%		PRIORITÀ 2 (MEDIA)		31/12/2024	COMPLETATA	100	Ordinare i contenitori per la raccolta diff erenziata, pianificare campagna di sensibilizzazione per gli operatori 01/10/2024 - Posizionati contenitori specifici nei reparti	29/10/2024
Stabilimento	Riduzione emissioni diffuse	Studio	100%	Studio di fattibilità per ottimizzazione impianto fumi dell'acciaieria e definizione priorità di azione	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	DS	31/12/2023	COMPLETATA	100	Affidata la progettazione a COMECA. Studio preliminare pronto per discussione	31/12/2023
		Fase uno	100%	Modifica all'impianto fumi in funzione delle priorità definite: fase uno	PRIORITÀ 2 (MEDIA)		31/12/2024	COMPLETATA	100	Realizzata e installata la cappa al servizio dell'area forno EAF	16/09/2024
		Fase due	100%	Modifica all'impianto fumi in funzione delle priorità definite: fase due	PRIORITÀ 2 (MEDIA)		31/12/2024	COMPLETATA	100	Realizzato e installati torrini area di affinazione acciaio in siviera LF e CC	16/09/2024
Impianto acque	Trattamento acque	Pratiche autorizzative	Pratiche presentate	Progettazione impianto acque per nuova area di stoccaggio rottame esterno	PRIORITÀ 3 (BASSA)	DS	30/6/2024	IN RITARDO	70	In fase di valutazione delle proposte pervenute	-
		Realizzazione nuova area	100%	Realizzazione impianto acque per nuova area di stoccaggio rottame esterno	PRIORITÀ 3 (BASSA)		31/12/2025	IN CORSO	0	-	-
		Realizzazione nuova area	100%	Realizzare area lavaggio mezzi	PRIORITÀ 3 (BASSA)		31/12/2026	IN CORSO	0	Richiesto modalità per presentazione richiesta agli enti	-
Traffico indotto	Trasporto su rotaia	Studio di fattibilità	100%	Riattivazione trasporto su rotaia del prodotto finito	PRIORITÀ 3 (BASSA)	DS	31/12/2024	IN RITARDO	10	In fase di studio i percorsi interni delle rotaie	-
		Realizzazione lavori	100%	Autorizzazioni da ferrovie, realizzazione rete e raccordi e formazione personale	PRIORITÀ 3 (BASSA)		31/12/2026	IN CORSO	0	-	-
Stabilimento	Consumo di materie prime	Studio di fattibilità	100%	Studio di fattibilità per la sostituzione dell'olio minerale con olio bio	PRIORITÀ 3 (BASSA)	DS	31/12/2024	IN RITARDO	80	Sperimentazione in corso e già sostituito in alcune attività	-
Rifiuti	Privilegiare il recupero dei rifiuti prodotti	Studio di fattibilità	100%	Studio di fattibilità per il recupero polveri abbattimento fumi	PRIORITÀ 3 (BASSA)	DS	31/12/2025	IN CORSO	50	In corso progettazione e realizzazione impianto per invio fumi a recupero	-
Riscaldamento siviera	Consumo di gas metano siviere	Consumo specifico riscaldi siviera	-30%	Installazione bruciatore siviera di tipo rigenerativo al posto del carrellato	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RESP. ACCIAIERIA	31/12/2024	COMPLETATA	100	15/01/2025 - entrato a regime, in attesa di valutare il risparmio effettivo 22/05/2024 - installazione prevista per fine anno. In fase di richiesta tramite Alperia dei titoli di efficienza energetica. 180.000	15/10/2025
Stabilimento	Riduzione emissioni diffuse	Studio di fattibilità	100%	Studio di fattibilità per valutare l'introduzione di carrelli elettrici in sostituzione di quelli a gasolio	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	DS	31/12/2025	IN CORSO	10	-	-

13.

Principale normativa di riferimento

L'organizzazione dichiara la propria conformità alla normativa di riferimento.

Si riportano di seguito le principali normative comunitarie, nazionali e regionali applicabili ad Acciaierie di Calvisano in materia ambientale. Tali norme sono richiamate da un apposito registro (Registro Norme ed Adempimenti), che è parte del Sistema di Gestione Integrato, e sono gestite dalle procedure pertinenti che lo costituiscono.

Autorizzazione Integrata Ambientale

- L'atto attualmente vigente è l'atto dirigenziale n. 172/2017 del 25/01/2017 della Provincia di Brescia.

Emissioni in atmosfera

- D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. parte V - Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera.

Sistemi di monitoraggio delle emissioni:

- Direttiva IED 2010/75/UE.
- Decisione di esecuzione della commissione del 28-02-2012, n. 2012/135/UE.
- Delibera di Giunta Regionale della Regione Lombardia del 23-5-2014 n. X/1872.

Gas effetto serra e gas fluorurati

- DPR N. 146 del 16/11/18 riguardante la modifica delle modalità di trasmissione degli interventi sulle apparecchiature contenenti Gas Fluorurati a effetto serra.
- D.lgs. 163/2019 del 05/12/2019. Disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni di cui al regolamento (UE) n. 517/2014 sui gas fluorurati a effetto serra e che abroga il regolamento (CE) n. 842/2006.
- Decisione (UE) 2023/852 del Parlamento europeo e del Consiglio del 19 aprile 2023 che modifica la decisione (UE) 2015/1814 per quanto riguarda il numero di quota da integrare nella riserva stabilizzatrice del mercato per il sistema dell'Unione per lo scambio di quota di emissioni dei gas a effetto serra fino al 2030.
- Direttiva (UE) 2023/959 del Parlamento europeo e del Consiglio del

10 maggio 2023 recante modifica della direttiva 2003/87/CE, che istituisce un sistema per lo scambio di quote di emissioni dei gas a effetto serra nell'Unione, e della decisione (UE) 2015/1814, relativa all'istituzione e al funzionamento di una riserva stabilizzatrice del mercato nel sistema dell'Unione per lo scambio di quote di emissione dei gas a effetto serra.

- Regolamento (UE) 2023/2830 della commissione del 17 ottobre 2023 che integra la direttiva 2003/87/CE del Parlamento europeo e del Consiglio stabilendo le norme relative ai tempi, alla gestione e ad altri aspetti della vendita all'asta delle quote di emissioni dei gas a effetto serra.
- Regolamento (UE) 2024/573 sui gas fluorurati a effetto serra, che modifica la direttiva (UE) 2019/1937 e che abroga il regolamento (UE) n. 517/2014.

Rifiuti

- D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.: Norme in materia ambientale. Parte quarta - Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati.
- Decreto 24 giugno 2015 Modifica del decreto 27 settembre 2010, relativo alla definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica.
- Reg. UE 1179/2016, entrato in vigore il 1 marzo 2018, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele.
- Regolamento UE 2022/2400 il quale modifica all'allegato IV del regolamento UE 2019/1021 relativo agli inquinanti organici persistenti.

- Decreto 4 Aprile 2023, n. 59. Regolamento recante: Disciplina del sistema di tracciabilità dei rifiuti e del registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti ai sensi dell'articolo 188-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 - RENTRI.
- Decreti direttoriali n. 253, n. 254, 255 del 12 dicembre 2024 - Manuali a supporto degli utenti, procedura di accreditamento degli enti di controllo e amministrazioni e geolocalizzazione.

Rumore

- Legge 26 ottobre 1995, n. 447 e successive modifiche e integrazioni: Legge quadro sull'inquinamento acustico.
- DPCM 14 novembre 1997: Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore.
- DM 16 marzo 1998: Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico.

Scarichi idrici

- D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.: Norme in materia ambientale, parte III titolo 2.
- Regolamento Regionale 24 marzo 2006, N. 3 - Disciplina e regime autorizzatorio degli scarichi di acque reflue domestiche e di reti fognarie, in attuazione dell'articolo 52, comma 1, lettera a) della legge regionale 12 dicembre 2003, n. 26
- Regolamento Regionale 24 marzo 2006, N. 4 - Disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne, in attuazione dell'articolo 52, comma 1, lettera a) della legge regionale 12 dicembre 2003, n. 26

Radiazioni ionizzanti

- D.Lgs. 31 luglio 2020, n. 101 - Disposizioni per la protezione contro i pericoli derivanti dall'esposizione alle radiazioni ionizzanti - Attuazione della direttiva 2013/59/EURATOM.
- Decreto Legislativo 25 novembre 2022, n. 203. Disposizioni integrative e correttive al decreto legislativo 31 luglio 2020, n. 101, di attuazione della direttiva 2013/59/Euratom, che stabilisce norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti dall'esposizione alle radiazioni ionizzanti, e che abroga le direttive 89/618/Euratom,

90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 97/43/Euratom e 2003/122/Euratom e riordino della normativa di settore in attuazione dell'articolo 20, comma 1, lettera a), della legge 4 ottobre 2019, n. 117.

Sicurezza, sostanze pericolose e antincendio

- D.Lgs. 81 del 09 aprile 2008 e s.m.i. - Attuazione dell'articolo 1 della Legge 3 agosto 2007, n. 123 in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro.
- Regolamento 1907-2006 e s.m.i. - (REACH).
- Regolamento CE n. 1272-2008 e s.m.i.- relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006.
- D.P.R. 1 agosto 2011, n. 151 - Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi.
- D.M. 3 agosto 2015 - Approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi, ai sensi dell'articolo 15 del decreto legislativo 8 marzo 2006, n. 139.
- Regolamento UE n. 878/2020 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH).
- Decreti del settembre 2021: Abrogazione del D.M. 10 marzo 1998, aggiornando le procedure e le misure antincendio per i luoghi di lavoro (D.M. 1 settembre 2021 - criteri per il controllo e la manutenzione di impianti e attrezzature antincendio, D.M. 2 settembre 2021: - gestione delle emergenze e la formazione degli addetti antincendio, D.M. 3 settembre 2021: criteri generali di progettazione, realizzazione ed esercizio della sicurezza antincendio, specialmente nei luoghi di lavoro).

Emergenze

- DGR N. 239 del 18/06/2018 che prevede l'invio della valutazione di rischio idraulico per gli impianti di gestione rifiuti.
- Legge 1 dicembre 2019 N. 132 presentazione al Prefetto di Piano di Emergenza Interno per gli impianti di trattamento rifiuti.

Incidenti Rilevanti

- Decreto Legislativo 26 giugno 2015, n. 105 e s.m.i. Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose.

Energia

- Legge 9 gennaio 1991, n. 10 e s.m.i. Norme per l'attuazione del piano energetico nazionale in materia di uso nazionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo delle fonti rinnovabili di energia.
- Legge 23 luglio 2009, n. 99 e s.m.i. Disposizioni per lo sviluppo e l'internazionalizzazione delle imprese, nonché in materia di energia.
- Decreto Legislativo 4 luglio 2014, n. 102 e s.m.i. Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE.
- Decreto Legislativo 199/2021 del 8 novembre 2021. Attuazione della direttiva (UE) 2018/2001 del Parlamento europeo e del Consiglio, dell'11 dicembre 2018, sulla promozione dell'uso dell'energia da fonti rinnovabili .
- Legge 11/2024 del 2 febbraio 2024. Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 9 dicembre 2023, n. 181, recante disposizioni urgenti per la sicurezza energetica del Paese, la promozione del ricorso alle fonti rinnovabili di energia, il sostegno alle imprese a forte consumo di energia (...).
- Delibere ARERA (Autorità di Regolazione per Energia Reti Ambiente).

14.

Glossario

Ambiente

L'ambiente è il 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.

Aspetto Ambientale

L'aspetto ambientale è l'elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente.

EAF

Acronimo inglese di Electric Arc 3Furnace, il forno elettrico ad arco per la fusione del rottame, dal quale viene spillato l'acciaio liquido,

LF

Acronimo inglese di Ladle Furnace, il forno siviera nel quale viene effettuata l'affinazione del bagno liquido spillato dal forno elettrico ad arco.

Impatto Ambientale

Qualunque modificazione dell'ambiente, diretta od indiretta, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione.

IPPC

L'IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control) è la strategia europea di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento che mira alla diminuzione del livello delle emissioni, per conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente e per migliorare le prestazioni ambientali dei complessi industriali soggetti ad autorizzazione ambientale. Acciaierie di Calvisano S.p.A. opera secondo le prescrizioni contenute nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), contenenti le misure per la prevenzione e riduzione dell'inquinamento.

Probabilità dell'Impatto Ambientale

Probabilità che si verifichi un impatto ambientale in relazione ad un determinato aspetto ambientale.

Attività

Operazione necessaria a svolgere, espletare un determinato compito prefissato. Operazione di supporto e/o di approfondimento dell'attività principale di riferimento.

Processo

Insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita.

PCB

Policlorobifenili. Composti organici inquinanti la cui tossicità è quasi simile alla diossina.

PTS

Polveri Totali Sospese.

PGT

Il Piano di governo del territorio (abbreviato in PGT) è un nuovo strumento urbanistico introdotto nella Regione della Lombardia che ha sostituito il Piano Regolatore Generale come strumento di pianificazione urbanistica a livello comunale e ha lo scopo di definire l'assetto dell'intero territorio comunale.

Stakeholder

Portatore di interesse Soggetto/i influente nei confronti di un'iniziativa economica, sia essa un'azienda o un progetto.

15.

Convalida della Dichiarazione Ambientale

Acciaierie di Calvisano S.p.A. ha emesso la prima edizione della Dichiarazione Ambientale. Procederà alla redazione della successiva edizione entro 1 anno dall'emissione del presente documento. Annualmente si provvederà all'aggiornamento dei dati e alla richiesta di convalida degli stessi.

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità dei dati della presente Dichiarazione Ambientale ai requisiti richiesti dal regolamento CEE 1221/2009 e s.m.i. è:

IIGQ (Istituto Italiano di Garanzia della Qualità)
Via Giosuè Carducci 125/A 20099 Sesto San Giovanni – Italia
N. ACCREDITAMENTO: IT-V-0022

La presente dichiarazione è stata convalidata in data 18/12/2025



