



Dichiarazione Ambientale



ANNO 2025

dati al 31.12.2024



DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA
29/04/2025
TÜV ITALIA IT-V-9999
Firma: 

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

29/04/2025

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: G. S. P.

Indice

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025 (dati al 31 dicembre 2024)

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



1.

Premessa della Direzione

Lettera del Presidente, Giuseppe Pasini

La Dichiarazione Ambientale di Feralpi Siderurgica ha raggiunto la doppia cifra. Da oltre dieci anni rinnoviamo questo impegno, che rappresenta innanzitutto un segno di trasparenza verso i nostri stakeholder, in particolare verso le comunità del territorio. Inoltre, si tratta di uno strumento volontario, che esprime l'impegno dell'azienda nel condividere i propri risultati, le performance ambientali e i piani di miglioramento per il futuro.

Se avete già avuto modo di consultare la Dichiarazione Ambientale, conoscerete bene questi aspetti. Tuttavia, in questi undici anni, il contesto è cambiato. L'attenzione all'ambiente è cresciuta, tanto da diventare quasi scontata. Il concetto stesso di "sostenibilità", spesso ridotto alla sola dimensione ambientale, ha ampliato il proprio raggio d'azione. Oggi, ad esempio, utilizziamo acronimi come ESG, in cui l'ambiente è rappresentato dalla "E" di Environment, a sottolineare come la sostenibilità sia ormai un concetto integrato e multidimensionale. Nonostante questa evoluzione, l'ambiente rimane un elemento centrale.

Parallelamente, la cultura della sostenibilità si è diffusa in modo trasversale, con consumatori sempre più informati e consapevoli. Questo cambiamento sociale non modifica la responsabilità delle aziende nel ridurre il proprio impatto ambientale ed efficientare i processi, ma richiede un impegno crescente e corale nella rendicontazione. Anche attraverso la Dichiarazione Ambientale possiamo contribuire alla diffusione di una cultura della sostenibilità,

mostrando come una moderna azienda siderurgica possa avanzare nella transizione verso modelli e processi innovativi dal punto di vista ecologico ed energetico.

In Feralpi Group questo orientamento è già una realtà. Negli ultimi anni, in particolare nello stabilimento di Lonato del Garda, abbiamo realizzato investimenti significativi in questa direzione. Un esempio concreto è stata la sostituzione del forno di riscaldamento delle billette, precedentemente alimentato a gas, con nuovi forni a induzione basati sulla tecnologia elettrica. Questo intervento ha portato all'azzeramento delle emissioni dirette (Scope 1) in questo specifico processo. Parallelamente, proseguono numerose iniziative per raggiungere gli obiettivi di sostenibilità che il Gruppo si è posto, resi pubblici attraverso la ESG Scorecard (disponibile sul sito feralpigroup.com) e validati dalla Science Based Target Initiative (SBTi) per i KPI ambientali. In questo percorso, Feralpi Siderurgica gioca un ruolo di capofila all'interno del Gruppo.

Il documento che vi apprestate a sfogliare rappresenta per noi un punto di riferimento essenziale. Negli anni, lo abbiamo esteso a ogni nostro polo produttivo: dal 2012 in Elbe-Stahlwerke Feralpi di Riesa, in Sassonia, e dal 2023 in Acciaierie di Calvisano. Coerenza, trasparenza e continuità sono i principi che guidano questo percorso, con l'obiettivo di rendere i nostri processi sempre più efficienti e il nostro acciaio sempre a minor impatto ambientale.



1.1

Fatti straordinari che hanno influenzato l'attività

La seguente Dichiarazione Ambientale è stata redatta con i dati al 31 dicembre 2024 quale aggiornamento annuale.

Il 2024 è stato caratterizzato dal perdurare delle tensioni sui mercati internazionali dovuti 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.

A livello impiantistico dobbiamo registrare l'implementazione di una nuova linea spooler alternativa alla linea barre (laminatoio 1) che consente la produzione a caldo di un rotolo rocchettato di peso variabile. Questo permette di aumentare l'efficienza dell'impianto e consente ai clienti di diminuire gli sprechi.

All'impianto di trattamento rottame è stato inserito un pre-frantumatore che consente di avere una materia prima ridotta in dimensioni e con meno frazioni estranee e non ferrose.

Tali modifiche sono stati inserite nella nuova autorizzazione Integrata Ambientale in vigore dal 04/07/2024 con n° atto 2342/2024 con scadenza al 04/07/2040.

Degno di nota anche la nomina del Mobility Manager come figura interna all'Ufficio Ambiente come scelta volontaria che ha permesso di presentare il relativo Piano di spostamento casa Lavoro con alcune proposte per il miglioramento della mobilità dei dipendenti.



2.

L'azienda e la sua attività

2.1

Il Gruppo Feralpi

La struttura del Gruppo è suddivisa in due grandi rami di attività:



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. La prima tappa è la costruzione di un'acciaieria a forno elettrico ad arco a Lonato, in provincia di Brescia.

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 2000 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.

Settore acciaio e siderurgia, coordinato da Feralpi Siderurgica S.p.A., che svolge funzioni di holding per l'intero ramo, a sua volta suddiviso in due poli:

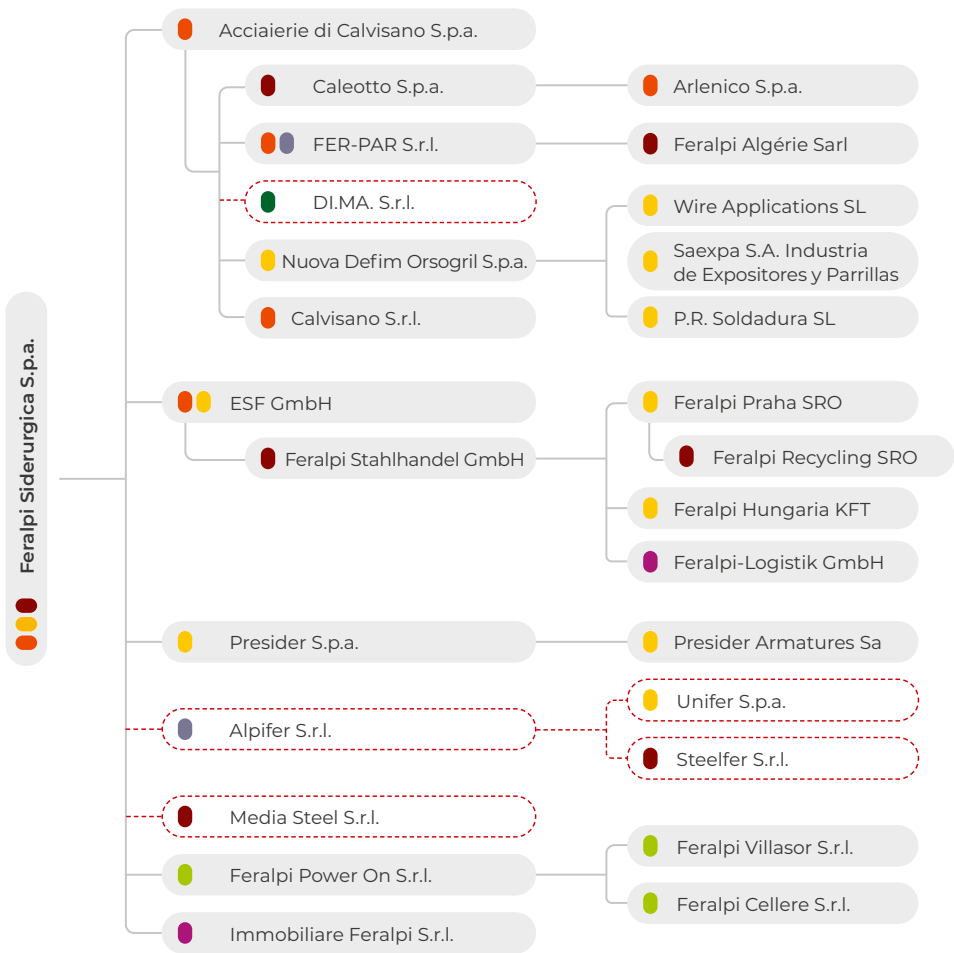
A1. quello italiano, che riguarda, oltre agli impianti di Feralpi Siderurgica S.p.A. ubicati a Lonato del Garda (BS), la Acciaierie di Calvisano S.p.A. con sede operativa a Calvisano (BS), Nuova DE.FI.M. S.p.A. con sede ad Anzano del Parco (CO). Completano la struttura le partecipazioni in Caleotto S.p.A e Arlenico S.p.A, entrambe con sede a Lecco, Media Steel S.r.l. con sede a Montignoso (MC), Presider S.p.A con sede a Borgaro Torinese (TO) e a Nave (BS), Metallurgica Piemontese S.p.A. con sede a Orbassano (TO).

A2. quello tedesco, rappresentato dal complesso industriale ubicato nella città di Riesa, che comprende ESF Elbe – Stahlwerke Feralpi GmbH, con le controllate EDF Elbe-Drahtwerke Feralpi GmbH e Feralpi Stahlhandel GmbH, che a sua volta controlla società operative nella Repubblica Ceca (Feralpi Praha

S.R.O.) e in Ungheria (Feralpi Hungaria K.F.t.). Tutte le società controllate appartenenti al polo tedesco rientrano nel brand Feralpi Stahl, che opera sui mercati tedeschi e dell'Est europeo.

B. Settore ecologia, ambiente e partecipazioni diversificate. Fa capo al settore ecologia e ambiente la società Ecoeternit S.r.l. – controllata attraverso due Investimenti Industriali S.p.A. – il cui oggetto sociale riguarda l'intervento, la bonifica, la raccolta, il trasporto, il trattamento – compresa l'inertizzazione e la sterilizzazione, la separazione e il riciclaggio – di rifiuti pericolosi e non pericolosi. 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.

Organigramma Feralpi Siderurgica



Legenda

- Controllo

- - -

Partecipazione

●

Produzioni Siderurgiche

●

Lavorazioni a freddo-derivati

●

Commercio
- Carpenteria metallica
- Gestione Partecipazioni
- Ambiente
- Altro
- Energie da fonti rinnovabili

Figura 2.1-1 - Struttura del Gruppo Feralpi

Feralpi Group sedi e mercati

Assetto Societario sino al
31 dicembre 2024



Paesi di esportazione del prodotto Feralpi

Algeria, Austria, Belgio, Bosnia Erzegovina, Bulgaria, Canada, Capo Verde, Croazia, Danimarca, Eritrea, Estonia, Etiopia, Filippine, Francia, Germania, Ghana, Giordania, Gibuti, Gran Bretagna, Guadalupe, Italia, Irlanda, Macedonia del Nord, Malta, Olanda, Paesi Bassi, Polonia, Portogallo, Principato di Monaco, Repubblica Ceca, Repubblica di San Marino, Romania, Russia, Serbia, Slovacchia, Slovenia, Spagna, Svizzera, Tanzania, Turchia, Ungheria, USA.



PRESIDER ARMATURES - Saint-Souplet, Parigi
Presagomatura e assemblaggio di tondo per cemento armato in barre e in rotoli per le imprese di costruzione e per le imprese di prefabbricazione di elementi in cemento armato

Francia



SAEXPA - Barcellona; Ripoll
Lavorazione di filo e nastro per il mondo della logistica

Spagna



FERALPI ALGÉRIE - Orano
Servizi commerciali di distribuzione e rivendita

Algeria



FERALPI STAHLHANDEL GmbH - Riesa
Servizi commerciali

ESF ELBE-STÄHLWERKE FERALPI GmbH - Riesa
Produzione di acciaio in billette, tondo per cemento armato in barre e in rotoli, vergella liscia e nervata, ribobinato, trafilato e reti elettrosaldate

FERALPI LOGISTIK GmbH - Riesa
Servizi logistici

Germania

DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA

29/04/2025

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *Feralpi*



ACCIAI SPECIALI

ACCIAIERIE di CALVISANO - *Calvisano, Brescia*
Produzione di billette, principalmente per acciaio di qualità.

CALEOTTO - *Lecco*
Commercializzazione di vergella in acciai di qualità.

ARLENICO - *Lecco*
Produzione di vergella in acciai di qualità per conto di Caleotto.

PRODOTTI DIVERSIFICATI

NUOVA DEFIM ORSOGRIL - *Anzano del Parco Alzate Brianza, Como*
Produzione di reti elettrosaldate, grigliati, recinzioni.

ENERGIE RINNOVABILI

FERALPI POWER ON - *Lonato del Garda, Brescia*
Sviluppo ed esercizio di impianti di produzione di energia elettrica principalmente da fonti rinnovabili (da gennaio 2022).

ACCIAI PER L'EDILIZIA E PER L'INDUSTRIA

FERALPI SIDERURGICA - *Lonato del Garda, Brescia*.
Capogruppo che detiene la proprietà delle società operative controllate e partecipate. Fornitrice di servizi.
Produzione di acciaio in billette, tondo per cemento armato in barre e in rotoli, vergella liscia e nervata, ribobinato, trafilato e reti elettrosaldate.

PRESIDER - *Borgaro Torinese, Torino; Nave, Brescia; Pomezia, Roma*.
Presagomatura e assemblaggio di tondo per cemento armato in barre e in rotoli per le imprese di costruzione e per le imprese di prefabbricazione di elementi in cemento armato.



Italia

Rientrano nel perimetro ma non sono rappresentate nella mappa Ecoeternit, Faeco-Ambiente, Eco-Trading, Co.ge.me, Nuova Cogeme e Feralpi Villasor S.r.l., controllata al 100% da Feralpi Power On.



FERALPI-PRAHA s.r.o. - *Kralupy*
Produzione e commercio di rete elettrosaldata, trafilato in rotoli e barre

Repubblica Ceca



FERALPI-HUNGARIA kft. - *Budapest*
Produzione e commercio di rete elettrosaldata e derivati

Ungheria

Figura 2.1-2 - Sedi e mercati del Gruppo Feralpi

2.2

Feralpi Siderurgica S.p.A.

Società che ha dato vita, a Lonato del Garda (BS) nel 1968, al futuro Gruppo Feralpi, Feralpi Siderurgica S.p.A rappresenta uno dei più importanti produttori siderurgici in Europa. L'ampia gamma produttiva è destinata al settore dell'edilizia. In particolare, la produzione comprende tondo per cemento armato in barre e in rotoli, vergella, rete elettrosaldata e altri derivati.

La tecnologia alla base della filiera produttiva è quella del forno elettrico ad arco che, partendo dalla fusione del rottame ferroso, precede la colata in continuo dell'acciaio fuso per la produzione di billette di acciaio destinate ad alimentare gli impianti di laminazione.

L'impianto produce barre per cemento armato nel rispetto delle più rigorose e diverse norme nazionali ed internazionali con una struttura impiantistica di primo livello grazie alle elevate performance produttive sia in termini di qualità e velocità, sia in termini di efficienza.

Performance che trovano riscontro non solo nell'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili, ma anche nei brevetti e certificazioni.

La produzione e la governance del Gruppo Feralpi sono infatti improntate alla massima qualità e trasparenza attestate da certificazioni che vanno anche oltre le imposizioni di legge. Per quanto riguarda le attestazioni in campo ambiente, sicurezza ed energia, infatti, il Gruppo si dota delle migliori performance di conformità. Ogni scelta, nel business e nei rapporti con i propri interlocutori, è dunque ispirata ai principi della Responsabilità Sociale d'Impresa. Feralpi misura le proprie performance non soltanto attraverso gli standard economici, ma anche tenendo conto del contributo che essa offre alla qualità dell'ambiente e al sistema sociale in cui le sue imprese sono inserite e operano.

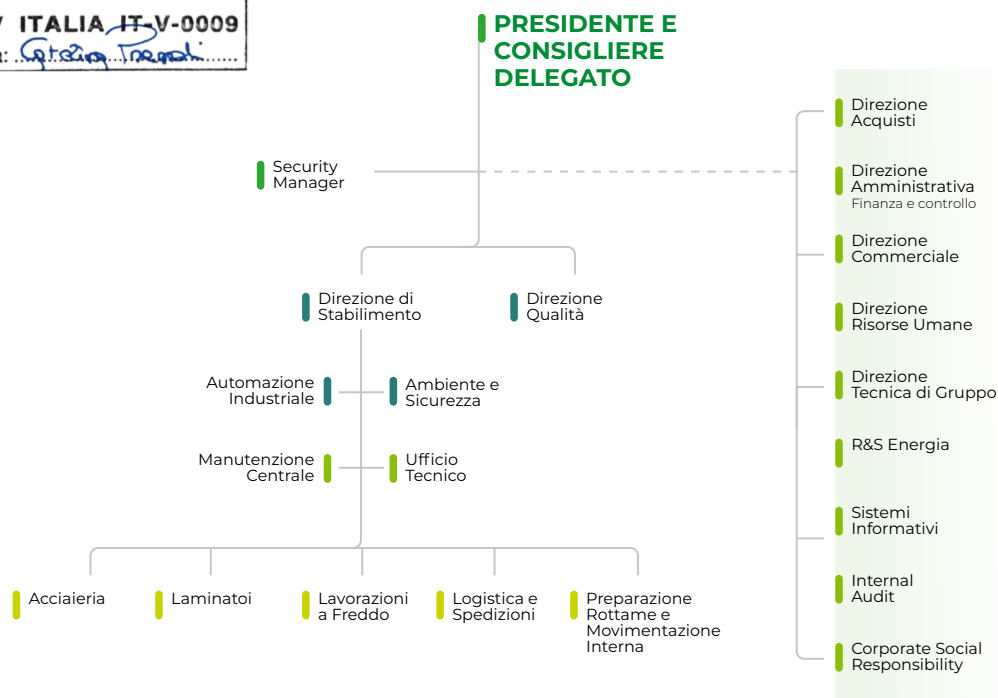


Figura 2.2-1 - Feralpi Siderurgica S.p.A.

2.3

Il Contesto territoriale

Lo stabilimento di Feralpi Siderurgica è sorto in provincia di Brescia, precisamente a Lonato del Garda, ed è collocato a circa tre chilometri di distanza dal centro abitato in un'area destinata ad uso prettamente produttivo-industriale. Feralpi Siderurgica 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 di insediamenti produttivi e di arterie stradali e ferroviarie.

Feralpi Siderurgica copre un'area di circa 50 ettari ben delimitati da due vie di grande comunicazione: l'autostrada A4 a Nord e la linea ferroviaria Milano-Venezia a Sud. Grazie a queste due infrastrutture, il sito industriale risulta essere nettamente separato e delimitato dalle abitazioni più prossime. La vicinanza alla linea ferroviaria ha reso agevole il raccordo diretto tra lo stabilimento e la stazione di Lonato del Garda. Ad Est e a Ovest lo stabilimento confina rispettivamente con terreni ad uso industriale e terreni ad uso agricolo produttivo.

Secondo il PGT vigente l'insediamento produttivo è classificato in gran parte come:

- Ambiti territoriali a destinazione prevalentemente produttiva;
- Ambiti territoriali a destinazione prevalentemente produttiva interessati da pianificazione attuativa in itinere;
- Ambiti di trasformazione;
- Aree di mitigazione ambientale;
- Ambiti per servizi pubblici o di interesse pubblico e collettivo.

L'area dello stabilimento è posizionata sulla piana fluvioglaciale, il livello piezometrico della falda principale si attesta ad una profondità di 45/50 m rispetto al piano campagna. Sull'area dello stabilimento non insistono vincoli ambientali specifici. Inoltre, la zona vincolata più vicina dista circa 400 m in direzione Sud (bene culturale Cascina Campagna Alta).

Occorre allontanarsi oltre 20 chilometri dallo stabilimento per trovare l'area protetta più vicina. Gli ecosistemi acquatici limitrofi, ossia il lago di Garda e il fiume Chiese, distano rispettivamente circa 8 e 4,5 chilometri.



2.4

Contatti aziendali e Periodo di riferimento



RAGIONE SOCIALE	Feralpi Siderurgica S.p.A.
INDIRIZZO	Via Carlo Nicola Pasini 11, Lonato del Garda, 25017 (BS) – Italia
CODICE ATECO	24.10
COORDINATE INGRESSO	Latitudine 45.468523° Longitudine 10.460717°
MEMBRI DEL CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE	Giuseppe Pasini (Presidente) Giovanni Pasini Cesare Pasini Giovanni Tolettini Dante Giuseppe Tolettini Ercole Tolettini Alberto Messaggi Lorenzo Angelini
DIRETTORE DI STABILIMENTO	Andrea Landini
RESPONSABILE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	Ercole Tolettini (Persona da contattare per qualsiasi informazione relativa alla presente Dichiarazione Ambientale)
CONTATTI & INFO:	T. +39 030 99 96 1 - F. +39 030 99 96 358 emas@it.feralpigroup.com
PERIODO DI RIFERIMENTO	dal 01.01.2024 al 31.12.2024

3.

La storia dell'azienda

Di seguito si propone il percorso storico del Gruppo dalla fondazione ad **oggi**.

Crescita, innovazione e sostenibilità, da oltre mezzo secolo



◆ Tappe storiche

■ Tappe di Sostenibilità

1972

Nasce Acciaierie di Calvisano, per la produzione di billette di acciaio destinate alla laminazione

2003

ISO 14001 - Implementazione Sistema di Gestione Ambientale in Feralpi Siderurgia

2004

Primo Bilancio di Sostenibilità di Gruppo

2009

Feralpi diversifica rilevando prima Nuova Defim e poi Orsogril (2012) diventando uno dei più importanti player europei nei settori di reti, dei grigliati e delle recinzioni

2011

Dichiarazione Ambientale di Prodotto EPD® (Environmental Product Declaration) acciai strutturali laminati a caldo e a freddo

2013

Premio ambientale Sassone per il sistema di generazione di vapore ed energia in ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH;

Feralpi Siderurgica ottiene la Certificazione SustSteel

1968

Il Gruppo Feralpi nasce nel 1968 dall'intuizione di Carlo Pasini che, insieme ad altri soci, decide di costruire un nuovo complesso siderurgico a Lonato del Garda (BS)

1992

Avvio del processo di internazionalizzazione, con l'entrata in Ungheria, in Repubblica Ceca e la nascita di ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi e Riesa (Germania)

2004

Feralpi rinnova la struttura con la nascita di Feralpi Holding per gestire il Gruppo internazionale e multi-stabilimento

2009

Riconoscimento della migliore tecnologia disponibile di controllo dell'inquinamento del Ministero federale tedesco

2012

Prima dichiarazione Ambientale EMAS per ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH

2012

Viene acquisita Orsogril

2013

Fondazione di Feralpi Algérie a Oran per servire il mercato Nord Africano



2023

Dichiarazione Ambientale di Prodotto EPD per ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH

Dichiarazione Ambientale EMAS per Acciaierie Calvisano

2022

Nasce Feralpi Power On, Nuova Defim rileva la spagnola Saexpa

2021

Presider cresce ancora nel mercato dell'edilizia con la nuova unità produttiva a Brescia

Conversione industriale di Feralpi Profilati Nave

2020

Sistema di Gestione Integrato (Ambiente, Sicurezza ed Energia) in Feralpi Siderurgica

2019

Prima Dichiarazione Volontaria Consolidata di Carattere Non Finanziario

Dichiarazione Ambientale di Prodotto EPD per il GreenStone

Creazione delle Business Unit

2018

Sistema di Gestione Integrato (Ambiente, Qualità ed Energia) a Riesa

2014

Feralpi rileva Caleotto e Arlenico dando corpo con Acciaierie di Calvisano ad una sinergia industriale e commerciale dedicata al settore degli acciai speciali per la meccanica e l'automotive

2023

Inaugurato lo stabilimento di Nave di Presider

2023

Presider e ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH ottengono la Carbon Footprint di prodotto

Primo Report Unico

2022

Feralpi Siderurgica Acciaierie di Calvisano e Caleotto ottengono la Carbon Footprint

2021

Feralpi sigla il primo Circular economy-linked Interest Rate swap, novità assoluta nel mercato italiano

2019

Per servire al meglio il mercato francese delle grandi infrastrutture, viene fondata Presider Armatures (Parigi)

Feralpi rafforza il proprio modello organizzativo strutturandosi in business unit: acciai per edilizia, specialites e prodotti diversificati

2015

Feralpi rileva Presider e MPL per integrare i servizi al comparto delle grandi infrastrutture

2014

Prima Dichiarazione Ambientale EMAS per Feralpi Siderurgica

Figura 3-1 - La storia del Gruppo Feralpi

4.

La gestione ambientale

4.1

La Politica Ambientale

La direzione di Feralpi Siderurgica conferma 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).

La politica vigente, diffusa internamente ed esternamente ed è disponibile al pubblico sul sito web del Gruppo Feralpi, è stata emessa in data 02/01/2024. 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; risultano enfatizzati gli obiettivi legati all'ottimizzazione nell'utilizzo delle risorse e del miglioramento continuo delle performance.

L'azione di sintesi risultante nel decalogo riportato in politica risponde all'esigenza di definire e comunicare chiaramente, internamente ed all'esterno, gli indirizzi generali e gli obiettivi che Feralpi Siderurgica si pone nell'attuazione del proprio Sistema di Gestione Ambiente, Sicurezza ed Energia.

4.2

Il Sistema di Gestione Ambientale



Feralpi 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 della Sicu-

rezza e dell'Energia, il sistema di Gestione della sicurezza è certificato secondo i requisiti della norma ISO 45001:2018, quello per l'energia ai sensi della norma ISO 50001:2018. 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.

>>>

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

Feralpi Siderurgica S.p.A. è tra i leader sul mercato nazionale ed europeo nella produzione di tondo per cemento armato in barre e in rotoli, vergella, rete elettrosaldata e altri derivati. La società 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 Feralpi Siderurgica 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 performance.

A TAL FINE L'AZIENDA SI IMPEGNA A:

1. determinare il contesto dell'organizzazione e le parti interessate rilevanti, definendone esigenze e aspettative, collaborando con enti, comunità e associazioni;
2. assicurare il pieno rispetto di tutte le leggi applicabili e delle altre prescrizioni sottoscritte volontariamente in campo ambiente, sicurezza ed energia;
3. 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;
4. ottenere una riduzione degli impatti ambientali su aria, acqua e suolo, promuovendo soluzioni che perseguano il miglioramento continuo delle prestazioni;
5. 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;
6. 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;
7. 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;
8. prevenire tutte le possibili situazioni di emergenza che si possono verificare e prepararsi a rispondere a tali emergenze;
9. 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;
10. sostenere progetti di promozione della salute dei lavoratori;
11. 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;
12. promuovere l'acquisto di prodotti e servizi energeticamente efficienti e sostenibili finalizzati al miglioramento delle prestazioni energetiche e ambientali;

Feralpi Siderurgica 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 e ISO 50001, 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 Feralpi Siderurgica S.p.A. ed è resa disponibile a tutte le parti interessate interne ed esterne.

Direttore di stabilimento


**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

29/04/2025

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: 

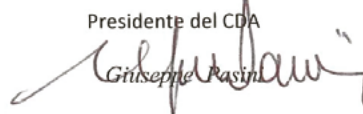
Presidente del CDA


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

L'excursus storico fa risalire al marzo 2005 il primo riconoscimento per l'impegno ambientale per lo stabilimento di Lonato del Garda con la certificazione Ambientale ISO 14001:1996. L'anno seguente la certificazione è stata aggiornata alla norma UNI EN ISO 14001:2004. Nel 2017 Feralpi Siderurgica, in conformità alle previsioni, ha effettuato l'adeguamento della documentazione del Sistema di Gestione alle nuove norme ISO 14001:2015 e Regolamento UE 2017/1505 che ha modificato il regolamento 1221/2009 EMAS, nel 2020 ha adeguato la Dichiarazione Ambientale al Regolamento UE 2018/2026 che ha modificato il Regolamento EMAS.

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 razionalizzare in modo efficace ed efficiente la facilità di identificazione dei numerosi documenti e registrazioni funzionali a 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, Andrea Landini è:

- **Responsabile HSE di gruppo:**
Eric Filippini
- **Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale:**
Ercole Tolettini
- **Responsabile del Sistema di Gestione dell'Energia:**
Andrea Tolettini
- **Energy Manager:**
Paolo Giacomuzzi
- **Addetti al Servizio Prevenzione Protezione e Ambiente ed Energia:**
Alessandra Diotti
Joshua Morettini
Marco Mancini
Cristian Corna
Giuseppe Pagani
Federico Chiesa
Giovanni Bolcato

Per meglio affrontare le sfide sulla decarbonizzazione e sulla transizione ecologica il gruppo ha istituito la nuova Area denominata "Transizione ecologica ed Energetica" composta da: Pasini Carlo, Carolina Busseni, Davide Di Gioia.

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 senso 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'Im-

presa adottato dal Gruppo Feralpi, che prevede la realizzazione di attività volte al miglioramento organizzativo, alla valorizzazione e alla tutela del lavoro e dell'ambiente in cui opera. Il Modello, esteso ai reati ambientali a partire dal Dicembre 2012, nella revisione vigente è stato approvato dal Consiglio di amministrazione di Feralpi Siderurgica in data 28 aprile 2021.

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.

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 Feralpi, 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;
- **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**, aperti in occasione del 50° anniversario di Feralpi e YouTube, utilizzato ad oggi principalmente come archivio video: canali social strategici per comunicazioni che implicano interazione e tempestività;
- **Il portale interno MyFeralpi**, in cui vengono pubblicati gli avvisi esposti nelle bacheche aziendali.
- **Il presente documento sarà divulgato in maniera digitale (non stampata) e disponibile sul sito**, inoltre saranno realizzate clip con estratti dalla D.A. da condividere sui Social di Feralpi.

Come comunicazione tradizionale, Feralpi 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 di 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;
- **Monografia**, strumento funzionale a presentare tutto il Gruppo con tutte le specificità di prodotto.

In aggiunta a questo, Feralpi:

- Gestisce attività di media relation su stampa nazionale e locale, con l'obiettivo di trasmettere un'informazione completa e profonda;
- 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.

Infine, in pieno allineamento con la visione di Feralpi che fa della sostenibilità un elemento cardine per il successo del business, dal 2004 viene redatto il Bilancio di Sostenibilità per rendicontare i risultati ottenuti dal Gruppo Feralpi in campo non solo economico, ma anche sociale e ambientale. Dal 2018 la cadenza da biennale è diventata annuale e la redazione segue le linee guida internazionali del Global Reporting Initiative (GRI Standard) e il Mining and Metals Sector Disclosures. Dal 2020 il Bilancio di Sostenibilità è stato sostituito dalla Dichiarazione volontaria consolidata di carattere non finanziario, per consentire di avere un perimetro di rendicontazione più ampio rispetto agli anni passati.

Dal 2023 Feralpi Group presenta, per la prima volta, il Bilancio Integrato, costituito da una reportistica annuale attraverso un approccio integrato, volto ad unire la rendicontazione delle performance finanziarie con la comunicazione delle informazioni ambientali, sociali e di Governance (ESG). Questa scelta, deriva anche dalla volontà del Gruppo di anticipare i futuri obblighi normativi introdotti dalla nuova Corporate Sustainability Reporting Directive – CSRD (Direttiva 2022/2464).

Il documento è disponibile sul sito del Gruppo nella sezione "Bilanci e DNF".



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;
2. laminazione a caldo di billette con produzione di tondo nervato in barre e in rotoli, tondi mercantili e vergella;
3. lavorazioni a freddo per il confezionamento di bobine e produzione di rete elettrosaldata.

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'affinazione 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.



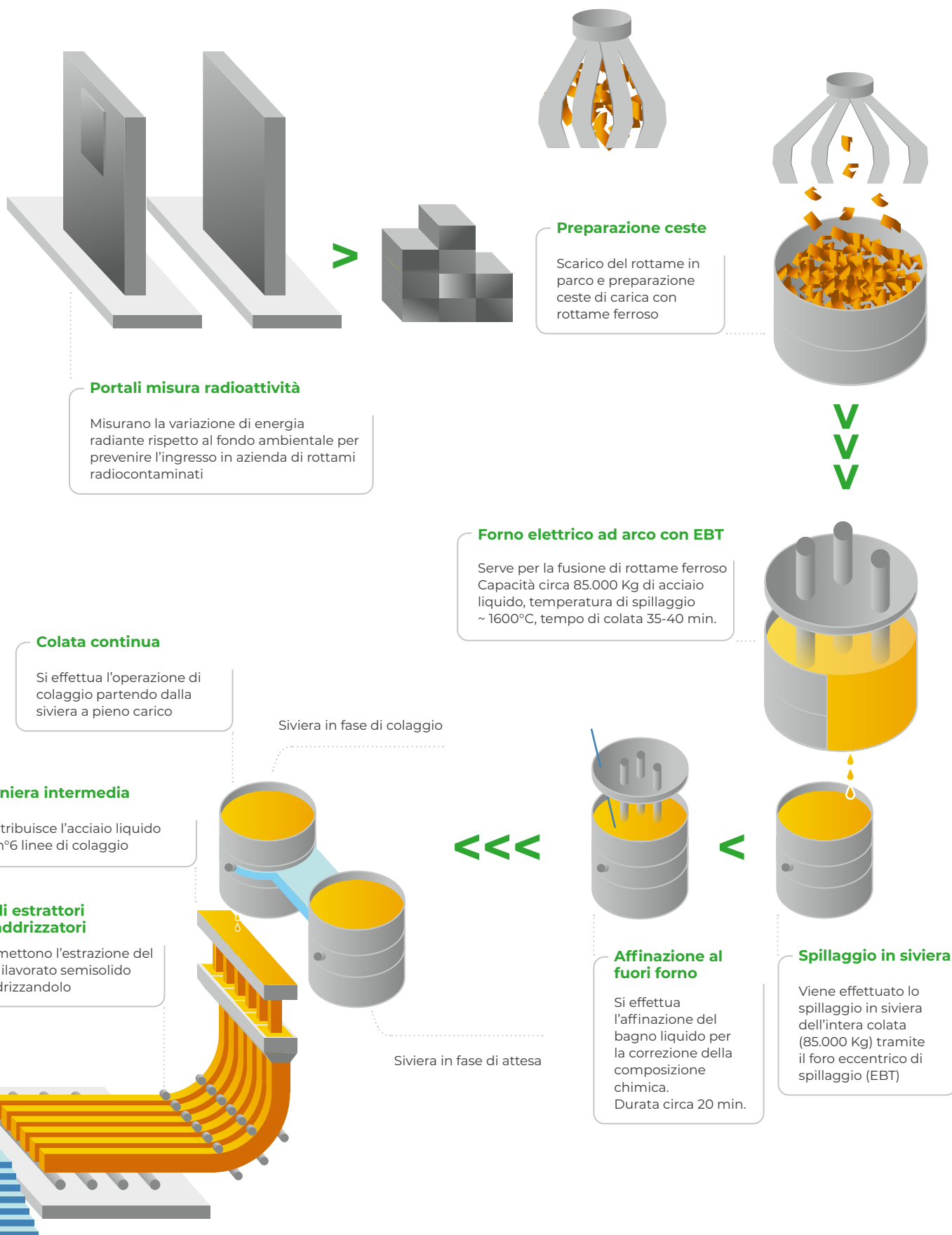


Figura 5.2-1 - Il processo produttivo

5.2.1**Approvvigionamento, controllo e stoccaggio del rottame**

Il rottame ferroso viene approvvigionato sia da fornitori nazionali sia esteri. Il rottame viene consegnato sia per mezzo di camion che con trasporto su rotaia. 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: l'area dedicata al trattamento è di circa 3.300 m², dedicata alla logistica del rottame in ingresso ed al trattamento di selezione del rottame in un impianto dedicato. Parte del rottame destinato alla fusione in forno elettrico viene scaricato dai mezzi di conferimento anche nella 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 le necessità di correzione del bagno fuso con apporto di ulteriori materie prime. Il rottame ferroso raggiunge direttamente il parco operativo per mezzo di un nastro convogliatore dotato di controllo radiometrico con portale dedicato. La materia prima pronta per la fusione viene stoccata in un'area denominata parco rottame, in parte coperto ed in parte scoperto, di dimensione e di struttura adeguate alla potenzialità, tipologia e strategia commerciale e produttiva dell'acciaieria. Le operazioni di scarico avvengono per ribaltamento del cassone del camion, o per scarico del rottame da vagoni attraverso macchine operatrici, carriponte e semoventi, attrezzate con ragni idraulici o con elettromagneti.

5.2.2**Movimentazione e stoccaggio materie ausiliarie e additivi**

Oltre alle materie prime di carica, per la produzione dell'acciaio sono utilizzate materie prime ausiliarie ed additivi che hanno scopi diversi nel processo metallurgico quali, ad esempio:

- **Carbone:** in carica serve per apportare energia termica durante la fusione mediante la sua ossidazione; in pezzatura fine ed insufflato nella scoria del forno serve per il rigonfiamento della stessa allo scopo di migliorare il rendimento elettrico e proteggere dall'arco elettrico il refrattario del forno; aggiunto in siviera serve a carburare l'acciaio. È attivo un progetto di progressiva sostituzione del carbone iniettato 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 nuovo sistema di iniezione pneumatica. In parziale sostituzione di tali materie prime scorificanti è iniziato un processo di riutilizzo totale dei refrattari dolomitici esausti provenienti dalle siviere alla fine del ciclo, precedentemente destinati allo smaltimento in discarica.

- **Ferroleghie:** 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 plastiche in forno non creava peggioramenti degli impatti ambientali, si è proceduto a sostituire i 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 tre 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.

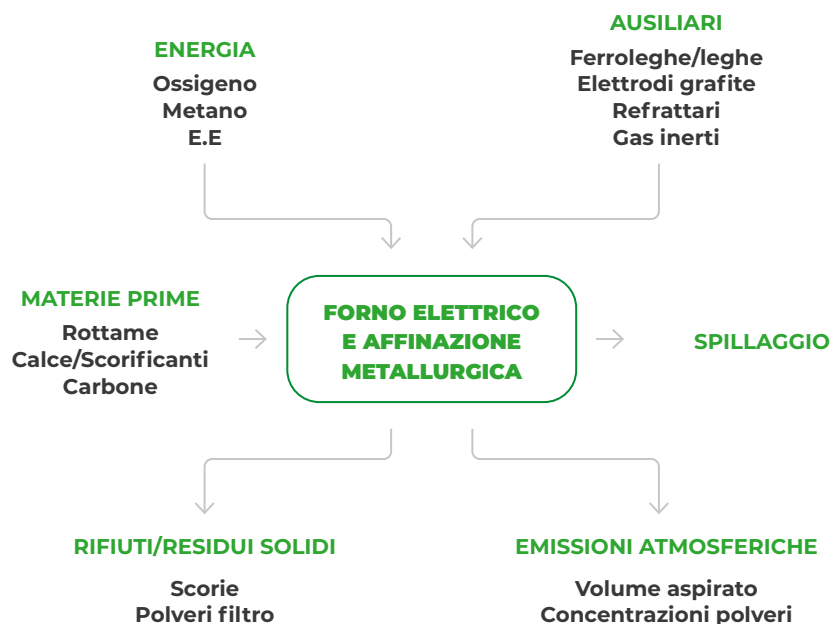


Figura 5.2.4-1 - Schema del flusso di massa tipo del processo



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 e all'analisi chimica voluta, 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 ferroleghie 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 ferroleghie e scorificanti.

L'acciaio liquido viene poi colato in continuo. La colata continua è un processo che consente il collaggio 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 sei 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 erosione graduale del cumulo così formato, grigliatura con eventuale frantumazione dei blocchi e conseguente deferizzazione.

Successivamente si provvede a destinare il prodotto così trattato al deposito interno come sottoprodotto o come rifiuto per le frazioni non rispondenti alle caratteristiche da questo previste. Al fine di verificare l'idoneità geotecnica e ambientale del sottoprodotto vengono effettuati mensilmente i campionamenti delle varie granulometrie certificate. Il materiale presente nel deposito interno, dopo il carico su automezzi, viene quindi avviato all'utilizzo o come sottoprodotto o come rifiuto a recupero.

5.3**La Laminazione a caldo**

I processi di laminazione, che seguono la produzione dei semilavorati in acciaio, appartengono alla famiglia dei processi di deformazione plastica a caldo. Lo scopo di tale processo è di modificare in modo permanente la forma e le caratteristiche meccaniche del materiale in ingresso.

In Feralpi sono presenti due impianti di laminazione a caldo. Al Laminatoio 1 si usano direttamente le billette prodotte dalla colata continua, che vengono fornite ancora calde (carica calda), con un considerevole risparmio energetico per la fase di riscaldamento; nel 2023 è stato sostituito il forno di riscaldamento a metano con un forno ad induzione con indubbio risparmio di emissioni dirette di CO₂.

A seconda delle esigenze produttive, in coda al laminatoio 1 è possibile destinare il materiale:

- Alla "Linea Barre" dotata di sistema di raffreddamento in linea ed un letto di raffreddamento con cursore mobile. Dopo il taglio a misura effettuato con una cesoia a freddo, le barre sono raccolte in strati sul trasformatore a catena che le scarica in apposite sacche di raccolta. Più strati costituiscono un fascio che, quando è completo, passa alla stazione di legatura e poi alla pesatura ed etichettatura. Segue poi il trasferimento dei fasci nell'area del magazzino prodotto finito;



- Alla “Linea Spooler”, nella quale, accompagnato da un trascinatore, attraverso un waterbox, il materiale è sottoposto ad un primo raffreddamento ad acqua e al taglio della testa per giungere quindi ad un blocco finitore, funzionale ad una migliore e più flessibile calibratura dei cilindri di laminazione e predisposto per una laminazione a bassa temperatura (circa 820°C). Sempre mediante una serie di waterbox, lungo i quali il materiale viene ulteriormente raffreddato, il laminato giunge a una seconda cesoia rotante che taglia il materiale a misura e a un deviatore pneumatico che alimenta due avvolgitori in modo alternato. Le bobine vengono quindi depositate su una tavola rotante dove due reggiatrici eseguono le operazioni di legatura prima del trasferimento finale su un convogliatore a catena per immagazzinare le bobine.

Al laminatoio 2 si usano sia billette prodotte internamente che provenienti dal sito di Calvisano, per produrre tondo nervato e vergella in rotoli. Direttamente lungo la linea di laminazione è presente un sistema di unione delle billette, ottenuta con un metodo “per fusione” sfruttando la temperatura delle due billette con applicazione di pressione di schiacciamento senza apporto di gas tecnici o di materiale di saldatura.

In Feralpi, dalla laminazione a caldo si ottiene il tondo per cemento armato e la vergella, un prodotto di sezione relativamente piccola, che viene bobinato in matasse.

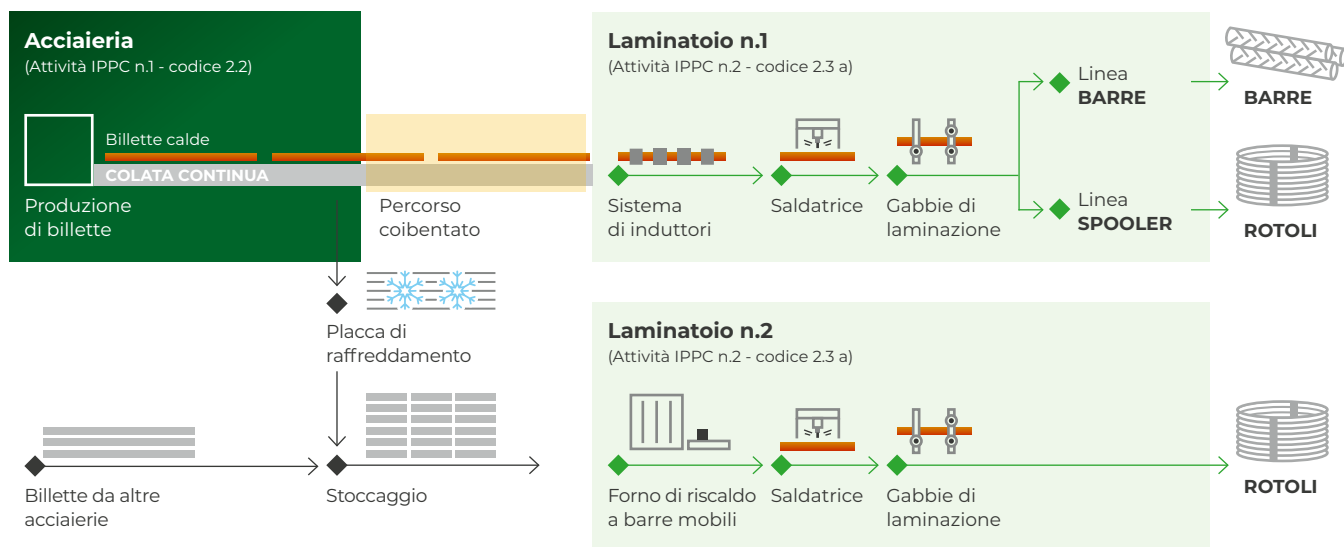


Figura 5.3-1 - Schema della Laminazione a caldo

5.4

Le lavorazioni a freddo

Il processo produttivo include anche alcune lavorazioni a freddo che consistono nella deformazione plastica a freddo di vergella per migliorarne le caratteristiche meccaniche e nella produzione di rete elettrosaldata. Le lavorazioni di deformazione plastica includono un ciclo di stiratura o trafilatura con riavvolgimento continuo per il confezionamento di bobine.

Le attività di ribobinatura e trafilatura rappresentano una unità produttiva funzionale autonoma, all'interno del sistema produttivo di Feralpi; l'attività di produ-

zione della rete elettrosaldata si affianca alle due attività di cui sopra formando così un **REPARTO DERIVATI** completo, che consente di sviluppare l'integrazione verticale dei prodotti Feralpi.

Feralpi ha ritenuto opportuno realizzare questa gestione di attività non “core business” (ribobinatura, trafilatura e produzione rete elettrosaldata) mediante un contratto di “outsourcing” con un soggetto terzo, che sia in grado di dedicarsi pienamente garantendo così livelli ottimali di efficienza e prontezza di consegna.

6.

L' Analisi ambientale

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

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

- Contesto,
- Parti interessate
- Aspetti ambientali diretti
- Aspetti ambientali indiretti
- Rischi ed opportunità

6.1

Metodo di valutazione del contesto

Per i fattori interni vengono valutati:

- Stato di fatto
- Punti di forza
- Punti di debolezza

Per i fattori esterni vengono valutati:

- Stato di fatto
- Opportunità
- 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.



Analisi di contesto

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:



fattori interni

- Indirizzi e linee strategiche aziendali
- Governance (proprietà e dirigenza)
- Infrastrutture, impianti, attrezzature, prodotti materiali e software
- Monitoraggio e misura
- Condizioni lavorative e dei luoghi di lavoro
- Gestione delle attività affidate all'esterno
- Struttura organizzativa e risorse
- Fatturato e indici redditività
- Clima aziendale
- 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
- Socio culturale
- Ambientale territoriale
- Politico

Figura 6.1-1 - Analisi di contesto

6.1.1

Valutazione del contesto

“Abbiamo identificato nella decarbonizzazione e circolarità dei nostri processi produttivi, nell'innovazione e nella digitalizzazione, nella centralità delle persone e nello sviluppo dei talenti le vie per anticipare i cambiamenti, contrastando i rischi legati al business e generando un impatto reale.

Si tratta di un processo evolutivo che guidiamo grazie ad una Governance che indirizza un robusto piano industriale sinergico ad una strategia ESG (ambiente, sociale, Governance), che abbiamo voluto riassumere all'interno di una scorecard (scheda di valutazione). Essa racchiude molto più degli impegni e degli obiettivi

che abbiamo preso a medio termine (2030) per contribuire attivamente agli obiettivi europei.

La scorecard sottende un approccio proattivo che attualizza il purpose del nostro Gruppo, ovvero contribuire al progresso economico e sociale delle comunità, valorizzare il territorio, curare la sicurezza e il benessere delle nostre persone.

È la strada che abbiamo scelto per evolvere verso modelli di sviluppo più sostenibili e inclusivi, offrendo al mercato prodotti e soluzioni in acciaio al servizio della transizione ecologica per le infrastrutture e la meccanica del futuro.”



Mission

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.



Vision

Produrre e crescere nel rispetto dell'uomo e dell'ambiente.



Value Proposition

Produrre il migliore acciaio per l'edilizia e la meccanica nel modo più sostenibile possibile, contribuendo al progresso economico e sociale delle comunità, alla valorizzazione del territorio e al benessere dei lavoratori, impegnandosi nella transizione verso modelli di sviluppo più inclusivi, efficienti e a minor impatto ambientale.

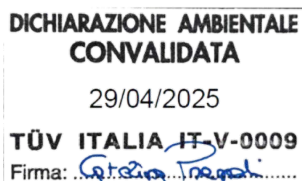


Figura 6.1.1-1 - Mission, Visione e Value proposition

La visione e la strategia di business stabilita dal Gruppo è comune a tutte le realtà del Gruppo, nel quale un ruolo di principale rilevanza è rivestito dai siti produttivi che prevedono la fusione dell'acciaio, fra i quali quindi Feralpi Siderurgica S.p.A.

Definire le strategie e le leve di intervento a livello di gruppo consente di sfruttare sinergie e risorse, che le singole realtà non potrebbero affrontare, o affrontare con meno efficacia.

Di seguito si evidenziano i valori di Gruppo che vengono poi applicate o hanno ripercussioni dirette su Feralpi Siderurgica S.p.A.

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.

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.
- **Tutela dell'ambiente e sviluppo sostenibile:** nella consapevolezza che l'attività produttiva del Gruppo Feralpi ha rilevanza ambientale, l'azienda si ispira al massimo rispetto dell'am-

biente 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.

Strategia del Gruppo Feralpi:

In chiave ESG (Environmental, Social e Governance), il Gruppo ambisce 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** incrementando la capacità dell'azienda di gestire le crisi e garantire agilità nei processi organizzativi, grazie a sistemi di gestione strutturati ed efficienti;
- **innovare per il futuro della produzione** investendo costantemente in processi produttivi all'avanguardia e in soluzioni tecnologiche moderne e rispettose dell'ambiente, per garantire uno sviluppo industriale inclusivo e sostenibile;
- **favorire la transizione ecologica** interiorizzando le sfide sulla decarbonizzazione, impegnandosi nel processo di transizione ecologica ed energetica verso modelli a minor impatto;
- **garantire la sicurezza e valorizzare le persone nella loro unicità:** il Gruppo Feralpi crede in politiche e approcci volti a favorire un lavoro dignitoso.

Porta avanti questo impegno in totale allineamento con l'International Labour Organization (ILO), che promuove l'occupazione, la garanzia dei diritti sul lavoro, l'ampliamento della protezione sociale e lo sviluppo del dialogo sociale.

Il Gruppo Feralpi varca i confini nazionali, specialmente in termini di vendita e commercializzazione, ma anche in termini di approvvigionamento, basti pensare alla materia prima (rottame ferroso) e all'energia (fonti), ma anche al materiale carbonioso, alle ferroleghie e agli elettrodi che sono parte integrante del ciclo produttivo.

Dietro alla produzione di acciaio del Gruppo Feralpi ci sono aspetti gestionali e strategici importanti che impattano da monte a valle tutta la catena del valore, arrivando oggi a trasformarne anche la natura stessa, con l'integrazione di tutti gli aspetti connessi al recupero, dalla fase di approvvigionamento fino allo smaltimento del prodotto a fine vita, passando per la produzione.

Questo ha quindi portato a una catena del valore (GCV- Global Value Chains) ibrida e innovativa con uno spostamento verso reti collaborative più complesse che inevitabilmente coinvolgono catene del valore di altri settori.

La sostenibilità

La **sostenibilità** è parte integrante di Feralpi Group ed è uno dei **pilastri del proprio piano industriale**. Attraverso essa, il Gruppo mira a rafforzare la propria resilienza e assicurare la continuità del business, oltre che ad agire come guida verso la creazione di valore

condiviso per se stesso e per i propri stakeholder. L'obiettivo è di contribuire in modo significativo al benessere delle comunità in cui il Gruppo opera, in linea con gli obiettivi internazionali di sostenibilità e di contrasto ai cambiamenti climatici.



La strategia di sostenibilità del Gruppo



La **strategia di sostenibilità del Gruppo**, fondata su sette pilastri, si basa su un approccio olistico che la pone al centro dei processi aziendali, dalla pianificazione strategica alla gestione operativa, all'allocazione degli investimenti e all'analisi e gestione dei rischi. La strategia si concretizza attraverso:

- una cultura aziendale etica e responsabile verso ambiente e società;
- l'implementazione di azioni in termini di investimenti tecnologici e miglioramento dei processi;
- la definizione di obiettivi e KPI ESG strategici legati a quelli aziendali;
- un dialogo trasparente con gli stakeholder su obiettivi, azioni e performance.

Feralpi Group integra all'interno della propria strategia gli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs) delle Nazioni Unite come guida per esplicitare le proprie ambizioni, rendere efficace la propria strategia di sostenibilità e migliorare la comprensione e la gestione dei propri impatti.

Il Gruppo contribuisce al raggiungimento degli SDGs su cui ha un impatto rilevante attraverso:

- la conduzione delle proprie attività in modo etico e responsabile;
- l'innovazione dei propri prodotti e servizi;
- la creazione di posti di lavoro;
- il supporto allo sviluppo delle competenze e della formazione dei più giovani.

Gli obiettivi per il futuro riguardano l'integrazione sempre più stretta tra il piano industriale del gruppo e la strategia di sostenibilità. Grazie all'adozione di una visione e pianificazione integrata, il Gruppo intende acquisire una migliore comprensione delle dinamiche che legano l'azienda al contesto socio-economico in cui opera ed intervenire per migliorare il proprio impatto su ambiente e società in allineamento alle aspettative dei propri stakeholder. I pilastri della strategia di sostenibilità di Feralpi Group sono:

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 6.1.1-2 - L'integrazione tra la performance ESG e i risultati finanziari

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 e ha assunto un ruolo attivo aderendo come "Supporting Member" al Global Steel Climate Council (GSCC), il quale promuove la necessità di stabilire uno standard di emissioni che sia applicabile in modo uniforme a tutti i produttori di acciaio a livello globale.

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 cambi 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, ha avviato una 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).

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 ambiental-

mente 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.



Adattamento ai cambiamenti climatici

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;
- **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, ha richiesto di porre una grande attenzione su questa tipologia di rischi. Il Gruppo ha quindi condotto un'analisi atta ad identificare e valutare – in termini di tipologia (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 mitigarli e gestirli efficacemente.

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.

Per affrontare la necessità di prodotti a basse emissioni di carbonio per contribuire alla decarbonizzazione, sia internamente che a livello europeo e globale, Feralpi Group ha intrapreso nel 2023 il progetto "Green Go-to-market". Attraverso di esso, il Gruppo ha sviluppato una strategia sistematica allineata al proprio piano di transizione per offrire una gamma completa di tali prodotti, collaborando con partner internazionali di primaria importanza nella valutazione del posizionamento sul mercato dei propri prodotti in termini di carbon footprint.

Per affrontare la complessità normativa, nel 2023 Feralpi ha aderito come "Supporting Member" al Global Steel Climate Council (GSCC), che promuove la definizione di uno standard di emissioni basato su evidenze scientifiche applicabile in modo uniforme a livello globale per ridurre le emissioni di carbonio e contribuire all'obiettivo di limitare l'aumento della temperatura media globale a 1,5°C.

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

A un'analisi preliminare, che ha valutato l'applicabilità agli asset del Gruppo dei rischi fisici definiti nell'Appendice A del Regolamento Delegato 2021/2139, è seguita una valutazione in ottica attuale e prospettica di effetti, azioni di mitigazione e impatto residuo connessi ai rischi fisici cronici e acuti.

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 (Regolamento 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 Feralpi. 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 ambien-

tale, 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

6.2.1

Valutazione parti interessate (stakeholder)

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 i collaboratori, gli azionisti, i clienti, i fornitori, il territorio, le istituzioni, gli

agenti, il settore e il mercato, i media, il Terzo Settore e comunità di riferimento) si è estesa agli altri stakeholder.

Feralpi 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.

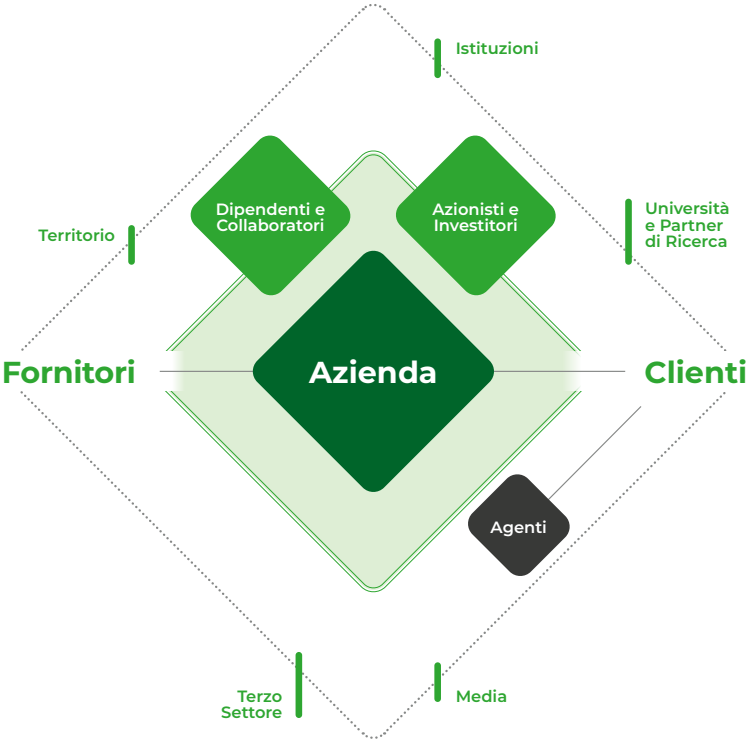


Figura 6.2.1-1 - Parti interessate (stakeholders)

6.3

Valutazione dei rischi



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 e rischio considerato non accettabile per i rischi ambientali.

Si noti che gli aspetti evidenziati in verde sono gli aggiornamenti rispetto alla precedente dichiarazione.

RISCHIO	DERIVA DA		PROBABILITÀ (P)	DANNO (D)	SIGNIFICATIVITÀ DEL RISCHIO (R)	AZIONE PER RIDURRE IL RISCHIO	
						RISCHIO ACCETTABILE?	AZIONI DA IMPLEMENTARE
Singoli sistemi di gestione attualmente implementati non tengano in considerazione in maniera coordinata tutte le tipologie di rischio per la continuità del business aziendale.	Analisi contesto	Fattori interni	B-Probabile	3-Modesto	H-Alto	NO	Percorso di valutazione ERM.
Rischio di danni a prefabbricati a seguito di evento sismico e potenziali conseguenze sul personale.	Analisi contesto	Fattori interni	C-Possibile	2-Basso	M-Moderato	NO	Mantenere aggiornata la programmazione degli interventi correlata alle priorità di intervento e alle opportunità determinate dagli incentivi fiscali.
Gestione complessa per far fronte al rischi legati ai lavori isolati.	Analisi contesto	Fattori interni	D-Improbabile	3-Modesto	M-Moderato	NO	Realizzare infrastruttura ed effettuare la prova pilota n. 2 (sotto forno EAF).
Formazione non sia completamente efficace su tutti i livelli gerarchici al fine di un miglioramento della cultura della sicurezza.	Analisi contesto	Fattori interni	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	NO	Progetto "We are safety". Avanzamento attività secondo programmazione 2025. Realizzazione e successivo utilizzo di video descrittivi delle regole del decalogo della sicurezza per promuovere le Safety Intervention.
Rischio di non ottenere un corretto coinvolgimento dei preposti nello svolgimento delle attività di vigilanza e sensibilizzazione specificatamente previste all'interno del progetto We Are Safety.	Analisi contesto	Fattori interni	C-Possibile	3-Modesto	M-Moderato	NO	Revisione e aggiornamento della APP dedicata alla raccolta di Safety intervention e segnalazioni di sicurezza, al fine di garantire un più semplice utilizzo ed in particolare la possibilità di elaborare statistiche e monitorare l'attività di controllo e sorveglianza effettuata dai preposti.
Rischio di fermate produttive per carenza di rottame.	Analisi contesto	Economico finanziario	C-Possibile	4-Critico	H-Alto	NO	Aumentare il numero di filiere integrate.

>>>

RISCHIO	DERIVA DA		PROBABILITÀ (P)	DANNO (D)	SIGNIFICATIVITÀ DEL RISCHIO (R)	AZIONE PER RIDURRE IL RISCHIO	
						RISCHIO ACCETTABILE?	AZIONI DA IMPLEMENTARE
Possibile rischio di crolli o danneggiamenti a strutture in caso di evento sismico.	Analisi contesto	Ambientale territoriale	C-Possibile	2-Basso	M-Moderato	NO	Mantenere aggiornata la programmazione degli interventi correlata alle priorità di intervento e alle opportunità determinate dagli incentivi fiscali.
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.
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.
Rischi reputazionali legati ad un non corretto utilizzo delle informazioni da parte di terzi relativamente al procedimento di bonifica in essere.	Analisi contesto	Ambientale territoriale	B-Probabile	3-Modesto	H-Alto	NO	Presidiare con immediatezza, puntualità e correttezza di informazione ogni potenziale notizia circolante in merito alla problematica.
Rischi di natura economica legati ad operazioni di rimozione dei riporti storici dagli enti competenti, o alle misure di messa in sicurezza eventualmente disposte.	Analisi contesto	Ambientale territoriale	C-Possibile	4-Critico	H-Alto	NO	Presidio costante dell'evoluzione in merito a: - caratteristiche tecniche intervento proposto da CEPV2; - procedimento in essere ex art. 242; - esecuzione degli interventi CEPV2.
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	Piano di Miglioramento Ambiente Sicurezza Energia+ Unità Transizione Ecologica Energetica.
Possibile rischio di mancanza di competitività rispetto ad altri stati extraeuropei.	Analisi contesto	Politico	C-Possibile	4-Critico	H-Alto	NO	Necessità di costante presidio di evoluzioni normative e delle richieste di mercato in relazione "prodotti green"; definizione di strategie nelle politiche di acquisto di energie rinnovabili.

Tabella 6.3-1 - Valutazione dei rischi



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 2025.

Tale metodo comporta che gli aspetti ambientali vengano identificati per ciascuna delle fasi del processo pro-

duuttivo, 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:

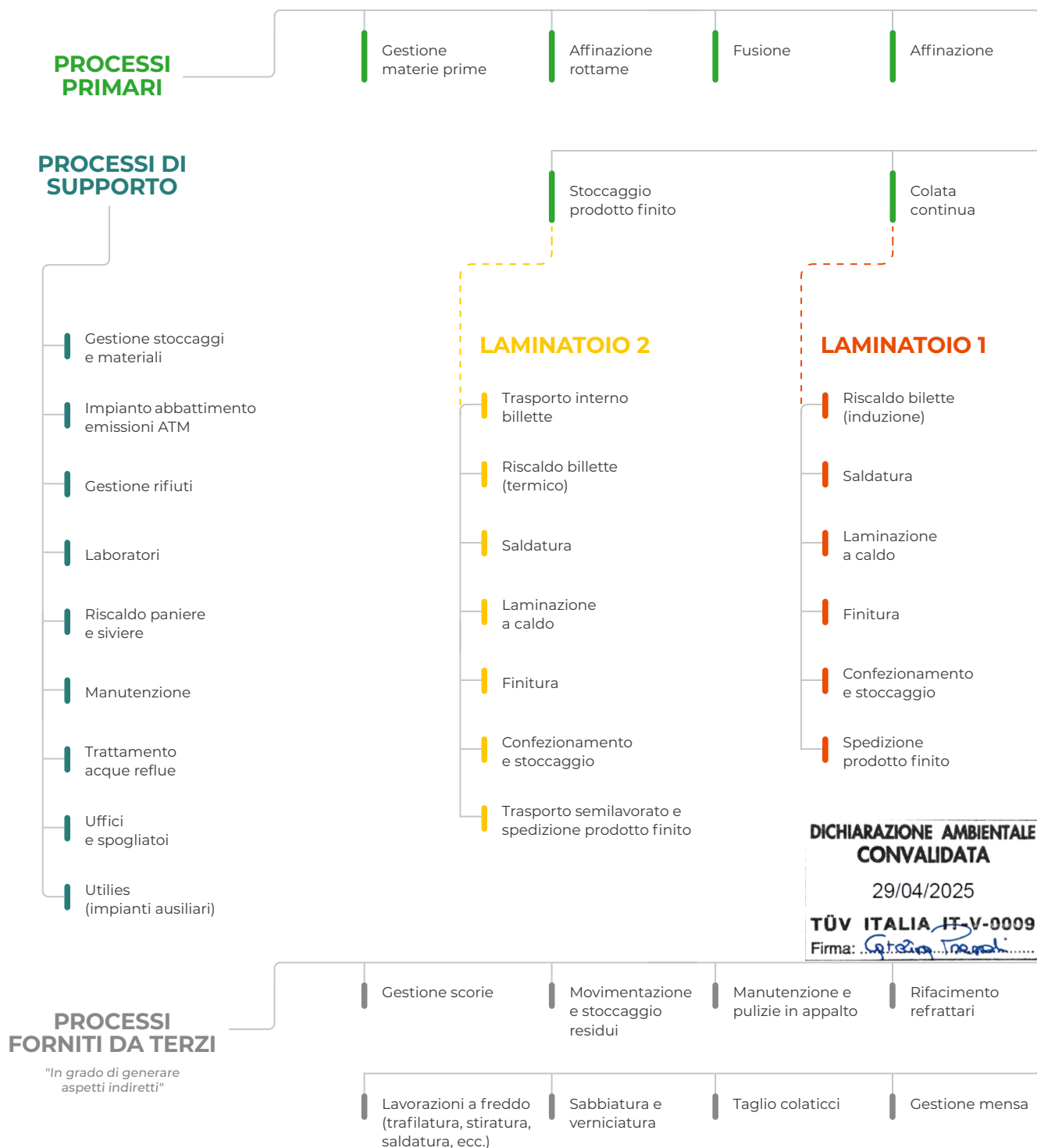


Tabella 6.4-1 - Metodo di valutazione Aspetti ambientali diretti e indiretti

Per i processi individuati, l'identificazione degli aspetti ambientali viene effettuata considerando quattro 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.

Feralpi Siderurgica S.p.A. 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.



6.4.1
Aspetti ambientali diretti in condizioni normali

La valutazione degli aspetti ambientali permette di identificare una classificazione della loro significatività in funzione dell'azione sull'ambiente da essi derivante, rendendoli quindi meritevoli di particolare attenzione nella strutturazione del sistema di gestione ambientale.

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:

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
Depauperamento delle risorse naturali	12	RISCALDO BILLETTE TERMICO	Normali	Consumo di gas metano
Inquinamento dell'aria	12	RISCALDO BILLETTE TERMICO	Normali	Emissioni convogliate
Incremento della quantità di rifiuti	11	AFFINAZIONE ROTTAME	Normali	Rifiuti non pericolosi
Incremento della quantità di rifiuti	10	TRATTAMENTO ACQUE REFLUE	Normali	Rifiuti non pericolosi

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

6.4.2

Aspetti ambientali in condizioni anomale

Le condizioni anomale considerate nella valutazione degli impatti sono:

Dalla valutazione della significatività degli impatti, non sono emersi aspetti ambientali significativi in condizioni anomale.

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/aereodispersioni accidentali
A8:	Rinnovamento impianti, strutture e infrastrutture
A9:	Errata gestione dello stoccaggio della sorgente radioattiva

Tabella 6.4.2-1 - Aspetti ambientali significativi in condizioni anomale

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 dell'aria	10	FUSIONE	E2 - TOP 2 e 3: Danneggiamento o bruciatura delle maniche impianto fumi.	Emissioni convogliate
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	FUSIONE	E7 - incendio/ esplosioni.	Emissioni diffuse
Inquinamento dell'aria	10	IMPIANTO ABBATTIMENTO EMISSIONI ATMOSFERA	E7 - incendio/ esplosioni.	Emissioni diffuse
Incremento della quantità di rifiuti	10	IMPIANTO ABBATTIMENTO EMISSIONI ATMOSFERA	E11 - Trombe d'aria ed eventi atmosferici estremi (es. grandine, ecc.).	Rifiuti pericolosi
Inquinamento da radiazioni	10	AFFINAZIONE ROTTAME	E4 - ritrovamento sorgente radioattiva e/o materiale contaminato.	Sorgenti radioattive

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 e/o materiale contaminato
E5:	Sversamento/aerodispersione significativo di sostanze pericolose
E6:	Blackout elettrico
E7:	Incendio/esplosioni
E8:	Rottura/fessurazione impianto depurazione acque
E9:	Fusione sorgente cobalto ₆₀ in colata continua
E10:	Terremoto
E11:	Trombe d'aria ed eventi atmosferici estremi (es. grandinata, ecc.)
E12:	Allagamenti a seguito di evento atmosferico
E13:	Fusione sorgente radioattiva nel forno

Tabella 6.4.3-2 - Aspetti ambientali significativi in condizioni di emergenza

Con i termini **TOP EVENT** si intendono le emergenze individuate nel Manuale Rischio di Incidente Rilevante (Feralpi Siderurgica S.p.A. risulta stabilimento a rischio di incidente rilevante per la gestione dei fumi, generati dagli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera dell'acciaieria), 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.

6.4.4
Aspetti ambientali in condizioni di fermata e riavvio

Nella tabella seguente sono riassunti gli aspetti ambientali in condizioni di fermata e riavvio che sono risultati

significativi a valle del processo di valutazione della significatività degli impatti:

IMPATTO AMBIENTALE	SIGNIFICATIVITÀ	FASE	CONDIZIONI	ASPETTO AMBIENTALE
Inquinamento dell'aria	10	RISCALDO BILLETTE - TERMICO	Fermata/ riavvio	Emissioni convogliate

Tabella 6.4.4-1 - Aspetti ambientali significativi in condizioni di fermata e riavvio



6.4.5

Aspetti ambientali indiretti

Feralpi Siderurgica S.p.A. ha valutato i processi forniti da terzi in grado di generare aspetti ambientali indiretti, in particolare sono stati presi in considerazione:

- Gestione scorie.
- Movimentazione e stoccaggio residui (sottoprodotti e rifiuti).
- Manutenzione e pulizie in appalto.
- Rifacimento refrattari.

- Gestione mensa.
- Taglio billette e colaticci.
- Sabbiatura e verniciatura.
- Lavorazioni a freddo (trafilatura, stiratura, saldature, ecc.).

Dalla valutazione svolta non sono emersi aspetti ambientali indiretti significativi.

6.4.6

Ciclo di vita

Nel determinare gli aspetti ambientali complessivi dell'organizzazione viene considerata anche la prospettiva del ciclo di vita dei prodotti più rappresentativi dal punto di vista delle quantità

prodotte e/o degli impatti ambientali, per Feralpi Siderurgica S.p.A. il prodotto più rappresentativo è costituito dal tondo per cemento armato e sui derivati.



Tabella 6.4.6-1 - 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 - Tondo per cemento armato e sui derivati

IMPATTO AMBIENTALE	SIGNIFICATIVITÀ	FASE	CONDIZIONI	ASPETTO AMBIENTALE
Inquinamento da radiazioni	10	APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME	E4 – ritrovamento sorgente radioattiva e/o materiale contaminato	Sorgenti radioattive

Tabella 6.4.6-2 - Prospettiva del ciclo di vita - Tondo per cemento armato e sui derivati

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.

Le prestazioni relative agli aspetti ambientali

L'analisi ambientale condotta nella prospettiva del ciclo di vita, 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 Feralpi Siderurgica.

Le performance ambientali vengono trattate in questo capitolo, esprimendo ove possibile i risultati tramite indicatori che li rapportano alla produzione. In particolare, i dati presentati fanno riferimento all'arco temporale che va dall'anno 2021 al 2024.

7.1

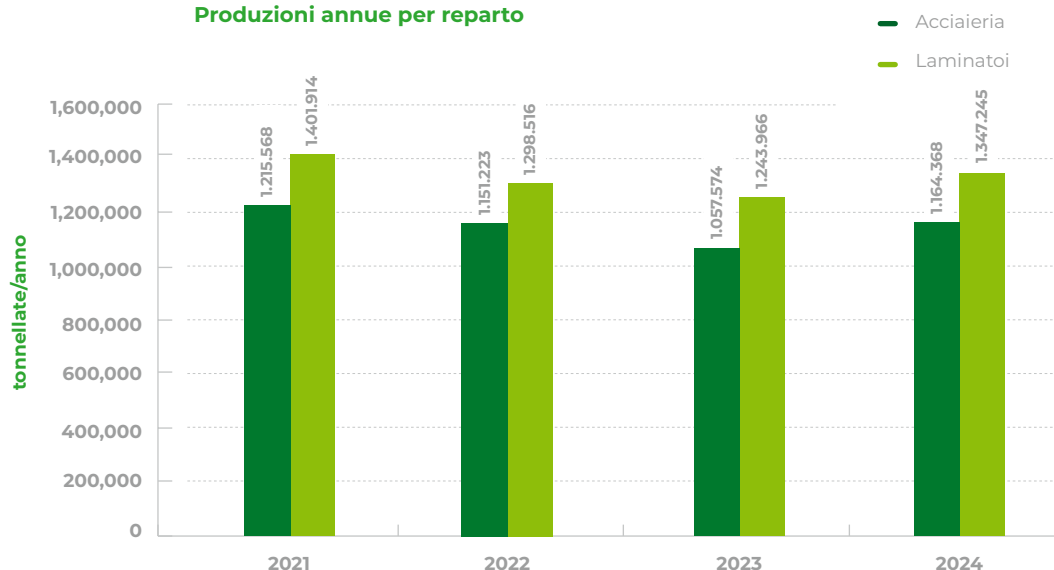
Dati di produzione

Di seguito sono riportati i dati di produzione dell'acciaieria e dei laminatoi dal 2021 al 2024, con aggiornamento al 31/12/2024.

Dalla tabella e dal grafico riportato si nota, rispetto al 2021, una leggera diminuzione della produzione sia per quanto riguarda l'acciaieria che i laminatoi dovuta, principalmente, ai periodi manutenzione effettuati durante l'anno. In particolare, il trend

decescente si conferma maggiormente nell'anno 2023 dove, oltre agli ordinari interventi di manutenzione, è stata effettuata una corposa fermata svoltasi durante la stagione estiva che ha visto la sostituzione del forno a metano del laminatoio 1 con una nuova tecnologia di riscaldamento ad induzione elettrica. Nel corso del 2024 la produzione è tornata invece a registrare un nuovo incremento per entrambi i reparti considerati.

Produzioni annue per reparto



DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA

29/04/2025

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *[Signature]*

Riepilogo produzioni annue per reparto (t)

	2021	2022	2023	2024
Acciaieria	1.215.568	1.151.223	1.057.574	1.164.368
Laminatoi	1.401.914	1.298.516	1.243.966	1.347.245

Nella tabella e nel grafico seguente sono riportate le ore lavorate (depurate dalle fermate per manutenzione e interventi programmati) dai singoli reparti e la relativa produttività.

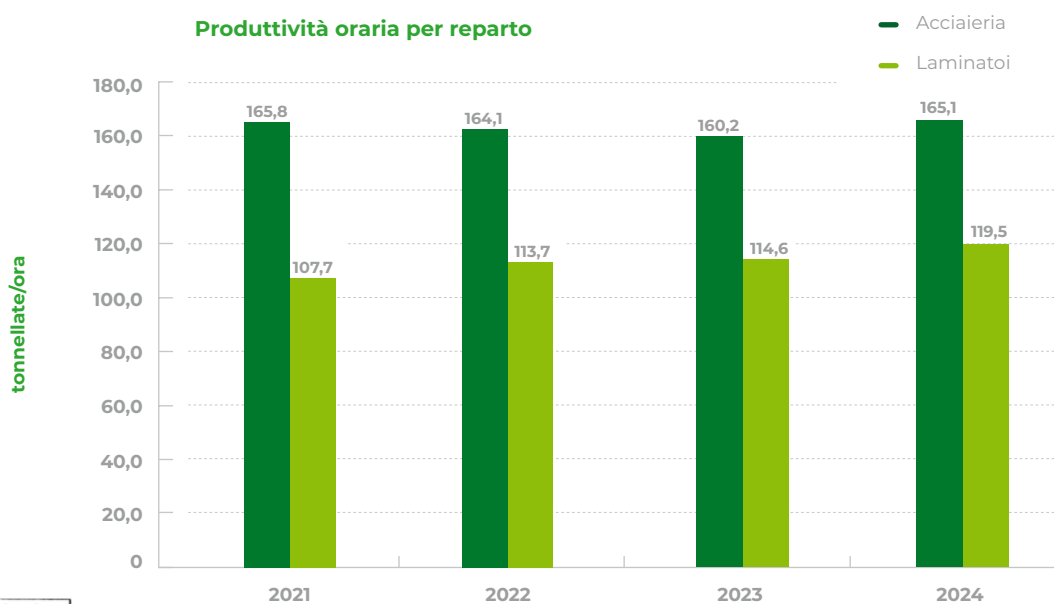
L'acciaieria mostra, nel quadriennio considerato, un trend di produttività generalmente costante, grazie al

continuo lavoro di ottimizzazione ed efficientamento del forno fusorio e dei relativi impianti ausiliari, mentre i livelli di produttività dei laminatoi, nonostante le tipologie di prodotti finali con dimensioni differenti che ne influenzano la produttività, hanno seguito un trend crescente nel quadriennio considerato.

Ore lavorate per reparto

	2021	2022	2023	2024
Acciaieria	7.331	7.016	6.603	7.052
Laminatoi	13.015	11.419	10.852	11.274

Produttività oraria per reparto



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 documentali, 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 2020 è stato introdotto l'utilizzo in forno dei polimeri, al fine di efficientare il processo di schiumeggiamento della scoria nera.

Consumo materie prime

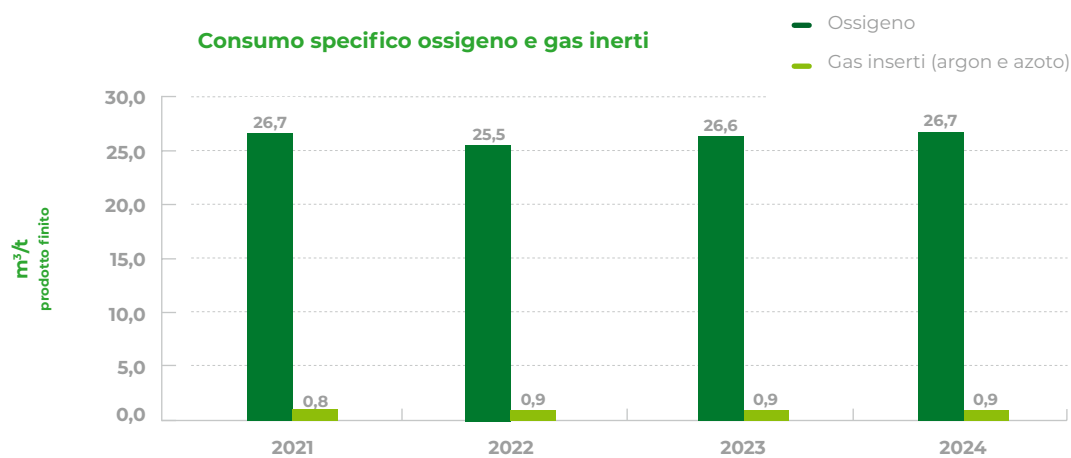
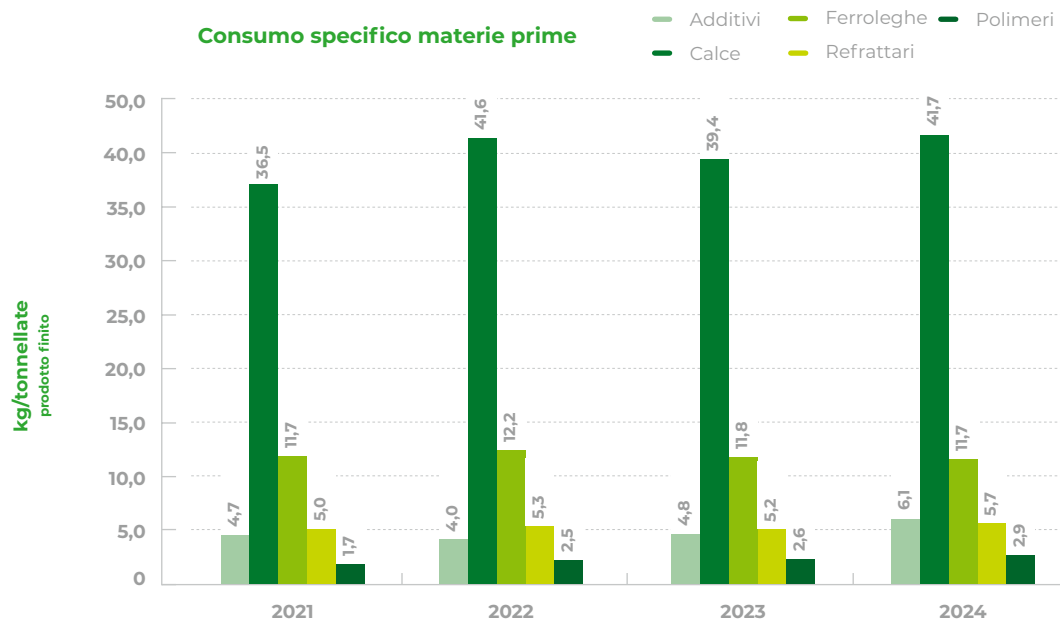
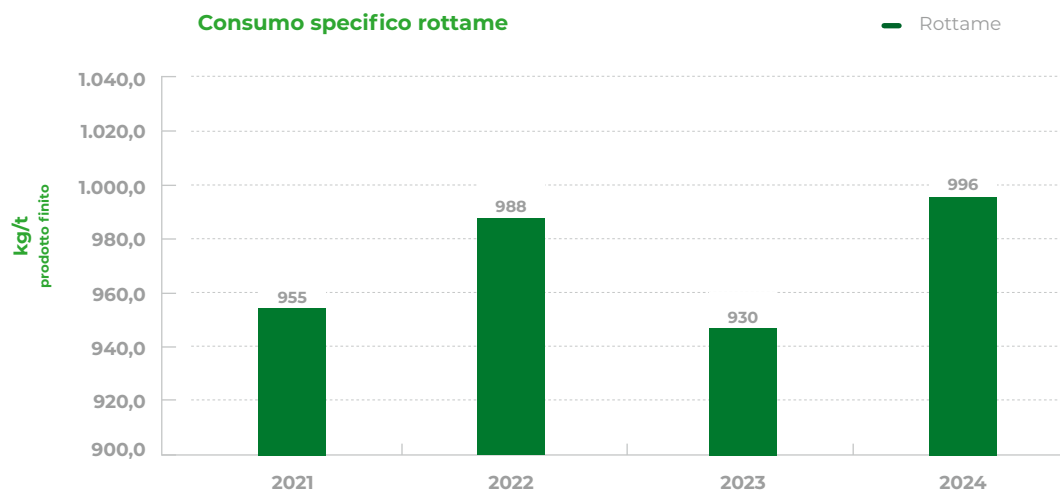
	2021	2022	2023	2024
Rottame (t)	1.339.244	1.283.451	1.156.381	1.342.460
Additivi (carboni di carica, rigonfianti, desolforanti, deossidanti e ricarburanti) (t)	6.611	5.158	6.018	8.232
Polimeri (t)	2.360	3.220	3.228	3.886
Calce (in zolle, granella) (t)	51.164	54.055	48.998	56.144
Ferroleghe (t)	16.458	15.900	14.651	15.825
Refrattari (t)	7.028	6.833	6.419	7.707
Ossigeno (Sm³)	37.424.048	33.055.552	33.100.160	36.037.184
Gas inerti (argon e azoto) (Sm³)	1.121.086	1.105.252	1.071.088	1.220.494

Il consumo di additivi (carboni di carica, ricarburanti, desolforanti) è mitigato dall'effetto dell'inserimento nel processo produttivo di un impianto di selezione rottame, che permette di avere una materia prima in ingresso al forno fusorio senza presenza di frazioni merceologiche non ferrose. Si nota

un leggero aumento nell'ultimo anno contestualmente ad un maggiore consumo di rottame.

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





**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

29/04/2025

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *[Firma]*

Per le restanti materie prime si è riscontrato un andamento dei consumi specifici sostanzialmente stabile, si può notare un aumento del consumo dei polimeri

in risposta alla diminuzione dei carboni insufflati, dunque l'utilizzo di un materiale vergine è stato sostituito con quello di un materiale proveniente da riciclo.

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 forno EAF dell'acciaieria ha sempre esercitato il maggior contributo al consumo di energia elettrica (circa l'80% del totale), mentre i forni di riscaldamento dei laminatoi sono i maggiori consumatori di gas naturale.

Durante la fermata estiva del 2023 è stata condotta una campagna di rinnovamento che ha portato alla rimozione del forno a metano del laminatoio 1 e alla relativa conversione ad elettrico. Il gasolio viene utilizzato esclusivamente come carburante per i mezzi di trasporto per la movimentazione interna.

Nella tabella successiva sono riportati i consumi elettrici di stabilimento relativi ai vari reparti ed espressi in MWh.

Consumi elettrici di stabilimento in MWh

	2021	2022	2023	2024
Totale stabilimento Feralpi	667.357	651.230	625.586	711.570
Totale Acciaieria	531.611	522.948	491.623	550.527
Totale Laminatoi	134.090	127.026	132.653	160.624
Altro (shredder, cesoia, servizi, ecc)	1.656	1.256	1.311	419
Totale area derivati (L.M.)	10.194	9.972	10.155	10.380
Totale	677.551	661.202	635.742	721.950

La fermata estiva del 2023, della durata di circa 7 settimane, ha inciso sul consumo elettrico totale che si dimostra leggermente inferiore a quello relativo agli anni precedenti, così come il consumo relativo all'acciaieria.

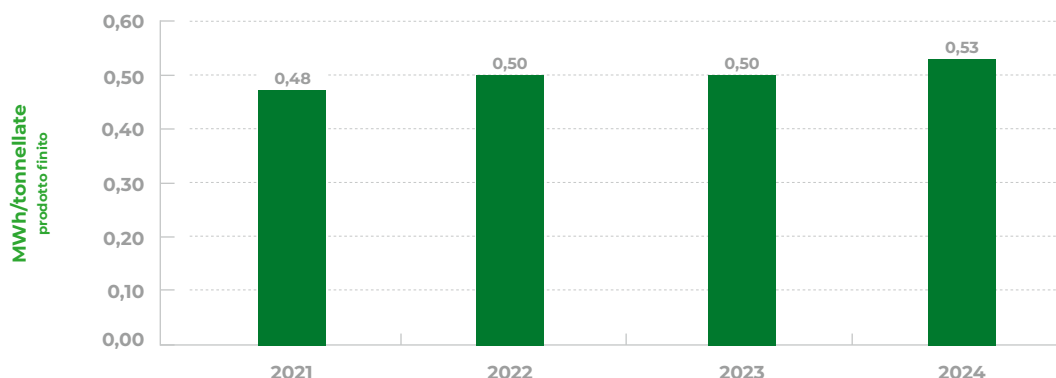
Il consumo relativo ai laminatoi risente invece dell'inserimento del forno elettrico, già operativo nella fase conclusiva dell'anno 2023. L'incremento del consumo di energia elettrica si conferma ulteriormente nel corso dell'anno 2024, in cui il forno ad induzione entra a regime all'interno del processo produttivo.

Relativamente all'energia elettrica consumata da Feralpi e proveniente da fonti rinnovabili, il fornitore dichiara di erogare una percentuale pari al 52,28% di energia proveniente da tali fonti (dato 2023 fornitore Enel).

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, vede un consolidamento del valore di consumo specifico di elettricità, con una leggera diminuzione nell'anno 2021. Il 2022 è stato invece caratterizzato da un lieve aumento dei consumi specifici, così come il 2023, principalmente a causa della situazione geopolitica attuale e dall'aumento del prezzo del gas che nell'ultimo anno è risultato estremamente variabile. Nel corso del 2024, con l'installazione del nuovo forno a induzione del laminatoio 1 si registra un leggero ed ulteriore incremento del consumo specifico.



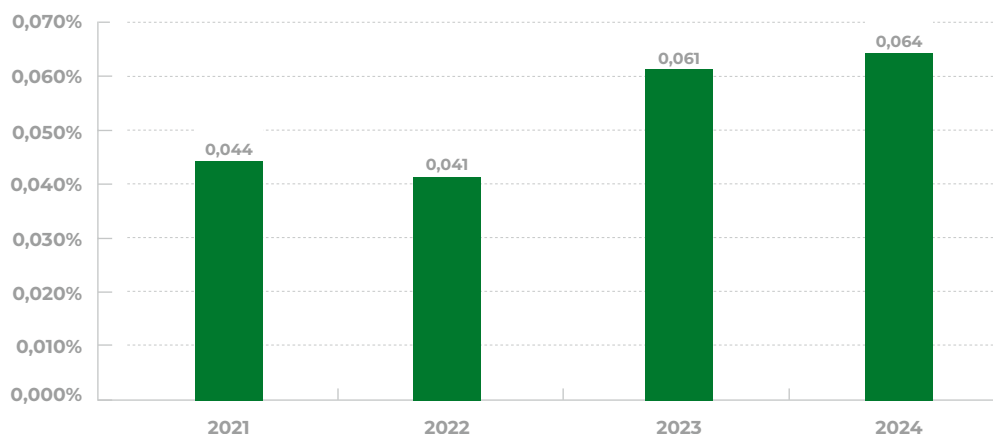
Consumi elettrici specifici di stabilimento



L'azienda ha ampliato il parco fotovoltaico già presente internamente all'insediamento; per il 2024 la produzione è stata pari a 664 MWh. Il grafico riportato mostra un andamento decrescente fino all'anno 2022, attribuibile sia alla riduzione per invecchiamento del rendimento dei pannelli fotovoltaici che ad un incremento dei consumi

totali di energia (valore % espresso in percentuale sui consumi totali di energia). La percentuale di energia elettrica autoprodotta ha assunto invece un andamento crescente a partire dal 2023 grazie alla sostituzione dei vecchi moduli fotovoltaici e all'inserimento di nuovi moduli su altre coperture.

% Fotovoltaico su totale (elettrico + termico)



Per quanto riguarda i consumi di metano, i dati del quadriennio 2021-2024 mostrano un andamento decrescente. In particolare, durante l'anno 2022 si sono verificati numerosi fermi impianto dovuti al rincaro del gas naturale; mentre nel 2023 l'ulteriore diminuzione dei consumi di metano è associa-

ta alla rimozione del forno a gas del laminatoio 1 (percepibile nella parte conclusiva dell'anno) che si estende anche all'anno successivo – il 2024 - in cui il forno elettrico è entrato a pieno regime nel processo produttivo dell'azienda. Di seguito sono riportati i consumi di metano espressi in Sm³.



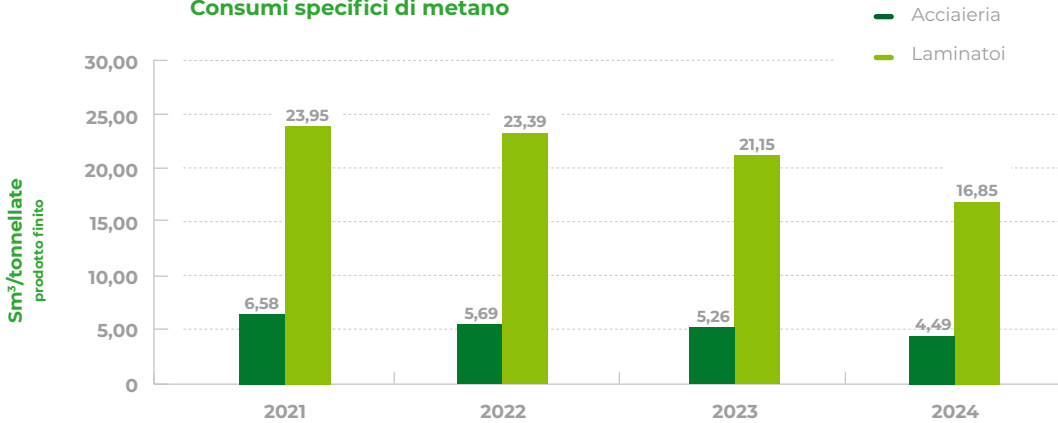
Consumi di metano in Sm³

	2021	2022	2023	2024
Acciaieria	9.218.275	7.392.913	6.542.130	6.048.802
Laminatoi	33.572.720	30.372.277	26.315.588	22.696.350
Totale *	43.081.009	38.434.909	33.170.607	29.018.448

* nel totale sono inclusi anche i consumi per i servizi.

Per quanto riguarda i consumi specifici di metano, dal 2021 al 2024 si osserva un andamento decrescente, per i motivi sopra citati, relativo ad entrambi i reparti: acciaieria e laminatoi.

Consumi specifici 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 andamento discontinuo nel corso del quadriennio considerato.

L'introduzione di nove muletti elettrici nel 2021 ha permesso di ottenere una riduzione dei consumi totali di gasolio rispetto agli anni precedenti. Nonostante nell'ultimo biennio il consumo totale si sia mantenuto pressoché costante, si può notare un aumento nei consumi specifici di gasolio dovuto alla crescente

produzione dell'impianto di selezione rottame. Tale processo comporta molteplici movimentazioni mediante pala gommata (oltre a quelle per le quali è stato previsto il semovente elettrico).

Inoltre incide anche l'utilizzo dei parchi di stoccaggio rottame esterni al capannone acciaieria, che comportano maggiori movimentazioni per le operazioni di stoccaggio e ricarica del materiale al momento dell'utilizzo.

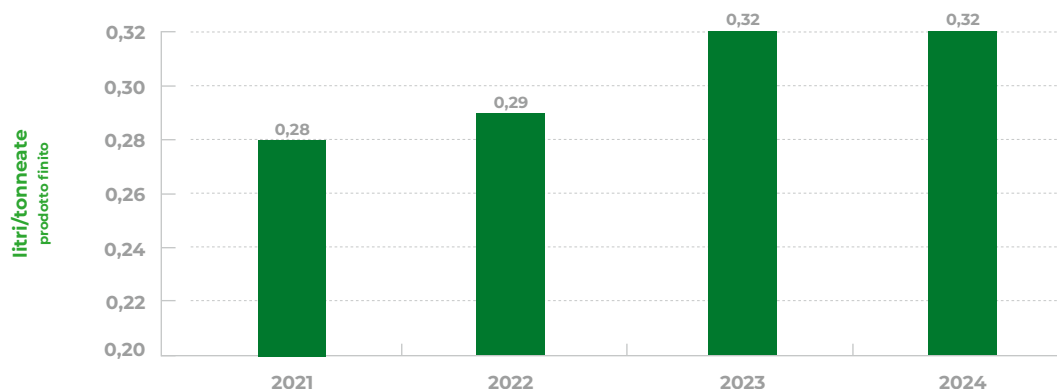
Il consumo specifico si è mantenuto costante nell'ultimo biennio.



Consumo di Gasolio in litri

	2021	2022	2023	2024
Totale stabilimento (litri)	392.000	381.000	394.450	427.250

Consumo specifico di gasolio



7.2.1.3

Consumi di Acqua

Nella tabella seguente vengono riportati i consumi di acqua di pozzo e di acquedotto da parte dello stabilimento di Feralpi nel quadriennio 2021-2024 espressi in metri cubi.

Consumi Acqua Stabilimento in m³

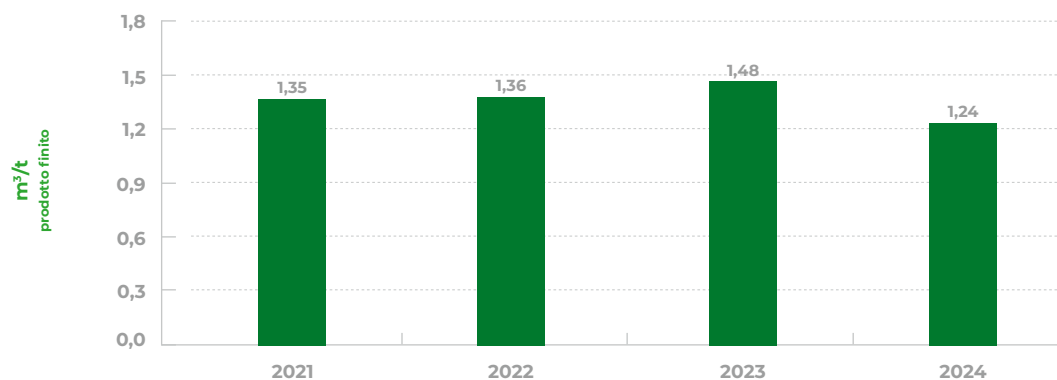
	2021	2022	2023	2024
Pozzo	1.887.083	1.760.751	1.839.228	1.657.358
Acquedotto	11.639	6.977	5.511	7.042
Totale	1.898.722	1.767.728	1.844.739	1.664.400

Per quanto riguarda il consumo specifico di acqua, nel quadriennio considerato 2020-2024 si registra un andamento irregolare, con un leggero aumento nell'anno 2023 dovuto anche

alla minor produzione. Durante il 2024 si registra un minor consumo specifico grazie anche alle tecniche di ottimizzazione ed efficientamento dei processi produttivi e di recupero interno di acqua.



Consumo specifico di acqua



7.2.2

Emissioni in aria

I dati relativi alle emissioni in aria fanno riferimento al solo quadriennio 2021-2024.

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/Nm³	2021	2022	2023	2024	Limite*
Polveri Totali Sospese (PTS)	0,17	0,48	0,35	0,22	5
Piombo (Pb)	0,0013	0,0038	0,0029	0,0061	5,0 **
Zinco (Zn)	0,0330	0,0387	0,0378	0,0635	5,0 **
Mercurio (Hg)	0,0077	0,0039	0,0030	0,0055	0,05
Ossidi di zolfo (SO₂)	0,81	0,75	2,99	1,51	-
Carbonio organico totale (COT)	6,11	4,67	7,00	5,60	20
Ossidi di azoto (NOₓ)	11,76	12,58	11,31	11,24	300

* Valori limite previsti nel provvedimento AIA n. 170/2017 del 25 Gennaio 2017.
** Limite sommatoria (Pb, Cu, Mn, V, Sn, Zn e composti).

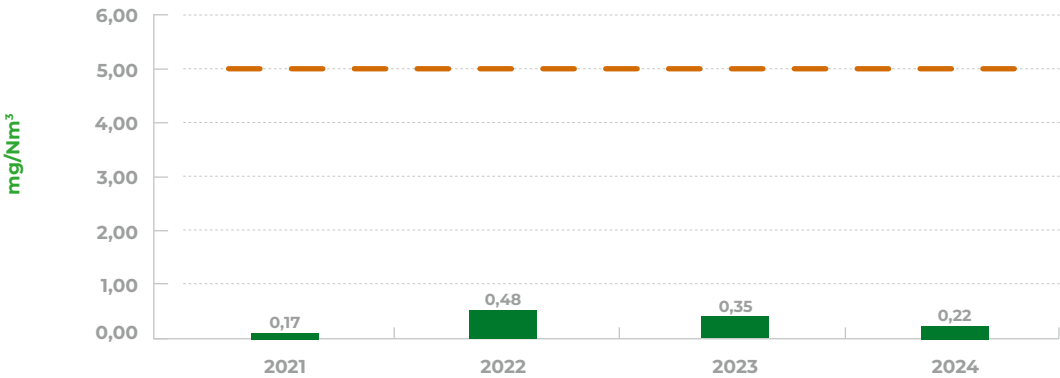


Nel grafico sottostante è riportata la concentrazione media di polveri dell'area fusoria (EAF). Per il quadriennio considerato si osservano valori ampiamente al di sotto del limite nor-

mativo imposto da AIA ed al di sotto di 1 mg/Nm³, quale limite interno di pre-allarme. Nel 2024, rispetto al biennio precedente, si registra inoltre una riduzione della concentrazione media.

Concentrazione media polveri - EAF

— Limite AIA 5 mg/Nm³



Nella tabella sottostante vengono riportate le emissioni annue dei principali inquinanti.

Emissioni annue in kg - Acciaieria

	2021	2022	2023	2024
Polveri totali (PTS)	1.567	4.806	2.491	2.266
Biossido di zolfo (SO₂)	7.251	7.051	18.871	12.158
Ossidi di azoto (NO_x)	99.298	107.810	75.058	91.009
Diossine e Furani* (PCDD/DF)	20,4	27,1	16,9	28,4
Policlorobifenili (PCB)	0,0117	0,0108	0,0055	0,0162

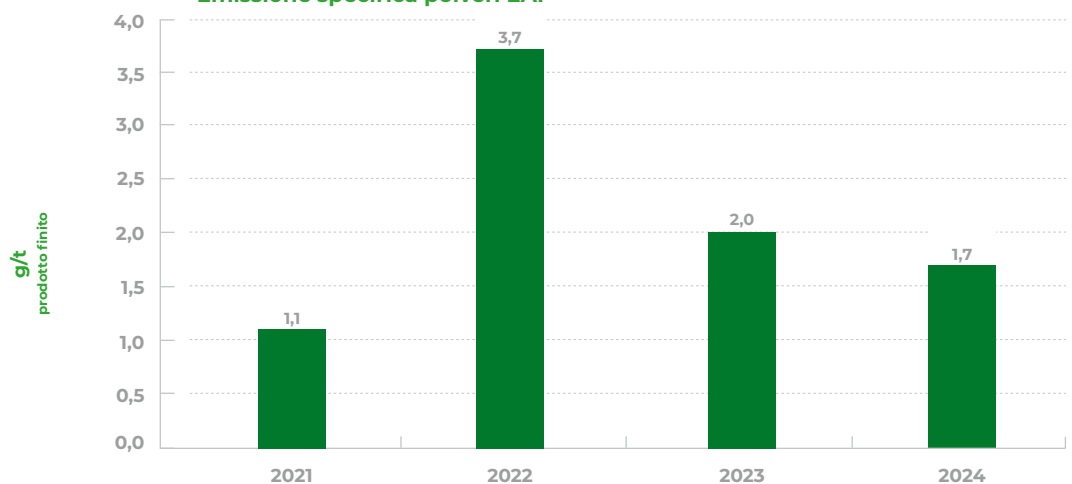
* Valori espressi in mg ITEQ

Per quanto riguarda i fattori di emissione (emissione specifica per tonnellata di prodotto finito) derivanti dal processo di fusione al forno elettrico, nell'anno 2022 si osserva, rispetto agli altri anni, un picco nel valore di emissione specifica giustificato dall'incremento del valore medio delle concentrazioni delle PTS misurato

durante le campagne di monitoraggio semestrali. Tuttavia i valori permangono al di sotto delle soglie di legge e assimilabili a quelli degli anni precedenti.

Negli anni successivi, dal 2023, si registra invece un decremento dell'emissione specifica.

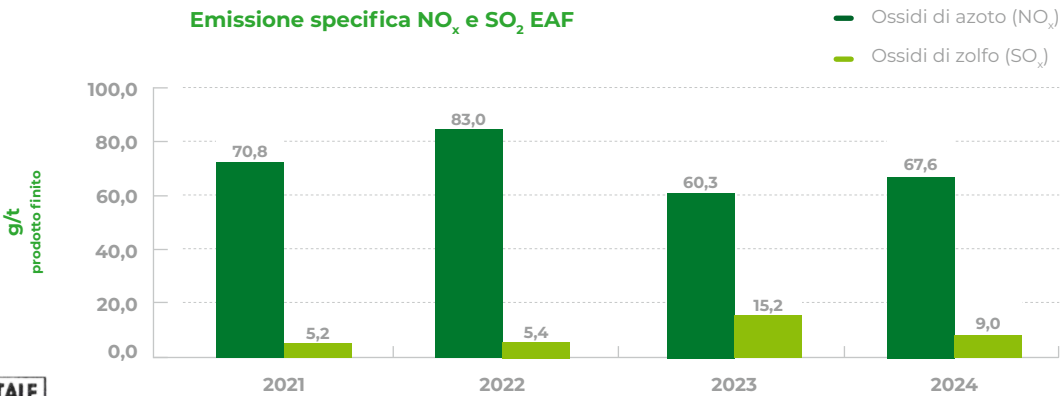
Emissione specifica polveri EAF



Per quanto riguarda invece i fattori di emissione di ossidi di azoto (NO_x) e ossidi di zolfo (SO_2) si assiste, per gli ossidi di azoto, ad un picco dei fattori di emissione nell'anno 2022. Tale incremento può essere giustificato, anche in questo caso, da un incremento del valore medio delle concentrazioni degli NO_x misurato durante le campagne semestrali (Vedasi Tabella "Concentrazione media polveri ed altri inquinanti area EAF in mg/Nm^3 "). Nonostante ciò si evidenzia che i valori

delle concentrazioni sono ampiamente inferiori al limite previsto in AIA. Nel biennio successivo (2023 e 2024) l'emissione specifica presenta invece valori inferiori. Per quanto riguarda gli ossidi di zolfo (SO_2) si osserva un andamento costante nel corso del quadriennio considerato, con un leggero aumento nell'ultimo biennio dovuto ad un valore medio di concentrazione misurato durante le analisi di monitoraggio semestrale superiore rispetto a quello degli anni precedenti.

Emissione specifica NO_x e SO_2 EAF



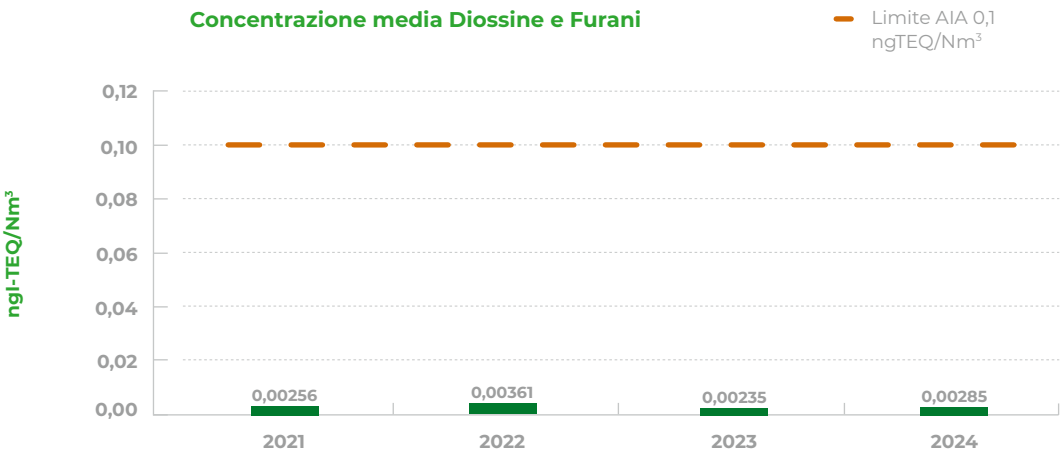
I fattori di emissione di Diossine e Furani (PCDD/PCDF) hanno un trend pressoché costante, visibile nella tabella successiva.

Concentrazione media Diossine e Furani in $\text{ng ITEQ}/\text{Nm}^3$

	2021	2022	2023	2024
Area EAF	0,00256	0,00361	0,00235	0,00285

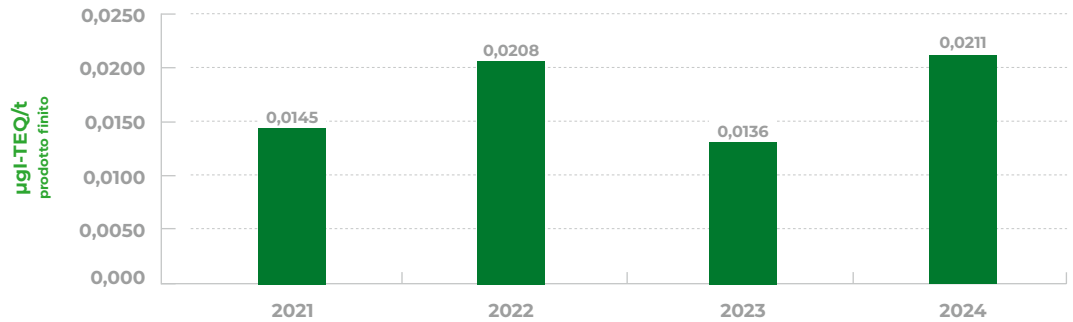
Tali dati, in valore assoluto, sono sempre ampiamente inferiori ai limiti vigenti in autorizzazione integrata ambientale, per quanto questo limite sia stato notevolmente ridotto (da 0,5 a 0,1 ngTEQ/Nm^3) negli ultimi atti autorizzativi emessi.

Concentrazione media Diossine e Furani



Di seguito viene riportata l'emissione specifica di Diossine e Furani in relazione alle tonnellate di prodotto finito.

Emissione specifica Diossine e Furani



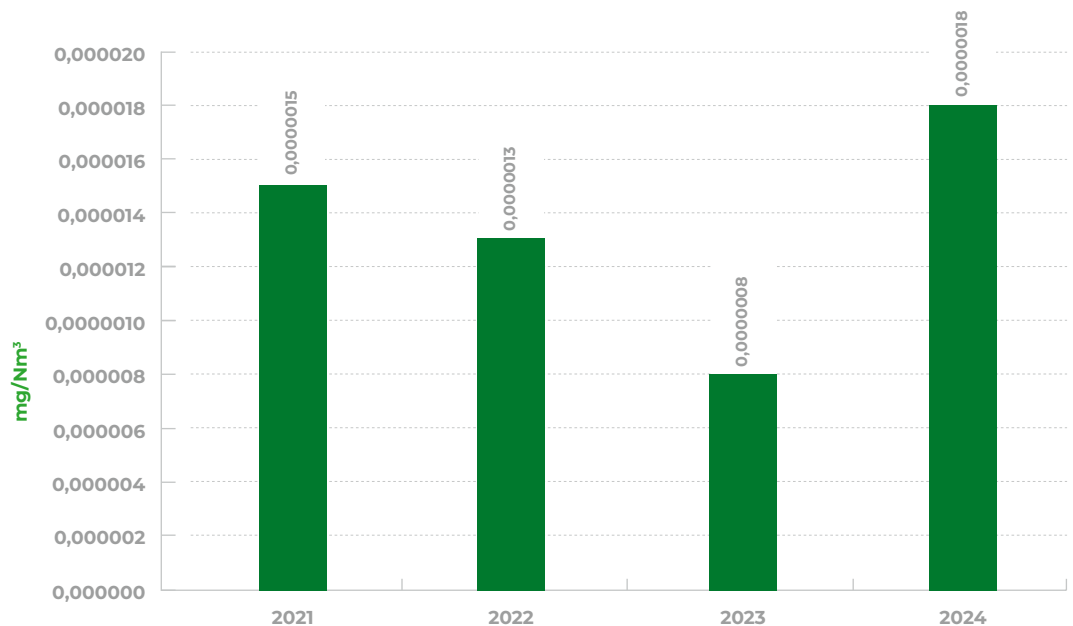
Di seguito è visibile l'andamento relativo alla concentrazione media dei PCB. Il trend si dimostra pressoché costante

nel quadriennio di riferimento, con un leggero aumento nel corso dell'ultimo anno di riferimento.

Concentrazione media PCB in mg/Nm³

Camino	2021	2022	2023	2024
Area EAF	0,0000015	0,0000013	0,0000008	0,0000018

Concentrazione media PCB



7.2.2.2

Laminatoi

I valori di PTS, CO ed NO_x emessi dai laminatoi si rivelano per tutto il quadriennio inferiori ai limiti previsti dall'autorizzazione integrata ambientale, in maniera particolarmente significativa per quanto attiene PTS e NO_x. In particolare, si evidenzia un notevole

decremento della concentrazione di ossidi di azoto nel corso del 2024.

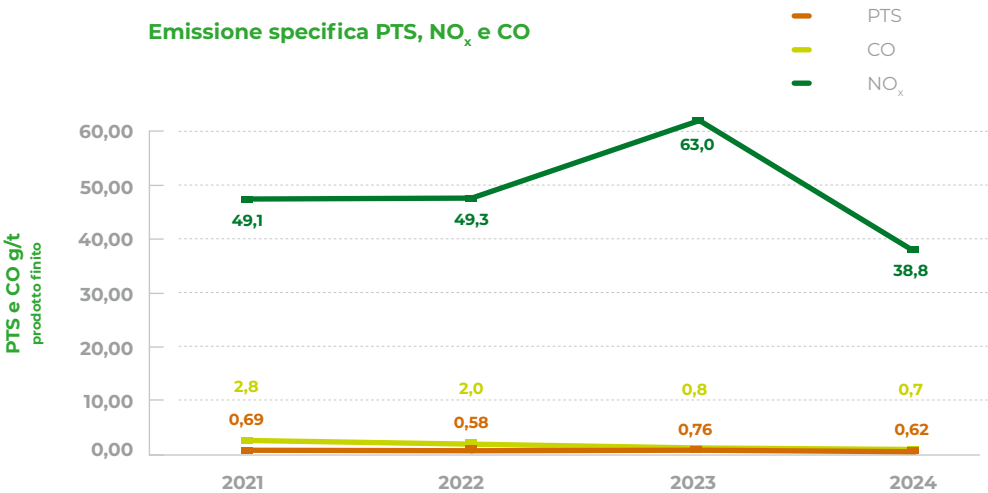
Per quanto riguarda invece i CO si è verificato un leggero incremento negli anni 2021 e 2022 dovuto ad un'analisi puntuale, in entrambi gli anni, che ha dato valori sopra la media al laminatoio 1. Dal 2023 la concentrazione di CO ha mostrato invece una notevole riduzione rispetto agli anni precedenti.

Concentrazione PTS, NO_x e CO ai laminatoi

mg/Nm³	2021	2022	2023	2024	Limite
PTS	2,7	2,1	2,3	2,2	10
NO _x *	181,5	165,5	200,6	139,1	350**
CO	11,8	8,5	2,5	2,5	100

* Valori di concentrazione riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.
** Limite variabile in funzione della temperatura dell'aria comburente.

Emissione specifica PTS, NO_x e CO



7.2.2.3

Emissioni di CO₂

Attualmente le quote di CO₂ assegnate a Feralpi Siderurgica per il periodo 2021-2030, sulla base della Deliberazione n. 170/2023, sono pari a quanto riportato nella tabella sottostante:

	2021	2022	2023	2024	2025
t CO ₂ assegnate	72.625	79.999	82.430	82.430	82.430



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

Emissioni dirette di CO₂ in t

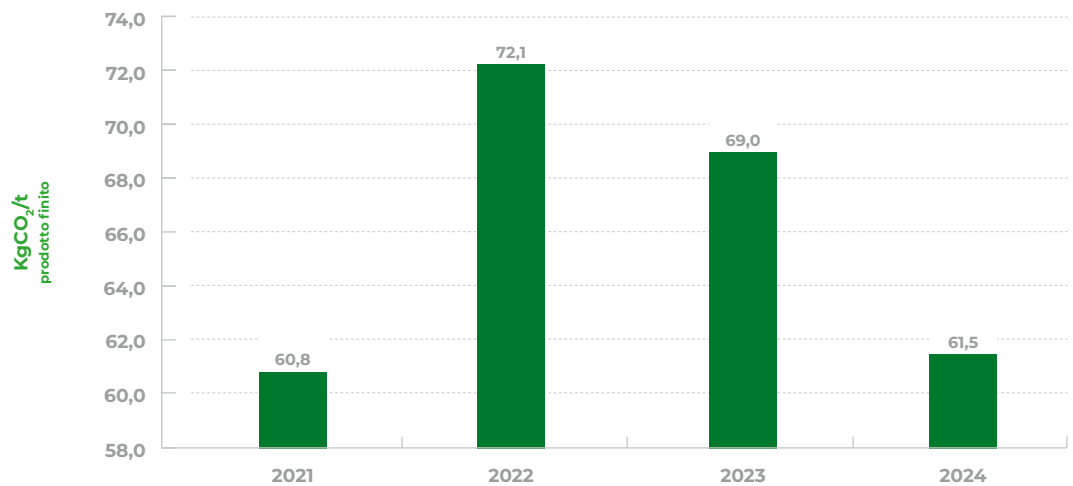
	2021	2022	2023	2024
Acciaieria	36.613	33.430	33.085	37.332
Laminatoi	65.278	60.208	52.730	45.585
Totale	85.299	93.638	85.815	82.917

In termini di emissioni specifiche dirette, a partire dal 2022 si assiste ad un progressivo decremento coerentemente con i minori valori di produzione e, contestualmente, ad un minor utilizzo di carboni in acciaieria e all'introduzione di nuovi materiali provenienti da riciclo, come i polimeri.

L'ulteriore diminuzione registrata nel corso del 2023, e soprattutto nel 2024, è dovuta anche alla sostituzione del forno a metano del laminatoio 1 con un forno ad induzione che ha permesso di eliminare le emissioni dirette di CO₂ associate al laminatoio 1 e quindi, in termini generali, di ridurne la quantità complessiva sull'intero stabilimento.



Emissioni specifiche dirette di CO₂



Si evidenzia d'altro canto che, come risulta dal piano di miglioramento, Feralpi è costantemente impegnata in azioni mirate al contenimento dei

consumi di metano, che generano emissioni dirette di CO₂, e di energia elettrica, che contribuisce alle emissioni indirette.

7.2.3

Scarichi idrici

Scarico finale

Nella tabella seguente sono riportati valori relativi allo scarico totale di acqua nel periodo di riferimento (2021-2024). Rispetto al primo anno, nell'ultimo triennio si osserva un'importante ri-

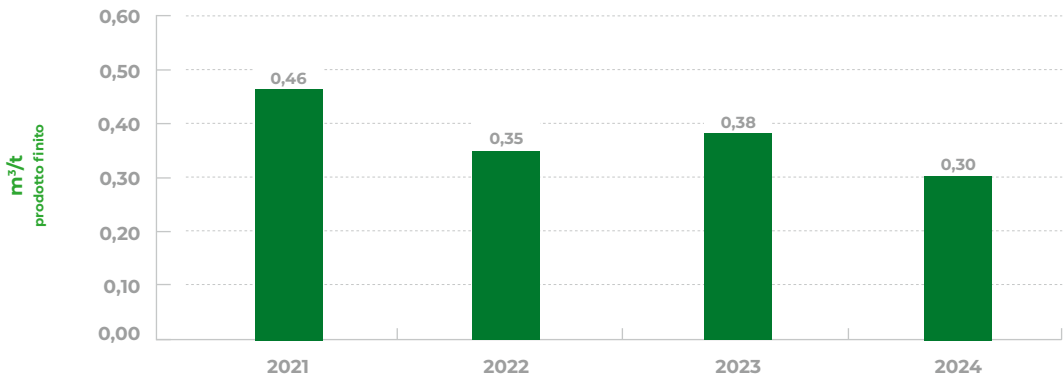
duzione dei quantitativi di acque scaricate. Ciò è dovuto principalmente alla ottimizzata gestione dei sistemi di ricircolo delle acque e alla conseguente notevole riduzione dei prelievi di acqua dai tre pozzi.

Acque scaricate in m³

	2021	2022	2023	2024
Totale stabilimento	649.541	455.793	477.966	404.773

Il grafico che segue riporta, invece, il quantitativo scaricato rapportato al prodotto finito. Coerentemente con i valori di acqua scaricata, si osserva un trend tendenzialmente decrescente dello scarico specifico, a partire dall'anno 2021.

Scarico specifico



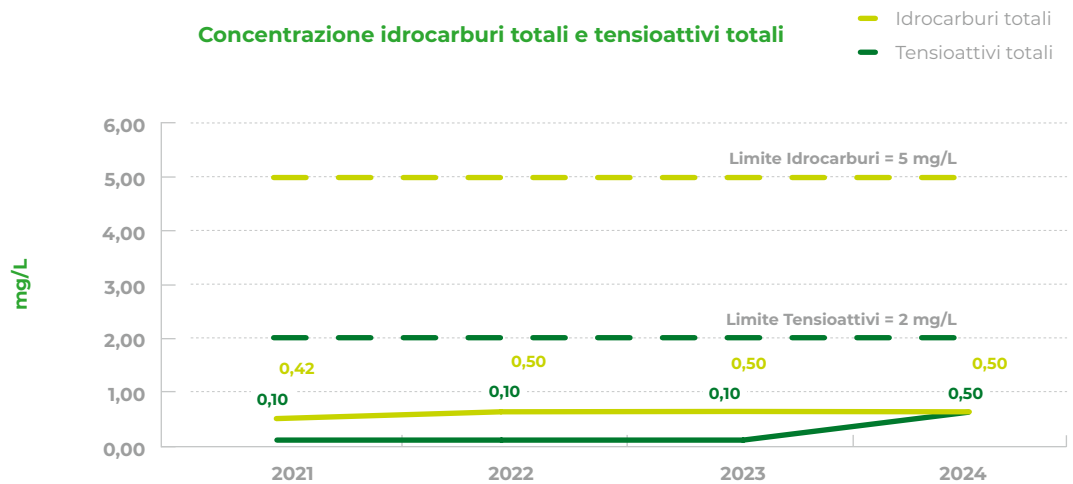
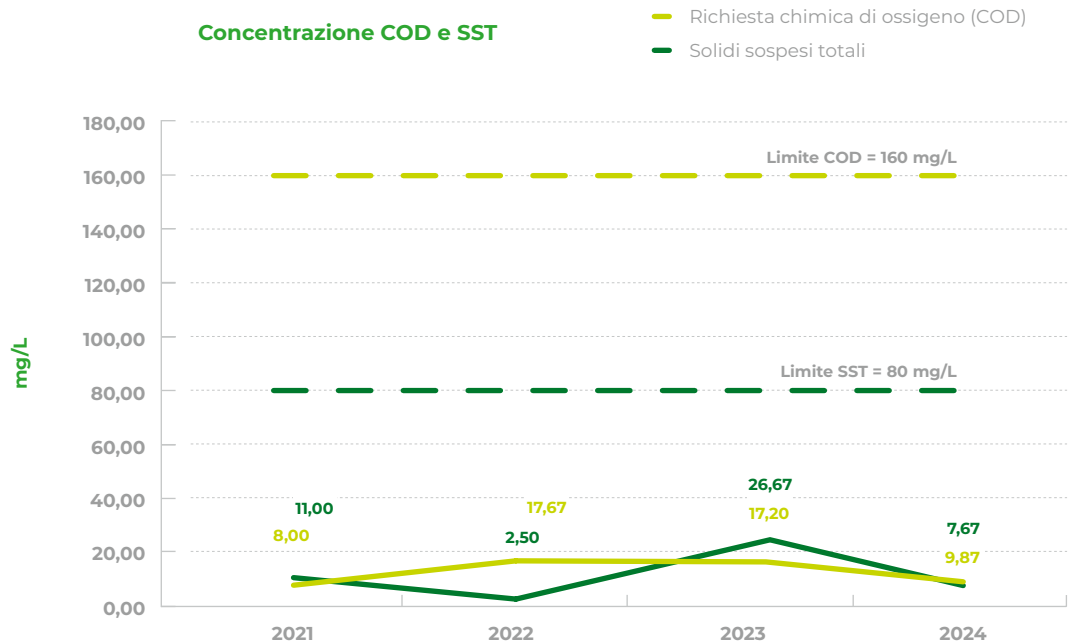
Si riportano di seguito i risultati delle analisi chimiche sulle acque di scarico svolte nel periodo di riferimento relativamente ai parametri principali, con i relativi valori limite:

Analisi acque reflue (mg/L)

	Valore Limite	2021	2022	2023	2024
Conducibilità elettrica * in µs/cm	N.A.	2.873,3	2.584,0	2.306,6	1.993
Richiesta chimica di ossigeno (COD)	160	8,00	17,67	17,2	9,87
Solidi sospesi Totali	80	11,00	2,50	26,67	7,67
Idrocarburi totali	5	0,42	0,50	0,50	0,50
Zinco	0,5	0,10	0,04	0,15	0,09
Ferro	2	0,43	0,66	0,66	0,44
Nichel	2	0,02	0,02	0,06	0,02
Rame	0,1	0,07	0,05	0,07	0,06
Tensioattivi Totali	2	0,10	0,10	0,10	0,50

Come riportato anche nei grafici sottostanti si nota che, in linea con gli anni precedenti, i valori di concentrazione dei vari inquinanti si confermano notevol-

mente inferiori ai limiti autorizzati anche nella analisi relative all'anno 2024. I limiti di legge sono rappresentati da una linea tratteggiata.



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
29/04/2025
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *Giuseppe Tassi*

7.2.4
Rifiuti

La seguente tabella riassume i conferimenti di rifiuto nel quadriennio 2021-2024.

Rifiuti conferiti in tonnellate

	2021	2022	2023	2024
Scoria nera - NP	86.978	99.259	99.556	143.684
Scoria bianca - NP	32.339	35.365	34.473	37.900
Polveri di abbattimento fumi - P	21.336	21.218	19.062	20.159
Minerali da affinatore - NP	18.474	29.780	19.618	24.316
Metalli non ferrosi da affinatore - NP	20.197	23.256	21.830	19.772
Scaglia di laminazione - NP	18.614	14.618	13.600	16.075
Altri rifiuti - P	164	142	108	159
Altri rifiuti - NP	90.871	71.864	89.184	38.058
Totale	256.634	260.096	262.958	299.965

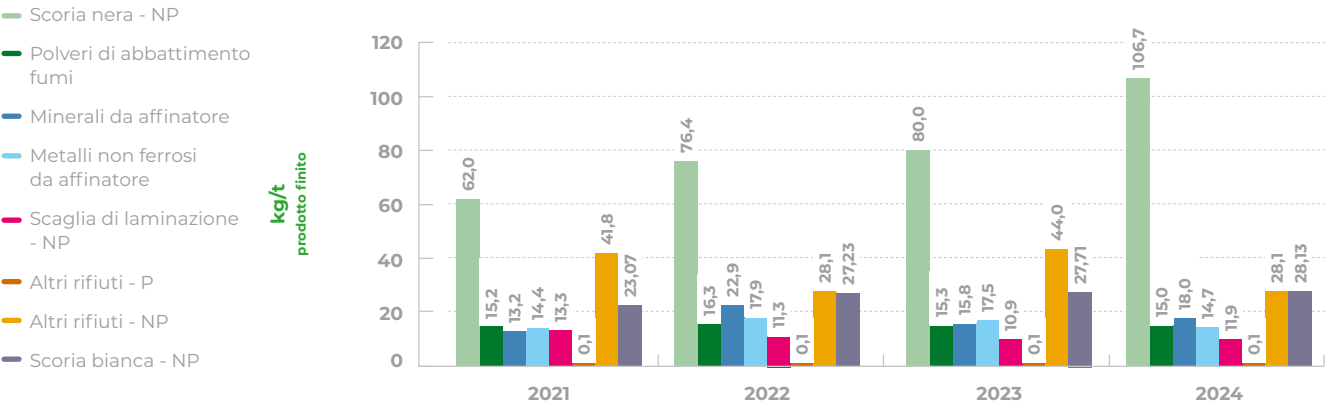
NP= non pericolosi
P= pericolosi



Nel grafico seguente viene mostrata l'incidenza della produzione di rifiuti in relazione al prodotto finito. Dal 2021 si registra un aumento progressivo dei rifiuti prodotti per effetto del maggior utilizzo dell'impianto di selezione rottame in ingresso che genera in output,

oltre al rottame ferroso utilizzato nel forno fusorio EAF, anche due residui non pericolosi (metalli non ferrosi e minerali). Nel quadriennio considerato si registra inoltre un aumento dei conferimenti di scoria nera come rifiuto, destinati ad impianti terzi di recupero.

Rifiuti prodotti per tonnellata di prodotto finito

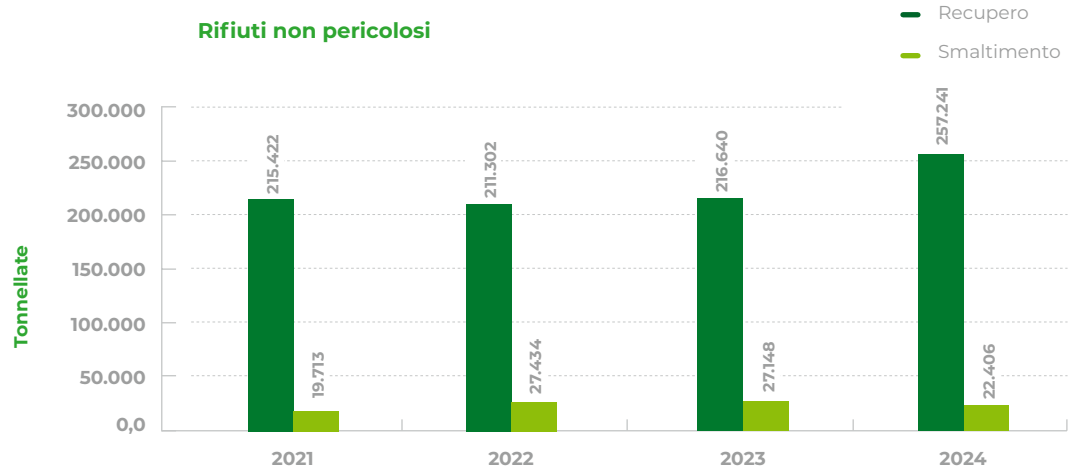
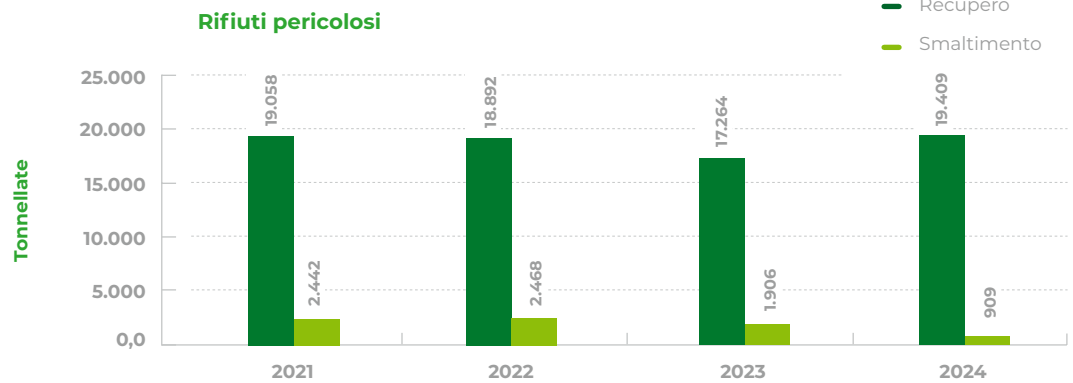


Nei grafici seguenti sono riportate le quantità di rifiuti pericolosi e non pericolosi avviati a recupero e a smaltimento.

Il dato relativo ai rifiuti pericolosi avviati a recupero è legato all' analoga crescita della produzione del sito. Relativamente all'anno 2024 si può notare dal confronto

tra i due grafici una diminuzione nella produzione specifica di rifiuti pericolosi e un aumento della quota parte di essi destinata a recupero.

Analoghe considerazioni possono essere fatte per i rifiuti non pericolosi.



Complessivamente, considerando la totalità dei rifiuti prodotti si osserva, dalla tabella sottostante, che la percen-

tuale dei rifiuti destinata a recupero è molto elevata, grazie ai progetti volti a migliorare il riutilizzo dei residui.



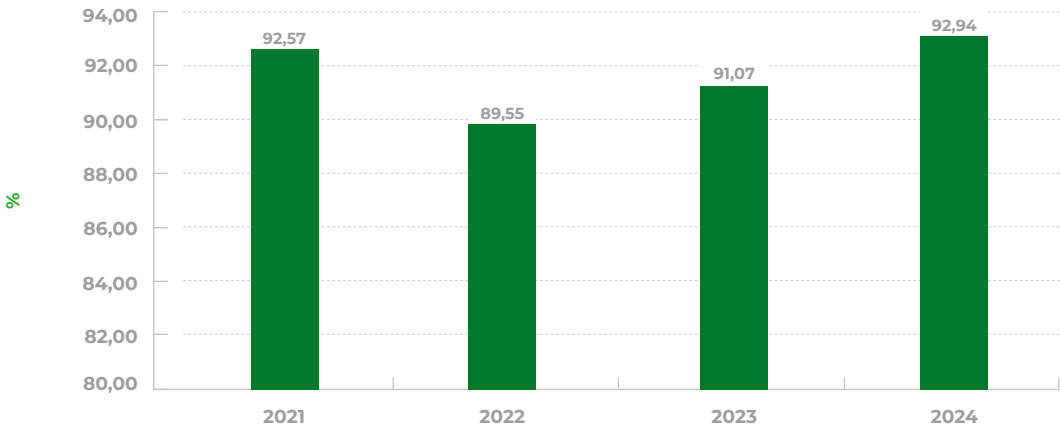
% di rifiuti recuperati su totale rifiuti prodotti

2020	2021	2022	2023	2024
82,61	91,37	88,50	88,95	92,23

Se consideriamo, nella frazione che va a recupero, anche le quantità che vengono conferite come sottoprodotto (Green Stone e Green Iron), si ottengono risultati ancor più promettenti.

Come si nota dal grafico, il picco del 2021 è seguito da un triennio di ripresa, che si conclude con massimo nel 2024.

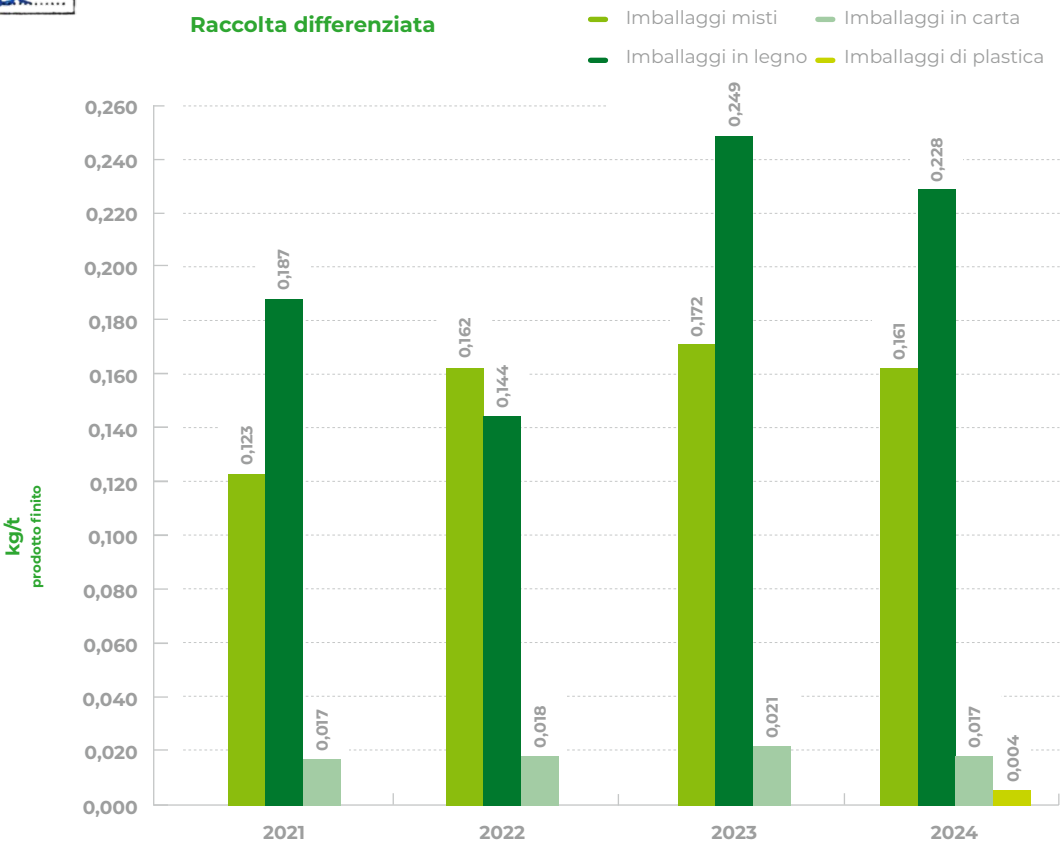
% di residui recuperati rispetto al totale di residui prodotti



Per quanto riguarda invece la raccolta differenziata messa in atto nello stabilimento, implementata dal 2018 anche

negli uffici e nel ristorante aziendale, di seguito è rappresentato il grafico che ne mostra l'incidenza.

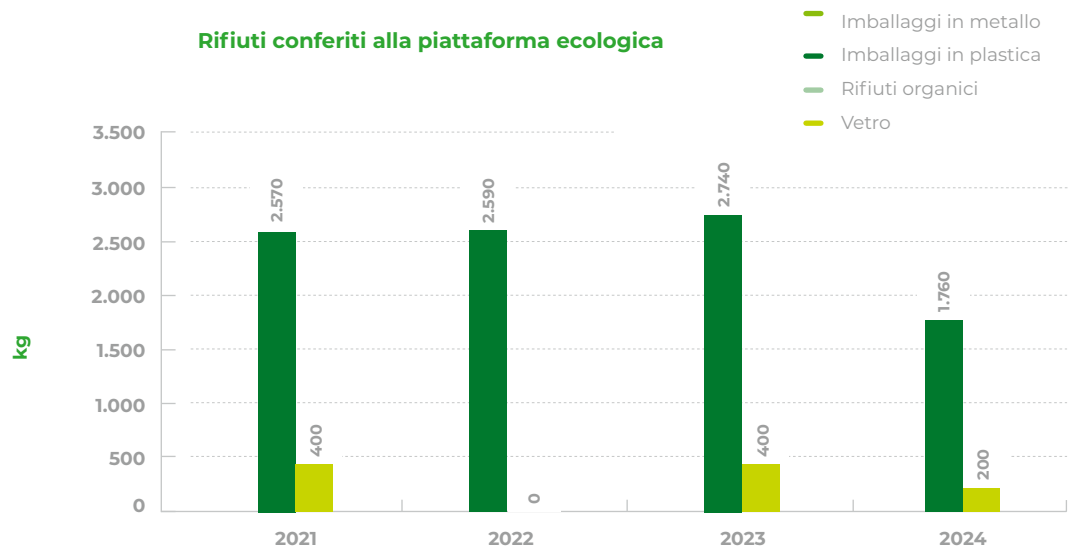
Raccolta differenziata



Di seguito sono mostrati i quantitativi che sono stati conferiti direttamente alla piattaforma ecologica di Lonato del Garda come rifiuti assimilabili agli urbani. Per quanto questi numeri siano effettivamente irrilevanti rispetto a tutti i rifiuti prodotti, Feralpi si è im-

gnata a sensibilizzare maggiormente i dipendenti per un maggiore rispetto e salvaguardia dell'ambiente.

Il grafico mostra i conferimenti presso la piattaforma ecologica dovuti alla raccolta differenziata.



7.2.5

Uso del suolo rispetto alla biodiversità

La superficie totale dell'insediamento è pari a 432.000 m², di cui 394.500 m² fanno riferimento a superfici impermeabilizzate e coperte.

Dal 2018 la superficie totale orientata alla natura nel sito risulta essere pari a 39.240 m², costituita da:

- area pioppeto;
- area verde c/o autostrada (la suddetta area verde, causa lavori TAV, è stata rimossa ma è ancora non impermeabilizzata in quanto "area cantiere");
- area verde presso pesa carraia 1;
- area verde presso palazzina amministrativa;
- area verde presso mensa;

- area verde show room;
- area verde presso cascina tecnica.

L'area boschiva nelle vicinanze del cavalcavia Faccendina è da considerarsi come superficie totale orientata alla natura fuori dal sito e risulta essere di 43.000 m².

In tale contesto, l'indice relativo all'uso del suolo rispetto alla biodiversità, riferito al 2024, è calcolato come:

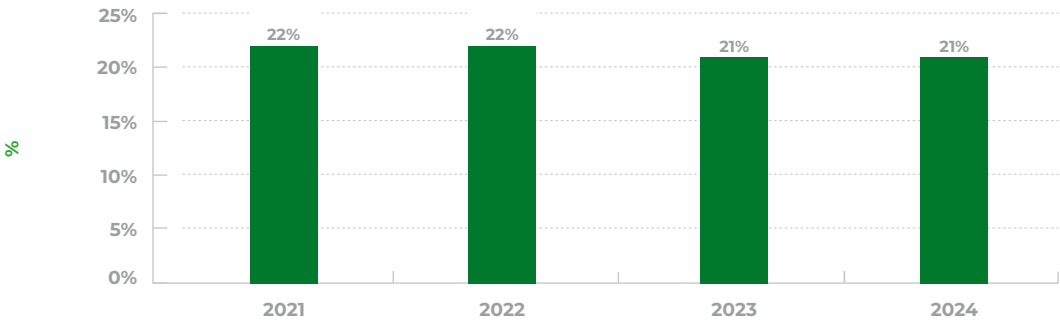
(sup. totale orientata alla natura) / (sup. impermeabilizzata + superficie coperta) [%]

ovvero:

(39.240 + 43.000) m² / 394.500 m² = 21%



Uso del suolo rispetto alla biodiversità



L'indice relativo alla biodiversità, riferito al 2023, viene inoltre calcolato come: **(superfici) / (produzione totale laminatoi) [m²/ton]**

	2024	indice superficie/B
superficie totale in m²	432.000	0,321
superficie impermeabilizzata in m²	394.500	0,293
superficie orientata alla natura in m²	82.240	0,061
produzione totale laminatoi in ton (B)	1.347.245	-



Degno di nota è l'inserimento nel boschetto di rispetto verso zona pesa due, di 4 Arnie per apicoltura nel 2023 e di altrettante nel 2024, per un totale di 8 arnie, oltre ad una "Honey-factory" per poter ammirare e scoprire il mondo delle api in sicurezza e poter fare biodidattica alle scuole.

Il progetto è volto al mantenimento della biodiversità del boschetto e, non ultimo, un bio-monitoraggio dell'area di spostamento delle api contenute nelle arnie.

7.2.6

Rumore

Feralpi ha completato la pregressa valutazione sull'impatto acustico effettuando una nuova modellizzazione a seguito dell'entrata in funzione dell'impianto di selezione rottame. A seguito della successiva campagna di monitoraggio, completata il 02/09/2024, si conferma che per il sito di Lonato:

- i limiti assoluti di immissione risultano rispettati in tutte le posizioni di misura considerate.
- I limiti di emissione sono rispettati per tutti i ricettori.
- I limiti differenziali di immissione sono rispettati.

7.2.7

Amianto

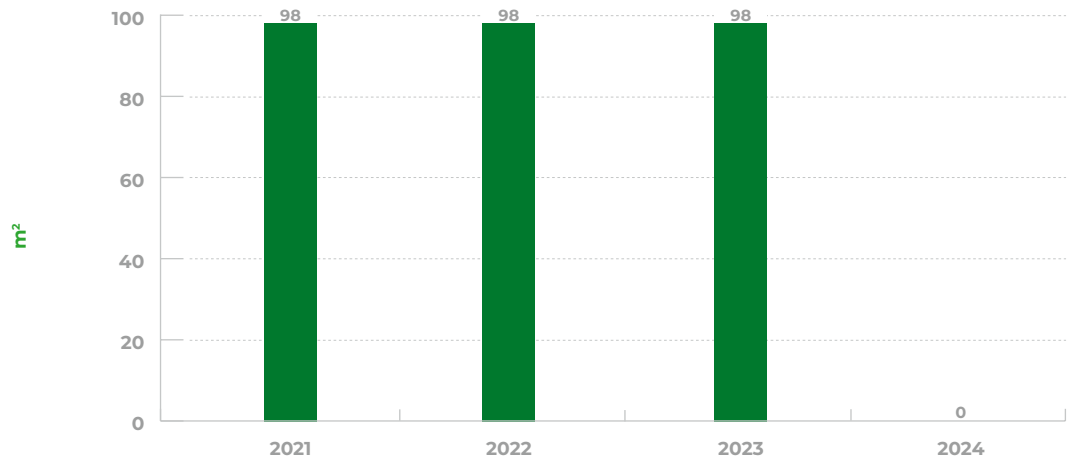
Nel 2024 sono concluse le rimozioni delle coperture in eternit residue dello stabilimento che risultano pressoché

completate in seguito alla rimozione dell'ultima porzione di 98 m², presente sulla sottostazione metano.

Amianto residuo

	2021	2022	2023	2024
Superficie in m²	98	98	98	0
% Residua sul totale coperture	0,1%	0,1%	0,1%	0,0%

Amianto residuo



7.3

Prestazioni relative agli aspetti ambientali indiretti

7.3.1

Emissioni indirette di CO₂

Le emissioni indirette specifiche di CO₂ nel triennio 2021-2023 mostrano un andamento decrescente, attestandosi circa 160 kgCO₂/t prodotto finito nell'anno 2023.

Nel corso del 2024, si nota invece un incremento del valore emissivo dovuto al maggior consumo di energia elettrica associato al nuovo forno di riscaldamento

ad induzione installato al laminatoio 1. Per il calcolo dell'emissione, dall'anno 2022 è stato utilizzato il fattore di emissione dell'energia elettrica italiana Location Based (LB) pari a 315 gCO₂/kWh ricavato dal report Terna, mentre per i valori degli anni precedenti si è utilizzato il valore 336 gCO₂/kWh (per il 2021).

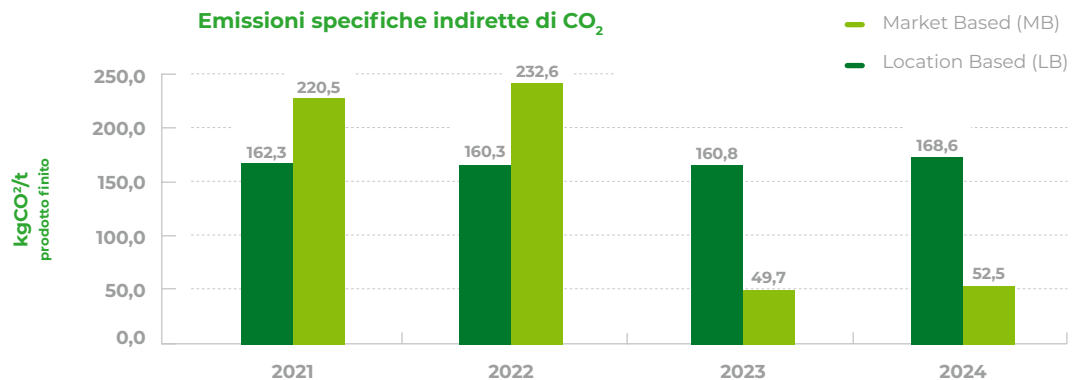


Emissioni indirette di CO₂ da elettricità in t

2021	2022	2023	2024
227.490	208.140*	200.067*	227.205*

*0,315 gCO₂/kWh: fattore di emissione da report Terna (energia elettrica Location Based).

Emissioni specifiche indirette di CO₂



8.

Esperienze di Economia Circolare



8.1

Da scoria nera a Green Stone

Per quanto riguarda la scoria nera, proveniente dalla fusione al forno elettrico, Feralpi ha sviluppato in collaborazione con il politecnico di Milano un processo brevettato con la quale inertizzarlo e conferirgli determinate caratteristiche tecniche, tali da renderlo un sottoprodotto certificato.

Tale sottoprodotto (Green Stone) è commercializzato o direttamente per utilizzi come ricopertura o sottofondi, o presso una società che è stata creata e dotata di nuovi impianti per l'utilizzo dello stesso al fine di realizzare e commercializzare i prodotti derivanti dal Green Stone: Aggregati certificati con diverse granulometrie; misti cementati; calcestruzzi.

Con tali prodotti, creati nell'azienda partecipata da Feralpi (DI.MA. S.r.l.), vengono poi realizzati, presso aziende di produzione di manufatti in calcestruzzo, manufatti (quali Green Stone wall – pareti divisorie in calcestruzzo, new jersey QUBECO ecc.), ovvero presso aziende che realizzano strade/piazzali in contesti pubblici o privati.

I risultati dell'utilizzo hanno attestato anche e soprattutto la bontà delle caratteristiche tecniche, in particolare in tema di resistenza meccanica e portata, riducendo anche le necessità di manutenzioni frequenti, oltre che il risparmio di materia prima vergine connaturato nel concetto alla base del riutilizzo.

8.2

Il teleriscaldamento a Lonato del Garda

Sulla scorta dell'esperienza maturata da Feralpi Stahl a Riesa, dove nel 2014 è entrato in funzione un impianto di recupero energetico, con generazione di vapore, Feralpi Siderurgica ha realizzato un sistema di recupero del calore prodotto dall'acciaieria di Lonato. L'impianto, realizzato anche in collaborazione con aziende specializzate partecipate del Gruppo, si interfaccia direttamente con il sistema di raffreddamento dei fumi del forno fusorio, che raggiungono la temperatura di circa 1.000°C, permettendo di riscaldare

il circuito idraulico di distribuzione lungo circa un chilometro e in grado di erogare 4 MWt ad una temperatura di esercizio di 90°C. Grazie alla collaborazione con una società specializzata nella progettazione, realizzazione e gestione di reti di teleriscaldamento e con il coinvolgimento del Comune di Lonato del Garda, beneficiario della rete, viene erogato calore e raffrescamento estivo a edifici pubblici come scuole, edifici sportivi, biblioteche e uffici amministrativi ed in futuro anche privati.



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 di laminazione.

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

In particolare:

- Viene recuperata la frazione di metalli non ferrosi proveniente dalla selezione del rottame
- La scaglia di laminazione viene avviata al recupero per essere riutilizzata esternamente;
- Le polveri da abbattimento fumi vengono in gran parte recuperate, grazie alla possibilità di riutilizzare il loro elevato contenuto di ossido di zinco;

importante è il riutilizzo in forno di miscele di polimeri come agenti riducenti in sostituzione del carbone di origine naturale con risparmio di materia prima vergine.

Nel 2022 è stato sviluppato il progetto di produzione di sottoprodotto GREEN LIME derivante dalla lavorazione della scoria bianca. La valorizzazione del residuo scoria bianca ha permesso di intraprendere nuove strade di recupero della stessa come ad esempio nel processo di produzione del cemento.

Ulteriore sviluppo sui sottoprodotti riguarda la produzione del sottoprodotto "Green Iron" costituito dalle frazioni 1-4 e 4-20 della scaglia di laminazione destinate ad impianti di produzione di contrappesi, cemento o processi di riduzione in alto forno.

9.

Gestione delle emergenze

Nel seguito sono riportati gli scenari di emergenza individuati e le principali misure di prevenzione adottate da Feralpi per fronteggiare tali emergenze. Su tutti questi scenari Feralpi esegue periodicamente 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

Feralpi ha predisposto una procedura ed 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.

I serbatoi interrati contenenti sostanze pericolose sono controllati regolarmente per verificare l'assenza di perdite che potrebbero arrecare inquinamento accidentale al suolo utilizzando apposita strumentazione elettronica di rilevazione perdite.

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.

Feralpi effettua regolarmente ispezioni visive della pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico al fine di 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. Tutte le operazioni di carico, scarico e movimentazione di sostanze pericolose devono essere condotte con la massima prudenza nel rispetto di rigide istruzioni di lavoro interne.

Per eventuali sversamenti, nei pressi di ogni stoccaggio di sostanze e rifiuti pericolosi è presente un kit di primo intervento e raccolta.

Feralpi con cadenza biennale effettua analisi chimiche del suolo per verificare l'assenza di contaminazione. Le indagini non hanno mai dato riscontri degni di rilievo.

Nel corso del 2024 si sono verificati 3 episodi di emergenza ambientale, che hanno comportato lo sversamento di materiale liquido o solido nei piazzali, la risposta all'emergenza è stata efficace e non ci sono state conseguenze ambientali.



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 reflui contaminati (polveri abbattimento fumi, scorie, ecc.). Pertanto sono presenti agli ingressi/uscite dello stabilimento, 6 portali radiometrici di cui 4 carrai e 2 ferroviari per il controllo radiometrico dei carichi in ingresso/uscita. È inoltre stato installato 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 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.

Gli eventuali allarmi sono gestiti dal personale che presidia gli ingressi e dal servizio sicurezza ambiente, secondo procedure interne e con l'ausilio di un esperto qualificato in radioprotezione.

Presso gli impianti di abbattimento fumi dell'acciaieria è installato un si-

stema 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. 6 (più 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 sono stati rinvenuti 8 episodi.

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. Feralpi 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 (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 Feralpi 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.

Nell'ottobre 2023 è stata presentata richiesta di aggiornamento del certificato di prevenzione incendi, per modifiche impiantistiche (sostituzione forno di laminazione n. 1)

9.4

Rischi di incidente rilevante

Feralpi, 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, che ha abrogato il precedente D.Lgs. 334/99, Feralpi ha provveduto nel maggio del 2016 a nuova notifica e redazione di nuovo Rapporto di Sicurezza, predisposti conformemente alle previsioni del nuovo D.Lgs. 105/15.

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 Ambiente e Sicurezza, adottando le opportune procedure per la gestione delle emergenze connesse con tali rischi. L'attuale documento di politica di prevenzione dei rischi di incidente rilevante è stato revisionato nel Febbraio del 2024.



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.

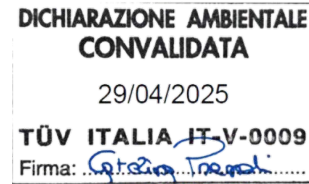
Tali strumentazioni sono in grado di segnalare agli addetti alla conduzione dell'impianto valori di concentrazione alti o valori di portata bassi. In caso di anomalie gli operatori al forno, seguendo quanto previsto da apposite procedure

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.

Nel 2021 è entrata in funzione la nuova cabina di sabbiatura e verniciatura con presidi ambientali specifici dedicati alla captazione delle emissioni derivanti da tali attività.

10.

Ricerca e sviluppo



Attività di Ricerca e Sviluppo

Durante l'esercizio sono proseguiti i seguenti progetti di R&S già avviati negli anni precedenti.

- **Ambiente - Progetto Coralys**, co-finanziato tramite il programma di Finanziamento Europeo Horizon 2020. Nell'anno di esercizio si è completata la fase di definizione di processi di recupero di scorie e di altri residui tramite generazione di ferroleghe e materiali di carica. Sono quindi proseguite le fasi di test presso un impianto pilota esterno per il recupero delle frazioni metalliche attraverso la riduzione di ossidi. Questo processo ha previsto inoltre la definizione dei mix di sottoprodotti più idonei al recupero, dei relativi metodi di compattazione e della preparazione della pezzatura più idonea al trattamento come sottoprodotto. Il progetto ha previsto inoltre attività in collaborazione con altri partner relative alle analisi di fattibilità tecnico economica, di impatto ambientale, di scenario e di disseminazione.
- **Ambiente - Progetto "Steel Zero Waste"**, cofinanziato dal Ministero dello Sviluppo Economico (MISE), avviato nel 2023, si è posto come obiettivo di studiare soluzioni per il miglioramento della sostenibilità ambientale del processo siderurgico

attraverso l'implementazione di tecnologie innovative per l'eliminazione di scarti e riduzione significativa delle emissioni. Le attività di progetto hanno previsto il completamento del riscaldamento billette tramite induzione elettrica, lo sviluppo del sistema di disidratazione dei fanghi di produzione. Sono inoltre proseguite le attività di recupero scorie come materiali in Edilizia e le fasi di test di materiali plastici in sostituzione ai polimeri già utilizzati e carbonio di origine fossile in EAF. Proseguono le analisi delle performance relative alla macchina tritratrice dei rottami con l'obiettivo di ottenere un miglioramento delle prestazioni di fusione e possibili riutilizzi degli ossidi in altri processi di riduzione.

- **Impegno Industriale/ Ambiente - Progetto ModHeaTec**, nel 2024 è proseguito il progetto ModHeaTec "Modular HEATing Technology through renewable resources for steel production" per il sito di Feralpi Siderurgica in cooperazione con altri siti produttivi ed enti di ricerca nell'ambito del bando di co-finanziamento Europeo R&S Horizon-Twin Transition. Lo scopo del progetto è di promuovere, realizzare e provare l'introduzione di sistemi di riscaldamento alternativi all'impiego di



gas attraverso l'utilizzo di sorgente elettrica al fine di ridurre drasticamente le emissioni di CO₂ nella produzione di acciaio. Le applicazioni sono valutate in due siti produttivi. Nel progetto Feralpi Siderurgica collabora con Feralpi ESF per le attività di test e sperimentazione con i propri campioni di billette nonché per valutazioni di potenziale applicazione nella propria configurazione impiantistica. Nell'anno in esercizio sono stati svolti studi preliminari e valutazioni per identificare la possibile soluzione pilota sperimentale di piccola scala da realizzare.

- **Impegno Industriale/ Ambiente - Progetto Modiplant**, nell'anno 2024 è proseguito il progetto "Modular hybrid technology in the Steel PLANT production" (MODIPLANT) per il sito di Feralpi Siderurgica con la partecipazione di ESF all'interno del programma di finanziamento Europeo per la ricerca RFCS-2022-CSP -Big Tickets for Steel. Nel progetto Feralpi Siderurgica ha l'obiettivo di sviluppare un metodo innovativo di riscaldamento billette per via elettrica alternativo alla induzione giungendo alla implementazione di un reale dimostrativo in scala industriale del sistema. Nell'esercizio sono stati svolti

studi e simulazioni per definire la soluzione impiantistica da adottare. Sono state realizzate la progettazione del sistema e la selezione del fornitore esperto a cui è stata commissionata l'attività. Per l'impianto oggetto di studio è quindi stata avviata la fase di realizzazione dei componenti e acquisizione materiali e la relativa preparazione del sito.

- **Impegno Industriale - Progetto Sunshine**, durante l'anno 2024 è stato avviato il progetto Sunshine ("Sustainable New casting and rolling process monitoring / sensing approach aimed at proper surface quality and SHape IN flat and long products, enabling Energy savings and smart management in the casting") dedicato al miglioramento della qualità del semiprodotto billetta attraverso l'implementazione: di un sistema combinato di sensoristica avanzata in colata continua, criteri di AI per individuazione delle origini di difettosità e modellistica di processo applicata anche on-line. In particolare lo scopo del progetto è il miglioramento della qualità della forma della billetta così da migliorare le prestazioni non solo durante il processo di colaggio ma anche del successivo processo di Laminazione.

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.

Feralpi ha acquisito le seguenti certificazioni di sistema:

UNI EN ISO 9001:2015

UNI EN ISO 14001:2015

UNI ISO 45001:2023

UNI CEI EN ISO 50001:2018

11.2

Dichiarazione ambientale di prodotto EPD

Nel 2024 sono state revisionate secondo lo standard EN 15804 le tre Dichiarazioni Ambientali di Prodotto EPD® (Environmental Product Declaration), rispettivamente per billette, tondo in barre, vergella, ribobinato, rete elettrosaldata, trafilato, Green Stone. Inoltre sono state aggiornate anche le EPD Italy per i suddetti materiali.

È stato aggiornato il Contenuto minimo materiale riciclato/recuperato/sottoprodotto, secondo la norma UNI/PdR 88:2020 e secondo la UNI EN ISO 14021.

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 dispacciamento del prodotto finito al cliente finale. Sono inclusi nell'analisi anche i consumi ausiliari legati a riscaldamento, illuminazione e utilities generali di stabilimento.



11.3

SustSteel

Dal 2021 Feralpi è soggetta alla verifica di parte terza da Bureau Veritas sui parametri di prestazioni ambientali, di prodotto e di sicurezza e salute sul lavoro

imposti dalla certificazione Suststeel, che qualifica, sulla base di standard promossi da Eurofer, le imprese “Produttrici di acciaio sostenibile”.

Bureau Veritas Certification

Certificato di conformità

Rilasciato a

FERALPI S.P.A.

VIA CARLO NICOLA PASINI, 11 - IT 25017 - LONATO DEL GARDA (BRESCIA) - ITALIA

Bureau Veritas certifica che il Sistema di Gestione della Sostenibilità di questa organizzazione è stato valutato e giudicato conforme ai requisiti ed esigenze SustSteel e Sistema KPIs

STANDARD

suststeel®

**SUSTAINABILITY
FOR STEEL CONSTRUCTION PRODUCTS MARK**

In relazione al seguente scopo

PRODUZIONE DI ACCIAIO LAMINATO A CALDO

NUMERO DI FORNI: 1 / NUMERO DI LINEE DI LAMINAZIONE: 2

Numero Certificato:	ES133490-1
Approvazione Data Originale:	10-01-2013
Entrata in Vigore:	10-01-2023
Scadenza del certificato:	09-01-2028

La validità del presente certificato è subordinata alle condizioni generali e specifiche dei servizi di certificazione. Sostenibilità per Steel Construction Products Mark – Regolamenti Generali; Norme specifiche per la richiesta e verifica; Requisiti tecnici del Sistema di Gestione della sostenibilità; Definizione del sistema di KPI.

Bureau Veritas Iberia S.L.
C/ Valportillo Primera 22-24, Edificio Caoba, 28108 Alcobendas - Madrid, España
1/1

12.

Piano di miglioramento ambientale

Feralpi è costantemente impegnata nella attività di miglioramento delle sue prestazioni in relazione a tutti gli aspetti ambientali significativi.

Nella tabella allegata viene presentato il programma della attività di miglioramento previste per il prossimo triennio 2025/2027. Il piano complessivo attuale riporta sia i programmi che sono un proseguimento di attività che hanno avuto origine negli anni precedenti, sia i nuovi progetti.

12.1

Piano di Miglioramento - Azioni completate



N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	INDICATORE	TRAGUARDO
4A	Stabilimento	Emissioni: operazioni di movimentazione additivi	Emissioni in atmosfera	N° impianti rinnovati/ acquistati	1/anno
5A	Stabilimento	Rifiuti: gestione differenziata imballaggi	Rifiuti	Kg differenziati/kg indifferenziati	5% +/-1%
10B	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Traffico e viabilità		Definire modalità di analisi



AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	STATO DI AVANZAMENTO (%)	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Adozione di soluzioni impiantistiche più efficienti sugli impianti di adduzione degli additivi e sulle coperture (ferroleghe - calce - carbone colata continua) rinnovare torri di raffreddamento	PRIORITY 2 (MEDIA)	Ufficio Tecnico	31/12/2024	COMPLETATA	100	Avviato studio per nuova cappa di aspirazione per colata continua.
						Realizzato intervento su vie di caorsa in C.C. per adeguamento a nuova cappa.
						ELIMINATA EMISSIONE Lam. 1 E 2,5 sostituite le torri lam 1 e lam 2.
						Raddoppiata pesa 2 con diminuzione attese dei mezzi.
Inserire nuovi contenitori per la raccolta differenziata delle diverse tipologie di imballaggi nei reparti produttivi (es. cellophane, big bags)	PRIORITY 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2024	COMPLETATA	100	Consegnati a inizio marzo 2021 n° 20 ulteriori cassonetti per miglioramento raccolta differenziata nei reparti.
						In arrivo altri cassonetti per i reparti. Arrivati nuovi bidoncini multicolore per implementazione differenziata.
Studiare con l'ufficio ambiente quali sono le attività preliminare di analisi degli spostamenti dei dipendenti per realizzare un Piano di Spostamenti Casa Lavoro	PRIORITY 3 (BASSA)	UAS	31/12/2024	COMPLETATA	100	Dato incarico studio Mobility Square per la redazione del Piano Spostamenti Casa. Lavoro e possibile individuazione di un Mobility Manager Interno.

>>>

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	INDICATORE	TRAGUARDO
13A	Laminatoi	Miglioramento delle performance ambientali	Emissioni dirette	1) ceppo algale 2) ton CO ₂ recuperate 2) lt olio prodotti	1) riscontro ceppo algale dedicato. 2) realizzazione impianto pilota e risp di 5 ton CO ₂ 3) realizzazione impianto industriale e produzione di olio minerale biodegradabile.
DICHIARAZIONE AMBIENTALE CONVALIDATA 29/04/2025 TÜV ITALIA IT-V-0009 Firma: 					
14A	Stabilimento	Monitoraggio delle performance ambientali	Conformità normativa	N° di riunioni tecniche con CEPV2	Chiusura cantiere CEPV2
15A	Stabilimento	Monitoraggio delle performance ambientali	Mantenimento biodiversità - Mantenimento dei monitoraggi	Quantità di miele prodotto	Biomonitoraggio
16A	Logistica	Miglioramento gestione rifiuti e sottoprodotti	Conformità formale	N° persone inserite	Inserimento nuova figura

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	STATO DI AVANZAMENTO (%)	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Recupero delle emissioni di CO ₂ del Lam2 per la produzione di alghe per produzione di olio biodegradabile	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2024	COMPLETATA	100	Studio sulle emissioni del laminatoio 2 ultimato. Campionamenti su emissioni effettuati ed in attesa di analisi da UNIMORE. Ceppo algale ideale individuato. Inviata relazione finale in attesa di definire come procedere.
Presidio costante dell'evoluzione in merito a: - caratteristiche tecniche intervento proposto da CEPAV2 - procedimento in essere ex art. 242 - esecuzione degli interventi CEPAV2	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Transizione Ecologica	31/12/2024	COMPLETATA	100	1 - piano di caratterizzazione approvato 2 - richiesta di integrazione 3 - primi carotaggi effettuati 4 - seconda campagna carotaggi (integrazioni) da effettuare 5 - piano di caratterizzazione in fase di completamento 6 - effettuati spostamenti dei sottoservizi interessati dal tracciato TAV 7- realizzazione
1- inserimento 4 Arnie per Apicoltura e produzione miele 2 - Raddoppio delle arnie dal 2° anno di produzione miele	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2024	COMPLETATA	100	1 - piano di acquisto approvato 2 - area in preparazione 3 - entro metà di aprile previsto arrivo ARNIE 4 - arnie arrivate
Riorganizzazione Uff. Log. Rif. e Sott. con individuazione di un referente per l'organizzazione dei programmi di carico e la gestione documentale dei conferimenti	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RSGA	31/12/2024	COMPLETATA	100	Persona individuata - realizzazione spazio dedicato.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE CONVALIDATA

29/04/2025

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: G. S. P. P. P.

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	STATO DI AVANZAMENTO (%)	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Sostituzione progressiva apparecchi illuminanti convenzionali con apparecchi con tecnologia a LED: - Laminatoio 2 - Torri faro	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Manutenzione Stabilimento	31/12/2025	IN CORSO	91%	Laminatoio 1 - 98% Laminatoio 2 - 70% Acciaieria - 85%
Realizzazione di un parco fotovoltaico di gruppo per la copertura di quota parte del fabbisogno energetico di Feralpi.	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Responsabile Acciaieria	31/12/2026	IN CORSO	15%	Presentato progetto - acquisite alcune aree da adibire a parco fotovoltaico di gruppo.
Ampliamento del parco fotovoltaico in Feralpi con ampliamento su officina laminatoio 1 e nuovi capannoni e allacciamento alla rete nazionale.						Realizzata struttura organizzativa "transizione ecologica ed energetica". In fase di realizzazione l'ampliamento nello stabilimento di Lonato del Garda
Ampliamento rete teleriscaldamento a utenze private	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Ufficio Tecnico	31/12/2025	IN CORSO	10%	Allacciamenti nuove utenze in continua realizzazione da tutta estate 2020
Valutazione realizzazione copertura vasca scoria bianca. Valutazione realizzazione idonea cappa per taglio colaticci. Studio per controllo NO _x e polveri per nuove BAT Laminatoi. Studio per miglioramento transitori con parzializzazione bruciatori al Lam 2.	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Ufficio Tecnico	31/12/2027	IN CORSO	5%	Ricevuta offerta da fornitore
Progetto steel zero waste: attività su scoria bianca. Valorizzazione fini affinatore disidratazione fanghi per far fronte anche ai nuovi limiti di accettabilità in discarica. Scaglia come GREEN IRON (sottoprodotto). Avvio a recupero dei fumi a basso Zn. Aumentare % di vendita green stone. Deferrizzazione dei rifiuti in uscita dall'affinatore.	PRIORITÀ 1 (ALTA)	DS - RSGA - R&S	31/12/2025	IN CORSO	90%	Avviati vari progetti di ricerca - fascicolo sottoprodotto scoria bianca - montato impianto di disidratazione fanghi con Vacuum - nuovo destini per scoria a recupero. Avviata a recupero in cementificio scoria bianca acquistato frantoio per vagliatura scoria bianca per cementificio. Venduta c.ca 8000 ton di Green Iron iniziato recupero in miniera delle polveri basso Zn ancora bassa la quantità di vendita del green stone.

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	INDICATORE	TRAGUARDO
5C	Stabilimento	Miglioramento della gestione rifiuti e pulizia reparti	Rifiuti	Kg di mozziconi di sigaretta raccolti	100%
6A	Parti interessate	Partecipazione e Comunicazione Ambientale	Ambiente energia e sicurezza	N° incontri	+ 3 incontri
6B	Parti interessate	Partecipazione e Comunicazione Ambientale	Ambiente energia e sicurezza	N° incontri	+ 3 incontri
6C	Parti interessate	Partecipazione e Comunicazione Ambientale	Tutti	N° proposte	Modulo Google
7A	Acciaieria	Riduzione consumo materie prime naturali	Uso delle risorse	% di calo rottame in forno	8,5%
8A	Stabilimento	Riduzione utilizzo materie prime naturali	Riduzione consumo materie prime naturali	N° di Manufatti acquistati prodotti con l'utilizzo di residui Feralpi	50 unità/anno +/- 10
8B	Stabilimento	Riduzione utilizzo materie prime naturali	Riduzione consumo materie prime naturali	m² realizzati di Asfalti e sottofondi contenenti scoria	1000 m² +/- 5%
9A	Acciaieria	Riduzione utilizzo materie prime naturali	Riduzione consumo acqua	mc acqua ritrattata	Monitoraggio
10A	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Traffico e viabilità	Quota in % di prodotto finito via Treno	>30%
10C	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Traffico e viabilità	N° bici km registrati % car-pooling	Acquisto 3 bici tradizionali e 3 bike
11A	Stabilimento	Supply chain	Fornitori/Partner	% di fornitori qualificati "integrati"	5% +- 0,5
11B	Imprese esterne residenti	Controllo fornitori rilevanti	Performance ambientali dei fornitori rilevanti	N° di audit	6 Audit in 3 anni

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

29/04/2025

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *Giorgia Turchi*

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	STATO DI AVANZAMENTO (%)	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Progetto Re-CIG (recupero mozziconi di sigaretta)	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	DS - RSGA	31/12/2027	IN CORSO	5%	Ricevuta offerta - emessa RDA in attesa di copertura finanziaria.
Partecipazione a incontri - webinar - tavoli tecnici	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RCSR	31/12/2025	IN CORSO	60%	GdL BAT per Laminatoi con Confindustria e Provincia.
Partecipazione a incontri - webinar - eventi	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RCSR	31/12/2025	IN CORSO	40%	Salone FUTURA - Fiera del Riciclo MCR EXPO
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 (estendere APP sicurezza a Ambiente ed energia).	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2025	IN CORSO	80%	IMPLEMENTATI MODULI GOOGLE attualmente vengono gestiti con mail
Trattamento preventivo del rottame in ingresso con impianto di selezione del rottame attraverso vagli magneti e nastri	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Direzione Stabilimento	31/12/2024	IN RITARDO	85%	Montato primo impianto con aggiunta di premacinatore Aries in arrivo vaglio deferizzatore RIMAC
Acquisto e installazione nel sito di manufatti prodotti con l'utilizzo di residui Feralpi	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2025	IN CORSO	50 unità	Acquistati qubeco e new jersey costruiti con aggregato industriale
Predisposizione di sottofondi e asfalti realizzati con scoria nera	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2025	IN CORSO	25%	Realizzate varie porzioni di pavimentazione in asfalto che utilizza aggregati industriali
Studio per trattare acqua in uscita da imp. Osmosi per diminuire consumo di acqua	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	UT	31/12/2026	IN CORSO	5%	Riunioni per implementazione progetto
Nuove politiche commerciali volte all'aumento dell'utilizzo dei treni per spedizione prodotto finito	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Direzione Commerciale	ogni anno	IN CORSO	30%	31,1% - anno 2024
Azione del Piano Spostamento Casa Lavoro: incentivare riunione da remoto. Incentivare mobilità tramite bike. Incentivazione CAR-POOLING attraverso conciliazione dei turni ed APP	PRIORITÀ 3 (BASSA)	MM	31/12/2026	IN CORSO	5%	Inviato PSCL
Ampliare i volumi di forniture da partner completamente integrati	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGASE	31/12/2024	IN RITARDO	80%	Filiere integrate al 31/12/2021 - DI.MA - Mediastell - Acc. di Calv. - Caleotto - Engy - Energarde - Portamb - Feralpi Power On - Feralpi Presider
Mantenere incrementare attività di audit in materia ambiente e sicurezza sui fornitori ed outsourcing	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGAS	31/12/2027	IN CORSO	35%	Effettuati 3 audit su fornitori operanti in Feralpi nel 2024



>>>

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	INDICATORE	TRAGUARDO
12A	SGASE	Miglioramento delle performance ambientali	Conformità normativa	Utilizzo di un unico software integrato per A-S-E	Nuovo software
14B	Stabilimento	Monitoraggio delle performance ambientali	Conformità normativa	N° di riunioni tecniche con consulenti - comune - Arpa - provincia	Chiusura procedimento
14C	Stabilimento	Monitoraggio delle performance ambientali	Conformità normativa	N° di informazioni errate	0
15B	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Miglioramento	N° incontri	3/anno
15C	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Tutti	Valutazione stato di avanzamento progetti	Prodotti green
15D	stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Impatto visivo	Valutazione stato di avanzamento progetti	1 capannone ogni 2 anni riqualificato
15E	stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Mantenimento Biodiversità e impatto visivo	Valutazione stato di avanzamento progetti	Un progetto ogni 2 anni legato alla biodiversità



AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	STATO DI AVANZAMENTO (%)	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Utilizzo di un unico software integrato per A-S-E	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGASE	31/12/2027	IN CORSO	35%	Implementati vari incontri con consulenti SAP per nuovo modulo HSE
Richiesta di estensione del Piano di Caratterizzazione a tutto sito Feralpi (mp 6) -	PRIORITÀ 1 (ALTA)	HSE	31/12/2026	IN CORSO	15%	Vari incontri con enti. Presentazione stato di fatto + proposta campionamenti
Presidiare con immediatezza, puntualità e correttezza di informazione ogni potenziale notizia circolante in merito al procedimento di bonifica in essere	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	segreteria di direzione	31/12/2026	IN CORSO	40%	Richiesto alla direzione il controllo sistematico della stampa locale per ricerca informazioni
Comitato di sostenibilità che permette di definire progetti in ambito ambientale, energetico e di prevenzione dei rischi	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Resp Trans. Ecologica ed energetica	31/12/2023	IN RITARDO	30%	Calendarizzazione incontri
Introdurre linee o quantità di prodotti ad impatto zero Effettuare investimenti che abbassino le effettive emissioni impattanti sul cambiamento climatico Sulla base delle certificazioni CFP e CFO, individuare opportune modalità per certificare il percorso verso l'acciaio Green	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Resp Trans. Ecologica ed energetica	31/12/2023	IN RITARDO	75%	Partecipare a gruppi di lavoro con aziende di altri settori per creare capitolati a minor impatto ambientale. Certificazioni CFP e CFO ottenute. Iscrizione AIS. Sostituito forno di riscaldamento a metano con forni induzione. Sostituito torri raffreddamento. Raddoppiata pesa 2
Revamping dei capannoni	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	UT	31/12/2027	IN CORSO	85%	Rifatto capannone magazzino refrattari
Creazione gruppo di lavoro a livello di gruppo con implementazione linee guida per mantenimento e rendicontazione biodiversità	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2027	IN CORSO	5%	Incontri preliminare per stabilire linee guida e prime azioni

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
29/04/2025
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: G. S. P.

13.

Principale normativa di riferimento

L'organizzazione conferma la conformità alle normative applicabili che viene periodicamente verificata con gli strumenti del sistema di gestione.



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

Autorizzazione Integrata Ambientale

L'atto attualmente vigente è l'atto dirigenziale n. 2342/2024 del 04/07/2024 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

- Direttiva 2003/87/CE e s.m.i. del Parlamento europeo e del Consiglio – sistema per lo scambio di quote di emissioni dei gas a effetto serra nella Comunità.
- Regolamento (UE) N. 1031/2010 della Commissione del 12 novembre 2010 relativo ai tempi, alla gestione e ad altri aspetti della vendita all'asta delle quote di emissioni dei gas a effetto serra.
- Decreto Legislativo 13 marzo 2013, n. 30. Attuazione della direttiva 2009/29/CE che modifica la direttiva 2003/87/CE.

- Decisione (UE) 2015/1814 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 6 ottobre 2015 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 e recante modifica della direttiva 2003/87/CE.
- DPR N. 146 del 16/11/18 riguardante la modifica delle modalità di trasmissione degli interventi sulle apparecchiature contenenti Gas Fluorurati a effetto serra.

Gas Fluorurati

- Regolamento (UE) 2024/573 del parlamento europeo e del consiglio del 7 febbraio 2024 sui gas fluorurati a effetto serra, che modifica la direttiva (UE) 2019/1937 e che abroga il regolamento (UE) n. 517/2014. NUOVO REGOLAMENTO SUI GAS FLUORURATI AD EFFETTO SERRA.
- Regolamento Di Esecuzione (UE) 2015/2068 della Commissione del 17 novembre 2015 che stabilisce il formato delle etichette per i prodotti e le apparecchiature che contengono gas fluorurati a effetto serra.
- Il Regolamento di esecuzione (UE) 2015/2066 della Commissione, del 17 novembre 2015, stabilisce, i requisiti minimi e le condizioni per il riconoscimento reciproco della certificazione delle persone fisiche addette all'installazione, assistenza, manutenzione, riparazione o disattivazione di commutatori elettrici contenenti gas fluorurati ad effetto serra o al recupero di gas fluorurati ad effetto serra da commutatori elettrici fissi.

- Il Regolamento di esecuzione (UE) 2015/2067 della Commissione, del 17 novembre 2015, che stabilisce i requisiti minimi e le condizioni per il riconoscimento reciproco della certificazione delle persone fisiche per quanto concerne le apparecchiature fisse di refrigerazione e condizionamento d'aria, le pompe di calore fisse e le celle frigorifero di autocarri e rimorchi frigorifero contenenti gas fluorurati a effetto serra, nonché per la certificazione delle imprese per quanto concerne le apparecchiature fisse di refrigerazione e condizionamento d'aria e le pompe di calore fisse contenenti gas fluorurati ad effetto serra.

Sostanze che riducono l'ozono

- Regolamento (UE) n. 2024/590 regolamento sulle sostanze che riducono lo strato di ozono – abrogazione regolamento 1005/2019/CE.
- Decreto Legislativo 13 settembre 2013, n. 108 Disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni derivanti dal Regolamento (CE) n. 1005/2009 sulle sostanze che riducono lo strato di ozono.

Rifiuti

- D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.: DM 4 aprile 2023, n. 59 e s.m.i., recante la "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.
- 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.

- D.M. 18/02/2011 n. 52 e s.m.i.: Regolamento recante istituzione del sistema di controllo e tracciabilità dei rifiuti.
- D.M. 27 settembre 2010 Definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica.
- 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; per Feralpi ha comportato a partire da gennaio 2018 la riclassificazione dei rifiuti con codice identificativo "specchio".
- DL 14 dicembre 2018 N. 135 Abrogazione del Sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti SISTRI e introduzione di un nuovo registro elettronico nazionale che verrà successivamente definito con specifici decreti attuativi.
- Regolamento UE 2022/2400 il quale modifica all'allegato IV del regolamento UE 2019/1021 relativo agli inquinanti organici persistenti.

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.

Amianto

- Legge 257 del 27/3/92: Norme relative alla cessazione dell'impiego dell'amianto.
- DM 6/09/1994 e s.m.i.: Normative e metodologie tecniche di applicazione dell'articolo 6, comma 3, e dell'articolo 12, comma 2, della legge 27 marzo 1992, n. 257, relativa alla cessazione dell'impiego dell'amianto.
- Legge Regionale 29 settembre 2003, N. 17 – Norme per il risanamento dell'ambiente, bonifica e smaltimento dell'amianto.

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. 230 e s.m.i. del 17/03/1995: Attuazione delle direttive 89/618/EURATOM, 90/641/EURATOM, 96/29/EURATOM e 2006/117/EURATOM in materia di radiazioni ionizzanti.
- D.Lgs. 23 del 20 febbraio 2009 e s.m.i., relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici.
- Decreto Legislativo 1 giugno 2011, n. 100 - Disposizioni integrative e correttive del decreto legislativo 20 febbraio 2009, n. 23, recante attuazione della Direttiva 2006/117/EURATOM, relativa alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti radioattivi e di combustibile nucleare esaurito – sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici.
- 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.

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.

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

- 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.
- Legge 23 luglio 2009, n. 99 e s.m.i. Disposizioni per lo sviluppo e l'internazionalizzazione delle imprese, nonché in materia di 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.
- Decreto legge 29 agosto 2003, n. 239 Disposizioni urgenti per la sicurezza del sistema elettrico nazionale e per il recupero di potenza di energia elettrica.
- Delibere ARERA (Autorità di Regolazione per Energia Reti Ambiente).



14.

Glossario

Ambiente

L'ambiente è il contesto nel quale una 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.

Codice EER

Codice Elenco Europeo Rifiuti. Esso contiene tutti i Codici dei rifiuti catalogati per attività produttiva di provenienza.

Componente Ambientale

Componente del sistema ambiente direttamente o indirettamente coinvolto dall'aspetto ambientale considerato.

EAF

Acronimo inglese di Electric Arc Furnace, 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.

Fattore Ambientale

Mediatore dell'impatto ambientale (ad es. emissioni in atmosfera, scarichi su suolo o su corpi idrici, ecc.).

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

Feralpi Siderurgica è giunta alla
Terza 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:

TÜV Italia s.r.l.

Viale Fulvio Testi 280/6

20126 Milano (MI) – Italia

**N. ACCREDITAMENTO: IT-V-0009 del
31/03/2004**



La presente dichiarazione è stata convalidata in data _____



www.feralpigroup.com

FERALPI SIDERURGICA S.p.A.

A company of Feralpi Group

Via Carlo Nicola Pasini, 11
25017 Lonato del Garda (BS) - Italia



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

29/04/2025

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *Giulio Feralpi*