

DICHIARAZIONE
AMBIENTALE
2019



DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *[Signature]*





**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

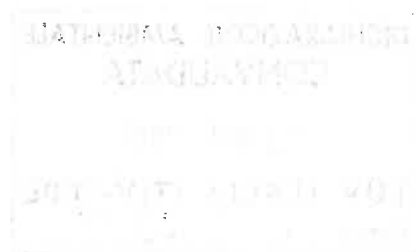
23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *Giuseppe Pirelli*

0. Indice

1. Premesse della direzione	p. 4
2. L'azienda e la sua attività	p. 6
3. Storia dell'azienda	p. 11
4. La gestione Ambientale	p. 12
5. Dal rottame all'acciaio Il processo produttivo	p. 18
6. La valutazione degli Aspetti Ambientali	p. 25
7. Le prestazioni relative agli Aspetti Ambientali	p. 30
8. Economia circolare	p. 53
9. Gestione delle emergenze	p. 55
10. Ricerca e sviluppo	p. 59
11. Certificazioni	p. 60
12. Piano di miglioramento ambientale	p. 63
13. Principale Normativa di riferimento	p. 88
14. Glossario	p. 91
15. Convalida	p. 93



1. Premessa della direzione

1.1 Lettera del Presidente Giuseppe Pasini

Sia che la leggete su un monitor, sia che la stiate tenendo nelle vostre mani, la Dichiarazione Ambientale EMAS rappresenta una concretezza. È il risultato che assomma, in questo documento, un impegno costante e duraturo che Feralpi ha fatto proprio nel corso degli anni.

"Produrre e crescere nel rispetto dell'Uomo e dell'Ambiente", motto del fondatore Carlo Pasini già nel 1968, racchiude in sé ciò che oggi chiamiamo comunemente responsabilità sociale d'impresa. Declinato in campo ambientale, è un termine che, per il Gruppo Feralpi, sottende la volontà esplicita di tradurre una coscienza imprenditoriale in strategia d'impresa prima e, immediatamente dopo, in azioni concrete volte a ridurre al minimo l'impatto ambientale, ricorrendo alle migliori tecnologie disponibili e a modelli organizzativi efficienti.

Un altro obiettivo che ci poniamo con sempre maggior attenzione è quello di dialogare con oggettività, trasparenza e semplicità. Siamo infatti convinti che solo attraverso una conoscenza diretta di ciò che siamo, di cosa facciamo e di come lo facciamo, possiate apprezzare l'impegno che riversiamo nel nostro lavoro.

Buona lettura



1.2 Lettera del Direttore di Stabilimento Maurizio Fusato

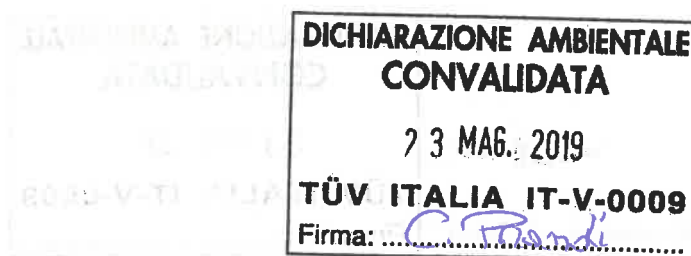
Riorganizzare i processi industriali e gestionali per mettere in sintonia il miglioramento della qualità dei propri prodotti, l'aumento dell'efficienza, la riduzione dell'impatto ambientale e la massima sicurezza. Questa è la missione di Feralpi Siderurgica che grazie ad un approccio integrato continua a cogliere le sfide dello sviluppo sostenibile.

Le nuove tecnologie, che passano inevitabilmente attraverso la digitalizzazione applicata anche a livello industriale, offrono opportunità di miglioramento continuo fino a pochi anni fa inimmaginabili. Le aziende manifatturiere protese al futuro hanno l'obbligo di recepire questi cambiamenti declinandoli nelle proprie realtà e traducendoli in azioni tangibili.

La ricerca di soluzioni tecniche ed organizzative intelligenti ed innovative è sempre più necessaria per mantenere il punto d'incontro tra l'eccellenza produttiva e qualitativa, la sicurezza sul lavoro, la tutela dell'ambiente e la redditività.

Non è di secondaria importanza la volontà e capacità di farlo comunicandolo all'interno ed all'esterno dell'impresa con la massima oggettività e semplicità perché chiunque, indipendentemente dal livello di conoscenza e preparazione, possa capire a fondo cosa significhi produrre acciaio in modo efficiente e, soprattutto, sostenibile.

È un obiettivo che ci siamo posti nella stesura di questa dichiarazione che auspichiamo possa essere apprezzata non solo per i risultati ottenuti, ma anche per la trasparenza con cui è stata concepita.



2. L'azienda e la sua attività

2.1 Il Gruppo Feralpi

Fondato nel 1968 da Carlo Nicola Pasini assieme ad altri soci, il Gruppo Feralpi ha avuto fin dall'inizio il proprio core business nella produzione siderurgica. La prima tappa è la costruzione di un'acciaiera 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 1.500 dipendenti tra Italia ed Europa. Nel 2017 ha prodotto 2,447 milioni di tonnellate di acciaio in billette, 2,089 milioni di tonnellate di laminati e 979.104 tonnellate di prodotti da trasformazione a freddo.

Il Gruppo ha chiuso il 2017 con un fatturato di 1.198.970 milioni di Euro. Tutte le partecipazioni del Gruppo sono detenute direttamente o indirettamente da Feralpi Holding S.p.A. con sede legale a Brescia in via Aurelio Saffi 15 e sede amministrativa a Lonato del Garda (BS) in via Carlo Nicola Pasini 11.

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.

La struttura del Gruppo è suddivisa in due grandi rami di attività: **Settore acciaio e siderurgia**, coordinato da Feralpi Siderurgica S.p.A., che svolge funzioni di sub-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), l'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), Feralpi Profilati Nave S.r.l con sede a Nave (BS). Completano la struttura le partecipazioni in Caleotto S.p.A e Arlenico S.p.A, entrambe con sede a Lecco, Media Steel Srl con sede a Montignoso (MC), Presider S.p.A con sede a Borgaro Torinese (TO) e Metallurgica Piemontese SpA 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.).

DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Pasini*

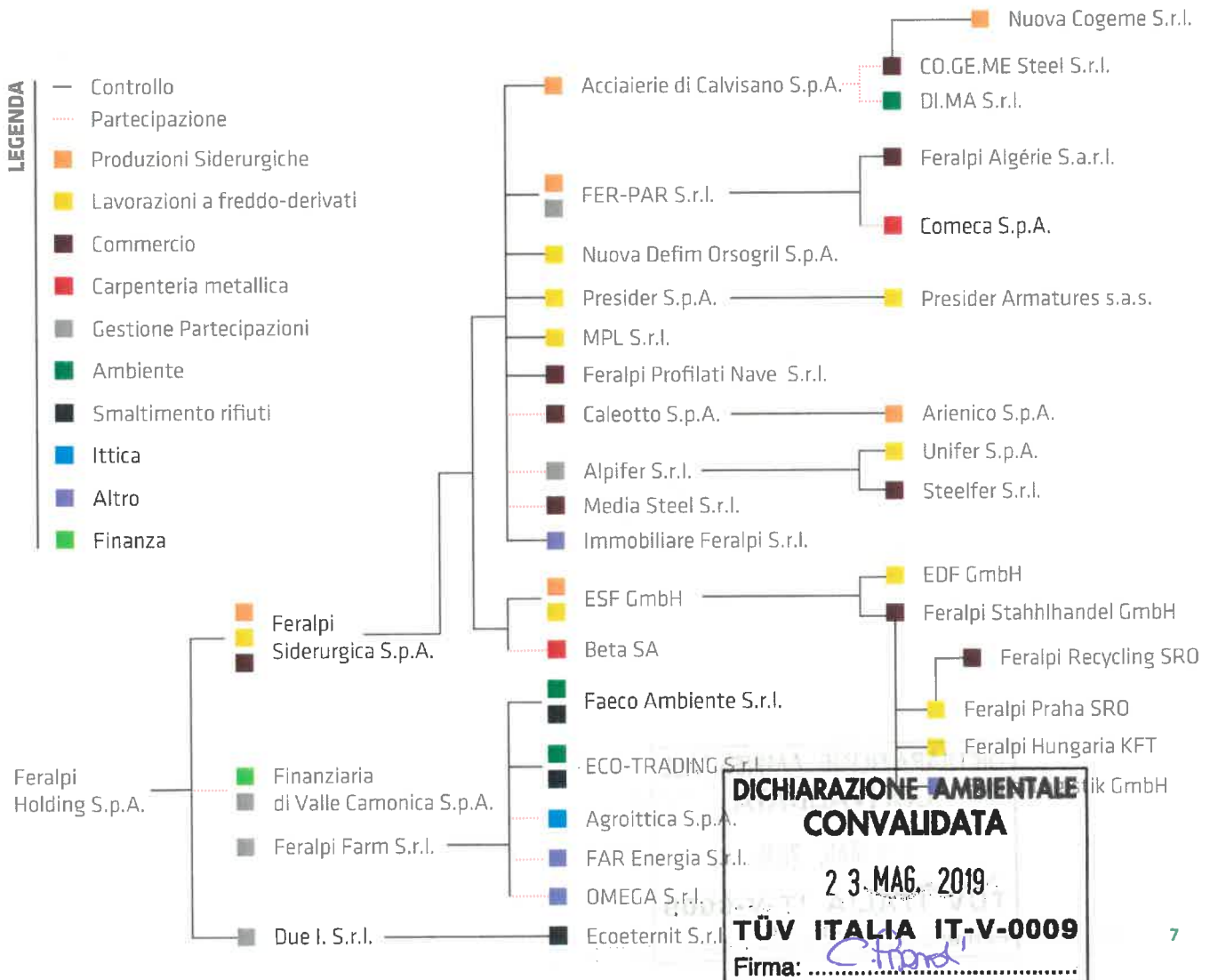
Tutte le società controllate appartenenti al polo tedesco rientrano nel brand Feralpi Stahl, che opera sui mercati tedeschi e dell'Est europeo.

b) Settore ecologia, ambiente e partecipazioni diversificate.

Fa capo al settore ecologia e ambiente la società Ecoeternit S.r.l. – controllata attraverso Due I. 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.



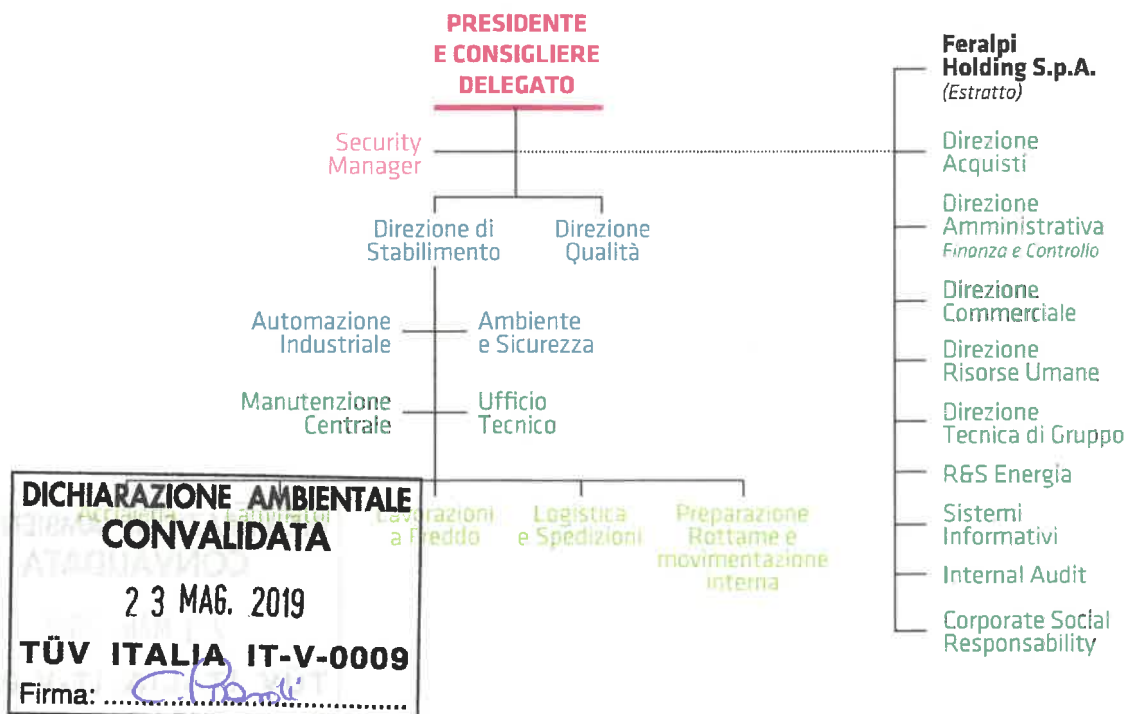
2.2 Feralpi Siderurgica S.p.A.

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 e sicurezza, 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.



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.

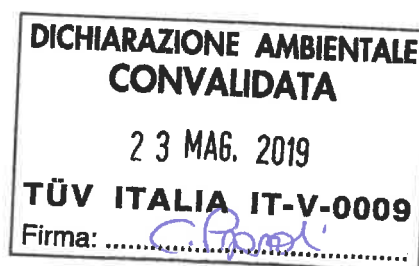
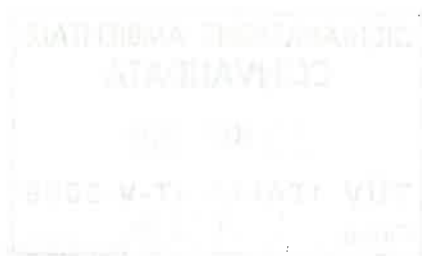
L'area dello stabilimento è posizionata sulla piana fluvioglaciale, il livello piezometrico della falda principale si attesta ad una profondità di 45/50 m rispetto al piano campagna. Sull'area dello stabilimento non insistono vincoli ambientali specifici. Inoltre, la zona vincolata più vicina dista circa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



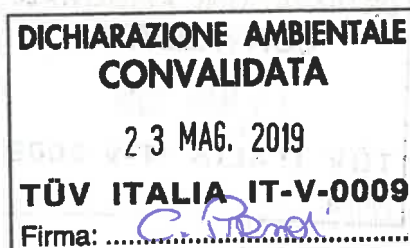
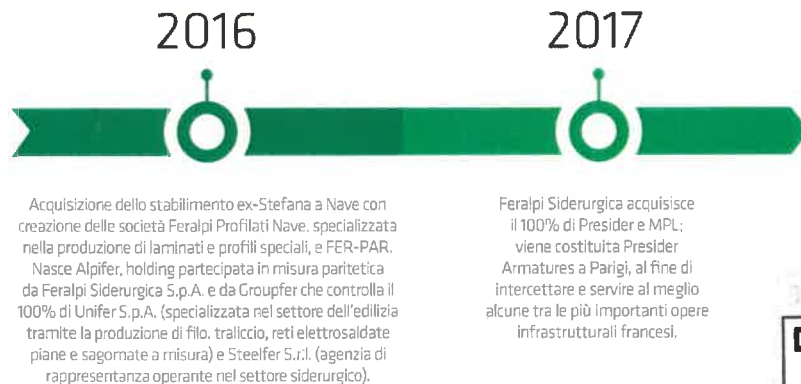
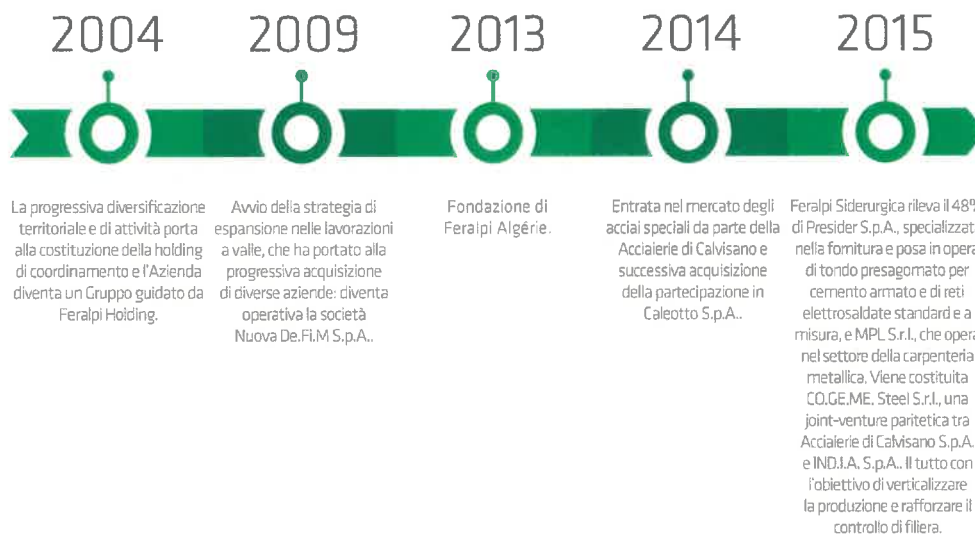
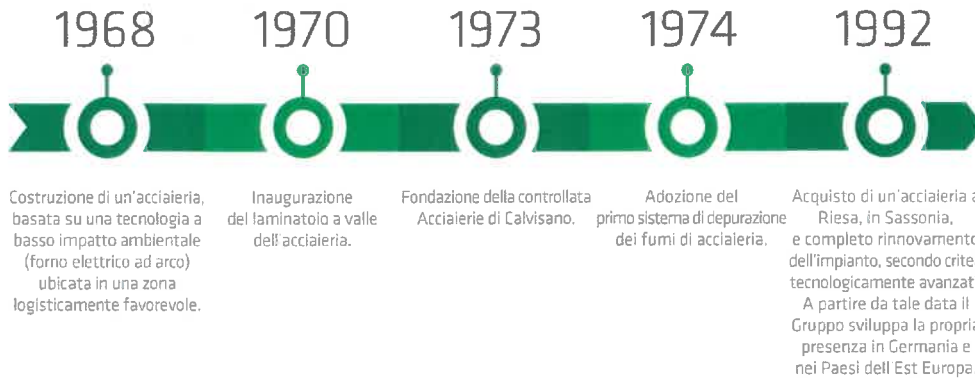
2.4 Contatti aziendali e periodo di riferimento

RAGIONE SOCIALE	Feralpi siderurgica S.p.A.
INDIRIZZO	Via Carlo Nicola Pasini 11, Lonato del Garda, 25017 (BS) ITALIA
CODICE ATECO	24.10
MEMBRI DEL CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE	Giuseppe Pasini (Presidente e Consigliere delegato) Giovanni Pasini Cesare Pasini Giovanni Tolettini Faustino Leali Dante Giuseppe Tolettini Ercole Tolettini Alberto Messaggi Lorenzo Angelini
DIRETTORE DI STABILIMENTO	Maurizio Fusato
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 01.01.2019 al 31.12.2021



3. La storia dell'azienda

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



4. La gestione ambientale

4.1 La Politica Ambientale

La direzione di Feralpi Siderurgica conferma la seguente "Politica per l'ambiente e la sicurezza", che risponde all'obiettivo di definire gli indirizzi generali della società per l'attuazione del proprio Sistema di Gestione Ambiente e Sicurezza (SGAS).

In funzione dei significativi cambiamenti introdotti con il passaggio alla ISO 14001:2015, la "Politica per l'Ambiente e la Sicurezza" di Feralpi Siderurgica S.p.A. è stata revisionata. La politica ora vigente, diffusa internamente ed esternamente e disponibile al pubblico sul sito web del Gruppo Feralpi, è stata emessa in data 30/01/2018. In essa si è resa evidenza degli aspetti relativi all'analisi del contesto, al coinvolgimento dei fornitori, e all'attenzione ad operare in ottica di Circular economy; risultano enfatizzati gli obiettivi legati all'ottimizzazione nell'utilizzo delle risorse e 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 e Sicurezza.



COD.: P-AS-01
REV. 01
30/01/2018

POLITICA PER L'AMBIENTE E LA SICUREZZA

Feralpi Siderurgica S.p.A. è tra i leader sul mercato nazionale ed europeo nella produzione di fondo per cemento armato in barre e in rotoli, vergelle, 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 Pavesi espresse 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 e Sicurezza che consenta di prevenire inquinamento, infortuni e malattie professionali, perseguendo il miglioramento continuo delle proprie performance.

A TUTTE LE AZIENDE E ATTIVITÀ

1. determinare il contesto dell'organizzazione e le parti interessate rilevanti, definirne esigenze e aspettative, collaborando con enti, comunità, associazioni;
2. assicurare il pieno rispetto di tutte le leggi applicabili e delle altre prescrizioni sottoscritte volontariamente in campo ambiente e sicurezza;
3. ottenere una progressiva riduzione degli infortuni e degli incidenti, eliminando rischi inaccettabili, ricercando ed adottando soluzioni tecniche e gestionali innovative, volte alla tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori;
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 ed 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, 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, con riferimento alle 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 sul rispetto delle regole definite, assicurando che dipendenti e personale di imprese esterne operino nel rispetto dell'ambiente, della salute e sicurezza e del corretto utilizzo delle risorse;
10. sostenere progetti di promozione della salute dei lavoratori.

Feralpi Siderurgica S.p.A. garantisce ogni sforzo umano e finanziario nel mantenere attivo e aggiornato un SGAS conforme ai requisiti delle norme ISO 14001 e OHSAS 18001, perseguendo il miglioramento continuo delle prestazioni in campo ambiente e sicurezza, definendo obiettivi, traguardi e piani di miglioramento continui e monitorando periodicamente i risultati ottenuti, in funzione della valutazione dei rischi e delle opportunità e dei cambiamenti in atto all'interno o all'esterno dell'organizzazione.

TUTTE LE ATTIVITÀ E LE AZIENDE CONCORRENTI, SOLO ATTRAVERSO I SISTEMI DI TUTTO IL GRUPPO FERALPI

- considerare sicurezza, 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;
- osservare procedure e istruzioni ricevute, utilizzare correttamente attrezzature di lavoro, sostanze, mezzi di trasporto e dispositivi di sicurezza;
- segnalare immediatamente qualsiasi condizione di pericolo, opportunità di miglioramento delle prestazioni ambientali e 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

Maurizio Fusco

Presidente del CDA

Giuseppe Pavesi



4.2 Il Sistema di Gestione Ambientale

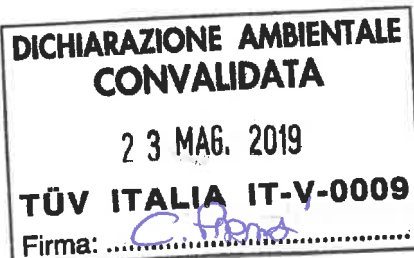
Feralpi è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale strutturato e certificato secondo i requisiti della norma ISO 14001. Il sistema, strumento per “mettere ordine” nell'enorme quantità di documenti, adempimenti, registrazioni che sono richiesti nel campo dell'ambiente, è organizzato in modo da essere 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 Sicurezza, a sua volta certificato secondo i requisiti della norma BS OHSAS 18001; le procedure di sistema sono altresì integrate con il sistema relativo alla gestione dei Rischi di Incidente Rilevante. Il risultato è il SGAS (Sistema di Gestione Ambiente e Sicurezza), 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 del SGAS, sono a disposizione degli strumenti informatici che consentono di “mettere in rete” in modo semplice e ordinato tali documenti, nell'ultima versione disponibile, evitando inutili perdite di tempo.

L'exkursus 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.

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.



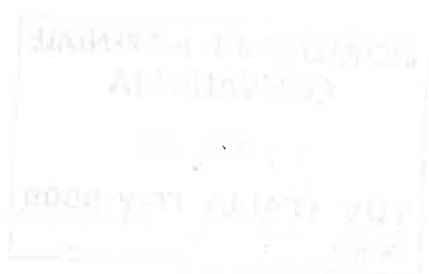
La struttura dell'area Ambiente e Sicurezza, che fa capo direttamente al Direttore di Stabilimento, Ing. Maurizio Fusato, è:

- Responsabile del Servizio Prevenzione Protezione e Ambiente: Eric Filippini;
- Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale: Ercole Tolettini;
- Addetti al Servizio Prevenzione Protezione e Ambiente: Giuliano Boschi, Carolina Bussenì, Marco Andreis, Cristian Corna, Gianfranco Ferlinghetti.

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'Impresa 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 7 marzo 2017.

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 Istituzioni, 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;
- 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.

Come comunicazione tradizionale, Feralpi utilizza diversi strumenti come:

- VerdeFeralpi, 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;
- Bilancio di sostenibilità, pubblicazione annuale 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.

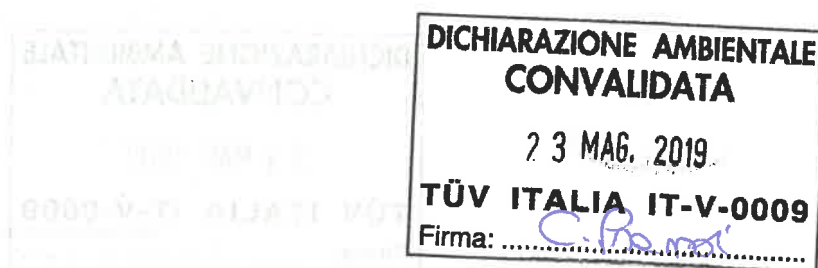




Lo stabilimento di Lonato del Garda nel 2018 ha accolto più di 750 visitatori tra rappresentanti di Enti e Istituzioni, clienti e fornitori e studenti di ogni età, che ne costituiscono la parte principale, dai bambini della scuola primaria fino ai ragazzi universitari.

A questi visitatori, nel 2018, vanno ad aggiungersi le 9.000 persone che hanno preso parte alla celebrazione dei 50 anni di Feralpi "Heartbeats. L'innovazione nel cuore", svoltasi nel mese di settembre. Di questi, oltre 2.000 hanno anche visitato lo stabilimento e 1.000 hanno gustato la cena dello chef Alberto Faccani. Ai visitatori, si aggiunge una stima di oltre 2 milioni di telespettatori e radio ascoltatori, raggiunti anche attraverso la comunità digitale. 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.

Il documento è disponibile sul sito del Gruppo nella sezione "Sostenibilità".





**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Pirelli*

5. Dal rottame all'acciaio

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.

5.1 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.

LAMINATOIO 1

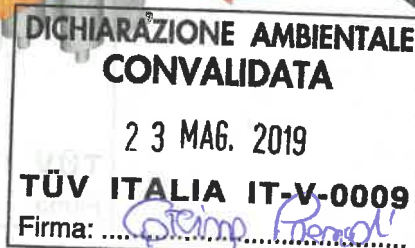
Si riduce la dimensione delle billette fino ad arrivare alla dimensione prestabilita della barra

TRASFERIMENTO BILLETTE

Le billette, ancora calde (da 600 a 900°C) vengono trasferite al forno di riscaldamento billette del Laminatoio n°1

STAZIONE OSSITAGLIO

Effettua il taglio a misura del semilavorato (billette)



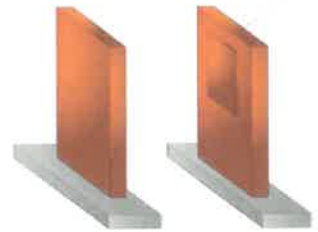
PREPARAZIONE CESTE

Scarico del rottame in parco e preparazione ceste di carica con rottame ferroso



PORTALI MISURA RADIOATTIVITA'

Misurano la variazione di energia radiante rispetto al fondo ambientale per prevenire l'ingresso in azienda di rottami radiocontaminati.



SPILLAGGIO IN SIVIERA

Viene effettuato lo spillaggio in siviera dell'intera colata (85.000 Kg) tramite il foro eccentrico di spillaggio (EBT)



FORNO ELETTRICO AD ARCO CON EBT

Serve per la fusione di rottame ferroso
Capacità circa 85.000 Kg di acciaio liquido, temperatura di spillaggio ~1600°C, tempo di colata 35-40 min.

AFFINAZIONE AL FUORI FORNO

Si effettua l'affinazione del bagno liquido per la correzione della composizione chimica.
Durata circa 20 min.



COLATA CONTINUA

Si effettua l'operazione di colaggio partendo dalla siviera a pieno carico.

Siviera in fase di colaggio

Siviera in fase di attesa

PANIERA INTERMEDIA

Distribuisce l'acciaio liquido in n°6 linee di colaggio



RULLI ESTRATTORI E RADDRIZZATORI

Permettono l'estrazione del semilavorato semisolido raddrizzandolo



DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Perini*

5.1.1 Approvvigionamento, controllo e stoccaggio del rottame

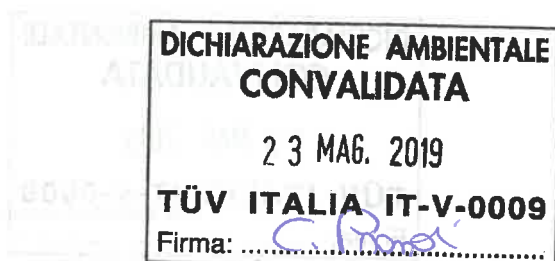
Il rottame ferroso viene approvvigionato sia da fornitori nazionali sia esteri. Il rottame viene consegnato sia per mezzo di camion che con trasporto su rotaia. Il controllo del materiale avviene in diverse fasi che vanno da un attento processo di qualifica dei fornitori a specifiche attività di accettazione 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 sono anche presenti due impianti di trattamento preliminare del rottame. Accanto all'impianto di frantumazione autorizzato ad effettuare il recupero dei rifiuti costituiti essenzialmente da pacchi bonificati di veicoli fuori uso, è recentemente entrata in funzione una nuova area, di circa 3300 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 nella nuova 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. 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'acciaiera. 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.

5.1.2 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;



- **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;
- **Ferroleghhe:** vengono utilizzate per correggere la composizione chimica dell'acciaio da produrre. Sono caricate mediante nastri che le convogliano direttamente nel bagno di acciaio.

5.1.3 Carica del forno fusorio

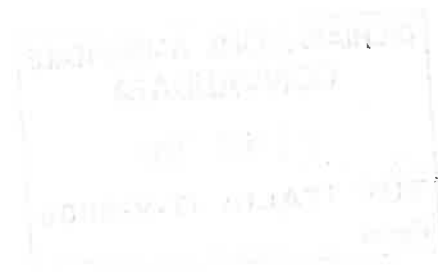
Il trasferimento delle materie prime dal parco rottame al forno viene effettuato tramite ceste di carica, che vengono riempite mediante ragni comandati dalle gru a ponte del parco rottame. Una volta raggiunto il peso desiderato, le ceste vengono movimentate su carro verso la campata del forno elettrico,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

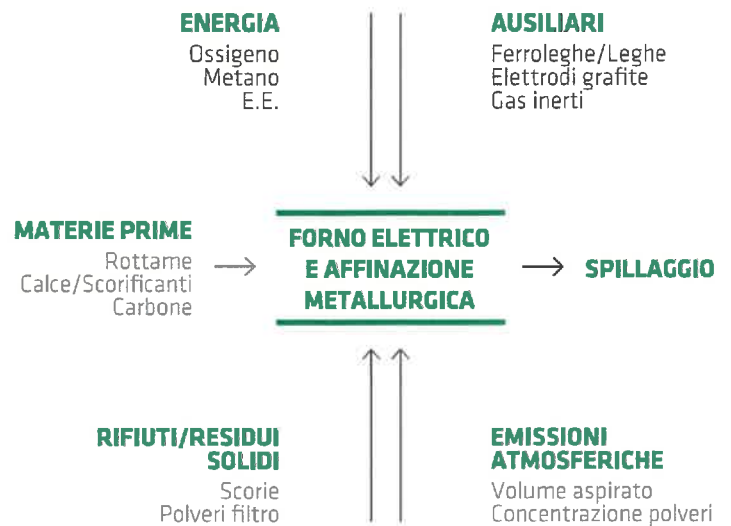
5.1.4 Fusione in EAF dell'acciaio

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.





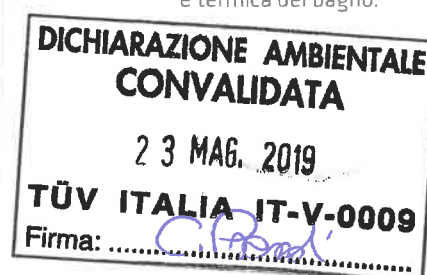
5.1.5 Scorifica e spillaggio

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



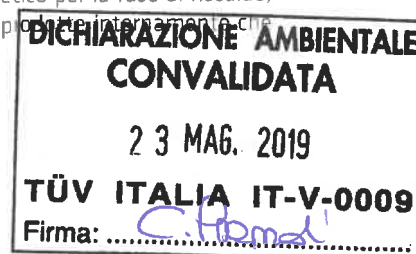
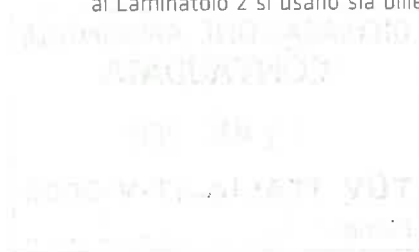
Nel forno siviera vengono utilizzati additivi quali ferroleghie e scorificanti. Si segnala che nel 2018 è stato installato un nuovo impianto per l'adduzione delle ferroleghie al forno siviera, le cui performance consentono di limitare ulteriormente lo sviluppo di emissioni polverulente nel corso delle operazioni di movimentazione.

L'acciaio liquido viene poi colato in continuo. La colata continua è un processo che consente il colaggio di una o più siviere di acciaio liquido in un flusso continuo di billette. L'acciaio viene spillato dalla siviera in una panierina, 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 deferrizzazione. 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 inviato all'utilizzo o come sottoprodotto o come rifiuto a recupero.

5.2 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, che prevede che il materiale venga prima riscaldato in forni alimentati a gas metano (forni di riscaldamento) al fine di raggiungere su tutta la billetta una omogenea temperatura corretta per poter procedere alla successiva deformazione plastica. Al laminatoio 1 si usano direttamente le billette prodotte dalla colata continua, che vengono infornate ancora calde (carica calda), con un considerevole risparmio energetico per la fase di riscaldamento; al laminatoio 2 si usano sia billette prodotte internamente che



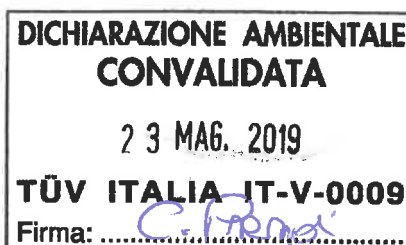
provenienti dal sito di Calvisano. Anche in questo caso vengono parzialmente utilizzate billette calde, trasportate dal sito di Calvisano a Feralpi mediante mezzi speciali dotati di isolamento termico in materiale refrattario, frutto di un recente progetto di miglioramento ambientale.

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.

5.3 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 produzione 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. L'azienda 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

Al fine di valutare la significatività di contesto, parti interessate e aspetti ambientali si utilizza un metodo che prevede la determinazione di un indice FIP (Fattore di Impatto Primario) e di un indice IPR (Indice Priorità Rischio).

L'indice FIP si basa sulla compilazione di un questionario, in cui si chiede se l'azienda è sottoposta a procedimenti giudiziari in materia ambientale, se sono state riscontrate situazioni di potenziale non conformità legislativa, se si sono mai verificati incidenti di una certa rilevanza ed infine se vi sono state lamentele da parte della popolazione.

Nel caso in cui le risposte al FIP siano tutte negative, si procede con il calcolo dell'Indice di Priorità di Rischio (IPR). Tale indice viene calcolato in modo leggermente diverso per gli aspetti diretti e per gli aspetti indiretti. Per gli aspetti diretti il calcolo dell'IPR si basa sulla valutazione della gravità (G), della probabilità (P) e della rilevabilità (R) dell'impatto.

Per il calcolo dell'IPR nel caso di aspetti indiretti si valuta la gravità (G) (come nel caso dei diretti), la consapevolezza (C), il grado di controllo (GC). A seconda del valore risultante viene assegnato il grado di significatività dell'aspetto ambientale.

6.2 Valutazione del contesto

Feralpi Siderurgica produce nel rispetto della filosofia originaria del fondatore Carlo Nicola Pasini: "Produrre e crescere nel rispetto dell'uomo e dell'ambiente", secondo cui la produzione industriale deve essere guidata da criteri di sostenibilità, perché possa essere fonte di benessere delle persone che vi partecipano. L'attività di Feralpi Siderurgica si pone in un contesto che genera o subisce il coinvolgimento di parti interessate esterne rispetto all'organizzazione; fra questi ci sono ad esempio gli azionisti (soci ed aziende del Gruppo), mercato (clienti, fornitori fra i quali l'outsourcing del fornitore LM), comunità (collettività, enti, personale). In quest'ottica Feralpi ha condotto un'analisi dei rischi e delle opportunità che il suo operare genera sugli attori di tale contesto.

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG, 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Perini*

Si richiamano di seguito la tabella relativa alla valutazione del contesto, con il relativo grado di significatività.

FATTORE CHE COSTITUISCE IL CONTESTO	ASPETTI CHE COSTITUISCONO IL CONTESTO	PARTI INTERESSATE COINVOLTE	SIGNIFICATIVITÀ
AZIENDALE/ FINANZIARIO	Situazione economica	Azionisti Gruppo	MOLTO RILEVANTE
RISORSE UMANE	Sicurezza e salute dei lavoratori	Personale	MOLTO RILEVANTE
RISORSE UMANE	Formazione	Personale Fornitori	RILEVANTE
MERCATO	Andamento vendite/ Quote di mercato	Azionisti Altre aziende del Gruppo Concorrenti Clienti	RILEVANTE
FORNITORI/ OUTSOURCING	Controllo	Fornitori Fornitore LM	MEDIAMENTE RILEVANTE
NORMATIVA	Normativa cogente	Azionisti Personale Clienti Fornitori	RILEVANTE
NORMATIVA	Scadenze	Azionisti Personale Clienti Fornitori	MEDIAMENTE RILEVANTE

6.3 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 (azionisti, personale e comunità di riferimento) si è estesa agli altri stakeholder.

In particolare, in funzione degli esiti della valutazione rischi opportunità, risultano rilevanti le parti interessate riportate in tabella, nella quale si evince il relativo grado di significatività.

In relazione ai risultati emersi sono state impostate strategie volte alla continuità del business aziendale, sono proseguite le azioni rivolte al personale e si è esteso l'interesse nei confronti del coin-



PARTI INTERESSATE RILEVANTI	SIGNIFICATIVITÀ
Azionisti Gruppo	MOLTO RILEVANTE
Personale	RILEVANTE
Fornitori	MEDIAMENTE RILEVANTE

6.4 Aspetti ambientali diretti

La valutazione degli aspetti ambientali permette di identificare gli impatti significativi, ovvero importanti in funzione dell'azione sull'ecosistema da essi derivanti, e che meritano quindi particolare attenzione nella strutturazione del sistema di gestione ambientale. Gli aspetti ambientali diretti sono quelli correlati direttamente all'attività, ai prodotti e ai servizi sui quali l'organizzazione ha il pieno controllo: nella tabella seguente sono riassunti gli aspetti diretti che sono risultati significativi a valle del processo di valutazione rischi e opportunità:

COMPARTO AMBIENTALE	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	SIGNIFICATIVITÀ
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni Acciaieria	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Emissioni Laminatoi	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Emissioni dirette CO ₂	RILEVANTE
	Emissioni diffuse	RILEVANTE
	Emissioni diffuse in emergenza	MOLTO RILEVANTE
SCARICHI IDRICI	Acque di processo	MOLTO RILEVANTE
	Acque meteoriche	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Acque civili	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Scarico finale in acque superficiali	PRIORITARIO
RECUPERO ROTTAME	Recupero rottami/partite non conformi	RILEVANTE
PRODUZIONE RIFIUTI	Polveri abbattimento fumo	RILEVANTE
	Scoma	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Rifiuti da selezione rottame	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Scaglia	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Altro	MEDIAMENTE RILEVANTE

Segue...



COMPARTO AMBIENTALE	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	SIGNIFICATIVITÀ
USO DELLE RISORSE	Consumo di materie prime	RILEVANTE
	Consumo di acqua	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Consumo di gas naturale	MOLTO RILEVANTE
	Consumo di energia	MOLTO RILEVANTE
EMISSIONI DA INCIDENTI	Rischio incendio	RILEVANTE
	Rischio esplosione	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Rischi da incidente rilevante	MEDIAMENTE RILEVANTE
CONTAMINAZIONE SUOLO	Sversamento sostanze pericolose su suolo	MEDIAMENTE RILEVANTE
RADIAZIONI	Fusione accidentale sorgenti orfane	MOLTO RILEVANTE
	Radioattività nel processo	MOLTO RILEVANTE
ALTRI ASPETTI	Rumore Esterno	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Amianto	MEDIAMENTE RILEVANTE

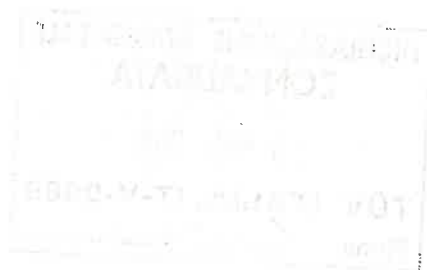
6.5 Aspetti ambientali indiretti

Gli aspetti ambientali indiretti sono quelli risultanti dalla interazione delle attività aziendali con parti terze su cui l'Azienda può avere una certa influenza tenendo conto delle condizioni operative normali, anomale (ossia differenti dalle normali, ma previste, come ad esempio le attività di manutenzione o di avvio/fermata degli impianti) e di emergenza.

La valutazione rischi e opportunità per gli aspetti ambientali indiretti condotta con l'ottica maggiormente inclusiva determinata dalla nuova visione introdotta dalla norma ha consolidato gli esiti già emersi nelle precedenti valutazioni. Gli esiti delle valutazioni sono riportati nella seguente tabella.



ATTIVITÀ	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	SIGNIFICATIVITÀ
ACQUISTO DI ENERGIA ELETTRICA	Emissioni indirette di CO ₂	MEDIAMENTE RILEVANTE
TRASPORTO DI ROTTAME E PRODOTTO FINITO	Traffico	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Gestione rifiuti	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Emissioni	RILEVANTE
FORNITURE DI MATERIALE	Traffico	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Sversamenti	PRIORITARIO
	Trasporto sostanze pericolose	PRIORITARIO
	Stoccaggi	MEDIAMENTE RILEVANTE
LAVORAZIONI INTERNE IN APPALTO (VERNICIATURA, CARPENTERIA, MANUTENZIONI, MOVIMENTAZIONI E PULIZIE)	Utilizzo di sostanze	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Emissioni	RILEVANTE
	Polveri	RILEVANTE
	Produzione rifiuti	RILEVANTE
	Sversamenti	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Rumore	RILEVANTE
LAVORAZIONI A FREDDO IN OUTSOURCING	Produzione rifiuti	RILEVANTE
	Emissioni	RILEVANTE
	Uso di sostanze pericolose	RILEVANTE
	Rischio incendio	RILEVANTE
GESTIONE DEI RIFIUTI	Movimentazione	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Trasporto	MEDIAMENTE RILEVANTE
	Conferimento	MEDIAMENTE RILEVANTE
ANALISI DI LABORATORIO	Correttezza analisi	MEDIAMENTE RILEVANTE



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.

7.1 Dati di produzione

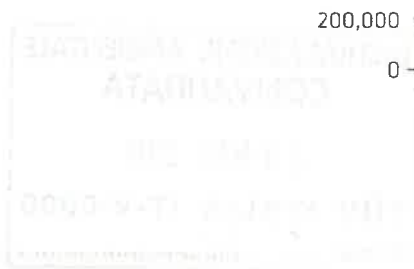
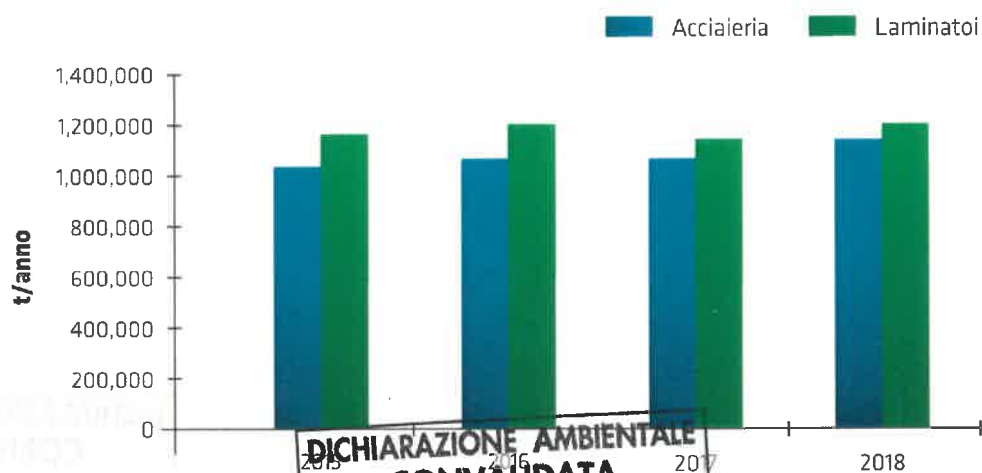
Di seguito sono riportati i dati di produzione dell'acciaieria e dei laminatoi dal 2015 al 2018, con aggiornamento al 31/12/2018.

Si nota un incremento costante della produzione nel periodo considerato. Nel corso del 2017 la produzione dell'acciaieria conferma i volumi dell'anno precedente mentre ai laminatoi si nota una contrazione della produzione che torna ai livelli del 2015. Il 2018 invece si è rivelato essere l'anno più produttivo, sia per l'acciaieria che per i laminatoi.

DATI DI PRODUZIONE IN T

	2015	2016	2017	2018
ACCIAIERIA	1.031.755	1.071.325	1.072.820	1.161.005
LAMINATOI	1.166.864	1.223.309	1.165.776	1.235.891

PRODUZIONE ANNUA PER REPARTO



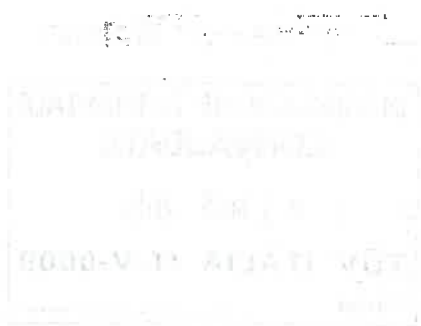
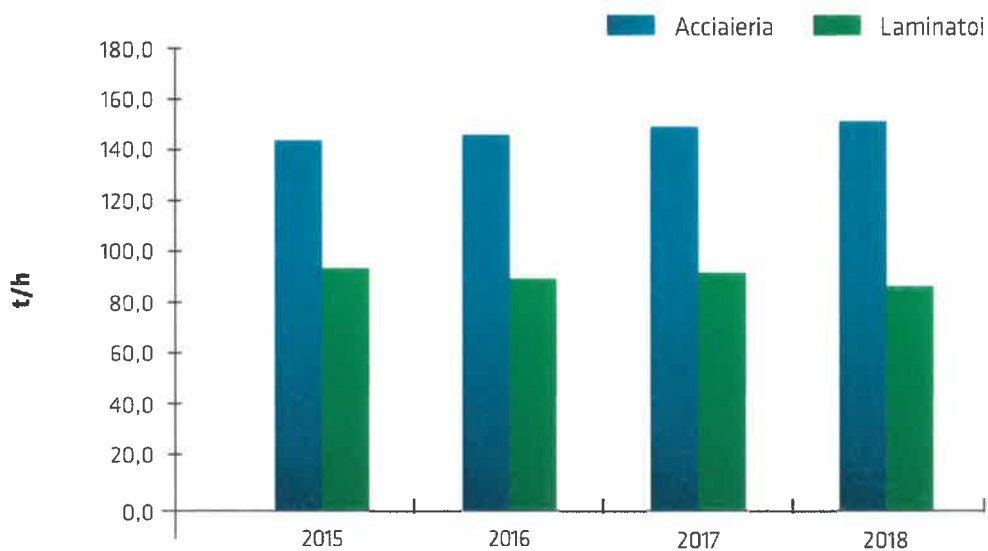
Nella tabella e nel grafico seguenti sono riportate le ore lavorate (depurate dalle fermate per manutenzione programmata) dai singoli reparti e la relativa produttività.

L'acciaieria mostra un costante incremento della produttività in tutto il quadriennio, grazie al costante lavoro di ottimizzazione ed efficientamento del forno fusorio e dei relativi impianti ausiliari, mentre i livelli di produttività dei laminatoi risultano essere leggermente altalenanti, con un lieve calo nel 2018; infatti il notevole aumento di produzione del 2018 è stato il risultato di un aumento di ore lavorate, che è riuscito a sopperire la diminuzione della produttività.

ORE LAVORATE PER REPARTO

	2015	2016	2017	2018
ACCIAIERIA	7.052	7.185	7.096	7.562
LAMINATOI	11.496	12.623	11.664	13.489

PRODUTTIVITÀ PER REPARTO



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Gensl*

7.2

Prestazioni relative agli aspetti ambientali diretti

7.2.1

Consumo di risorse

7.2.1.1

Consumo di materie prime

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

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

La tabella che segue riassume i consumi delle principali materie prime nel periodo di riferimento.

CONSUMI MATERIE PRIME

	2015	2016	2017	2018
ROTTAME (T)	1.174.785	1.200.218	1.199.561	1.287.080
ADDITIVI (CARBONI DI CARICA, RIGONFIANTI, DESOLFORANTI, DEOSSIDANTI E RICARBURANTI) (T)	14.539	15.971	13.550	11.024
CALCE (T)	52.971	43.379	52.752	45.674
FERROLEGHE (T)	15.116	15.655	15.633	16.832
REFRATTARI (T)	7.842	7.775	6.474	6.679
OSSIGENO SM3	35.933.928	35.809.976	33.319.472	35.028.176
GAS INERTI (ARGON E AZOTO) SM3	631.440	605.145	641.691	872.263

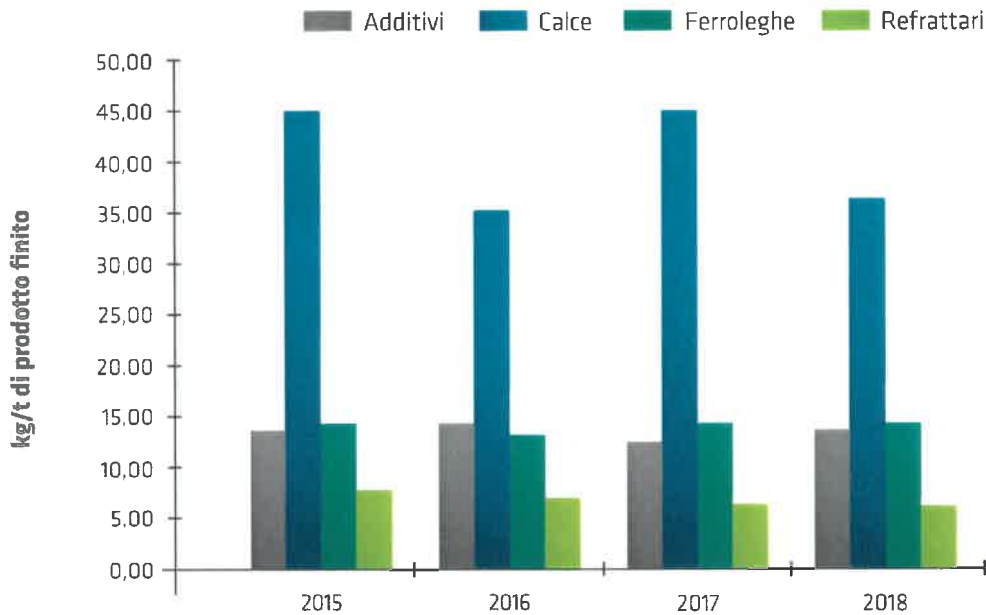
Nel 2018 il consumo di rottame è aumentato, spezzando l'andamento costante del biennio 2016-2017.

Dopo un 2017 con consumi elevati di calce, dovuto ad un contemporaneo leggero peggioramento dei consumi specifici al forno elettrico, amplificato dalla diminuita produzione complessiva dei laminatoi, nel 2018 si è ritornati ad un livello più basso di consumo simile a quello del 2016. È diminuito anche l'utilizzo di additivi.

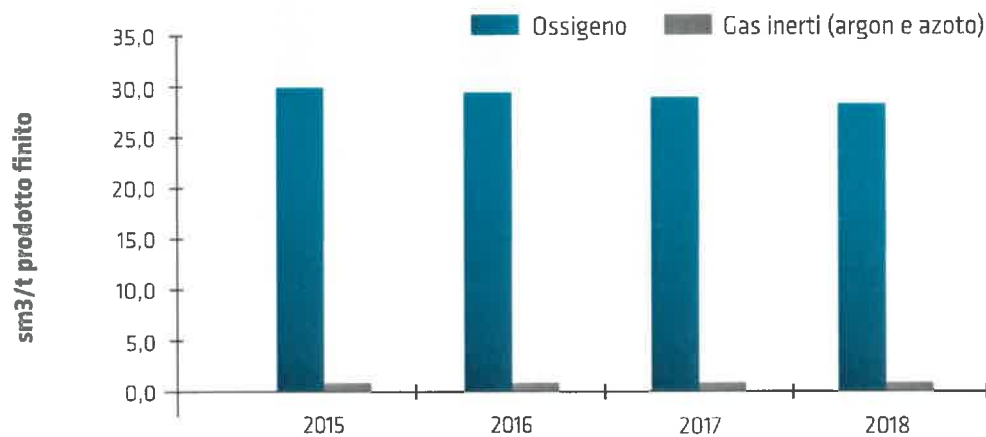


I seguenti grafici riportano l'andamento del consumo specifico di materie prime, di ossigeno e gas inerti.

CONSUMO SPECIFICO MATERIE PRIME



CONSUMO SPECIFICO OSSIGENO E GAS INERTI



Per le restanti materie prime si è riscontrato un andamento dei consumi specifici sostanzialmente stabile con un trend di diminuzione del consumo specifico di ossigeno.

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Romo*

7.2.1.2 Consumi di Energia

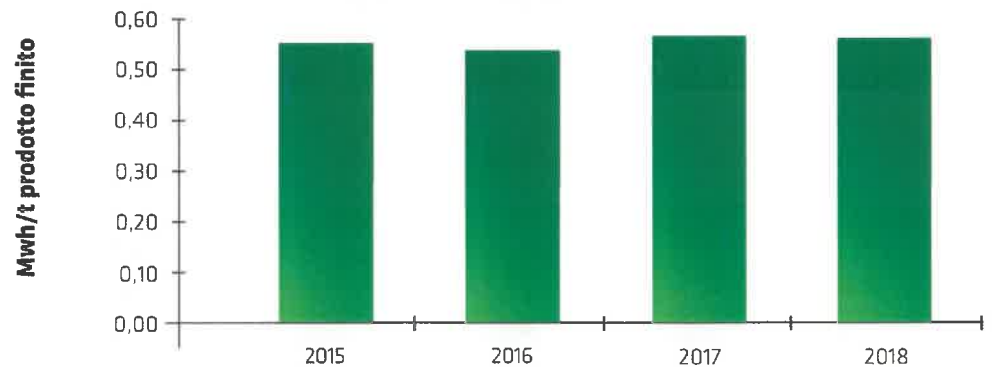
Le principali fonti di energia per la produzione siderurgica con forno elettrico sono l'energia elettrica e il gas naturale. Il forno EAF dell'acciaiera è il maggior utilizzatore di energia elettrica (80% dei consumi totali) mentre i forni di riscaldamento dei laminatoi sono i maggiori consumatori di gas naturale. Il gasolio viene utilizzato esclusivamente come carburante per i mezzi di trasporto.

CONSUMI ELETTRICI STABILIMENTO IN MWH

	2015	2016	2017	2018
TOTALE STABILIMENTO	625.439	644.772	646.587	676.565
TOTALE ACCIAIERIA	511.283	526.032	528.823	550.962
TOTALE LAMINatoi	105.092	110.923	108.717	115.561
ALTRO (SHREDDER, CESOIA, SERVIZI, ECC)	9.064	7.817	9.047	10.041

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 2015-2018, vede un consolidamento del valore di consumo specifico di elettricità.

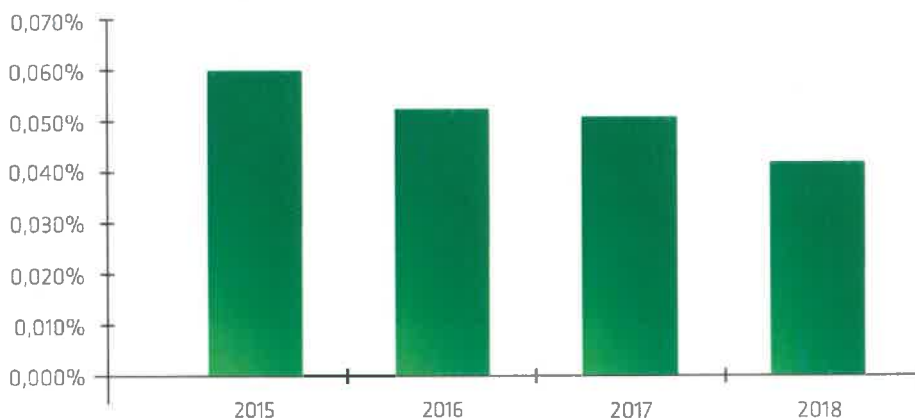
CONSUMI SPECIFICI ELETTRICITÀ



Il contributo della produzione dell'impianto fotovoltaico da 625 kWp, in funzione dal 2011, necessariamente poco significativo in termini assoluti dati i rilevanti consumi energetici del sito. Il grafico mostra un calo attribuibile sia alla riduzione per invecchiamento del rendimento dei pannelli fotovoltaici sia ad un incremento dei consumi totali di energia (valore % espresso in percentuale sui



**PERCENTUALE QUOTA FOTOVOLTAICO SU TOTALE ENERGIA
(ELETTRICA + TERMICA)**



Per quanto riguarda i consumi di metano, i dati del 2018, pur rimanendo in linea con quelli del triennio precedente, si ha un leggero peggioramento per i laminatoi, giustificabile con lo spostamento di parte della produzione dal laminatoio n.1 al n.2 (avente quest'ultimo consumi specifici di metano più alti rispetto a quelli del laminatoio n.1). Per l'acciaieria si rileva un leggero aumento dei consumi del dato 2018 rispetto al dato del 2017, ma rimane comunque inferiore al consumo registrato nell'anno 2016.

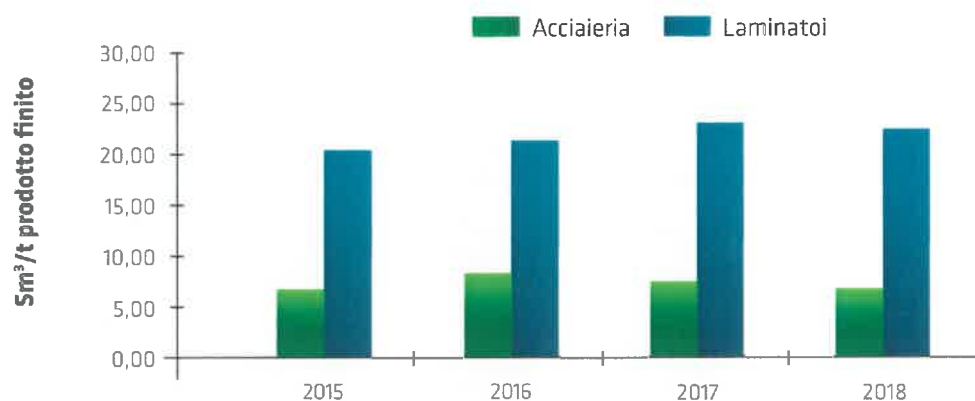
CONSUMI DI METANO IN SM³

	2015	2016	2017	2018
ACCIAIERIA	7.473.173	8.887.038	8.180.277	8.385.940
LAMINATOI	25.144.761	27.716.047	27.938.580	28.927.814
TOTALE	33.075.306	36.932.145	36.536.960	37.842.364

Per quanto riguarda i consumi specifici di metano, i dati del 2018, interrompono l'andamento crescente del triennio dal 2015 al 2017 con un valore più basso, sia per i laminatoi che per l'acciaieria.



CONSUMO SPECIFICO METANO



I consumi specifici di gasolio, utilizzato esclusivamente per auto-trazione, in linea con quanto atteso nel rispetto dei programmi di miglioramento attuati, hanno mostrato nel biennio 2015-2016 un trend decrescente. Nel biennio successivo si è verificato un incremento di questi consumi specifici dovuti all'introduzione dell'impianto di selezione rottame nel 2017, il cui processo comporta movimentazioni mediante pala gommata (oltre a quelle per le quali è stato previsto il semovente elettrico). Il dato del 2018 è peggiore rispetto a quello dell'anno precedente in quanto l'impianto ha cominciato a lavorare con più continuità.

CONSUMI DI GASOLIO IN LITRI

	2015	2016	2017	2018
TOTALE STABILIMENTO	329.500	312.500	335.729	370.341

CONSUMO SPECIFICO GASOLIO



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Pomet*

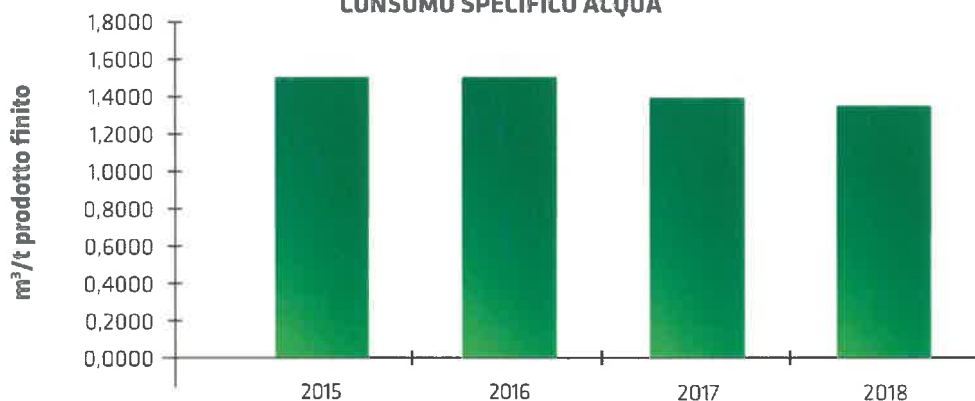
7.2.1.3 Consumi di Acqua

CONSUMI ACQUA STABILIMENTO IN M³

	2015	2016	2017	2018
POZZO	1.801.575	1.889.719	1.658.604	1.713.702
ACQUEDOTTO	4.579	7.545	7.025	7.180
TOTALE	1.806.154	1.897.264	1.665.629	1.720.882

Per quanto riguarda il consumo specifico di acqua, l'andamento costante che caratterizza il biennio 2015-2016, cambia assumendo un trend decrescente nel biennio successivo giustificabile da una ottimizzazione della gestione delle acque nei circuiti semi-chiusi dei laminatoi.

CONSUMO SPECIFICO ACQUA



7.2.2 Emissioni in aria

7.2.2.1 Acciaieria

I bassi valori di concentrazione dei principali inquinanti nelle emissioni in aria derivanti dal processo di fusione al forno elettrico si confermano anche nel 2018 in linea con il triennio precedente, ampiamente al di sotto quindi dei limiti previsti per ciascuno dei parametri individuati in autorizzazione integrata ambientale.

Ad eccezione del Carbonio Organico Totale (COT) e degli ossidi di azoto (NOx), il 2018 è stato un anno molto positivo per la concentrazione delle polveri e gli altri inquinati, soprattutto per il piombo e lo zinco che hanno raggiunto i valori più bassi del triennio in analisi.

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Formai*

CONCENTRAZIONE MEDIA POLVERI ED ALTRI INQUINANTI AREA EAF IN MG/NM³

	2015	2016	2017	2018	Limite*
POLVERI TOTALI SOSPESI (PTS)	0,12	0,21	0,35	0,22	5**
PIOMBO (Pb)	0,0033	0,0076	0,0042	0,0014	5,0***
ZINCO (Zn)	0,0372	0,0699	0,0710	0,0220	5,0***
MERCURIO (Hg)	0,0068	0,0119	0,0068	0,0015	0,05
OSSIDI DI ZOLFO (SO ₂)	4,33	1,33	3,07	1,28	-
CARBONIO ORGANICO TOTALE (COT)	4,45	3,00	2,98	3,60	20
OSSIDI DI AZOTO (NOx)	11,57	5,58	8,91	13,96	300

* Valori limite più restrittivi previsti nell'atto autorizzativo vigente alla redazione del presente documento - provvedimento AIA n. 170/2017 del 25 Gennaio 2017

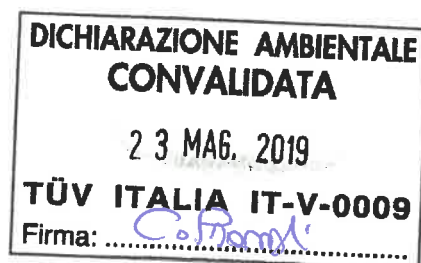
** Valore medio giornaliero

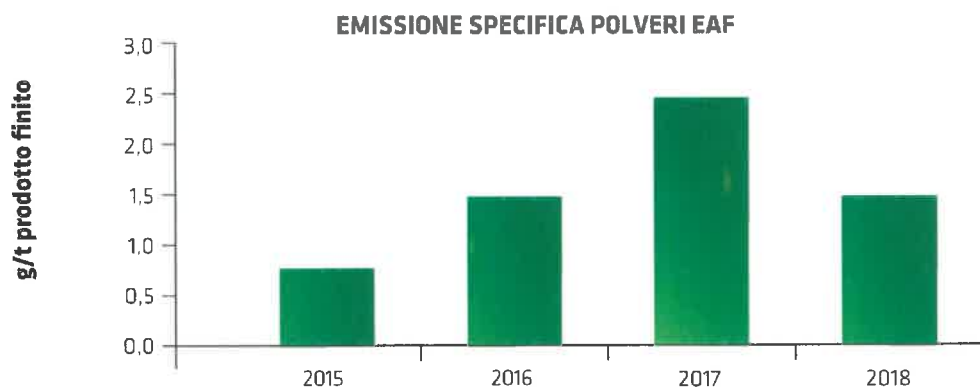
*** Limite sommatoria (Pb, Cu, Mn, V, Sn)

EMISSIONI ANNUE AREA EAF IN KG

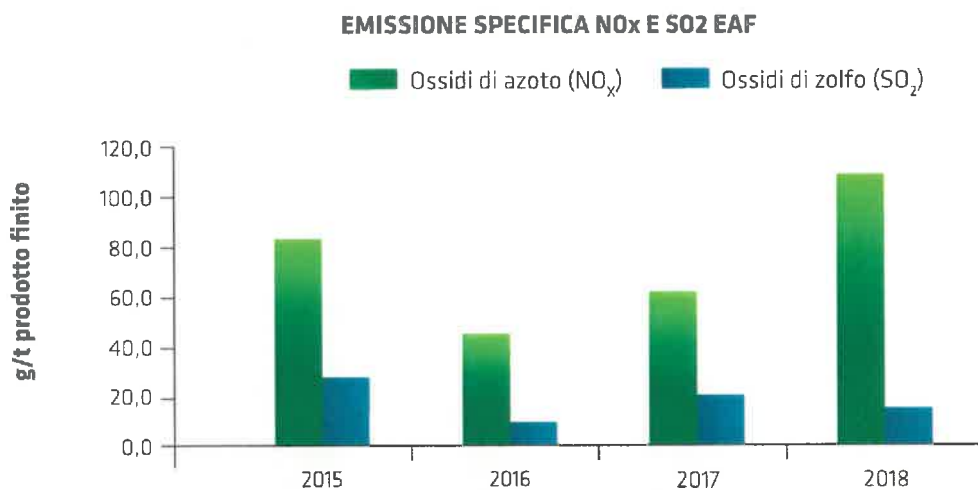
	2015	2016	2017	2018
POLVERI TOTALI (PTS)	987	1.876	2.812	2.000
BIOSSIDO DI ZOLFO (SO ₂)	34.768	12.043	25.490	13.113
OSSIDI DI AZOTO (NOx)	92.799	50.610	75.616	128.223
POLICLOROBIFENILI (PCB)	0,0656	0,0529	0,0444	0,0087
DIOSSINE E FURANI (PCDD/DF)*	42	49	70	13

Per quanto riguarda i fattori di emissione (emissione specifica per tonnellata di prodotto finito) derivanti dal processo di fusione al forno elettrico, nel 2017 si rileva un aumento dell'emissione specifica di polveri dovuto ad un calo dell'efficienza delle maniche filtranti per vetustà (sostituite in toto al filtro n.2), mentre nel 2018 si è registrato un valore molto più basso, assimilabile a quello del 2016.





Per quanto riguarda i fattori di emissione NO_x e di SO₂ si assiste ad un leggero incremento dei fattori di emissione che, seppur di poco, superano i valori 2015. Tale incremento degli NO_x può essere giustificato da un leggero incremento del valor medio delle concentrazioni degli NO_x misurato durante le campagne semestrali (vedasi tabella: Concentrazione media polveri ed altri inquinanti area EAF in mg/Nm³). Si evidenzia che i valori delle concentrazioni sono ampiamente inferiori al limite previsto in AIA.



I fattori di emissione di diossine e furani (PCDD/PCDF) nell'anno 2017 mostrano un leggero incremento attestandosi ai livelli del 2014. Ma nel 2018 si è raggiunto un valore minimo a livelli storici.

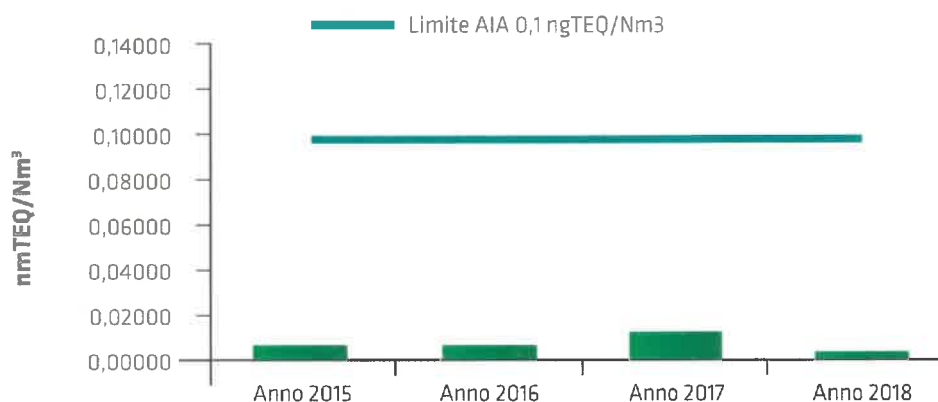


CONCENTRAZIONE MEDIA DIOSSINE E FURANI IN NGITEQ/NM³

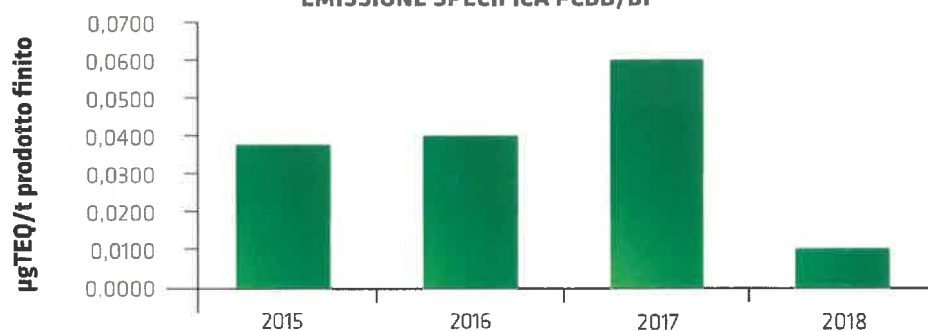
	2015	2016	2017	2018
AREA EAF	0,00528	0,00543	0,00847	0,00148

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/Nm³) nell'ultimo atto autorizzativo emesso (AIA n. 170/2017 del 25 gennaio 2017).

CONCENTRAZIONE PCDD/DF



EMISSIONE SPECIFICA PCDD/DF



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

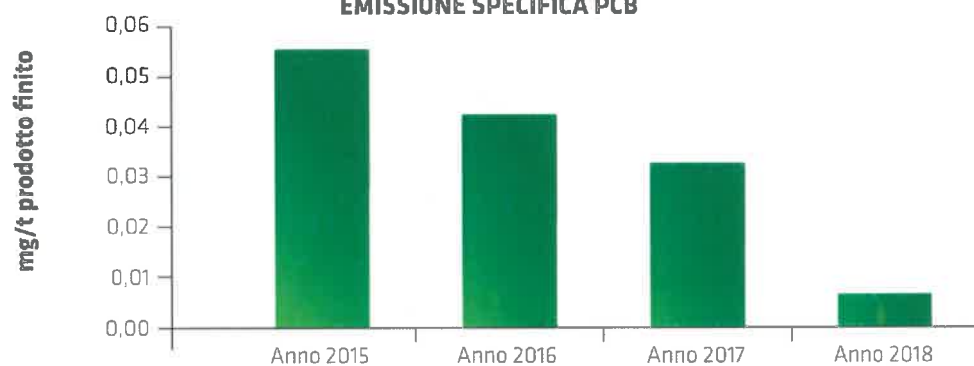
Firma: *Saffron*

È proseguito anche nell'anno 2018 il trend di riduzione dell'emissione specifica di PCB, che è quindi stato in costante calo a partire dal 2015, in funzione anche dell'ottimizzazione nell'utilizzo delle tecnologie di abbattimento disponibili.

CONCENTRAZIONE MEDIA PCB IN mg/Nm³

Camino	2015	2016	2017	2018
Area EAF	0,000008	0,000006	0,000005	0,000001

EMISSIONE SPECIFICA PCB

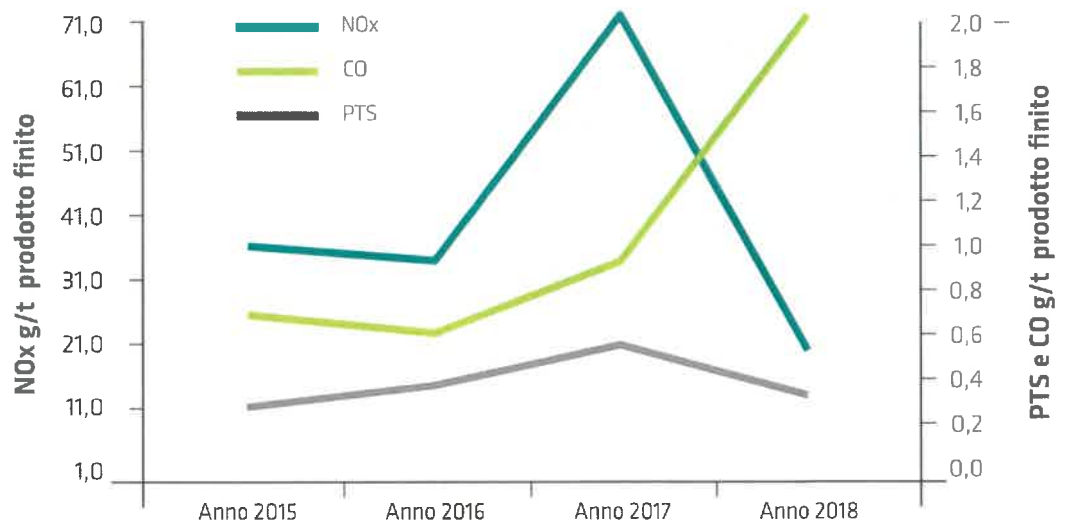


**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *Capomel*

7.2.2.2 Laminatoi

I valori di PTS, CO ed NOx emessi dai laminatoi si rivelano per tutto il quadriennio inferiori ai limiti, in maniera particolarmente significativa per quanto attiene PTS e NOx, mentre per quanto riguarda i CO si è verificato un incremento dovuto ad un'analisi puntuale presso il laminatoio 2 nel corso del 2018, che ha dato valori sopra la media – pur abbondantemente entro i limiti autorizzati - e che ad un successivo controllo mostrava valori nuovamente confrontabili con le medie storiche.

EMISSIONE SPECIFICA PTS, NO_x E CO



CONCENTRAZIONE PTS, NO_x e CO AI LAMINATOI IN mg/Nm³

	2015	2016	2017	2018	LIMITE
PTS	1,2	1,8	2,0	2,2	-
NO _x *	323,5	209,3	340,8	235,7	600**
CO	2,5	2,5	2,8	8,7	100

*Valori di concentrazione riferiti al 3% di ossigeno

**Limite variabile in funzione della temperatura dell'aria comburente



7.2.2.3 Emissioni di CO₂

Attualmente le quote di CO₂ assegnate a Feralpi Siderurgica per il periodo 2013-2020, sulla base della Deliberazione n. 29/2013 ETS, sono pari a quanto riportato nella tabella sottostante:

T CO₂ ASSEGNATE

2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
110.709	108.786	106.840	104.874	102.887	100.881	98.850	96.811

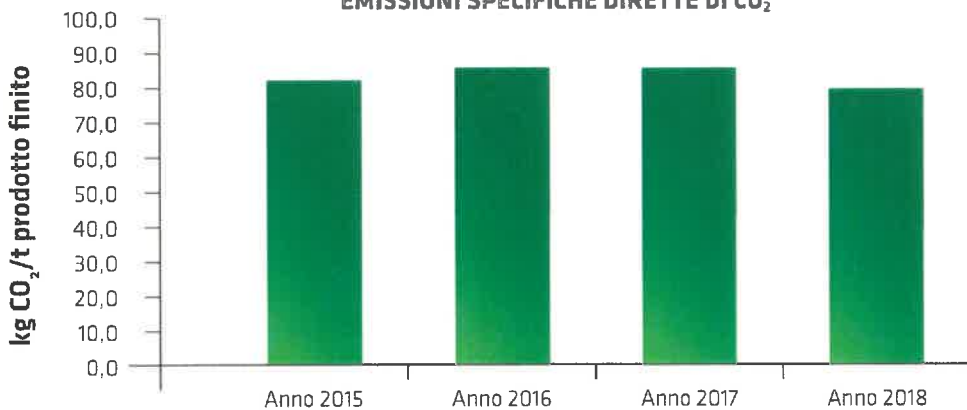
Di seguito sono indicati i dati relativi alle emissioni dirette di CO₂ totali di stabilimento.

EMISSIONI DIRETTE DI CO₂ IN t

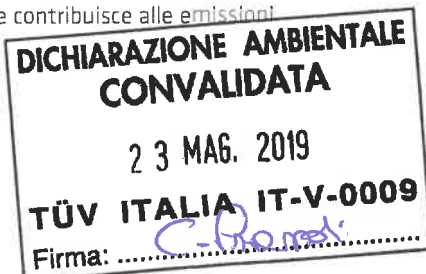
REPARTO	2015	2016	2017	2018
ACCIAIERIA	47.696,9	55.229,9	49.865,5	40.785,6
LAMINATOI	49.715,1	54.651,1	54.926,5	56.950,1
TOTALE	97.412,0	109.881,0	104.792,0	97.735,7

Nel 2018 si assiste ad un notevole miglioramento in termini di emissioni specifiche dirette, raggiungendo un valore minimo storico, questo è principalmente dovuto al minor utilizzo di carboni in acciaieria.

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.



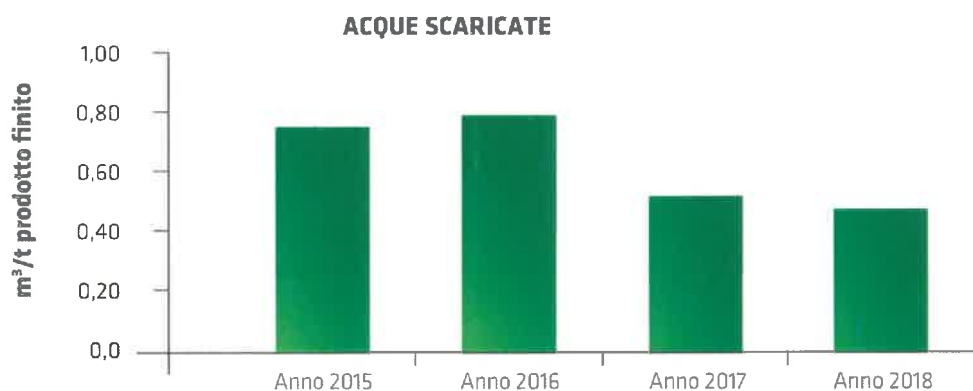
7.2.3 Scarichi idrici

In termini assoluti lo scarico totale di acqua nel periodo di riferimento è riportato nella seguente tabella:

ACQUE SCARICATE IN m³

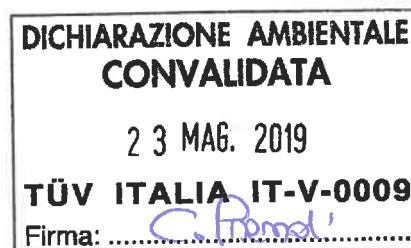
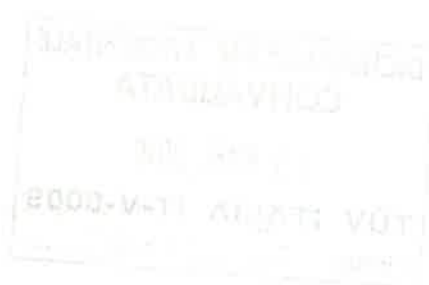
	2015	2016	2017	2018
TOTALE STABILIMENTO	870.503	953.057	631.851	589.976

Il grafico che segue riporta il quantitativo scaricato rapportato al prodotto finito.



Nel 2018 è stato confermato il trend di diminuzione del biennio 2016-2017 dello scarico specifico rispetto al periodo precedente il 2016, grazie alla ottimizzata gestione dei sistemi di ricircolo delle acque e la conseguente notevole riduzione dei prelievi di acque dai tre pozzi.

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:

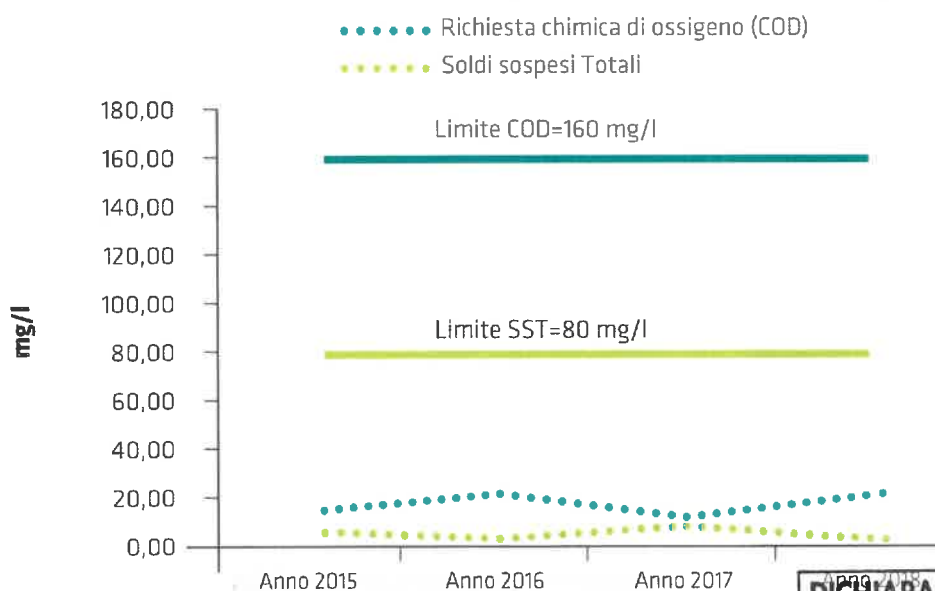


ANALISI ACQUE REFLUE (mg/l)

	VALORE LIMITE	2015	2016	2017	2018
CONDUCIBILITÀ ELETTRICA* in $\mu\text{s}/\text{cm}$	N.A.	2.276,0	2.660,0	2.476,7	2.256,7
RICHIESTA CHIMICA DI OSSIGENO (COD)	160	10,40	17,25	9,00	15,00
SOLIDI SOSPESI TOTALI	80	3,00	2,50	6,83	3,33
IDROCARBURI TOTALI	5	0,25	0,39	0,25	0,25
ZINCO	0,5	0,07	0,04	0,07	0,06
FERRO	2	0,23	0,20	0,08	0,15
NICHEL	2	0,03	0,02	0,01	0,03
RAME	0,1	0,04	0,05	0,03	0,06
TENSIOATTIVI TOTALI	2	0,26	0,15	0,10	0,10

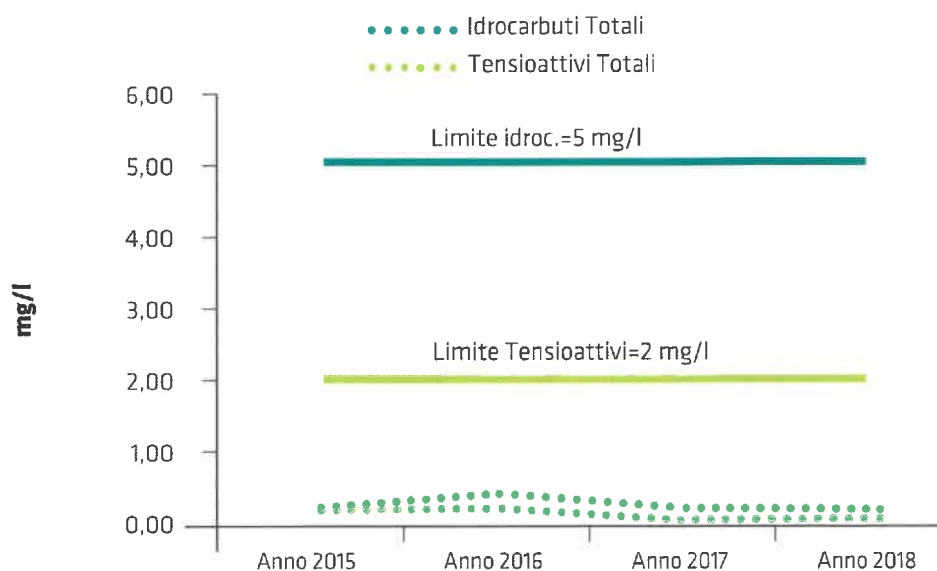
In linea con gli anni precedenti, i valori di concentrazione dei vari inquinanti si confermano notevolmente inferiori ai limiti autorizzati anche nelle analisi relative all'anno 2018.

CONCENTRAZIONE COD E SST



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. F. Rossi*

CONCENTRAZIONE IDROCARBURI TOTALI E TENSIOATTIVI



7.2.4 Rifiuti

La seguente tabella riassume i conferimenti di rifiuto nel quadriennio 2015-2018.

RIFIUTI CONFERITI IN T	2015	2016	2017	2018
SCORIA NERA - NP	12.196	48.197	101.577	45.909
POLVERI DI ABBATTIMENTO FUMI - P	22.252	23.172	20.805	21.112
FLUFF - NP	12.394	244	-	198
SCAGLIA DI LAMINAZIONE - NP	16.383	16.188	18.731	20.176
ALTRI RIFIUTI - P	4.414	5.242	4.622	5.448
ALTRI RIFIUTI - NP	76.199	68.019	82.798	91.449
TOTALE - P	26.666	28.414	25.427	26.560
TOTALE	223.227	161.062	228.531	184.292

DICHIARAZIONE AMBIENTALE CONVALIDATA
 23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
 Firma: *C. Pirelli*

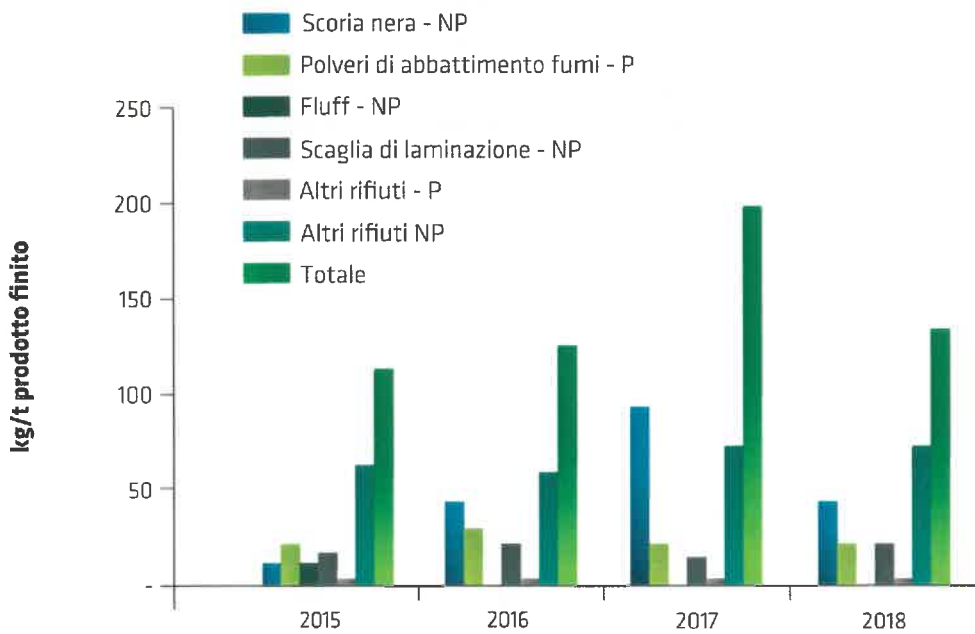
NP = Non Pericolosi
 P = Pericolosi

Nel 2018 si è riscontrato una notevole diminuzione, pari a meno della metà rispetto al 2017, del conferimento della scoria nera come rifiuto; infatti si è ritornati a valori assimilabili a quelli del 2016, anche se ancora più bassi.

Tuttavia, la scoria nera conferita come rifiuto nel 2017, è andata per la totalità a recupero. In particolare, si evidenzia che da Luglio 2016 è operativo il nuovo impianto DI.MA, società partecipata dal gruppo Feralpi, che tratta le scorie EAF destinandole alla produzione di granelle marcate CE per la produzione di calcestruzzo, misti cementati e sottofondi.

Si evidenzia inoltre che l'attività di realizzazione del nuovo capannone destinato all'impianto di affinazione del rottame ha comportato la fermata dell'impianto di frantumazione per l'intero 2017 (al netto di una breve campagna destinata ad esaurire la giacenza presente); questo determina la drastica riduzione di conferimenti del rifiuto fluff riscontrata dal 2016.

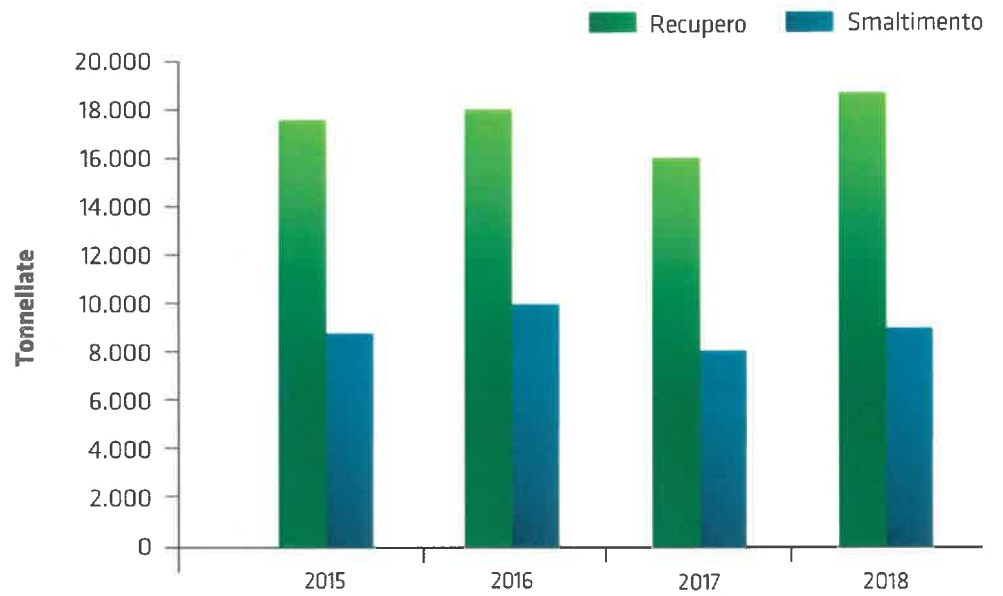
RIFIUTI CONFERITI 2015-2018



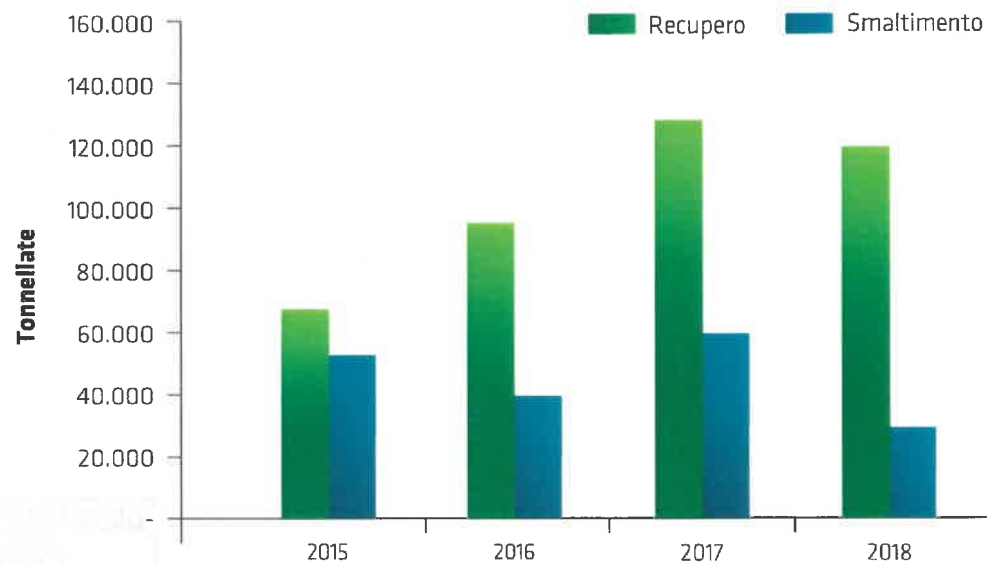
**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Pirelli*

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, in valore assoluto, riscontra quantità leggermente in crescita, funzione della analoga crescita della produzione del sito.

RIFIUTI PERICOLOSI RECUPERO VS SMALTIMENTO



RIFIUTI NON PERICOLOSI RECUPERO VS SMALTIMENTO



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Pionel*

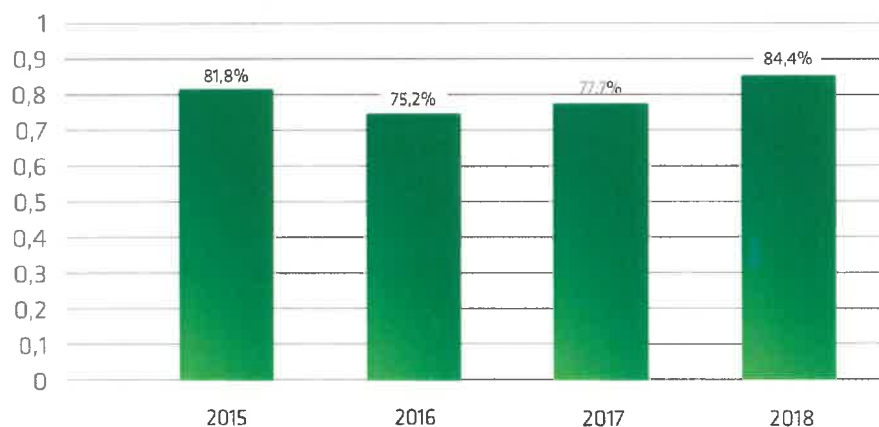
Come sopra evidenziato, la quantità di rifiuti non pericolosi avviati a recupero è in aumento rispetto a quelli avviati a smaltimento, in particolare per il contributo al dato generale determinato dall'avvio a recupero della scoria nera.

Complessivamente, considerando la totalità dei rifiuti prodotti, è in costante aumento la percentuale dei rifiuti che vanno a recupero a discapito di quelli che vanno a smaltimento.

	2015	2016	2017	2018
% DI RIFIUTI RECUPERATI SU TOTALE RIFIUTI SMALTITI	58,9	67,7	68,1	76,7

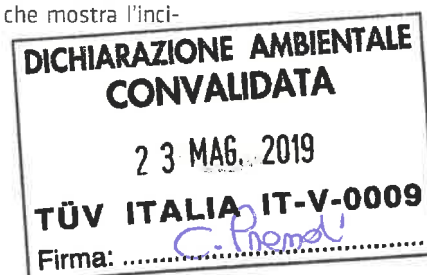
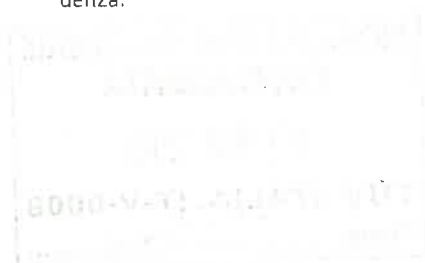
Se consideriamo, nella frazione che va a recupero, anche le quantità che vengono conferite come Green Stone, si ottengono risultati ancora più promettenti.

% DI RIFIUTI RECUPERATI SU TOTALE RIFIUTI SMALTITI (INCLUSO GREENSTONE)

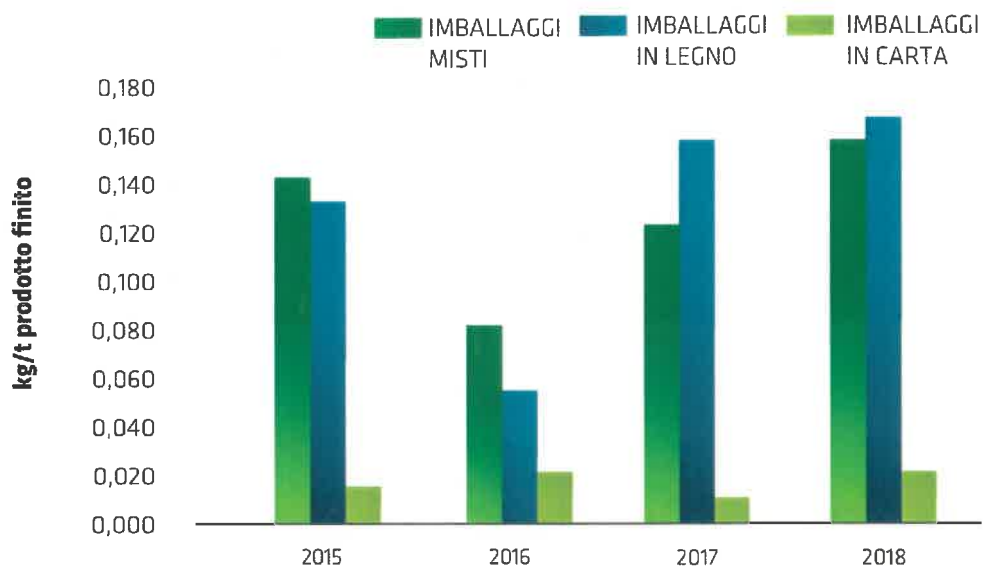


Come si nota dal grafico, il triennio 2016-2018 ha un andamento nettamente crescente, il dato del 2015 è così elevato poiché è stato utilizzato il Green Stone come materiale di riempimento del capannone dove è stato posizionato l'impianto di selezione del rottame.

Per quanto riguarda la raccolta differenziata svolta nello stabilimento, di seguito è rappresentato il grafico che mostra l'incidenza.

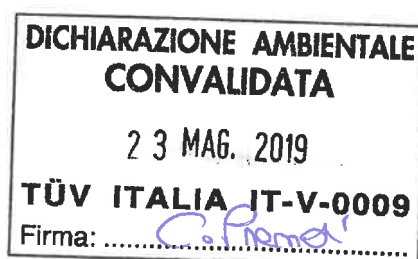
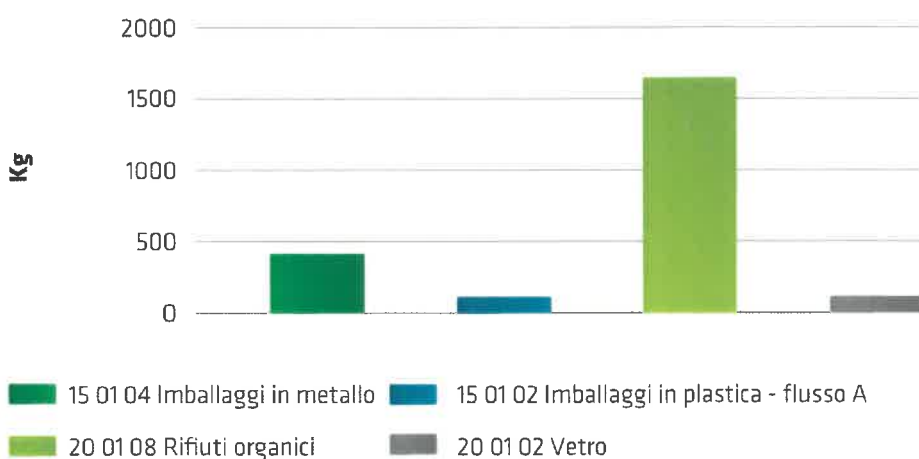


INCIDENZA RACCOLTA DIFFERENZIATA



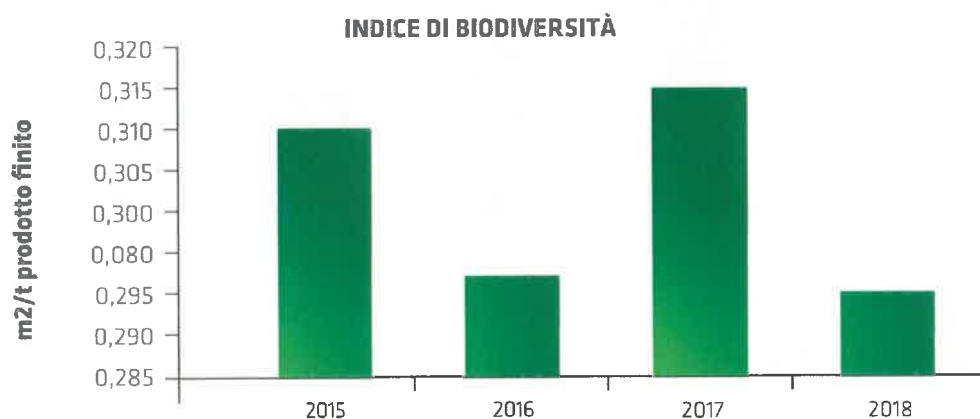
Dal 2018 è stata implementata la raccolta differenziata anche negli uffici e nel ristorante aziendale. Di seguito sono mostrati i quantitativi che sono stati smaltiti direttamente alla piattaforma ecologica di Lonato come rifiuti assimilabili agli urbani. Per quanto questi numeri siano effettivamente irrilevanti rispetto a tutti i rifiuti prodotti, Feralpi si è impegnata a sensibilizzare maggiormente i dipendenti per un maggiore rispetto e salvaguardia dell'ambiente.

RIFIUTI CONFERITI ALLA PIATTAFORMA ECOLOGICA ANNO 2018



7.2.5 Indice di Biodiversità

Le variazioni di produzione dei laminati intercorse nel periodo in esame determinano la variazione dell'indice di biodiversità. Infatti, a fronte di una sostanziale invarianza delle superfici pavimentate, il valore di superficie utilizzata per tonnellata di prodotto finito rispecchia gli andamenti della produzione totale.



7.2.6 Rumore

Feralpi ha completato la pregressa valutazione sull'impatto acustico effettuando una nuova modellizzazione a seguito dell'entrata in funzione del nuovo impianto di selezione rottame. A seguito della successiva campagna di monitoraggio possiamo riconfermare 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 2018 non sono stati fatti interventi di rimozione, dunque la quantità di amianto è rimasta invariata.

AMIANTO RESIDUO 2014-2018

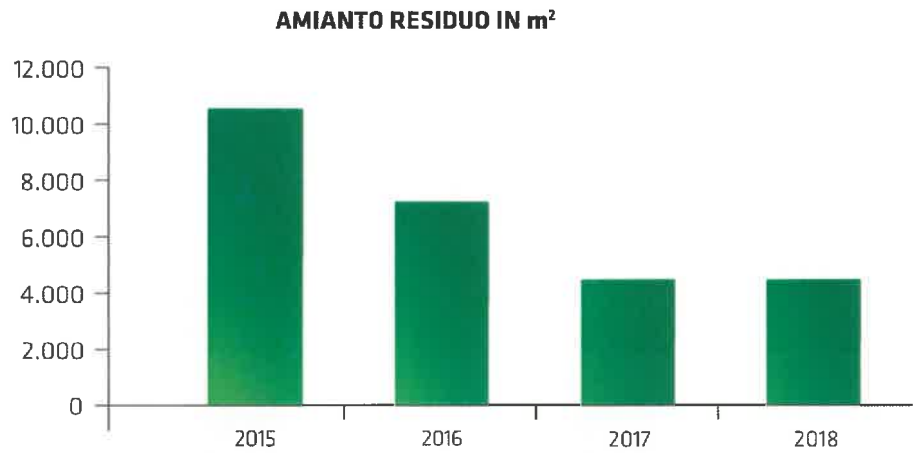
ANNO	2015	2016	2017	2018
m ²	10.706	7.343	4.271	4.271
% RESIDUA SUL TOTALE COPERTURE	10,8%	7,4%	4,3%	4,3%

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Piretti*



7.3 Prestazioni relative agli aspetti ambientali indiretti

7.3.1 Emissioni indirette di CO₂

Le emissioni indirette specifiche di CO₂ nel 2017 confermano i valori ottenuti nel biennio precedente attestandosi a circa 190 kgCO₂/t prodotto finito; mentre nel 2018 si è verificato un leggero aumento. Per il calcolo dell'emissione nel triennio 2015-2017 è stato utilizzato il fattore di emissione dell'energia elettrica italiana pari a 359 gCO₂/kWh ricavato dal report "Confronti internazionali" di TERNA, mentre per il valore del 2018 si è utilizzato il valore 375 gCO₂/kWh ottenuto dall'ultimo report del 2016 aggiornato al 2015.

EMISSIONI INDIRETTE DI CO₂ DA ELETTRICITÀ IN T

2015	2016	2017	2018
224.323	231.473	231.942	253.536*

*0,375 Nuovo fattore da report terna pubblicato nel 2016 aggiornato al 2015

EMISSIONI SPECIFICHE INDIRETTE DI CO₂



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Pionel*

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 il quale inertizzare la scoria e conferendole determinate caratteristiche tecniche, tali da renderla un sottoprodotto certificato.

Tale sottoprodotto (Green Stone) è direttamente commercializzato per essere utilizzato come ricopertura o sottofondi, oppure ceduto ad una società che è stata creata e dotata di nuovi impianti per l'utilizzo dello stesso al fine di realizzare e commercializzare i prodotti da esso derivanti: aggregati certificati con diverse granulometrie, misti cementati, calcestruzzi.

Con tali prodotti un'azienda partecipata da Feralpi (DI.MA. S.r.l.) produce manufatti in calcestruzzo (Green Stone wall, pareti divisorie in calcestruzzo, new jersey), per aziende che realizzano strade e piazzali in contesti pubblici o privati.

Per dare riscontro della circolarità dell'azione, nel 2018 Feralpi ha utilizzato all'interno del sito, per operazioni di manutenzione o realizzazione di nuove aree, 8000m² di sottofondi e 5000 m² di pavimentazioni in calcestruzzo realizzati con l'utilizzo del sottoprodotto derivante dalla scoria nera, e nell'ultimo triennio ha acquistato oltre 100 manufatti realizzati da partner esterni utilizzando il Green Stone (new jersey per creare barriere di separazione fa aree adibite a scopi diversi)

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, futuro beneficiario della rete, verrà erogato calore e raffreddamento estivo a edifici pubblici come scuole, biblioteche e uffici amministrativi.



8.3 Recupero e riutilizzo di residui e sottoprodotti

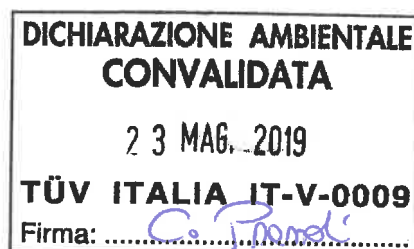
Ci sono altri rifiuti tipici dell'attività siderurgica, quali i residui provenienti dalle operazioni di selezione del rottame, le polveri di abbattimento fumi e la scaglia di laminazione.

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.

Sono in corso progetti di recupero in forno di prodotti derivanti dal riutilizzo di materie plastiche a fine vita in sostituzione del carbone; parte di queste plastiche potrebbero derivare dai residui del processo di frantumazione condotto presso Feralpi stessa.



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.

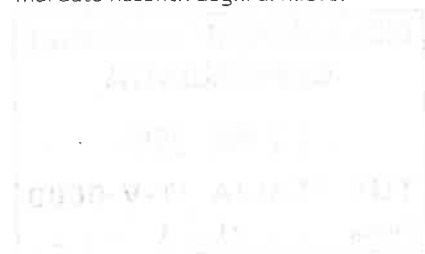
Feralpi effettua regolarmente ispezioni visive della pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico al fine di accertare il mantenimento in buono stato della stessa e l'assenza di deterioramenti o fessurazioni che potrebbero comportare inquinamento del suolo.

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.



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

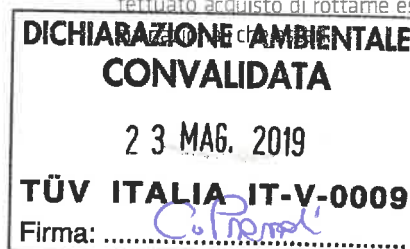
Firma: *C. Pomet*

Nel corso del 2018 vi sono stati due episodi di emergenza ambientale:

- Un fornitore di cloruro ferrico, nel viaggio di trasporto verso Feralpi Siderurgica, ha urtato accidentalmente, con il proprio camion, un cartello di segnalazione stradale; l'urto ha procurato la rottura del contenitore posto sul mezzo e la perdita progressiva di parte del contenuto sul pianale del mezzo di trasporto. Il liquido si è conseguentemente cosparso sull'asfalto per tutta la viabilità dal punto di impatto, situato a circa 1 km da Feralpi, fino all'ingresso carraio n° 2 dell'Azienda. Qui il mezzo in ingresso è stato prontamente bloccato dando avvio alla procedura per la gestione dell'emergenza. Feralpi, pur essendo l'episodio accaduto all'esterno del perimetro aziendale ed essendo lo stesso determinato da un incidente di trasporto da parte del fornitore, ha in ogni caso attivato immediatamente misure di intervento utilizzando, oltre al fornitore coinvolto, anche proprio personale e mettendo a disposizione il proprio materiale di assorbimento, per la pronta risoluzione dello sversamento. È stata successivamente avviata un'azione di riqualificazione del fornitore del servizio;
- A seguito dello spegnimento del PLC di comando della supervisione pompe di rilancio delle acque provenienti dai laminatoi, si è verificata una fuoriuscita di acqua (già trattata) che ha interessato l'area verde adiacente l'autostrada. L'evento è stato segnalato dagli addetti autostradali che hanno notato l'accaduto. L'anomalia di funzionamento del PLC è stata causata dall'interruzione generale dell'alimentazione per manutenzione straordinaria alla linea di alimentazione al sito produttivo. Successivamente al contenimento dell'emergenza ed all'analisi delle acque sversate, che ha evidenziato l'assenza di fenomeni di inquinamento, si è provveduto ad implementare un sistema di azionamento delle pompe indipendente da PLC, tramite galleggiante in vasca.

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, quattro portali radiometrici (l'ultimo aggiunto nel 2014), di cui tre carrai e uno ferroviario per il controllo radiometrico dei carichi in ingresso/ uscita. È inoltre prevista l'installazione di un rilevatore di radioattività applicato sul polipo del caricatore elettrico che movimentava il rottame in ingresso all'impianto di selezione. Per diminuire il rischio di ingresso di materiale contaminato, viene effettuato acquisto di rottame esclusivamente da fornitori qualificati



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 sistema di monitoraggio in continuo in grado di rilevare in tempo reale livelli anomali di radioattività nelle polveri aspirate dal forno EAF.

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

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

Sono inoltre utilizzate nel sito n. 6 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 2018 sono stati effettuati 3 ritrovamenti di materiale radioattivo all'interno del rottame acquistato. In particolare:

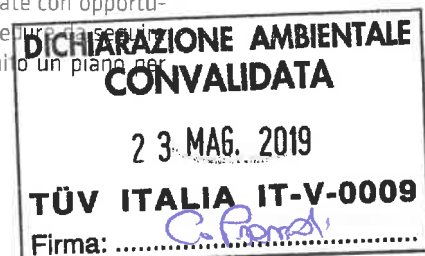
- tondo da cemento armati dismesso che era contaminato da cobalto effettuati (pacco di tondo al cobalto 60);
- componente di ricetrasmittente con Ra226;
- parte di lente ottica contaminata da Torio.

Di questi 3 episodi sono stati inviati i piani di smaltimento alle autorità competente per il conseguente smaltimento con ditta autorizzata.

Nel corso dell'anno si sono inoltre verificati alcuni allarmi dovuti alla presenza di manufatti contenenti materiali con radioattività naturale che non comportano necessità di gestione specifica.

9.4 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 PRF



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 2016 è stata presentata attestazione di rinnovo periodico del certificato di prevenzione incendi. Sono stati successivamente presentate segnalazioni certificate di inizio attività e valutazioni progetto relative ad ogni installazione nuova o modificata pertinente attività normate dal D.P.R. 1 agosto 2011, n. 151 - Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi.

9.5 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 Marzo del 2018.

9.6 Emissioni incontrollate in atmosfera

Per mantenere sotto controllo l'efficienza dei sistemi di filtrazione e abbattimento sono installati sui camini dell'acciaieria dei misuratori in continuo di concentrazione delle polveri e della portata aspirata dal forno EAF. Tali strumentazioni sono in grado di segnalare agli addetti alla conduzione dell'impianto valori di concentrazione alti o valori di portata bassi. In caso di anomalie gli operatori al forno, seguendo quanto previsto da apposite procedure di sistema, attivano una serie di controlli e manutenzioni sugli impianti finalizzati a eliminare le cause dell'anomalia. Nel caso di situazione critica è previsto il fermo automatico del processo di fusione al forno EAF, sino alla soluzione del problema.

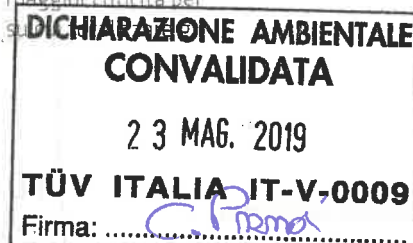


10. Ricerca e sviluppo

Nel 2018 l'attività di ricerca e sviluppo in campo ambientale ha visto proseguire o dare avvio ai seguenti progetti di ricerca:

- **SLAG.pigIRON** - Nel 2018 è proseguito il progetto di ricerca denominato "SLAG.pigIRON" in collaborazione con Italgisa di Bagnolo Mella. Il progetto ha come obiettivo il recupero di alcuni residui del processo siderurgico di Feralpi per produrre materia prima per l'acciaieria attraverso un processo carbo-termico. L'attività nel 2018 si è concentrata sulla valutazione dei possibili processi di recupero e test di generazione ghisa in piccola scala con verifica delle composizioni ottenibili per valutare strategicamente quale tipo di prodotto potesse dare dei ritorni per garantirne una fattibilità di massima. Parallelamente si è valutata la possibilità anche di ottenere altri tipi di materiali eventualmente di utilità;
- **RIMFOAM** - Nel 2018 si è concluso il progetto con l'effettuazione della campagna di prova di caricamento di bricchette di materiale di derivazione plastica in EAF in campagne di prova dedicate con verifica delle emissioni al camino e dell'impatto su scoria, polveri ed acciaio prodotto, come concordato con Provincia di Brescia. Le prove hanno dato esito positivo e hanno certificato la possibilità ed i limiti di impiego di tale materiali nel ciclo siderurgico oltre che hanno fornito indicazioni sulla prosecuzione della linea di studio. I positivi risultati delle analisi specifiche condotte su tutti i flussi in ingresso ed uscita sono stati condivisi con gli enti a valle della pubblicazione del report ufficiale, al fine di proseguire con attività sperimentali finalizzate a verificare i contorni di una fattibilità industriale dell'impiego in forno elettrico di tale materiale;
- **FISSAC** - Il progetto Fissac prevede lo studio di tecnologie per la realizzazione di manufatti contenenti scoria di acciaieria e altri residui provenienti da vari settori industriali (vetro, ceramica, siderurgia). Nel 2018 sono proseguite le attività di caratterizzazione delle scorie e si sono effettuati i primi trattamenti di trasformazione (in Turchia) di scoria bianca per ottenere ecocemento; sono inoltre stati progettati i metodi di riutilizzo del materiale ed i mix con altri materiali che verranno realizzati allo scopo;
- **FURIC** - Nel 2018 è proseguito il progetto di "Sviluppo metodologie di produzione materiali da costruzione a basso costo tratti da scorie residuali dalla produzione siderurgica" in collaborazione con la società Paterlini a supporto del progetto Furic. Il progetto prevede lo studio degli impatti sull'ambiente e sulla salute dell'utilizzo di calcestruzzo strutturale prodotto totalmente con aggregato artificiale (scoria nera). Insieme agli altri partners è stato concordato un piano di azione e la definizione di dettaglio della proposta di progetto finanziato da parte del Bando Horizon 2020;
- **T.R.A.C.C.I.A.** - Nell'ambito dell'accordo T.R.A.C.C.I.A. tra Regione Lombardia e Scuola Superiore Sant'Anna, Feralpi Siderurgica ha condotto uno studio di Life Cycle Assessment (LCA) secondo la metodologia OEF (Organisation Environmental Footprint) per la valutazione dell'impronta ambientale di organizzazioni, così come definita nella Raccomandazione 2013/179/UE della Commissione Europea del 9 aprile 2013, relativa all'uso di metodologie comuni per misurare e comunicare le prestazioni ambientali nel corso del ciclo di vita dei prodotti e delle organizzazioni. La OEF (Organisation Environmental Footprint) è nata con l'obiettivo di sviluppare una metodologia europea armonizzata per gli studi di impronta ambientale volta a quantificare gli impatti ambientali dei flussi di materia/energia in ingresso, delle emissioni prodotte e dei flussi di rifiuti in uscita associati al ciclo di vita di un'organizzazione.

Scopo dell'analisi condotta è quello di quantificare gli impatti ambientali associati all'intero ciclo di vita delle attività di Feralpi Siderurgica S.p.A., in modo da identificare le aree di maggior criticità per l'individuazione di ambiti di miglioramento e di strategie di economia circolare, su obiettivi della società.



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
BS OHSAS 18001:2007

11.2 Dichiarazione ambientale di prodotto EPD

Nel 2018 sono state aggiornate le due Dichiarazioni Ambientali di Prodotto EPD® (Environmental Product Declaration), rispettivamente per "tondo in acciaio in barre e rotoli per calcestruzzo armato" e per "reti elettrosaldate laminate a freddo".

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.



ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION

HOT-DRAWN REINFORCING
STEEL FOR CONCRETE
IN BARS AND COILS



Based on:
PCR 2012:01
Construction products and
construction services

Revision
2 of 2017/05/08

Certification N°:
S-P-00256

Valid until:
2020, February 28

CONVALIDATA

23. MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Pirelli*

11.3 EcoSismic e marchio ICMQ ECO

Nel 2018 è stato aggiornato anche il certificato ICMQ ECO, marchio volontario che è nato dall'esigenza di certificare l'eccellenza della produzione di acciaio per calcestruzzo armato non solo sotto il profilo della protezione dal rischio sismico, ma anche sotto il profilo della sostenibilità ambientale, attestato dalla presenza di materiale riciclato e dalla quantificazione delle emissioni di componenti o sostanze nocive per l'ambiente o per le persone. Attraverso controlli periodici sul prodotto stesso e sui processi produttivi, la presenza del marchio ICMQ ECO sul prodotto assicura che tutta la produzione oggetto di certificazione è conforme nel tempo a quanto dichiarato dal produttore.

	CERTIFICAZIONE DI PRODOTTO PRODUCT CERTIFICATION	
	CARATTERISTICHE DI SOSTENIBILITÀ <i>SUSTAINABILITY FEATURES</i>	
CERTIFICATO N°	CERTIFICATE N°	
ICMQ ECO 0024		
AZIENDA	COMPANY	
FERALPI SIDERURGICA S.p.A. Via C.N. Pasini, 11 - 25017 Lonato (BS)		
UNITÀ PRODUTTIVA	PRODUCTION UNIT	
Via C.N. Pasini, 11 - 25017 Lonato (BS)		
OGGETTO DEL CERTIFICATO	SCOPE OF THE CERTIFICATE	
Acciaio laminato a caldo per calcestruzzo in barre e rotoli <i>Hot-drawn reinforcing steel for concrete in bars and coils</i>		
NORME DI RIFERIMENTO	REFERENCE STANDARDS	
REGOLAMENTO PARTICOLARE ICMQ - CP DOC 239		
SISTEMA DI CERTIFICAZIONE	CERTIFICATION SYSTEM	
Condizioni Generali di Contratto CP DOC 242 <i>General Agreement Conditions CP DOC 242</i>		
PRODOTTI	PRODUCTS	
L'elenco delle caratteristiche oggetto della certificazione è allegato al presente certificato <i>The list of the certified characteristics is annexed to this certificate</i>		
PRIMA EMISSIONE <i>First issue</i>	EMISSIONE CORRENTE <i>Current issue</i>	
28/08/2013	 IL DIRETTORE GENERALE ING. LORENZO ORSENIKO	
ICMQ S.P.A. - VIA G. DE CASTILLA, 10 - 20124 MILANO - WWW.ICMQ.ORG		
<div style="border: 2px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> DICHIARAZIONE AMBIENTALE CONVALIDATA 23 MAG. 2019 TÜV ITALIA IT-V-0009 Firma:  </div>		

11.4 SustSteel

Nel 2018 è stata positivamente superata la nuova 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".



Certificato di conformità
Certification
Rilasciato a / Awarded to
FERALPI S.P.A.
VIA C.N. PASINI, n° 11, IT 25017, LONATO, ITALY

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 KPLs
Bureau Veritas certify that the Sustainability Management and KPLs System has been audited and found in accordance with SustSteel Regulations and its requirements*

STANDARD / REGULATIONS*



**SUSTAINABILITY
FOR STEEL CONSTRUCTION PRODUCTS MARK**

In relazione al seguente scopo / Scope of Certification
**PRODUZIONE DI ACCIAIO LAMINATO A CALDO
HOT ROLLED STEEL PRODUCTION**
NUMERO DI FORNI / NUMBER OF OVENS: 1 NUMERO DI LINEE DI LAMINAZIONE / NUMBER OF ROLLING MILLS: 2

Numero Certificato: Certificate Number:	E8000056-1	
Approvazione Data Originale: Original Approval Date:	10/01/2013	Certification Manager 
Entrata in Vigore: Effective Date:	10/01/2018	
Scadenza del certificato: Certificate Expiration Date:	09/01/2023	
<small>La validità del presente certificato è subordinata alle condizioni generali e specifiche dei servizi di certificazione. Responsabilità per Design/Conformazione/Products Mark. — Regolamento Generale. Norme specifiche per la richiesta e verifica. Requisiti tecnici del Sistema o Cause della sostenibilità. Definizione del sistema di KPLs. / This certificate is valid, subject to the general and specific terms and conditions of certification services. Sustainability for Steel Construction Products Mark. — General Regulations; Specific Regulations for Requesting and Verification. Technical Requirements of the Sustainability Management System. Definition of the KPLs System.</small>		

Direzione Certificazioni / Managing Office: Bureau Veritas Berlin S.L.
 Ufficio di emissione / Issuing Office: Bureau Veritas Italia S.p.A.
 C. Valsorso Prisma 22-24, Edificio Lario, P.O. Ind. La Grana, 25108 Acquafredda Mantova

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: 

12. Piano di miglioramento ambientale

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

Vengono di seguito presentate due tabelle riassuntive. Nella prima viene consuntivata l'attività di miglioramento effettuata nell'ultimo triennio, i cui progetti erano stati descritti nella precedente edizione della Dichiarazione Ambientale (2016) e nei relativi documenti di aggiornamento annuale.

Nella seconda tabella viene presentato il programma della attività di miglioramento previste per il prossimo triennio. 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 concepiti per il prossimo triennio.



12.1 Piano di Miglioramento 2016/2018 – Consuntivo interventi e risultati al 31.12.2018

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	ORIGINE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE	TRAGUARDO
A1	Stabilimento	Consumi Energia Elettrica: ILLUMINAZIONE	Consumi energetici	Piano di miglioramento	1	kWh /m ²	Riduzione consumo 50% per singola area di intervento
A2	Stabilimento	Consumi Energia Elettrica: ARIA COMPRESSA	Consumi energetici	Piano di miglioramento	1	kWh/t centrale compressori	Riduzione consumo del 5%
A3	Stabilimento	Consumi Energia Elettrica: INVERTER	Consumi energetici	Piano di miglioramento	1	kWh/t area di intervento	Riduzione consumo del 30% per ciascuna area di intervento

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Pro. mot.*

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	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Manutenzione Stabilimento	31/12/2018	IN RITARDO	75	<p>Percentuali completamento aree sostituzione LED</p> <p>Laminatoio 1: 20%</p> <p>Laminatoio 2: 60%</p> <p>Derivati: 50%</p> <p>Acciaieria: 70%</p> <p>Torri faro: 50%</p> <p>Zona esterne acciaieria e parco rottame: 90%</p> <p>Confermato obiettivo riduzione specifica</p> <p>In ritardo obiettivo copertura aree sostituite</p> <p>Ripianificata scadenza: Dic 18</p> <p>2018:</p> <p>Laminatoio 1: 41%</p> <p>Laminatoio 2: 70%</p> <p>Derivati: 65%</p> <p>Riscontro consumi post interventi:</p> <p>Laminatoio 1: -20% (Vs 2017: -10%)</p> <p>Laminatoio 2: -34% (Vs 2017: -5%)</p> <p>Derivati: -30% (Vs 2017: -5%)</p> <p>Acciaieria: -35%</p> <p>Torri Faro: -22%</p> <p>Zone esterne acciaieria e parco rottame: -45%</p>
<ul style="list-style-type: none"> Ottimizzazione cicli pulizia filtri impianto fumi; Individuazione perdite nei diversi reparti; Installazione di un sistema di controllo per la gestione dei compressori. 	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Responsabile Manutenzione Stabilimento	31/12/2018	COMPLETATA	100	<p>Effettuati interventi ottimizzazione ciclo pulizia filtri</p> <p>Riduzione ottenuta filtri: - 40%</p> <p>Effettuata ricerca perdite sistema e ottimizzazioni</p> <p>Riduzione ottenuta consumi medi complessivi 2016 Vs 2015: -12%</p> <p>2017 Vs 2016: -8 %</p>
Installazione inverter su motori	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Manutenzione Stabilimento	31/12/2018	IN RITARDO	50	<p>Installati inverter in colata continua.</p> <p>In evoluzione ulteriori installazioni</p> <p>Successiva verifica riduzioni</p> <p>2018: non effettuate ulteriori</p>

DICHIARAZIONE AMBIENTALE CONVALIDATA

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Premoli*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	ORIGINE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE	TRAGUARDO
A4	Stabilimento	Consumi Energia Elettrica: TELERAFFRESCAMENTO	Consumi energetici	Piano di miglioramento	1	kWh/t area di intervento	Risparmio di 1000 MWh/anno
B1	Laminatoio 2	Consumi Metano: Forno Laminatoio 2	Consumi energetici	Piano di miglioramento	2	Temperatura media di infornamento billette °C	Aumento di 50 °C
B2	Laminatoio 2	Consumi Metano: Forno Laminatoio 2	Consumi energetici	Piano di miglioramento	2	m³/t consumo laminatoio 2	Riduzione del 2%
B4	Acciaieria	Consumi Metano: Riscaldamento Sivere	Consumi energetici	Piano di miglioramento	2	m³/t consumo area siviere	Riduzione del 20% (complessiva interventi area)
B5	Acciaieria	Consumi Metano: Riscaldamento Sivere	Consumi energetici	Piano di miglioramento	2	m³/t consumo area siviere	Riduzione del 20% (complessiva interventi area)
B6	Acciaieria	Consumi Metano: Riscaldamento Sivere	Consumi energetici	Piano di miglioramento	2	m³/t consumo area siviere	Riduzione del 20% (complessiva interventi area)

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Pirelli*

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	% STATO DI AVANZAMENTO	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Realizzazione impianto di teleraffrescamento mediante recupero di calore di scarto	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Manutenzione Stabilimento	30/06/2018	COMPLETATA	100	Effettuate opere interne. In attesa intervento per allaccio centrali asservite Uffici Palazzina Holding Edificio Spogliatoi Officina acciaieria Magazzino Tutti gli allacciamenti sono stati effettuati Dati consumo saranno disponibili dopo la stagione estiva.
Ottimizzazione delle cariche calde interne al forno del laminatoio 2	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Responsabile Laminatoi	30/06/2018	COMPLETATA	100	Temperatura media 2016: 117°C Temperatura media 2017: 164°C Aumento 2017: 47°C Temperatura media 2018: 135°C Aumento 2018: 18°C Obiettivo parzialmente raggiunto
Sostituzione recuperatore	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Laminatoi	30/06/2017	COMPLETATA	100	Terminata installazione nuovo bruciatore Consumo specifico 2016: 32,5 m3/t Consumo specifico 2016: 31,8 m3/t Riduzione: 2,3% Obiettivo raggiunto
Sostituzione bruciatori orizzontali riscaldamento siviere	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Acciaieria	31/12/2018	IN RITARDO	50	Ripianificata scadenza Dic-18 Ripianificata scadenza Dic-19
Sostituzione bruciatori essiccazione siviere	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Responsabile Acciaieria	31/12/2017	COMPLETATA	100	Nuovi bruciatori in corso di installazione Ripianificata scadenza: Giu-18 Giugno 2018: Effettuata installazione Sarà possibile contabilizzare i risparmi effettivi solo a seguito di ottimizzazioni sul sistema di misura
Sostituzione bruciatori fossa siviere	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Acciaieria	31/12/2016	COMPLETATA	100	Effettuata modifica bruciatore fossa siviere con introduzione fiamma pilota: novembre 2016 Risparmio nov 16-feb 17: 147.706 m3 di metano 2018: Ulteriore ottimizzazione Risparmio 2018: circa 15.000 mc

DICHIARAZIONE AMBIENTALE CONVALIDATA
 23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
 Firma: *C. Pardi*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	ORIGINE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE	TRAGUARDO
B7	Stabilimento	Consumi Metano: Teleriscaldamento interno	Consumi energetici	Piano di miglioramento	2	MWh/anno di calore da teleriscaldamento utilizzati	Riduzione del 75% dei consumi di metano dedicati al riscaldamento dei volumi coperti dalla rete
B8	Laminatoio 2	Consumi Metano: Forno Laminatoio 1	Consumi energetici	Piano di miglioramento	2	m ³ /t consumo laminatoio 1	Riduzione del 2%
C1	Stabilimento	Recupero cascami termici	Circular Economy	Piano di miglioramento	3	MWh/anno di calore venduti	2000 MWh/anno

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Pirelli*

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	% STATO DI AVANZAMENTO	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Ampliamento della rete di teleriscaldamento interna	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Ufficio Tecnico	31/12/2017	COMPLETATA	100	<p>Anno termico 2016-17: utilizzati 2224 MWh dalle utenze servite da rete interna</p> <p>Anno 2017: Collegate nuove utenze: officina automezzi e nuova centrale termica a servizio di:</p> <ul style="list-style-type: none"> • uffici palazzina Feralpi Holding • nuovi spogliatoi • officina meccanica acciaieria • magazzino • locale osmosi. <p>Entrata in servizio nuove utenza a metà Gennaio 2018</p> <p>Anno termico 2017-2018: si stima una chiusura a circa 2300 MWh dalle utenze servite da rete interna (di cui circa 1300 dedicati a Comeca). Il 100% del consumo dal momento dell'allaccio.</p> <p>Obiettivo superato.</p> <p>Anno 2018: Collegate nuove utenze:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Palazzina qualità • Nuovi uffici tecnici • Uffici e spogliatoi LM • Officina Laminatoio 1 • Ristorante Aziendale <p>Recupero anno termico 2018-19 (Al 01/03/19): 1.167,3 MWh/t</p>
Controllo processo i-Process	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Laminatoi	31/12/2018	COMPLETATA	100	<p>2018: Implementato sistema di controllo i-process</p> <p>Risparmio conseguito: - 2,08%</p> <p>Obiettivo raggiunto</p>
Creazione di una rete di teleriscaldamento esterna allo stabilimento	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Ufficio Tecnico	30/06/2018	IN RITARDO	50	<p>Allacciato stabilimento Comeca</p> <p>Ripianificata scadenza per allacciamento altre utenze esterne Dic-18</p> <p>2018: Predisposta partnership con Engie per allacciamento utenze civili Lonato</p> <p>Iniziate opere civili esterne per allacciamenti utenze comune di Lonato</p>

DICHIARAZIONE AMBIENTALE CONVALIDATA

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Rossi*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	ORIGINE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE	TRAGUARDO
D1	Stabilimento	Consumo combustibili fossili: Parco auto aziendali elettriche	Consumi energetici	Piano di miglioramento	4	N° auto elettriche	2
E1	Stabilimento	Emissioni: operazioni di sabbiatura e verniciatura	Emissioni in atmosfera	Piano di miglioramento	5	Ore sabbiatura/Ore funzionamento impianto	100%
E2	Stabilimento	Emissioni: operazioni di movimentazione additivi	Emissioni in atmosfera	Piano di miglioramento	5	N° impianti rinnovati/acquistati	3
F1	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Scarichi idrici	Piano di miglioramento	10	% allacciamento scarichi	40%
G1	Stabilimento	Rifiuti: gestione differenziata imballaggi	Rifiuti	Piano di miglioramento	6	kg differenziati/kg indifferenziati	20%

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
miglioramento
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Pirelli*

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	% STATO DI AVANZAMENTO	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Acquisto di auto elettriche e realizzazione delle relative infrastrutture per sosta e ricarica	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2017	IN RITARDO	25	Effettuato ordine colonnine di ricarica Ripianificata Scadenza: Dic- 18 Ripianificata Scadenza: Dic- 19
Progettazione e realizzazione di nuova cabina dotata di impianto di aspirazione e filtrazione dedicata alle operazioni di sabbiatura e verniciatura	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Ufficio Tecnico	31/12/2017	IN RITARDO	25	Selezione fornitore conclusa. Progettazione terminata. Realizzazione subordinata alla tempistica di variazione del PGT (richieste effettuate). Ripianificazione scadenza: Dic-18 Individuata nuova area per la realizzazione dell'opera Emesso ordine Ripianificata scadenza: Dicembre 2019
Adozione di soluzioni impiantistiche più efficienti sugli impianti di adduzione degli additivi	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Ufficio Tecnico	31/12/2018	COMPLETATA	100	Progettato nuovo impianto adduzione ferrolegh LF. Impianto realizzato e pronto per l'installazione (entro Giu-18) Acquistato 1 cannone nebulizzazione area impianto selezione rottame. Installato sistema di nebulizzazione zona rifacimento paniere Agosto 2018: installato nuovo impianto adduzione ferrolegh LF Obiettivo raggiunto
Installazione sistemi di abbattimento emissioni diffuse durante operazioni di movimentazione	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Ufficio Tecnico	08/08/2018	COMPLETATA	100	Opere allacciamento interne al sito concluse al 100% Tariffa allacciamento pagata Scarichi parzialmente allacciati. 50% degli allacciamenti previsti effettuati e attivi (S3) il rimanente 50% è subordinato a preventiva autorizzazione da parte del proprietario del suolo su cui deve essere effettuato l'allacciamento (allaccio S4) Ottenuta autorizzazione Febbraio 2018 Agosto 2018: Allacciamento S4 Obiettivo Raggiunto
Allacciamento alla fognatura comunale degli scarichi civili provenienti dalla cascina	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Ufficio Tecnico	08/08/2018	COMPLETATA	100	
Allacciamento alla fognatura comunale degli scarichi civili provenienti dagli spogliatoi	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Ufficio Tecnico	08/08/2018	COMPLETATA	100	
Inserimento di contenitori per imballaggi in plastica	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RSGA	31/12/2017	COMPLETATA	100	Imballaggi differenziati

DICHIARAZIONE AMBIENTALE
100% CONVALIDATA
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Rossi*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	ORIGINE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE	TRAGUARDO
G1	Stabilimento	Rifiuti: gestione differenziata carta	Rifiuti	Piano di miglioramento	6	kg differenziati/ kg indifferenziati	20%
G1	Stabilimento	Rifiuti: gestione differenziata rifiuti contaminati da oli	Rifiuti	Piano di miglioramento	6	kg differenziati gestiti	3000 kg
G2	Stabilimento	Rifiuti: riduzione produzione di rifiuti	Rifiuti	Piano di miglioramento	6	kg rifiuti da imballaggi (legno e plastica)	Riduzione 5%
G3	Stabilimento	Rifiuti: riduzione produzione di rifiuti Rifiuti: corretta gestione	Rifiuti	Piano di miglioramento	6	% copertura servizio noleggio e lavaggio stracci	100%

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Pardi*

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	% STATO DI AVANZAMENTO	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Inserimento di contenitori per raccolta carta	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2018	COMPLETATA	100	Indice recupero carta Vs indifferenziati: D.A. 2016 = 12,8 % D.A. 2017 = 7,5 % Differenziazione 2018: 8,2% Obiettivo del 20% non raggiunto, è stato raggiunto il massimo grado di differenziazione ad oggi tecnicamente fattibile.
Inserimento Dirty Box	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2018	COMPLETATA	100	Conferiti 5160 kg attraverso raccolta Dirty Box 2018: Raccolti 3980 kg attraverso raccolta Dirty box Obiettivo raggiunto
Studio di fattibilità per la realizzazione di un silos per insufflazione quarzite (Modifica del sistema di approvvigionamento ed alimentazione)	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Ufficio Tecnico	31/12/2018	COMPLETATA	100	Silos realizzato Anno 2016: Ingressi pallet quarzite: 6162 Anno 2017: ingressi pallet quarzite: 492 Diminuzione rifiuto pallet: - 92% Obiettivo raggiunto
Estensione del servizio di recupero stracci	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2018	COMPLETATA	100	Coperto 85% dei reparti: Officina manutenzione lam 1, Officina manutenzione mecc acc Officina manutenzione mecc lam 2 Officina attrezzisti lam 2 Officina man idraulica Lam 2 Officina man mecc prep rottame I reparti coperti rappresentano il 100% del totale reparti tecnicamente interessati

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Remol*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	ORIGINE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE	TRAGUARDO
G5	Stabilimento	Rifiuti: corretta gestione	Rifiuti	Piano di miglioramento	7	N° situazioni anomale	0
H1	Stabilimento	Riduzione utilizzo materie prime naturali	Circular Economy	Piano di miglioramento	8	N° di New Jersey prodotti con l'utilizzo di residui Feralpi acquistati	50 unità/anno
H2	Stabilimento	Riduzione utilizzo materie prime naturali	Circular Economy	Piano di miglioramento	8	M² realizzati di Asfalti e sottofondi contenenti scoria	2000 m²
H3	Stabilimento	Riduzione utilizzo materie prime naturali	Circular Economy	Piano di miglioramento	8	M² realizzati di Pavimentazioni in calcestruzzo contenenti scoria	2000 m²
H4	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Protezione del suolo	Piano di miglioramento	9	% oli vegetali utilizzati in lubrificazione	50%

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. P. Bondi*

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	% STATO DI AVANZAMENTO	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Realizzazione di una campagna di comunicazione sulla gestione dei rifiuti	PRIORITÀ 3 (BASSA)	RSGA	30/06/2018	COMPLETATA	100	Effettuati sopralluoghi con individuazione aree e spazi per campagna di comunicazione 2018; Realizzati video relativi a LCA - EPD - Economia circolare Evento Open Home: Allestiti spazi espositivi dedicati a economia circolare, raccolta differenziata, riciclaggio Realizzata sezione sicurezza della nuova campagna in reparto; progettata sezione ambiente
Acquisto manufatti (pareti divisorie in C.A realizzati utilizzando scoria nera come inerte)	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2018	COMPLETATA	100	2016: Acquistati 56 New Jersey 2017: Acquistati 50 New Jersey 2018: Acquistati 20 New Jersey Obiettivo in linea per i primi due anni; raggiunta la copertura totale nel 2018.
Predisposizione di sottofondi e asfalti realizzati con scoria nera	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2017	COMPLETATA	100	2016: circa 2000 m2 realizzati 2017: realizzati circa 12500 m ² di sottofondo asfalti 2018: realizzati circa 8000m ² Obiettivo superato
Predisposizione di pavimentazioni in calcestruzzo realizzato con scoria nera	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2016	COMPLETATA	100	2016: Posati circa 3500 m ² calcestruzzo (nuova area affinazione rottame) 2017: realizzati circa 1000m ² di nuove pavimentazioni 2018: realizzati circa 5000 m ² Obiettivo superato
Sostituzione parziale di lubrificanti con prodotti a base di oli vegetali	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RM	31/12/2017	COMPLETATA	100	20% Eseguita sostituzione monoblocco 10 passi vergella. Iniziata sostituzione graduale centraline treno lam 2 e treno lam 1. Obiettivo superato: 50% del consumo di lubrificanti sostituito con oli vegetali utilizzati entro il 2017 2018: sostituito Centralina evacuazione placca Lam 1; acquistati

DICHIARAZIONE AMBIENTALE CONVALIDATA

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. P. red.*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	ORIGINE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE	TRAGUARDO
H5	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Circular Economy	Piano di miglioramento	11	N° nuovi programmi di miglioramento attivati	3
H5	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Circular Economy	Piano di miglioramento	11	Prove eseguite	10 colate
I1	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Amianto	Piano di miglioramento	12	m ² amianto residuo	3000m ² /anno

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Romoli*

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	% STATO DI AVANZAMENTO	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Esecuzione di uno studio per valutare il livello di implementazione dell'economia circolare attuale, individuazione delle opportunità di sviluppo e definizione di specifici programmi di miglioramento	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RSGA	31/12/2018	IN RITARDO	75	Partecipazione progetto OEF-EMAS Adesione check -up tool Circular Economy Progetto comunicazione 2018: approvato il progetto studio di Life Cycle Assessment (LCA) nell'ambito dell'accordo T.R.A.C.C.I.A. tra Regione Lombardia e Scuola Superiore Sant'Anna. Effettuata analisi LCA condotta secondo la metodologia OEF (Organisation Environmental Footprint) per la valutazione dell'impronta ambientale di organizzazioni. Da concludere 2019 Check up tool Economia Circolare
Esecuzione delle prove per il riutilizzo di materie plastiche da rifiuti (Car-Fluff pretrattato) in Forno Elettrico in sostituzione del carbone (Progetto Rimfoam)	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RSGA	30/06/2018	COMPLETATA	100	Febbraio 2018: Eseguiti 2 giorni di prove (38 colate) Effettuate caratterizzazioni analitiche Maggio: redatto report finale Obiettivo raggiunto
Rimozione completa amianto	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RA/UT	31/12/2018	IN RITARDO	75	2016: rimossi 3300 m2 2017: rimossi 6856 m2 2018: nessuna rimozione. Obiettivo annuale non raggiunto; Obiettivo medio raggiunto; Prosecuzione piano nel 2019

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. P. met*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	ORIGINE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE	TRAGUARDO
L1	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Radioattività	Piano di miglioramento	13	N° nuovi strumenti di controllo	1
M1	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Impatto visivo	Piano di miglioramento	14	m ² aree riverniciate	500 m ² /anno
M2	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Impatto visivo	Piano di miglioramento	14	m ² aree riqualificate	2000 m ²
M3	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Impatto visivo	Piano di miglioramento	14	m nuova recinzione	200 m
M4	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Impatto visivo	Piano di miglioramento	14	m ² di nuove realizzazioni	3000 m ²
M5	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Impatto visivo	Piano di miglioramento	14	m ² demolizione vecchi edifici	500 m ²

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. P. Romel*

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	% STATO DI AVANZAMENTO	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Acquisto e installazione rilevatore radiometrico su polipo per la movimentazione del rottame	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2018	COMPLETATA	100	Acquistato nuovo strumento di controllo portatile Acquistato nuovo monitor d'area Acquistato rilevatore polipo rottame (in attesa installazione) Obiettivo raggiunto
Rinnovamento verniciatura impianti esterni	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	UT	30/12/2018	COMPLETATA	100	2016: Effettuate verniciature per 600 m ² 2017: effettuate verniciature per 566 m ² 2018: Effettuate verniciature per circa 41.000 m ² Obiettivo superato
Realizzazione nuova area di cantiere assegnata all'impresa edile	PRIORITÀ 1 (ALTA)	UT	30/06/2017	COMPLETATA	100	Realizzata nuova area e riqualificati 2000m ² adiacenti alla strada pubblica Obiettivo raggiunto
Sostituzione vecchia recinzione di confine con la ferrovia	PRIORITÀ 3 (BASSA)	UT	31/12/2016	COMPLETATA	100	Sostituzione di circa 300m di recinzione Obiettivo superato
Realizzazione di nuovo capannone per copertura logistica rottame	PRIORITÀ 1 (ALTA)	UT	31/12/2016	COMPLETATA	100	3000m ² di area dedicata al rottame coperti Obiettivo raggiunto
Demolizione dei vecchi edifici adibiti a spogliatoio	PRIORITÀ 1 (ALTA)	UT	31/12/2017	COMPLETATA	100	Demoliti 500m ² di edifici Obiettivo raggiunto

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Rossi*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	ORIGINE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE	TRAGUARDO
M6	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Impatto visivo	Piano di miglioramento	14	n° nuovi progetti specifici individuati	3
N1	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Efficienza globale del processo di recupero rottame: Consumo di energia elettrica Consumo di metano Riduzione produzione di rifiuti Riduzione emissioni diffuse da movimento e scarico mezzi	Piano di miglioramento	1	Tonnellate/anno processate	200.000 t/anno rottame processate

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG, 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Bondi*

AZIONE PROPOSTA				VERIFICA ATTUAZIONE		
DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA	STATO	% STATO DI AVANZAMENTO	PROGRESSIVO AVANZAMENTI
Realizzazione di uno studio per la definizione di un progetto organico di aggiornamento e miglioramento dell'aspetto e dell'impatto visivo del sito	PRIORITÀ 3 (BASSA)	UT	31/12/2018	COMPLETATA	100	Realizzati studi preliminari Allo studio definizione interventi e priorità Ripianificata scadenza individuazione progetti 2018: Effettuato miglioramento visivo dell'impatto del sito attraverso: Nuova definizione colorazioni stabili e impianti Nuovi loghi e scritte Nuovi tamponamenti lato autostrada Nuova area esterno ristorante aziendale Nuovo percorso showroom ed area verde Nuova area opere Accademia Breda Nuovo parcheggio interno e ridefinizione confini LM Obiettivo superato
Realizzazione di nuovo capannone destinato ad ampliare il parco rottame coperto, ad ospitare un nuovo impianto per la selezione delle frazioni non ferrose ed inerti (inefficienti ai fini del recupero in forno elettrico), e realizzazione di annesso nastro per il trasporto diretto al parco pronto forno della frazione ferrosa trattata	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	UT	31/12/2017	COMPLETATA	100	2017: Prove Impianto Avviate 2018 : L'impianto ha trattato 256.000 t Obiettivo raggiunto

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Pirelli*

12.2 Piano di Miglioramento 2019-2021

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE
1A	Acciaieria	Consumi Energia Elettrica: CONSUMI FORNO ELETTRICO	Consumi energetici	1	kWh/t
1B	Stabilimento	Consumi Energia Elettrica: Impianti di servizio	Consumi energetici	1	kWh/anno
1C	Stabilimento	Consumi Energia Elettrica: ILLUMINAZIONE	Consumi energetici	1	kWh /m ²
2A	Acciaieria	Consumi Metano: Riscaldamento Siviere	Consumi energetici	2	m ³ /t consumo area siviere
3A	Stabilimento	Recupero cascami termici	Circular Economy	3	MWh/anno di calore venduti
4A	Stabilimento	Consumo combustibili fossili: Parco auto aziendali elettriche	Riduzione utilizzo combustibili fossili	4	N° Colonnine ricarica
4B	Stabilimento	Consumo combustibili fossili: Parco auto aziendali elettriche	Riduzione utilizzo combustibili fossili	4	N° auto elettriche
5A	Stabilimento	Emissioni: operazioni di sabbiatura e verniciatura	Emissioni in	5	Ore sabbiatura/Ore funzionamento impianto

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Pomet*

TRAGUARDO	AZIONE PROPOSTA			
	DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA
- 5 KWh/t +/- 10%	Ottimizzazione consumi elettrici al forno EAF Nuova porta scorifica Tenova Ulteriore incremento rese/quantità impianto selezione rottame	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Responsabile Acciaieria	30/12/2019
- 5 % / anno per singola area di intervento +/- 10%	Interventi vari: • Reattanze • Motori IE4 • Efficientamento compressori	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Responsabile Manutenzione Stabilimento	31/12/2020
Riduzione consumi: Laminatoio 2: -5% Torri faro: -10%	Sostituzione progressiva apparecchi illuminanti convenzionali con apparecchi con tecnologia a LED: Laminatoio 2 Torri faro	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Manutenzione Stabilimento	31/12/2020
Riduzione del 10% +/- 3%	Sostituzione bruciatori orizzontali riscaldamento siviere	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Responsabile Acciaieria	31/12/2019
4,5 GWh/ anno a regime +/- 10%	Creazione di una rete di teleriscaldamento esterna allo stabilimento Condomini Comunali n°5 Palazzetto sport n° 2 Scuola elementare ITIS RsA Madonna del Corlo Istituto Paola di Rosa Municipio	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Ufficio Tecnico	30/04/2020
2	Realizzazione infrastrutture di ricarica per auto elettriche	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	30/06/2019
2	Acquisto di auto elettriche (Portineria e trasferte)	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2019
100%	Progettazione e realizzazione di nuova cabina dotata di impianto di aspirazione e filtrazione dedicata alle operazioni di sabbiatura e verniciatura	PRIORITÀ 1 (ALTA)	Ufficio Tecnico	30/09/2019

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Premoli*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE
5B	Stabilimento	Emissioni: operazioni di movimentazione additivi	Emissioni in atmosfera	5	N° impianti rinnovati/ acquistati
6A	Stabilimento	Rifiuti: gestione differenziata imballaggi	Rifiuti	6	kg differenziati/kg indifferenziati
7A	Stabilimento	Partecipazione e Comunicazione Ambientale	Tutti	7	N° situazioni anomale
7B	Stabilimento	Partecipazione e Comunicazione Ambientale	Tutti	7	N° di segnalazioni di miglioramento raccolte
7C	Stabilimento	Partecipazione e Comunicazione Ambientale	Tutti	7	N° Visualizzazioni
8A	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Circular Economy	8	Report Progetto "Check up tool economia circolare"
8B	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Circular Economy	8	Report Progetto LIFE "CENTRE"

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Pomet*

TRAGUARDO	AZIONE PROPOSTA			
	DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA
1/anno	Adozione di soluzioni impiantistiche più efficienti sugli impianti di adduzione degli additivi (ferroleghe - calce - carbone)	PRIORITÀ 3 (BASSA)	Ufficio Tecnico	31/12/2021
+ 10% +/-3%	Inserire nuovi contenitori per la raccolta differenziata delle diverse tipologie di imballaggi nei reparti produttivi (es. cellophane, big bags)	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2019
0	Realizzazione di una campagna di comunicazione visibile su tutto il sito produttivo relativa alla corretta gestione di tutti gli aspetti ambientali	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2019
10/anno +/- 3	Realizzazione di una App dedicata all'Ambiente, finalizzata anche a raccogliere segnalazioni di miglioramento	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	30/06/2020
800/anno +/- 200	Realizzazione di Video Dichiarazione Ambientale per migliorare la diffusione della rendicontazione ambientale	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RSGA	30/06/2019
Compilazione con i dati aziendali 2018 della check list sviluppata nel progetto	Sviluppo di una check list ("Check up tool Economia Circolare") con la quale valutare, mediante indicatori, il livello di circolarità raggiunto da Feralpi, al fine di individuare priorità nel definire ulteriori obiettivi di miglioramento	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RSGA	31/12/2019
Approvazione progetto	Sottomissione e partecipazione progetto LIFE "CENTRE" (Circular Economy Nurtured Through a Reinforcement of Emas)	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2021

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Romat*

N°	AREA FUNZIONALE	AMBITO D'INTERVENTO	ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO SPECIFICO	INDICATORE
8C	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Circular Economy	8	N° colate sperimentali eseguite
8D	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Circular Economy	8	N° colate di prova eseguite
9A	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Protezione del suolo	9	% oli vegetali utilizzati in lubrificazione
10A	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Scarichi idrici	10	% allacciamento scarichi
11A	Stabilimento	Riduzione utilizzo materie prime naturali	Circular Economy Riduzione consumo materie prime naturali	11	N° di Manufatti acquistati prodotti con l'utilizzo di residui Feralpi
11B	Stabilimento	Riduzione utilizzo materie prime naturali	Circular Economy Riduzione consumo materie prime naturali	11	M² realizzati di Asfalti e sottofondi contenenti scoria
11C	Stabilimento	Riduzione utilizzo materie prime naturali	Circular Economy Riduzione consumo materie prime naturali	11	M² realizzati di Pavimentazioni in calcestruzzo contenenti scoria
12A	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Amianto	12	M² amianto rimosso
12B	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Sostanze lesive per l'ozono	12	Kg di gas ODS presenti
13A	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Traffico e viabilità	13	Tempo arrivo-ripartenza mezzi
13B	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Traffico e viabilità	13	% prodotto finito via Treno
14A	Stabilimento	Miglioramento delle performance ambientali	Traffico e viabilità	14	Certificato ISO 50001

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Remdi*

TRAGUARDO	AZIONE PROPOSTA			
	DESCRIZIONE	PRIORITÀ	RESPONSABILE	SCADENZA
10 colate	Riutilizzo nel forno elettrico di rifiuti provenienti dal riciclo di materiali plastici	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2019
50 colate	Riutilizzo nel forno elettrico di materiali (EoW) provenienti dal riciclo di materiali plastici	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RSGA	31/12/2019
100%	Sostituzione ove tecnicamente possibile di lubrificanti con prodotti a base di oli vegetali	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	31/12/2020
100%	Allacciamento alla fognatura comunale degli scarichi civili provenienti dalla palazzina uffici Amministrativi (nello stato attuale non cogente)	PRIORITÀ 3 (BASSA)	UT	31/12/2020
50 unità/anno +/- 10	Acquisto e installazione nel sito di manufatti prodotti con l'utilizzo di residui Feralpi	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	Ogni Anno
1000 m ² +/- 5%	Predisposizione di sottofondi e asfalti realizzati con scoria nera	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	Ogni Anno
1000 m ² +/- 5%	Predisposizione di pavimentazioni in calcestruzzo realizzato con scoria nera	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	RSGA	Ogni Anno
3000m ² /anno +/- 10%	Rimozione completa amianto	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RA/UT	31/12/2020
0 kg	Sostituzione totale con gas non ODS	PRIORITÀ 1 (ALTA)	RA/UT	31/12/2020
-20% +/- 5%	Nuova Pesa e viabilità accesso esterna ed interna	PRIORITÀ 1 (ALTA)	UT	31/12/2020
+5% +/- 2%	Nuove politiche commerciali volte all'aumento dell'utilizzo dei treni per spedizione prodotto finito	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	Direzione Commerciale	31/12/2020
Certificato	Certificazione Sistema di Gestione Energia	PRIORITÀ 2 (MEDIA)	UT	31/12/2020

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA**
23 MAG. 2019
TÜV ITALIA IT-V-0009
Firma: *C. Romoli*

13. Principale normativa di riferimento

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. 170/2017 del 25/01/2017 della Provincia di Brescia

Emissioni in atmosfera

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

Sistemi di monitoraggio delle emissioni:

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

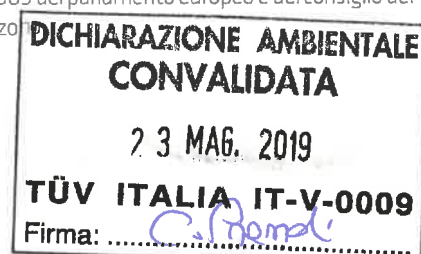
Gas effetto serra:

- 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) N. 517/2014 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16 aprile 2014 sui gas fluorurati a 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.

Regolamento (CE) n.1005/2009 del parlamento europeo e del consiglio del 16 settembre 2009 sulle sostanze che riducono lo strato di ozono



Sostanze che riducono l'ozono:

- Regolamento (CE) n. 1005/2009 del Parlamento europeo e del consiglio del 16 settembre 2009 sulle sostanze che riducono lo strato di ozono.
- 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.: 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.

Rumore

- Legge 26 ottobre 1995, n. 447 e succ. 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

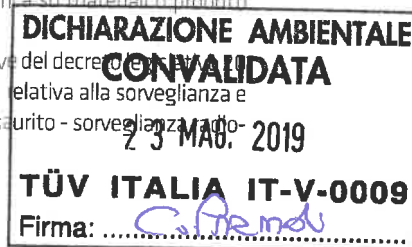
- Legge 257 del 27/3/92: Norme relative alla cessazione dell'impiego dell'amianto.
- DM 6/09/1994 e s.m.i.: Normative e metodologie tecniche di applicazione dell'articolo 6, comma 3, e dell'articolo 12, comma 2, della legge 27 marzo 1992, n. 257, relativa alla cessazione dell'impiego dell'amianto.
- 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.



Sicurezza, sostanze pericolose e antincendio

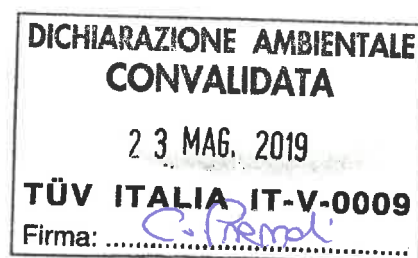
- D.Lgs 81 del 09 aprile 2008 e s.m.i. - Attuazione dell'articolo 1 della Legge 3 agosto 2007, n. 123 in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro.
- Regolamento 1907-2006 e s.m.i. - (REACH).
- Regolamento CE n. 1272-2008 e s.m.i.- relativo alla classificazione, all'etichettatura 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.



14. Glossario

Ambiente

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

Aspetto Ambientale

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

CER

Catalogo 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

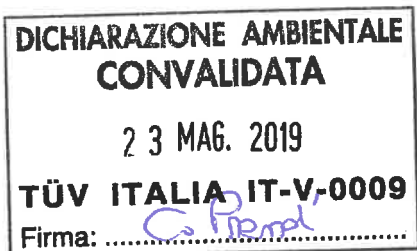
Insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita.

PCB

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

PTS

Polveri Totali Sospese.



PGT

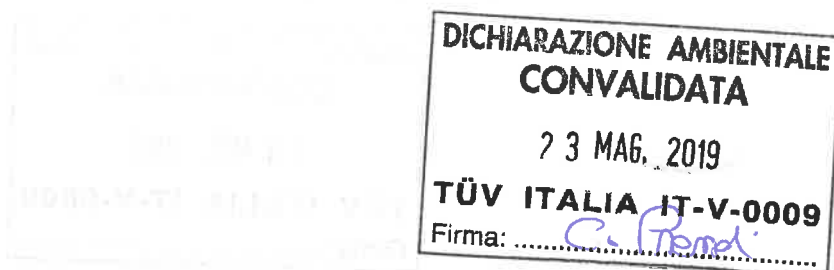
Il **Piano di governo del territorio** (abbreviato in PGT) è uno strumento urbanistico introdotto nella Regione della Lombardia che ha sostituito il Piano Regolatore Generale come strumento di pianificazione urbanistica a livello comunale e ha lo scopo di definire l'assetto dell'intero territorio comunale.

Shredder, Proler, Frantoio, impianto di frantumazione.

Impianto di frantumazione delle carcasse automobilistiche preventivamente bonificate dalle componenti pericolose.

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 3 anni 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.
Via Giosuè Carducci, 125
20099 SESTO SAN GIOVANNI (MI)
N. ACCREDITAMENTO: IT-V-0009 del 31/03/2004

La presente dichiarazione è stata convalidata in data _____



www.feralpigroup.com

DICHIARAZIONE AMBIENTALE
CONVALIDATA

23 MAG. 2019

TÜV ITALIA IT-V-0009

Firma: *C. Fiorini*