



1968 2008



Feralpi Group

BILANCIO
SOSTENIBILITÀ

08

1968 - 2008



Feralpi Group

BILANCIO
SOSTENIBILITÀ

08



INDICE

Lettera del Presidente	pag. 9
Cariche sociali	pag. 11
Introduzione	pag. 12

PARTE PRIMA: IL GRUPPO FERALPI E IL SUO CONTESTO GLOBALE E LOCALE

1. Identità, missione e strategia del Gruppo	pag. 16
1.1 Identità	pag. 16
1.2 Missione	pag. 17
1.3 Struttura	pag. 18
1.4 I valori e il Codice Etico	pag. 19
1.5 La strategia	pag. 23
1.6 Origini e sviluppo di Feralpi	pag. 23
1.7 Il ruolo europeo del Gruppo e il mercato di riferimento	pag. 24
1.8 Le certificazioni degli stabilimenti in Italia e all'estero	pag. 25
1.9 Il dialogo con gli stakeholder	pag. 26
1.10 La politica di CSR del Gruppo Feralpi	pag. 29

PARTE SECONDA: PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE DEL VALORE AGGIUNTO

1. La formazione del valore aggiunto consolidato	pag. 34
2. La distribuzione del valore aggiunto consolidato	pag. 36
3. Gli investimenti	pag. 38
3.1. Gli investimenti a favore dell'ambiente e della sicurezza	pag. 41
3.2. La ricerca	pag. 42

PARTE TERZA: LA RELAZIONE SOCIALE

1. Gli stakeholder del Gruppo Feralpi	pag. 48
2. Gli stakeholder interni	pag. 50
2.1. I dipendenti	pag. 50
2.1.1. <i>La remunerazione delle risorse umane</i>	pag. 53
2.1.2. <i>L'organizzazione del lavoro, la qualità dell'ambiente di lavoro, la sicurezza e la salute</i>	pag. 54
2.1.3. <i>Iniziative di pari opportunità</i>	pag. 57
2.1.4. <i>Iniziative in materia di tutela della salute</i>	pag. 57
2.1.5. <i>La formazione</i>	pag. 62
2.1.6. <i>Altre iniziative a favore del personale</i>	pag. 65
2.1.7. <i>Provvedimenti disciplinari e contenzioso</i>	pag. 66



2.1.8. Le relazioni sindacali	pag. 66
2.1.9. Le opinioni del personale negli stabilimenti italiani del Gruppo	pag. 67
2.2. Gli azionisti.	pag. 71
3. Gli stakeholder esterni	pag. 72
3.1. I clienti	pag. 72
3.1.1. La soddisfazione del cliente	pag. 74
3.1.2. I sistemi di qualità	pag. 75
3.1.3. Il miglioramento continuo dei prodotti e della loro gamma	pag. 76
3.1.4. La logistica	pag. 76
3.1.5. Il servizio pre e post vendita	pag. 77
3.1.6. La rete di vendita in Italia	pag. 77
3.2. I fornitori	pag. 78
3.2.1. I fornitori e la qualità	pag. 78
3.2.2. I fornitori di rottame	pag. 79
3.2.3. I fornitori di energia	pag. 79
3.2.4. Le ditte in appalto che lavorano all'interno degli stabilimenti	pag. 80
3.3. La Pubblica Amministrazione	pag. 82
3.3.1. L'Unione Europea	pag. 82
3.3.2. Gli Stati Nazionali	pag. 82
3.3.3. Gli Enti pubblici di controllo	pag. 83

PARTE QUARTA: LE COMUNITÀ DI RIFERIMENTO

1. La definizione delle comunità locali di riferimento	pag. 86
2. L'impatto sociale: il contributo a sostegno della cultura, dello sport e del sociale	pag. 87
2.1. I programmi di compensazione ambientale a favore dell' Amministrazione comunale di Bedizzole	pag. 88
2.2. Il contributo di Feralpi a sostegno dello sport locale	pag. 88
2.3. La beneficenza	pag. 88
3. L'impatto ambientale del ciclo produttivo	pag. 89
4. Il processo produttivo	pag. 92
4.1. Fusione in forno elettrico	pag. 92
4.2. Trattamento al forno siviera (LF)	pag. 93
4.3. Colaggio in macchina di colata continua	pag. 93
4.4. Acciaieria: il miglioramento del processo e dell'impatto ambientale.	pag. 94
4.5. Laminazione a caldo	pag. 95
4.6. Lavorazioni a freddo	pag. 96
4.7. Altre attività di risparmio energetico	pag. 96



INDICE

5. Lonato	pag. 99
5.1. La comunità di riferimento	pag. 99
5.2. Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale	pag. 102
5.3. Il bilancio ambientale	pag. 103
5.3.1. <i>Le emissioni solide</i>	pag. 105
5.3.2. <i>Le emissioni in acqua</i>	pag. 106
5.3.3. <i>Le emissioni in atmosfera</i>	pag. 107
5.3.4. <i>Le emissioni sonore</i>	pag. 107
5.3.5. <i>La politica ambientale e i programmi di miglioramento</i>	pag. 108
6. Bedizzole	pag. 109
6.1. La comunità di riferimento	pag. 111
6.2. Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale	pag. 112
6.3. L'ambiente	pag. 113
6.4. Iniziative a favore della comunità locale.	pag. 114
7. Calvisano	pag. 116
7.1. La comunità di riferimento	pag. 116
7.2. Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale	pag. 118
7.3. Il bilancio ambientale	pag. 119
7.3.1. <i>Le emissioni solide</i>	pag. 121
7.3.2. <i>Le emissioni in acqua</i>	pag. 121
7.3.3. <i>Le emissioni in atmosfera</i>	pag. 122
7.3.4. <i>Le emissioni sonore</i>	pag. 123
7.3.5. <i>La politica ambientale e i programmi di miglioramento</i>	pag. 123
8. Riesa	pag. 124
8.1. La comunità di riferimento	pag. 124
8.2. I rapporti con la comunità di riferimento	pag. 126
8.3. Iniziative a favore della comunità locale.	pag. 130
8.4. Produzione e distribuzione del valore aggiunto	pag. 131
8.5. Il bilancio ambientale	pag. 132
8.5.1. <i>Le emissioni solide</i>	pag. 133
8.5.2. <i>Le emissioni in acqua</i>	pag. 134
8.5.3. <i>Le emissioni in atmosfera</i>	pag. 135
8.5.4. <i>Le emissioni sonore</i>	pag. 136
8.5.5. <i>La politica ambientale e i programmi di miglioramento</i>	pag. 137
Tabella di identificazione degli indicatori secondo le Linee guida del Politecnico per la rendicontazione sociale nel settore metallurgico	pag. 138
Attestazione di conformità della società di revisione	pag. 140
Glossario	pag. 142
Colophon	pag. 144





FERALPI SIDERURGICA



LETTERA DEL PRESIDENTE

Attraverso la redazione di questo terzo Bilancio di Sostenibilità si rinnova l'impegno del Gruppo Feralpi verso la responsabilità sociale d'impresa, oggi a tutti gli effetti asset gestionale e identitario dell'Azienda.

La politica di Corporate Social Responsibility è una scelta che, dopo quarant'anni di "tradizione e passione" per l'acciaio, reinterpreta il motto del fondatore "Produrre e crescere nel rispetto dell'Uomo e dell'ambiente" in un modello di governance trasparente e proattivo, che considera il capitale intangibile come prioritario per lo sviluppo strategico del Gruppo.

Feralpi intende la RSI, e la conseguente rendicontazione periodica, come un processo che deve crescere anno per anno. Per queste ragioni, nel presente Bilancio le varie sezioni sono state arricchite con una illustrazione puntuale di quanto è stato realizzato nel biennio 2007-2008 e di quanto è stato programmato per il biennio in corso. Un adeguato spazio viene inoltre riservato ai lusinghieri risultati di due indagini orientate alla migliore conoscenza dei due più importanti stakeholder di Feralpi: le risorse umane e la comunità locale. Nel primo caso è stata svolta un'indagine di clima aziendale, per la prima volta allargata a tutto il personale operante in Italia, nel secondo caso è stata svolta un'indagine di opinione sulla popolazione della città di Riesa, dove ha sede il nostro più importante stabilimento estero.

Un grande gruppo industriale deve agire responsabilmente, proponendosi come garante nella tutela delle risorse umane, aperto nei confronti degli stakeholder, attento alla salvaguardia degli ecosistemi sui quali può impattare, lungimirante sulle scelte non solo economiche, ma anche sociali e sugli investimenti in ricerca e innovazione.

Come ha affermato il Santo Padre nella sua ultima enciclica "**Caritas in veritate**", l'attenzione all'etica non può più essere un'eccezione, ma deve costituire una scelta costante, attraverso il ritorno di "un umanesimo che concili lo sviluppo economico con il rispetto della persona umana".

In armonia con questo principio, il Gruppo Feralpi si pone quale interlocutore leale e consapevole di come lavora e di quanto può ancora fare. La consapevolezza ci viene dal fatto che oggi possiamo dire di essere tra i primi investitori in Italia in impianti produttivi all'avanguardia, in formazione del personale, in sicurezza e in comunicazione aperta e trasparente.

Tutte le aziende europee approvano e mettono in atto la missione e i valori del Gruppo in modo unitario e responsabile. Questo significa adeguarsi ad un nuovo panorama socio-economico ed ambientale che richiede sempre maggior consapevolezza e attenzione al benessere comune, che comporta un approccio più orientato ad una visione umanistica, in cui l'economia sia davvero al servizio dell'Uomo e non viceversa.

Giuseppe Pasini





CARICHE SOCIALI

CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE

Presidente:	<i>Giuseppe Pasini</i>
Vice Presidente:	<i>Cesare Pasini</i>
Consigliere Delegato:	<i>Giovanni Pasini</i>
Consiglieri:	<i>Maria Giulia Pasini</i> <i>Marco Leali</i> <i>Andrea Tolettini</i> <i>Ercole Tolettini</i> <i>Giuseppe di Giovine</i>

COLLEGIO SINDACALE

Presidente:	<i>Giancarlo Russo Corvace</i> <i>Alberto Soardi</i> <i>Stefano Guerreschi</i>
Segretario:	<i>Domenico Bruni</i>
Società di revisione:	<i>Reconta Ernst & Young S.p.A.</i>



INTRODUZIONE

Il presente bilancio di sostenibilità, riferito al perimetro consolidato del Gruppo Feralpi – come definito nella relazione di bilancio dell'esercizio 2008 – presenta alcune novità sostanziali, rispetto alle due precedenti edizioni:

- un diverso orientamento nella rendicontazione, che ha permesso di progettare e redigere un bilancio di sostenibilità, frutto delle competenze interne di Feralpi, grazie alla costituzione di un gruppo di lavoro ormai stabile, coordinato dalla funzione di CSR aziendale;
- l'adozione delle recenti linee guida predisposte dal Politecnico di Milano per la rendicontazione sociale nel settore siderurgico¹, che ha permesso di presentare una serie completa di indicatori costruiti per tenere conto delle specificità del settore;
- il bilancio di sostenibilità è stato per la prima volta sottoposto a verifica da parte della società di revisione Reconta Ernst & Young S.p.A., al fine di attestare la conformità ai principi di redazione proposti dallo Standard GBS e alle linee guida del Politecnico di Milano, per quanto riguarda gli indicatori utilizzati. Tale attività si è conclusa con l'emissione di una attestazione di conformità riportata nel presente bilancio a pag. 141.

Come nelle precedenti edizioni, il periodo di rendicontazione è biennale e si riferisce quindi ai due esercizi passati, chiusi rispettivamente al 31 dicembre 2007 e al 31 dicembre 2008. Ove significativo, si è fatto riferimento ad eventi successivi, allo scopo di tenere conto dell'evoluzione dei primi mesi del 2009.

Analogamente alle edizioni precedenti, la struttura del presente bilancio si basa sulla centralità degli stakeholder e sull'integrazione della rendicontazione sociale e di quella ambientale in un unico bilancio di sostenibilità. La prassi ormai consolidata a livello internazionale suggerisce infatti un'integrazione del bilancio sociale con il bilancio ambientale, nella consapevolezza che la questione ambientale non sia altro che un aspetto cruciale del più generale rapporto

con gli stakeholder.

La centralità degli stakeholder e la rendicontazione qualitativa dei rapporti con ciascuno di essi costituiscono la logica di fondo del presente documento, che è stato redatto secondo i principi proposti fin dal 2001 dallo Standard GBS². Questi principi vengono però interpretati alla luce dell'identità aziendale, che richiede di porre le comunità di riferimento al centro dell'analisi e di inserire la tutela dell'ambiente entro un quadro generale di rapporti tra impresa e stakeholder rilevanti. Le comunità di riferimento non vengono genericamente evocate, ma definite come il collettivo delle persone che vivono nel territorio più direttamente interessato alle conseguenze dell'attività aziendale. La qualità ambientale del territorio è parte della più generale qualità della vita di cui le persone dispongono. L'impatto ambientale dell'impresa viene quindi valutato con riferimento al benessere attuale della comunità locale e, in una logica di sviluppo sostenibile, con riferimento alla qualità della vita attesa delle generazioni future.

Il perimetro di riferimento del presente bilancio di sostenibilità riguarda il Gruppo Feralpi nel complesso. Si tratta di un insieme di stabilimenti, appartenenti a società controllate, ubicati in quattro paesi europei (Italia, Germania, Repubblica Ceca e Ungheria). Non fanno parte della rendicontazione gli impianti che si riferiscono a società collegate. La specificità e il radicamento di ciascuno dei principali stabilimenti nel territorio circostante giustifica altrettanti capitoli di approfondimento, in cui viene analizzato l'impatto economico, sociale e ambientale a livello locale, definendo i confini e analizzando la qualità dei rapporti con la comunità di riferimento.

Per quanto riguarda l'individuazione operativa del perimetro di rendicontazione, in mancanza di indicazioni provenienti dal citato standard GBS, sono state applicate le Linee guida per il reporting di sostenibilità proposte da Global Reporting Initiative nel documento versione 3.0 del 2006. L'applicazione delle suddette linee ha portato alla raccolta e analisi

¹Politecnico di Milano, Dipartimento di Ingegneria Gestionale, *Il Bilancio Sociale. Linee guida per il settore metallurgico*, Milano, 2008.

²GBS, Associazione nazionale per la ricerca scientifica sul Bilancio Sociale, *Il Bilancio Sociale. Standard. Principi di redazione del bilancio sociale*, Milano.

sistematica e, per quanto possibile completa³, dei dati di performance di tutte le società controllate dalla capogruppo Feralpi Holding direttamente o indirettamente in Italia (Feralpi Holding S.p.A., Feralpi Siderurgica S.p.A., Acciaierie di Calvisano S.p.A., Dieffe S.r.l., Faeco S.p.A., Faeco Ambiente S.r.l.) e all'estero (ESF Elbe-Stahlwerke GmbH, EDF Elbe-Drahtwerke Feralpi GmbH, Feralpi Stahlhandel GmbH, Feralpi Hungaria K.f.t., Feralpi Praha S.r.o.) e all'illustrazione sintetica delle informazioni principali sulle sole società collegate che presentano impatti sociali e ambientali rilevanti e su cui la capogruppo esercita un'influenza significativa in Italia (Agroittica S.p.A., Comeca S.p.A.) e all'estero (Beta). L'applicazione dei criteri GRI porta invece ad escludere dal perimetro di rendicontazione le società partecipate che presentano un impatto sociale e ambientale trascurabile e/o su cui il Gruppo Feralpi non esercita influenza significativa.

Feralpi è impegnata a completare un sistema di rilevazione stabile a sostegno della rendicontazione periodica, allo scopo di migliorare progressivamente il monitoraggio di tutte le attività di CSR, in modo da renderlo più tempestivo.

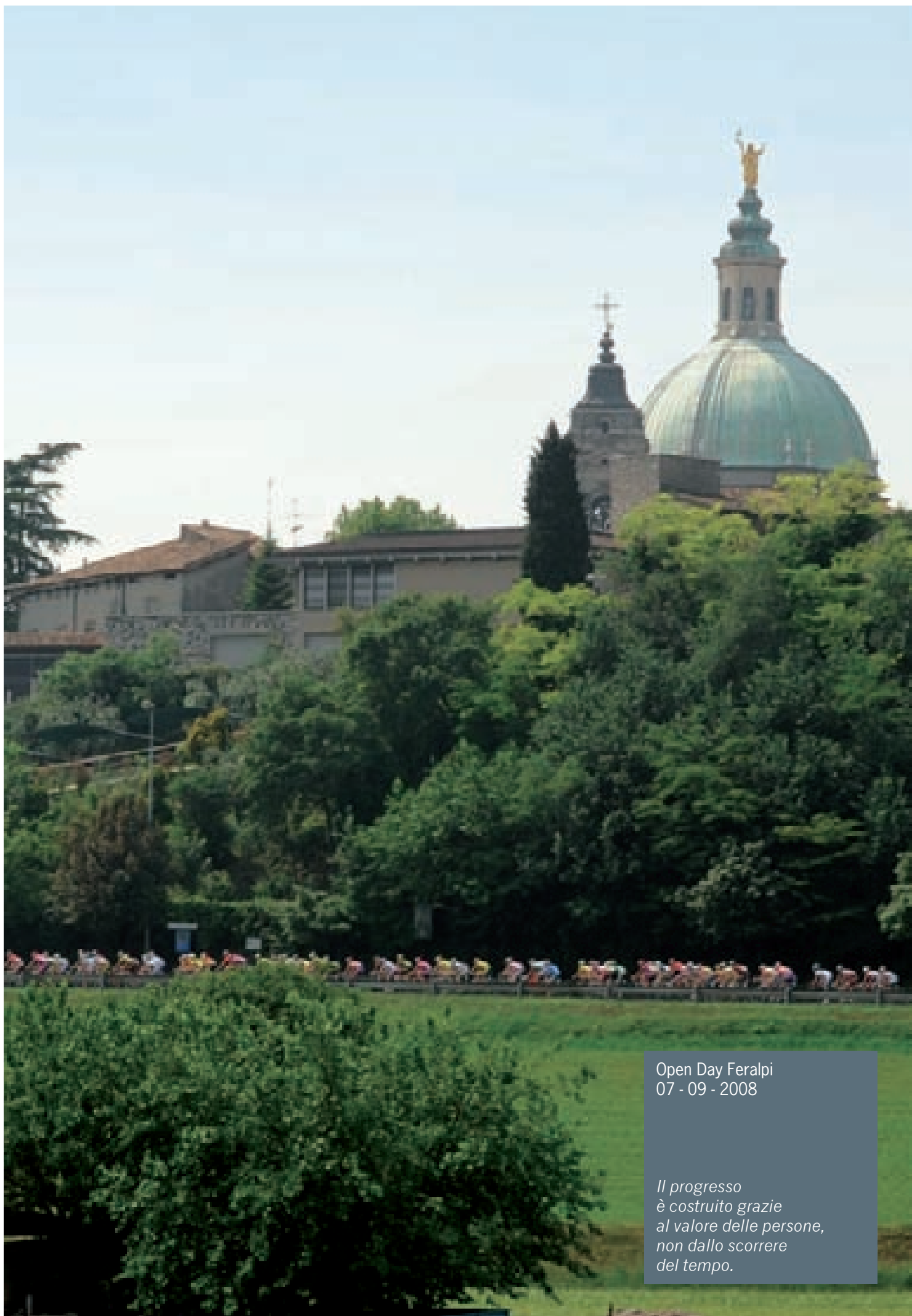
Il documento è diviso in quattro sezioni. La prima è intitolata "Il Gruppo Feralpi e il suo contesto globale e locale" e illustra l'identità, la missione e la strategia del Gruppo a livello consolidato in tutti i paesi in cui opera. La seconda sezione è dedicata alla rendicontazione della produzione e distribuzione del valore aggiunto a livello consolidato dalle società del Gruppo che fanno capo a Feralpi Holding S.p.A. La terza sezione è dedicata alla relazione sociale, che analizza i rapporti di dare e avere con gli stakeholder interni ed esterni alla realtà complessiva del Gruppo. La quarta sezione, di carattere più monografico è dedicata alle realtà produttive di maggiore rilevanza, situate nei comuni di Lonato, Calvisano e Bedizzole in Italia, e Riesa in Germania. La rendicontazione dell'impatto ambientale è suddivisa specificamente per ciascuno degli stabilimenti di queste realtà. Con riferimento specifico all'illustrazione delle libe-

³In particolare, rispetto alla precedente edizione del bilancio di sostenibilità sono state introdotte informazioni più approfondite e sistematiche riguardanti il personale operante in Ungheria e nella Repubblica Ceca.

ralità aziendali a favore della comunità locale, in questa sezione è stato applicato il modello proposto dal London Benchmarking Group (1997) nella versione rivista e ampliata del 2005.

Grazie al progressivo consolidamento delle pratiche di CSR all'interno dell'Azienda, è stato possibile già in questa edizione riportare l'esito delle attività programmate nel biennio precedente e presentare gli impegni assunti nel prossimo biennio. Il gruppo di lavoro che ha redatto il bilancio ritiene tuttavia che la programmazione delle attività di CSR debba essere più sistematica e integrata. Per questo, con riferimento alle prossime edizioni del bilancio, viene formulato l'impegno a sviluppare due apposite sezioni: una dedicata alla definizione integrata degli obiettivi futuri di responsabilità sociale e ambientale e un'altra dedicata alla valutazione di quanto e come questi obiettivi sono stati raggiunti.





Open Day Feralpi
07 - 09 - 2008

*Il progresso
è costruito grazie
al valore delle persone,
non dallo scorrere
del tempo.*

PARTE PRIMA

IL GRUPPO FERALPI
E IL SUO CONTESTO GLOBALE E LOCALE



1

IDENTITÀ, MISSIONE E STRATEGIA DEL GRUPPO

1.1. Identità

Le attività del Gruppo Feralpi si inseriscono nel contesto dell'Unione Europea allargata e al 31 dicembre 2008 vedono la presenza di undici società controllate e sette collegate, che operano in cinque paesi⁴. Il successo dell'Azienda è legato al continuo aggiornamento della tecnologia del forno ad arco elettrico, utilizzata per la fabbricazione di prodotti in acciaio per l'edilizia, semilavorati e prodotti finiti in acciaio di vari tipi.

Nonostante il recente sviluppo internazionale imposto dalla globalizzazione dei mercati, l'identità del Gruppo rimane fedele alla filosofia che il fondatore Carlo Pasini espresse nel motto: "Produrre e crescere nel rispetto dell'uomo", considerato come caposaldo dell'impegno a continuare la tradizione in chiave moderna, rileggendola in modo lungimirante rispetto alle esigenze di innovazione.

È così che il Gruppo Feralpi gestisce le sue aziende in tutta Europa, nella fusione armonica delle proprie origini, della

propria tradizione manifatturiera e dei propri valori fondanti, con l'impulso all'innovazione, alla ricerca e alla formazione continua, considerate come fattori essenziali per emergere in un mercato sempre più competitivo, non solo in termini di business, ma anche di attenzione agli aspetti di responsabilità sociale e ambientale.

La principale sfida che Feralpi deve sostenere oggi è crescere per rimanere sul mercato, diventando sempre più sostenibile, creando valore nei confronti delle comunità di riferimento. Questo significa porre al centro della propria politica l'Uomo, sposando quindi una gestione di profilo più umanistico, in cui nuovi modelli di consumo sostituiscano abitudini obsolete e regressive.

Feralpi ha saputo trarre vantaggio dalla globalizzazione, non limitandola solo all'internazionalizzazione delle attività di produzione e di scambio, ma intendendola come un fenomeno culturale che cambia le prospettive operative, rendendo tutti gli stakeholder responsabili per ciò che sta intorno, indipendentemente dalla distanza e dall'appartenenza.

⁴Si veda la relazione di accompagnamento al bilancio consolidato per l'illustrazione delle dismissioni e delle acquisizioni effettuate nel biennio 2007-2008 e all'inizio del 2009.



L'identità di Feralpi si esprime quindi nella valorizzazione degli aspetti macro e di quelli micro: i primi nel supporto di un sistema che sia più attento ai valori universali; i secondi nella valorizzazione degli aspetti più filtrati e mediati dalla cultura locale. Il Gruppo Feralpi, nato dalla genuina intuizione di un uomo, vuole continuare ad operare per l'uomo, non tradendo la sua matrice umanistica, consapevole che la giusta gestione non è solo quella che salvaguarda l'esistente, ma quella che lo innova per il benessere comune.

1.2. Missione

La missione che il Gruppo Feralpi ha voluto darsi è conseguente a questa visione, oggi identitaria per tutte le sue aziende europee. Per il Gruppo, la missione sta nella valorizzazione dei molteplici impieghi dell'acciaio nella vita quotidiana, sottolineando come questi cambino e si affininno seguendo i mutamenti delle abitudini sociali.

L'acciaio è ovunque presente nella vita di tutti i giorni, lo si trova in tantissimi oggetti di uso comune, dai mezzi di trasporto agli utensili, fino ai beni più pregiati, tipici del *Made in Italy* conosciuto in tutto il mondo.

La gestione dell'attività del Gruppo è condotta nella continua ricerca di nuovi equilibri perfettibili, per far sì che la tradizione manifatturiera si rinnovi grazie ad una gestione aziendale più sostenibile, in grado di rispettare l'ambiente nel quale s'inserisce.

L'acciaio non è solo un materiale: è il cuore pulsante di realtà industriali solide e propositive che, come lo stesso Gruppo Feralpi, rappresentano un patrimonio del nostro Paese, fonte di lavoro, benessere e sviluppo. Realizzare e commercializzare prodotti siderurgici diventa quindi un patrimonio per l'intera comunità, alla quale Feralpi desidera rivolgersi con rinnovata disponibilità, creando valore e perseguendo il miglioramento continuo, l'innovazione e la soddisfazione comune.

L'importanza di questa missione è ribadita dal fatto che l'industria siderurgica è tra le più emblematiche espressioni del processo storico di sviluppo dei paesi industrializzati e rappresenta uno dei principali indicatori dello sviluppo delle nuove economie emergenti.



1.3. Struttura

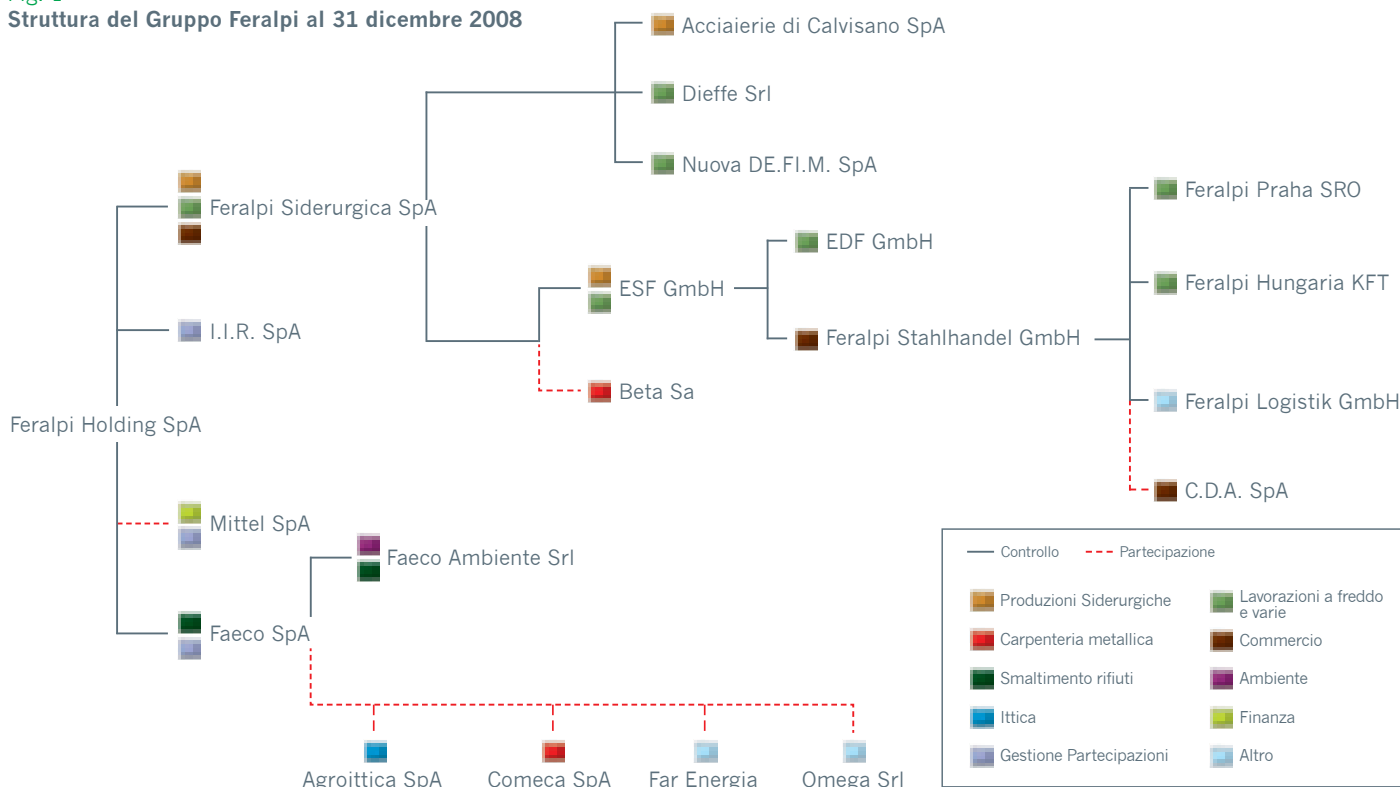
La struttura del Gruppo (fig. 1) è divisa in due grandi rami di attività:

a. **il settore acciaio e siderurgia**, coordinato da Feralpi Siderurgica S.p.A., che svolge funzioni di sub-holding per l'intero ramo, che a sua volta è suddiviso in due poli, ubicati rispettivamente in Italia e in Germania. Il polo italiano comprende, oltre a Feralpi Siderurgica S.p.A., con sede operativa in Lonato (BS), la Acciaierie di Calvisano S.p.A., con sede operativa in Calvisano (BS), Nuova Defim S.p.A., con sede operativa ad Alzate Brianza (CO), costituita il 3 ottobre 2008 e non ancora operativa a fine esercizio, Dieffe S.r.l. con sede operativa a Pomezia (Roma), e la società Investimenti Industriali Romania S.p.A., costituita nel 2007 allo scopo di acquisire partecipazioni in società italiane ed estere. Il polo tedesco, concentrato in Sassonia, nel complesso industriale della città di Riesa, comprende ESF

Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH con le controllate EDF Elbe-Drahtwerke Feralpi GmbH, Feralpi Stahlhandel GmbH che a sua volta detiene il controllo delle società operative in Ungheria, Feralpi Hungaria K.F.T., e nella Repubblica Ceca, Feralpi Praha S.R.O.

Considerando il numero e il calibro delle aziende presenti in Europa, è chiara la volontà del Gruppo di investire in zone a forte vocazione siderurgica, dove la tradizione manifatturiera in questo comparto è comunemente riconosciuta come eccellente. È così che nel 2009 si è deciso di costituire il brand Feralpi Stahl, cui fanno parte la capofila tedesca ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH e EDF Elbe-Drahtwerke Feralpi GmbH, Feralpi Praha S.R.O in Repubblica Ceca, Feralpi Hungaria KFT in Ungheria e le società di commercializzazione Feralpi Stahlhandel GmbH e di spedizioni Feralpi Logistik GmbH.

Fig. 1
Struttura del Gruppo Feralpi al 31 dicembre 2008





b. il settore ecologia, ambiente e partecipazioni diversificate, che ha come capogruppo Faeco S.p.A. che gestisce una discarica autorizzata allo smaltimento per conto terzi di residui derivanti dalla frantumazione dei rifiuti contenenti metalli, denominati anche fluff. La società controllata Faeco Ambiente S.r.l. è specializzata nell'innovazione e nella ricerca nel campo del trattamento e del riutilizzo del rifiuto.

Tra le partecipate, una particolare rilevanza ambientale riveste la società Agriottica Lombarda S.p.A., con sede in Calvisano. Questa azienda è il maggiore produttore mondiale di caviale ricavato da storione in cattività, allevato grazie allo scambio del calore prodotto dalla adiacente acciaieria. Anche l'intuizione del recupero del calore dimostra come l'impegno nella tutela ambientale sia al primo posto nelle scelte di RSI del Gruppo.

1.4. I valori e il Codice Etico

Durante l'esercizio 2008 l'Azienda ha avviato un gruppo di lavoro per la revisione del Codice Etico Feralpi, già discusso in prima stesura dal Consiglio di Amministrazione nella seduta del 30 maggio 2007. Questa revisione è legata al programma di adeguamento della governance del Gruppo ai requisiti del D. Lgs. n. 231 dell'8 giugno 2001, riguardante la responsabilità amministrativa delle persone giuridiche.

La visione etica di Feralpi: "Produrre e crescere nel rispetto dell'uomo e dell'ambiente".

Produrre, cioè creare qualcosa che sia utile al miglioramento delle condizioni di vita delle persone.

Crescere, cioè non solo assicurare benessere a un numero crescente di persone, ma anche promuoverne le competenze e migliorarne le prospettive di vita.

Rispettare, cioè favorire la comprensione e l'armonia tra gli individui, la tecnologia e la natura.

Il Codice Etico guida il programma di responsabilità sociale d'impresa adottato da Feralpi ed è lo strumento principale di definizione, diffusione e tutela dell'etica degli affari all'interno dell'Azienda e nei rapporti con tutti gli stakeholder.

Il Codice Etico Feralpi enuncia i principi generali che devono ispirare l'azione quotidiana dei membri dell'organizzazione a tutti i livelli e definisce le norme di comportamento con essi congruenti e riferite specificamente a ciascuno stakeholder.

La sua realizzazione deriva da un percorso coincidente con un'accurata riflessione interna sui leitmotiv che guidano l'attività, rivalutando, in chiave di responsabilità sociale, l'impatto diretto e indiretto che essa esercita. Per il Gruppo, tale percorso di maturazione è stato sviluppato attraverso il coinvolgimento di alcuni dirigenti per arrivare a comporre una unit di CSR dedicata, che verrà ampliata a partire dal 2009.

Il Codice Etico Feralpi è applicato in tutte le società controllate dal Gruppo. L'assunzione di principi etici definisce

i comportamenti considerati corretti negli affari, al di là del rispetto della legge e dei contratti e l'adozione volontaria di regole deontologiche che Feralpi si assume nei confronti degli stakeholder, soggetti dai quali ci si attende il medesimo rispetto dei valori espressi sopra.

La nuova edizione del Codice Etico, approvato dal Consiglio di Amministrazione il 29 luglio 2009, enuncia i principi ispiratori dell'attività di Feralpi:

- *Rispetto*

Feralpi pone al centro della propria attività l'“Uomo”, principio che ispira i rapporti con tutti gli stakeholder in termini di scambi interpersonali, rispondenza alle esigenze, benessere e tutela della qualità della vita.

Feralpi bandisce tutti i comportamenti lesivi delle preferen-

ze morali o personali di ciascuno e si impegna ad evitare ogni discriminazione in base all'età, al sesso, alle preferenze sessuali, allo stato di salute, alla razza, alla nazionalità, alle opinioni politiche, all'appartenenza ad organizzazioni sindacali e alle credenze religiose.

- *Trasparenza*

Feralpi è costantemente impegnata a fornire agli stakeholder informazioni complete, trasparenti, comprensibili ed accurate. La trasparenza è alla base di rapporti schietti e leali, in modo che ciascuno stakeholder sia in grado di assumere decisioni consapevoli, conoscendo i fatti e gli interessi coinvolti. Feralpi attua iniziative di rendicontazione sociale e ambientale.



- *Verità*

La condotta in materia contabile e le informazioni sui fatti amministrativi si ispirano a criteri di veridicità di tutte le informazioni. Il criterio di verità, coniugato a quello della trasparenza e dell'onestà, è alla base di tutti i rapporti quotidiani.

- *Onestà*

Il valore dell'onestà è alla base della reputazione aziendale ed è a tutti gli effetti parte del patrimonio morale del Gruppo. L'attività svolta dai collaboratori che operano nell'ambito aziendale è rispettosa delle leggi in vigore, del Codice Etico e dei regolamenti interni con esso coerenti.

- *Fiducia e lealtà*

Feralpi promuove il clima di fiducia nei rapporti tra le parti. La sua attività sul mercato si ispira alla prassi della concorrenza leale, nel pieno rispetto delle normative in materia nei paesi in cui opera.

- *Equità*

Il Gruppo impronta i suoi rapporti con i collaboratori secondo principi di equità volti ad assicurare eguaglianza di trattamento ed equilibrato riconoscimento dei meriti. Anche nei rapporti con gli stakeholder il management si impegna a perseguire e difendere un equo bilanciamento degli interessi riconosciuti.

- *Collaborazione*

Feralpi riconosce il valore della collaborazione tra tutti coloro che partecipano all'attività aziendale e si impegna a sviluppare lo spirito di squadra. Il valore della collaborazione viene perseguito anche nei confronti di tutti gli stakeholder esterni, cui vengono offerte condizioni e pratiche favorevoli al dialogo e all'ascolto reciproco.

- *Diligenza e professionalità*

Feralpi ritiene che il contributo individuale e di gruppo ai processi di lavoro e al loro miglioramento rappresenti un elemento indispensabile allo sviluppo aziendale e alla va-

lorizzazione delle persone. Per questo l'Azienda promuove la crescita della professionalità mediante programmi sistematici di formazione interna a tutti i livelli.

- *Tutela dell'ambiente e sviluppo sostenibile*

L'Azienda si ispira al massimo rispetto dell'ambiente esterno e interno, impegnandosi al miglioramento continuo delle tecnologie e delle prassi produttive, non solo adeguandosi tempestivamente all'evoluzione della normativa vigente, ma anche adottando le migliori soluzioni che le tecnologie più avanzate sono in grado di offrire, anche sviluppando programmi di ricerca.

- *Tutela della sicurezza e della salute*

Feralpi garantisce condizioni lavorative rispettose della dignità individuale, perseguendo ogni sforzo per il miglioramento degli ambienti di lavoro e coinvolgendo in modo costante i dipendenti nei processi di prevenzione dei rischi e in materia di sicurezza.

La stesura del Codice Etico prevede la definizione di precisi criteri di condotta nei confronti degli stakeholder: gli azionisti, il personale, i collaboratori, i clienti, i fornitori, la Pubblica amministrazione e la collettività.

- *Azionisti*

L'obiettivo degli amministratori del Gruppo è creare valore per gli azionisti nel medio-lungo periodo. Il rapporto deve essere basato sulla comprensione e sulla chiara distinzione dei reciproci ruoli, favorendo una discussione equilibrata e approfondita, in grado di valorizzare le competenze di ogni membro. Gli amministratori garantiscono il controllo interno, a salvaguardia del patrimonio sociale, dell'efficienza delle operazioni, dell'affidabilità dell'informazione finanziaria e del rispetto delle norme.

- *Dipendenti e collaboratori*

Si predilige la trasparenza di informazioni fin dal momento di stipula del contratto. Le procedure di selezione adottano criteri universalistici, nel rispetto delle pari opportunità, contro ogni forma di discriminazione, a favore del merito e del lavoro regolare. Feralpi assicura condizioni di lavoro sicure, salubri e tutela l'integrità fisica e morale, promuovendo e diffondendo una spiccata cultura della sicurezza. I diritti e i doveri vengono sanciti in modo biunivoco.

- *Clienti e fornitori*

Clienti e fornitori devono conoscere il Codice Etico prima di stipulare un contratto. Il Gruppo si impegna a non discriminare a priori un cliente o un fornitore e a favorire uno stile di comportamento disponibile, chiaro, rispettoso, cortese e di massima comprensione delle esigenze reciproche. Reclami e suggerimenti sono accettati nell'ottica di un miglioramento continuo ed è bandita ogni forma di favoritismo e agevolazione personale.

- *Pubblica amministrazione*

Feralpi si impegna a collaborare con gli enti pubblici e di controllo e a mettere a disposizione le proprie competenze nella definizione di soluzioni condivise sulla base della reciproca buona fede. Feralpi rifiuta l'offerta e la sollecitazione di favori e benefici per ottenere vantaggi.

- *Collettività*

Feralpi garantisce rispetto per l'ambiente. Il dialogo costante con i territori di riferimento è considerato basilare e l'attenzione al benessere collettivo si concretizza anche con il sostegno di iniziative volte all'innalzamento della qualità della vita e di attività socialmente utili o di valore etico.



1.5. La strategia

Il Gruppo persegue una strategia costante che privilegia la crescita del valore aziendale nel lungo periodo. Per questo gli utili crescenti sono stati sempre prevalentemente reinvestiti, allo scopo di perseguire l'eccellenza nella produttività, nella qualità dei prodotti e nel rispetto dell'ambiente e della sicurezza. Lo sviluppo patrimoniale e l'efficienza – presupposti della **sostenibilità economica** aziendale – vengono perseguiti congiuntamente ad un consolidato programma di “Corporate Social Responsibility” e di dialogo aperto con tutti gli stakeholder, presupposto della **sostenibilità sociale** di Gruppo. L'attenzione agli impatti ambientali, interni ed esterni, tradizionalmente presidiata con investimenti e ricerca innovativa, è a sua volta presupposto a tutela della **sostenibilità ambientale** che l'Azienda vuole assicurare.

Le linee strategiche si concretizzano in pratica nell'approccio innovativo alla filosofia della mini-acciaiera, fin dalle origini condivisa dalla direzione aziendale. Questo approccio è basato sui seguenti punti:

- costi di investimento relativamente bassi rispetto ad altre soluzioni tecnologiche;
- elevata capacità produttiva degli impianti;
- flessibilità impiantistica ed operativa;
- minimizzazione delle movimentazioni;
- risparmio energetico relativamente elevato;
- costante attenzione all'impatto ambientale delle lavorazioni;
- personale altamente motivato;
- disponibilità al cambiamento e ricerca costante dell'innovazione;
- sistematico miglioramento della qualità dei prodotti e ampliamento progressivo della loro gamma, attraverso strategie di diversificazione a valle, in grado di cogliere le esigenze del cliente finale;
- costante attenzione all'andamento della domanda e alle esigenze della clientela, presidiando i mercati che presentano prospettive di sviluppo più incoraggianti.

1.6. Origini e sviluppo di Feralpi

L'intuizione imprenditoriale di Carlo Nicola Pasini, industriale siderurgico originario di Odolo, in Val Sabbia, è all'origine dell'attuale Gruppo Feralpi. Insieme ad altri soci, nel 1968 viene costruita un'acciaiera con forno ad arco elettrico nel territorio di Lonato (BS), con una capacità iniziale di 25 t/h.. La nuova ubicazione, ben collegata con le reti ferroviaria e autostradale, favorisce lo sviluppo produttivo. Nel 1970 viene inaugurato il laminatoio per tondi medio-grandi; l'anno seguente entra in funzione un secondo forno; nel 1973 viene inaugurata la nuova colata continua per la produzione di billette. Nello stesso anno i soci Feralpi partecipano alla costruzione di una nuova acciaiera a Calvisano (BS), con una capacità produttiva iniziale di 40 t/h., per la produzione di billette destinate alla laminazione.

Nel 1974 entra in funzione a Lonato un terzo forno e tutti gli impianti vengono dotati di moderni sistemi di depurazione dei fumi. L'anno seguente, al fine di migliorare la qualità del rottame, da cui dipende l'efficienza dell'intero ciclo produttivo, viene costruito l'impianto “shredder” per la frantumazione delle carcasse di auto dismesse.

Negli anni successivi ulteriori aumenti della capacità produttiva vengono assicurati dalla costruzione di un secondo laminatoio per la produzione di tondo in barre di piccole dimensioni e in seguito di tondo in rotoli e vergella.

Dopo la morte improvvisa del Fondatore nel 1983, la moglie e i figli, con gli altri soci, assumono la gestione dell'azienda, portandola ad ulteriori sviluppi tecnologici e dimensionali.

Il crollo del regime sovietico cambia significativamente il mercato europeo dell'acciaio e fornisce a Feralpi l'opportunità di trasformare in attività produttiva l'attività commerciale avviata da tempo in Germania.

Nel 1992 viene rilevata un'importante area industriale nella città di Riesa, in Sassonia, dove gli investimenti Feralpi permettono la rinascita, su basi tecnologicamente avanzate e compatibili con l'ambiente, di un complesso siderurgico di antica tradizione sotto la nuova denominazione ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi.

Le condizioni sfavorevoli che colpiscono il settore alla fine del secolo scorso vengono affrontate dal Gruppo con grande coraggio imprenditoriale. I forni a Lonato vengono sostituiti con un unico da 80 tonnellate, abbinato ad un'unica colata continua a cinque linee. Si tratta di investimenti accompagnati dalle migliori tecnologie in tema di controllo delle emissioni e captazione dei fumi.

Lo sviluppo dell'attività in quattro paesi europei (Italia, Germania, Ungheria, Repubblica Ceca) oltre alla Romania, dove opera una collegata e l'aumento delle società operative hanno portato all'adozione di una nuova struttura del Gruppo, in grado di assicurare coordinamento e di sfruttare le sinergie interne. Nel 2004 è stata perciò costituita la capogruppo Feralpi Holding SpA. Attraverso questo nuovo assetto il Gruppo Feralpi prosegue la tradizione storica della siderurgia al servizio dell'edilizia, diversificandola e collegandola ai settori dell'ambiente, dell'energia, dell'allevamento ittico e della finanza.

Per collegare le sedi produttive con i clienti, nel 2008 viene creata la società di spedizioni Feralpi Logistik GmbH di Riesa. Grazie ad un parco veicoli di proprietà i prodotti del Gruppo Feralpi raggiungono ogni località in Europa con la massima efficienza.

Nel 2009 Feralpi decide di affrontare la crisi investendo nella diversificazione dei prodotti a valle. Il Gruppo acquisisce la società DE.FI.M. di Alzate Brianza (CO), attiva nella produzione di reti elettrosaldate ad uso edile e industriale e recinzioni per vari usi.

1.7. Il ruolo europeo del Gruppo e il mercato di riferimento

Il Gruppo Feralpi si pone ai primi posti tra i produttori di acciaio in Italia, con una produzione che nel 2008, nonostante l'inizio della crisi globale, ha superato i 2,5 milioni di tonnellate di acciaio, in crescita del 7,3% rispetto all'esercizio precedente e un fatturato consolidato di 1.575,8 milioni di euro (in crescita del 23,8% sul 2007).

Tab. n. 1
Andamento della produzione complessiva del Gruppo Feralpi

Produzioni (ton):	2008	2007	2006
Acciaio in billette	2.588.950	2.413.477	2.290.155
Tondo in barre, rotoli e vergella	2.463.810	2.394.948	2.264.982
Lavorazioni a freddo e varie	621.179	648.602	575.372

Il Gruppo Feralpi è anche tra i più internazionalizzati, poiché rispettivamente nel 2007 il 37,1% e nel 2008 il 38,9% del fatturato è realizzato all'estero, dove lavora la maggior parte del personale (53%).

L'occupazione totale del Gruppo nel 2008 è stata mediamente di 1.385 unità, in crescita del 4,6% rispetto all'esercizio precedente.



1.8. Le certificazioni degli stabilimenti in Italia e all'estero

Gli stabilimenti del Gruppo Feralpi hanno ottenuto le seguenti certificazioni di qualità e ambientali, indicate con la data di scadenza.

Stabilimento	Tipo di certificazione	Data scadenza
Feralpi Siderurgica SpA	UNI EN ISO 9001:2008 UNI EN ISO 14001:2004	31.03.2012 31.03.2011
Acciaierie di Calvisano SpA	UNI EN ISO 9001:2008 UNI EN ISO 14001:2004	30.09.2012 30.09.2009
Faeco SpA	UNI EN ISO 9001:2000 UNI EN ISO 14001:2004 Dichiarazione ambientale EMAS	30.06.2012 31.10.2009 31.10.2009
Dieffe Srl	UNI EN ISO 9001:2008	31.05.2012
ESF GmbH	DIN En ISO 9001:2000-12 UNI EN ISO 14001:2004	13.12.2009 31.03.2010

Inoltre in data 27.11.2008, lo stabilimento Feralpi Siderurgica S.p.A. di Lonato del Garda ha ottenuto la convalida di asserzione ambientale auto dichiarata IGQ relativa al contenuto percentuale di acciaio riciclato di origine pre e post-consumatore, secondo le indicazioni della norma UNI EN ISO 14021.





1.9. Il dialogo con gli stakeholder

Il dialogo con gli stakeholder (*stakeholder dialogue*) è un insieme diversificato di prassi relative al confronto e al dibattito organizzato tra attori su base paritetica, allo scopo di giungere ad una visione condivisa su tematiche di interesse reciproco e a decisioni concordate, nel riconoscimento di una responsabilità biunivoca. Il Gruppo Feralpi vanta ormai una lunga tradizione in questo senso. Negli anni recenti l'impegno del Gruppo a favore del dialogo con gli stakeholder è aumentato considerevolmente, anche a seguito dello sviluppo aziendale, che rende più complesse le relazioni con tutte le parti interessate. La pubblicazione stessa delle edizioni precedenti del bilancio di sostenibilità ha favorito l'incontro tra l'azienda e gli stakeholder e ha contribuito a migliorare la conoscenza delle attività socialmente rilevanti svolte da Feralpi.

Anche a seguito dell'allargamento del programma di dialogo con gli stakeholder a livello internazionale, nel riconoscimento e nel rispetto delle specificità locali in cui i vari siti produttivi del Gruppo operano, le attività avviate di recente in questo ambito si sono sviluppate in varie direzioni, che qui brevemente vengono ricordate.

È importante sottolineare che alcune di queste iniziative

sono state avviate dagli stakeholder stessi e testimoniano quindi la qualità del rapporto con l'Azienda, che non è solo attore unilaterale, ma risponde incoraggiando gli interlocutori a prendere a loro volta l'iniziativa.

Nel corso del 2005, la pubblicazione del primo bilancio di sostenibilità degli stabilimenti italiani del Gruppo ha rappresentato non solo un'occasione di comunicazione pubblica, ampiamente ripresa dalla stampa locale, ma è stata oggetto di incontri con le autorità regionali, provinciali e locali, laiche e religiose.

A dicembre 2005 è uscito il primo numero del periodico aziendale "Verde Feralpi", nato su iniziativa di un gruppo di dipendenti, con lo scopo non solo di comunicazione interna, ma anche esterna, per raccontare e spiegare il lavoro quotidiano e fare la cronaca delle tante iniziative che l'Azienda organizza nelle comunità di riferimento, a partire dalle attività sportive e di sponsorizzazione, fino ai diversi interventi sociali nel territorio. La periodicità di Verde Feralpi è semestrale. Dal 2007 la rivista viene distribuita anche a clienti e fornitori.

Il 22 novembre 2006 si è svolto presso lo stabilimento della Acciaierie di Calvisano S.p.A. il convegno "Sistema di gestione ambientale Uni En Iso 14001:2004. Sostenibilità



ambientale in siderurgia”, cui hanno partecipato membri della giunta comunale, esponenti delle associazioni locali e rappresentanti sindacali. Il convegno, che ha suscitato grande interesse e partecipazione, è stato organizzato allo scopo di presentare la politica ambientale della Acciaierie di Calvisano, in occasione dell’ottenimento della certificazione.

Nell’ambito delle attività di predisposizione del bilancio di sostenibilità 2006, è stata svolta presso Feralpi Siderurgica S.p.A. di Lonato una prima indagine di opinione rivolta al personale dello stabilimento, da cui è emerso il buon clima aziendale, l’immagine positiva dell’Azienda presso i dipendenti, ma anche suggerimenti di miglioramento di alcuni servizi, che l’Azienda ha prontamente accolto.

Nell’ambito della formazione, nel 2007 il Gruppo ha finanziato interamente un progetto di Apprendistato Professionalizzante, costituito grazie ad un protocollo d’intesa con la Provincia di Brescia, il Comune di Lonato, l’Ufficio Scolastico Provinciale di Brescia, l’Azienda Speciale G. Zanardelli, l’Itis Cerebotani e l’ISFOR 2000. Il progetto è stato il primo in Provincia a rientrare nel disegno nazionale di Apprendistato Professionalizzante, tale da poter essere considerato come “progetto pilota” a livello regionale.

Si tratta di un percorso di istruzione e formazione tecnico-professionale superiore per i settori produttivi della siderurgia e della metallurgia, che dà la possibilità a 80 ragazzi in 8 anni di seguire un biennio retribuito di corso teorico e pratico, di essere affiancati da tutor personali e, una volta ottenuto il titolo, di inserirsi in una delle aziende del Gruppo con garanzia di assunzione a tempo indeterminato.

Sempre sulla formazione, Feralpi ha organizzato anche vari incontri tematici, tra cui, l’8 novembre 2007, una tavola rotonda alla presenza delle cariche istituzionali preposte alla formazione del Comune di Lonato, della Provincia di Brescia, della Regione Lombardia, dell’Ufficio Scolastico Provinciale di Brescia, dell’Azienda speciale Giuseppe Zanardelli, di Isfor 2000 e dell’Itis Cerebotani. L’11 aprile 2008, in occasione di un seminario ospitato al Cfp Zanardelli di Brescia, l’azienda ha messo a confronto il sistema di formazione duale tedesco con il modello dell’alternanza scuola-lavoro. Il 6 novembre 2008, presso l’Ufficio Provinciale Scolastico di Brescia, l’azienda ha organizzato il convegno “Apprendistato Professionalizzante: tavola di confronto sui piani di formazione professionali”, per delineare le prospettive per il futuro dell’Apprendistato Professionalizzante a livello regionale e nazionale.



Nell'ambito della Responsabilità sociale d'impresa, il 16 aprile 2008 l'azienda ha dato vita all'incontro illustrativo "I risultati di una gestione sostenibile. Migliorie Tecniche e Buone Pratiche" per la presentazione dei nuovi investimenti impiantistici realizzati in virtù del protocollo d'intesa sottoscritto tra l'Amministrazione di Calvisano e l'acciaieria, che prevedeva una serie d'interventi di adeguamento degli impianti e la modifica della zonizzazione acustica. Gli investimenti stanziati nel 2006 (circa dieci milioni in un quinquennio), a due anni di distanza, hanno permesso di raggiungere gli obiettivi stabiliti nel protocollo di intesa, mentre, in un'ottica di miglioramento continuo, un ulteriore e consistente piano di interventi impiantistici è in corso di attuazione.

Il 1° aprile 2008, con una cerimonia nella chiesa di Viadana, promossa dalla Acciaierie di Calvisano e dal parroco don Luigi Pellegrini, è stata benedetta una targa in memoria di un dipendente prematuramente scomparso nel 2007, il sig. Battista Uberti, modello di integrità, impegno e operosità. Questa iniziativa ha di nuovo sottolineato l'importanza di questi valori, da sempre parte integrante del modello di CSR all'interno del Gruppo.

Il giorno 7 settembre 2008 Feralpi ha organizzato l'Open Day degli stabilimenti di Lonato in occasione del 40° anniversario della fondazione dell'Azienda. L'iniziativa, ricca di attrazioni, animazioni, spettacoli, cerimonie e rievocazioni, ha visto la partecipazione di circa 8.000 visitatori, l'organizzazione di 2.000 visite guidate agli impianti e l'allestimento di 30.000 mq. di esposizione, che hanno ospitato rappresentanti dell'associazionismo sociale e sportivo locale. L'enorme successo di partecipazione, testimonia

non solo l'attaccamento del personale e delle loro famiglie all'Azienda, ma anche l'interesse suscitato presso la cittadinanza in generale. L'impegno sulla CRS si è confermato il 29 ottobre 2008, quando Feralpi è stata tra i relatori del 2° convegno nazionale CSR Manager Network Italia "Corporate Responsibility: affare da top management?" che ha approfondito i temi legati alla sostenibilità ambientale. L'incontro rientrava nell'ambito del "World Business Forum" di Milano, al quale hanno partecipato vari esponenti dell'imprenditoria e dell'università italiana.

Nei primi mesi del 2009 è stata svolta una seconda edizione dell'indagine di clima aziendale, questa volta allargata a tutti gli stabilimenti italiani. I risultati vengono illustrati a più riprese nel presente bilancio.

Per quanto riguarda le altre aziende in Europa, la società ESF GmbH di Riesa (Germania) è stata istituzionalmente impegnata nel corso del 2007 a sostegno del programma di celebrazioni organizzate per l'888° anno di fondazione della città di Riesa. Nel febbraio 2008 è stato presentato a Riesa il Bilancio di Sostenibilità della ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH per il periodo 2005-2006. Grazie all'evento, ESF ha reso pubblico il suo impegno di trasparenza e dialogo con il territorio di riferimento, in sintonia con la missione della casa madre italiana.

Nell'ottica di un dialogo costante con il territorio, il 22 aprile 2008 Feralpi è stata sponsor principale del Concerto del Quartetto di Cremona presso l'Ambasciata italiana a Berlino. Il concerto di musica da camera italiana e tedesca, che ha portato il Quartetto di Cremona a eseguire nella capitale teutonica brani di Boccherini, Puccini e Beethoven, è inserito nel ciclo di concerti promosso dall'ambasciatore italiano Antonio Puri Purini, al quale hanno assistito numerosi esponenti del mondo politico, dell'economia, della cultura, della diplomazia tedesca.

Nel mese di maggio 2009 è stata svolta un'indagine di opinione su un campione statisticamente rappresentativo della cittadinanza di Riesa, allo scopo di studiare come la popolazione valuta il contributo economico e l'impatto ambientale dello stabilimento Feralpi sulla città.

1.10. La politica di CSR del Gruppo Feralpi

In linea con la tradizionale attenzione alla qualità del lavoro e dell'ambiente e al dialogo con la comunità locale, un programma sistematico di responsabilità sociale d'impresa (CSR) è stato avviato a partire dal 2004, in concomitanza con la costituzione di un gruppo di lavoro per la predisposizione del primo bilancio di sostenibilità.

Con la pubblicazione periodica dei bilanci sociali, Feralpi ha iniziato a rendicontare l'impatto sociale, economico e ambientale della propria attività e, nelle sue tre edizioni, il documento è stato progressivamente migliorato, divenendo un'importante occasione di riflessione e coinvolgimento degli stakeholder.



Premio "L'imprenditore dell'anno 2006"

GIUSEPPE E GIOVANNI PASINI PREMIATI DA ERNST & YOUNG come migliori imprenditori dell'anno nella categoria "Quality of life"

Di seguito si elencano le tappe più significative dello sviluppo di una politica aziendale di responsabilità sociale d'impresa:

Anni '70	Elaborazione dell'identità aziendale
1990	Certificazione ISO 9001 di Feralpi Siderurgica
1991	Certificazione ISO 9001 dell'Acciaieria di Calvisano
1992	Certificazione ISO 9001 di Dieffe
Anni '90	Avvio del dialogo con gli stakeholder locali per la localizzazione della discarica Faeco
1999	Certificazione ISO 9001 di ESF
2001	Certificazione ISO 9001 e ISO 14001 della discarica Faeco
2003	Certificazione ISO 14001 di Feralpi Siderurgica
2004	Registrazione EMAS della discarica Faeco
2005	Pubblicazione del primo bilancio di sostenibilità degli stabilimenti italiani del Gruppo
2006	Avvio del gruppo di lavoro per la stesura del Codice Etico
2006	Rinnovo registrazione EMAS della discarica Faeco
2007	Effettuazione dell'indagine sul personale di Feralpi Siderurgica
2007	Intesa fra Gruppo Feralpi, Provincia di Brescia, Comune di Lonato, Ufficio Scolastico Provinciale, Azienda Speciale G. Zanardelli, Itis Cerebotani di Lonato, ISFOR 2000, per l'avvio del progetto di Apprendistato Professionalizzante del Gruppo Feralpi
2007	Pubblicazione del secondo bilancio di sostenibilità a livello internazionale
2008	Riedizione allargata del progetto di Apprendistato Professionalizzante con la conferma di tutti i partner dell'edizione precedente e il patrocinio del Comune di Calvisano.
2008	Partecipazione di Feralpi al Festival Internazionale dell'Ambiente, presso la Triennale di Milano.
2008	Celebrazione del 40° anniversario della fondazione, attraverso l'organizzazione dell'Open Day "Benvenuti in Fabbrica", che ha visto la partecipazione di circa 8.000 presenze.
2008	Presentazione al secondo convegno nazionale CSR Manager Network Italia "Corporate Responsibility: affare da top management?" sui temi legati alla Sostenibilità Ambientale e le relative politiche. L'incontro rientrava nell'ambito del "World Business Forum" di FieraMilanoCity

Il Gruppo Feralpi adotta un approccio multistakeholder, volto all'ascolto e all'interlocuzione paritaria con tutti gli interlo-

cutori. Il programma di stakeholder engagement è orientato al perseguimento di quattro obiettivi:

- il rafforzamento continuo della sicurezza sul lavoro, come impegno principale in linea con il principio del rispetto dell'Uomo. Questo obiettivo viene perseguito attraverso programmi articolati che affrontino il problema su varie dimensioni integrate, che comprendono la tecnologia più aggiornata, la normativa più efficace, la formazione più mirata e la condivisione di una cultura costante di attenzione alla sicurezza;
- l'adozione di una politica di "over compliance" riguardo al rispetto dell'ambiente, attraverso il mantenimento di una stretta relazione delle strategie volte ad applicare l'innovazione ed a perseguire l'efficienza industriale, con la protezione del clima. Ciò significa promuovere l'abbattimento delle emissioni in atmosfera oltre i limiti previsti dalla legge, sulla base delle migliori tecnologie disponibili;
- la trasparenza economica come premessa di una gestione condivisa e consapevole degli stakeholder, nella convinzione che il dialogo positivo con tutte le parti coinvolte implichi il riconoscimento delle responsabilità di ciascuno;
- lo svolgimento delle attività quotidiane nel rispetto dei sistemi di Corporate Governance, che l'Azienda ha deciso di darsi, e della normativa prevista dalla legge a tutela degli interessi di tutti gli stakeholder.



Per promuovere e attuare comportamenti sostenibili, il Consiglio di Amministrazione di Feralpi Holding ha istituito una **Unità di CSR**, coordinata da un CSR manager. L'unità opera in staff con l'Amministratore Delegato e riporta al Consiglio per sostenere una strategia integrata e fortemente connessa alla politica di governance del Gruppo. I suoi compiti

principali sono: promuovere la conoscenza del Codice Etico, verificarne l'attuazione e l'efficacia, proporre la revisione qualora se ne ravvisasse necessità, promuovere la rendicontazione di sostenibilità, proporre le iniziative di CSR da attuare a livello di Gruppo.

Programmazione delle principali iniziative di stakeholder dialogue per il 2009				
Principali azioni	Periodo	Target	Obiettivo dell'attività	Attività
Piano comunicazione e rilancio Nuova Defim	Da febbraio 2009	C	Marketing commerciale	Sviluppo comunicazione interaziendale, e ai clienti/fornitori/media
Adeguamento e nuovo visual per le società del centro Europa: progetto Feralpi Stahl	Febbraio/marzo 2009	C	Marketing commerciale	Revisione brand
Partecipazione a Made in Steel	Marzo 2009	A,C,F	Marketing	Progetto stand, organizzazione dello stesso, gestione pubbliche relazioni e divulgazione
Uscita dell'house organ "Verde Feralpi"	Marzo, luglio e dicembre 2009	D,A	Informazione interaziendale	
Lancio web site Gruppo Feralpi	Luglio 2009	C,F,CR	Trasparenza nella fornitura delle informazioni, marketing	Comunicazione interaziendale e extra-aziendale
Revisione Codice Etico e adeguamento D. Lgs. 231/91	Aprile 2009	CR,A	Trasparenza nella gestione aziendale	Revisione e informazione
Indagine di clima per i dipendenti per le società italiane	Giugno 2009	D	Conoscere il profilo sociale dei D	Distribuzione ed elaborazione questionari
Indagine di opinione sulla comunità di Riesa	Giugno 2009	T	Conoscere opinioni cittadini su ruolo dello stabilimento	Distribuzione ed elaborazione questionari
Redazione 3° Bilancio di Sostenibilità del Gruppo	Settembre 2009	T	Trasparenza nella gestione	Raccolta dati, definizione di stile e redazione
Redazione dello stesso in lingua tedesca e inglese, con focus sulle società estere	Settembre 2009	T	Trasparenza nella gestione	Cura delle traduzioni e veste grafica
Organizzazione terza edizione Progetto di Apprendistato Professionalizzante (AP):	Maggio/settembre 2009	D, CR	Valorizzazione e aumento visibilità del progetto	Divulgazione su media e scuole
Partecipazione a fiera Connessione Campus	Dicembre 2009	CR	Dare continuità all'apertura nei confronti dei giovani e delle scuole	

LEGENDA:

A: AZIONISTI - **D:** DIPENDENTI - **C:** CLIENTI - **F:** FORNITORI - **CR:** COMUNITÀ DI RIFERIMENTO - **T:** TUTTI I SOGGETTI SOPRA ELENCATI



Sull'importanza della testimonianza e della pratica

L'uomo contemporaneo ascolta più volentieri i testimoni che i maestri o, se ascolta i maestri, lo fa perché sono dei testimoni.

Paolo VI

PARTE SECONDA

PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE DEL VALORE AGGIUNTO
A LIVELLO CONSOLIDATO DI GRUPPO



1

LA FORMAZIONE DEL VALORE AGGIUNTO CONSOLIDATO

Ai fini della rendicontazione sociale particolare rilevanza assume la grandezza del Valore Aggiunto, che rappresenta la ricchezza prodotta dall'azienda nell'esercizio dell'attività ed è individuabile come differenza tra i ricavi lordi e i consumi utilizzati per produrli. Esso evidenzia in sostan-

za le remunerazioni dei fattori, ma tiene anche conto della destinazione di parte della ricchezza prodotta a favore di altri soggetti, che ne beneficiano per norma di legge o per decisione dell'Azienda.

Tab. 2
La produzione del valore aggiunto consolidato di Gruppo

Dati in migliaia di €	2008	%	2007	%	2006
A) Valore della produzione	1.600.355	100,0	1.300.249	100,0	1.179.990
1. Ricavi delle vendite e delle prestazioni	1.575.883		1.273.174		1.161.425
2. Variazione delle rimanenze di prodotti in corso di lavorazione semilavorati e finiti (e merci)	21.470		24.977		15.372
3. Variazione dei lavori in corso su ordinazione	184		270		583
4. Altri ricavi e proventi	2.818		1.828		2.610
Ricavi della produzione tipica	1.600.355		1.300.249		1.179.990
5. Ricavi per produzioni atipiche	0		0		0
B) Costi intermedi della produzione	1.381.689	86,3	1.083.494	83,3	981.580
6. Consumi di materie prime (rottame)	841.143		573.223		526.230
7. Energie	135.818		120.053		101.364
8. Consumi di materie sussidiarie e di consumo	274.089		280.496		251.871
9. Costi per servizi	116.351		102.696		92.890
10. Costi per godimento di beni di terzi	1.380		1.278		1.694
11. Accantonamenti per rischi	10.261		0		0
12. Altri accantonamenti	769		3.996		6.306
13. Oneri diversi di gestione	1.878		1.752		1.225
VALORE AGGIUNTO CARATTERISTICO LORDO	218.666	13,7	216.755	16,7	198.410
C) Componenti accessori e straordinari	2.201		37.582		5.440
14. +/- saldo gestione accessoria	314		2.144		4.851
<i>Proventi finanziari</i>	1.401		1.940		1.142
<i>Rettifiche di valore di attività finanziarie</i>	- 1.087		204		3.709
15. +/- saldo componenti straordinari	1.887		35.438		589
<i>Ricavi straordinari</i>	2.819		37.533		
<i>- costi straordinari</i>	- 932		- 2.095		
VALORE AGGIUNTO GLOBALE LORDO	220.867	13,8	254.337	19,6	203.850
Ammortamenti della gestione	37.076		38.979		37.642
VALORE AGGIUNTO GLOBALE NETTO	183.791	11,5	215.358	16,6	166.208

La determinazione di tale valore assume anche un significato contabile, in quanto rappresenta la posta di raccordo tra il bilancio di esercizio ed il bilancio sociale. Il suo calcolo avviene infatti attraverso una riclassificazione scalare delle voci del conto economico, finalizzata ad evidenziare sia il processo di formazione del valore aggiunto, sia la sua distribuzione, esprimendo in quantità monetarie i rapporti tra l'impresa e il sistema socio-economico complessivo con cui interagisce.

In particolare la ripartizione del valore aggiunto fa riferimento ai principali stakeholder considerati in questo bilancio di sostenibilità e cioè i dipendenti, sotto forma di salari e stipendi, gli azionisti, sotto forma di utili distribuiti, la Pubblica Amministrazione sia centrale che locale, sotto forma di imposte, tasse e contributi, il sistema impresa, sotto forma di accantonamenti e utili non distribuiti, la collettività sotto forma di liberalità esterne, i prestatori di denaro, sotto forma di interessi percepiti. Per quanto riguarda il contributo a favore del sistema impresa, l'esclusione degli ammortamenti determina la differenza tra valore aggiunto globale lordo e valore aggiunto globale netto.



L'esercizio 2008 chiude con un valore complessivo della produzione di oltre 1.600 milioni, in crescita del 23,1% rispetto al 2007, nonostante l'ultima parte dell'anno abbia visto un calo senza precedenti degli ordinativi, a seguito della crisi che ha colpito l'economia globale. I costi intermedi della produzione salgono invece a quasi 1.382 milioni, in crescita del 27,5%. Questi costi sono in gran parte costituiti dalle materie prime necessarie alla produzione, di cui il rottame rappresenta la componente essenziale. Per semplificare l'illustrazione della struttura dei costi, in questa voce sono compresi anche i costi di compattazione dei rifiuti trattati nella discarica gestita da Faeco S.p.A.. Si ricorda infatti che il fluff, che rappresenta il primo scarto del processo dell'acciaieria è la materia in input del processo produttivo Faeco.

La differenza tra il valore della produzione e i costi intermedi della produzione stessa è data dal Valore Aggiunto caratteristico lordo, che a livello consolidato di Gruppo raggiunge nel 2008 i 218,7 milioni, in crescita dello 0,9% rispetto al 2007. Questa grandezza scende al 13,7% del fatturato, rispetto al 16,7% dell'esercizio precedente, riducendo quindi la capacità relativa di creare ricchezza per il sistema degli stakeholder, pur mantenendo una crescita assoluta del valore aggiunto. Le componenti straordinarie e accessorie rimangono positive nel 2008, ma si riducono drasticamente rispetto all'esercizio precedente, che si era giovato della plusvalenza derivante dall'alienazione di impianti all'estero.

Conseguentemente il Valore Aggiunto globale lordo consolidato sale ulteriormente al 13,8% del valore della produzione. Dedotti gli ammortamenti della gestione, rimane un Valore Aggiunto globale netto di quasi 183,8 milioni da ripartire tra gli stakeholder, pari all'11,5% del valore della produzione, contro il 16,6% dell'esercizio precedente e in diminuzione del 14,7%.

2

LA DISTRIBUZIONE DEL VALORE AGGIUNTO CONSOLIDATO

La tab. 3 evidenzia la ripartizione del Valore Aggiunto tra i principali stakeholder considerati in questo bilancio e cioè i dipendenti, sotto forma di salari e stipendi, gli azionisti, sotto forma di utili distribuiti, la Pubblica Amministrazione, sia centrale che locale, sotto forma di imposte, tasse e con-

tributi, il sistema impresa, sotto forma di accantonamenti e utili non distribuiti, la collettività sotto forma di liberalità, sponsorizzazioni e contributi, i prestatori di danaro, sotto forma di interessi percepiti.

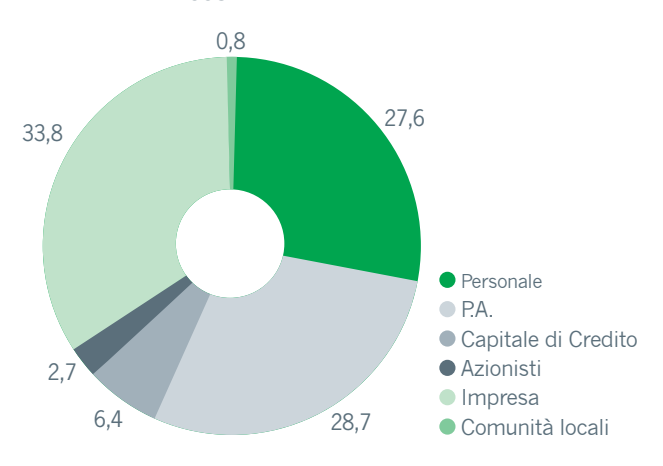
Tab. 3
La distribuzione del valore aggiunto consolidato di Gruppo

Dati in migliaia di €	2008	Var. %	2007	2006
A) personale	50.651	8,9	46.494	41.970
- Salari e stipendi	47.642		43.895	39.613
- TFR	1.909		1.859	1.731
- altri costi	1.100		740	626
B) Pubblica Amministrazione	52.725	- 2,9	54.275	53.257
- Imposte	38.633		41.172	41.419
- Oneri sociali	14.092		13.103	11.838
C) Capitale di credito	11.731	4,1	11.273	11.738
- oneri finanziari	11.731		11.273	11.738
D) Capitale di rischio	5.000	- 23,1	6.500	3.850
- utili distribuiti	5.000		6.500	3.850
E) Comunità locali	1.463	39,5	1.049	1.152
- beneficenze	91		78	365
- sponsorizzazioni attività sportive-ricreative	1.372		971	787
F) Impresa	62.221	- 35,0	95.767	56.574
- utili non distribuiti	62.221		95.767	54.241
VALORE AGGIUNTO GLOBALE NETTO	183.791	- 14,5	215.358	168.541

Nonostante la diminuzione del valore aggiunto prodotto nel 2008, rispetto all'esercizio precedente, la distribuzione consente di incrementarne la quota destinata a tre stakeholder su sei, anche attraverso una ripartizione più perequata. In particolare la remunerazione lorda a favore del personale, per un valore complessivo di quasi 50,7 milioni, è cresciuta complessivamente dell'8,9% e la componente specifica dei salari e degli stipendi dell'8,5%. A causa della flessione degli utili aziendali, la quota a favore della Pubblica Amministrazione si riduce del 2,9% attestandosi

a 52,7 milioni. La parte del valore aggiunto destinata a remunerare i prestatori di danaro supera gli 11,7 milioni, in lieve crescita rispetto all'esercizio precedente. La quota a favore delle comunità locali sale del 39,5% e si avvicina al milione e mezzo di euro. La parte maggiore del Valore Aggiunto viene dedicata allo sviluppo aziendale futuro, accantonando utili non distribuiti per quasi 62,2 milioni, in diminuzione del 35,0% rispetto all'esercizio precedente.

Fig. 3
Ripartizione percentuale del Valore Aggiunto globale netto consolidato nel 2008

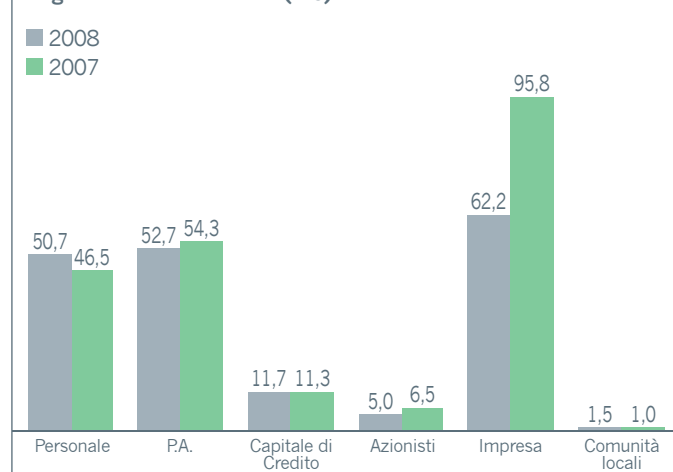


La fig. 3 illustra la ripartizione percentuale del Valore Aggiunto tra i beneficiari e mostra come le tre maggiori quote vadano rispettivamente a favore dello sviluppo aziendale futuro (33,8%), della Pubblica Amministrazione (28,7%) e del personale (27,6%), mentre quote minori sono destinate

alla remunerazione degli azionisti (2,7%), del capitale di credito (6,4%) e a sostegno di liberalità a favore delle comunità locali (0,8%).

La fig. 4 mostra la dinamica della ripartizione delle quote di valore aggiunto nei due esercizi 2007 e 2008.

Fig. 4
Ripartizione del valore aggiunto negli ultimi due esercizi (M€)



3

GLI INVESTIMENTI

L'Azienda continua a destinare tradizionalmente un'importante quota del Valore Aggiunto prodotto a sostegno di impegnativi programmi di investimento volti ad assicurare efficienza e competitività, mediante l'incremento della capacità e della produttività degli impianti, allo scopo di ampliare la gamma dei prodotti, migliorare la loro qualità, oltre a garantire migliori condizioni di sicurezza lavorativa e ambientale.

Nel biennio 2007-2008 sono proseguiti i programmi di costante miglioramento impiantistico, allo scopo di disporre di strutture produttive il più possibile aggiornate e competitive, in grado di assicurare un progressivo sviluppo aziendale. Il valore degli investimenti, cresciuto del 63,5% nel corso del precedente esercizio si è assestato a 51,7 milioni di euro nel 2008.

Tab. 4
Investimenti complessivi del Gruppo

	2008	2007	2006
Dati in migliaia di euro	51.749	65.435	40.018

Di seguito vengono ricordati sinteticamente i principali investimenti effettuati nei diversi impianti. Per una descrizione più completa si rimanda alle relazioni di bilancio 2007 e 2008.

Lonato. Nel biennio lo stabilimento ha visto la ristrutturazione completa dell'area di colata continua allo scopo di portare la lunghezza delle billette a 12 metri.



Al fine di ridurre il consumo di metano è stato realizzato un nuovo sistema di movimentazione delle billette dalla colata continua al forno di riscaldamento. Di conseguenza è stato installato un nuovo forno di riscaldamento per l'ottimizzazione dei consumi di metano e per l'aumento di produttività. Al forno fusorio è stato montato un nuovo trasformatore da 105 MVA e sostituite le reattanze, al fine di ridurre i cicli di produzione e aumentare la produttività degli impianti. Nelle lavorazioni a freddo è stata installata una nuova macchina di ribobinatura al fine di incrementare la capacità produttiva. Per facilitare la movimentazione del materiale ai vari livelli, sono stati installati tre nuovi carri ponte e una nuova gru. A seguito delle cresciute esigenze di collaudo e controllo di processo, il laboratorio tecnologico è stato completamente ristrutturato.

Riesa. È stata installata una nuova gru di colata della portata di 160 t. Nel laminatoio sono state installate nuove cesoie per incrementare la velocità di laminazione dei diametri piccoli. È stato realizzato un nuovo impianto "tempcore" per migliorare il processo di raffreddamento della linea barre, con conseguente aumento della produttività. Allo scopo di diversificare ulteriormente e specializzare le lavorazioni a valle, sono state installate due linee per la produzione dei tralicci e un nuovo impianto per la produzione di reti a misura elettrosaldate. Durante la fermata invernale del 2008 è stato completato il piano di investimenti per l'aumento della capacità di spillaggio dal forno fusorio da 90 t. a 100 t. L'intervento più importante relativo al laminatoio ha riguardato il sistema di carica "a caldo" delle billette dalla colata continua al forno di riscaldamento del laminatoio. Questo intervento è avvenuto "fuori linea", per cui la costruzione e la messa in servizio dell'impianto non hanno comportato nessuna fermata. A fine 2008 è in corso di realizzazione presso EDF l'investimento della piegatrice automatica attraverso l'alimentazione dalla saldatrice automatica, per essere in grado, partendo dal rotolo, di fabbricare completamente in automatico armature speciali e tralicci a misura per quasi tutta la gamma.



Calvisano. Nel 2007 è stata sostituita la linea di alimentazione del forno elettrico e rifatta la cabina di sottostazione. Nel 2008 sono state installate una nuova gru di carica e una nuova centralina idraulica del forno fusorio, inoltre è stato ampliato il nastro carica carbone in cesta e collegato con l'impianto ferro-leghe.

Pomezia. Nel 2007 è stato rivisto completamente il layout dello stabilimento, con il riposizionamento degli impianti di produzione. Gli investimenti sono stati finalizzati all'aumento di produttività della macchina da rete n. 3 e all'aumento della gamma dei prodotti, con l'installazione di una staffatrice e di una sagomatrice. È stata installata una nuova macchina da trafilatura per aumentare la capacità produttiva.

Csepele (H). Nello stabilimento di Csepele è stato installato un nuovo carro ponte nel 2007 e l'anno successivo una macchina saldatrice, un impianto di svolgimento rotolo e ribobinatura e un carrello elevatore.

Praga. I principali interventi hanno riguardato l'installazione di una macchina di piegatura, una trafilatura e due carrelli elevatori.



3.1. Gli investimenti a favore dell'ambiente e della sicurezza

Gli investimenti programmati nel campo della tutela ambientale e della sicurezza del lavoro e degli impianti rispondono alla logica chiamata *over-compliance*, che significa attenzione al raggiungimento di obiettivi che vanno al di là di quanto prescritto dalla legge, grazie all'adozione innovativa delle migliori soluzioni tecnologiche disponibili.

Grazie al completamento dei programmi pluriennali, nel corso del 2008 gli investimenti, destinati specificamente al monitoraggio e al miglioramento dell'impatto ambientale, sono scesi a 13,6 milioni, dopo avere raggiunto il massimo storico di 34,1 nel 2007.

Tab. 5 Investimenti per ambiente e sicurezza del Gruppo			
	2008	2007	2006
Dati in migliaia di euro	13.591	34.105	29.770*

Nota: *inclusi i costi di smaltimento e gestione ambientale

Nello stabilimento di Lonato è stato rifatto il sistema di aspirazione primaria e secondaria del forno fusorio, con la sostituzione completa della cappa di aspirazione e il raddoppio dei filtri e dei camini di aspirazione dei fumi. Il raddoppio della portata di aspirazione consente di minimizzare le emissioni in atmosfera, ben al di sotto del minimo previsto dalla legge, anche tenendo conto dei recenti risultati ottenuti presso lo stabilimento di Riesa.

Nello stabilimento di Riesa è stato ultimato entro il 2007 il potenziamento dell'impianto di captazione e abbattimento fumi, con l'inserimento del secondo impianto a carboni attivi. Questo intervento ha permesso di raggiungere valori di emissione al camino di gran lunga inferiori ai minimi consentiti per legge. I risultati ottenuti sono stati riconosciuti dall'Ente di controllo per i presidi ambientali "Commissione Europea I.P.P.C. (Integrated Pollution Prevention and Control) come riferimento di buona prassi per l'intera siderurgia europea. Nel 2008 è stato completato il piano di inserimento della "scoria bianca" nel forno fusorio, che da settembre funziona in maniera regolare. In generale sono

proseguiti gli interventi per il miglioramento di tutti i fattori ambientali con interventi per il contenimento del rumore e di emissioni di polvere, in particolare si ricorda l'installazione della cappa di aspirazione sulla zona di scorfica a terra della scoria nera.

Presso la Acciaierie di Calvisano sono stati completati nel 2007 una serie di interventi ambientali concordati con l'Amministrazione locale, tra cui il tamponamento del parco rottame mediante pannelli fonoassorbenti. È stato inoltre realizzato un nuovo impianto di trattamento delle acque meteoriche e per ragioni di sicurezza è stata rifatta completamente la cabina di sottostazione elettrica. Nel 2008 è stato migliorato l'impianto di aspirazione primaria (torre di quencing) e dei cicloni verticali, ed è stata iniziata la costruzione del secondo filtro di aspirazione per la depolverizzazione dell'aria di aspirazione nell'area del forno fusorio.

Nello stabilimento ungherese è stato installato un nuovo impianto di raffreddamento e aspirazione.

Presso la discarica di Bedizzole, nel 2007 la società Faeco S.p.A. ha ultimato l'installazione di pannelli fotovoltaici sulla discarica recuperata. A fronte di un investimento di oltre 270.000 euro, l'impianto ha già prodotto nel 2008 55.030 Kwh di energia pulita, evitando ogni emissione diretta o indiretta di CO₂.

Il rispetto dei parametri derivanti dal protocollo di Kyoto

Allo stato attuale, il livello di efficienza nell'utilizzo delle fonti energetiche, quindi emissive, di Feralpi ha consentito di rimanere costantemente al di sotto del tetto delle quote assegnate dal Ministero, contribuendo quindi ad un vantaggio sia ambientale del sistema-paese sia economico per l'azienda, che ha a disposizione quote da immettere sul mercato.

3.2. La ricerca

La ricerca applicata rappresenta un ambito strategico di attività per il Gruppo Feralpi, che ha impegnato a questo scopo quasi 1,2 milioni nel 2007, 1,4 milioni nel 2008 e ha destinato oltre 2,0 milioni a preventivo per il 2009. Le tematiche di ricerca, che trovano concretizzazione in progetti specifici, partono dalle esigenze concrete delle singole aziende del Gruppo. Le proposte di ricerca più impegnative nascono dal know how specifico delle realtà produttive, ma per essere realizzate necessitano di più ingenti risorse, umane e finanziarie. Nell'ambito complessivo del Gruppo, Feralpi Siderurgica ha il compito di sviluppare, coordinare e sostenere finanziariamente le politiche di innovazione del Gruppo stesso.

In questo quadro organizzativo sono stati realizzati i principali progetti di ricerca del biennio 2007–2008, tutti focalizzati strategicamente sul tema dell'efficienza energetica, valutata sotto diversi e complementari punti di vista:



- riduzione del consumo di combustibili, con positivi risvolti ambientali nella diminuzione delle emissioni di CO₂ associate al loro uso;
- ottimizzazione dello sfruttamento dell'energia elettrica utilizzata, con una riduzione delle materie prime, energetiche e non, necessarie alla produzione dell'acciaio;
- utilizzo di fonti alternative per la produzione di energia elettrica, impiegando rifiuti e cascami termici di processo a chiusura di un ciclo produttivo sostenibile.

Di seguito vengono richiamati brevemente i programmi di ricerca specifici condotti nei diversi impianti.

Obiettivo Efficienza energetica dei laminatoi

Le attività di innovazione condotte presso lo stabilimento di Feralpi Siderurgica nel 2007 e nel 2008 sono state dedicate al comparto dei laminatoi. In particolare, obiettivo univoco è stato la diminuzione dei consumi di energia termica impiegata dai due forni di riscaldamento dei laminatoi. Da questo punto di vista l'attività è proseguita sui due fronti aperti entrambi nel 2006:

- a. per il laminatoio 1, si è completata la realizzazione del nuovo ciclo di trasporto e caricamento diretto al forno di riscaldamento delle billette provenienti dalla colata continua, procedendo poi all'ottimizzazione della conduzione del forno sviluppando un adeguato software gestionale (*Carica Calda*);
- b. per il laminatoio 2, sono stati ingegnerizzati ed effettuati i test di bruciatori sperimentali a ridotto consumo e ridotta produzione di NO_x, nell'ambito del progetto di ricerca triennale in sede RFCS – Research Fund for Coal and Steel - in partnership con centri di ricerca ed aziende siderurgiche italiane ed europee, dal titolo “CO₂ reduction in reheating furnaces” (*CO₂RED*).

È stato inoltre ulteriormente sviluppato lo studio di fattibilità su nuove tecnologie, al momento non giudicate ancora mature in termini di efficienza globale, per convertire in energia elettrica il calore ancora presente a valle degli attuali sistemi di recupero di energia termica dai fumi di combustione dei forni di riscaldamento.



1. Progetto Carica Calda (Feralpi Siderurgica)

Nel corso del 2008 è stato portato a compimento il progetto di definizione e sviluppo del ciclo di trasporto diretto al forno di riscaldamento del laminatoio 1 delle billette provenienti dalla colata continua dell'acciaieria. Il perfezionamento della gestione congiunta dell'impianto di trasferimento e del processo di riscaldamento del forno ha dato risultati significativi in direzione di una maggiore efficienza energetica complessiva del processo di produzione del tondo, con un conseguente risparmio energetico di processo e ridimensionamento dell'impatto ambientale della CO₂ emessa nel procedimento di riscaldamento dei semilavorati.

2. Progetto CO₂ Red (Feralpi Siderurgica)

Nel mese di luglio 2006 è stato avviato il progetto denominato CO₂RED. Scopo del progetto è lo studio dell'applicazione di componenti e tecnologie innovative ai processi di riscaldamento delle billette nei forni dei laminatoi, al fine di ridurre i consumi energetici (gas naturale), ottenendo una conseguente riduzione delle emissioni di CO₂.

Nel 2007, effettuata la fase di analisi e studio della baseline

sui parametri di funzionamento e di risultati di efficienza del forno, si è provveduto ad effettuare le modifiche impiantistiche e strutturali necessarie ad adattare il forno all'inserimento dei dispositivi atti al recupero energetico, avvenuto nella fermata estiva del 2007. Nei mesi successivi i dispositivi, speciali recuperatori ceramici a "nido d'ape", sono stati testati in diverse configurazioni in modo da valutarne la tipologia maggiormente efficiente. All'inizio del 2008 si è proceduto ad installare sulle due pareti laterali del forno la coppia di bruciatori rigenerativi sperimentali oggetto della ricerca, nei quali sono stati integrati i nidi d'ape precedentemente testati. I bruciatori hanno poi funzionato a regime, consentendo di effettuare in continuo il monitoraggio dei parametri di funzionamento del forno in relazione a quello dei bruciatori. Analisi statiche della situazione, condotte negli intervalli manutentivi dell'impianto, sono state invece utilizzate per la valutazione delle influenze sulla meccanica del forno. La fase finale del progetto, prevista per il 2009, permetterà di giungere a conclusioni preziose sull'efficacia energetica e ambientale dei bruciatori sperimentali e comprende una più breve campagna di test con un'ulteriore tipologia di bruciatore nel frattempo sviluppato da uno dei centri di ricerca partecipanti alla partnership.



Obiettivo Efficienza energetica dei forni elettrici

1. Progetto Energia chimica (Acciaierie di Calvisano)

Il forno dell'Acciaieria di Calvisano è l'impianto su cui Feralpi ha basato le attività di ricerca sull'efficienza con cui avviene l'apporto di energia chimica nel forno elettrico ad arco, fornita tramite i bruciatori ossi-combustibile. Completata la fase di studio ed adattamento degli impianti esistenti – condotta con la collaborazione di un partner industriale internazionale – sul condotto di uscita dal forno sono stati installati due apparecchi di analisi dei gas, dotati di una tecnica di misura innovativa basata su tecnologia laser, adattata per consentire l'utilizzo di tale strumento nelle critiche condizioni ambientali del forno elettrico. Tale installazione ha consentito di iniziare a misurare in tempo reale la concentrazione di CO e CO₂ e di approfondire le valutazioni sull'efficienza con cui viene utilizzato l'ossigeno nel processo di fusione dell'acciaio. Le informazioni ottenute sono servite per studiare modifiche ai programmi di funzionamento dei bruciatori, così da sfruttare in modo ottimale l'apporto energetico dell'ossigeno immesso. Questo consente di massimizzare l'efficienza dell'utilizzo delle diverse fonti di energia nel processo di fusione dell'acciaio, al fine di conseguire minori consumi energetici complessivi.

Nel corso del 2008 sono state eseguite le campagne di raccolta dei dati di processo per una successiva messa a punto del sistema oggi strutturato per un funzionamento sperimentale.

2. Progetto Flexcharge

(Feralpi Siderurgica e Acciaierie di Calvisano)

Sempre nell'ambito delle proposte di ricerca che fanno parte del percorso di miglioramento dell'efficienza energetica condotto da Acciaierie di Calvisano, Feralpi Siderurgica ha aderito nel 2007 alla partnership di un progetto di ricerca europeo RFCS – Research Fund for Coal and Steel - che ha per obiettivo l'ottimizzazione dei costi energetici e produttivi in funzione di mix variabili dei rottami caricati in forno, che verranno modellizzati nel corso della sperimentazione. Il progetto, dal titolo abbreviato Flexcharge, ha avuto inizio nel luglio del 2007 ed ha una durata prevista di 3 anni. Nella prima fase, Feralpi Siderurgica ha effettuato le prime campagne di caratterizzazione delle tipologie commerciali del rottame per poi procedere alla definizione del database dei parametri operativi dei forni elettrici, che sarà necessario avere a disposizione in continuo per la durata delle campagne di test. Nel corso del 2008 si è proceduto all'affinazione del sistema di acquisizione dati e di controllo della carica del rottame presenti sul forno di Calvisano; qui si sono inoltre effettuate le campagne sperimentali atte a fornire il database necessario alla modellizzazione ed ottimizzazione del processo, che avverrà nel corso del 2009.

Programmi di recupero e riutilizzo di materiale

Progetto per l'utilizzo della scoria di acciaieria (ESF, Riesa)

L'utilizzo della scoria di acciaieria per le lavorazioni stradali rappresenta un importante progetto volto a ridurre gli scarichi di lavorazione e a riciclarli a vantaggio della sicurezza del traffico. L'obiettivo è quello di offrire un materiale caratterizzato da notevoli capacità drenanti per la copertura del manto stradale. In questa prospettiva di miglioramento l'Azienda partecipa alle attività dell'associazione Eisenhütenschlacke (Associazione per l'utilizzo della scoria siderurgica), che promuove la ricerca sulla reazione chimica della scoria.

Progetto Target Fluff (Feralpi Siderurgica e Faeco Ambiente)

Nel corso del 2008 Feralpi Siderurgica ha iniziato un programma di ricerca triennale facente parte del settore "Efficienza Energetica", all'interno delle proposte approvate dal Ministero dello Sviluppo Economico, nell'ambito dei progetti di sviluppo industriale "Industria 2015". L'iniziativa del programma è partita da Faeco Ambiente, la società del Gruppo da sempre impegnata in numerosi progetti sul riutilizzo del rifiuto fluff, condotti in Italia ed all'estero al fine di studiare e valutare tecnologie e metodi di riutilizzo alternativi allo stoccaggio in discarica. Nel suo complesso il programma si presenta come il più ambizioso, fra quelli approvati per budget di spesa previsto, che ammonta a 27 milioni.

Il coordinamento del progetto, che vede coinvolti anche altri importanti partner industriali e istituti di ricerca, è in capo al Centro Ricerche Fiat. L'obiettivo del programma, intitolato "Target Fluff", è lo studio di tecnologie innovative di valorizzazione energetica applicate al fluff, per giungere in conclusione alla realizzazione di un impianto prototipo di scala industriale.

In particolare Feralpi Siderurgica, nel corso del 2008, ha fatto da collettore del corposo know how pregresso di Faeco Ambiente per elaborare tutta la documentazione necessaria in fase di stesura del programma Ministeriale. Da Ottobre

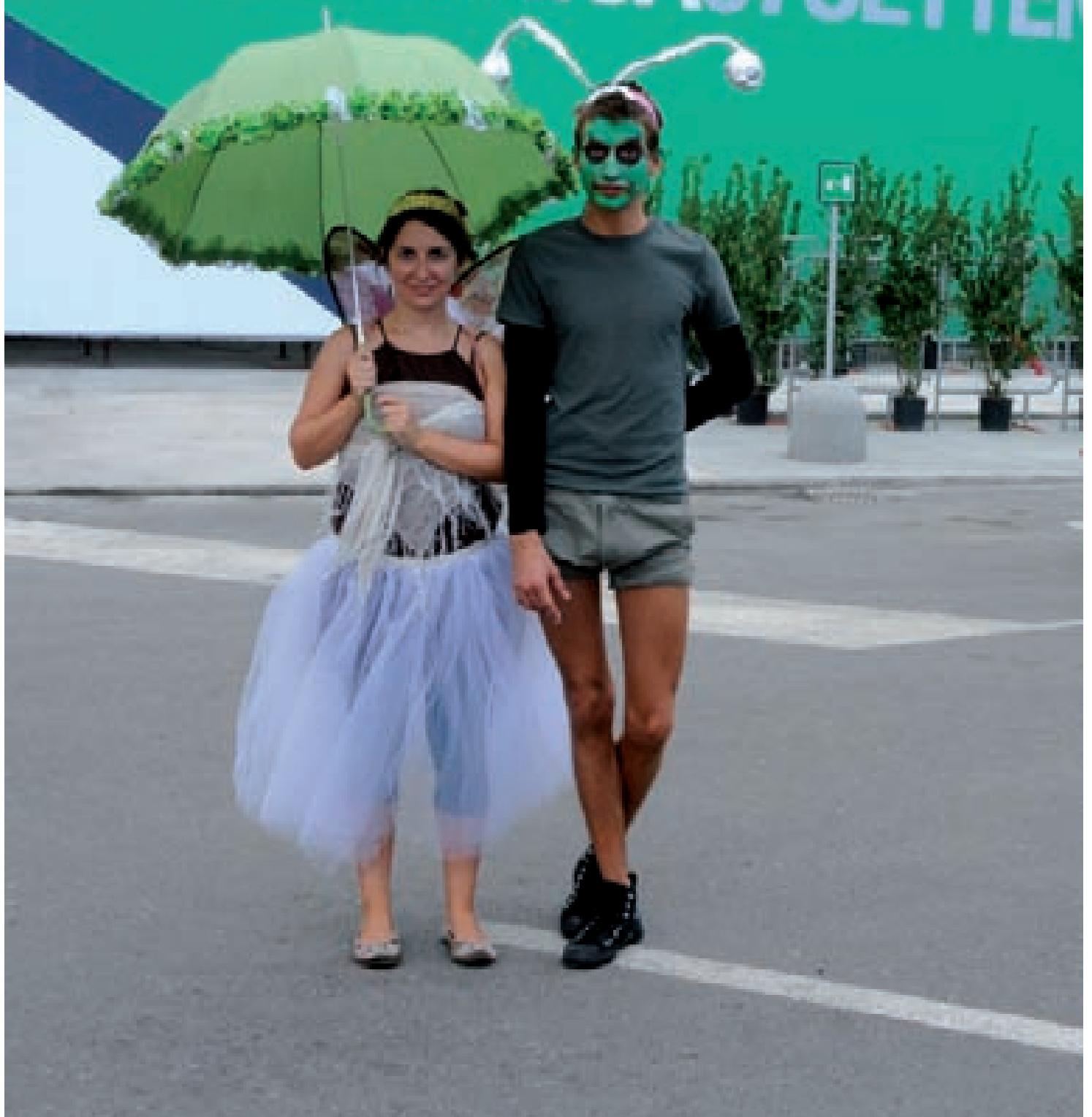
2008, sono iniziate le prime fasi di studio e riorganizzazione delle analisi di scenario.

Successivamente si procederà con l'ingegneria di test sperimentali da eseguire su impianti pilota e pre-industriali che utilizzano alcune tecnologie innovative di pirolisi e gasificazione, individuate grazie all'esperienza maturata in questi anni dalla controllata Faeco Ambiente.

L'effettuazione dei test veri e propri, in una fase ulteriore, darà risultati utili alla scelta, condivisa con i partner del programma, della migliore tecnologia con la quale assicurare un recupero energetico del fluff in modo sostenibile sia dal punto di vista economico che ambientale. Tale tecnologia sarà poi applicata dai partner industriali che procederanno con la realizzazione dell'impianto pilota.



BENVENUTI IN FA OPENDAY FERALI DOMENICA 07 SETTE



PARTE TERZA

LA RELAZIONE SOCIALE



1

GLI STAKEHOLDER DEL GRUPPO FERALPI

Il modello di rendicontazione adottato da Feralpi prevede una sezione, denominata relazione sociale e dedicata all'analisi sistematica dei rapporti tra l'azienda e gli stakeholder di riferimento. Coerentemente con l'impostazione adottata nelle sezioni precedenti, gli stakeholder presi in considerazione riguardano l'intero Gruppo e quindi comprendono anche gli interlocutori degli impianti ubicati all'estero.

Per ciascuno stakeholder viene dedicato un apposito capitolo che vuole rendicontare in termini sia quantitativi, che qualitativi, i vantaggi e gli svantaggi che ad essi derivano per il fatto di essere direttamente o indirettamente coinvolti nell'attività dell'impresa e di essere influenzati dalle conseguenze economiche, sociali e ambientali che essa produce a livello di sistema sociale complessivo.

La rendicontazione dei rapporti con ciascuno stakeholder parte dall'ipotesi che un'azienda socialmente responsabile è in grado di assicurare effetti economici, sociali e ambientali positivi, che superano di gran lunga quelli negativi dovuti alle diseconomie che l'attività di impresa può generare. Poiché tuttavia vantaggi e svantaggi non sono spesso

tra loro commensurabili e la loro valutazione dipende dalle preferenze di ciascuno, l'Azienda è chiamata con la rendicontazione sociale ad illustrare in che misura e con quali modalità esercita il contemperamento degli interessi dei diversi stakeholder, tenendo conto delle esigenze legittime di ciascuno di essi.

Nel caso di Feralpi gli stakeholder di cui vengono analizzati i rapporti sono illustrati nella fig. 5, che distingue tra stakeholder interni ed esterni.

Fig. 5
Gli stakeholder del Gruppo Feralpi



Gli stakeholder interni danno un contributo diretto in termini di lavoro e capitale al funzionamento e allo sviluppo dell'azienda. Nel caso qui rendicontato gli azionisti rappresentano le famiglie imprenditoriali che hanno contribuito alla nascita e allo sviluppo del Gruppo. Ora la proprietà, giunta alla seconda generazione, esprime le linee strategiche nell'ambito del Consiglio di Amministrazione e contribuisce alla gestione manageriale di diverse funzioni.

I lavoratori rappresentano una componente essenziale dell'organizzazione, partecipano alla cultura aziendale e si identificano in varia misura con essa. Inoltre, a seconda dei luoghi di residenza delle loro famiglie, i lavoratori contribuiscono a sviluppare un intenso rapporto tra l'impresa e le comunità locali che ospitano i vari insediamenti produttivi.

Gli stakeholder esterni sono anzitutto gli attori che partecipano alla filiera produttiva, cioè i fornitori a monte e i clienti a valle. A loro volta, fornitori e clienti locali possono giocare un duplice ruolo anche come esponenti delle comunità di riferimento. Queste ultime rappresentano uno stakeholder che Feralpi ha tradizionalmente privilegiato sotto vari aspetti. Le comunità di riferimento intrattengono con l'Azienda rapporti su una molteplicità di canali, mediati spesso dalle autorità locali, civili e religiose, dai rappresentanti di interessi collettivi, come gli amministratori locali, le associazioni ambientaliste, le rappresentanze sindacali territoriali, le espressioni della società civile nelle sue varie articolazioni.

Il rapporto con la Pubblica Amministrazione degli stati europei in cui l'Azienda opera riguarda soprattutto il prelievo fiscale e l'ottemperamento degli obblighi di legge. Esso non si esaurisce tuttavia nello scambio con lo Stato Centrale o con l'Amministrazione regionale, come nel caso italiano, o con l'Amministrazione del Land Sassonia, come nel caso tedesco. Il rapporto con lo stakeholder pubblico coinvolge le Amministrazioni comunali e diversi Enti pubblici di controllo, che esercitano le loro competenze a vari livelli. Anche in questo senso lo stakeholder Amministrazione Pubblica, confluisce nel complesso dei rapporti che gli insediamenti del Gruppo intrattengono con le comunità locali.



2

GLI STAKEHOLDER INTERNI

2.1. I dipendenti

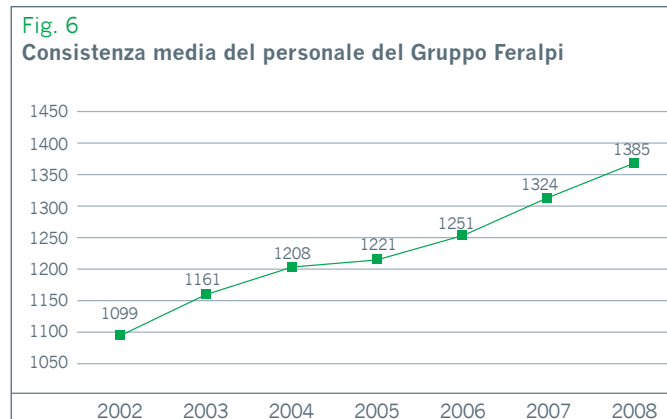
Il personale rappresenta il più importante stakeholder interno del Gruppo Feralpi. Le competenze possedute dal personale costituiscono una risorsa immateriale sempre più cruciale nella competizione globale e assicurano un vantaggio tipico delle imprese che operano nei paesi economicamente più avanzati e a più alto reddito. Il capitale umano posseduto dal personale, cioè l'insieme delle competenze, delle esperienze e delle motivazioni utilizzate nell'ambiente lavorativo, viene migliorato dall'Azienda attraverso sistematici programmi di formazione e aggiornamento, allo scopo di supportare adeguatamente l'innovazione tecnologica, il cambiamento organizzativo e la sicurezza.

Il personale rappresenta quindi una risorsa fondamentale per l'impresa, ma nello stesso tempo i dipendenti sono interessati allo sviluppo aziendale, che garantisce loro sicurezza economica, stabilità del rapporto di lavoro, crescita professionale e riconoscimento sociale. Il grado di soddisfazione dei collaboratori dipende dalla misura in cui queste aspettative vengono esaudite.

La rendicontazione sociale del rapporto con il personale si concentra quindi su una serie di indicatori che ne de-

scrivono la qualità: livelli retributivi, incentivi e aspetti accessori del rapporto di lavoro, tipo di contratti, ergonomia e sicurezza, programmi di formazione, indicatori oggettivi e soggettivi della qualità del lavoro, qualità delle relazioni sindacali, livelli e modalità delle forme di conflitto organizzato e contenzioso.

Nel 2008 il Gruppo Feralpi ha dato lavoro mediamente a 1.385 persone, in quattro paesi europei. La crescita occupazionale rispetto all'esercizio precedente è stata del 4,4%, pur in presenza di una congiuntura che si è andata deteriorando nell'ultima parte dell'anno. Anche nell'esercizio precedente il saldo occupazionale era stato positivo del 5,8%.



Nel corso dell'esercizio la dinamica occupazionale è stata positiva in tutti i paesi in cui Feralpi è presente con propri insediamenti. Come mostra la tab. 6 l'organico è cresciuto relativamente di più all'estero, a riprova della vocazione internazionale del Gruppo.

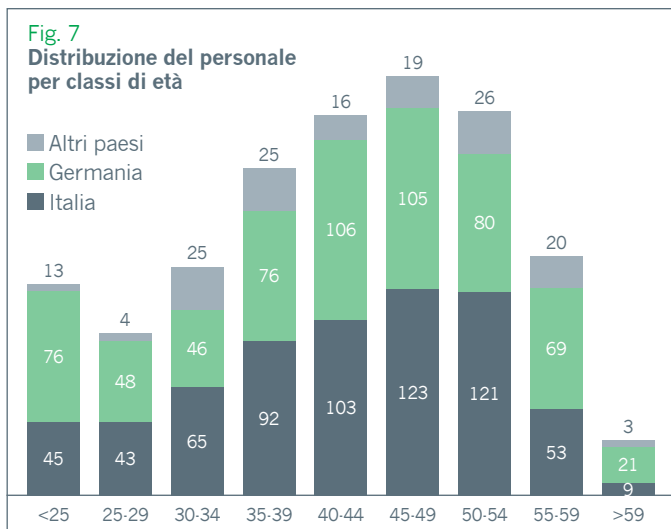
Tab. 6
Distribuzione geografica del personale al 31.12.2008

	2008	2007	2006	Var % 08/07
Italia	654	628	602	4,1
Germania	627	584	538	8,2
Altri Paesi	142	112	123	26,8
Totale	1.423	1.324	1.263	7,9



L'età media dell'organico si concentra maggiormente nelle classi di età più mature, soprattutto in Italia, dove il 62,2% del personale ha più di 40 anni e i ventenni rappresentano soltanto il 13,5% del totale. All'estero i ventenni sono il 17,2% e gli ultra quarantenni il 60,4%. Questa modesta differenza è ascrivibile anche alla più vivace dinamica occupazionale all'estero.

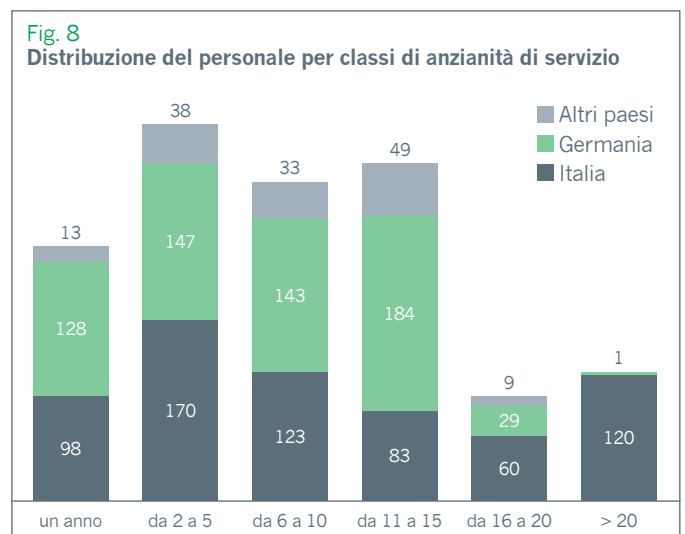
La presenza femminile è tradizionalmente bassa, orientata alle mansioni impiegate, e a livello di Gruppo rappresenta il 5,0% del totale dell'organico, in leggera crescita relativa negli ultimi due anni (4,8 nel 2006). Anche la presenza di lavoratori stranieri¹ rimane molto bassa (49 unità, pari al 3,4%, in modesta crescita nell'ultimo biennio). Alla fine del 2008 negli stabilimenti del Gruppo risultano assunte 47 unità diversamente abili, pari al 3,3% dell'organico complessivo.



Pur non essendo anagraficamente giovane (l'età modale ricade nella classe tra 45 e 49 anni), l'anzianità media del personale è relativamente bassa, poiché il 41,6% è stato assunto da non più di cinque anni. L'assunzione di personale giovane, grazie all'utilizzo di forme specifiche di ap-

¹La presenza di lavoratori stranieri viene calcolata contando la nazionalità dei dipendenti in carico nei vari stabilimenti, quando è differente da quella del paese in cui si trova lo stabilimento stesso.

prendistato in Germania, contribuisce ad abbassare l'età media del personale all'estero. È inoltre da sottolineare che quasi tutto il personale con anzianità superiore a 20 anni è concentrato in Italia.

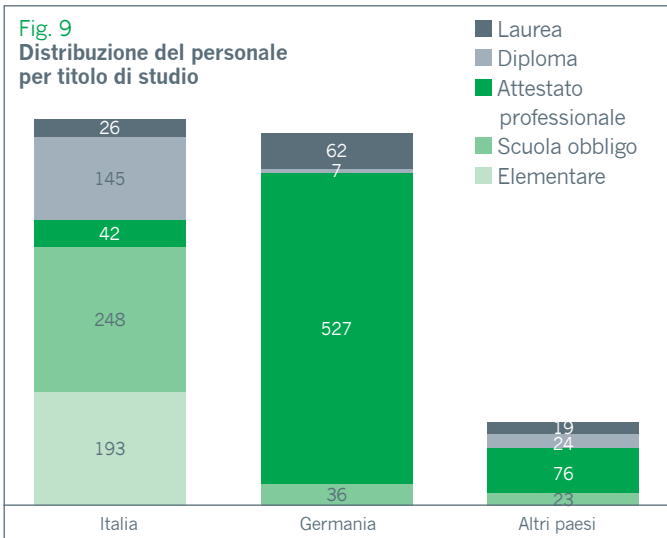


La distribuzione del personale per titolo di studio fa emergere un'importante differenza tra la situazione italiana e quella tedesca. Il titolo di studio in Italia è molto più basso e non raggiunge in molti casi la scuola dell'obbligo, mentre in Germania il personale è prevalentemente diplomato nel settore specifico e ha almeno l'attestato di studi professionali.

Questa situazione rispecchia il diverso rapporto che intercorre nei due paesi tra il sistema scolastico e il mondo del lavoro. In Italia la scuola in genere non prepara in modo professionalizzante e le aziende devono ricorrere a importanti programmi di formazione interna. In Germania il cosiddetto sistema duale, basato sul coordinamento istituzionalizzato tra mondo della scuola e mondo dell'impresa, integra la preparazione scolastica con quella pratica in azienda e permette la formazione di competenze specifiche più vicine alle esigenze industriali, gravando meno sugli investimenti aziendali nella formazione.



Fig. 9
Distribuzione del personale per titolo di studio



La distribuzione del personale per qualifica mostra una prevalenza delle mansioni operaie. Gli operai e gli apprendisti rappresentano il 78,9% del totale dell'organico, le mansioni impiegatizie coprono il 19,3% e le funzioni dirigenziali il restante 1,8%, in progressiva crescita nell'ultimo biennio. Rispetto al biennio precedente, il peso degli operai è leg-

germente diminuito, nonostante un forte aumento del ricorso all'apprendistato, aumentato in Germania e introdotto ex novo in Italia. La complessità crescente della gestione del Gruppo giustifica l'aumento relativo della componente impiegatizia e dirigenziale.

Tab. 7
Distribuzione del personale per qualifica

Qualifica	Italia	Germania	Altri paesi	Totale
Operai	458	486	118	1.062
Apprendisti	29	36	0	65
Impiegati e capi	154	101	21	276
Dirigenti	13	9	3	25
Totale	654	632	142	1.428

Il Gruppo Feralpi ha sempre fatto ricorso a rapporti di lavoro prevalentemente a tempo indeterminato. Questa tendenza non è stata in sostanza modificata dalle opportunità

normative che negli anni recenti hanno favorito lo sviluppo di varie forme di lavoro a tempo determinato. La percentuale di personale assunto con contratti non stabili rimane quindi minoritaria e contribuisce a rafforzare l'immagine di Feralpi come azienda che offre posti di lavoro stabili e sicuri. In particolare al 31 dicembre 2008 la percentuale di contratti a tempo determinato riguarda il 7,8% dell'organico, in lieve crescita rispetto all'anno precedente, ma in diminuzione rispetto alla situazione di fine 2006. La sostanziale costanza di questa percentuale deve essere valutata tenendo conto dell'aumento degli apprendisti, che in gran parte vengono assunti in pianta stabile alla fine del periodo di apprendistato.

Tab. 8 Indice di stabilità dei contratti di lavoro			
Produzioni (ton):	2008	2007	2006
% personale a tempo determinato	7,8	7,3	7,9

Il tasso di turnover, misurato come percentuale delle dimissioni volontarie sul totale dell'organico a fine periodo², come previsto dalle assunzioni e delle dimissioni sul totale dell'organico è basso in assoluto e in diminuzione rispetto all'esercizio precedente.

Tab. 9 Andamento del turnover			
Personale in uscita volontaria	2008	2007	2006
Totale	65	64	45
% su organico a fine periodo	4,6	4,8	3,9

²A differenza della precedente edizione del bilancio di sostenibilità, che considera congiuntamente i flussi di entrata e di uscita, viene qui applicato l'indicatore previsto dalle Linee Guida del Politecnico di Milano (2008), che esprime in modo più puntuale la capacità dell'Impresa di creare condizioni di soddisfazione e stabilità tra i dipendenti.

2.1.1. La remunerazione delle risorse umane

A remunerazione del personale impegnato in tutti gli stabilimenti del Gruppo sono stati spesi 50,7 milioni, pari al 27,4% del valore aggiunto prodotto nel 2008 e in aumento del 9,0% rispetto all'esercizio precedente. Nel corso del 2008 il costo del lavoro medio per ogni dipendente è stato di 36.571 euro. Questo valore comprende la retribuzione netta, le imposte a carico del dipendente, l'accantonamento per il TFR dovuto in Italia e altre voci minori del costo del lavoro e non comprende gli oneri sociali, che vengono invece imputati alla Pubblica Amministrazione, come contributo dell'Azienda al sostegno del welfare nazionale.

Nell'ambito del settore metallurgico, le aziende del Gruppo Feralpi che operano in Italia vengono riconosciute all'avanguardia nei sistemi di retribuzione variabile incentivante, i cui elementi consistono nei seguenti istituti contrattuali:

- premio di risultato per tutti i dipendenti delle aziende operative di produzione,
- premio di risultato maggiorato per capi e responsabili,
- premio di risultato per i dipendenti della Holding;
- premio variabile incentivante per i dirigenti.

Tutto il personale dipendente è coperto da specifica polizza aggiuntiva sugli infortuni, che integra le assicurazioni obbligatorie.

L'Azienda si avvale anche del "Sistema di professionalità Feralpi" che interessa il personale che opera in Italia ed è basato su criteri analitici di misurazione della professionalità richiesta da ciascuna figura/ruolo e della professionalità espressa dai singoli. Le componenti della professionalità soggette a valutazione sono: 1. la capacità e le esperienze personali, 2. il sapere tecnico-metodologico e le conoscenze scientifico-umanistiche, 3. il grado di coinvolgimento sulle strategie e gli obiettivi aziendali, 4. la condivisione della cultura e dei valori aziendali.

Il sistema di professionalità orienta le procedure di selezione del personale, i programmi di formazione e addestramento, il processo di gestione delle carriere e dei riconoscimenti.

2.1.2. *L'organizzazione del lavoro, la qualità dell'ambiente di lavoro, la sicurezza e la salute*

A testimonianza dell'impegno dedicato dall'Azienda alle misure a tutela della sicurezza del personale sul posto di lavoro, dal 2006 è in vigore il Codice di Sicurezza, che rappresenta un'applicazione dei principi del Codice Etico nell'ambito specifico. Gli scopi del Codice di Sicurezza sono:

- favorire un clima aziendale basato sul rispetto reciproco, sulla trasparenza delle comunicazioni e lo scambio delle opinioni;
- informare in modo chiaro ciascun dipendente della funzione, dei compiti, delle mansioni, dell'andamento aziendale e del mercato in generale;
- promuovere un sistema di comunicazione aperto, che incoraggi l'espressione delle opinioni di ciascuno;
- adottare criteri di merito, nel rispetto delle competenze e nell'esercizio equo dell'autorità;
- garantire un rapporto di lavoro basato sulla pari dignità e sul rispetto delle legittime aspettative dei collaboratori;
- rispettare le diversità, come previsto dal Codice Etico;
- tutelare l'integrità fisica, morale e culturale dei collaboratori, garantendo un luogo di lavoro sano, accogliente e sicuro;
- stimolare il confronto a sostegno dei processi decisionali, nel rispetto dei ruoli;
- promuovere le dinamiche di gruppo, sostenendo al contempo le potenzialità individuali nelle sue espressioni di eccellenza;
- promuovere la formazione continua e sostenere la crescita professionale in modo da valorizzare il capitale umano.

Un aspetto importante della qualità del lavoro riguarda le modalità di orario adottate. La tecnologia del forno elettrico ad arco rende necessaria la lavorazione a ciclo continuo.



**PER I DURI
DI COMPREDONIO:
INDOSSATE LE
PROTEZIONI ACUSTICHE**



 **FERALPI SICURA**
Campagna di consapevolezza 2007

L'organizzazione dell'orario di lavoro che ne deriva è quella tipica di tre turni nell'arco delle 24 ore a scorrimento, in modo da comprendere anche i sabati e le domeniche. A livello di Gruppo il 58,5% del personale lavora a turno, il restante personale adotta un orario a giornata. Il regime di orario distingue gli operai, prevalentemente impegnati nel lavoro a turno, dal personale impiegatizio, organizzato a giornata. La presenza del part-time è molto limitata e riguarda 16 unità, pari all'1,1% dell'organico. Questa percentuale comprende prevalentemente i lavoratori in pre-pensionamento degli stabilimenti in Germania, che si giovano dell'orario di lavoro ridotto, come previsto dalla legge.

Nello stabilimento di Riesa sono da anni in vigore forme di flessibilità dell'orario, secondo il cosiddetto sistema della "banca delle ore", che a seconda delle esigenze produttive, ma anche del lavoratore, permette di utilizzare ore aggiuntive rispetto all'orario standard. Queste ore aggiuntive vengono considerate a credito ed utilizzate come riposo in periodi successivi. La flessibilità che può essere accumulata riguarda un massimo di più o meno 40 ore rispetto all'orario standard.

La crisi economica globale che ha colpito anche il settore dell'acciaio a partire dalla fine del 2008, ha comportato una riduzione consistente dell'attività produttiva con conseguenze nell'organizzazione del lavoro, ma non ha comportato riduzione del personale.

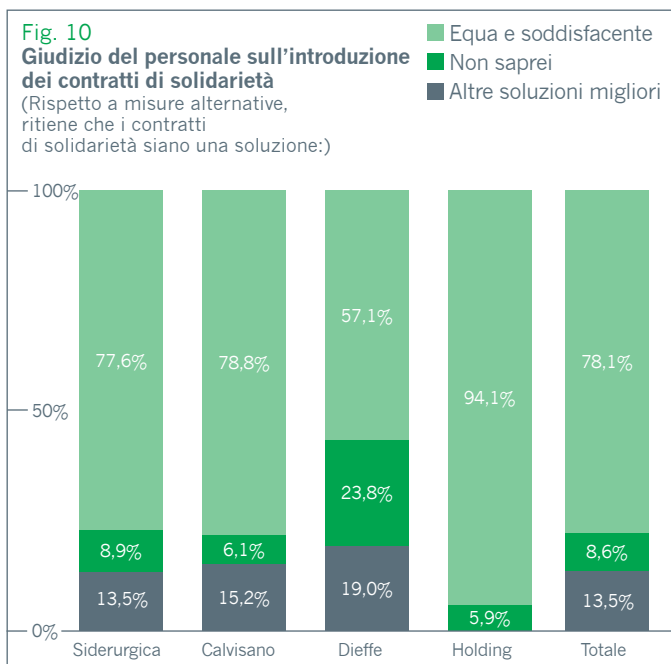
Dopo un primo periodo in cui la crisi è stata affrontata con il ricorso alla Cassa Integrazione, l'Azienda, in accordo con le rappresentanze sindacali, ha deciso di applicare i contratti di solidarietà, allo scopo di salvaguardare i livelli occupazionali.

I **contratti di solidarietà difensiva** sono contratti collettivi aziendali, introdotti nel 1984 con la legge n. 863. Consentono di applicare la riduzione dell'orario di lavoro al fine di evitare, del tutto o in parte, la riduzione del personale attraverso un più razionale impiego del personale stesso. Possono applicare questo tipo di contratto le aziende che hanno le caratteristiche necessarie per il ricorso alla CIGS. La durata massima del contratto è di 24 mesi (36 per le imprese ubicate nelle regioni meridionali). Durante l'applicazione del contratto di solidarietà non è ammesso il ricorso al lavoro straordinario.

A favore del lavoratore l'INPS riconosce un'integrazione salariale pari al 60% della retribuzione persa a causa della riduzione di orario. Il TFR relativo al periodo di mancata prestazione viene totalmente integrato a carico dell'INPS, che riconosce anche l'accREDITAMENTO figurativo dei mancati contributi ai fini pensionistici. Inoltre, poiché la riduzione di orario è inferiore al 50%, maturano tutti gli istituti contrattuali spettanti al lavoratore.

L'Azienda fruisce di una riduzione della contribuzione previdenziale del 25% o del 35% a seconda dell'entità della riduzione di orario, della sospensione degli obblighi in materia di collocamento obbligatorio per il personale disabile e in materia di contribuzione previdenziale aggiuntiva all'atto dell'autorizzazione, a differenza di quanto previsto per la CIG.

L'Azienda ha applicato la riduzione dell'orario di lavoro attraverso una riorganizzazione dei turni che prevede l'avvio delle lavorazioni di notte e al sabato e domenica, allo scopo di sfruttare i vantaggi della riduzione dei costi dell'energia. Le aziende del Gruppo in cui da maggio 2009 sono stati introdotti i contratti di solidarietà sono Feralpi Siderurgica S.p.A., Acciaierie di Calvisano S.p.A., Dieffe S.r.l.



Nello stesso mese di maggio 2009, in occasione della seconda indagine sul clima aziendale, cui si riferisce in generale nel paragrafo 2.1.9, sono state rilevate le opinioni di tutto il personale operante in Italia, riguardo al provvedimento di introduzione dei contratti di solidarietà. La fig. 10 riporta la distribuzione delle risposte alla domanda: "Feralpi ha deciso di affrontare il calo produttivo introducendo i contratti di solidarietà, d'accordo con i dipendenti e il sindacato. Rispetto a misure alternative, lei ritiene che questa decisione sia: 1. tutto sommato equa e soddisfacente per entrambe le parti, 2. si potevano trovare soluzioni migliori, 3. non saprei".

Il giudizio sull'introduzione dei contratti di solidarietà mostra opinioni largamente positive in tutte le sedi, con valori massimi presso la Holding (94,1%, dove però il contratto di solidarietà non viene applicato). In Dieffe il giudizio rimane favorevole per la maggioranza (57,1%) e soltanto il 19% ritiene che sarebbe stato meglio introdurre altre soluzioni per fronteggiare il calo produttivo.



Mentre i dati soggettivi, rilevati con l'indagine, confermano e rafforzano l'immagine di buon clima aziendale già emerso nelle edizioni precedenti del bilancio, il tasso di assenza per malattia, tradizionalmente utilizzato come indicatore oggettivo del clima aziendale mostra invece un peggioramento, pur rimanendo mediamente più basso della media del settore (tab. 10)

Tab. 10 Tassi medi di assenteismo per malattia e indice di sciopero			
	2008	2007	2006
Tasso di assenteismo per malattia	4,45	3,48	3,29
Tasso di sciopero	0,00	0,21	0,12

Il tasso di incidenza delle ore di sciopero rimane molto basso in assoluto. Il lieve aumento del 2007 è imputabile al rinnovo del contratto collettivo nazionale, mentre nel 2008 le 90 ore complessive di sciopero azzerano il valore dell'indice esposto in tab. 10.

2.1.3. Iniziative di pari opportunità

L'Azienda si attiene tradizionalmente al più rigoroso rispetto della normativa in tema di pari opportunità per genere, nazionalità, gruppo etnico, diversa abilità. Il criterio guida seguito, tutelato dalla legge, è quello di evitare qualsiasi posizione di svantaggio in cui possano trovarsi singoli o gruppi all'interno dell'Azienda. Coerentemente con questo obiettivo l'Azienda si è sempre impegnata a garantire lo stesso trattamento e le stesse opportunità nelle varie fasi del rapporto tra personale e organizzazione. Non esistono differenze retributive tra uomini e donne a parità di anzianità e inquadramento.

Benché il personale femminile rappresenti una percentuale molto bassa dell'organico complessivo, in linea con la specificità storica del settore, Feralpi ha introdotto alcune misure che vanno incontro alle esigenze di conciliazione con la vita familiare.

Al rientro dalla maternità, compatibilmente con le esigenze dell'organizzazione del lavoro, alle giovani madri viene data la possibilità di optare per il part-time. Attualmente la maggior parte delle posizioni a part-time riguardano il personale femminile. Inoltre si cerca di render compatibili gli orari di entrata e uscita dagli uffici con gli orari di apertura degli asili.

Nello stabilimento di Riesa, in Germania, per i figli dei dipendenti in età prescolare viene erogato su richiesta un contributo di 30 euro mensili per ogni bambino.

2.1.4. Iniziative in materia di tutela della salute

Coerentemente con gli impegni assunti di fronte a tutti gli stakeholder il Gruppo Feralpi attribuisce massima importanza agli interventi a tutela della salute e della sicurezza del personale, in funzione dei rischi che la tecnologia adottata comporta. Ogni anno vengono realizzati interventi specifici, non solo in applicazione del D. Lgs. 624/96, ma come parte integrante di un percorso di tutela e sicurezza sul lavoro, che deriva dall'impegno verso la responsabilità sociale d'impresa, che l'Azienda si è data, al di là degli adempimenti di legge.

Nel biennio rendicontato sono stati quindi svolti diversi interventi per il costante miglioramento della messa in sicurezza degli impianti, in parte coordinati e approvati dall'Organo di Vigilanza, in parte assunti come impegno autonomo dell'Azienda.

Gli stabilimenti del Gruppo sono dotati di una struttura organizzativa stabile, specializzata nei problemi di gestione della sicurezza interna (rapporti con le RSU e le RSL e con la Commissione Ambiente) ed esterna (rapporti con l'ASL, l'Ispettorato del lavoro ed altri enti deputati al controllo della situazione sanitaria). Gli stabilimenti maggiori si avvalgono di un sistema sanitario interno, dotato di infermeria aziendale, che garantisce la presenza continua di personale infermieristico specializzato, la presenza per tre giorni alla settimana del medico competente per tutte le attività sanitarie previste dalla legge, la reperibilità continua del medico per qualsiasi urgenza.

Feralpi Sicura - Campagna di consapevolezza a Lonato e Calvisano

Per elevare il grado di attenzione sui problemi della sicurezza tra luglio e settembre 2008 è stata organizzata una campagna di comunicazione su alcuni aspetti quali l'uso dei dispositivi di protezione individuale, la viabilità interna, i carichi sospesi. Gli strumenti di comunicazione utilizzati consistono in cartelloni, collocati nei punti di maggiore passaggio del personale, e in un pannello luminoso che riporta l'andamento degli infortuni e altre informazioni legate alla sicurezza. L'iniziativa è stata concordata con le RSU aziendali.

Nell'ambito della convenzione in atto da anni tra Gruppo Feralpi e la Cattedra di Igiene Industriale dell'Università degli Studi di Brescia, anche per il biennio 2007-08 è stata effettuata una serie di indagini aventi per obiettivo la verifica della compatibilità tra ambiente di lavoro e tutela dell'integrità psico-fisica dei dipendenti. In particolare sono state effettuate le seguenti indagini, suddivise per insediamento produttivo:

Feralpi Siderurgica

- maggio 2007: ricalcolo dell'esposizione al rumore per n. 53 mansioni a completamento dell'indagine eseguita nel biennio precedente;
- dicembre 2007: indagine ambientale relativa all'esposizione a polveri, metalli, IPA, silice e solventi, integrata da monitoraggio biologico degli indicatori di esposizione specifici;
- febbraio 2008: completamento dell'indagine ambientale iniziata nel dicembre 2007, con particolare riguardo alla "speciazione" di cromo e nichel ;
- novembre 2008: valutazione dell'esposizione a campi elettromagnetici;
- dicembre 2008: valutazione dell'esposizione a vibrazioni;
- dicembre 2008: valutazione dell'esposizione a radiazioni ottiche;
- quarto trimestre 2008: monitoraggio biologico con dosaggio piombemia, ZPP eritrocitaria, OH-pirene urinario.





Acciaierie di Calvisano

- dicembre 2007: valutazione dell'esposizione al rumore;
- secondo trimestre 2007: monitoraggio biologico con dosaggio piombemia, ZPP eritrocitaria, OH-pirene urinario;
- dicembre 2008: valutazione dell'esposizione a vibrazioni;
- secondo trimestre 2008: monitoraggio biologico con dosaggio piombemia, ZPP eritrocitaria, OH-pirene urinario.

Dieffe

- Maggio 2007: monitoraggio biologico su un campione rappresentativo di lavoratori riguardante la concentrazione urinaria di metalli e OH-pirene;
- marzo 2007: fonometria;
- marzo 2008: valutazione dell'esposizione a vibrazioni trasmesse al corpo intero.

Annualmente, nell'ambito dell'applicazione del Piano di sorveglianza sanitaria in vigore, è stato effettuato il monitoraggio biologico su tutti i dipendenti di Feralpi Siderurgica e delle Acciaierie di Calvisano. Il monitoraggio comprende gli accertamenti relativi a piombemia, Zpp eritrocitaria, OH-pirene urinario. Il dosaggio degli indicatori di esposizione sopraccitati è effettuato dal Laboratorio di Igiene, Tossicologia e Prevenzione Occupazionale dell'Azienda Spedali Civili di Brescia. I risultati delle singole valutazioni sono riassunti nella tab. 11, che consentono di affermare con ragionevole certezza che l'ambiente di lavoro è compatibile con la salvaguardia della salute dei dipendenti.

Tab. 11
Analisi svolte nel biennio 2007-08 negli stabilimenti italiani del Gruppo

FERALPI SIDERURGICA			
Periodo	Tipo di indagine:	N.	Risultati
mag-07	ricalcolo fonometria	53 mans.	con l'utilizzo dei D.P.I. in dotazione è assicurato il rispetto del livello d'azione stabilito dal D.Lgs. 195/2006 per tutte le mansioni
dic-07	indagine ambientale (monitoraggio concentrazione polveri inalabili e respirabili, silice cristallina, metalli, IPA, tricloroetilene e tetracloroetilene)	51 post.	in tutte le aree monitorate si sono riscontrate concentrazioni degli inquinanti aerodispersi inferiori ai limiti fissati dall'ACGIH
2007	monitoraggio biologico (dosaggio piombemia, ZPP eritrocitaria, OH-pirene urinario, TCA e TCE urinari)	148 dip.	in nessun caso (eccetto 2 e solamente per il "livello d'azione della piombemia sec. ACGIH) si è riscontrato il superamento del livello d'azione stabilito dal D.Lgs. 81/2008 e l'I.B.E. stabilito dall'ACGIH
feb-08	ricontrollo indagine ambientale e speciazione cromo e nichel	5 post.	in tutte le postazioni la concentrazione di cromo VI è risultata inferiore al limite di rilevanza analitica
nov-08	campi elettromagnetici	96 post.	riscontrati per tutte le postazioni livelli di esposizione al di sotto dei limiti proposti per gli ambienti di lavoro
dic-08	radiazioni ottiche	15 post.	riscontrati per tutte le postazioni livelli di esposizione inferiori ai valori limite previsti dalla normativa
dic-08	vibrazioni	20 mans.	riscontrati per tutte le mansioni livelli di esposizione inferiore al valore limite stabilito dal D.Lgs. 81/08
2008	monitoraggio biologico (dosaggio piombemia, ZPP eritrocitaria, OH-pirene urinario)	151 dip.	in nessun caso si è riscontrato il superamento del livello d'azione stabilito dal D.Lgs. 81/2008 e l'I.B.E. stabilito dall'ACGIH
ACCIAIERIE DI CALVISANO			
dic-07	fonometria	28	con l'utilizzo dei D.P.I. in dotazione è assicurato il rispetto dei valori limite stabiliti dal D.Lgs. 81/2008 per tutte le mansioni
2007	monitoraggio biologico (dosaggio piombemia, ZPP eritrocitaria, OH-pirene urinario)	94 dip.	in nessun caso si è riscontrato il superamento del livello d'azione stabilito dal D.Lgs. 81/2008 e l'I.B.E. stabilito dall'ACGIH
dic-08	vibrazioni trasmesse al corpo intero	11	nessuna misurazione supera il valore limite ex D.Lgs. 81/2008; in 2 mansioni livelli di esposizione superiori al valore d'azione (ma inferiori al valore limite)
2008	monitoraggio biologico (dosaggio piombemia, ZPP eritrocitaria, OH-pirene urinario)	117 dip.	in nessun caso si è rilevato il superamento del livello d'azione stabilito dal D.Lgs. 81/2008 e l'I.B.E. stabilito dall'ACGIH
DIEFFE			
mag-07	monitoraggio biologico (dosaggio ferro, nichel, manganese, cromo, OH-pirene urinario)	7 dip.	tutti i valori di concentrazione urinaria sono risultati sovrapponibili ai valori di concentrazione riscontrabili nella popolazione non esposta
2007	fonometria	16 post.	con l'utilizzo dei D.P.I. in dotazione è assicurato il rispetto del livello d'azione ex D.Lgs. 81/2008 per tutte le mansioni
2008	vibrazioni trasmesse al corpo intero	2 mans.	nessuna misurazione ha superato il valore limite ex D.Lgs.81/2008; per una mansione si è riscontrato un livello di esposizione lievemente superiore al valore d'azione

**LA SICUREZZA
NON È SOLO NELLE TUE MANI,
MA ANCHE ATTORNO AD ESSE:
INDOSSA I GUANTI**



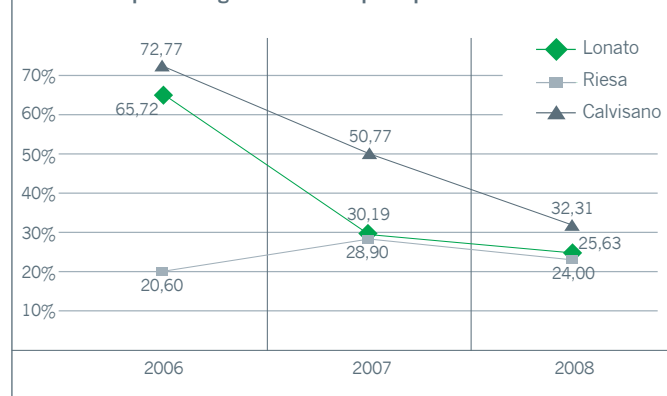
FERALPI SICURA
Campagna di consapevolezza 2007

Progetto di formazione su sicurezza e ambiente per capi e responsabili

Feralpi ribadisce la priorità del tema della sicurezza su tutti gli altri problemi della gestione industriale. Nella consapevolezza che nel campo della sicurezza nulla può considerarsi definitivamente acquisito e che occorre mantenere alta l'attenzione, indipendentemente dai dati raggiunti, nel biennio 2007-2008 Feralpi Siderurgica ha realizzato un progetto di formazione rivolto ai capi e ai responsabili per un totale di 16 ore, allo scopo di: 1. analizzare i dati statistici dell'infortunistica, 2. illustrare i cambiamenti organizzativi realizzati e da realizzare, 3. presentare i miglioramenti del servizio sanitario e della gestione degli infortuni, con particolare riguardo a quelli di lieve entità, 4. presentare le iniziative interne ed esterne di comunicazione, intraprese per dare visibilità all'impegno dell'Azienda in questo campo. Il programma di formazione, introdotto dal sig. Giuseppe Pasini, presidente del Gruppo Feralpi, ha visto la partecipazione del prof. Pietro Apostoli, ordinario di medicina del lavoro dell'Università di Brescia e del prof. Mario Vavasori, amministratore delegato di OD&M Consulting.

Grazie alle attente e continue misure volte ad aumentare la sicurezza del lavoro e a combattere la probabilità di incidenti, sono stati raggiunti importanti risultati nella riduzione delle frequenze infortunistiche. La fig. 11 mostra gli indici di frequenza dei tre principali stabilimenti: Lonato, Riesa e Calvisano. Calvisano rimane la sede con l'indice più elevato, pur presentando un significativo miglioramento nell'ultimo biennio³. In sostanza i due stabilimenti italiani tendono ad allinearsi con i risultati stabilmente migliori ottenuti in Germania.

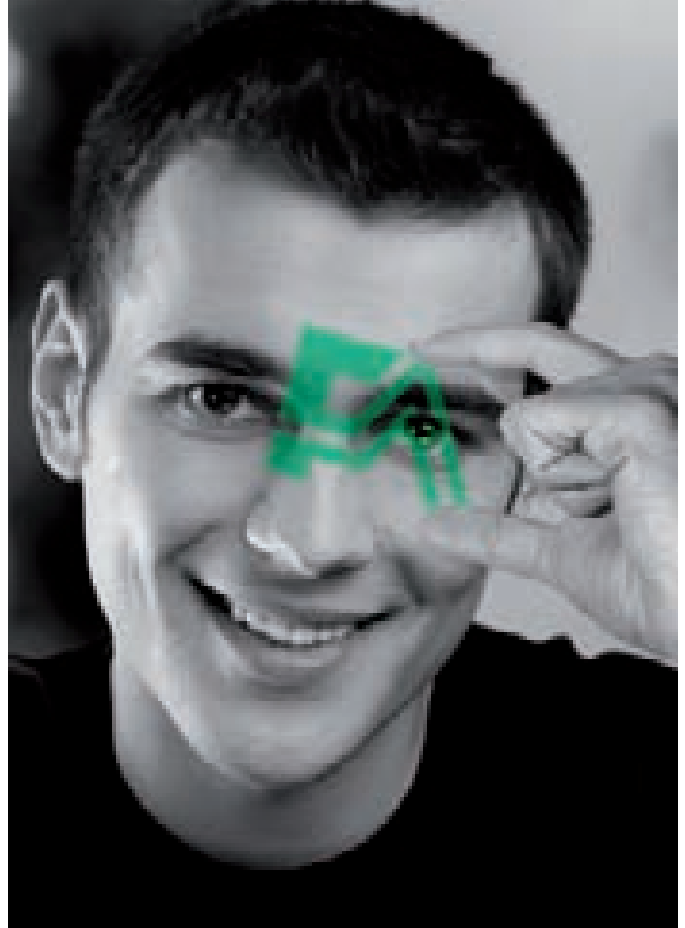
Fig. 11
Indici di frequenza degli infortuni nei principali stabilimenti



Accordo quadro INAIL-Federacciai per la prevenzione degli infortuni sul lavoro

Il D. Lgs. 81/2008 attribuisce ad INAIL anche funzioni di formazione, informazione, consulenza e assistenza in materia di salute e sicurezza sul lavoro. In questa direzione il presidente Federacciai Giuseppe Pasini e il presidente INAIL Marco Fabio Sartori hanno firmato un accordo quadro per la costituzione di un gruppo di lavoro. Feralpi partecipa al Gruppo di lavoro Inail-Federacciai con lo scopo di sperimentare soluzioni pratiche per favorire la prevenzione e diffondere la cultura della salute e sicurezza nelle aziende del settore.

³Il 2005 rimane tuttavia per Calvisano l'anno con il risultato migliore in assoluto: 11,71.



Programmi in materia di sicurezza e salute sul lavoro

Nel biennio 2009-2010 le società del Gruppo proseguiranno nell'impegno per il miglioramento della sicurezza e della salute sul lavoro.

Per il raggiungimento di tali obiettivi sono stati programmati i seguenti interventi:

- **Acciaierie di Calvisano:** 1. misurazione delle radiazioni UV e IR e valutazione del microclima in alcune postazioni di lavoro, 2. indagine ambientale e monitoraggio biologico nel reparto acciaieria, 3. misurazione per l'aggiornamento della valutazione dell'esposizione ai campi elettromagnetici.
- **Feralpi Siderurgica di Lonato:** 1. misurazione del rumore in alcune aree dei reparti, per la verifica dell'idoneità dei d. p. i. a difesa dell'udito, 2. indagine ambientale e monitoraggio biologico nei reparti laminatoio 1, laminatoio 2 e proler, 3. monitoraggio biologico per la valutazione dell'esposizione agli inquinanti aerodispersi, 4. misurazione per l'aggiornamento della valutazione dell'esposizione ai campi elettromagnetici (CEM).
- **Dieffe di Pomezia:** 1. visite mediche periodiche previste dal protocollo sanitario, 2. esami strumentali, 3. indagini ambientali e monitoraggio biologico, 4. valutazione dell'esposizione ai campi elettromagnetici.
- **Feralpi Stahl di Riesa:** partecipazione al progetto di ricerca "PAGSmonitor. Tutela della sicurezza sul lavoro da un punto di vista economico tramite benchmarking", finanziato dal Ministero federale tedesco per la formazione e la ricerca e realizzato dall'Università Tecnica di Dresda. Obiettivo del progetto è quello di fornire alle piccole e medie imprese parametri di riferimento in grado di rendere più efficaci gli interventi di tutela della salute e sicurezza dei lavoratori. In questo ambito è stato distribuito al personale ESF un questionario che fornisce un utile feedback per il miglioramento delle condizioni di lavoro e delle misure preventive nell'ambito della salute e della sicurezza.

2.1.5. La formazione

L'Azienda ritiene che la formazione del personale svolga un ruolo fondamentale nella crescita delle conoscenze e delle capacità degli individui, che rappresentano un prezioso vantaggio competitivo sul mercato. I programmi di formazione sono finalizzati non solo allo sviluppo delle competenze tecniche e professionali specifiche, imposte dalla costante innovazione tecnologica, gestionale e normativa, ma anche alla creazione di comportamenti organizzativi coerenti con le linee strategiche dell'impresa. Anche la promozione e diffusione della cultura aziendale, il miglioramento del clima lavorativo e il supporto ai processi di sviluppo e cambiamento organizzativo vedono nella formazione aziendale uno strumento insostituibile.

La formazione rappresenta inoltre la leva principale di conciliazione tra le esigenze organizzative e le caratteristiche e le aspettative delle persone. L'approccio è quello di sostenere gli individui nello sviluppo di competenze che si traducano in sviluppo dell'organizzazione. Promozione dei singoli, sviluppo aziendale e aggiornamento vengono perseguiti attraverso modalità di apprendimento delle conoscenze (sapere), di capacità (saper fare) e di atteggiamenti facilitanti (saper essere) allo svolgimento di performance professionali.

Negli stabilimenti italiani l'attività di formazione ai vari livelli vede un notevole impegno propositivo, progettuale e gestionale diretto dall'Azienda in un contesto in cui tradizionalmente l'attività formativa punta sull'iniziativa dell'impresa sul luogo di lavoro. La formazione è soggetta a procedure sistematiche

di valutazione al fine di guidare le decisioni e favorirne l'efficacia.

Nell'ambito dell'alta formazione, Feralpi ha partecipato all'edizione 2006-2008 del "Master Universitario di 2° livello in Gestione dei progetti di internazionalizzazione produttiva". L'iniziativa è frutto di una progettazione congiunta delle fa-

coltà di economia e di ingegneria dell'Università degli studi di Brescia e della componente scientifica del Consorzio Università & Impresa, costituito nel 1999 dalla stessa Università di Brescia, dalla Camera di Commercio di Brescia, da ISFOR 2000 e da tutte le organizzazioni imprenditoriali dell'industria e dell'artigianato della provincia di Brescia.

Il progetto di Apprendistato Professionalizzante del Gruppo Feralpi.

Il progetto di Apprendistato Professionalizzante, interamente finanziato da Feralpi, con un costo di circa € 250.000 all'anno, è iniziato nel 2007 grazie all'intesa fra Gruppo Feralpi, Provincia di Brescia, Comune di Lonato, Ufficio Scolastico Provinciale, Azienda Speciale G. Zanardelli, Itis Cerebotani di Lonato, ISFOR 2000 e patrocinato dal Comune di Calvisano.

Si tratta di un programma innovativo di formazione scuola-lavoro, che permette a giovani neodiplomati di essere formati in un biennio di training in azienda e in classe, con l'obiettivo di reperire personale altamente qualificato, sempre meno reperibile sul mercato.

L'avvio del primo biennio nel 2007 ha avuto molto successo (40 domande per 20 posti disponibili), alla selezione del secondo ciclo il numero delle domande è ulteriormente salito a 71 per una disponibilità di 22 posti. Con l'avvio del terzo ciclo nel 2009 le domande sono ulteriormente cresciute a 82, per una disponibilità di 18/20 posti.

Sulla base delle previste esigenze del "Gruppo Feralpi", quantificate in un numero di 80 tecnici da formare nell'arco di quattro anni, sono state programmate 20 assunzioni annue di tecnici neo diplomati, da realizzare dal 2007 al 2010, assunti con il rapporto di lavoro dell' "Apprendistato Professionalizzante" della durata di 24 mesi, pari al percorso formativo del piano di studi.

Il progetto, pilota per la Regione Lombardia, permette ai corsisti di operare all'interno di tre aziende del Gruppo: Feralpi Siderurgica e Comeca a Lonato e Acciaierie di Calvisano a Calvisano; il percorso didattico/formativo dà facoltà a

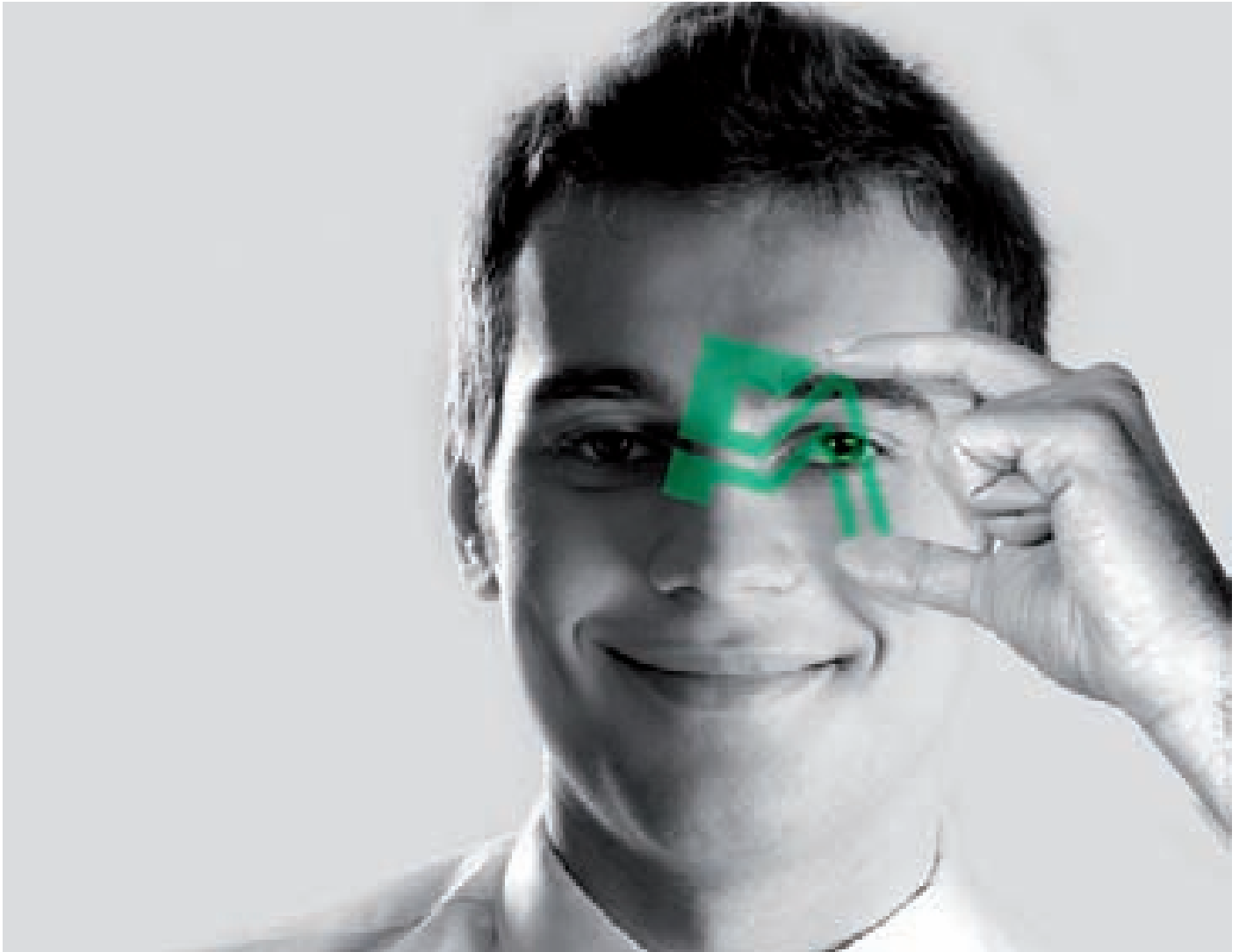
chi è selezionato di maturare conoscenze e competenze utili all'inserimento duraturo e qualificato nel mondo del lavoro, con particolare riferimento ai campi meccanico-metalmeccanico ed elettrotecnico-elettronico.

I candidati sono assunti con contratto di apprendistato e godono di condizioni contrattuali con un inquadramento iniziale al 3° livello del Contratto Collettivo Nazionale Metalmeccanici, con passaggio al 4° e 5° livello rispettivamente dopo il primo anno e il secondo anno. Anche i compensi sono allineati alle retribuzioni di pari livello dei dipendenti del Gruppo, contribuendo quindi a rendere particolarmente attrattivo il pacchetto formativo.

Questo significa che i ragazzi intraprendono un percorso alternativo a quello universitario, continuando a studiare e mettendo in pratica quello che imparano, guadagnando stipendi di tutto rispetto.

La qualità della formazione è particolarmente curata. Durante il periodo contrattuale gli apprendisti sono coinvolti in attività on the job con l'assistenza di tutor aziendali e gestite da esperti del Gruppo Feralpi, professionisti esterni, docenti universitari e docenti di Istituti tecnico-professionali. I ragazzi seguono anche un corso di lingua inglese generale e tecnica. Al termine di questo periodo, dopo il superamento degli esami, si prevede il conseguimento ed il riconoscimento ufficiale da parte della Regione Lombardia del titolo di Tecnico Superiore e verrà garantita ai partecipanti l'assunzione a tempo indeterminato nelle aziende del Gruppo.

I risultati ormai consolidati del progetto sono stati presentati in un convegno svolto a Brescia nel novembre 2008.



Negli stabilimenti in Germania l'attività formativa si svolge nell'ambito del sistema duale, che vede una collaborazione paritetica istituzionalizzata tra enti locali e azienda, con il coinvolgimento dei sindacati. In particolare è proseguita la collaborazione con il Centro di Formazione Professionale e con il Centro di Qualificazione di Riesa, che si affiancano all'Azienda nella formazione dei giovani. Nel 2008 ESF ha inoltre distribuito borse di studio e ha organizzato sessioni informative sulle professioni metallurgiche presso i propri stabilimenti, in collaborazione con la Scuola tecnica "Am Merzdorfer Park".

Nel corso dell'esercizio gli stagisti presenti negli stabilimenti italiani sono stati 8, con permanenza media di un mese, mentre negli stabilimenti tedeschi gli apprendisti sono stati 36, con permanenza variabile da due settimane all'intero arco dell'anno.

Per questo tipo di formazione a livello di Gruppo nell'arco dell'anno sono stati spesi 137.921 euro per attività di formazione, che hanno coinvolto il personale a tutti i livelli. I contenuti dei corsi hanno riguardato prevalentemente la formazione specifica su operazioni e l'aggiornamento della normativa e delle procedure.

“L’iniziativa che abbiamo intrapreso con Feralpi e grazie a Feralpi e ai suoi dirigenti, rappresenta una novità nel quadro dell’istruzione e della formazione e un salto di qualità sotto diversi aspetti. Per la prima volta un’azienda si assume il ruolo di agenzia formativa senza chiudersi nella propria autoreferenzialità, ma cercando e accettando un ampio confronto istituzionale: ne risulta un’alternanza scuola/lavoro, né limitata a più o meno sporadiche incursioni di giovani studenti nelle aziende, né tutta sbilanciata sul versante scolastico; ma un’alternanza centrata sul lavoro, sulle sue logiche e opportunità nella prospettiva della crescita e dello sviluppo personale di ogni studente lavoratore, oltre che della continuità del lavoro stesso. Invece che istituire una scuola, anche organizzata e innovativa, e lasciare poi a ogni studente il compito di cercarsi un lavoro, si è partiti dal lavoro per fare una scuola ad esso orientata, senza trascurare gli aspetti umani e civili che sono le componenti essenziali di ogni autentica formazione. Viene di conseguenza sperimentata a vantaggio di tutto il sistema di istruzione e formazione una metodologia didattica.

L’Ufficio Scolastico Provinciale di Brescia guarda con interesse a questa esperienza da sostenere in tutti i modi possibili, nella convinzione che siano le esperienze di eccellenza a trascinare tutto il sistema a più alti livelli di qualità.”

Giuseppe Colosio

Direttore ufficio scolastico provinciale di Brescia

2.1.6. Altre iniziative a favore del personale

In tutti gli stabilimenti di maggiore dimensione l’Azienda offre al personale il servizio di mensa interna, i cui costi sono in gran parte a carico dell’Azienda stessa e solo in parte minoritaria sostenuti dal lavoratore, come previsto dal contratto integrativo aziendale. La qualità del servizio viene costantemente monitorata da una commissione mista in cui sono presenti i responsabili aziendali e i rappresentanti del sindacato.

L’Azienda assicura a tutti i lavoratori il monitoraggio periodico dello stato di salute per quegli aspetti che possono essere maggiormente a rischio nelle mansioni tipiche dei reparti produttivi. Con la stipula degli accordi integrativi



aziendali 2007-2010 negli stabilimenti di Lonato e Calvisano sono stati introdotti i seguenti miglioramenti dei servizi medici e infermieristici aziendali:

- ampliamento della copertura del servizio, con la presenza di un infermiere professionale per 60 ore settimanali a Lonato e 12 a Calvisano;
- presenza del medico per tre mezza giornate a Lonato e una a Calvisano;
- reperibilità del medico per i casi di urgenza;
- stipula di una convenzione con l’ospedale di Desenzano per visite con carattere di urgenza ed emissione immediata dei referti di radiologia e oculistica riservata ai dipendenti Feralpi.

Oltre all’assicurazione di legge contro gli incidenti sul lavoro, l’Azienda ha stipulato una polizza con un pool di assicurazioni a favore di tutto il personale di ulteriore protezione contro incidenti, invalidità e morte.

Nello stabilimento di Riesa, in Germania, l’Azienda cura a proprie spese il lavaggio periodico e la manutenzione dell’abbigliamento da lavoro. Inoltre, dal 2008 l’azienda contribuisce alle spese sostenute dai propri dipendenti e dalle loro famiglie nella pratica sportiva (abbonamenti a centri sportivi convenzionati).



2.1.7. Provvedimenti disciplinari e contenzioso

La gestione del personale del Gruppo vede un'incidenza particolarmente bassa dei provvedimenti disciplinari. Nel corso del 2008 si è assistito ad un lieve aumento del tasso, che è tornato su valori superiori al 4%, come nella metà del decennio.

Gli stabilimenti italiani si caratterizzano per una maggiore incidenza dei provvedimenti disciplinari, che sono stati 40 nel corso dell'esercizio (pari al 60,1% del totale) e si sono concentrati soprattutto sul mancato rispetto delle procedure di sicurezza. Negli stabilimenti tedeschi la frequenza dei provvedimenti disciplinari è più bassa, con 26 casi nel 2008.

Tab. 12 Provvedimenti disciplinari		
Motivazione:	2008	2007
mancato rispetto delle procedure di sicurezza	31	21
mancato rispetto dell'orario di lavoro	15	11
O. d. l., prestazione lavorativa	15	8
comportamento scorretto	5	3
Totale provvedimenti disciplinari	66	43
Incidenza % sull'organico medio	4,8	3,2

Di norma, le principali cause di contenzioso tra l'Azienda e i dipendenti riguardano la contestazione dell'applicazione di sanzioni disciplinari derivanti dalla normativa contrattuale, la richiesta di risarcimento danni per cause di lavoro e il ricorso in caso di licenziamento.

2.1.8. Le relazioni sindacali

Le rappresentanze dei lavoratori sono tradizionalmente presenti e ufficialmente riconosciute in tutti gli stabilimenti del Gruppo. I tassi di sindacalizzazione rimangono sostanzialmente costanti negli ultimi anni, intorno al 18% a livello complessivo di Gruppo. La tradizione delle relazioni sindacali è diversa in Italia, dove la presenza delle confederazioni sindacali nazionali è consolidata e in Germania, dove i sindacati nazionali sono presenti soltanto in quanto parte del personale è iscritto.

Il pieno riconoscimento dei diritti sindacali porta ad un clima definito positivo da entrambe le parti e al coinvolgimento sistematico dei rappresentanti dei lavoratori nelle principali questioni relative al contratto, alle condizioni di lavoro, di salute e di sicurezza.

In particolare in Italia, i rapporti tra l'Azienda e i responsabili dei lavoratori per la sicurezza (RLS) sono caratterizzati da reciproca fiducia e da spirito di collaborazione, che porta alla progettazione e dalla gestione congiunta delle attività di formazione interna in materia di sicurezza sul posto di lavoro.

Nel 2008 sono diminuiti i già bassi indici di conflittualità aziendale. Negli stabilimenti in Italia le ore totali di sciopero nel 2007 (tot. 4.855 ore) sono dovute al rinnovo del CCNL, con un modesto proseguimento nel 2008 (tot. 90 ore), mentre il rinnovo del contratto integrativo aziendale nel 2008 non ha dato origine a scioperi. Negli stabilimenti all'estero non si sono registrati scioperi nell'arco dell'intero biennio.

2.1.9. Le opinioni del personale negli stabilimenti italiani del Gruppo

Nel maggio 2009 il personale di tutte le sedi italiane del Gruppo ha partecipato alla seconda edizione dell'indagine di clima aziendale⁴, volta a rilevare in modo sistematico le opinioni dei lavoratori riguardo all'Azienda. L'indagine, condotta in un periodo in cui la crisi economica ha ormai dispiegato i suoi effetti sui volumi produttivi e sull'organizzazione del lavoro, ha visto un successo di partecipazione con un tasso di risposta complessivo dell'88,4%⁵, che ha permesso di raccogliere 562 questionari compilati nelle quattro società italiane del Gruppo⁶.



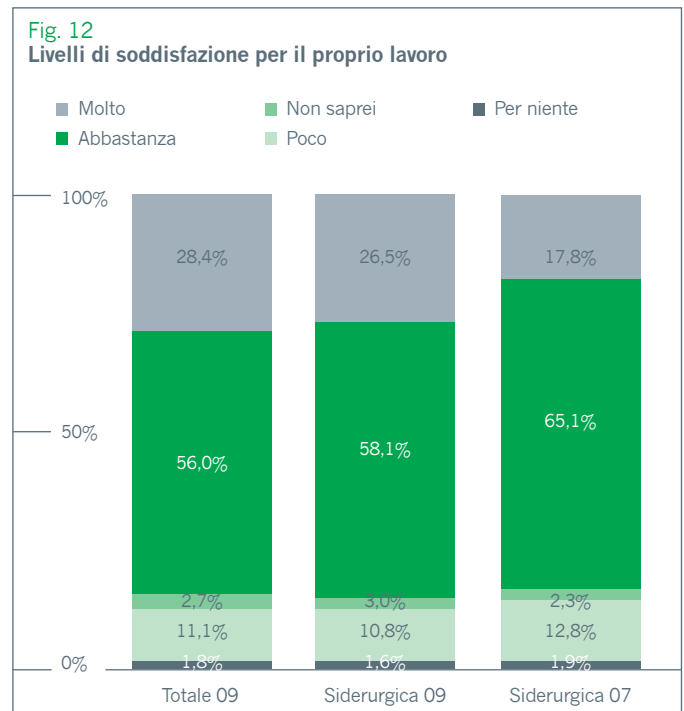
⁴La prima indagine è stata realizzata nel maggio 2007 ed ha coinvolto soltanto il personale dello stabilimento di Feralpi Siderurgica di Lonato.

⁵L'edizione 2007 dell'indagine aveva visto un tasso di risposta del 66%.

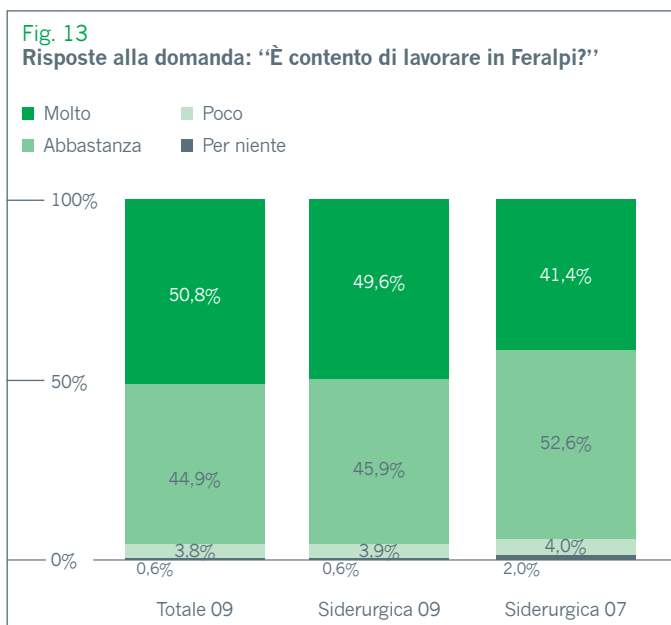
⁶Faeco S.p.A. non ha fatto parte del panel a causa dell'organico limitato a 6 unità.

In questa parte del Bilancio si vogliono riassumere i principali risultati provenienti dalle risposte del personale riguardanti il grado di soddisfazione sul lavoro e una serie di giudizi espressi verso l'Azienda e i servizi offerti sul luogo di lavoro.

In complesso l'84,4% dei rispondenti dichiara di essere abbastanza o addirittura molto soddisfatto del proprio lavoro. Soltanto l'1,8% afferma di essere insoddisfatto. La fig. 12 mostra anche il confronto con le risposte date nel 2007 alla stessa domanda. Per omogeneità il confronto viene effettuato sul solo collettivo del personale di Feralpi Siderurgica di Lonato e mostra un miglioramento del giudizio, dovuto soprattutto all'aumento di coloro che si dichiarano molto soddisfatti.



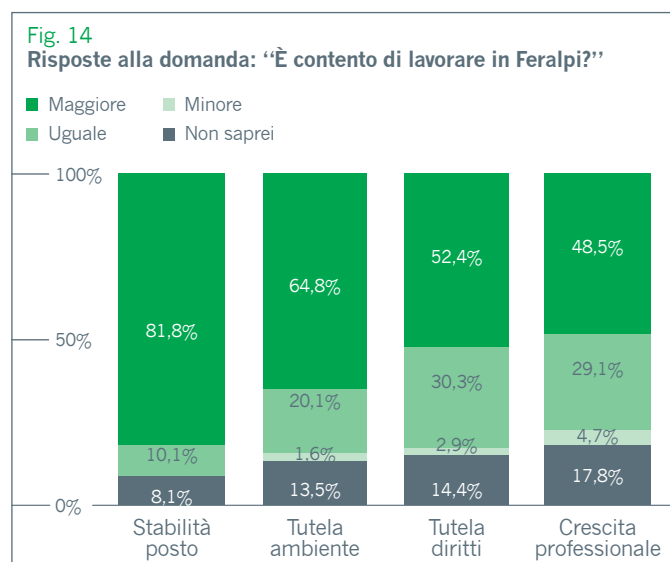
La fig. 13 mostra invece il livello di soddisfazione espresso dal personale per il fatto di lavorare in Feralpi. In questo caso i giudizi complessivi sono ancora più positivi e, per quanto riguarda il confronto con il 2007, uno spostamento dal livello di soddisfazione moderata ad elevata, che cresce di nove punti.



Un'ulteriore conferma dei livelli di soddisfazione deriva dal fatto che quasi la metà dei rispondenti (48,1%) ritiene sicuramente definitivo il proprio posto di lavoro e non desidererebbe cambiarlo. Un altro 44,4% lo ritiene probabilmente definitivo e soltanto l'1,8% lo considera sicuramente provvisorio. Questa distribuzione di risposte non muta sostanzial-

mente rispetto al 2007 tra il personale della Siderurgica.

In sostanza, l'immagine del lavoro in Feralpi è quella di un posto relativamente più sicuro rispetto ad altre aziende della zona, di un'azienda che raggiunge risultati nella tutela ambientale, di un contesto organizzativo in cui vengono tutelati i diritti dei lavoratori (fig. 14). Meno convinta è invece l'opinione che Feralpi possa offrire maggiori possibilità di crescita professionale di altre aziende locali.

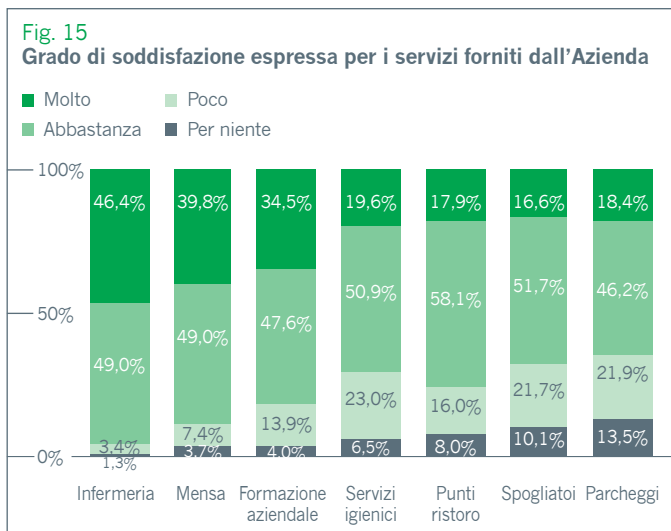




Come nella precedente edizione, l'indagine ha permesso di rilevare i livelli di soddisfazione del personale nei confronti di alcuni servizi erogati dall'Azienda, secondo la logica della customer satisfaction. La fig. 15 mostra i giudizi complessivi per i servizi di mensa (dove questo servizio viene offerto), i punti ristoro, gli spogliatoi, l'infermeria di fabbrica, i servizi igienici, la formazione aziendale e i parcheggi.

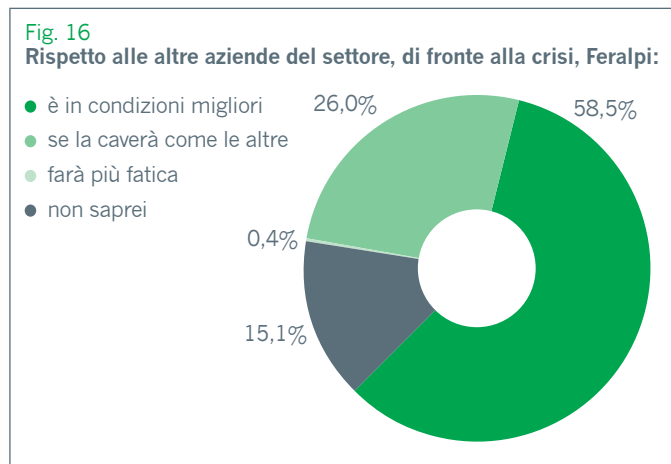
Come nel 2007, il giudizio positivo sull'infermeria è quasi unanime, così come quello per le mense aziendali. Anche il giudizio sulla formazione aziendale è prevalentemente positivo, anche se non così entusiastico. Per gli altri servizi (punti ristoro, spogliatoi, servizi igienici e parcheggi), anche se la maggioranza assoluta esprime in ogni caso un

giudizio di moderata soddisfazione, emergono posizioni più critiche. Occorre comunque ricordare che, grazie anche alle ristrutturazioni eseguite durante i due esercizi rendicontati, alcuni servizi, come le mense e i servizi igienici hanno visto un sensibile miglioramento del giudizio, rispetto alla prima edizione dell'indagine. In particolare raddoppia la percentuale di coloro che si dichiarano molto soddisfatti dei servizi igienici e anche le mense migliorano la valutazione, grazie alla ristrutturazione dei locali a Lonato.

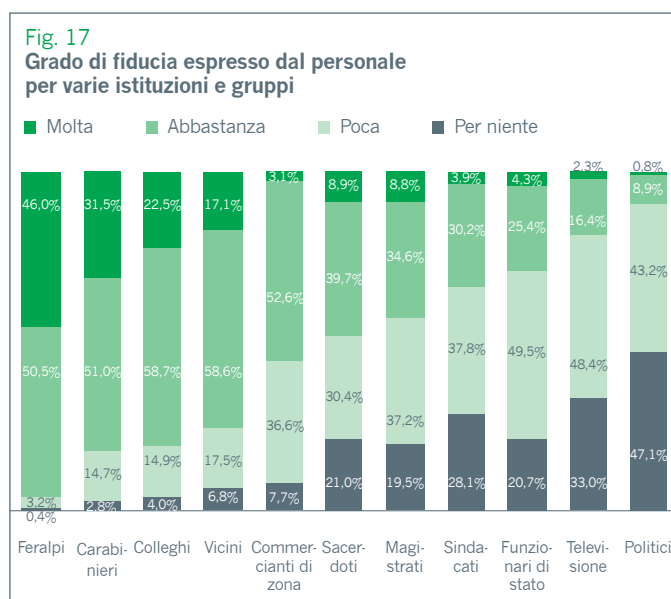


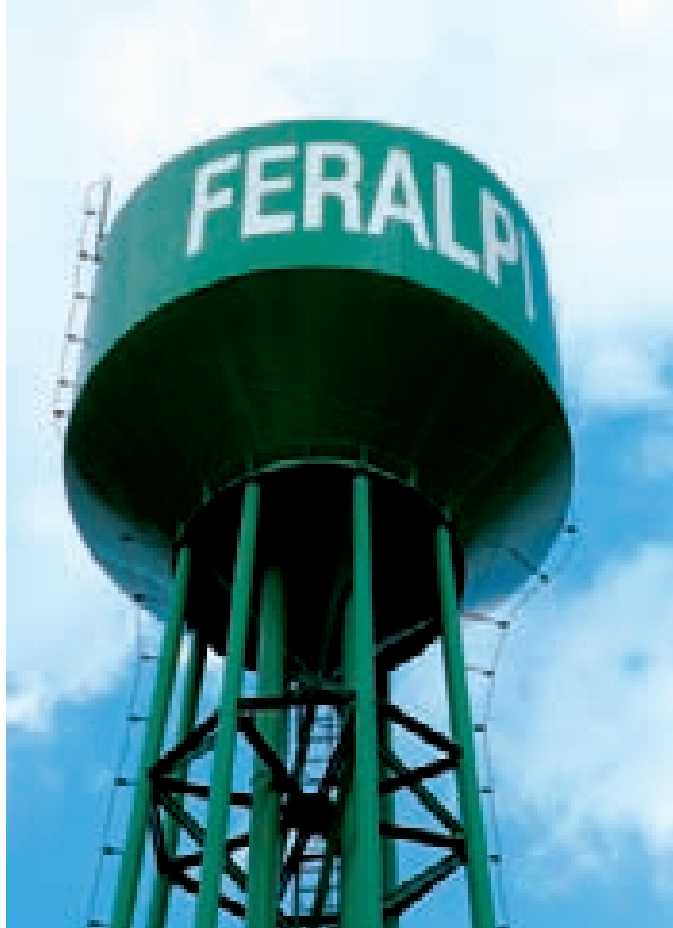
L'indagine qui riportata ha dato anche la possibilità di rilevare le opinioni del personale riguardo alla capacità di Feralpi di fare fronte alla congiuntura sfavorevole del settore. In particolare è stata formulata la seguente domanda: "Lei pensa che di fronte alla crisi Feralpi sia: 1. in condizioni migliori rispetto alle altre aziende del settore, 2. se la caverà più o meno come le altre aziende, 3. farà più fatica delle altre aziende ad uscire dalla crisi, 4. non saprei".

La distribuzione delle risposte complessive mostra una sostanziale fiducia nella possibilità dell'azienda di superare la crisi. Il 58,5% è convinto che Feralpi sia in condizioni migliori di altre aziende, soltanto il 26% ritiene che se la caverà più o meno come le altre e meno dell'1% ritiene che farà più fatica.



In sostanza, l'elevato e diffuso giudizio positivo sull'Azienda, la fiducia accordatale davanti ai pericoli della crisi, il livello di identificazione del personale nell'organizzazione, fanno di Feralpi un'istituzione radicata nel territorio, verso cui si indirizzano sentimenti di sicurezza e di fiducia. In particolare, inserendo Feralpi nella classifica delle istituzioni, simile a quella più volte riproposta all'opinione pubblica italiana, emerge la graduatoria di fig. 17. Il personale nel complesso promuove in modo inequivocabile l'Azienda come l'istituzione degna di maggiore fiducia.





2.2. Gli azionisti

La proprietà del Gruppo Feralpi è totalmente detenuta dai membri delle famiglie di imprenditori che negli anni '60 del secolo scorso, riunite intorno alla figura del fondatore Carlo Nicola Pasini, hanno legato la propria fortuna alle sorti dell'Azienda, partendo da una tradizione siderurgica nata in Valsabbia, a Odolo, e tramandata da più generazioni. Attualmente l'Azienda è gestita in parte dagli eredi delle famiglie fondatrici e in parte da management esterno.

Al 31 dicembre 2008 il capitale sociale di Feralpi Holding, interamente versato per 50 milioni e suddiviso in 5 milioni di azioni del valore nominale di € 10,00 cadauna, risulta stabilmente suddiviso tra 14 azionisti, persone fisiche e giuridiche, di cui 7 rappresentate nel consiglio di amministrazione della Holding e altri 3 nei consigli di amministrazione delle aziende controllate. Il consiglio di amministrazione della Holding è completato dalla presenza di un consigliere indipendente.

Durante l'esercizio il patrimonio netto del Gruppo si rafforza del 40,3%, raggiungendo i 392,3 milioni.

Tab. 13 Andamento degli utili consolidati	
Anno	Risultato in migliaia di €
2006	58.091
2007	102.267
2008	67.221

Nonostante il rapido deterioramento della congiuntura economica durante l'ultima parte dell'esercizio, il 2008 ha presentato un andamento ancora positivo, che ha in parte confermato il brillante risultato conseguito nell'anno precedente. In particolare, grazie ad un ROE di Gruppo del 32,3%, l'esercizio chiude con un utile di 67,2 milioni, in diminuzione del 34,3% rispetto all'esercizio precedente. Nel corso del 2008 l'Assemblea degli azionisti ha deliberato la distribuzione di 5 milioni di utili, prelevati dagli accantonamenti degli esercizi precedenti. Nel 2007 la distribuzione di utili aveva raggiunto i 6,5 milioni. Queste grandezze corrispondono rispettivamente al 7,4% e al 6,4% dell'utile netto, a conferma della tradizionale strategia adottata dalla proprietà, finalizzata al continuo rafforzamento patrimoniale del Gruppo.

L'adozione del nuovo modello organizzativo ex legge 231/2001

Nel corso dell'esercizio, Feralpi ha iniziato il processo per l'adeguamento del proprio modello organizzativo, di gestione e di controllo ai requisiti imposti dalla Legge n. 231/2001. La complessa procedura comporta i seguenti adempimenti:

1. predisposizione di una funzione di audit interno autonoma, con il compito di ispezione e controllo dell'attività della capogruppo e delle società controllate;
2. svolgimento di un'indagine preliminare in tutte le società del Gruppo, allo scopo di identificare e analizzare le "attività a rischio";
3. adattamento del Codice Etico ai requisiti del modello;
4. predisposizione di un Organismo di Vigilanza indipendente e dotato di piena autonomia.

3

GLI STAKEHOLDER ESTERNI

3.1. I clienti

I principali prodotti che escono dagli stabilimenti del Gruppo Feralpi sono:

- **Tondo in acciaio nervato in barre ed in rotolo:**
prodotto finito che costituisce l'anima delle strutture in cemento armato. Le caratteristiche di alta duttilità lo rendono particolarmente adatto alle costruzioni anche in zone sismiche. Questo prodotto, trova ampia collocazione presso commercianti e centri di trasformazione, orientati verso l'offerta di servizi alle imprese di costruzioni.
- **Tondo in rotoli ribobinato:**
prodotto finito, ottenuto dalla lavorazione a freddo del rotolo laminato a caldo. Offre più elevati requisiti in termini di peso e lavorabilità ed è destinato, insieme al rotolo laminato a caldo e alle barre, a rifornire i centri di trasfor-

mazione divenuti col tempo interlocutori principali delle imprese edili.

- **Vergella:**
prodotto semilavorato che viene trasformato in trafilati nervati, utilizzati prevalentemente nel settore edile e in trafilati lisci, impiegati in agricoltura e nell'industria meccanica.
- **Trafilato a freddo:**
prodotto finito che trova impiego diretto su macchine staffatici e raddrizzatrici oppure viene impiegato nella produzione di reti elettrosaldate e tralicci.
- **Rete elettrosaldata, standard e a misura:**
prodotto finito che viene utilizzato per pavimentazione o per strutture prefabbricate.



- **Billetta:**

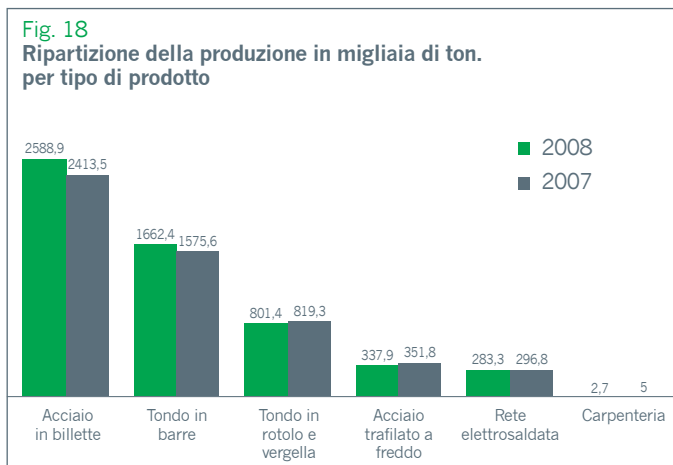
semiprodotto che viene trasformato in tondo nervato in barre, rotoli nervati, vergella o laminati mercantili in barre. Le billette, in acciai di qualità, trovano impiego, anche nello stampaggio di pezzi destinati all'industria meccanica.

- **Servizi di smaltimento** dei rifiuti solidi provenienti dalla frantumazione dei pacchi di rottame. Questo servizio, svolto dalla controllata Faeco S.p.A., soddisfa le esigenze di molti produttori di acciaio della provincia di Brescia.

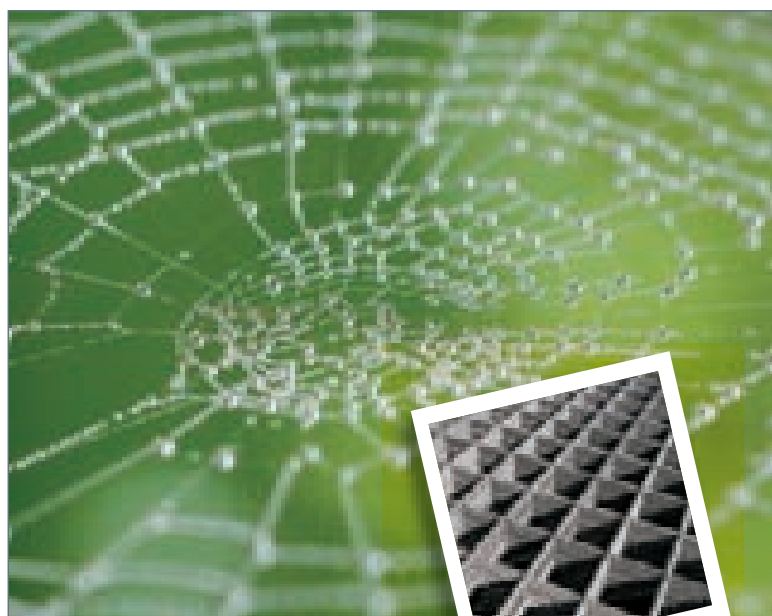
A seguito della recente acquisizione di Nuova Defim S.p.A., il gruppo Feralpi è in grado di allargare ulteriormente la gamma dei prodotti. In particolare l'azienda fabbrica:

- **Reti elettrosaldate** create per sistemi di recinzione mobile e utilizzate per la sicurezza di cantieri, eventi di vario genere.
- **Reti per recinzioni** industriali e residenziali ad alta tecnologia e per impianti sportivi.
- **Reti elettrosaldate antifessuranti** e reti speciali per il recupero edilizio.

Come mostra la fig. 18, la produzione principale è rappresentata dal tondo nervato in barre, offerto in varie misure e confezioni e destinato al settore edile. Questo e gli altri prodotti, vengono fabbricati per clienti che hanno da tempo instaurato rapporti di fiducia con il Gruppo.



Per esportare in tutti i paesi UE è necessario ottenere una certificazione di prodotto, il cui rilascio implica non solo il controllo delle caratteristiche del prodotto stesso, ma anche del ciclo produttivo, dall'arrivo del rottame al prodotto finito. Le visite periodiche delle delegazioni necessarie all'omologazione fanno sì che il ciclo produttivo sia costantemente controllato da organismi indipendenti sia nazionali che internazionali.



La forma migliore del vantaggio naturale.

Gruppo Feralpi, progettare e vivere secondo natura grazie a processi produttivi innovativi, per creare prodotti a basso impatto ambientale e tecnologicamente avanzati. Come la rete elettrosaldata che, grazie alla peculiare resistenza al distacco dei nodi di saldatura, si presta ad essere utilizzata non solo nella prefabbricazione e nelle ristrutturazioni, ma anche nella realizzazione di opere affidabili e sicure in zone a forte impatto sismico.



www.feralpigroup.com



3.1.1. La soddisfazione del cliente

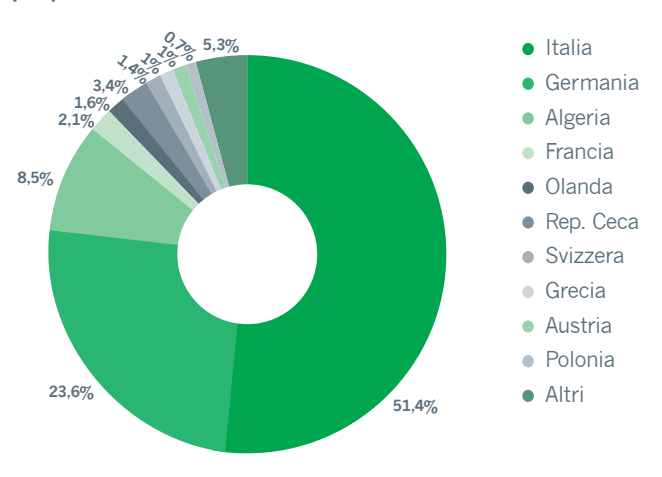
Uno degli obiettivi principali del Gruppo è sempre stato la soddisfazione del cliente, considerato uno dei più grandi patrimoni aziendali. Questo patrimonio si è costituito in tanti anni, attraverso un insieme di fattori che sinteticamente si possono individuare in:

- processi produttivi in grado di offrire una gamma di prodotti in assoluto la più vasta e completa
- eccellenza qualitativa
- servizi puntuali
- rete di vendita competente e affidabile

Nonostante queste caratteristiche positive diano risultati ottimi in termini di fedeltà del cliente, il Gruppo Feralpi sta predisponendo in collaborazione con un'importante società di software industriale, un'ulteriore revisione di tutte le fasi, che vanno dalla produzione, all'immagazzinaggio al carico, sino all'uscita delle merci. Questa operazione ha lo scopo di rendere tutte le procedure ancor più rapide, semplici e funzionali in grado quindi di abbassare ulteriormente i margini di errore e di dare risposte ancor più precise e tempestive. Per esportare in tutti i paesi UE è necessario

ottenere una certificazione di prodotto, il cui rilascio implica non solo il controllo delle caratteristiche del prodotto stesso, ma anche del ciclo produttivo, dall'arrivo del rotame al prodotto finito. Le visite periodiche delle delegazioni necessarie all'omologazione fanno sì che il ciclo produttivo sia costantemente controllato da organismi indipendenti sia nazionali che internazionali.

Fig. 19
Ripartizione % del tonnello venduto per paese di destinazione nel 2008



Nel corso dell'esercizio il Gruppo ha servito 1.486 clienti, di cui il 79,9% di pertinenza degli stabilimenti italiani e il restante 20,1% degli stabilimenti all'estero. La ripartizione delle vendite di Gruppo per paese di destinazione vede al primo posto l'Italia, con il 51% del totale, al secondo posto la Germania, con il 24%. Al terzo posto l'Algeria. Tutti gli altri paesi di destinazione vedono quote non superiori al 2%. Rispetto all'esercizio precedente si assiste ad una diminuzione della quota relativa del mercato italiano, che scende dal 59% al 51% e ad un aumento del peso del mercato tedesco, che sale dal 21% al 24%, e soprattutto del mercato Nord africano, rappresentato dall'Algeria, che passa dal 5% al 9%.

I clienti sono suddivisi in tre principali categorie: le **imprese edili e i prefabbricatori**, che possono utilizzare direttamente il prodotto destinato alle costruzioni di abitazioni, opere civili ed industriali o nei manufatti prefabbricati; i **sagomatori**, che lavorano il tondo in barre o rotoli per distribuirlo poi nei vari cantieri ed infine i **commercianti**, che acquistano principalmente tondo in barre e rete elettrosaldata rivenduta successivamente a piccoli e medi utilizzatori.

Affidabilità e sicurezza del prodotto

Le conseguenze derivanti dall'utilizzo dei prodotti sulla salute dell'utilizzatore a valle, del consumatore e del cittadino in generale fanno parte della rendicontazione sociale. A riguardo si deve rilevare che tutti i prodotti Feralpi sono eco-compatibili, poiché l'acciaio, una volta terminata la funzione per la quale era stato inizialmente prodotto, ritorna sotto forma di rottame ad alimentare il ciclo produttivo. I vantaggi delle costruzioni con strutture in cemento armato, consistono nella facilità d'impiego, nell'economicità dei manufatti, nella resistenza al fuoco e nella maggiore sicurezza sismica.

3.1.2 - I sistemi di qualità

La tradizionale attenzione alla qualità nelle diverse realtà produttive del Gruppo è testimoniata dallo sviluppo di una politica volta all'ottenimento di certificazioni del sistema di "Gestione della qualità" come il certificato IQ NET-IGQ n° 9005 acquisito sin dal 1990.

Attualmente tutte le società del Gruppo hanno ottenuto la certificazione del sistema di gestione della qualità UNI EN ISO 9001:2000, già predisposto per il passaggio alla nuova norma UNI EN ISO 9001:2008. Gli standard qualitativi richiesti da questa norma impongono all'Azienda di perseguire la soddisfazione del cliente con costante miglioramento del servizio e dell'affidabilità dei prodotti.

Le dimensioni della qualità secondo Feralpi:

- qualità certificata delle caratteristiche chimico-fisiche del prodotto
- impegno costante verso l'innovazione
- consulenza tecnica per l'utilizzo ottimale dei prodotti
- affidabilità dei tempi di consegna
- monitoraggio della soddisfazione del cliente

Feralpi è socio sostenitore di UNSIDER, Ente Italiano di Unificazione Siderurgica – federato UNI – che fornisce servizi e assistenza tecnica ai soci riguardo all'aggiornamento continuo delle norme nazionali riguardanti i sistemi di garanzia della qualità e partecipa alla preparazione degli standard di qualità del settore in Italia (normativa UNI), in Europa (normativa EN) e a livello internazionale (normativa ISO). Il contributo di Feralpi alla sostenibilità nella costruzione degli edifici ad uso abitativo o in genere di opere edili, è dimostrato dall'acquisizione dell'Etichetta Ambientale, attraverso l'adesione alla norma internazionale UNI EN ISO 14021, che certifica la dichiarazione ambientale di contenuto minimo di acciaio riciclato nei prodotti commercializzati.

Tab. 14
Tonnellate di prodotto contestato per motivi tecnici e accertato

	2008	2007	2006
Media di Gruppo per milione di tonn.	20,9	64,6	253,7

Gli alti livelli di qualità del prodotto, sono testimoniati dall'elevato numero di clienti abituali e dalla costante e significativa diminuzione dei già bassissimi indici di difettosità, come indicato in tab. 14.

3.1.3. Il miglioramento continuo dei prodotti e della loro gamma

Il successo sul mercato nazionale e su quelli internazionali dei nostri prodotti, dipende anche dalla capacità di qualificare i prodotti stessi adeguandoli ai crescenti requisiti di sicurezza previsti dalle varie normative. La sicurezza delle opere pubbliche e private dipende principalmente dalle caratteristiche chimico fisiche degli acciai che costituiscono l'armatura.

L'acciaio prodotto dal Gruppo Feralpi, per la sua elevata duttilità è garanzia soprattutto se impiegato in zone sismiche, particolarmente diffuse nelle regioni dell'Europa meridionale, ed in particolare in Italia.

La forma migliore del vantaggio naturale.

Gruppo Feralpi, progettare e vivere secondo natura grazie a processi produttivi innovativi, per creare prodotti a basso impatto ambientale e tecnologicamente avanzati. Come il tondo per cemento armato ribobinato con diametro da 6 a 16 mm. e peso da 2000 a 3000 Kg: la sua forma compatta e funzionale facilita e riduce i costi delle operazioni di stoccaggio e svolgimento, facendone così lo strumento ideale per i centri di sagomatura.

Feralpi Group
www.feralpigroup.com

L'associazione SISMIC

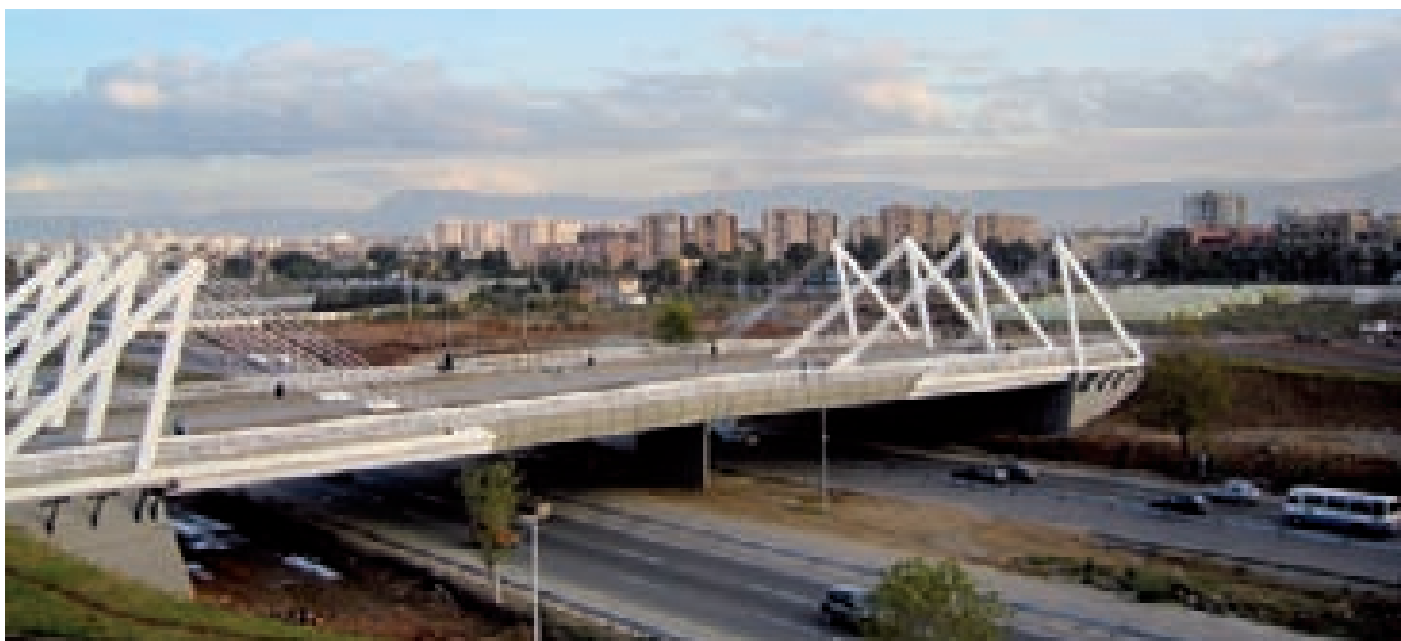
Feralpi è tra i soci fondatori dell'Associazione Produttori Acciai Sismici per Cemento Armato SISMIC, che riunisce le imprese italiane che producono acciaio per calcestruzzo armato ad alta duttilità. SISMIC promuove l'attività di ricerca, sviluppo e innovazione nel campo degli acciai per armature e dei relativi processi produttivi, con particolare riferimento ai problemi inerenti la durata, la corrosione e la resistenza delle strutture in zona sismica. Gli associati SISMIC adottano uno standard di requisiti che garantisce:

- la certificazione del sistema di gestione qualità in accordo con la normativa ISO 9001,
 - la certificazione del sistema di gestione ambientale in accordo alla normativa ISO 14001,
 - il controllo radiometrico sui prodotti in tutte le fasi del processo produttivo,
 - il superamento di particolari prove di resistenza alla fatica assiale ed alla fatica oligociclica,
 - l'accompagnamento di ogni fornitura con il certificato relativo alla conformità all'ordine UNI EN ISO 10204 - 3.1.
- Il marchio SISMIC è rilasciato a seguito di severe verifiche ispettive affidate ad un organismo di certificazione indipendente di parte terza riconosciuto da Sincert.

Tra i prodotti speciali, il Gruppo Feralpi produce tondo criogenico per componenti in calcestruzzo per serbatoi d'acciaio per lo stoccaggio di gas liquefatti refrigerati. Si tratta di un'applicazione industriale, per la quale il tondo criogenico deve essere in grado di garantire livelli di resistenza e duttilità anche alle estreme temperature operanti comprese tra 0° e -165° C.

3.1.4. La logistica

La qualità del rapporto con il cliente non si esaurisce nelle caratteristiche del prodotto, ma coinvolge anche le fasi e i tempi di consegna. Il Gruppo ha sempre tenuto in grande considerazione la tempestività e la precisione nell'espletamento degli ordinativi, che dipendono dalla programmazione produttiva e dalle modalità e tempi di invio della merce.



Questi ultimi dipendono dall'affidabilità dei trasportatori e dalla possibilità di utilizzare diverse modalità che vanno dal trasporto su gomma, su rotaia e, nel caso di Riesa, anche per via fluviale.

L'Azienda gestisce in parte la logistica in modo diretto e per potenziare l'affidabilità di questa funzione ha avviato nel 2008 la società Logistik GmbH, che opera sul mercato tedesco e utilizza propri mezzi per la consegna dei prodotti alla clientela.

3.1.5. Il servizio pre e post vendita

La crescente complessità normativa degli standard di sicurezza edilizia e la ricerca dell'utilizzo ottimale del prodotto da parte dei maggiori clienti, porta alla richiesta di una serie di servizi pre e post vendita. In queste fasi il know how di Feralpi – sostenuto dall'attività svolta dal Dipartimento Qualità con il Laboratorio tecnologico per la caratterizzazione dei prodotti – permette di offrire agli utilizzatori consulenza normativa sugli standard costruttivi, di fattibilità tecnica, di lavorabilità e corretto utilizzo dei prodotti, nonché consulenza di supporto per la corretta emissione degli ordini d'acquisto per l'emissione del certificato di conformità UNI EN ISO 10204.

3.1.6. La rete di vendita in Italia

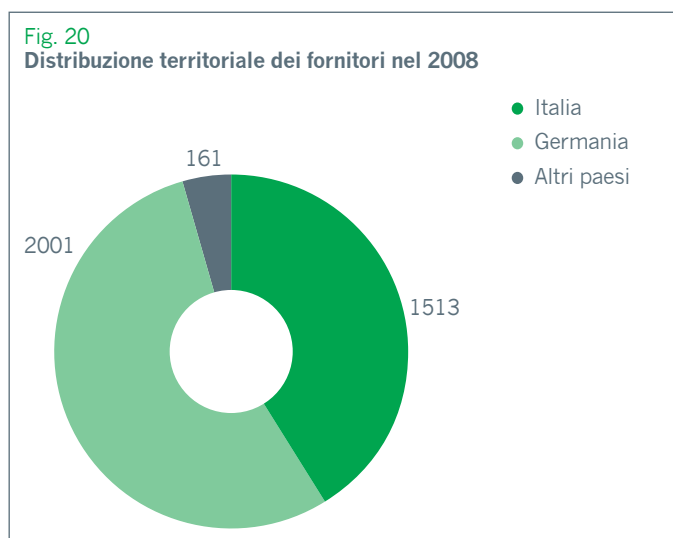
Il Gruppo Feralpi fa tradizionalmente riferimento ad una rete di agenti, allo scopo di far conoscere azienda e prodotti. La selezione degli agenti avviene non solo sulla base delle capacità professionali, ma tenendo conto delle qualità umane e morali. La rete di vendita annovera 18 agenti in Italia e 5 nei mercati europei.

Tutti gli agenti che oggi operano per conto di Feralpi ne hanno saputo condividere le scelte strategiche produttive e commerciali e per questo vengono considerati parte integrante dell'Azienda. Grazie alla loro iniziativa, la direzione commerciale di Feralpi è stata spesso coinvolta in visite periodiche, che hanno permesso all'Azienda di conoscere direttamente i clienti e di rinsaldarne i rapporti di fidelizzazione.

Attraverso questa rete Feralpi è rappresentata non solo nei paesi dove sono ubicati i siti produttivi, ma anche in altri paesi come Francia, Svizzera, Austria e Grecia. Le vendite alla grande esportazione vengono gestite attraverso *traders* nazionali e internazionali affidabili e collaudati, sulla base di rapporti caratterizzati da correttezza e fiducia reciproca.

3.2. I fornitori

La politica che il Gruppo Feralpi rivolge tradizionalmente ai fornitori è volta a premiare la qualità dei beni e dei servizi acquistati e a consolidare rapporti stabili, basati sull'affidabilità di lungo periodo e sulla fiducia reciproca. Nel rapporto contrattuale di fornitura questi aspetti vengono considerati più importanti dell'andamento contingente del prezzo, che per alcune forniture, come le materie prime, può variare imprevedibilmente a seconda delle variazioni imposte da un mercato globalizzato, che nel corso dell'ultimo esercizio ha visto periodi di forte volatilità. In situazione di incertezza di mercato, un rapporto fiduciario consolidato con i fornitori contribuisce anche a ridurre le variazioni imprevedibili dei prezzi, a vantaggio di entrambe le parti.



Nel corso del 2008 i fornitori del Gruppo sono stati 3.675, in gran parte provenienti dalla Germania (54,4%) e dall'Italia (41,2%) e per la parte restante da altri paesi europei, per un valore fatturato complessivo di 1.367,4 milioni, in crescita del 27,0% rispetto all'esercizio precedente. Le forniture più rilevanti riguardano il rottame e l'energia.

3.2.1. I fornitori e la qualità

L'Azienda richiede che il fornitore posseda un sistema di qualità certificato e/o coerente con la norma UNI EN ISO 9001. A tutela della qualità dei materiali in ingresso nel ciclo produttivo, le forniture devono essere accompagnate da un certificato che garantisca tutte le caratteristiche di conformità ai requisiti prescritti dal capitolato d'acquisto, in rispondenza alle procedure d'approvvigionamento ed al manuale di Gestione della qualità Feralpi.

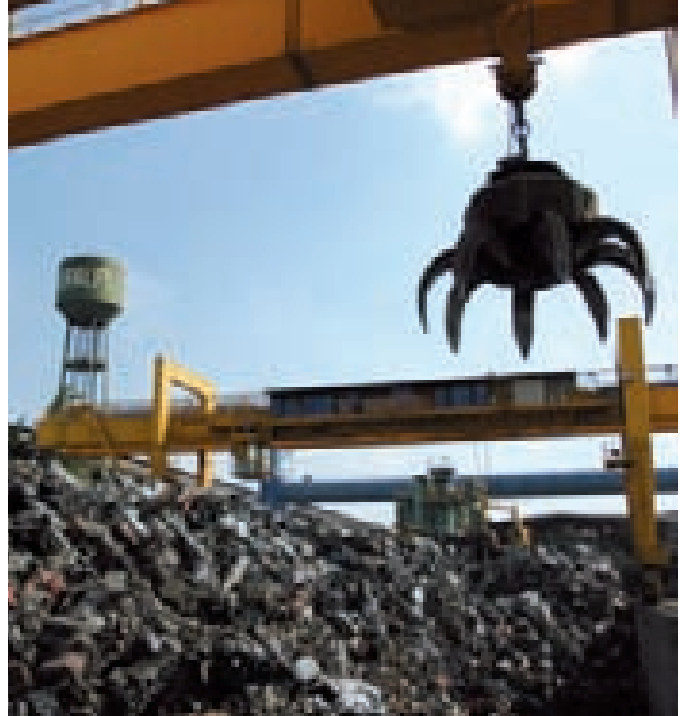
I fornitori Feralpi, nelle fasi di fabbricazione e controllo dei materiali, sono tenuti ad applicare i criteri di garanzia di qualità accertati ed approvati anche con visite ispettive di qualificazione da parte del dipartimento Qualità Feralpi. L'accettazione del materiale è anche subordinata alla verifica della certificazione e alle prove sul materiale medesimo a cui è data facoltà al fornitore di assistere.

Durante l'esercizio il Laboratorio Feralpi, coadiuvato in alcuni casi dal laboratorio qualificato AQM, ha eseguito 1.140 controlli sistematici di conformità dei prodotti, suddivisi per tipo di prodotto, come esposto in tab. 15.

Tab. 15
I controlli di conformità dei prodotti eseguiti nel 2008

Tipo di controlli:	N.
Scorie	725
Ferroleghie	303
Semilavorati	88
Carbone	12
Calce	1
Altri	11
Totale	1.140

Per ogni fornitore è periodicamente aggiornata una scheda di valutazione che sintetizza il tipo di certificazione, la data del rilascio, il periodo di validità e il grado di affidabilità del fornitore in funzione del tipo di prodotto erogato.



3.2.2. I fornitori di rottame

Il rottame rappresenta la materia prima principale del processo produttivo, dalla sua qualità dipende la sicurezza di funzionamento degli impianti e la qualità dell'acciaio prodotto. Per questa ragione le forniture di rottame sono soggette a processi particolarmente accurati di controllo sulla conformità, la qualità e la sicurezza.

Il rottame acquistato dagli stabilimenti Feralpi proviene da tre fonti:

- raccolta dei prodotti industriali – quali carcasse di automobili e di elettrodomestici avviati alla demolizione perché hanno esaurito il ciclo di vita – le cui componenti di acciaio vengono riutilizzate;
- riutilizzo della componente ferrosa delle demolizioni di impianti industriali;
- raccolta delle cosiddette cadute di officina, che consistono prevalentemente in trucioli delle lavorazioni dell'acciaio.

L'offerta di rottame è assicurata in parte minore da fornitori diretti, che sono in grado di conferire in modo costante grandi quantità di materiale, e in parte maggioritaria da intermediari che trattano il rottame proveniente dai piccoli centri di raccolta dispersi sul territorio.

Nel corso del 2008 gli stabilimenti del Gruppo hanno acquistato 2,8 milioni di tonnellate di rottame ferroso da fornitori appartenenti a 10 paesi europei. La maggior parte del rottame viene raccolto in Italia (48,9%) e in Germania (25,4%). I fornitori di rottame sono in parte dotati di propria certificazione di qualità.

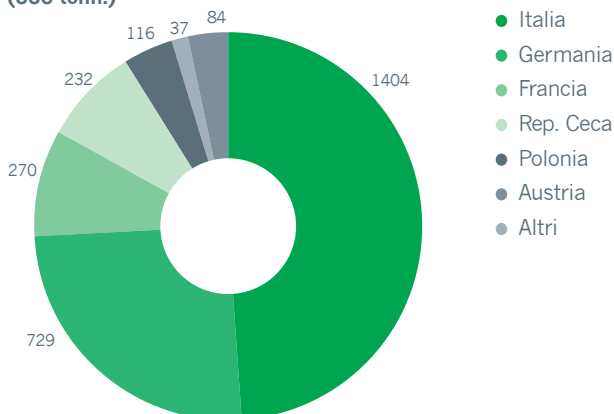
3.2.3. I fornitori di energia

Il consumo di energia elettrica è alla base della produzione di acciaio da rottame e rappresenta uno dei principali costi, nonostante le costanti attività di ottimizzazione dell'efficienza energetica. Nel corso dell'esercizio questa voce di spesa a livello consolidato ha superato i 135,8 milioni di euro, in crescita del 13,1% sul 2007.

In Italia, il costo dell'energia elettrica è mediamente superiore a quello europeo. Per fare fronte a questo svantaggio strutturale, Feralpi ha adottato una serie di strategie orientate all'utilizzo flessibile dell'energia elettrica, allo sfruttamento delle sinergie consentite dalla coesistenza di più impianti di produzione ed all'utilizzo delle possibilità consentite dalla liberalizzazione del mercato, come la costituzione e partecipazione al Consorzio Teraenergia, aggregato operativo che permette un migliore posizionamento strategico sul mercato di acquisto dell'energia elettrica.

Feralpi aderisce al servizio di interrompibilità istantanea e con preavviso, che comporta la disponibilità ad essere sconnessi dalla rete elettrica in caso di emergenze individuate da Terna, il gestore nazionale della rete. La prestazione di tale servizio determina significative opportunità di riduzione del costo specifico dell'energia elettrica.

Fig. 21
Ripartizione geografica della provenienza del rottame nel 2008
(000 tonn.)



3.2.4. Le ditte in appalto che lavorano all'interno degli stabilimenti

Nel corso del 2008 il Gruppo Feralpi ha fatto ricorso in diversi stabilimenti ai servizi di imprese esterne per lo svolgimento di alcune attività, utilizzando due tipi di contratto: l'appalto diretto e l'outsourcing. In totale i posti di lavoro equivalenti a tempo pieno sono stati mediamente 351, di cui 271 unità, (pari al 77,2%) negli stabilimenti italiani, dove l'outsourcing ha riguardato 96 unità equivalenti e l'appalto diretto 255 unità.

Il ricorso all'outsourcing è servito per svolgere operazioni che richiedono attualmente professionalità praticamente assenti sul mercato. In particolare si è trattato di:

1. movimentazione ferroviaria interna ed esterna allo stabilimento di Lonato;
2. lavorazione a freddo di vergella per la produzione di ribobinato/trafilato e rete elettrosaldata. Il polo Area Derivati è dato in gestione ad una ditta esterna che gestiva un'attività simile nello stabilimento Dieffe a Pomezia;
3. lavorazioni a freddo di vergella per la produzione di trafilato nello stabilimento Dieffe di Pomezia.



L'appalto esterno ha invece riguardato le seguenti prestazioni:

1. servizi giornalieri e continuativi riguardanti la gestione del ristorante aziendale, le pulizie dei reparti e degli uffici, la manutenzione del verde, il servizio di reception e servizio notturno di guardia armata;
2. lavori di manutenzione refrattaria di forni, siviere, panniere ed altri elementi riguardanti il ciclo di fusione del metallo;
3. evacuazione dei residui di fusione (scorie) e stoccaggio in area dedicata;
4. pulizia dei piazzali con motospazzatrice;

5. aspirazione industriale di polveri di acciaieria e scaglia e deposito presso il punto di stoccaggio temporaneo;

6. verniciatura di parti di carpenteria e impianti;

7. servizi occasionali riguardanti la manutenzione e la regolazione degli impianti da parte di personale specializzato in occasione dei fermi produttivi;

8. la fornitura e il montaggio di impianti nuovi o di parte di essi, la costruzione di nuovi manufatti in cemento armato.

Il Gruppo ha fatto ricorso in modo marginale anche al lavoro interinale per un totale di 40 posti di lavoro a tempo pieno equivalenti, con una maggiore incidenza relativa negli impianti tedeschi.





3.3. La Pubblica Amministrazione

3.3.1. L'Unione Europea

L'Unione Europea rappresenta uno stakeholder di crescente importanza per un gruppo che opera a livello internazionale. Questa istituzione condiziona, direttamente con provvedimenti e indirettamente attraverso la normativa di settore, le attività di Feralpi, ponendo vincoli e opportunità alle sue decisioni.

L'influenza della Commissione Europea riguarda la normativa di settore, la normativa anti-trust, a tutela della concorrenza, la limitazione degli aiuti di stato e i requisiti comunitari relativi alla tutela dell'ambiente. Questi ultimi vengono successivamente recepiti dalle leggi nazionali.

Il Gruppo Feralpi si è giovato in passato di aiuti comunitari, sulla base del Trattato CECA, allo scopo di rilanciare gli impianti delle acciaierie di Riesa, altrimenti destinati alla chiusura. A seguito di sentenza della Corte di Giustizia Europea, all'inizio del 2008 la Comunità Europea ha restituito a Feralpi l'importo della sanzione comminata nel 2002 per presunta violazione della normativa sugli aiuti di stato. A seguito della riapertura del procedimento da parte dell'Unione Europea, l'Azienda ha deciso di effettuare un accantonamento prudenziale di 10,25 milioni nell'eventualità che venga di nuovo comminata una sanzione.

3.3.2. Gli Stati nazionali

Coerentemente con i principi di rendicontazione sociale adottati, lo Stato viene qui inteso in senso lato come insieme delle strutture di governo con proprie esigenze di bilancio. Esso rappresenta un importante stakeholder di qualsiasi impresa, poiché riceve una parte non trascurabile del valore aggiunto da essa prodotto, sotto forma di tasse, imposte e contributi sociali, e in cambio assicura lo sviluppo e il mantenimento di condizioni sociali necessarie al funzionamento del mercato e la fornitura di infrastrutture di base per l'esercizio dell'attività industriale.

Buona parte delle risorse prodotte dagli Stati nazionali hanno natura di beni pubblici, cioè vantaggi a favore di tutti coloro che abitano entro i confini del territorio. Non è facile distinguere la quota di questi benefici a favore degli stabilimenti del Gruppo Feralpi che operano nei diversi paesi dell'Unione Europea, distinta da quella a favore di altri operatori economici e della popolazione residente in generale. Questo aspetto richiama l'intreccio dei rapporti reciproci tra Stati nazionali, comunità locali e singoli stabilimenti ed è in parte trattata nella sezione quarta del presente bilancio di sostenibilità.

Queste difficoltà analitiche possono essere affrontate in forma semplificata, partendo dalla determinazione del valore aggiunto prodotto nel corso del 2008 dall'attività di Feralpi e destinata direttamente a ciascuno Stato.

Nel corso dell'esercizio, le società del Gruppo hanno destinato a favore degli Stati in cui operano il 28,6% del valore aggiunto prodotto a livello consolidato, pari a 52,7 milioni di euro. Tale cifra complessiva, in lieve diminuzione rispetto al 2007, è data dalla somma, di 14,1 milioni di oneri sociali, in aumento del 7,5%, e di 38,6 milioni di imposte e tasse, in diminuzione del 6,2% rispetto all'esercizio precedente. Questa voce viene ulteriormente suddivisa in tasse e imposte nazionali e locali, queste ultime, come l'Irap e l'Ici, destinate a rientrare nel bilancio dei rapporti con la comunità locale.

Come più specificamente illustrato nell'apposito capitolo dedicato all'attività di Faeco S.p.A., la discarica sita nel co-

mune di Bedizzole è stata oggetto di sequestro dal 3 ottobre 2007, a seguito del provvedimento del Gip del Tribunale di Napoli. Nel corso del biennio 2007-2008 le società del Gruppo non sono state oggetto di altre sanzioni comminate a seguito di violazioni di leggi e regolamenti.

Il 24 settembre 2008 un gruppo di cittadini ha presentato ricorso presso il tribunale di Dresda contro l'autorizzazione all'ampliamento della capacità produttiva rilasciata dal governo del Land Sassonia ad ESF, Elbe- Stahlwerke Feralpi GmbH, nel 2007. La motivazione dell'istanza riguarda presunte fonti di inquinamento acustico e da polveri. Come più specificamente illustrato nel paragrafo 8.5.5, l'Azienda ha risposto in modo trasparente spiegando come le accuse siano frutto di una distorsione della realtà.

3.3.3. *Gli Enti pubblici di controllo*

Fanno parte dei rapporti con la sfera pubblica anche le attività di dialogo e collaborazione con stakeholder specifici, che hanno per legge interesse al controllo dell'impatto ambientale degli stabilimenti del Gruppo e che sono stati sistematicamente coinvolti nei progetti e nelle proposte, talvolta innovative, intraprese dall'Azienda a tutela e nel rispetto del territorio circostante. Di questi si tratta specificamente nella quarta sezione con riferimento ai rapporti che ciascuno stabilimento intrattiene con le Autorità di controllo che operano in ciascun paese a seconda della normativa adottata: la Direzione Regionale per l'Ambiente (Dresda), per quanto riguarda gli stabilimenti in Germania, ARPA della provincia di Brescia e Regione Lombardia, per quanto riguarda gli stabilimenti in Italia.

Occorre comunque segnalare che le vicende che hanno portato al sequestro della discarica gestita da Faeco S.p.A. non hanno modificato l'atteggiamento di collaborazione e la politica di trasparenza che Feralpi ha sempre adottato nei confronti delle agenzie di controllo locali, in linea, del resto, con i principi generali dichiarati nel Codice Etico.



Lonato - Brescia (I)



Calvisano - Brescia (I)



Riesa (D)



Bedizzole - Brescia (I)



Sulla responsabilità nei confronti del nostro ambiente

Non dimentichiamo mai che la terra non è un'eredità dei nostri avi ma un prestito alla nostra discendenza.

Proverbio degli indiani d'America

PARTE QUARTA

LE COMUNITÀ DI RIFERIMENTO



1

LA DEFINIZIONE DELLE COMUNITÀ LOCALI DI RIFERIMENTO

Il modello di rendicontazione sociale adottato dal Gruppo Feralpi considera centrale il rapporto dell'Azienda con la comunità di riferimento. Nel caso di un Gruppo internazionale come Feralpi, il tema del rapporto con la comunità deve essere affrontato con riferimento specifico al modo in cui ciascuno stabilimento dialoga con la propria realtà territoriale circostante.

La necessità di illustrare separatamente questo aspetto fondamentale della rendicontazione sociale deriva anzitutto dal fatto che l'impatto ambientale degli stabilimenti è essenzialmente locale. Nel gestire i problemi derivanti dal rapporto con la comunità locale, l'Azienda ha sviluppato una molteplicità di dialoghi specifici, che sono unificati dalla visione complessiva della politica di Responsabilità sociale d'impresa, adottata a livello di Gruppo. Questi dialoghi tengono conto delle diverse caratteristiche del territo-

rio, delle opinioni della popolazione residente, delle posizioni diverse assunte dagli amministratori locali.

Analogamente alla precedente edizione del Bilancio di Sostenibilità, la definizione di ciascuna comunità parte dalla distribuzione residenziale del personale che partecipa quotidianamente al processo produttivo dei singoli insediamenti, tenendo però anche conto della suddivisione amministrativa del territorio, che è rilevante dal punto di vista della creazione degli interlocutori istituzionali con cui ciascuno stabilimento entra in relazione.

Nei capitoli successivi vengono quindi presentate e commentate le informazioni riguardanti l'attività dell'Azienda nei confronti delle quattro principali realtà territoriali dove sono ubicati i principali insediamenti produttivi del Gruppo: Lonato, Calvisano e Bedizzole, in provincia di Brescia, e Riesa, in Sassonia.



2

L'IMPATTO SOCIALE: IL CONTRIBUTO A SOSTEGNO DELLA CULTURA, DELLO SPORT E DEL SOCIALE

Tutte le aziende del Gruppo Feralpi sono tradizionalmente legate al territorio circostante da una tradizione di ascolto con gli stakeholder locali e di scambio costruttivo di risorse, idee, progetti.

In questo paragrafo viene illustrato il complesso delle attività a sostegno della cultura e della formazione, dello sport e del sociale svolte dal Gruppo nel corso degli esercizi 2007 e 2008. La fig. 22 illustra i contributi erogati a questi scopi, adottando lo schema di classificazione proposto dal LBG (London Benchmarking Group¹).

Applicando questo schema, si ottiene una tipologia a cinque livelli di impatto sociale delle imprese:

- a) il primo livello è quello relativo alle conseguenze sociali, culturali ed economiche delle attività tipiche, svolte dall'impresa nel perseguimento del profitto. Queste attività vengono rendicontate in modo analitico nelle varie parti del bilancio di sostenibilità, sia nelle loro conseguenze positive, sia nelle conseguenze negative, effettive o potenziali, e comprendono anche le spese sostenute dall'impresa per la messa a norma degli impianti, a tutela della sicurezza dei lavoratori e dell'ambiente circostante;
- b) il secondo livello riguarda i contributi alla comunità o le attività intraprese a seguito di impegni assunti per legge o concordati contrattualmente con stakeholder rilevanti;
- c) il terzo livello riguarda iniziative in partnership con organizzazioni esterne, in genere non profit, pubbliche o private, finalizzate al sostegno dell'immagine dell'impresa e della sua notorietà;
- d) il quarto livello comprende il finanziamento di progetti specifici per la soluzione di problemi sociali o ambientali della comunità, oltre ciò che la legge o i contratti impongono all'impresa stessa;
- e) il quinto livello considera le erogazioni in denaro o in altre forme, che l'azienda distribuisce a scopo di liberalità, in risposta a domande di organismi caritatevoli o appelli provenienti da associazioni non profit o enti.

¹London Benchmarking Group è un'associazione che riunisce oltre 100 grandi imprese nel mondo allo scopo di migliorare la misurazione delle iniziative di coinvolgimento delle comunità e la loro gestione. Attualmente i criteri di misurazione LBG vengono adottati in centinaia di rapporti sociali in tutto il mondo.

Fig. 22
La piramide della rilevanza sociale delle attività di impresa



Fonte: The London Benchmarking Group, Companies in Communities, 2005

Nel corso dell'esercizio il Gruppo Feralpi ha erogato complessivamente a favore del territorio di riferimento oltre 1,4 milioni, in diminuzione del 38,1% rispetto al 2007, a causa soprattutto del venir meno delle condizioni che negli anni precedenti hanno giustificato i trasferimenti concordati a favore del comune di Bedizzole per programmi di investimento nel territorio.





smaltimento, sono ammontate a 2,4 milioni nel 2007. Successivamente al sequestro della società nell'autunno dello stesso anno da parte dell'Autorità giudiziaria, sono cessati i conferimenti e quindi anche i trasferimenti concordati a favore dell'Amministrazione comunale.

2.2. Il contributo di Feralpi a sostegno dello sport locale

Il Gruppo Feralpi supporta regolarmente iniziative volte alla promozione delle attività sportive di natura amatoriale e agonistica. Da sempre il Gruppo considera lo sport come un importante fenomeno socio-culturale ed educativo, in grado di formare i ragazzi fin dalla più giovane età e di trasmettere sani valori come la lealtà e la responsabilità, l'impegno per raggiungere un obiettivo, il riconoscimento del merito, il senso di appartenenza, la condivisione e il gioco di squadra. Inoltre, sempre nell'ottica di un rapporto aperto con il territorio, il Gruppo coinvolge attivamente sul tema l'intera comunità facendosi a tutti gli effetti promotore di progetti attraverso i quali comunicare con tifosi e simpatizzanti, attivandosi per dar vita ad iniziative di diverso genere, stimolanti e attrattive.

2.3. La beneficenza

Nel corso dell'esercizio il gruppo Feralpi ha erogato a scopo di beneficenza e filantropia la somma di € 91 mila. Tale attività benefica risulta essenziale per la conduzione delle realtà che basano la loro natura sul volontariato e le donazioni e che considerano i privati come fonte necessaria per la sussistenza e la realizzazione dei loro scopi. Il Gruppo valuta e decide i beneficiari delle sue donazioni in base a vari criteri: tra questi predilige le realtà che operano nel territorio circostante, anche se i progetti non sono strettamente legati ad esso (ad esempio programmi per i Paesi in via di sviluppo); realtà che abbiano progetti ad ampio respiro, misurabili nel tempo o che necessitino di aiuti per emergenze umanitarie. Non da ultime, Feralpi annovera anche sponsorizzazioni di tipo strettamente culturale, arricchenti per territorio e nel rispetto del patrimonio artistico e naturalistico dei luoghi in cui opera.

Tab. 16
Le erogazioni a favore delle comunità locali (.000)

	2008	2007	2006
Beneficenza	91	78	365
Sponsorizzazioni nella comunità	1.372	971	787
Contributi dovuti a impegni contrattuali	0	2.442	2.488
Totale	1.463	3.491	3.640

A parte l'impegno eccezionale affrontato nel 2006, nel campo della beneficenza², le erogazioni risultano in crescita nell'ultimo esercizio, ma sostanzialmente in linea con il trend degli anni precedenti.

2.1. I programmi di compensazione ambientale a favore dell'Amministrazione comunale di Bedizzole

Le erogazioni a favore del Comune di Bedizzole derivano dagli impegni assunti dall'Azienda mediante convenzioni pluriennali, di cui la prima è stata concordata fin dal maggio 1998, anteriormente all'avvio a regime dell'attività della discarica Faeco S.p.A. Tali convenzioni, in linea con analoghi accordi stipulati tra Amministrazioni locali e aziende di

²Si ricorda che nel 2006 una parte consistente del totale delle erogazioni benefiche è stata destinata ad opere strutturali a favore della parrocchia di Calvisano.

3

L'IMPATTO AMBIENTALE DEL CICLO PRODUTTIVO

A fronte dei vantaggi di cui la società si può giovare grazie all'utilizzo di tecnologie che impiegano l'acciaio, la produzione siderurgica ha sempre avuto un importante impatto ambientale a causa delle emissioni legate al ciclo produttivo e al fabbisogno di energia. Gli impegni aziendali a tutela dell'ambiente e dei rischi per la salute dei lavoratori, dei cittadini e delle generazioni future si sono concretizzati in progetti di lungo periodo basati sull'innovazione, che ha progressivamente limitato questo impatto, rendendo al contempo il processo sempre più efficiente e produttivo.

La World Steel Association (WSA) ha calcolato che nel 2006 l'acciaio prodotto dal riciclaggio di rottame ha coperto oltre il 40% della produzione mondiale e addirittura il 60% di quello prodotto in Italia, contribuendo così alla riduzione delle emissioni di CO₂. L'acciaio è infatti un materiale riciclabile al 100%, in modo indefinito e senza perdere le sue proprietà. Questa riciclabilità infinita comporta una serie di vantaggi:

- nessun prodotto alla fine del ciclo di vita diventa un rifiuto, poiché continua a possedere un valore dato dalla sua potenzialità di riciclo;
- grazie alla fusione con forno elettrico, è possibile ottenere una tonnellata di acciaio con circa 1080-1130 kg. di rottame, realizzando un recupero praticamente completo di materiale;
- per ogni tonnellata di acciaio prodotto partendo dal rottame si risparmia la corrispondente quantità di minerale e i costi di lavorazione di quest'ultimo.

Il Gruppo Feralpi ha adottato fin dalle origini la tecnologia dell'acciaieria elettrica, basata sul recupero del rottame, fondando la produzione sul principio ecologicamente compatibile del riutilizzo di materiale. La tecnologia di fusione del rottame, in confronto a quella di altoforno, non comporta solo un risparmio di risorse naturali quali il minerale di ferro e le fonti energetiche fossili, ma permette anche un corretto utilizzo del rifiuto, che per questo viene catalogata





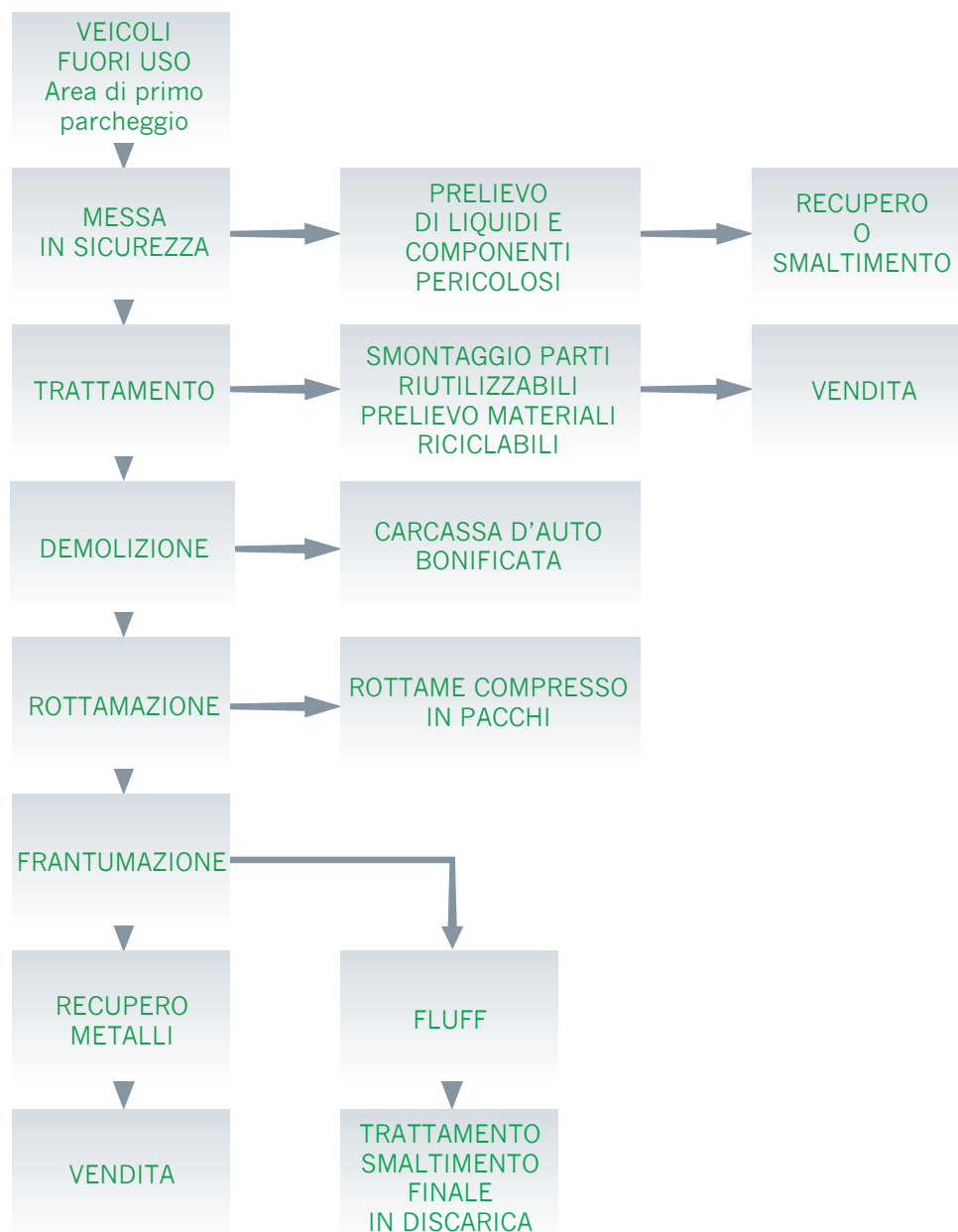
come materia prima secondaria. La produzione di acciaio da forno elettrico induce infatti una serie di attività economicamente rilevanti che assicurano la raccolta del rottame sul territorio, il trasporto, la concentrazione presso intermediari, la consegna presso gli impianti di fusione, la selezione delle varie componenti adatte a recuperi differenziati, il corretto smaltimento dei rifiuti non commerciabili in strutture controllate e rispettose dell'ambiente.

I continui miglioramenti produttivi della siderurgia da rottame, in termini di produttività, risparmio energetico e rispetto dell'ambiente, sono andati di pari passo con una crescente sensibilità dell'opinione pubblica, sempre più consapevole ed esigente in materia di tutela ambientale. Questa sensibilità ha accompagnato anche in Italia l'intro-

duzione di un quadro normativo sempre più severo, che impone alle imprese di adeguarsi a parametri sempre più stringenti di sostenibilità e sicurezza.

Grazie alla ricerca e all'esperienza accumulata in oltre quarant'anni, il Gruppo Feralpi ha ottenuto negli anni passati la certificazione ISO 9001 per gli impianti di fusione a Lonato, Calvisano e Riesa e la certificazione ISO 14001 per Lonato e Calvisano. Inoltre la discarica di Bedizzole aderisce al regolamento EMAS dal 2004. Importanti investimenti guidati dalla ricerca applicata e finalizzati all'innovazione di processo consentono però a Feralpi di ridurre l'impatto ambientale oltre a quanto imposto dalla normativa secondo le migliori prassi internazionali.

Fig. 23
Schema del ciclo di smaltimento e recupero degli autoveicoli fuori uso



4

IL PROCESSO PRODUTTIVO

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 i tre siti del Gruppo Feralpi utilizzano un forno elettrico ad arco per la fusione, completano l'affinazione in un forno siviera e procedono a colare l'acciaio in una macchina di colata continua per billette.

4.1. Fusione in forno elettrico

L'utilizzo del rottame di ferro, come principale materia prima di produzione, rappresenta una modalità importantissima di raccolta, smaltimento e riutilizzo degli scarti prodotti dalle attività umane, che altrimenti rimarrebbero nell'ambiente inquinandolo.

All'inizio del ciclo produttivo il rottame di ferro (proveniente principalmente dall'industria manifatturiera, edile ed automobilistica) viene selezionato, cesoiato e introdotto direttamente nel processo di fusione. Poiché la produttività degli impianti dipende dalle qualità chimico-fisiche del rottame, il corretto ed attento trattamento preliminare del rottame garantisce l'immissione nel processo produttivo di materiale dalle caratteristiche ottimali.

Il rottame, preventivamente confezionato in apposite ceste preparate all'esterno della campata di fusione dagli operatori del parco rottame, viene caricato nel forno elettrico aprendone la volta.

Generalmente la preparazione di una colata prevede la carica nel forno del rottame contenuto in tre ceste. Una colata inizia con la carica nel forno della prima cesta. All'interno del forno è nel frattempo rimasta una piccola quantità di acciaio liquido della colata precedente, per facilitare la fusione della nuova prima cesta. Dopo la carica viene richiusa la volta e viene data corrente agli elettrodi così da ottenere un arco elettrico il cui apporto termico trasferisce calore per irraggiamento al rottame fino a realizzarne la fusione. Durante la fusione della prima cesta viene opportunamente apportata anche energia chimica attraverso i bruciatori metano/ossigeno e le lance di ossigeno. Quando la prima cesta è completamente fusa, vengono sollevati gli elettrodi, aperta la volta, caricata la seconda cesta e si ripete il ciclo di fusione. Allo stesso modo per la terza cesta. Alla fine del processo di fusione della terza cesta il bagno fuso viene portato ad una temperatura adatta per lo spillaggio, tipicamente nell'ordine dei 1600 °C.

Lo spillaggio avviene inclinando il forno in modo che l'acciaio fuso coli in una siviera preparata sotto una bocca di colata eccentrica (EBT).



Il forno lavora in continuo tutto l'anno, ad eccezione dei periodi di manutenzione programmata, per 24 ore al giorno su tre turni. Le manutenzioni programmate comportano un fermo di circa 12 ore ogni 7-10 giorni, più due periodi della durata approssimativa di 15 giorni due volte all'anno, generalmente in coincidenza con il mese di agosto e fine dicembre.

4.2. Trattamento al forno siviera (LF)

L'acciaio liquido viene colato nella siviera e portato alla postazione di trattamento al forno siviera. Qui viene calata sulla siviera una volta costituita da pannelli raffreddati ad acqua del tipo *pipe to pipe* dotata nella parte centrale di un foro per il movimento degli elettrodi in grafite. Dopo il posizionamento della siviera, viene richiusa la volta e viene data corrente agli elettrodi così da ottenere un arco elettrico che fornisce l'apporto termico necessario per mantenere in temperatura e, al bisogno, riscaldare il bagno di metallo liquido.

Durante il trattamento al forno siviera vengono fatte prove di temperatura del bagno, analisi di campioni di acciaio ed aggiunte di additivi. In funzione degli esiti di tali verifiche si interviene con l'aggiunta di ulteriori additivi e con cicli di



riscaldamento mediante arco elettrico, per giungere alla corretta analisi e ad una temperatura adeguata per il successivo processo di colata nella macchina di colata continua.

Il forno siviera realizza il completamento del ciclo di produzione dell'acciaio fuso avviato nel forno fusorio elettrico ad arco; pertanto è operativo nel periodo in cui quest'ultimo è in esercizio.

4.3. Colaggio in macchina di Colata Continua (CC)

Al termine del trattamento di metallurgia secondaria effettuato all'LF, la siviera viene portata sulla postazione "esterna" della torretta girevole della macchina di colata continua, mentre su quella "interna" è già posizionata un'altra siviera che alimenta la colata in corso.

Quando il metallo liquido contenuto nella siviera che si trova nella posizione "interna" è esaurito, la torretta ruota di 180°, porta la nuova siviera nella posizione di colata e la stessa viene "aperta". In seguito all'apertura, un getto di acciaio comincia a fluire per gravità da un foro nella parte inferiore della siviera. L'acciaio cola in un contenitore denominato "paniera" che funge da distributore ed elemento di accumulo intermedio fra la siviera e le linee di colata destinate a far solidificare l'acciaio sotto forma di billette. La paniera distribuisce l'acciaio alle lingottiere (tubi in rame raffreddato), nelle quali avviene l'inizio del processo di solidificazione dell'acciaio liquido.

La colata in macchina è un processo continuo il cui prodotto finale è la billetta. Raggiunta la lunghezza desiderata, una stazione di taglio a cannello ossiacetilenico provvede a tagliare le barre in modo da ottenere le billette con le dimensioni richieste.

Le tre acciaierie del Gruppo Feralpi producono billette di sezione quadrata con una gamma dimensionale molto ampia:

- Feralpi Siderurgica: billette di lato 140 mm.
- Acciaierie di Calvisano: billette di lato 120 – 130 – 140 – 160 mm.
- ESF: billette di lato 130 – 140 – 160 mm.



4.4. Acciaieria: il miglioramento del processo e dell'impatto ambientale

Nell'ottica di utilizzare in modo sempre più razionale i fattori materiali in ingresso al ciclo produttivo, sono stati effettuati significativi interventi volti a migliorare l'efficienza del processo; in particolare:

- in Feralpi Siderurgica, al fine di ridurre il tempo di fusione, è stato aumentato il diametro degli elettrodi del forno elettrico, tramite sostituzione dei bracci conduttori, ed è stato installato un nuovo trasformatore;
- in ESF è stata avviata l'introduzione della scoria bianca direttamente in forno. Questa soluzione tecnica, ancora in fase di affinazione, consente di raggiungere contemporaneamente tre importanti risultati che impattano direttamente sull'ambiente:

1. riduzione del materiale da conferire in discarica (la scoria bianca prodotta nel corso del processo, se non riutilizzata, può infatti essere smaltita solo in questo modo),
2. recupero di materiale, con conseguente riduzione delle materie prime da introdurre nel ciclo produttivo,
3. riduzione dell'impatto ambientale: in fase di raffreddamento la "scoria bianca" si idrata generando polveri che si disperdono in ambiente. Il suo riutilizzo riduce sensibilmente tali emissioni.

In tutti i siti del gruppo inoltre è stata affinata l'ottimizzazione del pacchetto chimico, con riduzione dell'apporto al processo di gas metano ed ossigeno. I risultati ottenuti si riflettono in riduzione dei consumi annui delle due fonti di cui sopra e del volume di scoria nera prodotta.

Seppure a fronte di un incremento dei consumi elettrici direttamente però correlato all'aumento di produttività, nel complesso si può inoltre riscontrare come i miglioramenti incrementali per l'ottimizzazione del processo hanno portato a due risultati positivi: diminuzione del calo del rottame e riduzione del costo di trasformazione.

È importante sottolineare che in tutti i tre stabilimenti l'intero processo di fusione avviene all'interno di un ambiente

dotato di impianto di captazione e abbattimento dei fumi a salvaguardia dell'ambiente.

Nel corso degli ultimi due anni l'impianto fumi di ciascuno sito è stato oggetto di sostanziali investimenti volti a migliorare le prestazioni e ridurre le emissioni in atmosfera.

Gli interventi eseguiti riguardano:

- incremento della capacità di aspirazione (ESF 2006 – Feralpi Siderurgica 2007 Acciaierie di Calvisano 2008, con ultimazione prevista nel 2009),
- installazione di un sistema di iniezione di carboni attivi,
- sostituzione della torre di quencing,
- introduzione di cicloni verticali maggiormente efficienti,
- rifacimento o ammodernamento della cappa di aspirazione per la riduzione delle emissioni diffuse.

4.5. La laminazione a caldo

A seconda dell'impianto, le billette prodotte dal reparto "acciaieria" possono essere in alternativa caricate immediatamente nel laminatoio a caldo, raffreddate per la successiva laminazione oppure avviate al magazzino prodotto finito.

La prima soluzione è utilizzata in Feralpi Siderugica e in ESF, ed ha come vantaggi:

- la riduzione dei consumi di gas metano
- risparmi elettrici
- aumento della produttività
- riduzione delle necessità di movimentazione tramite gru, con conseguente riduzione del rischio per gli operatori

Il processo di laminazione consiste nella deformazione plastica a caldo della billetta al fine di ottenere prodotti di sezione tonda, confezionati in barre o in rotoli.

La gamma ottenibile con gli impianti del Gruppo Feralpi è estremamente varia:

- Feralpi Laminatoio 1: barre di diametro 12 – 40 mm.
- Feralpi Laminatoio 2: barre di diametro 10 – 12 mm. barre di diametro 5,5 – 16 mm. in rotoli.
- ESF: barre di diametro 12 – 40 mm., barre di diametro 5,5 – 16 mm. in rotoli.

Anche i reparti "laminazione" del Gruppo sono stati oggetto in questo biennio di significativi interventi:

- introduzione della carica diretta al laminatoio di ESF e al laminatoio 1 di Feralpi (come sopra indicato),
- Laminatoio 1 di Feralpi: integrale sostituzione del vecchio forno di riscaldamento con uno di ultima generazione, che ha consentito sostanziali incrementi di produttività oraria e un miglioramento dei consumi specifici di gas metano,
- Laminatoio 2 di Feralpi: revamping del sistema di cesoiatura per il miglioramento della "messa a mille". Questa modifica ha consentito una riduzione degli scarti di produzione nell'ordine dello 0,5%.

La politica aziendale, volta al raggiungimento delle migliori prestazioni tecniche-tecnologiche del settore, ha consentito numerosi interventi impiantistici che posizionano il gruppo Feralpi fra le migliori aziende del mercato in termini di prestazione ed efficienza produttiva.

4.6. Le lavorazioni a freddo

Ulteriori fasi di lavorazione vengono effettuate in diversi impianti del Gruppo e riguardano la deformazione plastica a freddo di vergella (Lonato e Riesa), che consiste in un ciclo di stiratura o trafilatura con riavvolgimento continuo per il confezionamento di bobine e la produzione di rete elettrosaldata per l'edilizia (Riesa in Germania, Kralupy nella Repubblica Ceca, Budapest e Ozd in Ungheria, Pomezia in provincia di Roma).



4.7. Altre attività di risparmio energetico

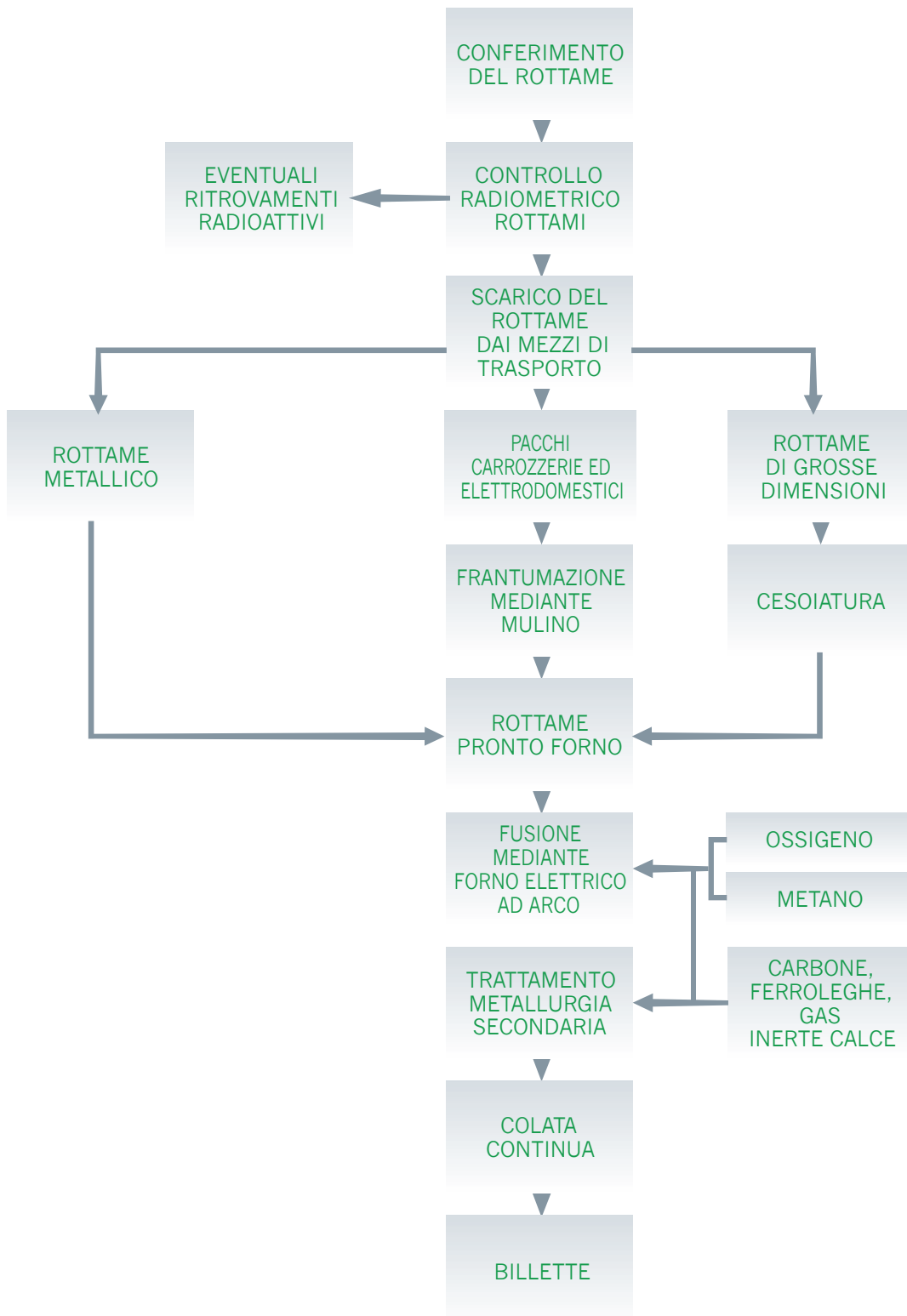
Il principio strategico del riutilizzo e del recupero è alla base del processo produttivo Feralpi. Lo stesso principio viene applicato in modo innovativo presso la discarica per rifiuti speciali Faeco, che produce energia elettrica mediante un impianto di recupero energetico del biogas. Analogamente l'acqua di falda utilizzata per il raffreddamento della Acciaierie di Calvisano, mediante impianto scambiatore di calore, è utilizzata da un allevamento ittico di pregio,

gestito dalla società collegata Agroittica Lombarda S.p.A. Questa soluzione consente un risparmio nell'utilizzo di gas metano ed evita l'emissione in atmosfera di circa 23.500 t. CO₂/anno.

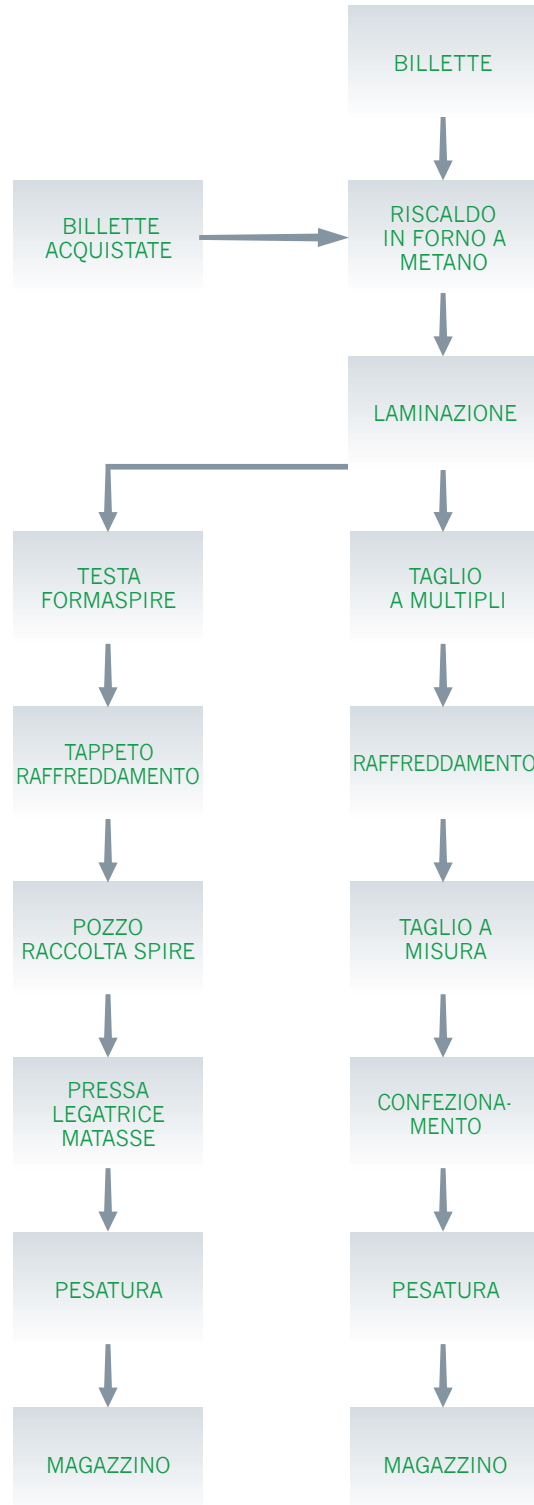
Anche lo stabilimento ESF di Riesa, che non può giovare dell'acqua di falda, riutilizza continuamente la stessa acqua, che viene fatta raffreddare in un apposito serbatoio costruito accanto all'impianto.



Schema di flusso produzione billette da Acciaiera con forno elettrico ad arco (E.A.F.), metallurgia secondaria (L.F.) e macchina colata continua (M.C.C.)



Schema di flusso produzione laminato in barre e vergella



5

LONATO

5.1. La comunità di riferimento

Come nella precedente edizione del bilancio di sostenibilità, identifichiamo con la popolazione residente nell'area del comune di Lonato la comunità locale di riferimento dello stabilimento, cui fa capo l'acciaiera, e della sede di Feralpi Holding, che dal 2004 svolge funzioni di coordinamento e indirizzo del Gruppo a livello internazionale. Dall'indagine condotta nel maggio 2009 su tutto il personale emerge che il 75,3% del personale occupato in questa sede impiega non più di 20 minuti per recarsi al lavoro (tab. 17). Ciò significa che gran parte del personale vive nelle vicinanze della sede lavorativa ed è quindi parte della comunità locale. Inoltre il 54,6% delle famiglie del personale vive nella zona dalla nascita e solo il 13,1% si è trasferito in provincia di Brescia da meno di 10 anni. L'Azienda continua quindi a fare riferimento alla manodopera da tempo radicata in zona e si rivolge solo marginalmente a forza lavoro immigrata.

Tab. 17
Tempo impiegato per recarsi al lavoro presso lo stabilimento di Lonato

	N.	%
Fino a 10 minuti	148	36,6
Da 11 a 20 minuti	156	38,7
Da 21 a 30 minuti	45	11,1
Oltre 30 minuti	55	13,6
Totale	404	100,0

Fonte: indagine di clima aziendale 2009

I posti di lavoro dello stabilimento (482 unità³), sommati a quelli creati dalle ditte esterne che hanno operato negli impianti (196 posti a tempo pieno equivalenti), per un totale di 678 unità, rappresentano circa il 35% dell'occupazione industriale del Comune di Lonato e oltre il 17% dell'occupazione complessiva in tutti i settori. Di conseguenza, si può sostenere che lo stabilimento Feralpi di Lonato contribuisce in modo crescente alla creazione dell'occupazione locale e a caratterizzare l'economia del territorio in senso industriale.

³Questo dato comprende il personale Holding e il personale Siderurgica.

Come riferito nella precedente sezione dedicata al personale, nell'ambito delle iniziative di dialogo con gli stakeholder, Feralpi Holding ha svolto un'indagine conoscitiva sulle caratteristiche sociali, sui comportamenti e sulle opinioni del personale. L'indagine, svolta nel mese di maggio 2009, ha coinvolto l'88,4% dell'organico presente nel periodo di rilevazione, che ha aderito all'iniziativa compilando un articolato questionario⁴.

In questa sezione si vogliono riassumere i principali risultati riguardanti i comportamenti di consumo delle famiglie, allo scopo di stimarne le ricadute sull'economia locale, in un periodo caratterizzato dalla crisi dei consumi.

La famiglia media del dipendente Feralpi delle sedi di Lonato continua ad essere prevalentemente caratterizzata da una pluralità di fonti di entrata: i nuclei che si giovano esclusivamente dello stipendio Feralpi sono soltanto il 29,1%, leggermente al di sotto della media di Gruppo, i nuclei dove anche il coniuge è occupato riguardano più della metà dei casi, inoltre quote vicino al 20% si giovano di ulteriori redditi da lavoro o da pensione. In genere, al crescere dell'ampiezza del nucleo di convivenza cresce anche il numero di redditi che sostengono la famiglia.



⁴Si ricorda che un'indagine simile era stata svolta nella primavera del 2007, limitatamente al personale della sola società Feralpi Siderurgica S.p.A., ottenendo un tasso di risposta del 66%.



Tab. 18
Struttura delle entrate dei nuclei di convivenza

(valori percentuali)	Lonato	Totale Gruppo
Dipendono totalmente dallo stipendio Feralpi	29,1	29,6
Anche il coniuge lavora	58,1	55,1
Lavorano anche altri parenti	18,2	17,0
Ci sono anche redditi da pensione	19,9	18,4

N.B.: le somme superano 100,0%, perché si possono verificare più combinazioni di reddito per una sola famiglia.

La pluralità delle fonti di reddito è inoltre influenzata dalla fase del ciclo di vita: i giovani dipendenti che vivono ancora presso la famiglia di origine contribuiscono in genere a fonti di entrata diverse. Le coppie di giovani si giovano più spesso di due redditi, che tendono però a ridursi al solo stipendio Feralpi, se la moglie rimane a casa quando nascono i figli. Nelle famiglie del personale più anziano tornano ad aumentare le fonti di reddito. Anche la proprietà della casa, che riguarda il 69,3%⁵ delle famiglie, tende ad aumentare con l'età del lavoratore. Si può quindi concludere che il lavoro presso Feralpi ha fin ora contribuito in modo sostanziale, non solo ad assicurare livelli di vita soddisfacenti per le famiglie del personale, ma ha anche contribuito ad elevare la propensione al risparmio, che viene in genere destinata all'acquisto della casa o al miglioramento delle condizioni abitative.

I confronti tra le risposte del personale nelle due edizioni dell'indagine permettono di analizzare la portata delle

⁵Questa percentuale è in diminuzione di tre punti rispetto all'indagine del 2007.

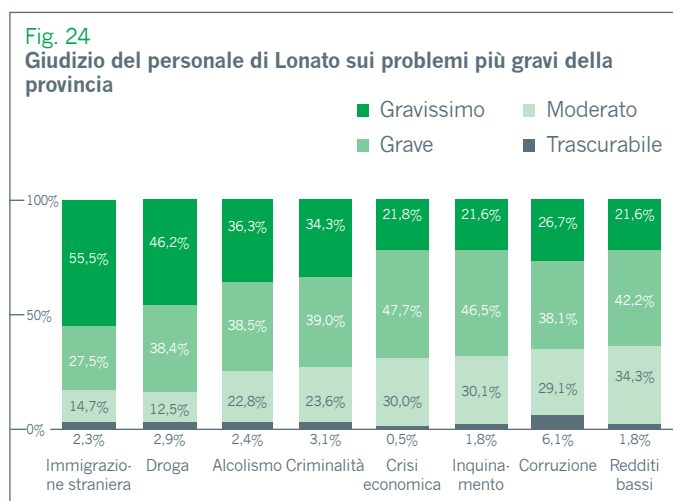
strategie adottate dalle famiglie per fare fronte alla crisi economica del momento. Dai dati emerge che la capacità di risparmio delle famiglie diminuisce di 9 punti percentuali (dal 47,5% al 38,5%), ma i giudizi soggettivi sulle condizioni economiche familiari migliorano, come mostrano i dati della tab. 19.

Tab. 19
Confronto Sidergica 2007/2009

Condizioni economiche (valori percentuali)	2009	2007
Modeste	38,4	45,0
Discrete	48,0	45,8
Buone	13,7	9,2
Totale	100,0	100,0

Si possono quindi interpretare le risposte nel senso che la crisi modifica i comportamenti delle famiglie, riducendo effettivamente la loro capacità di risparmio, senza tuttavia intaccare il livello dei consumi.

I problemi più sentiti dalle famiglie non sono comunque quelli economici, ma quelli che nascono dalle emergenze sociali continuamente richiamate dai mezzi di comunicazione di massa. Alla domanda: "quali sono a suo avviso i problemi più gravi della sua provincia?", le risposte si distribuiscono come esposto in fig. 24.



Ai primi quattro posti troviamo infatti nell'ordine una serie di problemi prettamente sociali: l'immigrazione, la droga, l'alcolismo e la criminalità. La crisi economica, pur essendo considerata un problema grave o gravissimo dal 69,2% dei rispondenti, viene soltanto al quinto posto. Anche il problema dell'adeguatezza dei redditi di fronte alla crisi, pur suscitando preoccupazione in generale, viene considerato all'ultimo posto tra quelli citati.

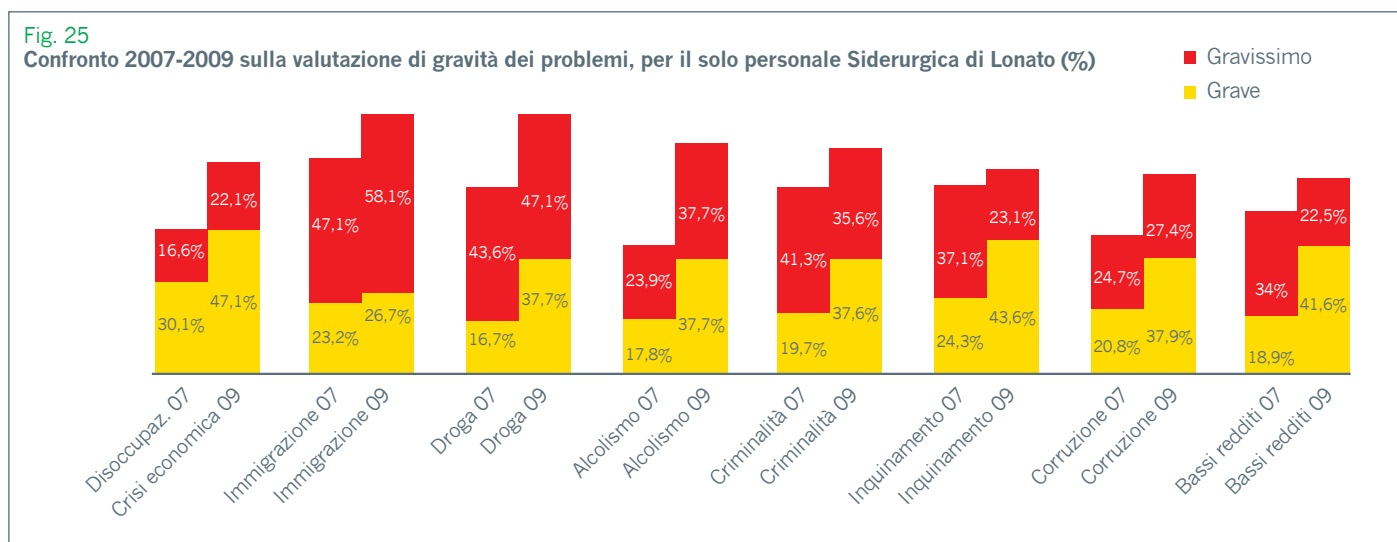
Limitatamente al personale della Siderurgica è possibile fare un confronto con le risposte date nel 2007⁶. Come emerge dalla fig. 25, il giudizio di massima gravità peggiora su tutti i problemi, tranne che per la criminalità, l'inquinamento e i bassi redditi. Tutti i problemi vedono invece un aggravamento se si considerano insieme le risposte "gravissimo" e "grave".

Combinando questi risultati con quelli esposti nella sezione dedicata al personale, si possono evidenziare tre considerazioni relative al rapporto tra l'insediamento di Lonato e la comunità circostante:

1. la crisi viene percepita come un aggravamento generalizzato di tutti i problemi locali;

2. la situazione economica del territorio non viene però percepita come più grave rispetto ad altri problemi, anzi, si assiste ad un'emergenza di problemi sociali come l'immigrazione, la droga e l'alcolismo;

3. come già evidenziato, ad un deterioramento della situazione sociale complessiva, corrisponde un'immagine positiva dell'Azienda, intesa come una istituzione locale che merita una crescente fiducia.



⁶La domanda specifica sulla crisi economica è presente solo nell'edizione 2009 dell'indagine. Per permettere il confronto, questa domanda è stata quindi abbinata al giudizio sulla gravità della disoccupazione, espresso nel 2007. Tutti gli altri aspetti sono identici.

5.2. Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale

Una testimonianza del forte legame tra l'Azienda e la comunità locale è fornita dal successo singolare ottenuto dalla giornata dedicata alla celebrazione del quarantesimo anniversario della fondazione, celebrata il 7 settembre 2008.

La giornata, denominata *Open Day, 1968 – 2008* ha rappresentato un'occasione di apertura dello stabilimento di Lonato alle articolazioni della comunità locale, a tutti gli stakeholder, ai loro rappresentanti, alle famiglie, al volontariato e all'associazionismo.

L'iniziativa ha coinvolto 8.000 visitatori, che hanno percorso 30.000 mq. di esposizione, hanno partecipato in piccoli gruppi a 2.000 visite guidate agli impianti, hanno assistito a 4 momenti di spettacolo.

L'Open Day Feralpi ha rappresentato non solo l'occasione di presentare i risultati produttivi, tecnologici e di innovazione raggiunti dall'Azienda, ma anche un ulteriore momento di

radicamento nella realtà sociale circostante. L'iniziativa ha ufficialmente coinvolto la Provincia di Brescia, con il suo presidente Alberto Cavalli, il Comune di Lonato del Garda, con il sindaco Mario Bocchio, il Comune di Calvisano, con il sindaco Angelo Formentini.

È stata allestita la mostra fotografica "Feralpi Gallery", dedicata allo sviluppo tecnologico nella storia dell'Azienda. È stata realizzata una vasta zona denominata "Feralpi Village", che ha visto la presenza di Poste Italiane, che ha celebrato l'avvenimento con uno speciale annullo filatelico, l'Avis, l'Associazione Bambino Emopatico Onlus, le figlie della Carità Canossiane, l'Associazione Amici della Terra, l'associazione "Amici della Fondazione Ugo da Como", l'Associazione Polada, l'Associazione nazionale Alpini, sezione di Salò, oltre alle associazioni sportive tradizionalmente sponsorizzate, l'Associazione calcio Feralpi Lonato, il Gruppo Ciclistico Feralpi, il Gruppo Pescatori Feralpi.



Fig. 26
L'area dello stabilimento di Feralpi a Lonato del Garda



5.3. Il bilancio ambientale

L'impianto è ubicato in località Faccendina, a circa 3 chilometri dal centro abitato di Lonato ed è inserito in un'area industriale più vasta con insediamenti occupati prevalentemente da piccole imprese. Lo stabilimento confina a Nord con la linea ferroviaria Milano-Venezia, che in quel tratto corre su una massicciata sopraelevata, e a Sud con l'autostrada A4. Queste importanti infrastrutture contribuiscono non solo all'accessibilità dello stabilimento, che tratta annualmente oltre 3,5 milioni di tonnellate di materiali in input e di prodotti in output, ma anche a distanziarne i confini rispetto agli insediamenti abitativi più vicini. La movimentazione del materiale contribuisce, tra l'altro, alla formazione di un traffico specifico di mezzi pesanti sulla strada provinciale n. 11 stimabile in oltre 300 automezzi al giorno, nonostante una parte del prodotto venga ritirato e spedito su rotaia, mediante il collegamento diretto con la stazione ferroviaria di Lonato.

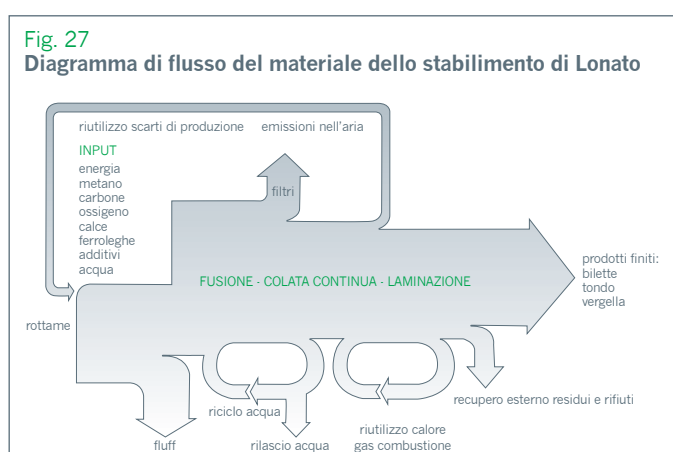
La direttiva 2003/105/CE, denominata "Seveso III" e recepita in Italia dal D. Lgs. 238 del 2006, ha introdotto l'abbassamento delle soglie di ingresso nella normativa grandi rischi per le sostanze pericolose per l'ambiente. Il successivo 29° adeguamento sulle sostanze pericolose ha richiesto anche alle aziende del settore siderurgico la verifica degli obblighi derivanti dalla direttiva.

Feralpi, ai fini della massima trasparenza che ne caratterizza la politica industriale, all'entrata in vigore del nuovo decreto ha verificato la propria posizione riscontrando che le polveri di acciaieria, derivanti dal processo di captazione e abbattimento fumi, rientrano nell'ambito di applicazione del decreto. Di conseguenza, entro i termini prescritti, il 6 marzo 2006 è stata inviata la notifica e la scheda di informazione agli Enti competenti, attivando inoltre le attività previste, in primis il Sistema di gestione della sicurezza previsto dal D. M. del 9 agosto 2000.

Le analisi effettuate hanno rilevato che gli eventuali rilasci di sostanze pericolose per l'ambiente non causano effetti dannosi alla popolazione, date le basse concentrazioni raggiungibili al suolo. I valori di concentrazione delle polveri al camino sono monitorati in continuo e, quando vengono rilevati valori superiori alla "soglia di esercizio", che ricadono quindi nell'intervallo denominato "zona di esercizio correttivo", si interviene per eliminare il guasto e riportare i valori entro la soglia. Quando invece la concentrazione raggiunge il valore limite nominale di + 25%, il forno elettrico viene fermato per il tempo necessario a mettere in sicurezza l'impianto. Sulle sezioni di captazione, di raffreddamento fumi e di abbattimento sono presenti numerosi allarmi di sicurezza a presidio del regolare funzionamento del processo.

Nel corso dei mesi di giugno e settembre 2008, presso lo stabilimento di Feralpi Siderurgica S.p.A. è stata svolta una visita ispettiva della Commissione nominata con decreto del 20 maggio 2008 e composta da funzionari tecnici di Arpa Lombardia, Dipartimento di Brescia, Comando provinciale dei VVF di Brescia, Ispesl-Dipia, allo scopo di: 1. accertare l'adeguatezza della politica di prevenzione degli incidenti rilevanti, attuata dal gestore e dei relativi sistemi di gestione della sicurezza, 2. condurre un esame pianificato dei sistemi tecnici, organizzativi e di gestione applicati allo stabilimento. Al termine dell'ispezione la Commissione ha evidenziato la corretta applicazione del Sistema di gestione della sicurezza, l'adeguatezza dei sistemi tecnici adottati presso l'insediamento produttivo in conformità a quanto riportato nei rapporti di sicurezza, inoltre non è emersa nessuna proposta di prescrizione.

La fig. 27, corredata dalle successive tabelle, illustra il bilancio ambientale dello stabilimento di Lonato, cioè le quantità e la qualità dei materiali che vengono immessi nel processo produttivo, il grado di riutilizzo degli scarti di lavorazione, delle emissioni solide, liquide e gassose e il loro trattamento, e infine le quantità di prodotti finiti avviati al mercato.



Tab. 20
Materiale in input stabilimento di Lonato (tonn.)

Materiale in input:	2008	2007	2006
Rottame	1.061.616	963.344	969.769
Additivi	5.519	4.707	5.189
Calce	49.902	44.980	42.169
Ferroleghie	13.325	12.710	11.967
Refrattari	7.998	6.820	6.554
Energia elettrica (Mwh)	605.565	530.820	511.653
Metano (mc.)	43.814.414	45.596.758	44.544.000
Ossigeno (mc.)	41.346.750	37.804.500	37.565.000
Gas inerti (mc.)	958,9	877,4	702,4
Gasolio (mc.)	503	502	444
Acqua (mc.)	1.914.518	2.467.972	2.160.000



Tab. 21
Recuperi e ricicli stabilimento di Lonato (tonn.)

Tipo di materiale:	2008	2007	2006
Acqua (mc.) tramite ricircolo	>95%	>95%	>95%
Dolomite	494	530	544
Recupero scarti di lavorazione	12.676	8.076	7.891

Tab. 22
Materiale in output stabilimento di Lonato (tonn.)

	2008	2007	2006
Prodotto vendibile	920.618	820.000	831.573
<i>Rifiuti:</i>			
Fluff	5.768	37.072	46.368
Polveri di abbattimento fumi	17.147	16.181	16.119
Scoria nera	235.015	146.347	206.531
Scoria bianca	50.407	17.245	
Scaglia di laminazione	24.077	24.932	24.777
Maniche filtranti	3	13	16
Materiali inerti	44.708	14.921	10.529
Olio esausto e grassi (mc.)	26	89	52
Pulizia vagoni	926	816	1.533
Filtri e stracci	4	2	62
<i>Emissioni:</i>			
PM10	1,9	1,9	
CO ₂	*121.716	119.640	110.465
NO _x	210	212	93,9
SO ₂	6,03	15,73	
CO	1.726	825	
Diossine (g.)	0,6	0,5	

*Dati aggregati acciaieria + laminatoi

All'interno dello stabilimento sono presenti apparecchiature che contengono sostanze lesive per l'ozono in quantità superiori ai 3 kg e quindi rientranti nell'applicazione del DPR 147 del 15 febbraio del 2006. Di conseguenza, le stesse vengono regolarmente monitorate secondo le scadenze previste dal decreto.

5.3.1. Le emissioni solide

Dall'attività dell'acciaieria e dalla successiva laminazione si originano rifiuti tipici del processo siderurgico quali: scorie, polveri dei fumi, residui refrattari e scaglie. Altri scarti derivano dalla separazione di componenti dei rottami.

Di tutti i tipi di rifiuto, ognuno identificato con il codice C.E.R., viene tenuta registrazione aggiornata, che evidenzia la giacenza, la produzione e il conferimento agli impianti destinatari. Alcuni rifiuti vengono avviati ad impianti tecnologicamente attrezzati ed autorizzati a svolgere attività di riutilizzo, riciclaggio e recupero, in grado quindi di valorizzare i materiali.

Tab. 23
Destinazione degli scarti prodotti

Rifiuti inviati al recupero:	Tipo di recupero:
Polveri da abbattimento fumi	Recupero dello zinco
Oli esausti	Consorzio recupero oli
Gomma e metallo	Recupero metalli non ferrosi
Scaglia	Cementifici e produzione contrappesi
Spuntature	Recuperatori di metallo ferroso
Cavi in rame e motori elettrici	Recupero del rame
Imballaggi in legno	Recupero energetico
Legno	Recupero
Terre di cesoia	Recupero di inerti
Scoria	Recupero di inerti e discarica
Sottofondo di vagoni	Recupero metalli non ferrosi
Sabbia dei filtri	Cementifici
Solventi per lavapezzi	Recupero solventi
Rifiuti inviati allo smaltimento:	Tipo di smaltimento:
Fluff	Discarica autorizzata
Filtri olio	Smaltimento impianto autorizzato
Manichette impianto fumi	Smaltimento discarica
Scaglia con grasso	Smaltimento impianto autorizzato
Emulsioni e altri oli	Smaltimento impianto autorizzato

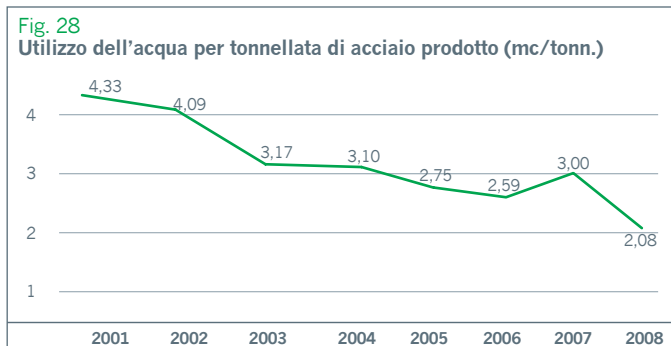
Nel corso del biennio 2007-2008 lo stabilimento di Lonato del Garda ha proseguito la politica di progressivo recupero dei rifiuti, migliorando i risultati ottenuti negli esercizi precedenti. In peso, la percentuale di rifiuti recuperati rispetto a quelli avviati allo smaltimento è cresciuta dal 65,2% nel 2006 a più del 90% nel 2008.

Per quanto riguarda il recupero degli scarti di lavorazione, particolare importanza riveste la distinzione tra scoria nera e scoria bianca. L'Azienda partecipa al Consorzio RAMET (Ricerca per la metallurgia), che tra i suoi principali obiettivi comprende progetti e statistiche operative finalizzate al recupero delle scorie come materiali da costruzione (conglomerati cementizi e/o bituminosi).

5.3.2. Le emissioni in acqua

Le attività produttive del processo siderurgico richiedono elevati quantitativi di acqua utilizzata sia per il raffreddamento di parti di impianto, sia per il raffreddamento controllato del prodotto semilavorato e finito. L'approvvigionamento idrico per lo stabilimento di Lonato è assicurato con il pompaggio di acqua di falda tramite due pozzi di cui uno normalmente in esercizio, mentre l'altro è in stand by. I quantitativi annui prelevati sono necessari per reintegrare l'acqua persa per la vaporizzazione della stessa durante il ciclo di raffreddamento o il contatto con superfici calde.

Le emissioni liquide inviate allo scarico in corpo idrico superficiale sono limitate e discontinue grazie all'adozione di sistemi di raffreddamento a circuito chiuso che consentono un elevato livello di recupero.



5.3.3. Le emissioni in atmosfera

Le attività produttive dell'impianto producono emissioni in atmosfera in cinque fasi della lavorazione: emissioni derivanti dalle due linee di aspirazione per materiali leggeri poste lungo il nastro trasportatore principale del materiale lavorato nell'impianto di frantumazione del rottame in pacchi; emissioni derivanti dall'impianto di captazione e trattamento dei fumi di acciaieria; emissioni derivanti dai forni di riscaldamento dei due laminatoi; emissione derivante dal sistema di aspirazione delle polveri dell'impianto di stoccaggio ed aggiunta ferroleghie a servizio del forno fusorio.

L'impianto di aspirazione fumi, a presidio dell'acciaieria e suddiviso in fasi, è rappresentato da linee di aspirazione formate da cappe, condotti, cicloni per la separazione delle frazioni di polveri più fini e filtri a maniche che permettono di raccogliere le polveri abbattute, che vengono poi stoccate in attesa del trasporto presso gli utilizzatori.

Tab. 24
Potenziamento degli impianti di depolverizzazione

Parametro:	2008	2007	2006
Superficie filtrante (mq.)	17.780	17.780	8.540
n. settori filtranti	38	38	18
n. maniche filtranti	5.780	5.780	2.700
Portata gas di scarico (Nm ³ /h)	2.060.000	2.060.000	1.030.000
Velocità rotazione ventilatori (giri/m.)	1.000	1.000	1.000
Potenza dei motori (kw.)	6.000	6.000	3.000

La superficie filtrante complessiva è stata raddoppiata nel 2007 ed è attualmente pari a 17.780 mq. Tale superficie garantisce un più elevato rendimento della filtrazione ed una concentrazione residua ai camini inferiore al valore limite di legge per tutte le sostanze soggette a monitoraggio. Particolarmente positivi sono i risultati relativamente all'abbattimento del PM 10, le cui emissioni sono di quasi quattro volte inferiori al limite di legge. Con l'entrata in funzione del nuovo impianto di filtraggio si è realizzato anche un abbattimento dei valori della diossina. Permane tuttavia a tutto il 2008 una differenza sostanziale tra i valori emessi



a Lonato e quelli circa cinque volte inferiori emessi a Riesa, dove sono in funzione due impianti di carboni attivi installati dopo i cicloni orizzontali e prima dei filtri di depolverizzazione. Con l'ampliamento della capacità di aspirazione eseguita a Lonato nell'agosto 2007 è stata anche predisposta l'installazione dei carboni attivi.

5.3.4. Le emissioni sonore

La caratterizzazione acustica del territorio circostante lo stabilimento rappresenta il punto di partenza per la verifica della compatibilità tra le sorgenti sonore strettamente connesse all'attività lavorativa dell'impresa con la destinazione d'uso delle aree interessate all'indagine acustica. Per questo motivo Feralpi Siderurgica S.p.A. ha conferito l'incarico ad un consulente riconosciuto "tecnico competente"

nel campo dell'acustica con decreto del presidente della Regione Lombardia, allo scopo di verificare il rispetto della normativa vigente.

Alla luce degli accertamenti effettuati e sulla base delle indagini strumentali eseguite nel 2008, si ritiene che le emissioni e le emissioni derivanti dall'attività dell'impianto rientrino nei limiti assoluti del D.P.C.M. del 14 novembre 1997. È da evidenziare che l'attività in essere è dotata di impianti a ciclo produttivo continuo, per i quali, in base alle indicazioni del D.M. dell'11 dicembre 1996, non si applicano i limiti differenziali.

Allo stato attuale non è obbligatoria l'introduzione di ulteriori sistemi di mitigazione e riduzione dell'impatto acustico ambientale.

5.3.5. La politica ambientale e i programmi di miglioramento

Feralpi Siderurgica S.p.A. dichiara, attraverso la redazione di un documento formale, la propria politica aziendale in materia di qualità e gestione ambientale, definendo gli indirizzi, gli obiettivi e i relativi investimenti, in linea con quanto previsto dalla normativa UNI EN ISO 14001:2004.

Sulla base dei risultati offerti dal monitoraggio costante degli impatti ambientali, l'organizzazione ha adottato un piano particolareggiato di intervento per il triennio 2007-2009. Di seguito vengono illustrati i risultati raggiunti al 31 dicembre 2008.

Linee guida	Obiettivi triennali specifici	Tipo di intervento
Riduzione impatti ambientali	Prevenzione dell'impatto sul suolo	- Ampliamento del piazzale adibito alla pulizia dei vagoni - Ampliamento piazzale deposito temporaneo rifiuti
	Prevenzione impatto su acque superficiali	- Installazione sistema rilevamento delle perdite serbatoi
	Riduzione dell'impatto sull'aria esterna	- Costruzione nuovo filtro abbattimento fumi acciaieria - Ampliamento della cappa aspirazione fumi acciaieria
Miglioramento della gestione delle risorse	Presentazione programma di risparmio energetico	- Realizzazione nuovo forno di riscaldamento billette con bruciatori "low Nox" - Sostituzione caldaia magazzino
Adeguamento alle norme	Applicazione di tutte le norme di legge riconducibili all'attività aziendale	- Adozione del nuovo software per la gestione dei rifiuti - Adozione dispositivi in grado di garantire maggiore immunità a guasti o anomalie delle funzioni di sicurezza - Video sorveglianza del treno di laminazione - Adeguamento del deposito di oli esausti - Installazione di apparecchio per misura micro-inquinanti
	Controllo continuo della conformità normativa	- Realizzazione pratiche legali per smaltimento ritrovamenti radioattivi - Assunzione personale specializzato nella normativa specifica
	Attuazione adempimenti prescritti da AIA (Autorizzazione Integrata Ambientale)	- Costruzione tettoia per stoccaggio RAEE
Miglioramento immagine verso il pubblico	Miglioramenti di impatto visivo	- Piantumazione perimetro esterno dello stabilimento, lato autostrada
	Miglioramenti informativi	- Partecipazione attiva a redazione Bilancio sostenibilità Federacciai
Miglioramento della sicurezza ambientale	Prevenzione delle situazioni di emergenza	- Installazione di portali per la rilevazione in entrata di materiale radioattivo
Responsabilizzazione del personale	Sensibilizzare il personale e aumentare il grado di attenzione	- Installazione di tabelloni elettronici per la comunicazione della situazione infortunistica

6

BEDIZZOLE

La discarica di Bedizzole, gestita da Faeco S.p.A., società interamente controllata dal Gruppo Feralpi, si trova in prossimità di una serie di snodi viari che la collegano all'autostrada Milano-Venezia e alla statale BS-VR. L'impianto è ubicato a distanza di sicurezza di almeno 2 km dai centri abitati esistenti, in quanto nell'area di inserimento del sito, i centri abitati di rilievo quali Bedizzole, Calcinato e Lonato distano rispettivamente 2.5 km., 2 km. e circa 3 km. I flussi della falda sottostante la discarica sono orientati verso Sud e verso Sud-Est. I venti dominanti spirano prevalentemente da Est-Nord-Est, verso Ovest-Sud-Ovest.

La discarica Faeco è stata costruita per soddisfare le richieste degli impianti di frantumazione dei rifiuti contenenti metalli, che nella provincia di Brescia sono rappresentati da alcune delle maggiori realtà industriali a livello nazionale. La discarica è dedicata allo smaltimento dei rifiuti derivanti da tale processo, comunemente chiamati *fluff*.

Attualmente l'impianto Faeco è composto dal vecchio settore "in post-gestione" (vasca A, con una volumetria di 832.500 mc.) e dal settore "in gestione" in fase di esaurimento della

coltivazione (vasca C, con una volumetria di 1.027.000 mc.) ed è in corso di realizzazione per lotti un nuovo settore (vasca E, con una volumetria di 1.656.800 mc.).

I lavori di realizzazione del primo lotto della nuova vasca E sono iniziati in agosto 2007 e si sono conclusi in aprile 2008. Dopo il collaudo finale, il 21 luglio 2008 è stato rilasciato dall'ARPA il nulla osta allo scarico.

Nonostante la Faeco abbia ottenuto il nulla osta allo smaltimento e sia quindi autorizzata a ricevere i rifiuti anche nel nuovo lotto 1E, l'attività di smaltimento rimane sospesa per il sequestro preventivo ancora in atto.

L'impegno di Faeco a favore della sostenibilità ambientale ha ottenuto importanti riconoscimenti internazionali. Dopo l'ottenimento nel 2001 delle certificazioni ISO 9001 e ISO 14001, nel 2004 è stata ottenuta la registrazione EMAS, che garantisce la trasparenza nella gestione integrata della discarica e riconosce i risultati raggiunti nel miglioramento continuo attraverso programmi ambientali efficaci e innovativi per l'Italia.



Nel marzo 2005 Faeco è stata citata come esempio e modello di riferimento nella gestione integrata dei rifiuti industriali presso il Consiglio d'Europa a Strasburgo, in occasione della riunione della Commissione Sviluppo Sostenibile, che ha preceduto l'Assemblea plenaria del Congresso dei poteri locali e regionali d'Europa.

Nel 2006 Faeco ha riconfermato il proprio impegno rinnovando la registrazione EMAS con la presentazione della nuova Dichiarazione Ambientale per il triennio 2006-2009.

Il 3.10.07, in esecuzione del decreto del GIP del Tribunale di Napoli, i NOE di Udine procedevano alle operazioni di sequestro preventivo dell'azienda e dell'impianto Faeco, sulla base di presunte irregolarità che sarebbero state commesse nella gestione dei rifiuti conferiti alla discarica di Bedizzole. Contestualmente veniva inoltre disposta la nomina di due Curatori da parte del Tribunale di Napoli. Le indagini preliminari sono concluse e recentemente è stata formulata dal PM di Napoli la richiesta di rinvio a giudizio. Si attende dunque l'udienza preliminare, confidando che, già in tale udienza o nell'eventuale successivo giudizio, possa tempestivamente essere accertata la correttezza della gestione della discarica da parte della società e che possa quindi essere disposta la restituzione dei beni sequestrati.

Il sequestro dei beni, con la conseguente interruzione immediata del conferimento dei rifiuti, è stato causa di gravi danni per la società. Gli amministratori confermano che la gestione della discarica è stata sempre svolta con correttezza e nell'osservanza delle leggi e ritengono pertanto che nessun reato sia stato commesso.

Prosegue nel rispetto dei regolamenti e delle autorizzazioni vigenti la gestione in "post-chiusura" del settore A, già completato e ricoperto nei precedenti esercizi, per il quale non vi sono fatti di rilievo da segnalare.

Per quanto riguarda il settore C, in avanzata fase di coltivazione al momento del sequestro giudiziale e ormai prossimo al completo utilizzo e riempimento, si era già proceduto nei precedenti esercizi ad una parziale sigillatura del lotto 1, ormai esaurito. In relazione ai lotti 2, 3 e 4, in fase di coltivazione al momento del sequestro, si è ritenuto opportuno procedere alla messa in sicurezza degli stessi, mediante la posa di circa 30 centimetri di ghiaia quale ricopertura provvisoria, per garantire una maggior sicurezza all'impianto.

Anche nell'anno 2008 sono proseguiti gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria, nonché gli interventi di cantieristica interna volti al mantenimento in perfetta efficienza dell'impianto discarica per i settori A-C e per il nuovo settore E, nonché di tutta l'impiantistica accessoria.

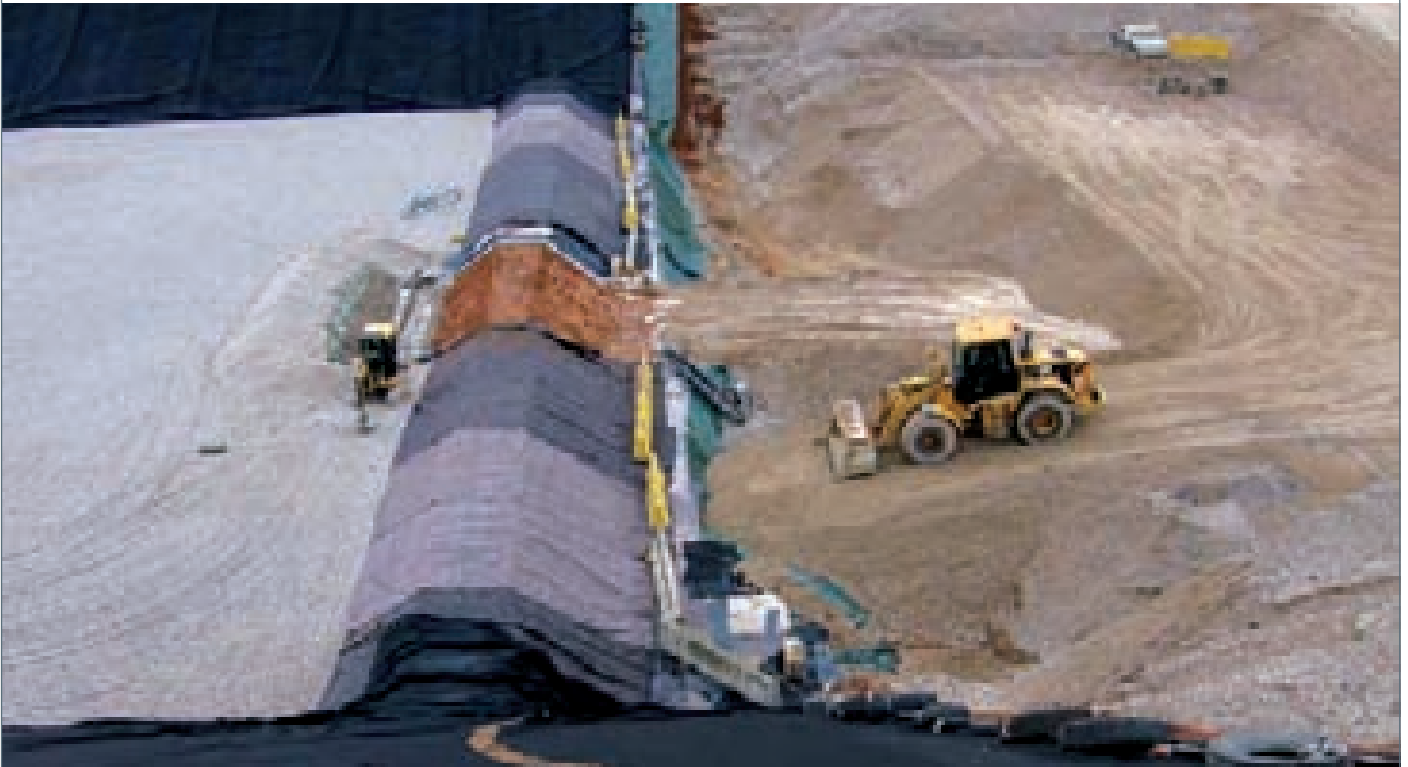
Sono proseguiti anche l'analisi e il monitoraggio ambientale sulla base degli obblighi e delle prescrizioni indicate nell'AIA, così come pure l'attività di aspirazione, stoccaggio e smaltimento del percolato. In particolare la notevole piovosità del 2008 ha comportato un incremento nei costi di smaltimento del percolato di oltre il 75% rispetto all'anno precedente.

L'attività accessoria di produzione di energia elettrica, derivante dal recupero del biogas prodotto dalla discarica, ha manifestato una lieve contrazione dell'energia prodotta, a causa di un abbassamento della quantità di biogas, non compensata da un incremento del potere calorifico dello stesso. Complessivamente nel corso dell'esercizio il ricavo dalla vendita di elettricità prodotta da biogas è stato di € 647.000.

Nel marzo 2008 è diventato operativo l'impianto fotovoltaico di potenza pari a 50 Kw_p, collocato sul lato sud del settore A della discarica, già in fase di post-gestione. Si è trattato dell'impianto più grande fino a quel momento autorizzato nella provincia di Brescia. Il complesso iter autorizzativo ha comportato, tra l'altro, due Conferenze dei Servizi.

La produzione al 31.12.2008 è stata pari a 55.030 kwh, per un ricavo pari a 27.740 euro.

Fig. 29
L'area Faeco per lo smaltimento in sicurezza
dei rifiuti speciali (fluff)



6.1. La comunità di riferimento

Il comune di Bedizzole ha una popolazione residente di 11.318 abitanti al 31 dicembre 2008, in aumento del 6,6% rispetto a due anni prima. Si tratta quindi di una realtà caratterizzata da una dinamica demografica positiva. L'attrattiva del territorio è favorita da un tessuto di piccole imprese che alla data dell'ultimo censimento hanno generato oltre 3.200 posti di lavoro, di cui oltre la metà nell'industria.

Il contributo di Faeco S.p.A. alla creazione di posti di lavoro a livello locale è trascurabile, ma negli anni di operatività della discarica, l'attività industriale dell'Azienda ha assicurato trasferimenti costanti a favore dell'Amministrazione locale, che se n'è giovata anche per una serie di interventi di miglioramento strutturale dell'area e delle infrastrutture comunali.

6.2. Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale

Fin dall'inizio dell'attività, Faeco ha sviluppato una serie di iniziative verso gli enti locali e la popolazione del Comune di Bedizzole, e dei comuni limitrofi, allo scopo di illustrare in modo puntuale, trasparente e completo le caratteristiche specifiche del tipo di rifiuto trattato, l'attività di smaltimento del *fluff*, le misure adottate a tutela dell'ambiente e i programmi di ricerca avviati per un continuo miglioramento tecnologico, in grado di garantire l'eco-sostenibilità della discarica.

Il confronto e il dialogo con la realtà locale è stato accettato e istituzionalizzato mediante la costituzione della Commissione di vigilanza del Comune di Bedizzole e l'apertura della discarica ai cittadini. L'interlocuzione dell'Azienda con l'amministrazione locale rimane caratterizzata da una dialettica franca e costante. In occasione delle autorizzazioni all'ampliamento della discarica ottenute nel luglio 2007 il Comune di Bedizzole ha presentato ricorso al TAR contro l'Autorizzazione Integrata Ambientale di Faeco, senza richiesta di sospensione dell'attività.

Il sequestro della discarica, con l'arresto completo dell'attività di conferimento, ha comunque comportato la sospensione dei trasferimenti concordati a favore dell'amministrazione comunale e delle attività di sostegno finanziario da iniziative locali in campo sociale, culturale e sportivo, che da anni hanno caratterizzato il rapporto con la comunità locale.

In ogni caso, l'impegno di Faeco nei confronti della trasparenza di gestione non è mai venuto meno. Anche durante il periodo di fermo dell'attività per tutto il 2008, l'Azienda ha continuato gli incontri con la Commissione Speciale di Vigilanza, di cui il sindaco di Bedizzole è presidente. Tale commissione è stata istituita nell'agosto 2003 quale atto volontario sulla base della nuova convenzione sottoscritta dall'Azienda con il Comune, in riferimento all'autorizzazione della vasca C; tale convenzione sostituiva la precedente sottoscritta all'inizio dell'attività di Faeco, che già prevedeva una commissione di vigilanza attiva dal 1999.

L'organismo è finalizzato non solo alla massima trasparenza gestionale, ma anche alla massima sicurezza nei confronti



di tutti gli utenti. Pur non sostituendosi agli organismi preposti per legge al controllo, ha il compito di verificare che le prescrizioni tecniche siano rispettate nella loro applicazione e di monitorare le quantità di rifiuto conferito ai fini della determinazione del contributo dovuto all'amministrazione comunale. Alla commissione prendono parte esperti in materia ambientale: due consiglieri comunali di maggioranza, uno di minoranza, un membro del circolo "Mindel" Legambiente di Bedizzole e tre rappresentanti di Faeco.

La volontà dell'azienda è sempre stata quella di operare con chiarezza, condividendo l'attività gestionale con gli stakeholder. Nel corso dell'esercizio, in assenza di nuovi conferimenti, questa volontà si è rivolta alle sole attività di manutenzione e monitoraggio del sito. La chiusura prolungata della discarica non ha causato soltanto una grave perdita per l'Azienda, ma ha prodotto una serie di conseguenze negative per la filiera del trattamento del *fluff*.

Le aziende siderurgiche che devono smaltire questo rifiuto, ubicate in gran parte nella stessa provincia di Brescia, si sono viste costrette a smaltire all'estero il *fluff*, con evidenti difficoltà economiche, logistiche ed un maggiore impatto ambientale.

Le difficoltà economiche derivano dal venir meno del ruolo nazionale che Faeco esercita, a garanzia di un conferimento costante, in grado di assicurare costi certi e stabili. Le difficoltà logistiche consistono nella necessità di organizzare movimentazioni a lunga distanza del rifiuto e di dover gestire stoccaggi interni. Il maggior impatto ambientale è generato dai consumi energetici della movimentazione e dalle maggiori emissioni del trasporto su distanze più lunghe.

Nonostante il sequestro della discarica e la totale sospensione dei conferimenti, che nel 2008 hanno causato una caduta del fatturato da 22 a 0,7 milioni, l'Azienda ha salvaguardato i livelli occupazionali e ha proseguito gli investimenti programmati (realizzazione del lotto 1E), nella certezza che la vicenda giudiziaria possa concludersi con pieno riconoscimento della costante correttezza dei comportamenti adottati. I controlli regolarmente effettuati dall'ARPA provinciale non hanno del resto evidenziato alcun tipo di irregolarità.

6.3. L'ambiente

Si richiamano brevemente di seguito gli aspetti essenziali della politica ambientale Faeco e delle soluzioni tecnologiche adottate.

La discarica Faeco è un impianto a tecnologia complessa, dotato di avanzati sistemi di protezione e di monitoraggio ambientale. Nella gestione dell'impianto vengono eseguiti numerosi controlli sia sul rifiuto in ingresso che sull'ambiente circostante.

Il rifiuto viene in primo luogo caratterizzato all'origine, poi controllato e analizzato nella fase di conferimento in discarica, al fine di verificare le risposdenze di accettabilità di smaltimento, ed infine collocato definitivamente in discarica con attenta distribuzione e compattazione per garantire la massima stabilità.

Durante tutte le fasi di gestione della discarica vengono eseguiti, oltre ai controlli sul rifiuto, anche numerosi controlli sul percolato prodotto, sul biogas e su tutte le componenti ambientali (aria, suolo e acqua) al fine di valutare la corretta gestione e controllare tutte le emissioni. La Faeco pratica un'ulteriore forma di recupero relativa all'utilizzo del biogas prodotto dalla discarica mediante un avanzato impianto di cogenerazione.

La parte impiantistica fondamentale dell'impianto Faeco è comunque costituita dal sistema di impermeabilizzazione del fondo e delle pareti del bacino. Il sistema di impermeabilizzazione deve garantire un'adeguata e permanente protezione del suolo e delle acque sotterranee. Gli strati

impiegati in ciascun bacino e i rispettivi spessori sono rispondenti alle vigenti norme tecniche in materia.

Anche dopo la chiusura definitiva della discarica, il gestore è responsabile della manutenzione, della sorveglianza e del controllo nella fase di gestione post-operativa per tutto il tempo durante il quale la discarica può comportare rischi, fino a che l'Ente territoriale competente accerti che la discarica non comporta rischi per la salute e l'ambiente. In particolare, devono essere garantiti i controlli e le analisi del biogas, del percolato e delle acque di falda.

Per questo motivo Faeco è tenuta a fornire, oltre alle garanzie finanziarie di gestione, anche garanzie finanziarie a copertura del periodo di post-gestione per almeno 30 anni, fermo restando che l'autorità competente può imporre un termine maggiore qualora ritenga che sussistano rischi per l'ambiente.

6.4. Iniziative a favore della comunità locale

Limitatamente al 2007, Faeco ha proseguito una serie di iniziative a favore della comunità, della cultura e dello sport locale. Con la collaborazione di una delle principali realtà associative, Amici della terra Lombardia, l'Azienda ha organizzato una serie di giornate-studio sia presso i complessi scolastici coinvolti, sia attraverso visite guidate in discarica, indirizzate a bambini delle scuole d'infanzia, materne e medie di alcuni tra i principali comuni del Garda. Le classi che hanno aderito al progetto sono state una ventina, tutte accolte in azienda e fatte accomodare sulla collina verde sopra gli uffici. Agli studenti è stata fatta lezione all'aria aperta da due educatrici del team di Amici della Terra, con

le quali hanno potuto imparare in modo divertente le basi del riciclaggio e conoscendo direttamente la realtà della discarica. È stato inoltre stampato un libretto illustrato con la storia del bruco *Fluffy*, mascotte di Faeco.

Nell'ambito del progetto di MGG Italia "Mobilità Garantita Gratuitamente", Faeco ha sponsorizzato anche nel 2007 il pulmino per il servizio di trasporto gratuito dedicato a persone svantaggiate residenti nel Comune di Bedizzone.

In ambito sportivo Faeco ha sostenuto a livello economico ed organizzativo due manifestazioni che hanno tradizionalmente riscosso grande successo: la *Sagra de Tocc*, tenuta dal 28 giugno al 1 luglio nel campo sportivo dell'oratorio di Be-



dizzole e la *Ciclopasseggiata "Salam, vè e pà e töcc a pedàlà"*, che il 23 settembre ha raccolto oltre 1000 partecipanti. In ambito ciclistico Faeco è stata sponsor principale della terza edizione del Trofeo allievi organizzato con la Polisportiva Bedizzolese. In ambito calcistico è stato sostenuto il trofeo CSI calcio. È stato inoltre concesso un contributo all'associazione "la Rondine" per la caccia e la pesca, e all'associazione di volontariato "Gruppo Operatori Bedizzolesi".

Faeco ha deciso di ampliare il raggio d'azione delle liberalità, contribuendo a salvaguardare il patrimonio culturale e architettonico di Bedizzole. In particolare è stato assicurato un contributo al restauro del campanile della chiesa di San

Vito. Oltre a continuare a supportare il servizio di Mobilità garantita per persone anziane e disabili, è stata avviata una nuova collaborazione con il servizio volontario di soccorso civile Cosp ed è stato riconfermato il sostegno all'associazione "Il Faro" per la costruzione di una casa famiglia destinata all'accoglienza di persone diversamente abili. Sempre a favore dei disabili, è stata sostenuta l'associazione "Icaro". Nel campo dell'assistenza privata, è stata sostenuta l'associazione "Acquachiara". Infine, Faeco ha contribuito alle opere di abbellimento della scuola d'infanzia "Angela Volpi" che risulta essere la più significativa del territorio, con ben 170 bambini tra nido e materne.



7

CALVISANO

L'impianto della Acciaierie di Calvisano S.p.A., interamente controllata dal Gruppo Feralpi, è ubicato in località Viadana nel territorio del comune di Calvisano, in provincia di Brescia. L'impianto si giova dell'adiacente linea ferroviaria, che permette un'adeguata movimentazione degli elevati volumi di materiale necessari alla produzione.

L'insediamento risulta relativamente prossimo all'abitato, poiché soltanto la linea ferroviaria Brescia-Parma, che corre praticamente sul piano di campagna, separa lo stabilimento dalla frazione Viadana Bresciana. A Nord l'impianto confina con lo stabilimento Agroittica Lombarda S.p.A., mentre gli altri lati confinano in parte con aree agricole e in parte con altra area industriale.

Il comune di Calvisano si trova ad una distanza di circa tre chilometri. Per mitigare l'impatto ambientale sulla zona abitata vicina, l'Azienda ha predisposto una serie di barriere acustiche, in collaborazione con l'Amministrazione comunale.



7.1. La comunità di riferimento

Il territorio del comune di Calvisano è tradizionalmente caratterizzato dalla centralità delle attività agricole. A partire dagli anni '80 tuttavia, la crescita di un tessuto di piccole imprese, che alla data dell'ultimo censimento contavano 571 unità locali, ha rappresentato un'opportunità di benessere e di nuovi posti di lavoro. In questo contesto la Acciaierie di Calvisano S.p.A. da oltre trent'anni rappresenta una realtà consolidata dell'economia locale e insieme ad Agroittica Lombarda S.p.A., con cui lo stabilimento è in simbiosi, rappresentano le realtà aziendali di maggior peso.

Tab. 25
Tempo impiegato per recarsi al lavoro presso lo stabilimento di Calvisano

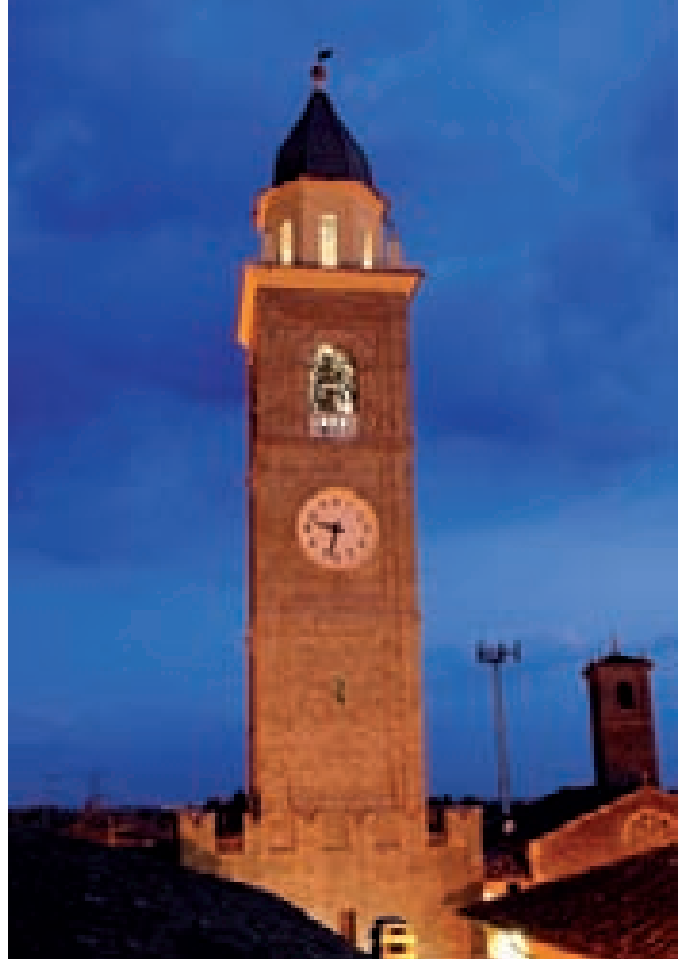
	N.	%
Fino a 10 minuti	37	28,0
Da 11 a 20 minuti	55	41,7
Da 21 a 30 minuti	24	18,2
Oltre 30 minuti	16	12,1
Totale	132	100,0

Fonte: indagine di clima aziendale 2009

I posti di lavoro dello stabilimento al 31.12.2008 sono 139, in crescita del 32,4% rispetto a fine 2006. Il contributo occupazionale a livello locale può essere calcolato tenendo conto anche dell'occupazione indotta dalle ditte esterne, che operano nello stabilimento e dell'occupazione della società Agroittica, partecipata del Gruppo Feralpi. Complessivamente la creazione di posti di lavoro a livello locale può essere quindi calcolata in quasi 300 unità.

Rispetto alla media del Gruppo, il personale della Acciaierie ha un'età media lievemente più bassa (40,6 anni, contro 41,8) e vive in nuclei di convivenza più ampi (3,5 membri contro 3,3).

Analogamente al caso di Lonato, il personale risiede in gran parte a poca distanza dallo stabilimento, poiché, come emerge dall'indagine di clima aziendale svolta nello stabilimento nel maggio 2009, il 70% dei lavoratori impiega fino a 20 minuti per percorrere il tragitto casa-lavoro.



Di seguito vengono riportati i risultati riguardanti i comportamenti di consumo delle famiglie, allo scopo di stimarne le ricadute sull'economia locale.

Tab. 26 Struttura delle entrate dei nuclei di convivenza		
(solo valori percentuali)	Calvisano	Totale Gruppo
Dipendono totalmente dallo stipendio Feralpi	32,1	29,6
Anche il coniuge lavora	49,5	55,1
Lavorano anche altri parenti	13,7	17,0
Ci sono anche redditi da pensione	12,8	18,4

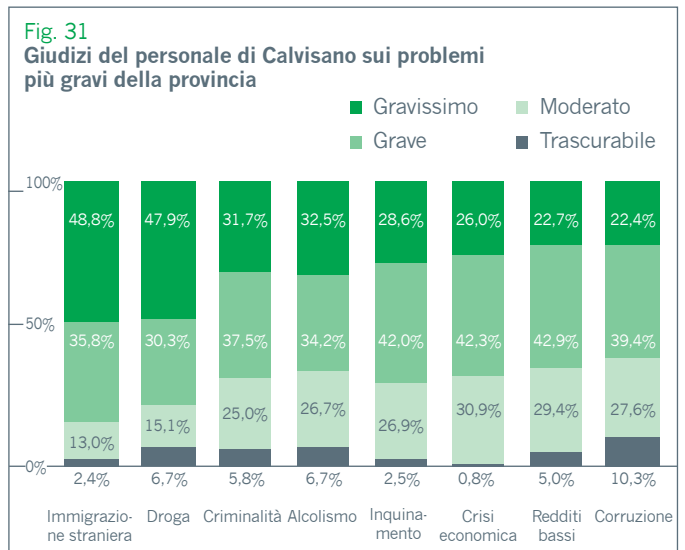
N. B.: le somme superano 100,0%, perché si possono verificare più combinazioni di reddito per una sola famiglia.

La famiglia media del dipendente della Acciaierie di Calvisano è caratterizzata da una pluralità di fonti di reddito: i nuclei che si giovano esclusivamente dello stipendio dell'Acciaieria sono il 32,1%, al di sopra della media di Gruppo, i nuclei dove anche il coniuge è occupato riguardano un po' meno della metà dei casi e quote inferiori al 14% si giovano di ulteriori redditi da lavoro o da pensione. In genere, al crescere dell'ampiezza del nucleo di convivenza cresce anche il numero di redditi che sostengono la famiglia.

La proprietà della casa, riguarda il 64,3% delle famiglie, contro il 68,7% a livello di Gruppo. Il personale di Calvisano è anche quello che vive più frequentemente in affitto (30,2% contro 24,5%). Conseguentemente la propensione al risparmio è più bassa della media del Gruppo (32,8% di famiglie che riescono a risparmiare nell'arco dell'anno, contro il 38,7%).

Come nel caso della comunità di Lonato, anche a Calvisano emerge chiaramente che i problemi più sentiti attualmente dalle famiglie non sono di tipo economico, ma quelli che nascono dalle emergenze sociali continuamente richiamate dai mezzi di comunicazione di massa.

Alla domanda: "quali sono a suo avviso i problemi più gravi della sua provincia?", le risposte si distribuiscono come esposto in fig. 31.



Ai primi quattro posti troviamo infatti, come nel caso della comunità di Lonato, una serie di problemi prettamente sociali: l'immigrazione, la droga, la criminalità e l'alcolismo. La crisi economica, pur essendo considerata un problema grave o gravissimo dal 68,3% dei rispondenti, viene soltanto al sesto posto. Anche il problema dell'adeguatezza dei redditi di fronte alla crisi, pur suscitando preoccupazione in generale, viene considerato al penultimo posto tra quelli citati.

7.2. Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale

Nel biennio trascorso sono state sviluppate numerose iniziative a favore del territorio e della popolazione locale. Dal 2007, l'Azienda ha avviato una collaborazione costante con le scuole locali, ospitando gruppi di allievi delle scuole elementari del territorio per visite conoscitive ed educative sulla realtà produttiva. Gli studenti delle classi 3° e 4° elementare della Scuola Primaria di Viadana hanno varcato i cancelli dello stabilimento, accompagnati dalle loro maestre e hanno potuto assistere alla trasformazione della materia prima ferrosa in prodotti finiti. I bambini, che hanno assistito anche ad una proiezione sulla sostenibilità ambientale, sono stati accompagnati all'interno dei reparti, passando in rassegna il Parco Rottame e il Pulpito del Forno fino ad arrivare alla parte più spettacolare: la colata continua. La visita si inseriva in un programma educativo portato avanti dalla stessa scuola primaria di Viadana, che prevedeva un percorso formativo di scoperta delle realtà produttive locali, in particolare quelle legate allo sviluppo economico del territorio. La visita ha permesso di approfondire anche il riutilizzo virtuoso dell'energia termica delle acque di raffreddamento degli impianti. All'esperienza diretta sono seguiti approfondimenti in classe e lavori di gruppo.

Il 16 aprile 2008 l'Azienda ha organizzato l'incontro illustrativo "I risultati di una gestione sostenibile. Migliorie tecniche e buone pratiche" per la presentazione dei nuovi investimenti impiantistici realizzati in virtù del Protocollo d'intesa sottoscritto tra l'Amministrazione locale e l'acciaieria, che prevedeva una serie d'interventi di adeguamento degli impianti e la modifica della zonizzazione acustica. Gli investimenti stanziati ammontano a circa dieci milioni di euro distribuiti su un quinquennio, a partire dal 2006. Dopo il primo biennio i risultati raggiunti sono già andati ben oltre quanto concordato a livello locale e previsto dalla disciplina più ampia recepita dal protocollo di Kyoto. Durante l'incontro, la direzione e i responsabili tecnici dell'Azienda, unitamente ad esponenti della giunta comunale di Calvisano, hanno presentato i passi percorsi fino ad allora.

Acciaierie di Calvisano è una delle aziende del Gruppo Feralpi che ospita i partecipanti al corso di apprendistato

professionalizzante avviato dal Gruppo nel 2007 costituito grazie ad un protocollo d'intesa con la Provincia di Brescia, il Comune di Lonato, l'Ufficio Scolastico Provinciale di Brescia, l'Azienda Speciale G. Zanardelli, l'Itis Cerebotani e l'ISFOR 2000. Il corso dà la possibilità a 80 ragazzi in tutto di seguire un biennio formativo teorico e pratico, seguiti da tutor personali e, una volta ottenuto il titolo, di inserirsi in una delle aziende del Gruppo con garanzia di assunzione a tempo indeterminato.

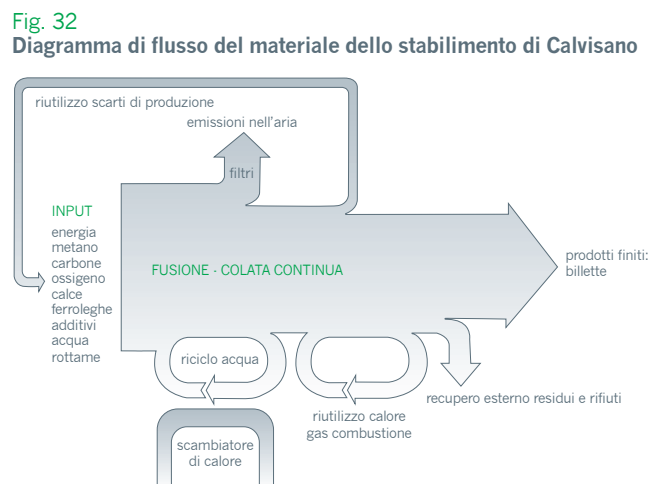
Nel biennio, l'azienda è stata molto attiva anche nel campo delle sponsorizzazioni sportive locali. In particolare, l'attenzione è stata rivolta ad una delle eccellenze indiscusse del territorio: la squadra di Rugby Calvisano che nel biennio di riferimento ha disputato il Campionato d'Eccellenza Super 10, le partite di Coppa Italia e della European Challenge Cup. Inoltre, l'Azienda ha sponsorizzato anche l'associazione sportiva dilettantistica Pallavolo Fly Flot Isorella Calvisano durante la partecipazione ai campionati regionali e provinciali della Federazione Italiana Pallavolo e durante la gestione parallela di corsi di avviamento allo sport. Entrambe le attività mostrano la sensibilità dell'azienda al tema dell'educazione dei giovani e alla loro crescita personale mediante lo sport.

L'Azienda ha sponsorizzato anche la manifestazione organizzata dall'amministrazione comunale "Il Medioevo a Calvisano" che si è tenuta il 3 giugno 2007 nel centro storico del paese nell'ambito della settimana della cultura.

7.3. Il bilancio ambientale

La Acciaierie di Calvisano è in grado di effettuare il recupero dell'energia termica delle acque di raffreddamento dei vari impianti. L'energia termica viene trasferita dagli impianti alle acque di raffreddamento del circuito chiuso dell'acciaieria. Tramite una batteria di scambiatori viene poi trasferito il calore dell'acqua industriale, all'acqua destinata all'allevamento ittico della società collegata Agroittica Lombarda S.p.A., che la utilizza nel reparto avanotteria. Grazie a questa soluzione impiantistica, oltre al risparmio energetico si verifica un notevole risparmio idrico a beneficio dell'intera zona circostante, caratterizzata da prevalente attività agricola.

La fig. 32, corredata dalle successive tabelle illustra il bilancio ambientale dello stabilimento di Calvisano, cioè la quantità e la qualità dei materiali che vengono immessi nel processo produttivo, il grado di riutilizzo degli scarti di lavorazione, delle emissioni solide, liquide e gassose e il loro trattamento, e infine le quantità di prodotti finiti avviati al mercato.



Tab. 27
Materiale in input nello stabilimento di Calvisano (tonn.)

Materiale in input:	2008	2007	2006
Rottame	819.969	762.204	711.000
Additivi	1.340	1.150	908
Calce	34.314	29.250	25.952
Ferroleghie	11.750	10.710	9.706
Refrattari	5.400	4.800	3.470
Energia elettrica (Mwh)	310.800	272.580	255.929
Metano (mc.)	5.564.216	5.138.428	4.988.560
Ossigeno (mc.)	25.064.800	24.275.000	19.720.000
Gas inerti (mc.)	627.250	594.790	377.000
Gasolio (mc.)	51	44	48
Acqua (mc.)	331.128	283.824	29.800

Tab. 28
Recuperi e ricicli nello stabilimento di Calvisano (tonn.)

Tipi di materiale:	2008	2007	2006
Acqua (mc.) tramite ricircolo	>95%	>95%	>95%
Dolomite	132	218	85
Recupero scarti lavorazione	7.437	6.310	6.497



Tab. 30
Destinazione degli scarti prodotti

Rifiuti inviati al recupero:	Tipo di recupero:
Polveri da abbattimento fumi	Recupero dello zinco
Oli esausti	Consorzio recupero oli
Scaglia	Cementifici e produzione contrappesi
Cavi in rame e motori elettrici	Recupero del rame
Imballaggi in legno	Recupero energetico
Legno	Recupero
Scoria	Recupero di inerti e scarica
Sottofondo di vagoni	Recupero metalli non ferrosi
Sabbia dei filtri	Cementifici
Rifiuti inviati allo smaltimento:	Tipo di smaltimento:
Manichette impianto fumi	Smaltimento impianto autorizzato
Emulsioni e altri oli	Smaltimento impianto autorizzato

Tab. 29
Materiali in output stabilimento di Calvisano (tonn.)

	2008	2007	2006
Prodotto vendibile	680.836	645.607	611.081
Rifiuti:			
Fluff	0	0	0
Polveri di abbattimento fumi	13.237	9.962	8.588
Scoria nera	60.818	62.545	90.164
Scoria bianca	54.718	19.013	23.303
Scaglia di laminazione	1.149	1.294	985
Maniche filtranti	0	11	3
Olio esausto e grassi (mc.)	8,22	7,78	11,3
Pulizia vagoni	641	883	1.133
Emissioni:			
PM10	2,25	2,58	..
CO ₂	31.659	26.602	26.526
NO _x	75	57	28,39
SO ₂	45	52	69
CO	1.679	1.553	1.137
Diossine (g.)	0,5	0,5	..

Per quanto riguarda le modalità di movimentazione dei materiali in input e in output, gli ultimi due esercizi hanno visto un aumento della già elevatissima quota trasportata su strada, con i conseguenti costi in termini di traffico e inquinamento, e una riduzione del trasporto su rotaia. Questo risultato non soddisfacente è dovuto a cause che l'Azienda è in grado di controllare solo in modo marginale. L'instabilità crescente del mercato del rottame ha determinato l'impossibilità di programmare quantitativi di materia prima sufficientemente ampi da rendere conveniente il trasporto su rotaia. In sostanza, un mercato molto volatile richiede il ritiro immediato del rottame anche su lotti medi e piccoli, che possono essere instradati solo su camion.

Tab. 31
Movimentazione materiale in input e output per mezzo di trasporto

Mezzo per kt.:	2008	2007	2006
Gomma	1.525.238	1.402.425	1.274.095
Rotaia	28.371	51.296	88.022
Via fluviale	0	0	0
Totale	1.553.609	1.453.721	1.362.117

7.3.1. Le emissioni solide

Dall'attività dell'acciaieria e dalla successiva laminazione si originano rifiuti tipici del processo siderurgico quali: scorie, polveri dei fumi, residui refrattari e scaglie. Altri scarti derivano dalla separazione di componenti dei rottami.

Di tutti i tipi di rifiuto, ognuno identificato con il relativo codice C. E. R., viene tenuta registrazione aggiornata, che evidenzia la giacenza, la produzione e il conferimento agli impianti destinatari. Alcuni rifiuti vengono avviati ad impianti tecnologicamente attrezzati ed autorizzati a svolgere attività di riutilizzo, riciclaggio e recupero, in grado quindi di valorizzare i materiali.

7.3.2. Le emissioni in acqua

L'utilizzo di grandi quantità di acqua nel processo produttivo è giustificato dalla necessità di raffreddamento degli impianti e di trattamento dell'acciaio. L'acqua viene prelevata dalla falda e continuamente riciclata dopo essere stata raffreddata. Nel caso dell'impianto di Calvisano, il raffreddamento dell'acqua avviene mediante scambio di

calore con l'acqua utilizzata nell'adiacente allevamento di storioni, gestito dalla società Agroittica Lombarda S.p.A. partecipata del Gruppo.

Le acque di scarico vegono periodicamente analizzate.

Tab. 32
Consumo di risorse idriche

mc.	2008	2007	2006
Prelievo di superfice	0	0	0
Prelievo di falda	331.128	183.824	29.800
Prelievo da acquedotto	0	0	0
Totale	331.128	183.824	29.800

7.3.3. Le emissioni in atmosfera

Le emissioni vengono generate principalmente dall'esercizio del forno elettrico, che è presidiato da un sistema di aspirazione posto sulla volta del forno stesso. Queste vengono captate, convogliate e fatte transitare ad una torre di *quenching*, che le raffredda, e quindi fatte passare attraverso un ciclone verticale (captazione primaria). L'area del capannone che contiene l'impianto del forno fusorio è completamente isolata dalle altre aree e dotata di cappa di aspirazione atta a captare i fumi che sfuggono dalla aspirazione primaria sopradescritta, durante le varie fasi del processo produttivo (es. caricamento del forno).

Il forno siviera è servito anch'esso da un sistema che aspira tutte le emissioni generate dal funzionamento. Un aspirazione a cappa è installata sulla postazione di primo riscaldamento della siviera. Tutte le emissioni sono convogliate in un unico condotto di aspirazione che le invia ad un ciclone orizzontale, al fine di eliminare completamente le particelle grossolane. Le emissioni attraversano quindi una batteria di filtri a maniche, dove viene captata la componente sottile delle polveri. Infine i gas raffreddati e filtrati vengono rilasciati attraverso il camino composto da tre canne.

Un ulteriore filtro a maniche, che adotta lo stesso principio di funzionamento descritto, è dedicato esclusivamente all'aspirazione delle emissioni generate durante la movimentazione, il trasporto e la carica delle ferroleghie.





Tab. 33
Parametri degli impianti di depolverizzazione

Parametro:	2008
Superficie filtrante (mc.)	9.224
N. settori filtranti	20
N. maniche filtranti	3.000
Portata dei gas di scarico (Nm ³ /h)	1.056.000
Velocità rotazione ventilatori (giri/min)	1.200
Potenza dei motori (kw)	3.000

La tab. 34 mostra che le emissioni di polvere attraverso i camini dell'acciaieria rimangono significativamente al di sotto dei limiti di legge, a testimonianza del fatto che anche nel caso dell'impianto di Calvisano vengono adottate le migliori soluzioni tecniche disponibili.

Inoltre, nel corso del 2009, verrà messo in esercizio un secondo impianto di depolverizzazione al fine di migliorare ulteriormente le emissioni.

Tab. 34
Emissioni di polvere attraverso i camini dell'acciaieria

Parametro (medie giornaliere):	Misurazioni	Valore limite	Rapporto rispetto al limite
Situazione a ultimi mesi 2008			
Concentrazione polveri in totale	mg/m ³ 4,8	mg/m ³ 10	48%
Portata totale polveri	kg/h 4,3	kg/h 10,6	40%

Per quanto riguarda invece l'emissione di diossine, anche l'impianto di Calvisano potrà giovare a breve di un impianto di filtraggio a carboni attivi, così come già sperimentato con risultati di eccellenza a Riesa.

7.3.4. Emissioni sonore

Le sorgenti fisse, fonti di emissione di rumore esterno dello stabilimento di Calvisano sono costituite dal forno elettrico ad arco, dall'impianto di abbattimento fumi e dall'attività di movimentazione del rottame. Negli ultimi anni l'Azienda si è impegnata nell'attuazione di una serie di misure volte a ridurre l'impatto acustico sul territorio circostante, principalmente lungo il lato che corre parallelo alla rete ferroviaria, più a diretto contatto con la zona residenziale adiacente. Queste misure sono state concordate con l'amministrazione locale e progettate sulla base delle migliori soluzioni tecniche disponibili.



7.3.5. La politica ambientale e i programmi di miglioramento

Le Acciaierie di Calvisano S.p.A. intendono perseguire una moderna gestione ambientale, puntando a una organizzazione ottimale delle proprie risorse, per ottenere la gestione ed il controllo delle prestazioni ambientali, nel rispetto delle norme legislative e a salvaguardia dell'ambiente. A questo scopo

l'Azienda si impegna ad operare in sostanziale accordo con la norma UNI EN ISO 14001:2004.

La politica, l'impegno e gli obiettivi sopra elencati vengono annualmente riesaminati per accertarne la continua idoneità. Di seguito vengono illustrati gli obiettivi triennali e i risultati programmati per il 2009.

Linee guida	Obiettivi specifici per il triennio 2009-2012	Tipi di intervento Realizzati al 2009
Prevenzione dell'inquinamento	Mantenimento e sorveglianza delle misure di prevenzione adottate Manutenzione e controllo presidi ambientali dell'Azienda	- Rifacimento asfaltatura piazzale esterno (parcheggio camion) e piazzale interno.
Ridurre gli impatti ambientali attuali	Prevenzione dell'impatto sul suolo	- Ampliamento dell'isola ecologica
	Prevenzione dell'impatto sulle acque superficiali	- Realizzazione di impianto di depurazione delle acque meteoriche
	Prevenzione dell'impatto da rumore	- Pareti di tamponamento insonorizzante del parco rottame
Miglioramento della gestione delle risorse	Risparmio idrico	- Installazione torri evaporative per bilanciamento termico acque per stabilimento allevamento ittico
	Risparmio energetico (gas naturale, elettricità)	- Sostituzione caldaia servizi con una a condensazione (mensa, docce e locali uffici)
Miglioramento continuo dell'efficacia del sistema di gestione	Miglioramento del sistema di controllo delle emissioni in atmosfera	- Installazione di apparecchio per misura microinquinanti.
Rispetto delle norme vigenti che riguardano i propri aspetti ambientali	Impegno al rispetto di tutte le norme di legge applicabili all'attività dell'Azienda	- Realizzazione pratiche legali per smaltimento ritrovamenti radioattivi. - Consulenza continua di esperti qualificati in materia di sicurezza e ambiente, aggiornati in merito alla normativa specifica.
	Controllo continuo della conformità normativa.	- Adeguamento deposito oli esausti.
Migliorare i rapporti con gli Enti di controllo	Miglioramento del consenso degli Enti Pubblici Disponibilità nella collaborazione e comunicazione con gli Enti	- Realizzato incontro con Autorità locali per presentare/verificare adeguatezza degli interventi tecnico impiantistici organizzativi.
Migliorare la propria immagine nei confronti del pubblico	Ottenimento e mantenimento della certificazione UNI EN ISO 14001:2004	- Partecipazione attiva a redazione del Bilancio di sostenibilità.
	Creazione di strumenti di comunicazione ambientale Condivisione dei principali programmi di gestione ambientale	- Presentazione durante l'Open Day di piano attuativo degli interventi di miglioramento dell'impatto ambientale dello stabilimento.
Migliorare la sicurezza ambientale	Attuazione delle azioni preventive per le situazioni di emergenza ed anomalie più a rischio	- Redazione di pratica operativa per utilizzo di pozzetto di rilevazione radiometrica per provini di acciaio prodotto, scorie e polveri estratte dai fumi.
Coinvolgimento, sensibilizzazione ed addestramento del personale	Incontri a tema con il personale ed i collaboratori	- Incontri periodici con i responsabili di funzione allo scopo di coinvolgerli su tematiche ambientali.
	Esame delle necessità di addestramento, definizione ed attuazione di un Programma specifico	- Redazione di cronoprogramma dei corsi di formazione per i preposti ed attuazione dello stesso.
	Miglioramento degli ambienti lavorativi	- Installazione di ventilatori/aspiratori su tutta la campata parco rottame. - Rimozione coperture in cemento amianto.
Coinvolgimento e sensibilizzazione dei fornitori	Incontri a tema con i Fornitori operanti per conto dell'organizzazione	- Incontri periodici con i responsabili delle ditte esterne, allo scopo di coinvolgerli su tematiche ambientali.

Le attività degli stabilimenti di Riesa, qui rendicontati, rientrano nel perimetro della sub-holding ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH, gruppo siderurgico presente in tre paesi: Germania, Repubblica Ceca e Ungheria. In particolare la presenza nella Repubblica Ceca e in Ungheria è assicurata dal controllo di tre stabilimenti per la produzione di trafilati e rete elettrosaldada, destinata prevalentemente al mercato locale.

L'acciaieria sorge in una zona caratterizzata da una antica tradizione siderurgica, che garantisce un efficiente approvvigionamento sia per ferrovia che per via fluviale. Ad essa è affiancato un laminatoio e dal 2002, con la fondazione della società EDF Elbe-Drahtwerke Feralpi GmbH, anche un impianto per la produzione di trafilati e rete elettrosaldada, sia standard sia su misura. Questa produzione completa la gamma dei prodotti siderurgici per l'industria dell'edilizia.

Fig. 33
L'area dello stabilimento di Riesa



8.1. La comunità di riferimento

Lo stabilimento ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH è ubicato nella città di Riesa, che sorge sulle rive dell'Elba a quaranta chilometri da Dresda. L'economia locale è caratterizzata da una lunga tradizione siderurgica, che rende la popolazione favorevole all'attività dello stabilimento, visto come garanzia di sviluppo e benessere e testimone di una vocazione industriale, che viene sostenuta con un sistema scolastico orientato alla formazione professionale specifica.

Alla fine del 2008 la popolazione del comune di Riesa è di 35.508 abitanti, in diminuzione del 2,9% rispetto a due anni prima. La città di Riesa appartiene al distretto di Meißen, che conta 259.343 abitanti e che a sua volta fa parte del Land Sassonia. L'economia della regione risente tutt'ora di elevati tassi di disoccupazione (16,4% in Sassonia nel 2007). La città di Riesa, in particolare si caratterizza per un tasso di disoccupazione del 14,6%, leggermente inferiore a quello regionale, ma comunque elevato e in grado di spiegare la perdita di popolazione dell'ultimo biennio.

Il forte legame tra lo stabilimento ESF e l'economia della città di Riesa è testimoniato dal fatto che più della metà del personale è residente nell'ambito del comune, mentre la parte restante vive prevalentemente nel territorio più vasto della regione. In particolare il 53,6% dei dipendenti vive entro un raggio di 5 km. dallo stabilimento e il 76,3% entro 10 km.

L'ambito della comunità locale può quindi essere definito da una prima fascia ristretta delimitata dal territorio di Riesa e da una fascia più larga che comprende la regione.

Gli stabilimenti del Gruppo Feralpi rappresentano una delle maggiori realtà occupazionali dell'economia locale e forniscono a fine 2008 il 5,6% dell'intera occupazione della città. L'impianto che insiste su una superficie di 72 ettari è ubicato in un'area industriale fortemente infrastrutturata (scalo ferroviario e area del porto fluviale sull'Elba). Il quartiere residenziale ubicato immediatamente a Nord dello stabilimento può risentire dell'impatto ambientale, mentre i confini a Est, Sud e Ovest non comportano criticità, essendo destinati ad altri usi industriali.

Con un valore aggiunto globale netto nel 2008 di oltre 96 milioni, in crescita del 34,3% rispetto all'esercizio precedente, lo stabilimento di Riesa contribuisce a sostenere l'economia locale a vari livelli:

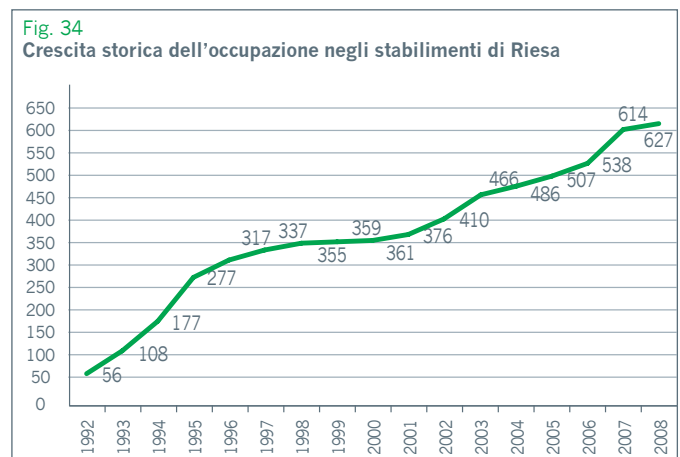
- sostegno dei redditi delle famiglie, attraverso le retribuzioni percepite dal personale;
- contributo costante e crescente alla creazione di posti di lavoro, come dimostrato dalla fig.34, cui vanno aggiunti i posti di lavoro equivalenti a tempo pieno generati dalle ditte in appalto che lavorano negli stabilimenti;
- sostegno dell'economia e al benessere locale anche attraverso il ricorso a fornitori locali;
- contributo alla fiscalità generale e locale, attraverso il versamento di tasse, imposte e contributi dovuti.

Questo ruolo di sostegno e sviluppo è stato assicurato nel 2008 anche da un ammontare complessivo di investimenti per 20 milioni, di cui circa 1 specificamente impiegato per la sicurezza e la tutela ambientale. A fronte di questi investimenti, ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH ha ottenuto contributi pubblici sotto forma di incentivi per 893 mila euro.

Possiamo quindi stimare il contributo dell'attività degli impianti di Riesa a sostegno del benessere economico della città nel 2008 sotto tre punti di vista. Dal punto di vista occupazionale il numero di posti di lavoro creati direttamente è di 669 a fine anno. A questi si aggiungono nell'intero arco dell'esercizio circa 91 posti di lavoro a tempo pieno creati dalle ditte terze che operano in appalto o con lavoro interinale entro il recinto degli impianti. Dal punto di vista economico, oltre alla distribuzione di 22,8 milioni in salari e stipendi, in crescita del 14,1% rispetto all'esercizio precedente, l'Azienda ha pagato 24,3 milioni alla pubblica amministrazione centrale e locale (in crescita del 20,0% rispetto all'esercizio precedente). L'Azienda ha inoltre pagato 408 fornitori locali (residenti nella regione) per 152,8 milioni (in crescita del 44,8% rispetto al 2007). In sostanza nel 2008 il contributo economico diretto e indiretto dell'Azienda a favore del territorio di riferimento ha raggiunto i 200 milioni, in crescita di oltre il 30% rispetto all'esercizio prece-



dente. Questo contributo deve essere apprezzato tenendo conto sia della relativa debolezza dell'economia locale, sia dell'aggravarsi della crisi globale che ha colpito anche la Sassonia.



Con una media annua di investimenti di 13,4 milioni nell'arco dei 18 anni dalla sua rinascita, per un totale complessivo storico di 227,6 milioni, gli stabilimenti Feralpi Stahl di Riesa rappresentano una delle più dinamiche realtà industriali della zona. Nel 2008 gli investimenti sono ulteriormente saliti a 35,8 milioni, in modo da poter rispondere al meglio alla crisi del settore e cogliere le opportunità che si dovessero presentare.

8.2. I rapporti con la comunità di riferimento

Gli interlocutori più importanti a livello territoriale sono l'Amministrazione del comune di Riesa, l'Amministrazione del distretto di Dresda, in quanto rappresentante del Land Sassonia e le agenzie incaricate di controllare il rispetto dei requisiti stabiliti dalla legge per gli impianti siderurgici.

Le dimensioni maggiormente rilevanti nei rapporti con gli stakeholder locali riguardano le garanzie che l'Azienda deve assicurare riguardo al controllo delle emissioni e l'equilibrio tra le esigenze operative dello stabilimento e quelle della vicina area residenziale, che nascono dalla collocazione dello stabilimento in un'area urbanizzata della città.

Consapevole di questi aspetti problematici, ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH intrattiene rapporti sistematici e frequenti con le autorità locali, del Land Sassonia e con gli enti preposti al controllo delle emissioni e delle norme di sicurezza che l'Azienda è tenuta per legge a rispettare. Gli impianti sono stati sottoposti a valutazione ed hanno ottenuto l'autorizzazione ad operare da parte degli organi di controllo, sulla base della legge federale sulle emissioni.

Fin dalla nascita, l'Azienda si è sempre impegnata a soddisfare tutti i requisiti di legge e a comunicare in modo trasparente e tempestivo alle amministrazioni locali e agli enti governativi competenti il sopravvenire di condizioni che implicano la richiesta di autorizzazione. Grazie al rispetto della legge, alla correttezza dei rapporti istituzionali e alla costruzione di relazioni basate sulla reciproca fiducia, l'Azienda ha sempre affrontato i problemi derivanti dal suo sviluppo in modo collegiale e si è sempre accordata sui provvedimenti necessari per affrontare i problemi. In occasione di dichiarazioni ufficiali, i rappresentanti degli stakeholder hanno riconosciuto che ESF si impegna costantemente per risolvere eventuali problemi utilizzando le migliori tecnologie disponibili e sviluppando le conoscenze tecniche interne riguardanti le conseguenze ambientali delle lavorazioni.

La rete istituzionale di Feralpi Stahl a livello, locale, federale e internazionale

Come membro della „Wirtschaftsvereinigung Stahl“ (Associazione Siderurgica tedesca), l'Azienda partecipa attivamente al dibattito politico-economico sul settore siderurgico. A sua volta l'Associazione siderurgica rappresenta gli interessi delle aziende del settore presso la BDI, “Bundesverband der Deutschen Industrie” (Confindustria tedesca), e a livello europeo presso l'“Eurofer” con sede a Bruxelles e a livello internazionale presso la “World Steel Association”.

Come membro dell'associazione specializzata “Eisenhüttenschlacken”, per il riutilizzo della scoria di acciaieria con sede a Duisburg, l'Azienda sfrutta i risultati delle ricerche sulle possibilità di utilizzo della scoria da forno elettrico.

Insieme al “Bundesverband für Wirtschaftsförderung und Außenwirtschaft” (Lega per il sostegno dell'economia nazionale e delle relazioni economiche con l'estero), Feralpi Stahl partecipa al dibattito politico-economico a livello regionale e federale.

L'impegno dell'Azienda per il rafforzamento dell'economia locale e regionale è testimoniato dalla partecipazione al “Vereinigten Wirtschaftsforum Riesa” (Forum economico di Riesa) e all'Associazione economica regionale “Wirtschaftsförderung Region Meißen GmbH”, con sede a Meißen.

Come membro della Camera di Commercio Italiana per la Germania – “Italienische Handelskammer für Deutschland”, con sede a Francoforte, Feralpi partecipa ai dibattiti italo-tedeschi.

L'adozione di una strategia di dialogo costante, trasparente e collaborativo si concretizza nelle periodiche relazioni presentate agli organi di governo locale, riguardanti lo sviluppo dello stabilimento e le relative conseguenze economiche, sociali e ambientali. L'Azienda rende noti i risultati economici sul proprio sito web. Vengono inoltre organizzate visite interne per i rappresentanti del Consiglio comunale ed è stata avviata con successo l'iniziativa “Giornata delle porte aperte” in cui vengono presentati gli aspetti salienti dello

stabilimento a tutti i cittadini interessati a visitare la fabbrica. Questa iniziativa si è dimostrata una buona occasione per illustrare le costanti innovazioni tecnologiche e gli interventi a tutela dell'ambiente e della sicurezza.

Nel corso del 2008 i visitatori esterni sono stati 1.264 e hanno riguardato soprattutto gli allievi delle scuole, dei centri di formazione professionale, i docenti e gli studenti di università tecniche, associazioni professionali, gruppi di volontariato. Nel corso dell'esercizio gli stabilimenti sono stati visitati anche da Thomas De Maisière, ministro per gli affari speciali del governo federale, da Thomas Jurk ministro dell'ambiente, Frank Kupfer ministro dell'economia, e da Geert Mackenroth, ministro della giustizia.

Lo sviluppo tecnologico degli impianti e dei processi e la formazione continua realizzata in Azienda richiedono un collegamento costante con la rete di istituti di ricerca e di formazione. Feralpi Stahl collabora in modo sistematico con diverse cattedre della Technische Universität di Dresda (Politecnico di Dresda), della Technische Universität Bergakademie di Freiberg (Politecnico di metallurgia di Freiberg), della Berufsakademie a Riesa (Accademia professionale) e con altri istituti di ricerca. Dallo scambio di idee ed esperienze tra i docenti e gli ingegneri Feralpi nascono i progetti per il miglioramento dei processi produttivi e dell'utilizzo del materiale. Nell'ambito di questi scambi l'Azienda offre agli studenti l'opportunità di applicare le loro conoscenze teoriche nella pratica aziendale.

Anche nell'ambito della tutela ambientale l'Azienda coopera con la ricerca universitaria per l'introduzione della gestione del sistema ambientale secondo i parametri ISO 14001 per un sistema di misurazione delle emissioni, allo scopo di confrontare in modo scientifico i propri risultati con quelli di altre aziende.

Il sapere specializzato acquisito attraverso il rapporto con la Berufsakademie di Riesa è utile per la formazione permanente, nell'ottica dell'aggiornamento professionale, del personale nel laminatoio.

L'Amministrazione locale ritiene che la presenza dello stabilimento e il suo sviluppo siano una opportunità per la



crescita economica della città. Per questo l'Amministrazione locale è orientata ad una serie di obiettivi che vedono la convergenza degli interessi locali e di quelli aziendali e che implicano una negoziazione con il governo federale e del Land Sassonia.

Un altro importante aspetto in cui il rapporto tra azienda e comunità locale produce benefici per entrambe le parti è rappresentato dai rapporti istituzionalizzati con il sistema della formazione professionale, dagli Istituti tecnici fino all'Università. In questo scambio l'Azienda mette a disposizione la propria esperienza pratica e i livelli di eccellenza delle tecnologie adottate, mentre la formazione professionale fornisce giovani dotati di elevata formazione specifica e il settore della ricerca fornisce idee per il miglioramento della tecnologia del forno elettrico, la gestione delle scorie e la soluzione dei problemi termo-fisici del laminatoio.

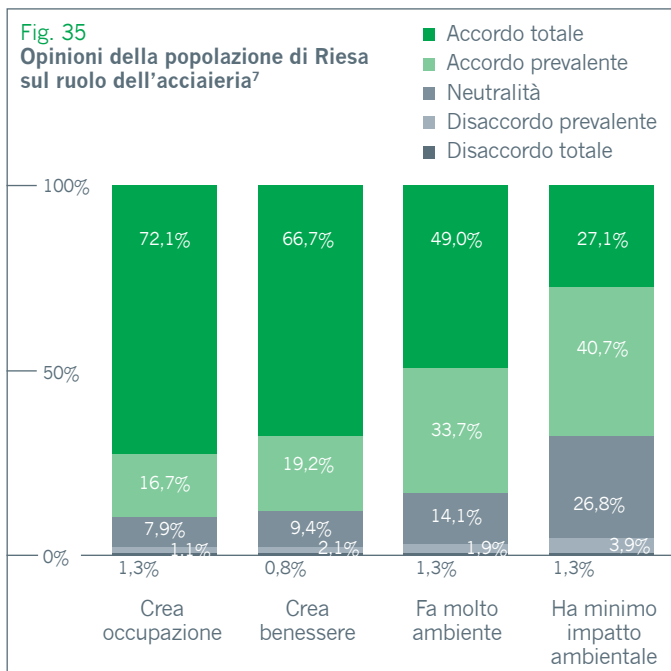
Fin dalla sua fondazione ESF persegue l'obiettivo di sviluppare un'immagine basata non solo sul contributo allo sviluppo economico locale, al benessere materiale dei cittadini e al rispetto scrupoloso della normativa sull'ambiente e sulle emissioni, ma anche sul ruolo giocato come promo-

tore delle attività connesse alla cultura e al tempo libero. Per questo l'Azienda è presente anche nel campo sociale e dello sport, con il sostegno ad una numerosa serie di iniziative, tra cui va citato il Torneo di calcio internazionale cui partecipano squadre amatoriali degli stabilimenti del Gruppo e squadre locali. La conclusione del torneo è legata ad una festa cittadina che suscita elevata partecipazione.

A testimonianza della qualità dei rapporti tra l'azienda e la comunità locale vengono brevemente richiamati i risultati principali di un'indagine di opinione svolta nel giugno 2009 relativa all'immagine e al giudizio, espresso da un campione statisticamente rappresentativo della popolazione adulta di Riesa, riguardo allo stabilimento, al suo impatto economico e ambientale.

La maggior parte dei rispondenti (72,1%) dichiara di essere pienamente d'accordo con l'affermazione: "l'acciaieria Elbe-Stahlwerke Feralpi crea posti di lavoro ed è un datore di lavoro importante per la regione". Anche il contributo alla creazione del benessere economico locale viene riconosciuto pienamente dal 66,7% della popolazione intervistata.



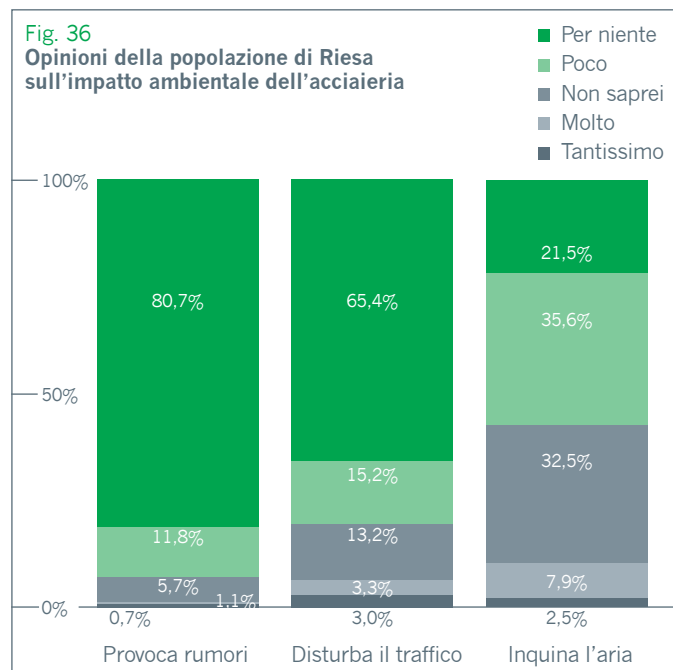


Anche l'opinione sull'impatto ambientale dello stabilimento rimane in gran parte positiva, anche se meno entusiastica. Quasi la metà dei rispondenti concorda pienamente sul fatto che "l'Azienda ha fatto molto negli ultimi anni per ridurre in modo considerevole l'impatto ambientale". Un ulteriore 33,7% concorda in modo sostanziale, anche se non completamente.

La domanda relativa all'effettivo impatto esercitato, nonostante gli sforzi compiuti e in massima parte riconosciuti, evidenzia una riduzione ulteriore del giudizio positivo, che però è maggioritario, poiché soltanto il 5,2% degli intervistati dichiara che l'impatto negativo è consistente. Questo giudizio è confermato dal fatto che per l'80,7% dei rispondenti lo stabilimento rispetta i limiti consentiti per l'emissione di sostanze inquinanti, l'8,5% non sa esprimersi e soltanto il 10,8% ritiene che i limiti non vengano rispettati.

⁷Le risposte alle domande dell'indagine hanno rilevato il grado di accordo-disaccordo su una scala da 1 a 5. Questa tecnica di rilevazione, detta delle scale auto-ancoranti, viene presentata in figura attribuendo un significato sostanziale ai singoli punteggi delle risposte, in modo che il punteggio possa essere interpretato chiaramente.

Le risposte della popolazione di Riesa alle domande specifiche sull'impatto ambientale dello stabilimento sono esposte in fig. 36 e mostrano una sostanziale assenza di percezione di rumori generati dalle lavorazioni e un giudizio ampiamente positivo riguardo alle conseguenze della movimentazione dei materiali sul traffico locale. Più differenziata è l'opinione relativa all'inquinamento dell'aria, che rimane però mediamente positiva. Coloro che dichiarano livelli di inquinamento elevato rappresentano soltanto il 10% della popolazione.



I giudizi critici rimangono in sostanza circoscritti ad una minoranza tendenzialmente giovane, istruita e maschile, mentre la distanza di residenza dallo stabilimento non influisce sul giudizio. Questi risultati confermano in sostanza la bontà del rapporto tra lo stabilimento e la popolazione locale, ma suggeriscono anche l'opportunità di migliorare la conoscenza dell'Azienda⁸, delle sue attività e dei risultati raggiunti in ambito ambientale, presso la fascia specifica dei giovani che frequentano le scuole.

⁸L'indagine informa anche che soltanto il 21,5% dei cittadini di Riesa ha visitato gli stabilimenti e che il 49,7% non ha neppure voglia di farlo nel prossimo futuro.



8.3. Iniziative a favore della comunità locale

La responsabilità sociale di ESF nei confronti della popolazione della città di Riesa e del circondario di Meißen si esplicita in tre ambiti di attività: istruzione, sport e cultura. I primi due campi di intervento sono indirizzati prevalentemente a favore dei bambini e dei giovani, il terzo campo vede una serie di iniziative rivolte all'intera comunità.

Nel ambito del sostegno all'istruzione vengono sostenute numerose associazioni e istituzioni: asili, scuole, centri di aggregazione giovanile, sia privati che pubblici. Nel corso dell'esercizio è stata fatta una donazione al Liceo Werner – Heisenberg nel centesimo anniversario della fondazione, è stata organizzata una serie di conferenze sul tema "Professionalità nell'economia di oggi".

L'Azienda è convinta che attraverso le attività sportive i giovani possano fare propri i valori sociali positivi e costruire la propria personalità attraverso l'esperienza condivisa della collaborazione e della sana competizione. Feralpi sostiene la locale squadra di aerobica, il gruppo delle cheerleaders, l'associazione di canottaggio, la squadra di calcio, di canoa, di rugby, di nuoto e di pallavolo.

L'avvenimento sportivo più importante rimane tradizionalmente la Feralpi Football Cup, organizzata ogni anno. Accanto al consueto torneo infragruppo che vede coinvolte le squadre delle aziende di Feralpi in Germania, Italia, Repubblica Ceca e Ungheria, viene disputato il torneo regionale, in cui gareggiano 200 amatori appassionati di calcio, organizzati in oltre 20 squadre, espressione delle organizzazioni sportive del circondario di Riesa. Le famiglie dei

partecipanti e i loro fanclubs fanno il tifo ogni anno il primo weekend di luglio per la loro squadra del cuore.

Nell'ambito del sostegno ai progetti culturali, particolare rilevanza assume l'impegno profuso nel quartiere di Gröbba, situato a nord della città di Riesa e dello stabilimento. Vengono qui portati a termine progetti sociali per la cura dei bimbi e degli anziani e si organizzano feste di quartiere. Feralpi sostiene inoltre la locale associazione denominata "Schlossbrücke", che ha lo scopo di costruire un ponte di collegamento con il centro città per pedoni e ciclisti sopra il porto di Riesa.

L'Azienda sponsorizza anche l'orchestra della città di Riesa, la Elbland-Philharmonie, che si giova di un forte legame con la cittadinanza ed è in grado di entusiasmare il pubblico con il suo ampio repertorio che combina la tradizione classica con quella contemporanea.

Nel 2007 Feralpi ha sostenuto alcune manifestazioni realizzate in occasione della celebrazione dell'888° compleanno della città. Il 7 maggio sulla riva dell'Elba e nelle zone pedonali sono state organizzate numerose attrazioni, tra cui la parata, che ha raccontato e fatto rivivere nove secoli di storia. In questo ambito Feralpi Stahl ha partecipato al finanziamento della rappresentazione dei 165 anni di tradizione siderurgica della città.

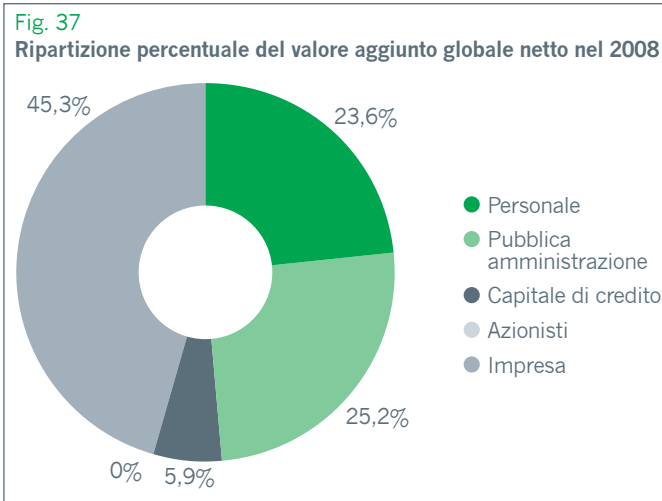
Nel 2008 Feralpi Stahl ha speso complessivamente per sponsorizzazioni, liberalità, contributi benefici ed aiuti quasi 83 mila euro, in aumento del 40,7% rispetto all'esercizio precedente.

8.4. La produzione e la distribuzione del valore aggiunto

La formazione e la ripartizione del valore aggiunto tra i principali stakeholder, rappresenta la grandezza contabile più importante della rendicontazione sociale, ricavata direttamente dal conto scalare del bilancio di esercizio. Il valore aggiunto è calcolato come differenza tra i ricavi lordi e i consumi utilizzati per produrli. Il suo ammontare viene ripartito tra i fattori produttivi, ma anche tra soggetti che ne beneficiano per norma di legge, come la Pubblica Amministrazione centrale e locale.

Nel corso dell'esercizio il valore della produzione consolidata delle società che fanno capo a ESF, incl. Feralpi-Praha e Feralpi-Hungaria, è cresciuto da 501,7 milioni a 613,7 milioni con un incremento del 22,3%. Poiché i costi della produzione sono aumentati soltanto del 20,9%, il valore aggiunto caratteristico lordo sale più che proporzionalmente a 109,2 milioni, con un incremento del 29,2% sull'esercizio precedente e passa dal 16,8% al 17,8% del fatturato complessivo. Anche nell'esercizio 2008 l'Azienda è stata quindi in grado di migliorare non solo in senso assoluto, ma anche relativo la capacità di creare ricchezza per il sistema. Grazie a componenti accessorie e straordinarie positive, il valore aggiunto globale lordo sale ulteriormente al 18,1% del valore della produzione. Dedotti gli ammortamenti della gestione, rimane un valore aggiunto globale netto di 96,7 milioni, in crescita del 34,3% rispetto al 2007, da ripartire tra gli stakeholder, pari al 15,8% del valore della produzione, contro il 14,3% dell'esercizio precedente.

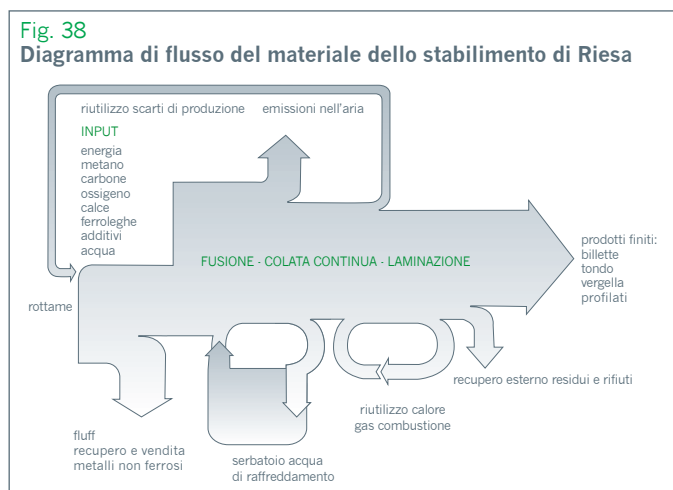
La fig. 37 evidenzia la ripartizione del valore aggiunto tra i principali stakeholder. Al personale vengono destinati oltre 22,8 milioni, in crescita del 14,1%, sotto forma di salari e stipendi. Alla Pubblica Amministrazione, sia centrale che locale, sotto forma di imposte dirette e indirette, tasse e contributi, al netto di sovvenzioni e rimborsi fiscali, vanno 24,3 milioni, in crescita del 20,0%. A remunerazione del capitale di credito vanno 5,7 milioni, in crescita del 37,2%. Poiché non vengono distribuiti dividendi, il 45,3% del valore aggiunto viene destinato al rafforzamento patrimoniale dell'impresa per circa 43,8 milioni, con un incremento del 59,2%.



8.5. Il bilancio ambientale

Le recenti autorizzazioni all'aumento della capacità produttiva sono state subordinate all'applicazione e al rispetto dei vincoli particolarmente severi che il Governo federale tedesco impone agli impianti di acciaieria, allo scopo di salvaguardare l'ambiente. Gli investimenti ambientali realizzati sull'impianto di Riesa nel 2006 hanno permesso all'intero Gruppo Feralpi di fare un'esperienza di avanguardia e di raggiungere una competenza tecnica particolarmente significativa in materia di tutela dell'ambiente, che è stata successivamente applicata agli altri impianti del Gruppo.

La fig. 38, corredata dalle successive tabelle n. 35, 36 e 37, illustra il bilancio ambientale dello stabilimento di Riesa, cioè la quantità e la qualità dei materiali che vengono immessi nel processo produttivo, il grado di riutilizzo degli scarti di lavorazione, delle emissioni solide, liquide e gassose e il loro trattamento, e infine le quantità di prodotti finiti avviati al mercato.



Nel calcolo delle quantità, viene considerata congiuntamente l'attività dell'acciaieria, quella della laminazione e delle ulteriori lavorazioni a valle. I valori delle quantità emesse sono calcolati sulla base delle emissioni medie orarie moltiplicate per il numero delle ore di attività degli impianti.



Tab. 35
Materiale in input stabilimento di ESF (tonn.)

Materiale in input:	2008	2007	2006
Rottame	1.125.620	1.089.479	935.600
Additivi	4.762	6.516	1.305
Calce	39.714	42.179	42.512
Ferroleghie	17.365	16.064	14.818
Refrattari	3.239	3.641	3.394
Energia elettrica (Mwh)	570.665	553.169	501.593
Metano (mc.)	25.445.553	26.546.763	27.369.000
Ossigeno (mc.)	34.837.194	35.522.456	33.409.000
Gas inerti (mc.)	576.859	516.750	469.265
Gasolio (mc.)	980	876	796
Acqua (mc.)	895.000	823.000	751.000

Tab. 36
Recuperi e ricicli stabilimento di ESF (tonn.)

Tipi di materiale:	2008	2007	2006
Acqua (mc.) tramite ricircolo	> 95%	> 95%	> 95%
Dolomite	435	369	356
Recupero scarti lavorazione	16.450	18.620	17.950

Tab. 37
Materiali in output stabilimento di ESF (tonn.)

	2008	2007	2006
Prodotto vendibile	873.917	832.687	796.860
<i>Rifiuti:</i>			
Fluff	13.715	10.996	8.047
Polveri di abbattimento fumi	17.328	18.192	16.503
Scoria nera	165.830	168.427	161.585
Scoria bianca	21.400	20.401	18.401
Maniche filtranti	4	6	8
Materiali inerti	13.316	9.776	10.529
Olio esausto e grassi (mc.)	42	46	54
Ossidi	15.779	13.175	13.262
Residui da forno	11.591	14.152	12.309
Polveri raccolte da terra	2.370	3.130	4.848
Filtri e stracci (mc.)	129	84	62
<i>Emissioni:</i>			
PM10	2,33	2,70	2,7
CO ₂	83.776	88.401	80.565
Diossine (g.)	0,1	0,1	0,1
NO _x	124	122	64

8.5.1. Le emissioni solide

L'utilizzo del rottame di ferro come principale materia prima di produzione, rappresenta un'importantissima modalità di raccolta, smaltimento e riutilizzo degli scarti prodotti dalla società. A sua volta tuttavia, la produzione di acciaio da rottame è fonte di rifiuti di vario genere, originati dal processo di selezione e separazione del materiale, allo scopo di renderlo idoneo alla fusione. Il fluff rappresenta lo scarto principale.

Il processo siderurgico, a sua volta, produce scorie utilizzate nelle costruzioni stradali, residui da forno, avviati alla discarica, polveri di acciaieria, che vengono raccolte e avviate al riciclaggio per quanto riguarda la componente recuperabile di zinco. Anche le polveri raccolte da terra

permettono la separazione della componente metallica, che viene reintrodotta nel processo di fusione. Altre componenti minoritarie, come gli oli esausti e i grassi consumati vengono recuperati, come le maniche filtranti utilizzate per l'abbattimento dei fumi. Infine, i lavori di sterco eseguiti durante l'esercizio entro i recinti dello stabilimento hanno prodotto materiale che viene utilizzato per la costruzione delle discariche.

All'inizio dell'esercizio 2008 l'Azienda ha ottenuto l'autorizzazione per una nuova gestione della scoria e una nuova gestione del parco scorie. Il processo di fusione comporta la produzione di due tipi di scoria, la cosiddetta scoria nera, che deriva dal forno elettrico, e la scoria bianca, prodotta da siviera fuori forno. Quest'ultima è tecnicamente utilizzabile come materiale chimico in parziale sostituzione della calce. Il progetto intrapreso ha permesso di riutilizzare nella totalità la scoria bianca, riducendo significativamente l'utilizzo della calce.

Gli obiettivi raggiunti sono molteplici. Oltre al riutilizzo diretto del materiale e al risparmio di calce, il progetto ha riorganizzato la gestione del parco scorie, con un ulteriore miglioramento della situazione ambientale, grazie alla rilevante riduzione di polvere generata dall'area parco scorie. Contemporaneamente sono state avviate sperimentazioni per il miglioramento dei sistemi di raffreddamento e di movimentazione delle scorie. È stata costruita una volta di aspirazione sopra all'area di stoccaggio della scoria bianca, collegata direttamente all'impianto di aspirazione generale. È stato attivato un servizio di pulizia continua e di depolverizzazione di tutto il percorso di trasporto della scoria. Sono stati installati cannoni di nebulizzazione per minimizzazione della produzione di polvere presso l'area scorie dell'acciaieria. Nei pressi dell'area di immagazzinamento è stata costruita una parete di protezione dal rumore e dalla polvere.

Ai fini di minimizzare la movimentazione interna del rottame dal parco all'acciaieria, all'inizio del 2009 è stato installato un nastro magnetico che collega l'impianto shredder con il reparto acciaieria.

Tab. 38

Destinazione degli scarti prodotti

Rifiuti inviati al recupero:	Tipo di recupero:
Polveri da abbattimento fumi	Recupero dello zinco
Oli esausti	Consorzio recupero oli
Gomma e metallo	Recupero metalli non ferrosi
Scaglia	Cementifici e produzione contrappesi
Spuntature	Recuperatori di metallo ferroso
Cavi in rame e motori elettrici	Recupero del rame
Imballaggi in legno	Recupero energetico
Legno	Recupero
Terre di cesoia	Recupero di inerti
Scoria	Recupero di inerti e discarica
Sottofondo di vagoni	Recupero metalli non ferrosi
Sabbia dei filtri	Cementifici
Solventi per lavapezzi	Recupero solventi
Rifiuti inviati allo smaltimento:	Tipo di smaltimento:
Fluff	Riutilizzo
Filtri olio	Smaltimento impianto autorizzato
Manichette impianto fumi	Smaltimento impianto autorizzato
Scaglia con grasso	Smaltimento impianto autorizzato
Emulsioni e altri oli	Smaltimento impianto autorizzato

Lo smaltimento del fluff in ESF

Lo stabilimento ESF è dotato di un impianto shredder per la frantumazione del rottame destinato alla fusione. Quando il materiale di ingresso è costituito da carcasse di automobili, la componente di scarto non metallico, detta *fluff*, viene conferita ad un impianto ad alta tecnologia in grado di recuperarne una parte ulteriore. Tale recupero avviene per selezione e separazione meccanica di metalli non ferrosi ancora presenti nel rifiuto, quali alluminio e rame, oltre ad una frazione fine che, in base alla normativa nazionale, viene utilizzata come materiale di ricopertura di miniere e discariche. Questa buona pratica va oltre il rispetto della normativa specifica sul fluff e risponde ad una politica aziendale orientata al recupero sistematico, allo scopo di limitare al massimo la quantità di materiale scartato, la cui destinazione finale rimane inevitabilmente la discarica.

8.5.2. Le emissioni in acqua

Le necessità di raffreddamento degli impianti e di lavorazione del prodotto richiedono l'utilizzo di elevate quantità di acqua, che nel caso dello stabilimento di Riesa viene prelevata dall'acquedotto. Mediante il riciclo continuo e uno sfruttamento più efficiente dei circuiti di raffreddamento, negli anni recenti sono stati raggiunti importanti risultati nel recupero delle acque e quindi nel risparmio sostanziale del suo impiego, con un abbattimento nel corso del prelievo.

Le lavorazioni dello stabilimento non comportano scarichi di agenti chimici, oli e carburanti. Nella canalizzazione pubblica vengono scaricate soltanto acque reflue provenienti da sanitari e da impianti di raffreddamento.



L'attenzione all'impatto ambientale delle movimentazioni ha portato l'Azienda ad introdurre nuovi tipi di contenitori chiusi per la movimentazione sicura del fluff. Questi contenitori possono essere direttamente montati sui mezzi di trasporto.



8.5.3. Le emissioni in atmosfera

Le emissioni prodotte dal processo produttivo e rilasciate in atmosfera sono di tre tipi, gas, polveri e rumori. Le emissioni di gas effetto serra riguardano il rilascio di CO₂.

Negli anni recenti l'Azienda ha sostenuto consistenti investimenti a sostegno di programmi avanzati con l'obiettivo di ridurre la concentrazione di emissione delle polveri da 5 mg/m³ a 0,31mg/m³ e della corrente di massa dell'emissione di polvere da 3,51 a 0,35 kg/h. Si tratta di una riduzione di oltre il 90%, resa possibile dall'adozione delle migliori tecnologie disponibili. Grazie a questo programma, nonostante l'aumento della produzione Feralpi Stahl a Riesa ha ridotto le sue emissioni totali negli anni passati del 70%.

Con l'entrata in funzione del secondo impianto ad iniezione di carboni attivi, il 15 febbraio 2007, i valori di diossina sono stati ridotti sensibilmente, portando il valore al 17% del parametro di legge (= 0,1 ng/m³).

Con il riconoscimento ufficiale del Ministero per l'ambiente tedesco, l'esperienza degli impianti di depolverizzazione di ESF è stata inserita nel programma europeo BREF (Best available technology Reference) come migliore tecnologia attualmente disponibile per l'acciaieria a forno elettrico.

Attualmente le concentrazioni di polvere nel gas depurato rilevate in continuo presso i due camini si attestano a livelli largamente inferiori ad 1 mg/m³, essendo il valore limite di 5 mg/m³. Tali valori vengono costantemente registrati ed è previsto il collegamento ad un sistema di telemonitoraggio delle emissioni gestito dagli Enti di controllo esterni.

Grazie all'aumento della portata di aspirazione dalla sala, si è ottenuta una riduzione sensibile delle emissioni diffuse dovute ai punti non ermetici dei tetti della fonderia e dell'acciaieria. Inoltre si è provveduto a chiudere ermeticamente la copertura dell'area del forno fusorio, al fine di abbattere le emissioni in atmosfera, con particolare giovamento delle zone limitrofe all'impianto.

Tutte le misurazioni di controllo vengono effettuate con regolarità sulle emissioni di diossina/furano nel gas depurato proveniente dal camino degli impianti di abbattimento polveri dell'acciaieria. Le rilevazioni sono state svolte da enti terzi di controllo, in particolare dai tecnici delegati della Direzione regionale per l'Ambiente di Dresda.

Il raggiungimento dell'eccellenza nella depurazione delle emissioni.

Grazie ai nuovi impianti di depurazione dei gas dell'acciaieria, la ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH ha definito lo stato dell'arte in Germania e un livello di eccellenza esemplare. In tutto il territorio federale, nessuna acciaieria è sottoposta a regole così restrittive e raggiunge valori così bassi nelle emissioni.

La tab. 39 mostra che grazie a questi interventi è stato possibile abbattere ulteriormente di oltre il 60% le emissioni di diossina/furano con la seconda iniezione di carbone rispetto alle misurazioni effettuate a fine 2006. L'emissione misurata raggiunge soltanto il 15-20% dei limiti di legge.

Tab. 39
Concentrazioni di policlorodibenzo-diossina (PCDD) e di policlorodibenzo-furano (PCDF) nei gas di scarico dell'acciaieria.

Periodo rilevazione	Nov. 06	Mag. 07	Giu. 08
Concentraz. gas scarico (ng/m ³)	0,040	0,014	0,018
Valore limite per legge	0,1	0,1	0,1
Rapporto rispetto a limite	40%	14%	18%
Flusso di massa (mg/h)	0,050	0,016	0,018
Valore limite per legge	0,095	0,095	0,095
Rapporto rispetto al limite	53%	17%	19%

8.5.4. Le emissioni sonore

Le emissioni sonore sono un tipo specifico di emissione in atmosfera e derivano da varie fonti: movimentazione del materiale pesante, frantumazione del rottame, funzionamento dell'acciaiera e del laminatoio, funzionamento degli impianti di aspirazione. Lo stabilimento è ubicato in un'area industriale più vasta, fortemente infrastrutturata e sono quindi presenti non trascurabili fonti di rumore esterno allo stabilimento, causati dal traffico su rotaia e dalle operazioni di manovra dello scalo ferroviario confinante a Sud dello stabilimento ESF.

Nel corso del 2008 l'Azienda ha piantato 500 alberi di diverse varietà intorno allo stabilimento, allo scopo di formare con il tempo una barriera verde rispetto all'ambiente circostante.

In considerazione della vicinanza con la limitrofa area residenziale, già nel 2006 l'Azienda ha effettuato una campagna sistematica di rilevazione delle emissioni acustiche in tutto lo stabilimento. I risultati di questa rilevazione sono stati raccolti in un catasto delle emissioni acustiche di tutta l'area dello stabilimento e hanno portato alla decisione di realizzare una serie di interventi volti al controllo e alla riduzione delle emissioni sonore.

Nel periodo rendicontato sono stati realizzati i seguenti interventi:

- costruzione di pareti fonoassorbenti nell'area di produzione del laminatoio (placca raffreddamento barre), per una lunghezza di 80 metri circa;
- isolamento e protezione dal rumore presso il silos del vecchio impianto di depolverizzazione;



- isolamento del rumore prodotto dalle strutture di trasporto presso il vecchio impianto polveri;
- isolamento del rumore prodotto dai canali a sezione quadrata al camino del vecchio impianto di depolverizzazione;
- isolamento acustico presso i condotti di aria del vecchio impianto fumi;
- allestimento di condotti d'aria per il nuovo impianto polveri con sistemi in grado di attutire il rumore;
- installazione di pareti fonoassorbenti adiacenti all'area Ovest di uscita dei vagoni dal parco rottame;
- rivestimento dell'area tra il parco rottame e l'ambito del forno elettrico;
- installazione di dispositivi di assorbimento del rumore presso la stazione dell'aria compressa;
- chiusura delle porte esterne presso le aree di produzione;

A completamento del programma, sono stati inoltre programmati per il 2009 i seguenti interventi:

- installazione di una parete di protezione del rumore della lunghezza 80 metri;
- installazione di un tappeto di scorrimento del rottame dall'impianto Shredder all'area dell'acciaieria;
- intervento di riduzione del rumore presso la buca del rottame;
- allestimento di una parete di protezione del rumore alla torre di raffreddamento,
- allungamento dell'area rottame in acciaieria, miglioramento della protezione dal rumore e minimizzazione delle polveri presso la buca rottame;
- realizzazione di prove tecniche di rumore e di correnti d'aria nell'intera area acciaieria e laminatoio.

8.5.5. La politica ambientale e i programmi di miglioramento

Come già illustrato nella precedente edizione del bilancio di sostenibilità, nonostante l'aumento della produzione l'Azienda, a partire dal 2007, ha ridotto le emissioni totali del 70%, grazie ad un impegnativo programma di miglioramento degli impianti. I risultati di questa politica vengono continuamente monitorati e controllati dai responsabili interni ed esterni all'Azienda.

Al contrario di quanto presunto da un gruppo di cittadini recentemente organizzati in un'associazione ambientalista locale, le indagini condotte dalle autorità preposte ai controlli hanno dimostrato che:

- non si sono verificati cambiamenti dannosi nella composizione del suolo,
- non sono stati liberati metalli pesanti, né sostanze organiche dannose,
- non è stato creato pericolo per la comunità.

La politica ambientale di ESF è in linea con quella del Gruppo e può essere riassunta nei seguenti punti:

- utilizzo di impianti compatibili con l'ambiente,
- utilizzo di tecnologie di processo orientate al risparmio delle risorse,
- miglioramento continuo della catena del riciclo dei prodotti,
- coinvolgimento dei fornitori e dei clienti nello sviluppo delle misure di tutela dell'ambiente,
- rispetto scrupoloso della normativa e collaborazione piena con le autorità locali, regionali e nazionali,
- coinvolgimento del personale nelle misure di tutela dell'ambiente e responsabilizzazione di ciascuno,
- formazione specifica rivolta alla sicurezza e alla tutela dell'ambiente,
- assunzione di responsabilità dei prodotti realizzati.

Nel perseguire gli obiettivi sopra citati, l'Azienda si attiene a pratiche di informazione pubblica trasparente e oggettiva e partecipa alle iniziative della comunità circostante.

Quadro sistematico degli indicatori previsti dalle Linee Guida per il settore metallurgico proposte dal Politecnico di Milano per IGQ, versione 31 marzo 2008

Codice	Definizione dell'indicatore	Rilevanza	Presenza nel Report
INDICATORI AMBIENTALI:			
A1	Consumo di materie prime specifiche del settore	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A2	Riciclo di polveri e scorie	Suggerito	Si, per singolo stabilimento
A3	Efficienza nell'impiego dei fattori di input	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A4	Consumo complessivo di energia	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A5	Consumo di energia elettrica	Suggerito	Si, per singolo stabilimento
A6	Consumo di gas naturale	Suggerito	Si, per singolo stabilimento
A7	Consumo di carbone	Suggerito	No, perché non applicabile alla tecnologia Feralpi
A8	Efficienza nell'impiego delle risorse energetiche	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A9	Produzione e consumo di gas siderurgici	Suggerito	No, perché non rilevante nella tecnologia Feralpi
A10	Prelievo di acqua	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A11	Efficienza nell'impiego delle risorse idriche	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A12	Emissioni di CO ₂	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A13	Emissioni di NOx e SOx	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A14	Emissioni di polveri totali	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A15	Emissione di metalli pesanti	Suggerito	Si, per singolo stabilimento
A16	Emissioni di acqua	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A17	Rifiuti	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
A18	Materie prime e prodotti finiti movimentati	Suggerito	Si, per singolo stabilimento



Codice	Definizione dell'indicatore	Rilevanza	Presenza nel Report
INDICATORI SOCIALI:			
S1	Numero e composizione del personale dipendente	Essenziale	Si
S2	Turnover dei dipendenti	Essenziale	Si
S3	Tasso di assenteismo	Essenziale	Si
S4	Frequenza degli infortuni sul lavoro	Essenziale	Si
S5	Gravità degli infortuni sul lavoro	Essenziale	Non ancora disponibili le % di invalidità nell'anno
S6	Ore perse per infortuni sul lavoro che hanno coinvolto dipendenti di appaltatori	Suggerito	Non rilevato
S7	Spese in salute e sicurezza sul lavoro	Suggerito	Si
S8	Ore di formazione per dipendente	Essenziale	Si
S9	Numero dipendenti formati	Suggerito	Si
S10	Attenzione al sociale nella filiera	Suggerito	Si
S11	Incidenza del materiale reclamato rispetto allo spedito	Essenziale	Si
S12	Descrizione degli interventi a favore della comunità	Essenziale	Si, per singolo stabilimento
S13	Conformità a leggi e norme	Suggerito	Si





Brescia Ernst & Young S.p.A.
Corso Magenta, 79
25121 Brescia
Tel. (+39) 030 295427
Fax (+39) 030 295427
www.ey.com

Attestazione di conformità

Al Consiglio d'Amministrazione di
Feralpi Holding S.p.A.

1. Abbiamo svolto le verifiche di conformità ed analisi sul bilancio di sostenibilità al 31 dicembre 2008, descritte nel paragrafo 2. della presente relazione.

Le procedure di verifica sono state svolte al fine di valutare le affermazioni del Consiglio di Amministrazione, riportate nel paragrafo "Introduzione" del bilancio di sostenibilità, secondo le quali lo stesso è stato predisposto in conformità alle Guidelines definite dal GBS - Associazione nazionale per la ricerca scientifica sul Bilancio Sociale. La responsabilità della predisposizione del bilancio di sostenibilità in accordo alle menzionate linee guida compete agli Amministratori di Feralpi Holding S.p.A..

2. Allo scopo di poter valutare le affermazioni del Consiglio di Amministrazione richiamate nel paragrafo 1., sono state svolte le seguenti procedure di verifica, come suggerito dal Documento di Ricerca n. 1 emanato dal GBS - Gruppo di Studio per il Bilancio Sociale - e secondo i criteri statuiti dal principio di revisione "International Standard on Assurance Engagements 3000", emanato dall'International Auditing and Assurance Standards Board ("IAASB") e così sinteticamente riassunte:

- verifica della rispondenza dei dati e delle informazioni di carattere economico - finanziario ai dati ed alle informazioni riportate nel bilancio d'esercizio e consolidato al 31 dicembre 2007 e al 31 dicembre 2008, approvati dall'organo amministrativo, sui quali abbiamo emesso la nostra relazione di revisione rispettivamente in data 10 giugno 2008 e 10 giugno 2009;
- analisi delle modalità di funzionamento dei processi che sottendono alla generazione, rilevazione e gestione dei dati quantitativi. In particolare, abbiamo svolto le seguenti procedure:
 - interviste e discussioni con i delegati della Direzione ed il personale, al fine di ottenere una generale comprensione dell'attività del Gruppo Feralpi Holding, di raccogliere informazioni circa il sistema informativo, contabile e di reporting alla base della predisposizione del bilancio di sostenibilità e di rilevare i processi, le procedure ed il sistema di controllo interno che supportano la raccolta, aggregazione ed elaborazione dei dati per la funzione responsabile della predisposizione del bilancio di sostenibilità;
 - analisi a campione della documentazione di supporto alla predisposizione del bilancio di sostenibilità, al fine di ottenere una conferma dell'affidabilità delle informazioni acquisite attraverso le interviste e dell'efficacia dei processi in atto, della loro adeguatezza in relazione agli obiettivi descritti e del funzionamento del sistema di controllo interno per il corretto trattamento dei dati e delle informazioni;

Brescia Ernst & Young S.p.A.
Corso Magenta, 79 - 25121 Brescia - Via No. 10
Capitale Sociale € 1.400.000,00 i.v.
Rivista alla L.10 del Registro della Impresa numero 10713 del 14.04.08
Codice fiscale e numero di iscrizione 01640110267
P.I. 02682420267
Autore della Relazione Contabile n. 10443 Pubblicato sul sito:
EY.com - IT - Per altre informazioni e informazioni
scrivete all'indirizzo: contabili@ey.com
Comitato di Amministratori, 2 settembre 2009, 10:00 del Gruppo EY

Il direttore della Ernst & Young (EMM) società

- analisi della completezza e della congruenza interna delle informazioni qualitative riportate nel bilancio di sostenibilità. Tale attività è stata svolta sulla base delle linee guida di riferimento sopra evidenziate;
 - verifica del processo di coinvolgimento degli stakeholder, con riferimento alle modalità utilizzate, alla completezza degli stakeholder e all'analisi dei dati emersi dal confronto con gli stessi, rispetto a quanto riportato nel bilancio di sostenibilità;
 - ottenimento della lettera di attestazione, sottoscritta dal legale rappresentante Feralpi Holding S.p.A., sull'attendibilità e completezza del bilancio di sostenibilità, delle informazioni e dei dati in esso contenuti, nonché sulla conformità ai principi di redazione.
3. Il bilancio di sostenibilità al 31 dicembre 2008 presenta dati comparativi limitatamente ad alcune informazioni, che sono state assoggettate a procedure di verifica ai soli fini dell'emissione della presente relazione.
 4. Sulla base delle procedure di verifica svolte, riteniamo che il bilancio di sostenibilità al 31 dicembre 2008 del Gruppo Feralpi Holding sia conforme alle linee guida con riferimento alle quali è stato predisposto, riportate nel paragrafo "Introduzione" dello stesso. Inoltre, i dati di carattere economico-finanziario del bilancio di sostenibilità corrispondono ai dati ed alle informazioni del bilancio d'esercizio e consolidato di Feralpi Holding S.p.A. e del Gruppo Feralpi Holding e gli altri dati ed informazioni sono coerenti con la documentazione e rispondenti ai contenuti richiesti dalle linee guida in conformità alle quali il bilancio di sostenibilità stesso è stato predisposto.

Brescia, 11 settembre 2009

Reconta Ernst & Young S.p.A.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stefano Colpani".

Stefano Colpani
(Socio)

GLOSSARIO

ARPA	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente
BAT	Best Available Techniques, migliori tecniche disponibili
Biogas	Gas costituito prevalentemente da metano e anidride carbonica generato dalla degradazione dei rifiuti ad opera di microrganismi
Car fluff	Rifiuto derivante dalla frantumazione delle carcasse di automobile
DPI	Dispositivi di protezione individuale
EMAS	EcoManagement and Audit Scheme – Regolamento n. 1836/93 del Consiglio Europeo sull'adesione volontaria delle imprese industriali ad un sistema comunitario di ecogestione e audit
Fluff	Rifiuto derivante dalla frantumazione di metalli
Flickers	Disturbi elettrici in rete
Forno L. F.	Forno siviera
Furano	Gas nocivo, composto eterociclico pentatomico, contenente ossigeno come eteroatomo.
Geotessuto drenante	o georete drenante, detto anche geocomposito drenante, quando formato da più strati: materiale (tessuto o rete) composto da filamenti sintetici in grado di drenare le acque a contatto con esso con maggiore efficacia di un normale terreno.
GRTN	Il Gestore della Rete di Trasmissione Nazionale (GRTN) è una società per azioni controllata dal Ministero dell'economia e delle finanze, con l'obiettivo di favorire la liberalizzazione e la concorrenza nel settore elettrico
HDPE	Polietilene ad alta densità
IISI	International Iron and Steel Institute
IPA	Idrocarburi policiclici aromatici
Indice frequenza infortuni	Numero totale di infortuni * 100.000/numero ore lavorate
Indice di gravità infortuni	Numero totale di giorni di assenza * 1000/numero ore lavorate
IPPC	Integrated Pollution Prevention Control, controllo integrato della prevenzione dell'inquinamento.
ISO 14001	Standard relativo ai sistemi di gestione ambientale emanato dall'ente di normazione internazionale International Standard Organization
MEEP	Moving Electrode Electrostatic Precipitator
NO_x	Ossido di azoto
PCB	Policlorobifenile
Percolato	Liquido generato all'interno del corpo rifiuti di una discarica per infiltrazione di acque meteoriche o interne ai rifiuti
Quenching	Processo di rapido raffreddamento del metallo
RAEE	Sistema obbligatorio di raccolta e smaltimento degli apparecchi elettronici
Riconversider	Ente tecnico per la formazione professionale in metallurgia che opera, sul territorio nazionale, come società di consulenza per le imprese nel reperimento, nella formazione e nell'inserimento di nuove risorse e nella formazione continua del personale dipendente
RSU	Rappresentanze sindacali di stabilimento
SGA	Sistema di gestione ambientale

Sincert	Sistema Nazionale per l'Accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione , costituito nel 1991 in forma di Associazione senza scopo di lucro, legalmente riconosciuta dallo Stato Italiano con Decreto Ministeriale del 16 Giugno 1995.
Siviera	Recipiente metallico, rivestito internamente di materiale refrattario, destinato a ricevere l'acciaio fuso dal forno e a trasportarlo alla colata continua
SO₂	Biossido di zolfo
Spillaggio	Colata di acciaio fuso dal crogiolo
Shredder	Impianto di frantumazione e separazione del rottame
Stakeholder	Portatori di interesse che a vario titolo interagiscono con l'attività dell'impresa, influenzandone le prestazioni e valutandone l'impatto economico, sociale e ambientale
Stechiometrico, rapporto	Rapporto ottimale tra elementi chimici che interagiscono
TAR	Tribunale Amministrativo Regionale
Termovalorizzazione	Combustione di un materiale di scarto a scopo di produzione energetica
Tessuto bentonitico	particolare tessuto impermeabilizzante contenente nelle cavità interne argilla bentonitica
TFR	Trattamento di fine rapporto di lavoro
UNEP	United Nations Environmental Programme, Programma ambientale delle Nazioni Unite, volto a promuovere lo sviluppo sostenibile presso le imprese e i cittadini
Xenobiotici	Sostanze organiche persistenti che possono essere presenti e/o formarsi nel ciclo produttivo e rappresentare un fattore di rischio per la salute del lavoratore.



Colophon

Questa edizione del Bilancio di Sostenibilità è stata realizzata dal seguente Gruppo di Lavoro:

Giuseppe Pasini, Isabella Manfredi, Antonio Chiesi, Lorenzo Angelini, Frank Schaefer, Laura Tolettini, Matthias Schreiber, Thomas Kühnast, Henry Bartzsch, Katrin Pinkert, Bruno Padoan, Josef Ducek, Alessandro Franzoni, Antonio Scotuzzi.

Hanno partecipato al gruppo di lavoro per la realizzazione del presente bilancio di sostenibilità, i seguenti signori e signore, citati in ordine alfabetico:

Peter von Ahn, Diego Almici, Bernhard Apitz, Roland Becker, Kathleen Borsdof, Gianbattista Chiodi, Francesco Cinquegrana, Pieromano Corti, Holger Damaske, Sergio Di Girolamo, Eric Filippini, Stefano Filippini, Maurizio Fusato, Paul Hornoff, Christine Jerowsky, Andrea Kasenberg, Annelies Krombholz, Luigi Locatelli, Wolfgang Lämbsgen, Francesco Magni, Teresa Malagnini, André Martin, Fiorella Mario, Marco Marsiletti, Cristina Mazzucchelli, Torsten Mehner, Alberto Messaggi, Lorena Papa, Cesare Pasini, Giovanni Pasini, Pietro Perini, Italo Piras, Fausto Pelizzari, Dirk Reichelt, Markus Reinartz, Francesca Rubes, Giorgio Scandoli, Ralf Schilling, Anett Schönitz, Ercole Tolettini, Emilio Verdina, Sieglinde Würdig, Andrea Zaccarini, Teresa Zanardi, Heidi Zander.

Progetto grafico e impaginazione:

WAVE COMMUNICATION

Finito di stampare nel mese di novembre 2009

da tipografia Camuna - Brescia