



Dichiarazione Ambientale

Aggiornamento 31.08.2014

Feralpi Siderurgica S.p.A.



Guida al documento

Il presente documento costituisce l'aggiornamento annuale 2014 della Dichiarazione Ambientale convalidata in data 25/10/2013. Con riferimento ai contenuti di tale documento si riporta di seguito, l'indice della Dichiarazione Ambientale 2013, evidenziando a margine i

capitoli nei quali sono intervenute variazioni. I successivi capitoli del presente documento ne riportano i relativi aggiornamenti; per i paragrafi che presentano modifiche nei contenuti viene mantenuta la numerazione originale.

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



4. La Gestione Ambientale



COD. : P-AS-01
REV. 02 - 01/03/2013

POLITICA PER L'AMBIENTE E LA SICUREZZA

Feralpi Siderurgica S.p.A. è tra i leader sul mercato nazionale ed europeo nella produzione di fondo per cemento armato in barre e in rotoli, vergella, rete elettrosaldata e altri derivati. La società si caratterizza da sempre per l'ottima gestione del rapporto con le persone e con il territorio circostante, fedele alla filosofia che il fondatore Carlo Pasini esprime nel motto:

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

In linea con tale principio e con i valori riportati nel Codice Etico del Gruppo, la presente Politica definisce gli indirizzi generali di Feralpi Siderurgica S.p.A. per l'attuazione di un Sistema di Gestione Ambiente e Sicurezza (SGAS) che consenta di prevenire l'inquinamento, gli infortuni e le malattie professionali e di migliorare continuamente le proprie prestazioni anche in questi ambiti.

A TAL FINE L'AZIENDA SI IMPEGNA A:

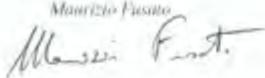
- mantenere attivo un SGAS conforme ai requisiti delle norme ISO 14001 e OHSAS 18001;
- definire chiaramente le responsabilità assegnate alle diverse funzioni aziendali;
- assicurare il pieno rispetto di tutte le leggi applicabili e delle altre prescrizioni che decide di sottoscrivere volontariamente nel campo dell'ambiente e della sicurezza;
- eliminare tutti i rischi inaccettabili per le persone e per l'ambiente derivanti dai luoghi di lavoro, dalle attrezzature, dalle sostanze utilizzate;
- definire obiettivi di miglioramento condivisi e monitorare periodicamente i risultati ottenuti;
- favorire la partecipazione di tutti i dipendenti, anche attraverso i propri rappresentanti, al processo di prevenzione dei rischi nei confronti di se stessi, dei colleghi e dell'ambiente;
- perseguire ogni sforzo umano e finanziario per la riduzione progressiva degli infortuni e degli incidenti, il consumo di risorse, gli impatti ambientali verso l'esterno;
- adottare le migliori soluzioni che le tecnologie più avanzate sono in grado di offrire;
- collaborare con le autorità, le comunità locali, le associazioni di cittadini e lavoratori sulle tematiche relative ai propri aspetti di ambiente e sicurezza;
- definire e diffondere procedure chiare e semplici che risultino di valido guida per i dipendenti e i collaboratori nell'esercizio delle proprie mansioni lavorative;
- erogare attività di formazione, informazione ed addestramento per rendere consapevoli gli addetti dei loro obblighi e incoraggiarli a contribuire attivamente al miglioramento del SGAS;
- vigilare costantemente e in modo rigoroso sul rispetto delle regole interne definite;
- prevenire tutte le possibili situazioni di emergenza che si possono verificare e prepararsi a rispondere a tali emergenze;
- progettare e realizzare nuovi luoghi di lavoro, attrezzature, impianti tenendo in considerazione le esigenze relative alla salute e sicurezza sul lavoro e alla protezione dell'ambiente;
- assicurare che anche le imprese terze operino nel rispetto dell'ambiente e della salute e sicurezza dei lavoratori;
- sostenere progetti di promozione della salute dei lavoratori, anche nell'ambito dell'uso delle sostanze stupefacenti e alcoliche.

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

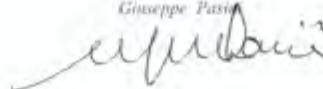
- considerare la sicurezza e la protezione dell'ambiente come temi di primaria importanza e come parti integranti della propria attività lavorativa;
- prendersi cura dell'ambiente, della sicurezza propria e di quella degli altri;
- osservare le procedure e le istruzioni ricevute, utilizzando correttamente le attrezzature di lavoro, le sostanze e i preparati pericolosi, i mezzi di trasporto, nonché i dispositivi di sicurezza;
- segnalare immediatamente qualsiasi condizione di pericolo di cui venga a conoscenza;
- utilizzare in modo appropriato i dispositivi di protezione messi a sua disposizione;
- partecipare ai programmi di formazione e di addestramento organizzati dall'azienda.

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

Direttore di stabilimento

Maurizio Pasino


Presidente del CDA

Giuseppe Pasini


4.1 La Politica Ambientale

La Direzione ha confermato i contenuti della "Politica per l'Ambiente e la Sicurezza" mantenendone quindi invariati gli indirizzi e gli obiettivi generali per l'attuazione del Sistema di Gestione Ambiente e Sicurezza. Viene altresì riconfermata la struttura organizzativa dell'area.

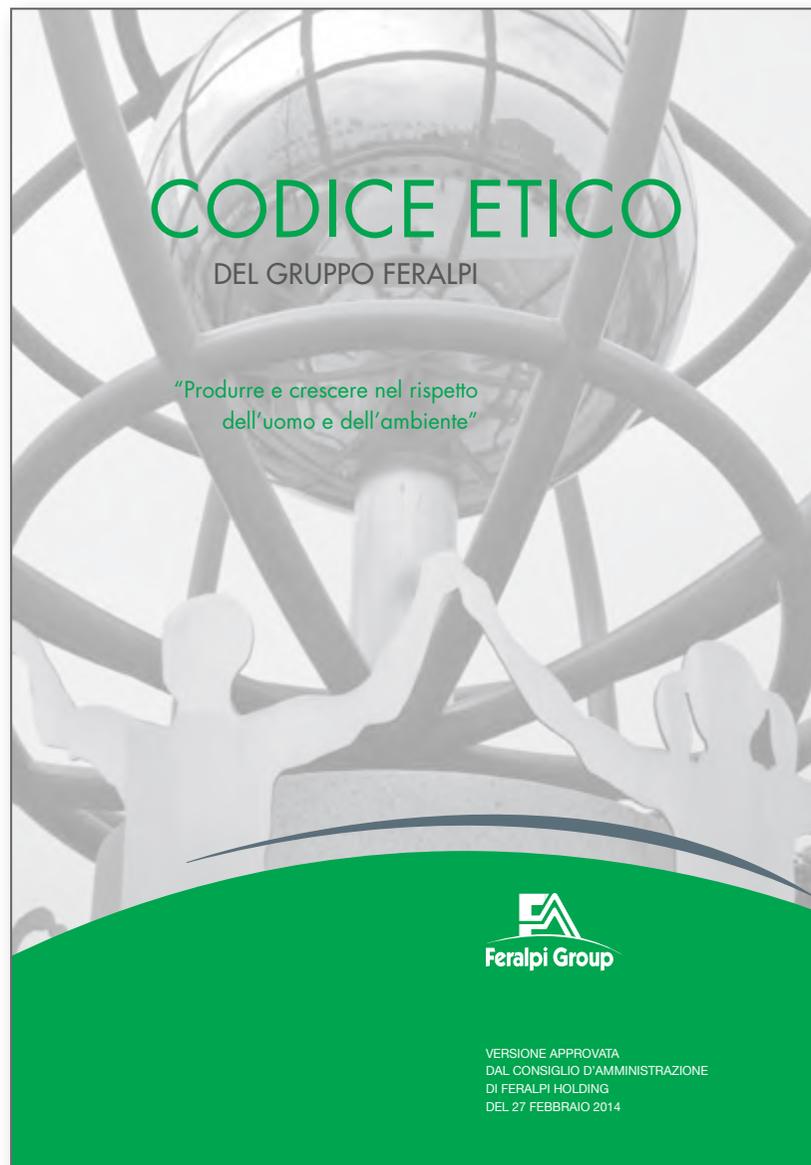
Si riporta a fianco il documento di "Politica per l'Ambiente e la Sicurezza" in vigore.

4.2

Il Codice Etico - aggiornamento

Nel mese di febbraio 2014 Feralpi ha approvato un aggiornamento del Codice Etico, che rappresenta per il gruppo lo strumento di riferimento per la promozione, diffusione e gestione dell'etica del lavoro e degli affari.

Si riporta a fianco il frontespizio del documento.



6. La valutazione degli aspetti ambientali

6.1

La valutazione degli Aspetti Ambientali

Per quanto riguarda gli aspetti ambientali connessi con l'attività dello stabilimento, vengono riconfermati sia il metodo di valutazione della significatività degli aspetti, basato su indice Fattore di Impatto Primario FIP e Indice Priorità di Rischio IPR, sia la distinzione proposta nella Dichiarazione Ambientale 2013 fra gli aspetti ambientali diretti e quelli indiretti. Si richiamano di seguito le tabelle riassuntive degli Aspetti ambientali significativi diretti e indiretti.



6.2 Gli aspetti ambientali significativi diretti

La tabella seguente riassume gli aspetti ambientali diretti significativi individuati per Feralpi:

COMPARTO AMBIENTALE	ASPETTO AMBIENTALE	CONDIZIONE OPERATIVA	SIGNIFICATIVITÀ
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni Acciaieria	Normale	Rilevante
	Emissioni Laminatoi	Normale	Rilevante
	Emissioni dirette CO ₂	Normale	Rilevante
	Emissioni diffuse	Normale	Rilevante
	Emissioni Acciaieria	Emergenza	Molto Rilevante
SCARICHI IDRICI	Acque di processo	Emergenza	Molto Rilevante
	Acque meteoriche	Normale	Rilevante
	Acque civili	Normale	Rilevante
	Scarico finale in acque superficiali	Emergenza	Molto Rilevante
RECUPERO ROTTAME	Recupero rottami partite non conformi	Anormale	Rilevante
PRODUZIONE RIFIUTI	Polveri abbattimento fumi	Normale	Rilevante
	Fluff	Normale	Rilevante
	Scoria	Normale	Rilevante
	Scaglia	Normale	Rilevante
	Altro	Normale	Rilevante
USO DELLE RISORSE	Consumo di materie prime	Normale	Rilevante
	Consumo di acqua	Normale	Rilevante
	Consumo di energia	Normale	Rilevante
EMISSIONI DA INCIDENTI	Rischio Incendio	Emergenza	Rilevante
	Rischio Esplosione	Emergenza	Rilevante
	Rischi da incidente rilevante	Emergenza	Rilevante
CONTAMINAZIONE SUOLO	Sversamento sostanze pericolose su suolo	Emergenza	Rilevante
RADIAZIONI	Fusione accidentale sorgenti orfane	Emergenza	Molto Rilevante
	Radiottività nel processo	Emergenza	Molto Rilevante
ALTRI ASPETTI	Rumore Esterno	Normale	Rilevante
	Amianto	Normale	Rilevante
	Impatto visivo	Normale	Rilevante





6.3

Gli aspetti ambientali significativi indiretti

La tabella seguente riassume gli aspetti ambientali indiretti significativi individuati per Feralpi:



ATTIVITÀ	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI
Acquisto di Energia Elettrica	Emissioni indirette di CO ₂
Trasporto di rottame e prodotto finito	Traffico, gestione rifiuti, emissioni.
Forniture di materiale	Traffico, trasporto sostanze pericolose, sversamenti, stoccaggi.
Lavorazioni Interne in appalto (verniciatura, carpenteria, manutenzioni e pulizie)	Utilizzo di sostanze, polveri, produzione di rifiuti, rumore.
Lavorazioni a freddo in Outsourcing	Produzione rifiuti, emissioni, uso di sostanze pericolose, rischio incendio.
Gestione di rifiuti	Movimentazione, trasporto, conferimento rifiuti.
Analisi di laboratori esterni su parametri rilevanti dal punto di vista ambientale	Valutazione corretta degli impatti sulle diverse matrici ambientali



7. Le prestazioni relative agli aspetti ambientali

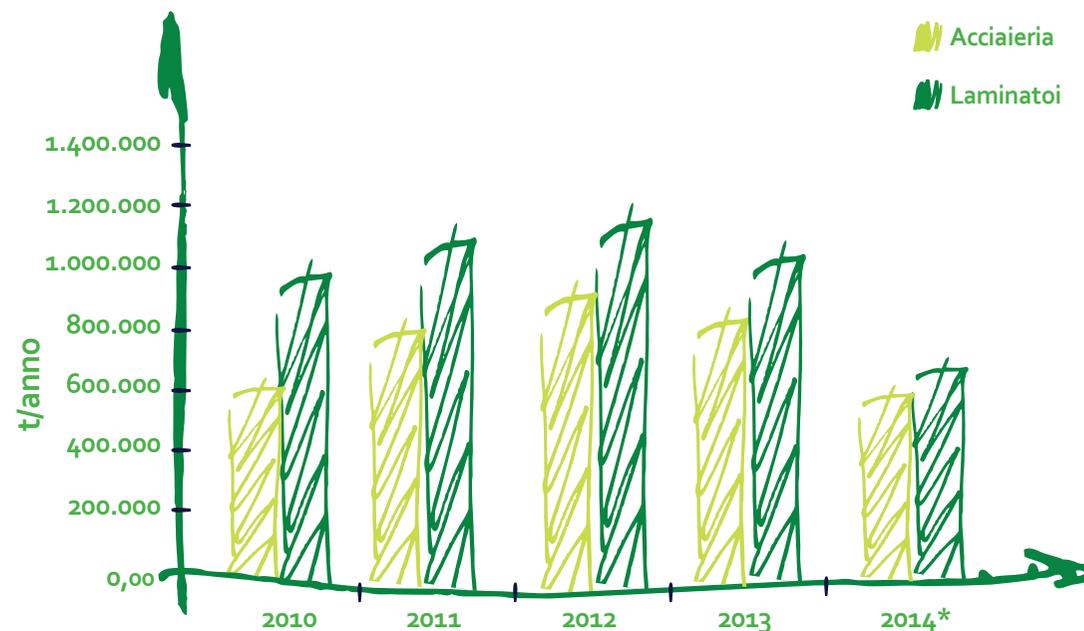
Nel presente capitolo, i dati per l'anno 2014 sono riferiti, salvo diversamente indicato, al 31.08.2014.

7.1 Dati di produzione

Produzioni annuali espresse in tonnellate suddivise per reparto

	2010	2011	2012	2013	2014*
Acciaieria	598.380	800.862	901.290	851.630	581.457
Laminatoi	956.125	1.095.231	1.159.043	1.023.951	686.209

Produzioni Annuie per Reparto

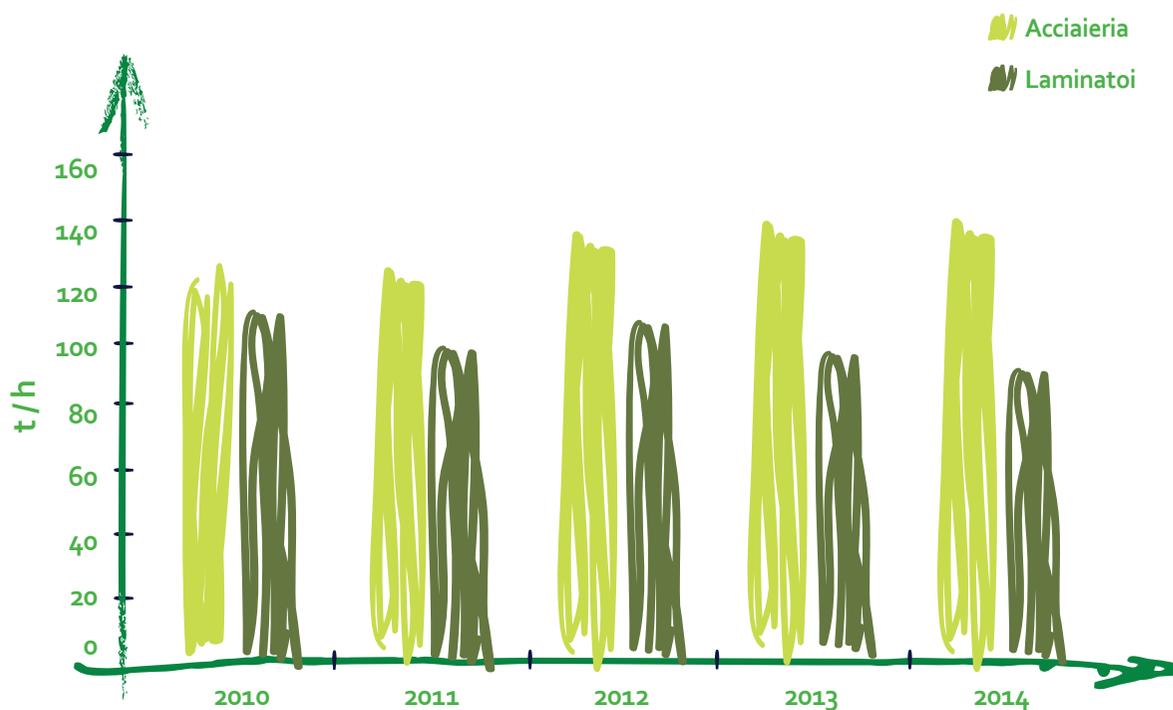


La modulazione dei turni di lavoro in funzione della contrazione degli ordini ha influito sui volumi totali prodotti nel 2013. Anche nel 2014 pur con una minor contrazione degli ordinativi, non si prevedono ulteriori incrementi della produzione rispetto agli ultimi anni.

Ore lavorate per reparto

	2010	2011	2012	2013	2014*
Acciaieria	4.772	6.337	6.590	6.135	4.112
Laminatoi	8.536	10.688	10.529	10.340	6.891

Produttività per reparto



La produttività dell'acciaieria è aumentata a partire dal 2012 per l'installazione del nuovo forno fusorio con capacità di targa superiore al precedente.

I livelli di produttività dei laminatoi sono leggermente diminuiti nel biennio 2013-2014 rispetto al 2012. Il dato è influenzato dal diverso mix produttivo nel quale è aumentata la percentuale di laminati con diametri piccoli a minor produttività, nonché dal regime discontinuo di marcia degli impianti, determinato dagli andamenti di mercato, che comporta l'aumento dei periodi transitori di avviamento.

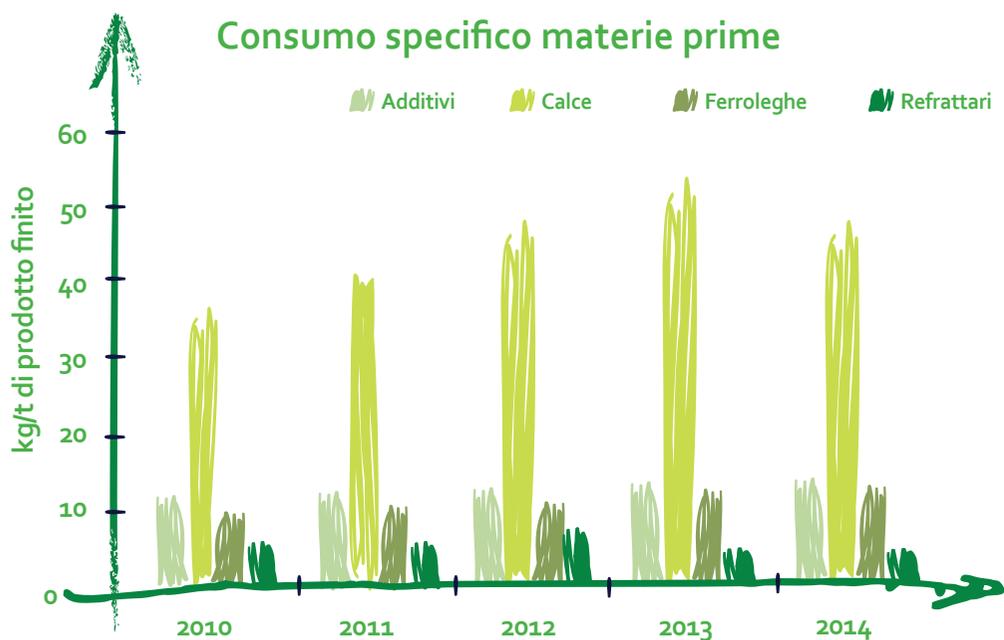
7.2 Prestazioni relative agli aspetti ambientali diretti

7.2.1 Consumo di risorse



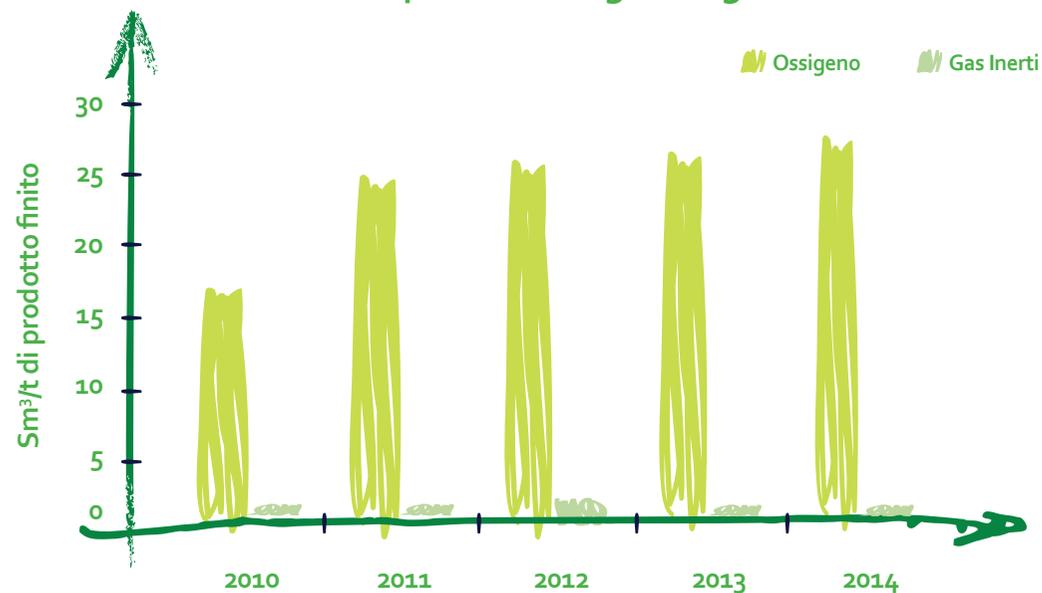
7.2.1.1 Consumo di materie prime

	2010	2011	2012	2013	2014*
Rottame (t)	699.875	928.941	1.046.223	972.177	665.125
Additivi (carboni di carica, rigonfianti, desolforanti, deossidanti e ricarburanti) (t)	10.275	11.748	12.867	12.297	8.439
Calce (in zolle, granella) (t)	30.616	43.476	50.151	49.547	30.234
Ferroleghie (t)	8.027	10.473	11.798	12.121	8.374
Refrattari (t)	5.594	6.573	7.176	7.016	4.445
Ossigeno Sm ³	16.343.500	26.511.000	29.719.800	28.210.310	19.968.364
Gas inerti (argon e azoto) Sm ³	395.459	614.715	651.135	645.331	511.149



Il consumo specifico di calce, a fronte di incremento nel periodo 2010-2013, si è successivamente ridotto, tornando nel corso del 2014 ai livelli del 2012. Gli altri materiali ausiliari mostrano un trend di consumo costante.

Consumo specifico ossigeno e gas inerti



Il consumo di ossigeno mostra una crescita moderata nel triennio 2012-2014 a causa dell'effettuazione, nel corso del biennio 2013-2014 di specifiche campagne con taglio a fiamma (ossitaglio) dei residui di colata identificati come colaticci. Questa attività ha permesso di adeguare il volume sia dei residui di colate che dei fondi paiola in giacenza a parco rottame permettendone quindi il riutilizzo al forno elettrico EAF in modo efficiente ed ottimale senza le controindicazioni altrimenti legate alle dimensioni iniziali.

Il consumo specifico di gas inerti si è mantenuto costante.



7.2.1.2 Consumi di Energia

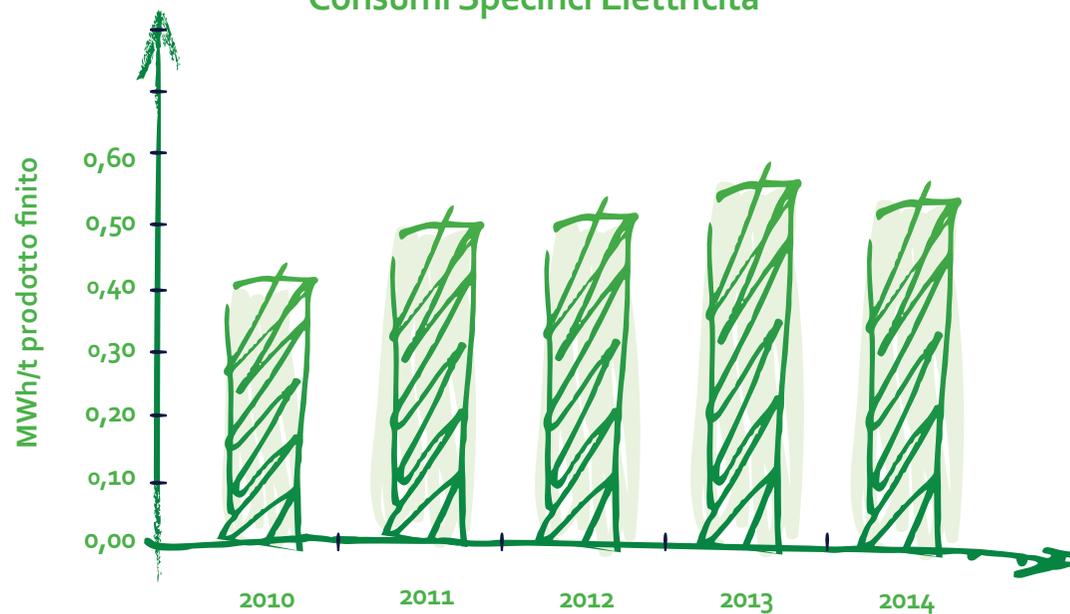


Il consumo specifico di energia elettrica si mantiene pressoché costante nel triennio 2012-2014 con valori nell'intorno di 530 kWh/t. Al 31.08 si evidenzia un leggero calo per il valore relativo al 2014.

Consumi Elettrici Stabilimento in MWh

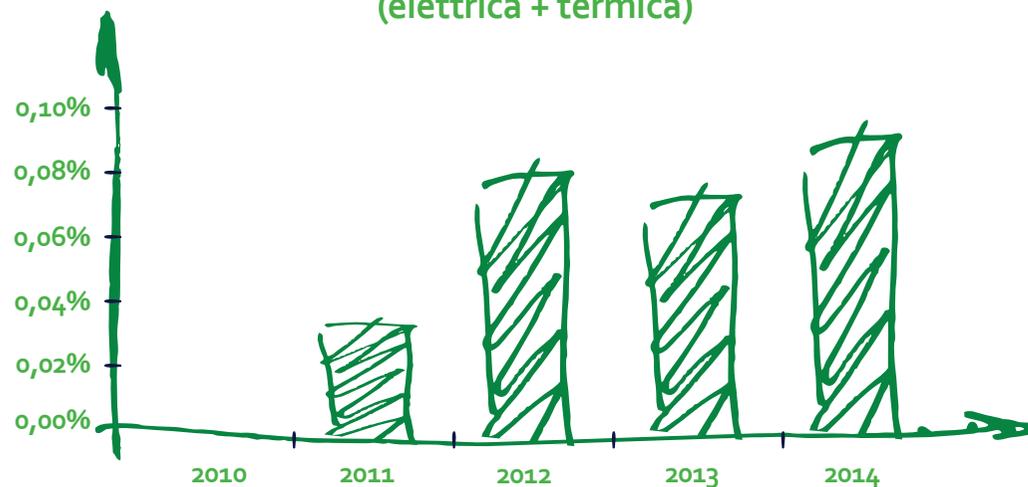
	2010	2011	2012	2013	2014*
Totale Stabilimento	415.551	545.841	593.656	562.042	364.076
Totale Acciaieria	326.271	444.812	488.096	462.687	296.372
Totale Laminatoi	83.364	94.714	99.157	92.450	62.659
Altro (shredder, cesoia, servizi, ecc)	5.916	6.315	6.402	6.905	5.044

Consumi Specifici Elettricità





Percentuale quota fotovoltaico su totale energia (elettrica + termica)



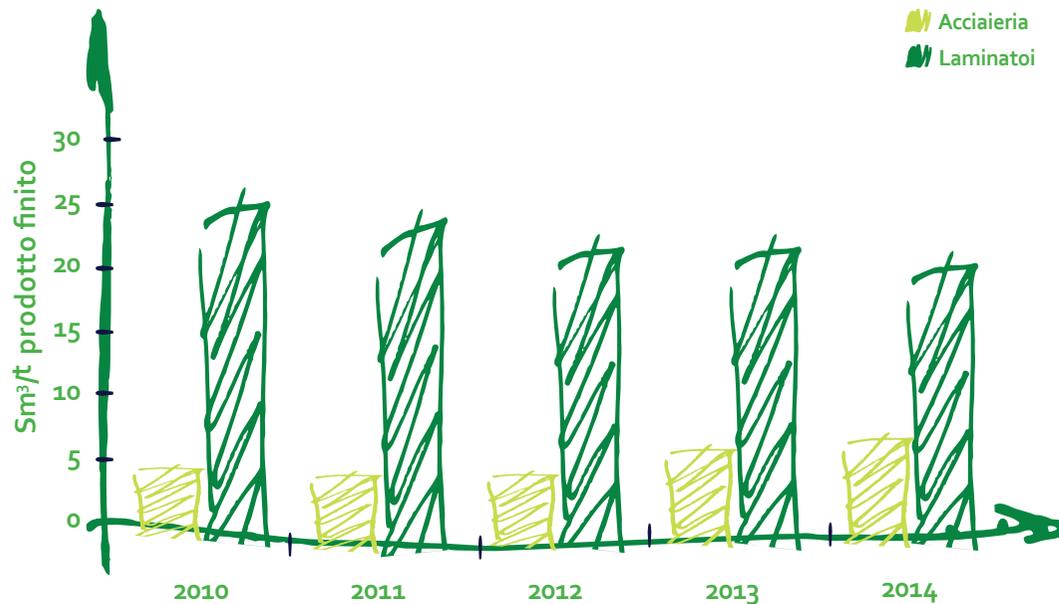
Il dato parziale del 2014 mostra un aumento della percentuale di energia da fotovoltaico, prodotta ed auto consumata, rispetto al consumo totale di energia. Il dato può essere giustificato considerato che per l'anno in corso il valore è riferito al 31/08 e non include i mesi meno soleggiati da settembre a dicembre. Un contributo viene anche dall'attività di pulizia sistematica dei pannelli implementata nel 2013.



Consumi di metano in Sm³

	2010	2011	2012	2013	2014*
Acciaieria	4.401.869	6.074.213	6.374.012	6.500.584	4.955.101
Laminatoi	23.777.138	26.536.210	25.083.090	22.214.669	14.753.057
Totale	28.179.007	32.610.423	31.457.102	28.715.253	19.708.158

Consumo Specifico Metano



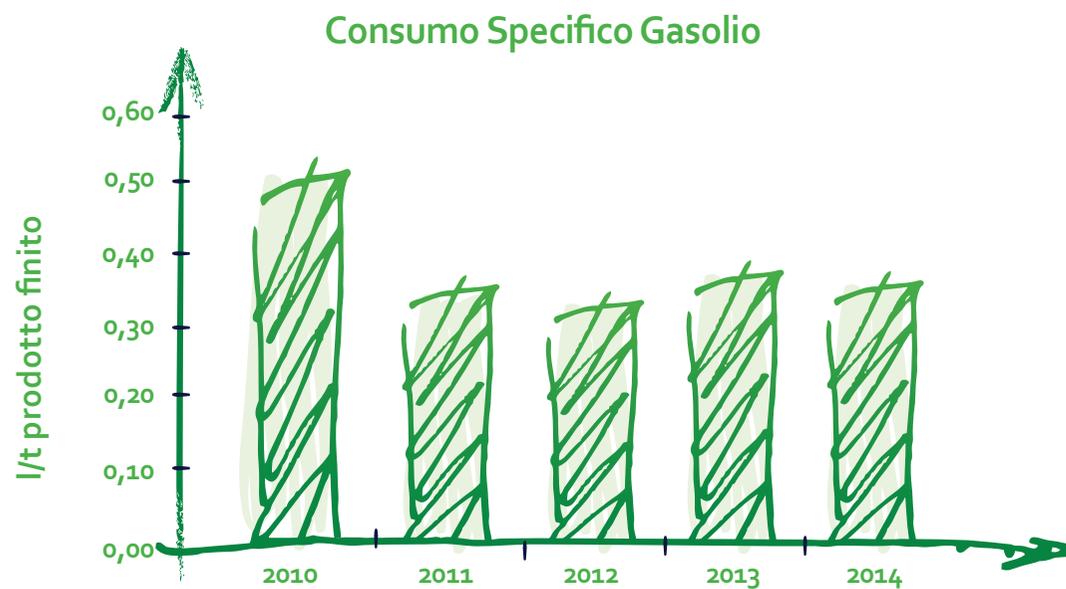
Il consumo specifico ai laminatoi è costante nell'ultimo triennio.

Il consumo specifico all'acciaieria nel triennio 2012-2014 appare in leggero aumento per l'adozione di un diverso mix energetico (ottimizzazione tra utilizzo di energia elettrica ed apporto di energia chimica) nel ciclo di fabbricazione acciaio al forno elettrico ad arco EAF.

Consumi di Gasolio in litri*

	2010	2011	2012	2013	2014*
Totale stab.	503.000	386.130	383.000	370.500	237.000

* gasolio acquistato



Relativamente all'andamento dei consumi specifici di gasolio dell'ultimo triennio, che ha evidenziato un picco nel 2013, si registra nel corso dei primi otto mesi del 2014 una diminuzione, in linea con gli attesi obiettivi di riduzione.



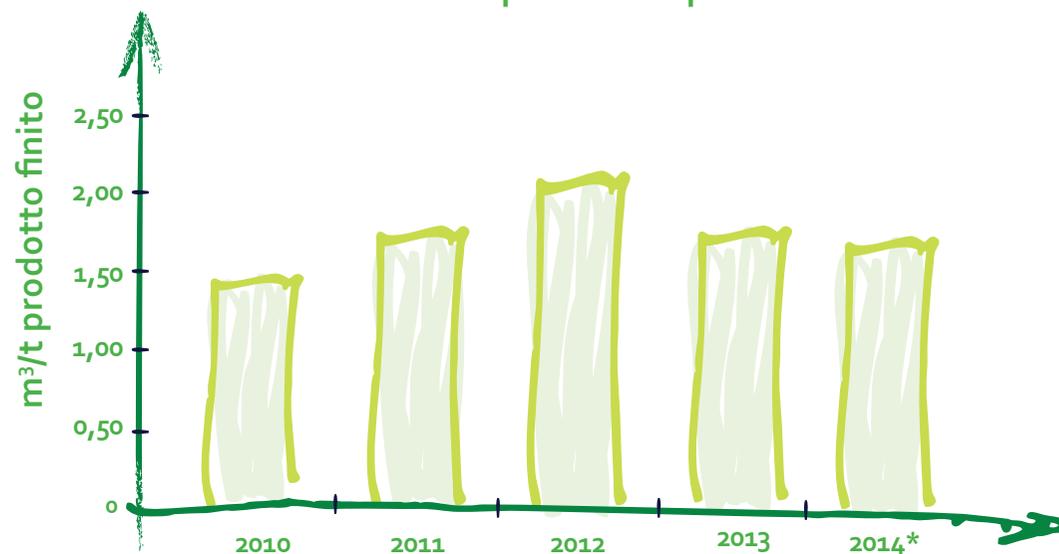
7.2.1.3 Consumi di Acqua

Consumi Acqua Stabilimento in m³

	2010	2011	2012	2013	2014**
Pozzo	1.399.665	1.904.234	2.367.262	1.776.192	907.866
Acquedotto	3.531	4.007	5.614	4.613	2.157
Totale	1.403.196	1.908.241	2.372.876	1.780.805	910.023

** Il dato relativo ai consumi di acqua è aggiornato al 30/06/2014 anziché al 31/08/14

Consumo Specifico Acqua



Dopo il 2012 si è interrotto il trend all'aumento, manifestatosi negli anni precedenti, e nell'ultimo biennio i consumi specifici si sono assestati su valori di circa 1,7 m³/ton



7.2.2 Emissioni in Aria

7.2.2.1 Acciaieria

Acciaieria: concentrazione media polveri ed altri inquinanti (mg/Nm³)

	2010	2011	2012	2013	2014*	Limite
Polveri totali sospese (PTS)	0,22	0,36	0,28	0,29	0,30	10
Piombo (Pb)	0,0067	0,0141	0,0105	0,0070	0,0142	5,0 **
Zinco (Zn)	0,042	0,118	0,0941	0,0498	0,1347	-
Mercurio (Hg)	0,0158	0,0138	0,0112	0,0164	0,0173	0,1 ***
Ossidi di zolfo (SO ₂)	6,97	6,23	3,81	3,03	5,80	-
Carbonio organico totale (COT)	5,44	3,94	5,81	5,16	3,95	50
Ossidi di azoto (NO _x)	11,73	13,79	13,79	8,93	11,71	350

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

*** Limite sommatoria (Cd, Hg)

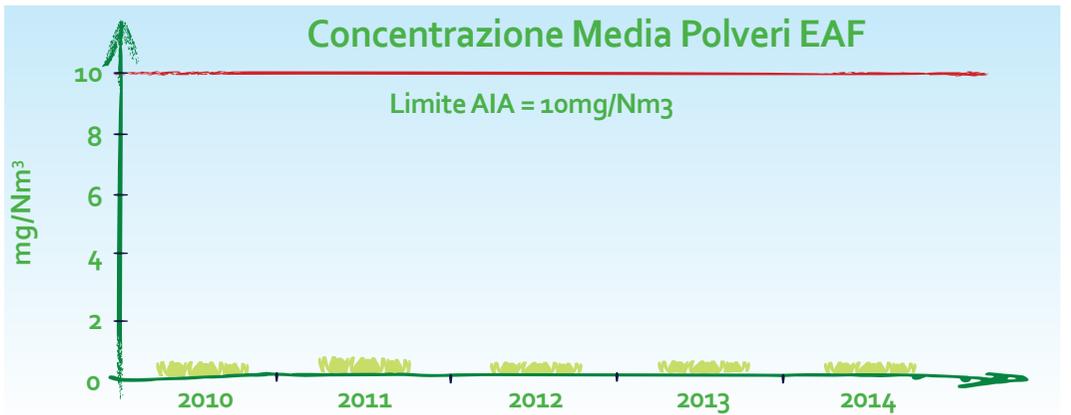
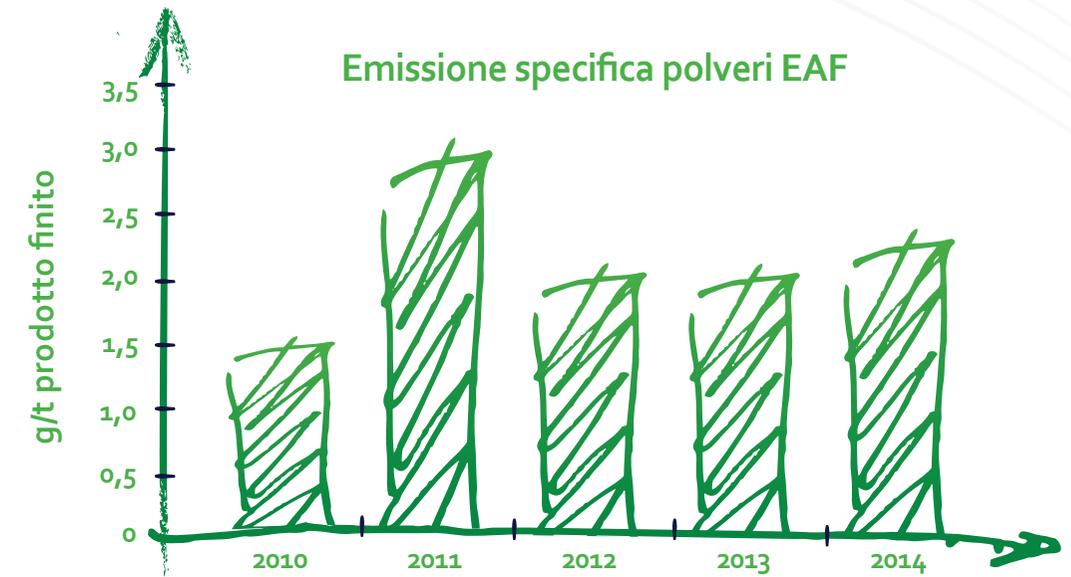
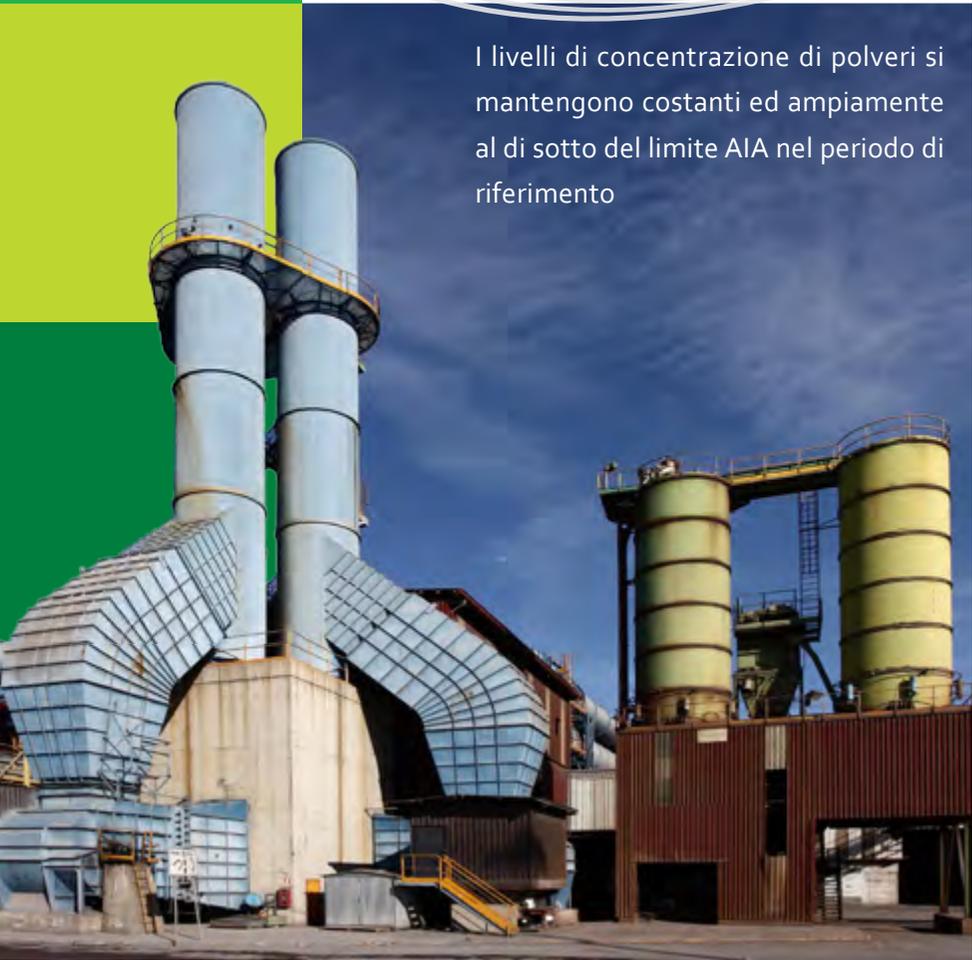
Acciaieria: emissioni in atmosfera annue (kg)

	2010	2011	2012	2013	2014*
Polveri totali (PTS)	1.431	3.198	2.381	2.109	1.502
Biossido di zolfo (SO ₂)	44.647	55.642	35.303	22.220	28.607
Ossidi di azoto (NO _x)	75.120	123.268	117.858	65.444	57.718
Diossine e Furani** (PCDD/DF)	235	146	298	73	74
Policlorobifenili (PCB)	0,074	0,066	0,236	0,199	0,0891

** Valori espressi in mg ITEQ

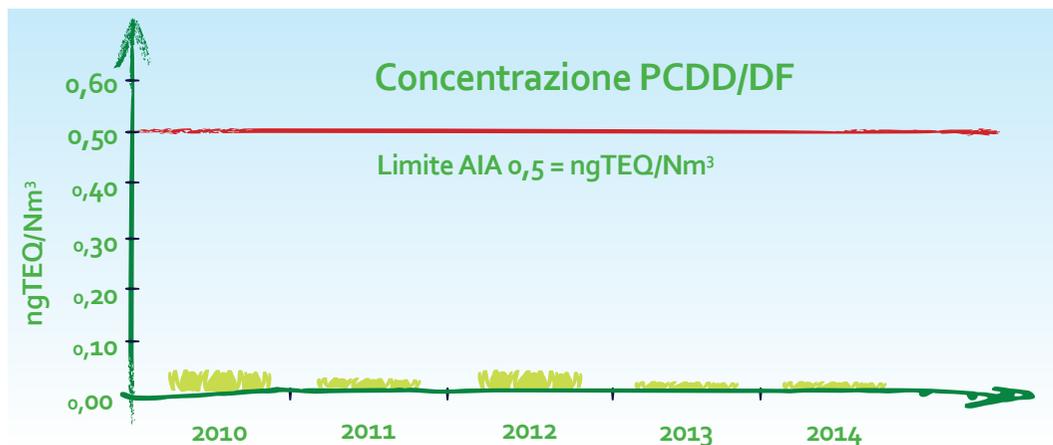
I valori di concentrazione dei principali inquinanti all'area EAF si confermano anche nel corso del 2014 in linea con la media dei valori degli anni precedenti. Alcuni parametri mostrano nel corso degli anni una certa volatilità (es. zinco, piombo), rimanendo comunque su valori ampiamente inferiori dei limiti previsti dall'AIA.





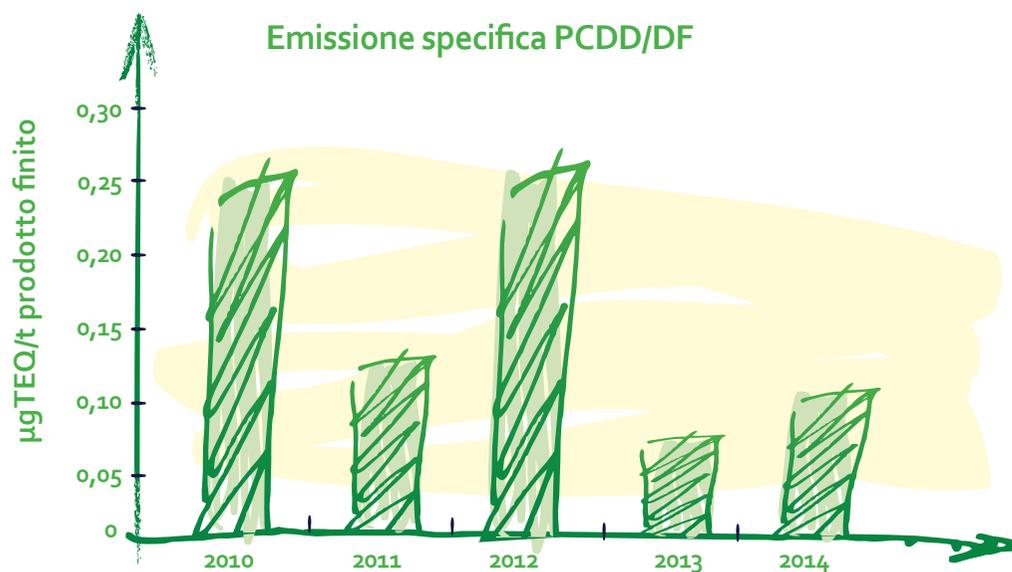
Concentrazione media Diossine e Furani in ngTEQ/Nm³

Camino	2010	2011	2012	2013	2014*
Area EAF	0,0368	0,0164	0,0368	0,0098	0,01107



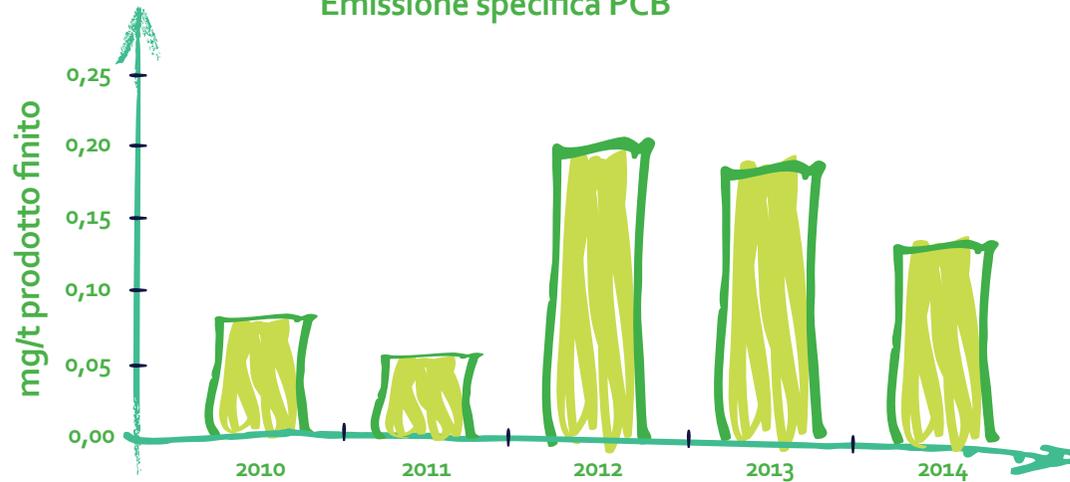
Concentrazione media PCB (mg/Nm³)

Camino	2010	2011	2012	2013	2014*
Area EAF	0,000012	0,000007	0,000027	0,000021	0,000016

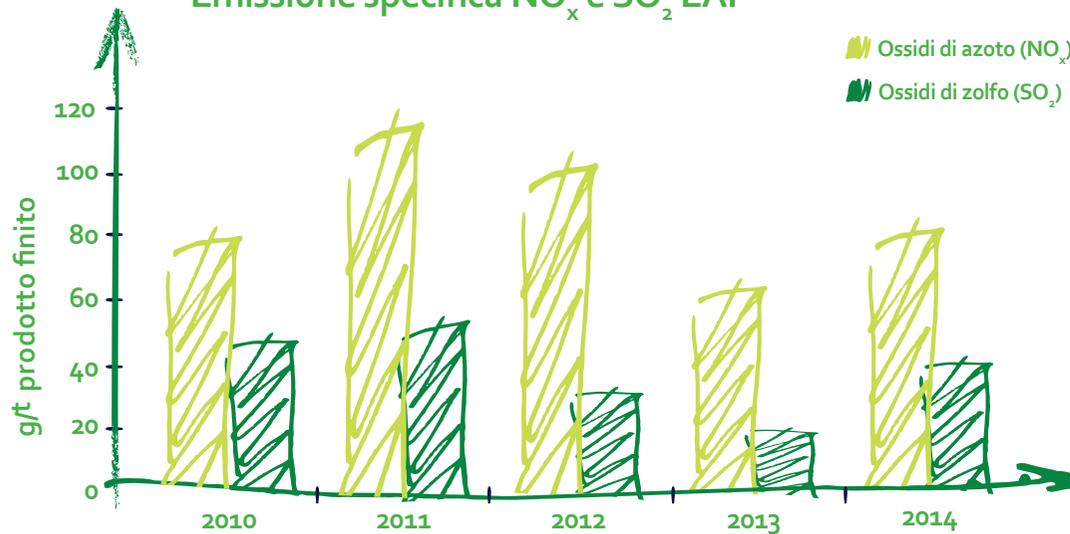


Per quanto riguarda le diossine e i furani (PCDD/F), si noti che sia i valori di concentrazione sia l'emissione specifica mostrano un miglioramento nel biennio 2013-2014 grazie ad una continua ottimizzazione nell'uso delle tecnologie di abbattimento di questi microinquinanti organici.

Emissione specifica PCB



Emissione specifica NO_x e SO₂ EAF



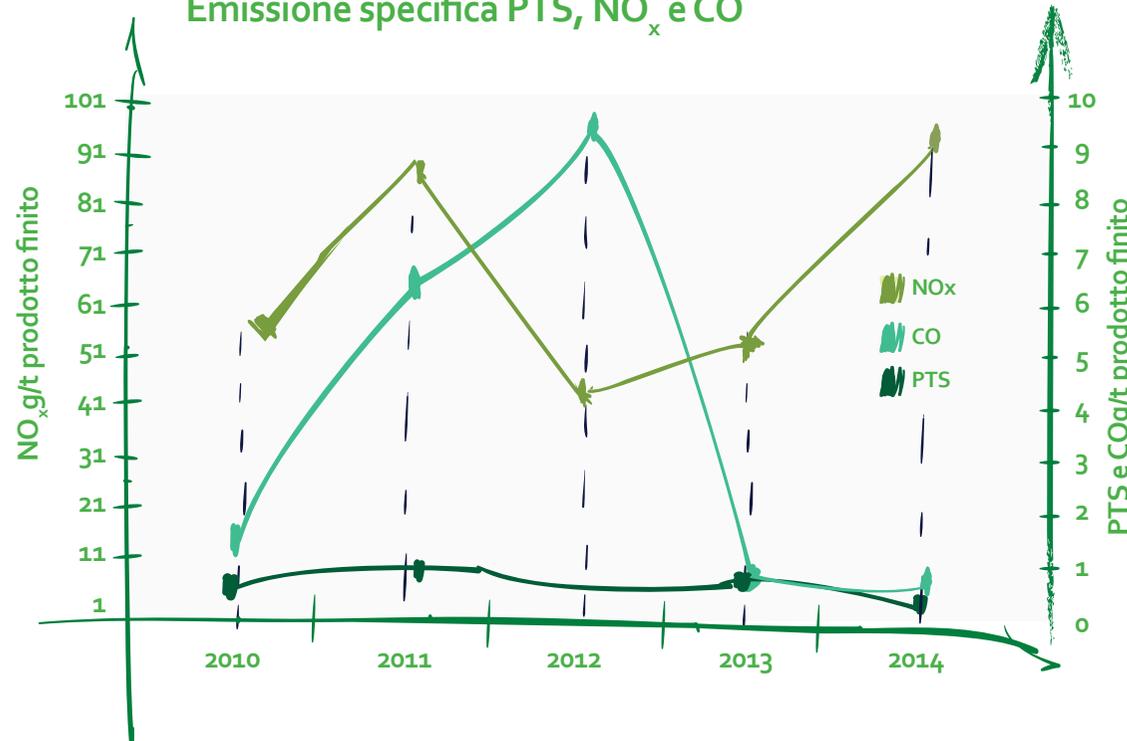
I PCB mostrano nel corso del 2014, sia in concentrazione che in emissione specifica, livelli più bassi rispetto al biennio precedente.

Per quanto riguarda i livelli di emissione annua, anche nel corso del 2014 si confermano i livelli del 2013 con l'unica eccezione del SO₂. Si evidenzia che il valore assoluto di tale parametro è peraltro funzione del consumo di calce impiegata nel processo produttivo, ed è quindi legato a scelte strettamente tecnologiche.



7.2.2.2 Laminatoi

Emissione specifica PTS, NO_x e CO



Concentrazione PTS, NO_x e CO ai laminatoi (mg/Nm³)

	2010	2011	2012	2013	2014*	Limite
PTS	1,4	1,6	1,6	2,4	1,1	-
NO _x **	322,4	328,0	292,9	239,1	452,3	600***
CO	5,5	15,3	41,3	4,1	2,5	100

** Valori di concentrazione riferiti al 3% di Ossigeno

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

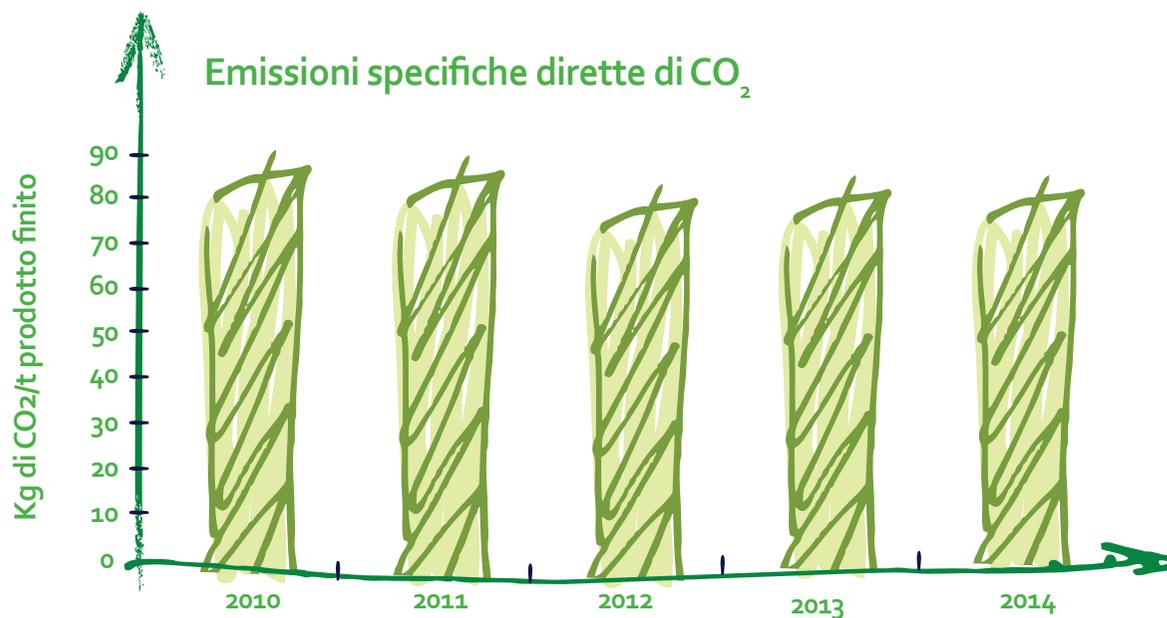
Per quanto riguarda PTS e CO il dato relativo all'anno 2014 mostra un miglioramento rispetto agli anni precedenti.

In controtendenza appare il dato relativo agli NO_x che verosimilmente è stato determinato dal laboratorio durante una fase transitoria del forno di riscaldamento del laminatoio n.1. (ripartenza dopo fermata). I valori medi misurati dai monitor in continuo installati ai camini, molto più attendibili di un'analisi puntuale e discontinua di breve durata, mostrano infatti valori decisamente inferiori: in particolare la media 2014 al laminatoio 1 è di 323,59 mg/Nm³ ed al laminatoio 2 è di 267,17 mg/Nm³.

Questi valori sono confrontabili con i dati degli anni precedenti.

7.2.2.3

Emissioni di CO₂



Emissioni dirette di CO₂ (t)

Reparto	2010	2011	2012	2013	2014*
Acciaieria	34.306	41.046	43.987	39.803	26.625,5
Laminatoi	46.296	50.376	47.908	42.774	28.406,4
Totale	80.602	91.422	91.895	82.576	55.031,9

Le emissioni specifiche si mantengono costanti nel periodo di riferimento.

7.2.3.2

Acque Meteoriche

Le acque meteoriche presenti su strade e piazzali pavimentati, vengono raccolte attraverso un complesso sistema di griglie. La superficie pavimentata del sito Feralpi è pari a circa 337.500 m², grazie ad un recente intervento di pavimentazione effettuato in prossimità del capannone delle lavorazioni a freddo gestito in outsourcing che ha comportato un aumento di m² 2.968 di superficie scoperta impermeabilizzata. La distribuzione delle tipologie di superficie è mostrata nella tabella seguente.

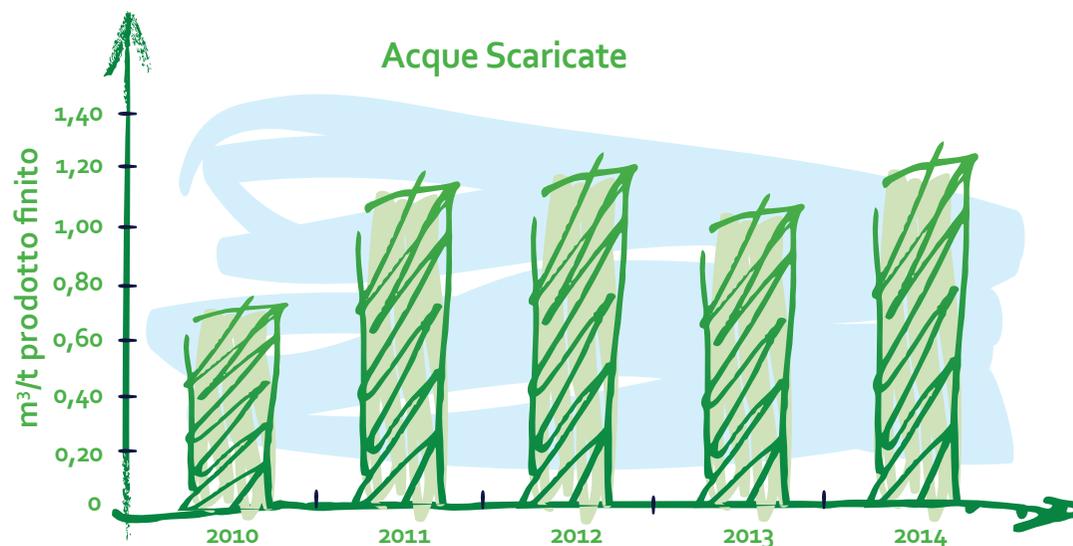
Descrizione	Superficie (m ²)
Superficie coperta	89.400
(Di cui: superficie coperta dedicata a lavorazioni in outsourcing)	11.505
Superficie scoperta impermeabilizzata	247.968
Superficie scoperta non pavimentata	38.132
Superficie verde	54.000
Superficie totale	429.600

7.2.3.4

Scarico Finale

Acque scaricate in m³

	2010	2011	2012	2013	2014*
Totale stabilimento	695.003	1.164.381	1.340.825	994.178	856.810



Le acque meteoriche vengono completamente avviate all'interno dell'impianto di trattamento generale di stabilimento. Nel 2014 si registra un

sensibile aumento delle quantità scaricate attribuibile ad un forte aumento delle precipitazioni avvenute proprio nei mesi estivi dell'anno in corso.



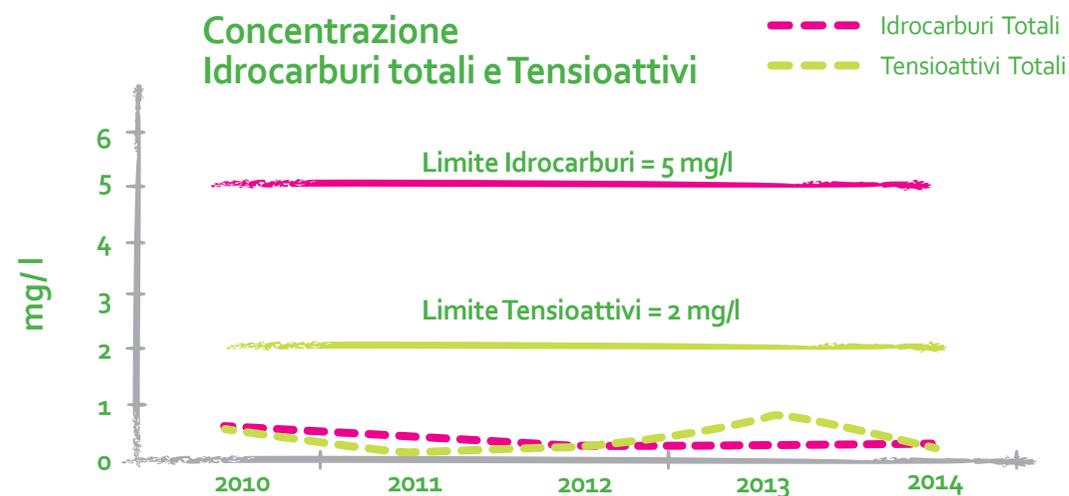
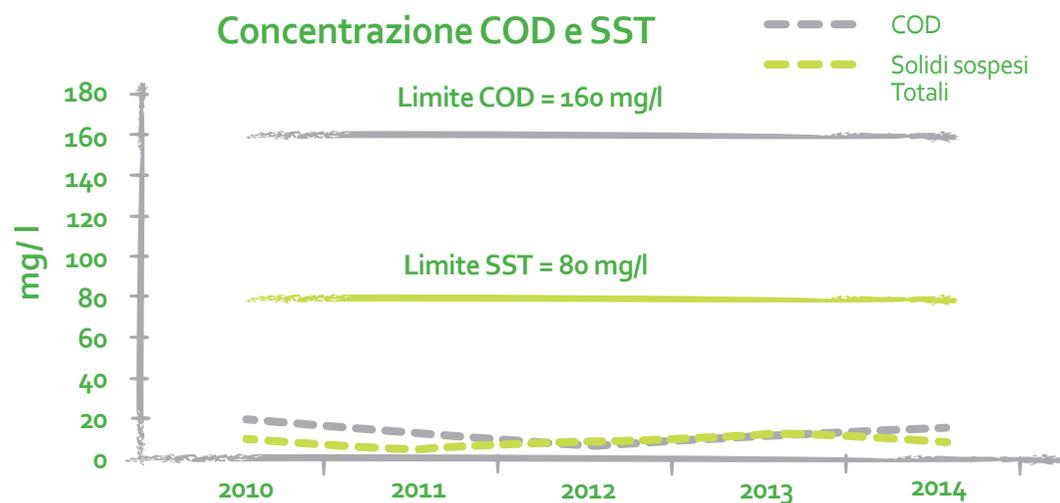
Analisi acque reflue (mg/l)

	Valore Limite	2010	2011	2012	2013	2014*
Conducibilità elettrica in ms/cm	N.A.	1.401	1.315	2.089	2453,3	2500,0
Richiesta chimica di ossigeno (COD)	160	16,0	12,3	5,0	9,2	14,0
Solidi sospesi totali	80	6,00	3,30	8,83	10,67	3,67
Idrocarburi totali	5	0,60	0,40	0,25	0,25	0,25
Zinco	0,5	0,17	0,16	0,06	0,11	0,08
Ferro	2	0,27	0,15	0,15	0,21	0,14
Nichel	2	0,01	0,03	0,03	0,01	0,01
Rame	0,1	0,04	0,05	0,05	0,06	0,04
Tensioattivi Totali	2	0,60	0,10	0,20	0,67	0,17

I valori di concentrazione dei principali inquinanti nelle acque di scarico si confermano anche nel corso del 2014 ampiamente al di sotto dei limiti previsti dalla normativa vigente.

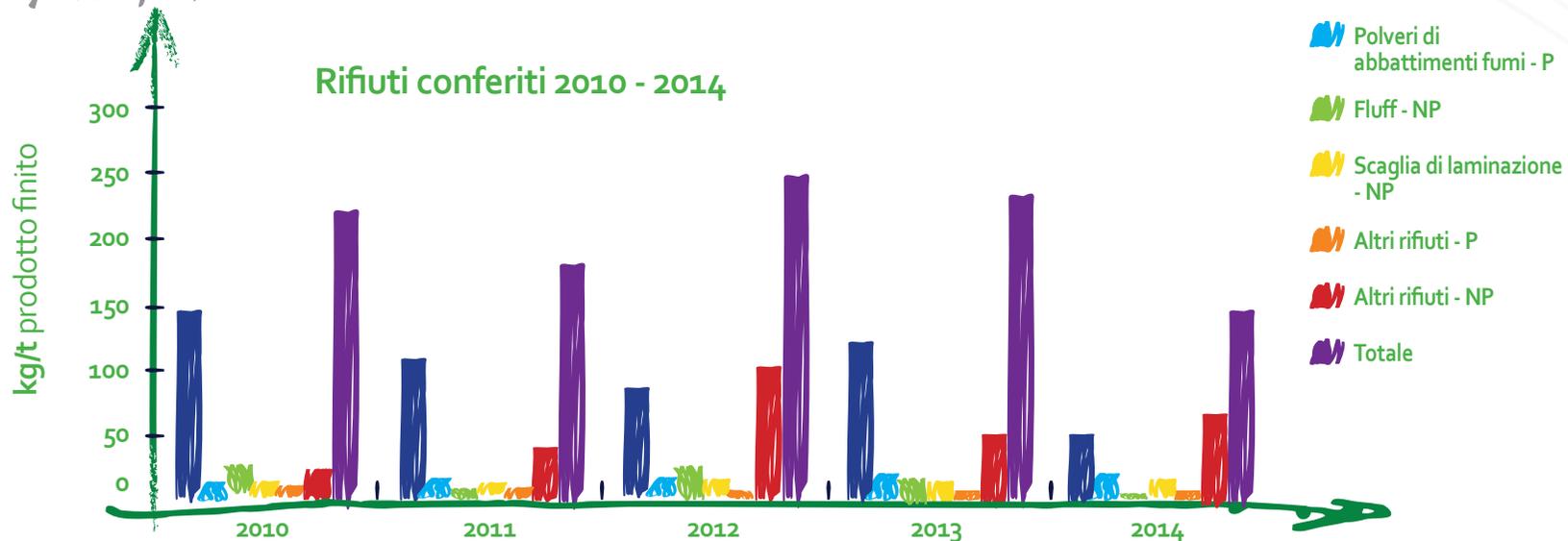


Il valore del 2014 si conferma sovrapponibile a quello degli anni precedenti.



Per quanto riguarda le concentrazioni dei tensioattivi si registra un, seppur leggero, miglioramento del valore che riporta il dato ai livelli degli anni precedenti il 2013 (anno in cui si è registrato un picco puntuale, già ampiamente descritto nella Dichiarazione Ambientale 2013). Per quanto attiene agli idrocarburi totali viene confermato il trend annuale ampiamente sotto il valore limite prescritto.

7.2.4 Rifiuti



Rifiuti Conferiti (t)	2010	2011	2012	2013	2014*
Scoria nera - NP	140.178	119.354	98.855	122.057	33.346
Polveri di abbattimento fumi - P	12.468	17.272	18.659	18.899	12.797
Fluff - NP	25.343	-	28.805	14.280	4.433
Scaglia di laminazione - NP	12.095	13.151	17.886	13.700	11.769
altri rifiuti - P	120	1.962	4.324	4.515	2.716
altri rifiuti NP	22.033	43.459	117.847	49.777	39.202
Totale	212.236	195.199	286.375	223.227	104.262

NP = Non Pericolosi P= Pericolosi

Come si può notare il dato relativo alla scoria nera, classificata e conferita precedentemente come rifiuto, è molto diminuito. La valorizzazione del residuo da forno elettrico come sottoprodotto ci ha permesso di destinare gran parte del quantitativo non più come rifiuto ma come prodotto certificato e marcato CE in sistema 2+ denominato GREEN STONE . NEL 2014 ben 59.629 ton di GREEN STONE (sottoprodotto o prodotto certificato) sono state conferite per l'utilizzo come ricoperture e strato drenante di discariche, nonché come aggregato in sostituzione di inerti naturali per sottofondi stradali e rilevati.



Degna di nota è anche la quantità di rifiuti avviati a raccolta differenziata in quanto dal 2013, a seguito di un'iniziativa partita da una proposta di miglioramento si è pensato di differenziare il rifiuto carta dal resto degli imballaggi con l'inserimento di cassonetti appositamente dedicati alla carta ed al cartone.

Di seguito riassumiamo le quantità movimentate e le incidenze sul prodotto finito.

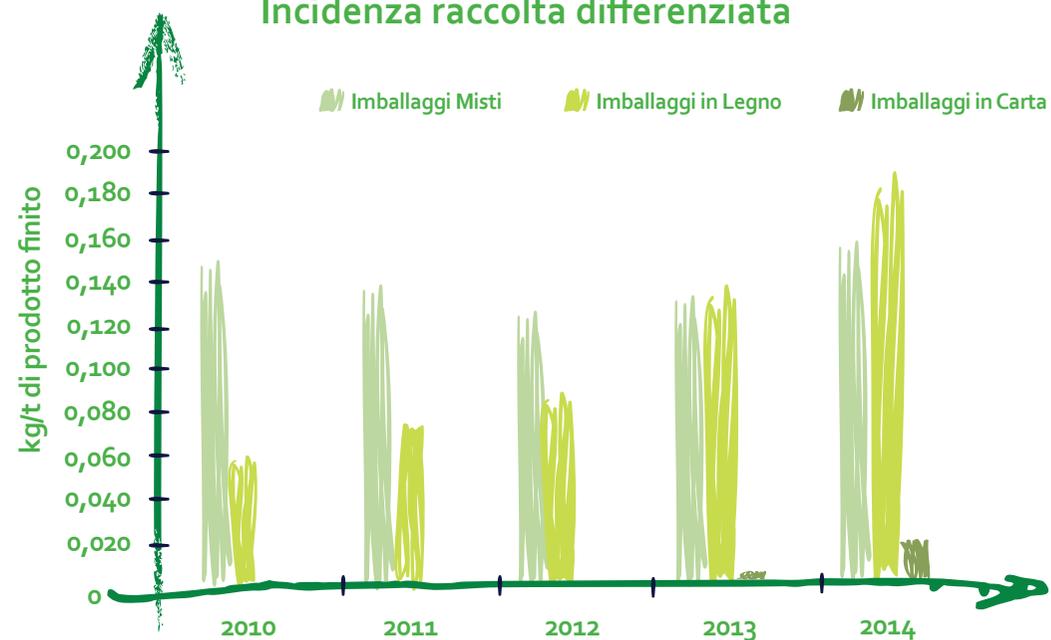
Imballi avviati a recupero

Kg/anno	2010	2011	2012	2013	2014*
IMBALLAGGI MISTI	143.077	155.065	148.210	137.890	109.260
IMBALLAGGI IN LEGNO	57.780	84.360	102.680	145.660	128.520
IMBALLAGGI IN CARTA	0	0	0	2.240	14.520
	202.867	241.436	252.902	287.803	252.300

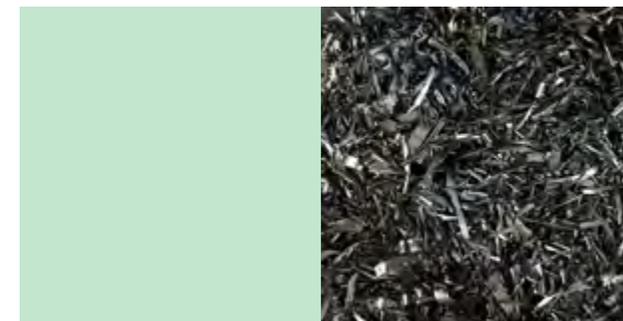
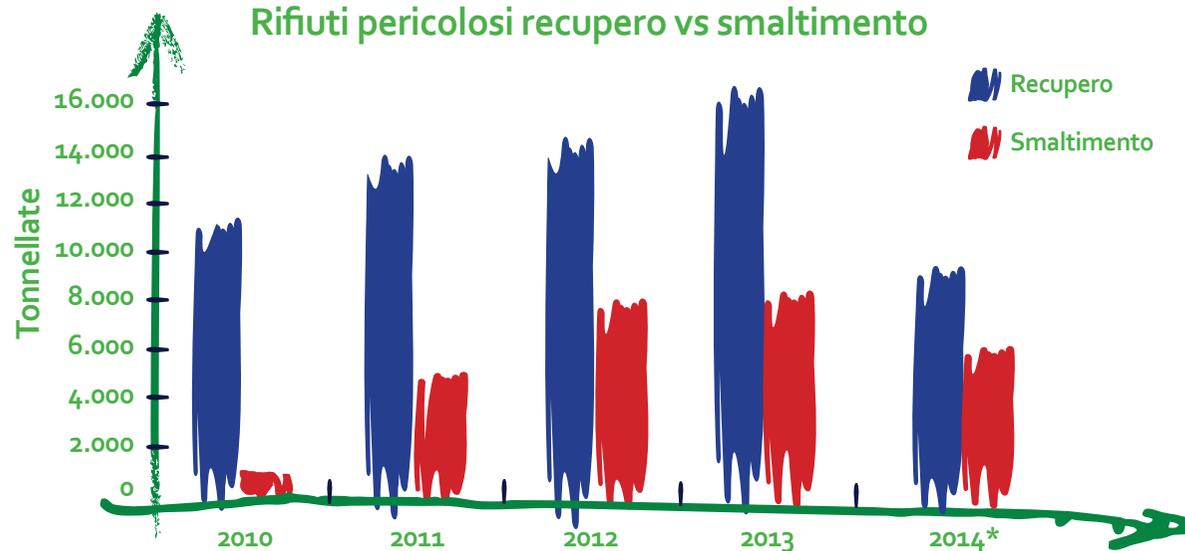
Imballi carta imballi misti (%)

IMBALLAGGI IN CARTA	0	0	0	1,6	13,3
---------------------	---	---	---	-----	------

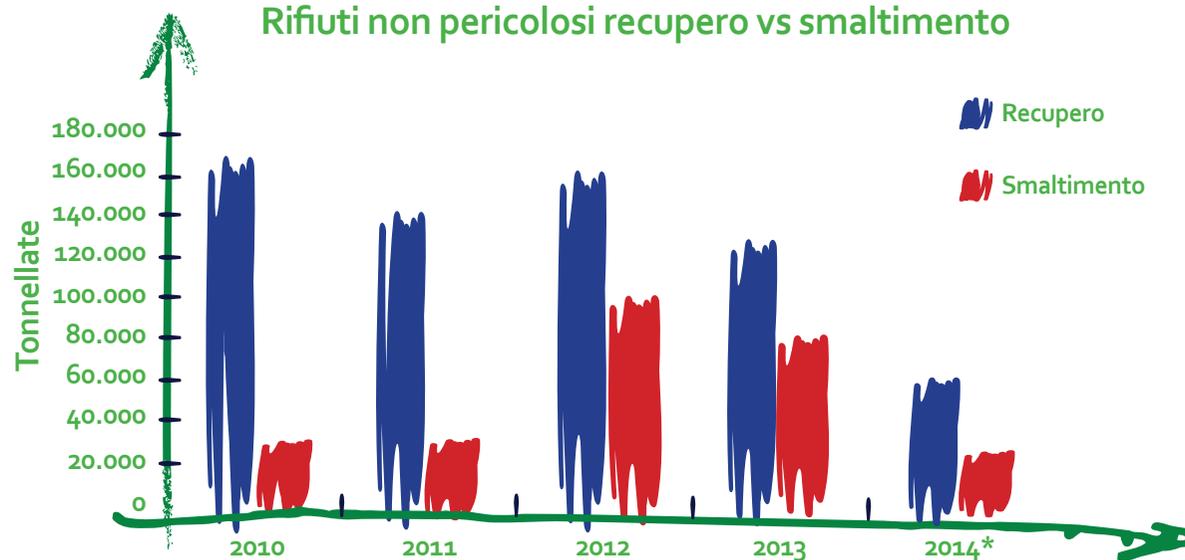
Incidenza raccolta differenziata



Rifiuti pericolosi recupero vs smaltimento



Rifiuti non pericolosi recupero vs smaltimento



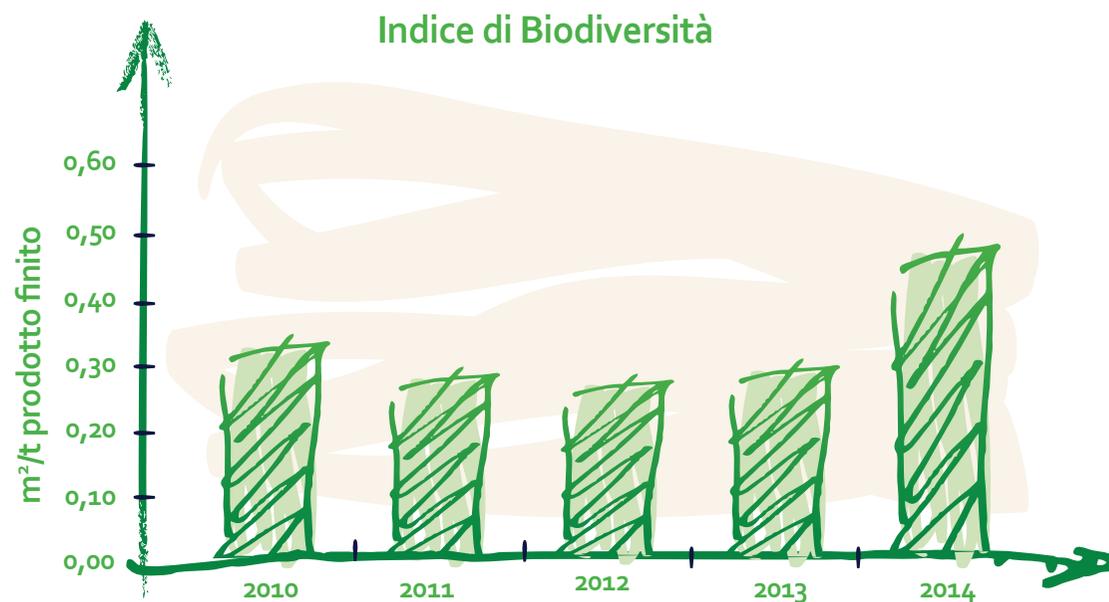
La diminuzione del quantitativo di scoria nera conferita come rifiuto ha inciso anche sul dato totale dei rifiuti non pericolosi avviati a recupero, peggiorando in questo caso, il rapporto tra rifiuti recuperati e rifiuti smaltiti. Tale peggioramento in realtà è solo apparente in quanto il rapporto non tiene conto della quantità di scoria nera avviata a recupero come sottoprodotto certificato.

7.2.5

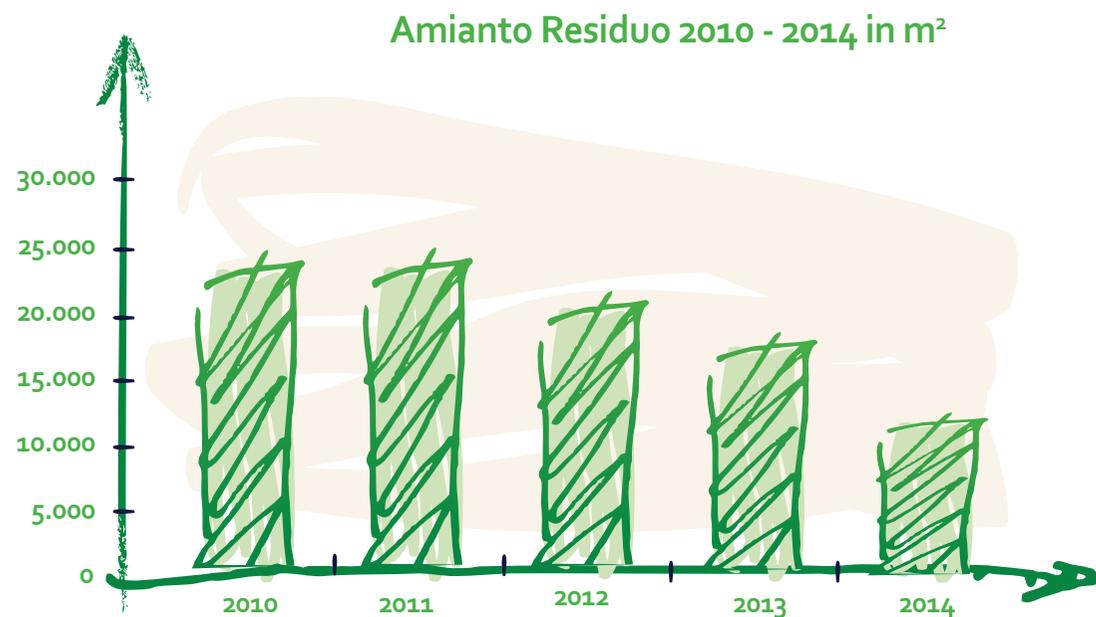
Indice di Biodiversità

A seguito dell'intervento di pavimentazione di cui al paragrafo 7.2.3.2 si è riscontrato un aumento della superficie utilizzata per il calcolo dell'indice di Biodiversità (superficie totale coperta sommata a quella impermeabilizzata).

Si evidenzia d'altro canto che un intervento di pavimentazione è, nello specifico contesto territoriale, da intendersi come migliorativo al fine del contenimento degli impatti ambientali (ad esempio può mitigare la potenziale contaminazione del suolo in caso di sversamenti accidentali)



7.2.7 Amianto



Continua il piano di dismissione di parte delle coperture dei capannoni in materiale contenente amianto. Le indagini ambientali che ogni anno vengono effettuate con l'aiuto di un consulente esterno ci permettono di avere un quadro dettagliato dello stato di conservazione delle coperture rimanenti

in eternit e di programmare un piano di rimozione, smaltimento e sostituzione congruente con i rilievi svolti.

7.3 Prestazioni relative agli aspetti ambientali indiretti

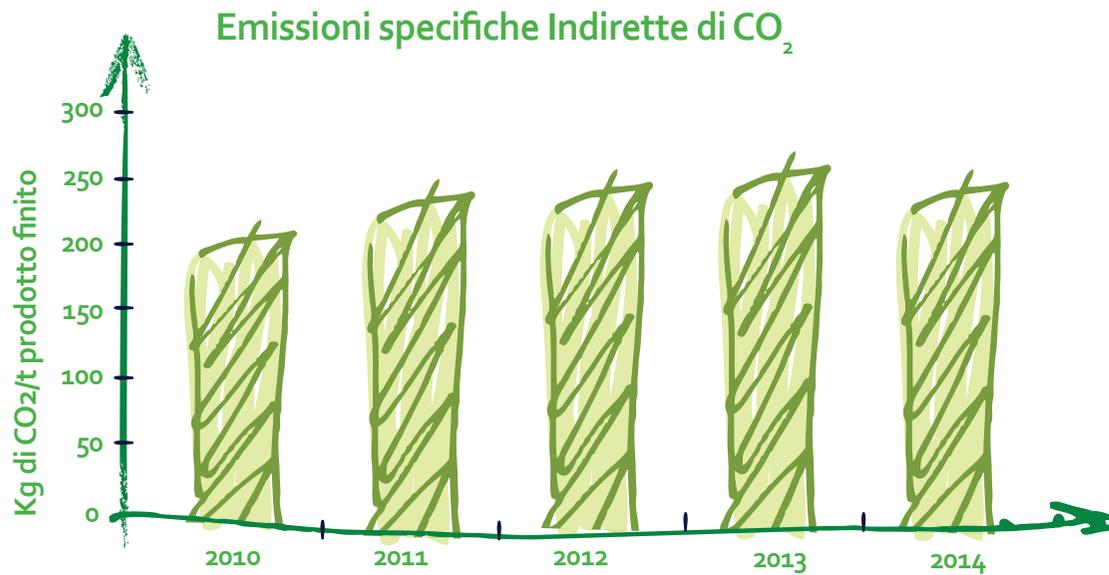


7.3.1

Emissioni indirette di CO₂

Emissioni indirette di CO₂ da elettricità (t)

2010	2011	2012	2013	2014*
193.231	253.701	275.742	261.082	169.077



L'andamento del grafico è strettamente correlato con i consumi elettrici ed è perfettamente sovrapponibile al grafico

di cui al paragrafo 7.2.1.2
"Consumi specifici elettricità"

7.4 Progetto sostituzione luci a LED

Nel corso del 2014 è stato avviato un progetto che prevede la sostituzione degli attuali corpi illuminanti (generalmente agli ioduri metallici) con corpi a LED. Gli obiettivi del progetto sono:

- ridurre i consumi energetici connessi all'illuminazione sia di ambienti interni sia di ambienti esterni, grazie al minor assorbimento di potenza elettrica garantito dalla tecnologia LED
- ridurre tempi e costi legati alla manutenzione / sostituzione dei corpi illuminanti, grazie alla maggiore vita utile garantita dalla tecnologia LED.

Nella tabella seguente si elencano le aree di intervento ed il risparmio energetico stimato.

Area	Risparmio stimato [kWh/anno]
Piazzale acciaieria	48.618
Officina meccanica acciaieria	54.400
Capannone attrezzisti Laminatoio 2	16.464
Capannone vergella (da fare)	90.554
2 torri faro	17.345
Totale risparmio	226.931

Anche se l'attività svolta nello stabilimento è classificabile "energivora" il risparmio energetico previsto è significativo ed è pari allo 0,04% del consumo totale anno registrato nel 2013 e vale quasi come il 50% dell'energia prodotta dall'impianto fotovoltaico. Tra i benefici conseguibili c'è anche la riduzione delle emissioni indirette di CO₂ che è pari a circa 105 t/anno.

8. Gestione delle Emergenze

8.4 Incendio ed esplosione

In data 19 agosto 2014 è stato eseguito "Accertamento sopralluogo ai fini del rilascio del Certificato di Prevenzione Incendi". È intervenuta la commissione istituita durante la seduta del Comitato Tecnico Regionale Lombardia del 27/09/2011. I Vigili del Fuoco del Comando provinciale di Brescia hanno proceduto a verifica amministrativa dell'istanza per il rilascio del C.P.I. prodotta nel 2008 ed hanno successivamente effettuato il sopralluogo ispettivo del sito produttivo. A conclusione dell'iter di sopralluogo, i Vigili del Fuoco hanno trasmesso il relativo verbale al Comitato Tecnico Regionale. Si è allo stato attuale in attesa dell'espressione finale della commissione del CTR relativamente al rilascio del certificato.



10. Le Certificazioni

 Organismo Notificato/Notified body N./No. 0474
RINA Services S.p.A.
Via Corsica, 12 - 16128 Genova (GE)
Italy

**CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA /
CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL**
N./No. 0474-CPR-0853

In conformità al Regolamento N. 305/2011/EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento Prodotti da Costruzione o CPR), questo certificato si applica al prodotto da costruzione /
In compliance with Regulation No. 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product

**Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico /
Aggregates for bituminous mixtures and surface treatments for roads, airfields and other trafficked areas**

come descritto nell'allegato al presente certificato / as described in the annex to this certificate
prodotto dal fabbricante / produced by the manufacturer

FERALPI SIDERURGICA S.P.A.
Via Aurelio Saffi, 15 - 25121 Brescia (BS)
nello stabilimento di produzione / in the manufacturing plant
Via Carlo Nicola Pasini, 11 - 25017 Lonato (BS)

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritte nell'Allegato ZA della norma /
This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard

EN 13043:2002/AC:2004

nell'ambito del sistema 2+, sono applicate e che / under system 2+, are applied and that

**Il controllo della produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti prescritti di cui sopra /
the factory production control fulfils all the prescribed requirements set out above**

Il presente certificato è stato emesso la prima volta il 26/06/2014 ed ha validità sino a che i metodi di prova e/o i requisiti del controllo della produzione in fabbrica stabiliti nella norma armonizzata di cui sopra, utilizzati per valutare la prestazione delle caratteristiche dichiarate, non cambiano, e il prodotto e le condizioni di produzione nello stabilimento non subiscano modifiche significative.
This certificate was first issued on 26/06/2014 and will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonised standard set out above, used to assess the performance of the declared characteristics, do not change, and the product, and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.

Genova, 26/06/2014 RINA Services S.p.A.
Il Direttore Tecnico / Technical Manager
Revisione n. / Revision no.: 0

(Ing. Paolo SALZA)

Disposizioni nazionali applicabili al prodotto / National regulations concerning the product: D.L. 16 novembre 2009

RINA Services S.p.A. Sede e stabilimento RINA S.p.A.	C.F./P. IVA / R.I. Genova N. 0348794104	Tel. +39 010 53581 - Fax +39 010 5351000
Via Corsica, 12 - 16128 Genova	Cap. Soc. € 35.000.000/00 i.v.	www.rina.org - info@rina.org

10.6
Certificazione del
sistema di controllo della
produzione di fabbrica
-Scoria nera.

Nel 2014 Feralpi ha implementato il
MANUALE DEL SISTEMA DI CONTROLLO
DELLA PRODUZIONE DI FABBRICA

dedicato al residuo scoria nera. Il manuale
ha permesso la successiva marcatura CE
dell'aggregato in sistema 2+ in conformità
alle norme UNI EN 13242:2008 - UNI EN
12620:2008 UNI EN 13043:2008 con
certificati RINA n° 0474-CPR-0852-0853-
0854.

 Organismo Notificato/Notified body N./No. 0474
RINA Services S.p.A.
Via Corsica, 12 - 16128 Genova (GE)
Italy

**CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA /
CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL**
N./No. 0474-CPR-0854

In conformità al Regolamento N. 305/2011/EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento Prodotti da Costruzione o CPR), questo certificato si applica al prodotto da costruzione /
In compliance with Regulation No. 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product

**Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere
di ingegneria civile e nella costruzione di strade /
Aggregates for unbound and hydraulically bound materials for use in civil
engineering work and road construction**

come descritto nell'allegato al presente certificato / as described in the annex to this certificate
prodotto dal fabbricante / produced by the manufacturer

FERALPI SIDERURGICA S.P.A.
Via Aurelio Saffi, 15 - 25121 Brescia (BS)
nello stabilimento di produzione / in the manufacturing plant
Via Carlo Nicola Pasini, 11 - 25017 Lonato (BS)

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritte nell'Allegato ZA della norma /
This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard

EN 13242:2002/A1:2007

nell'ambito del sistema 2+, sono applicate e che / under system 2+, are applied and that

**Il controllo della produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti prescritti di cui sopra /
the factory production control fulfils all the prescribed requirements set out above**

Il presente certificato è stato emesso la prima volta il 26/06/2014 ed ha validità sino a che i metodi di prova e/o i requisiti del controllo della produzione in fabbrica stabiliti nella norma armonizzata di cui sopra, utilizzati per valutare la prestazione delle caratteristiche dichiarate, non cambiano, e il prodotto e le condizioni di produzione nello stabilimento non subiscano modifiche significative.
This certificate was first issued on 26/06/2014 and will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonised standard set out above, used to assess the performance of the declared characteristics, do not change, and the product, and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.

Genova, 26/06/2014 RINA Services S.p.A.
Il Direttore Tecnico / Technical Manager
Revisione n. / Revision no.: 0

(Ing. Paolo SALZA)

Disposizioni nazionali applicabili al prodotto / National regulations concerning the product: D.L. 11 aprile 2007

RINA Services S.p.A. Sede e stabilimento RINA S.p.A.	C.F./P. IVA / R.I. Genova N. 0348794104	Tel. +39 010 53581 - Fax +39 010 5351000
Via Corsica, 12 - 16128 Genova	Cap. Soc. € 35.000.000/00 i.v.	www.rina.org - info@rina.org

 Organismo Notificato/Notified body N./No. 0474
RINA Services S.p.A.
Via Corsica, 12 - 16128 Genova (GE)
Italy

**CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA /
CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL**
N./No. 0474-CPR-0852

In conformità al Regolamento N. 305/2011/EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento Prodotti da Costruzione o CPR), questo certificato si applica al prodotto da costruzione /
In compliance with Regulation No. 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product

Aggregati per calcestruzzo / Aggregates for concrete

come descritto nell'allegato al presente certificato / as described in the annex to this certificate
prodotto dal fabbricante / produced by the manufacturer

FERALPI SIDERURGICA S.P.A.
Via Aurelio Saffi, 15 - 25121 Brescia (BS)
nello stabilimento di produzione / in the manufacturing plant
Via Carlo Nicola Pasini, 11 - 25017 Lonato (BS)

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritte nell'Allegato ZA della norma /
This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard

EN 12620:2002/A1:2008

nell'ambito del sistema 2+, sono applicate e che / under system 2+, are applied and that

**Il controllo della produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti prescritti di cui sopra /
the factory production control fulfils all the prescribed requirements set out above**

Il presente certificato è stato emesso la prima volta il 26/06/2014 ed ha validità sino a che i metodi di prova e/o i requisiti del controllo della produzione in fabbrica stabiliti nella norma armonizzata di cui sopra, utilizzati per valutare la prestazione delle caratteristiche dichiarate, non cambiano, e il prodotto e le condizioni di produzione nello stabilimento non subiscano modifiche significative.
This certificate was first issued on 26/06/2014 and will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonised standard set out above, used to assess the performance of the declared characteristics, do not change, and the product, and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.

Genova, 26/06/2014 RINA Services S.p.A.
Il Direttore Tecnico / Technical Manager
Revisione n. / Revision no.: 0

(Ing. Paolo SALZA)

Disposizioni nazionali applicabili al prodotto / National regulations concerning the product: D.L. 11 aprile 2007

RINA Services S.p.A. Sede e stabilimento RINA S.p.A.	C.F./P. IVA / R.I. Genova N. 0348794104	Tel. +39 010 53581 - Fax +39 010 5351000
Via Corsica, 12 - 16128 Genova	Cap. Soc. € 35.000.000/00 i.v.	www.rina.org - info@rina.org

II. Obiettivi e programma ambientale



II.1 Obiettivi e Programma Ambientale

Nella tabella seguente vengono riportati i contenuti presentati nel piano di miglioramento della Dichiarazione Ambientale 2013, arricchiti dei nuovi progetti emersi.

Per ciascun programma viene esaminato lo stato di avanzamento al 31 Agosto 2014.

Obiettivi e programmi ambientali 2013 - 2015

N° Progr.	Aspetto ambientale	N° Sottoprogr.	Obiettivo	Indicatore	Intervento	Traguardo	Scadenza	Avanzamento al 31.08.2014
1	Consumi di energia	a			Installazione di strumenti e sistemi software finalizzati alla creazione di un cruscotto di monitoraggio dei consumi	Monitoraggio dettagliato di tutti i consumi elettrici di stabilimento	set-2014	completata selezione dei fornitori. Approvata offerta definitiva Ordine in fase di emissione.
		b	Riduzione dei consumi di energia elettrica	kWh/ton prodotto finito	Realizzazione interventi di miglioramento dell'efficienza energetica su consumi di processo, rete aria compressa, impianti idraulici, illuminazione	Riduzione del 5%	dic-14	PROGETTI IN CORSO: Led: vedi paragrafo 7.4 EFSOP: installato e funzionante Teleriscaldamento interno: installato Skid pilota; in fase di raccolta offerte Compressori: commissionato studio stato rete aria compressa (in conclusione) Pianificata formazione manutentori Pellicole oscuranti vetrate uffici: installate Inverter: installati inverter su pompe acque in colata continua
		c	Riduzione dei consumi di metano	m3 di metano/ton prodotto finito	Realizzazione degli interventi necessari per consentire una parziale carica calda al laminatoio 2 ed altri interventi di ottimizzazione dell'efficienza energetica Impianto ottimizzazione curve di riscaldamento forno lam. 2	Riduzione di 5 m ³ /ton dei consumi al Laminatoio N. 2	dic-14	Effettuate campagne carica calda al Laminatoio 2. Iniziata selezione fornitori sistema ottimizzazione riscaldamento
		d	Riduzione dei consumi di gasolio	litri di gasolio/ton prodotto finito	Installazione strumenti di misura consumi siviere e paniere e studio per nuove tecnologie di bruciatori	Montaggio di rilevatori di consumi di gasolio su mezzi interni	Riduzione del 5%	dic-14
2	Consumi idrici		Riduzione del prelievo di acqua da pozzo	m3 di acque prelevate/ton prodotto finito	Studio e realizzazione degli interventi necessari per aumentare le possibilità di riutilizzo interno delle acque meteoriche e di processo	Riduzione del 10%	dic-14	Acquistati misuratori da installare in diversi punti del sistema acque come da progetto
						Riduzione del 20%	dic-15	Individuata ulteriore fonte di potenziale riduzione (riscaldatori in pressione argon e azoto). Studio al 50%
3	Emissioni in atmosfera	a	Riduzione delle emissioni di gas effetto serra	kg di CO2/ton prodotto finito	Ottimizzazione nell'uso di materie prime e combustibile a contenuto carbonioso	Riduzione del 5%	dic-15	
		b	Riduzione delle emissioni diffuse durante la pulizia della camera polveri *nuovo progetto 2014	Diminuzione della quantità di polvere avviata al kopron	Montaggio di una tramoggia per il carico diretto nei cicloni dei fumi provenienti dalla sacca polveri	Riduzione del 50%	set-14	Obiettivo raggiunto dopo il montaggio della tramoggia insilaggio polveri (ago 14)
		c	Riduzione emissioni in fase di scarico calce *nuovo progetto 2014	Kg calce da silos/ kg calce movimentata	Montaggio nuovo silos per insufflazione pneumatica della calce in forno		dic-14	Cronoprogramma: Set 14: montaggio silos Ott 14: inizio collaudo Nov 14: messa a regime
		d	Riduzione delle emissioni fuggitive da tagli di rottame	Operazioni di taglio rottame eseguite in area attrezzata con impianto di aspirazione	Installazione impianto di aspirazione e trattamento emissioni da taglio rottame e residui acciaieria	100% delle operazioni	dic-13	Obiettivo raggiunto Installato impianto aspirazione mobile. Concluse campagne di taglio
		e	Migliorare il monitoraggio delle emissioni	Ridondanza degli strumenti di controllo sui presidi ambientali	Installazione di un ulteriore strumento di misura di portata al camino E 1.4	Ridondanza degli strumenti di controllo sui presidi ambientali		dic-14

N° Progr.	Aspetto ambientale	N° Sottoprogr.	Obiettivo	Indicatore	Intervento	Traguardo	Scadenza	Avanzamento al 31.08.2014
4	Scarichi idrici	a	Riduzione del quantitativo di acque scaricate	m³ di acque scaricate/ton prodotto finito	Studio e realizzazione degli interventi necessari per aumentare le possibilità di riutilizzo interno delle acque meteoriche e di processo	Riduzione del 10%	dic-14	Presente bozza relazione tecnica contenente la progettazione dell'estensione della rete di misuratori. Progettato intervento migliorativo impianto trattamento acque Proler
						Riduzione del 20%	dic-15	
		b	Migliorare la separazione delle acque	% degli scarichi civili allacciati alla fognatura	Allacciamento alla fognatura comunale degli scarichi civili provenienti dalla cascina	10% degli scarichi allacciati	dic-14	Nota: il Consorzio locale ha effettuato lavori di adeguamento rete esterna Cronoprogramma: ott-14: predisposizione domanda di allacciamento agli scarichi per nuova palazzina L.M., Cascina Uffici Tecnici, Laboratorio tecnologico con ampliamento *
						40% degli scarichi allacciati	dic-15	
c	Migliorare il monitoraggio della qualità delle acque	n° di analisi/anno	Potenziamento del piano di monitoraggio con controlli interni più frequenti tramite nuovo strumento portatile per l'analisi in tempo reale di alcuni inquinanti	60 analisi/anno	dic-14	Effettuate n° 30 analisi interne + 4 da laboratorio esterno		
5	Gestione dei rifiuti	a	Riduzione del quantitativo di rifiuti prodotti	kg rifiuti conferiti/ton prodotto finito	Certificazione e gestione della scoria come sottoprodotto	Riduzione del 10%	dic-14	
						Riduzione del 20%	dic-15	
		b	Migliorare la recuperabilità dei rifiuti	% di ferro e di metalli non ferrosi recuperati sul totale rifiuti trattati al frantoio	Installare linea sperimentale di recupero metalli non ferrosi su rifiuti derivanti da frantumazione	Installare l'impianto ed eseguire le campagne di prova	feb-14	Impianto installato Test effettuati Bilanci di massa acquisiti Valutazione investimento effettuata Programma temporaneamente sospeso
c	Aumento della quota di imballaggi misti gestiti in modo differenziato	kg differenziati/kg indifferenziati	Inserimento e gestione di raccoglitori dedicati per imballaggi differenziati	10% di imballaggi differenziati	dic-14	Nov-13: inizio servizio con inserimento cassoni differenziata Indice D.A. 2013 = 1.6 % Indice D.A. 2014 = 13.3 %. Obiettivo raggiunto		
				20% di imballaggi differenziati	dic-15			
6	Amianto	a	Riduzione del quantitativo di coperture in cemento amianto presente in stabilimento	m² di amianto residuo	Avanzamento del piano di rimozione e bonifica delle coperture	15.000 m² di amianto residuo	set-14	2014: Bonificati m² 4.568 Amianto residuo: m² 12.776 Obiettivo raggiunto
						12.000 m² di amianto residuo	set-15	
7	Radioattività	a	Eliminare le anomalie nel processo di controllo del rottame in ingresso	n° di anomalie/anno	Realizzazione di un sistema di sbarre negli accessi carrai che consenta un migliore posizionamento dei mezzi rispetto ai portali	Nessuna anomalia	set-14	Ago-14: Sistema sbarre controllo accessi carrai installato e funzionante Cronoprogramma: Set-14: Valutazione numero anomalie di funzionamento dovuta all'errato posizionamento mezzi
						b	Ulteriore miglioramento dell'efficacia dei controlli interni sul rottame	
8	Traffico interno	a	Riduzione del rischio di incidenti all'interno dello stabilimento	n° di incidenti o di quasi incidenti/anno	Realizzazione degli interventi necessari per migliorare la segnaletica orizzontale e verticale interna	Meno di 3 eventi / anno	set-14	Mag-14: effettuata selezione fornitore Set-14: Commissionato ordine Valutata modalità operativa Cronoprogramma: Ott-14: effettuazione rilievi Nov-14: relazione finale Mar-15: completamento realizzazione nuova viabilità e segnaletica interna
						b	Potenziamento dei sistemi di automazione nella gestione degli accessi carrai che consenta un flusso più scorrevole dei mezzi e di conseguenza meno code	
9	Impatto visivo	a	Miglioramento dell'aspetto esterno dei fabbricati e degli impianti	m² di edifici rinnovati	Demolizione vecchi edifici e costruzione nuovi uffici, aula formazione e spogliatoi	2.000 m² di edifici rinnovati	dic-14	Edificio dedicato a nuovi spogliatoi ed edificio dedicato a nuovi uffici e nuove aule formazione in fase di ultimazione. Avanzamento obiettivo in linea con la scadenza
						b	Rinnovamento verniciatura impianto aspirazione e abbattimento emissioni in atmosfera dell'acciaieria	



12. Principale normativa di riferimento

AIA

Lettera Provincia di BS

A seguito della verifica ispettiva ai sensi del D.Lgs 152 effettuata da ARPA con cinque sopralluoghi nel corso del 2013, è pervenuta dall'ente Provincia di BS lettera P.G.0017489/14 attestante gli esiti della verifica ispettiva; viene segnalato che "non sono state riscontrate inottemperanze né violazioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente".

La Provincia chiede inoltre di integrare il documento autorizzativo con alcune proposte di miglioramento; la lettera P.G.0017489/14, nella quale viene richiamato che i contenuti ivi riportati diverranno parte dell'allegato tecnico nell'ambito del procedimento di riesame avviato, diventa a tutti gli effetti parte integrante all'AIA in vigore.



14. Convalida della Dichiarazione Ambientale

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

TÜV Italia s.r.l.
Via Giosuè Carducci, 125
20099 SESTO SAN GIOVANNI (MI)

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

Il presente documento è stato convalidato in data 17.10.2014
L'organizzazione ha ottenuto la Registrazione EMAS
N° IT - 00166g del 10.12.2014



