



Acciaierie Venete S.p.A.
Sito produttivo di Dolcè (VR)

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2022-2025

Dati aggiornati al 31 agosto 2022

Redatta secondo i requisiti del Reg. (CE) 1221/2009,
modificato dai Regolamenti (UE) 2017/1505 e 2018/2026

Codice NACE: 24.1

Rev. 2 del 20/01/2023

SOMMARIO

1. PREMESSA	3
2. LETTERA DI PRESENTAZIONE DELLA DIREZIONE GENERALE	4
3. SINTESI DELLE ATTIVITÀ, DEI PRODOTTI E DEI SERVIZI DELL'ORGANIZZAZIONE	5
3.1 Sedi produttive di Acciaierie Venete	5
3.2 Attività, prodotti e servizi dell'Organizzazione e portata della registrazione EMAS.....	5
3.3 Descrizione delle attività svolte e principali disposizioni giuridiche ad esse applicabili	6
3.3.1 Processo produttivo dell'acciaio	8
3.3.2 Linee e impianti produttivi	20
3.3.3 Principali prodotti realizzati	21
3.3.4 Principali disposizioni giuridiche applicabili alle attività svolte e dichiarazione relativa alla conformità giuridica	22
4. POLITICA AMBIENTALE E STRUTTURA DI GOVERNANCE	23
4.1 Politica per la Salute e Sicurezza, l'Ambiente e l'Energia	23
4.2 Relazioni dell'Organizzazione con le Società del Gruppo	25
4.2.1 Struttura societaria e controllate.....	25
4.2.2 Struttura di governo della Società.....	25
4.2.3 Parti interessate esterne (o "stakeholders").....	27
4.2.4 Salute e sicurezza sul lavoro	28
4.2.5 Gestione emergenze.....	29
5. DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI.....	30
5.1 Contesto ambientale dei siti oggetto di registrazione.....	30
5.2 Valutazione degli aspetti ed impatti ambientali	30
6. DESCRIZIONE DEGLI OBIETTIVI, DEI TRAGUARDI E DELLE AZIONI DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE	45
6.1 Azioni attuate	45
6.2 Azioni programmate.....	46
7. SINTESI DEI DATI SULLE PRESTAZIONI AMBIENTALI DELL'ORGANIZZAZIONE.....	47
7.1 Indicatori relativi all'energia	48
7.1.1 Energia elettrica.....	48
7.1.2 Combustibili	49
7.1.3 Consumo di risorse energetiche.....	51
7.2 Indicatori relativi ai materiali	52
7.2.2 Consumo di olii.....	52
7.2.3 Consumo di refrattari	53
7.3 Indicatori relativi all'acqua.....	53
7.3.1 Consumo di acqua	53
7.4 Indicatori relativi ai rifiuti	54
7.4.1 Produzione di rifiuti	54
7.5 Indicatori relativi all'uso del suolo	55
7.6 Indicatori relativi alle emissioni	56
7.6.1 Emissioni totali annue di gas serra.....	56
7.6.2 Emissioni totali annue nell'atmosfera	56
7.6.3 Emissioni totali annue nell'acqua	58
7.6.4 Emissioni acustiche	59
7.7 Indicatori relativi agli altri aspetti ambientali, compresi quelli indiretti	59
8. CONFERMA DEL SODDISFACIMENTO DELLE PRESCRIZIONI DEL REGOLAMENTO EMAS E RIFERIMENTI DEL VERIFICATORE AMBIENTALE	61
9. GLOSSARIO	62

1. PREMESSA

Il presente documento costituisce la prima “Dichiarazione Ambientale” di Acciaierie Venete S.p.A. relativa allo stabilimento produttivo di Dolcè (VR).

Essa è redatta in conformità al Regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009 sull’adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS), come modificato dai Regolamenti (UE) della Commissione 2017/1505 del 28 agosto 2017 e 2018/2026 del 19 dicembre 2018.

La partecipazione al Regolamento EMAS prevede la realizzazione, da parte delle organizzazioni aderenti, di un Sistema di Gestione Ambientale volto a valutare e migliorare le prestazioni ambientali delle attività svolte, e la presentazione al pubblico e ad altri soggetti interessati di adeguate informazioni in merito. Questa “Dichiarazione Ambientale” è pertanto finalizzata a descrivere le attività, gli aspetti ambientali, il sistema di gestione, gli obiettivi e i programmi di miglioramento ambientale relativi allo stabilimento produttivo di Dolcè.

L’impegno a favore dell’ambiente assume in questa realtà un significato molto particolare, che va oltre la gestione dell’impatto diretto dell’organizzazione sull’ecosistema. Il concreto e qualificato contributo che un’Azienda come Acciaierie Venete S.p.A. può e vuole offrire allo sviluppo sostenibile si traduce infatti nella possibilità di produrre acciai di qualità in sicurezza minimizzando gli impatti ambientali associati alle lavorazioni svolte.

Dalla piena consapevolezza di ciò è nato lo stimolo e la volontà di Acciaierie Venete S.p.A. di certificare il proprio Sistema di Gestione per la Qualità ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015, il proprio Sistema di Gestione per la Qualità applicato alla produzione di serie e delle parti di ricambio nell’industria automobilistica ai sensi della norma IATF 16949:2016, il proprio Sistema di Gestione Ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015, il proprio Sistema di Gestione per l’Energia ai sensi della norma UNI CEI EN ISO 50001:2018 e, oggi, di aderire al Regolamento EMAS.

Per ogni richiesta di informazione, chiarimento, o rilascio di copia di questa Dichiarazione Ambientale si faccia riferimento a:

*Acciaierie Venete S.p.A.
Ufficio Health, Safety & Environment
Riviera Francia, 9/11 - 35127 Padova (PD)
Tel. +39 049 8282668
e-mail: emas@acciaierievenete.com*

Padova, 20/01/2023

L’Amministratore Delegato
Alessandro Banzato



2. LETTERA DI PRESENTAZIONE DELLA DIREZIONE GENERALE

Acciaierie Venete inizia a produrre acciaio nel 1957 operando nel campo delle commodities: lingotti, billette e, quindi, tondo per cemento armato. Agli inizi degli anni '80 l'azienda avvia un processo di trasformazione verso gli acciai lunghi di qualità; un processo che l'ha portata ad essere oggi uno tra i più qualificati produttori nel mercato europeo degli Engineering Steel.

Il percorso di crescita si è sviluppato per linee, sia interne (investendo in risorse umane, tecnologie, processi e prodotti) che esterne, acquisendo, nel 2003, gli stabilimenti di Sarezzo (BS), Mura (BS) e Dolcè (VR) e, nel 2018, gli stabilimenti di Borgo Valsugana (TN) e Odolo (BS).

Acciaierie Venete ha una capacità produttiva di 1.800.000 tonnellate all'anno di acciaio che viene prodotto a Padova, Sarezzo e Borgo Valsugana, trasformato in prodotti finiti a Padova, Sarezzo, Mura, Dolcè, Odolo e Buja (UD) e, per alcune applicazioni, lavorato ulteriormente a Modena e a Idro (BS). L'acciaio prodotto dall'azienda viene impiegato nei settori dell'industria automobilistica, delle attrezzature per macchine movimento terra e macchine agricole, dell'energia, per la meccanica e le costruzioni.

Acciaierie Venete è una realtà che deve il suo successo al lavoro di quasi 1400 dipendenti, suddivisi nelle diverse attività: produzione, controllo e verifica, assemblaggio e trasporto, marketing e vendite, servizio clienti. Un'ampia gamma produttiva (barre, tondoni da colata continua, bordione e billette di qualità) ed una fitta rete di relazioni commerciali, consentono all'azienda di avere fra i propri clienti grandi marchi industriali del mercato mondiale.

Per poter rimanere al passo con il mercato, sempre più globale, e voler considerare la continua crescita della sensibilità sociale, soprattutto nell'ambito di un settore "pesante" come quello siderurgico, Acciaierie Venete si propone di consolidare uno dei propri obiettivi principali, quello di "fare acciaio di qualità in modo sostenibile", affiancando alla certificazione ambientale ISO 14001 del proprio stabilimento sito in Dolcè, la più prestigiosa Registrazione EMAS, lo strumento di gestione sviluppato dalla Commissione europea per le organizzazioni che intendono valutare, monitorare e migliorare le loro prestazioni ambientali.

Lavorare per fare acciaio sempre più di qualità in modo sempre più sostenibile è quindi la sfida più importante sia per il presente che per il prossimo futuro di Acciaierie Venete.

Padova, 26/11/2020

L'Amministratore Delegato
Alessandro Banzato



3. SINTESI DELLE ATTIVITÀ, DEI PRODOTTI E DEI SERVIZI DELL'ORGANIZZAZIONE

3.1 SEDI PRODUTTIVE DI ACCIAIERIE VENETE

Il Gruppo Acciaierie Venete S.p.A. conta un totale di 11 stabilimenti distribuiti nel Nord Italia che svolgono attività di trasformazione, sagomatura a caldo, finitura, trattamenti termici e lavorazioni a freddo dell'acciaio.



3.2 ATTIVITÀ, PRODOTTI E SERVIZI DELL'ORGANIZZAZIONE E PORTATA DELLA REGISTRAZIONE EMAS

Il percorso di registrazione EMAS ha preso avvio con l'applicazione dei requisiti del Regolamento EMAS alle seguenti attività, svolte da Acciaierie Venete S.p.A. all'interno del proprio sito di Dolcè: *“lavorazione di prodotti lunghi in acciaio legato e non legato tramite le fasi di caricamento billette, riscaldamento, discagliatura e laminazione”*. Le attività svolte all'interno del sito sono dettagliate al successivo paragrafo 3.3.2.

Si riportano, di seguito, i principali dati aziendali di Acciaierie Venete S.p.A.:

- *sede legale*: Via Puisle, 4 - 38051 Borgo Valsugana (TN);
- *sede stabilimento produttivo oggetto di applicazione del Regolamento EMAS*: Via Passo di Napoleone, 829 Fraz. Volargne di Dolcè (VR)
- *posta elettronica certificata*: accven.amministrazione@legalmail.it;
- *C.F. e P.IVA*: 00224180281;
- *R.E.A. di Bolzano*: TN - 232400;
- *anno di costituzione*: 1963;
- *settore EA*: 17 “Metalli e prodotti in metallo”;
- *codici NACE*: 24.1 “Attività siderurgiche”;
- *numero di dipendenti della Società (al 30/06/2022)*: 1409 (di cui 72 occupati nel sito di Dolcè);
- *certificazioni di sistema ottenute dal sito di Dolcè*:
 - ✓ *ISO 14001:2015*: certificato RINA Services S.p.A., n. EMS-4835/S;
 - ✓ *ISO 50001:2018*: certificato RINA Services S.p.A., n. EnergyMS-18;
 - ✓ *ISO 9001:2015*: certificato IGQ, n. IGQ 9821.

3.3 DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ SVOLTE

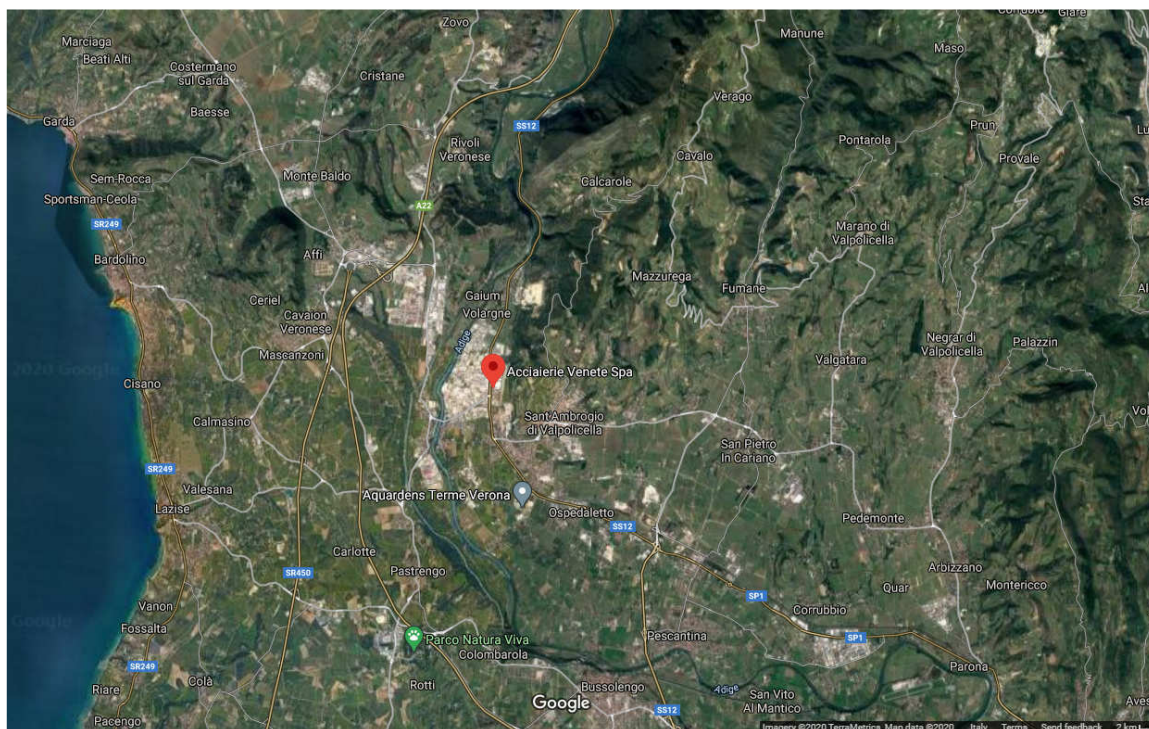
L'insediamento sorge nell'area industriale e artigianale in Via Passo Napoleone, nella frazione di Volargne circa 10 km a Sud dal comune di Dolcè, nel contesto della Val Lagarina della bassa Val d'Adige. L'area su cui sorge lo Stabilimento è classificata dal PRG come D1/7 "INDUSTRIALE ARTIGIANALE DI COMPLETAMENTO".

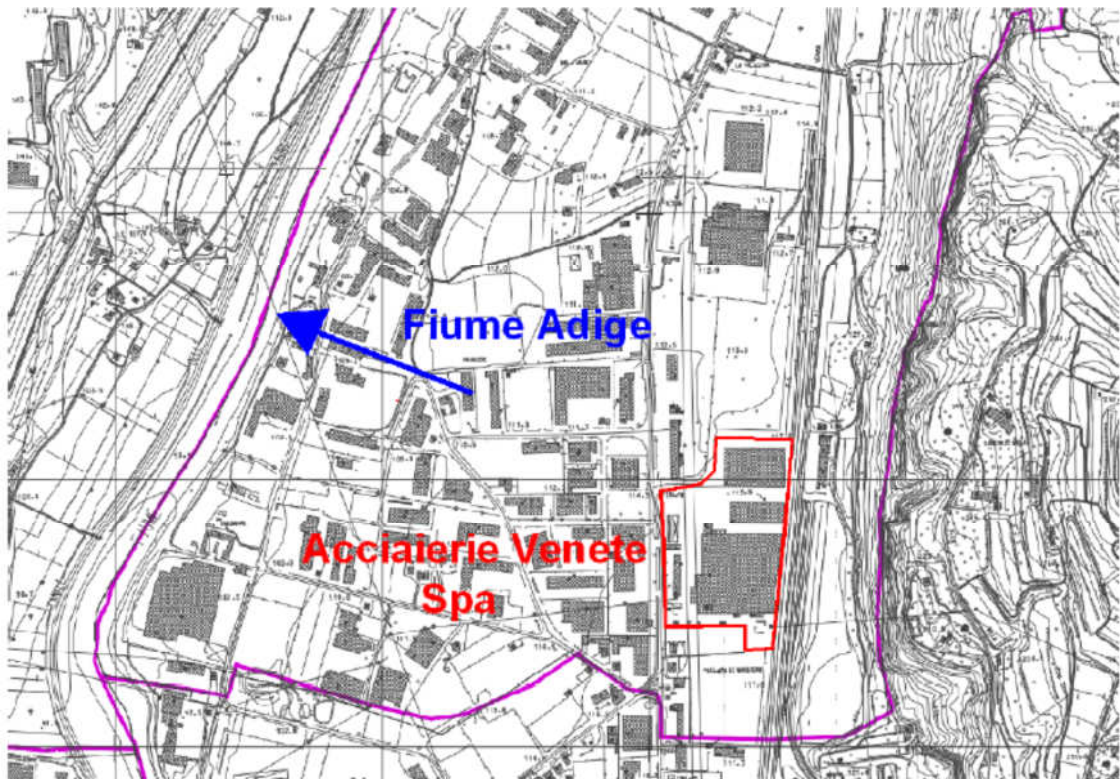
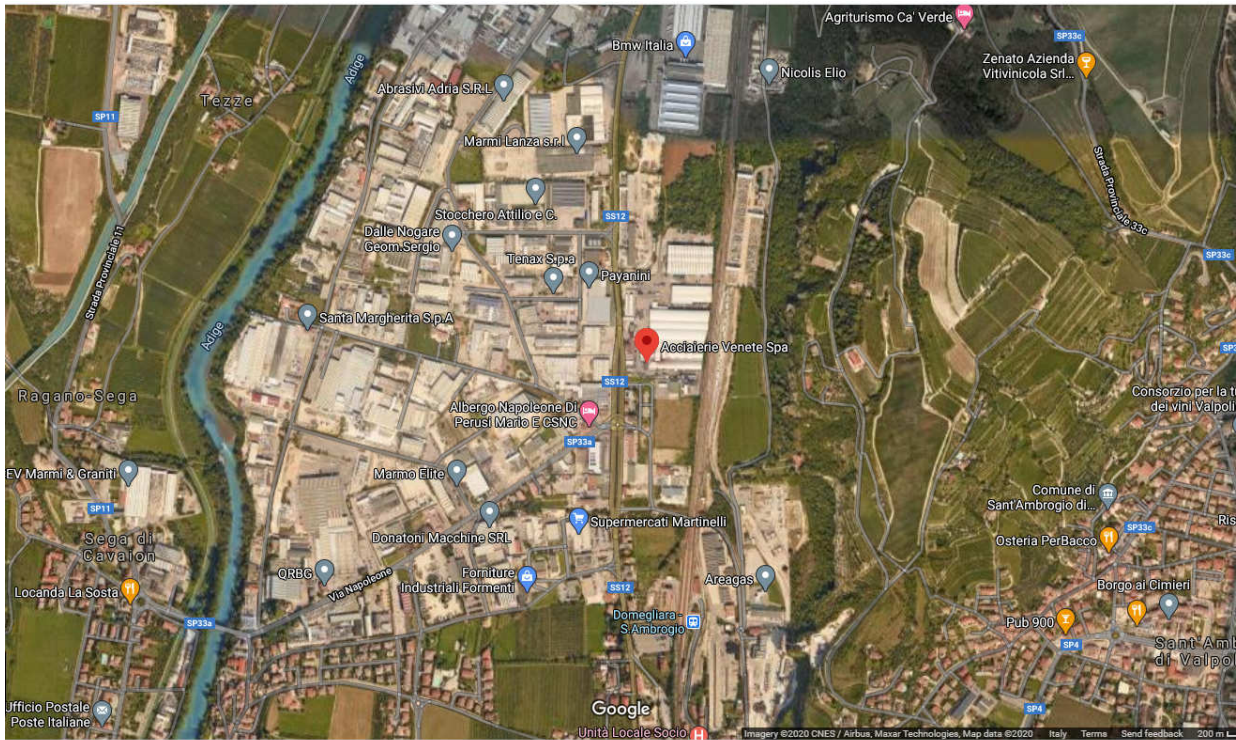
Come si può vedere dalla seconda foto, l'area si trova tra la ferrovia ed in fiume Adige, e rappresenta un continuo urbanizzato tra i due elementi.

Lo Stabilimento produce laminati piani e quadri di vario genere a partire dalle billette che sono acquistate dall'Acciaieria di Sarezzo facente parte del Gruppo; i laminati sono venduti per essere impiegati in altre lavorazioni industriali.

Le attività svolte consistono nella laminazione a caldo delle billette di acciaio per produrre, tramite apposite deformazioni plastiche, dei laminati di opportune dimensioni e geometrie.

Figura 3.3.1 - Posizione, su ortofoto, del sito Acciaierie Venete S.p.A. in Comune di Dolcè





Si riporta, nella figura 3.3.2, la planimetria del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Dolcè.



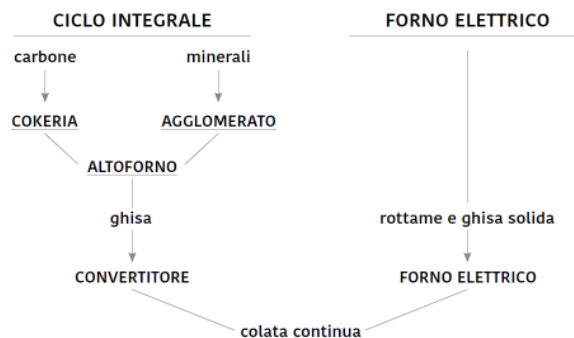
Figura 3.3.2 - Planimetria del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Dolcè

3.3.1 PROCESSO PRODUTTIVO

Di seguito si illustra il ciclo produttivo di produzione di laminati da billette prodotte mediante fusione di rottame con forno elettrico, attività prevalente del gruppo Acciaierie Venete e svolta per la parte fusoria nelle acciaierie e per la parte di laminazione nel Sito di Dolcè e negli altri laminatoi.

L'acciaio è una lega di ferro e carbonio contenente meno del 2% di carbonio, l'1% di manganese e piccole quantità di silicio, fosforo, zolfo e ossigeno. La quantità del carbonio ne determina la durezza, mentre gli altri componenti, poiché presenti in quantità variabili, ne determinano le caratteristiche fisiche, comportamentali e d'impiego.

L'acciaio è ottenibile da due diversi cicli di produzione: il ciclo integrale e il forno elettrico. Al variare del ciclo produttivo selezionato varia anche la tipologia di materia prima utilizzata: se il primo utilizza come materie prime principali il minerale di ferro e il carbon fossile, il secondo si avvale della fusione del rottame ferroso, sfruttando il massimo potenziale di riciclabilità dell'acciaio.



Il ciclo di produzione da forno elettrico è molto più semplice e compatto di quello integrale: grazie agli elettrodi il rottame ferroso viene fuso e ritorna ad essere acciaio liquido. Il forno elettrico è più compatto, necessita di spazi ridotti, è molto più flessibile e, soprattutto, necessita di capitali molto più contenuti sia per gli investimenti che per quanto riguarda il capitale circolante. Il forno elettrico, inoltre, concentrando l'attività fusoria in una sola fase ed un solo impianto, ha un impatto ambientale molto più contenuto sia per quanto riguarda le emissioni che per ciò che concerne la produzione di scarti di lavorazione.



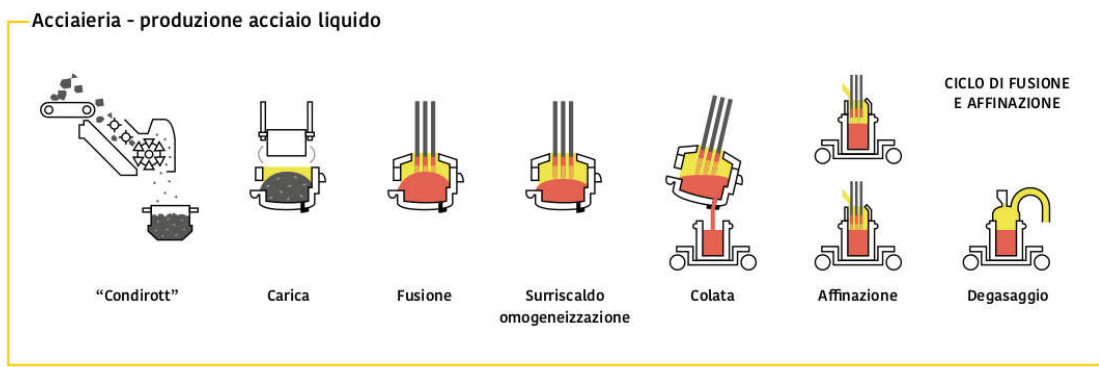


Figura 3.3.3 - Fasi della produzione dell'acciaio liquido



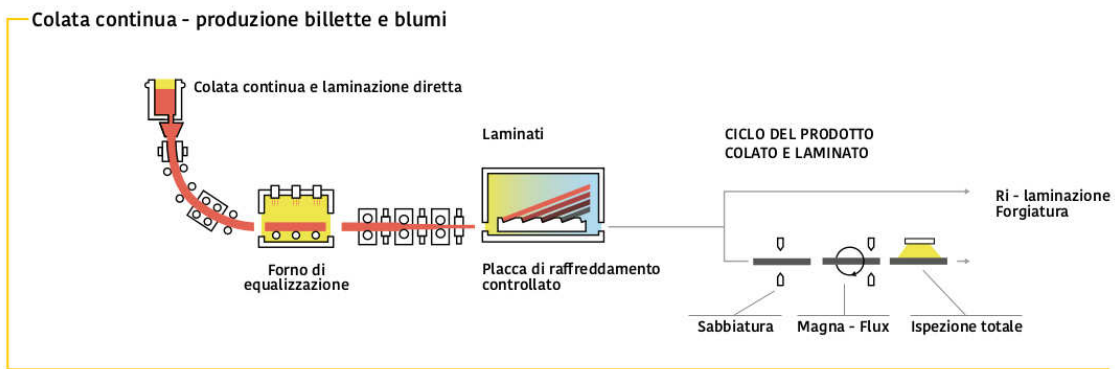


Figura 3.3.4 - Fasi della produzione di billette e blumi



Figura 3.3.4 - Vista su colata continua del sito Acciaierie Venete di Borgo Valsugana, uno dei fornitori principali di billette per il sito di Dolcè

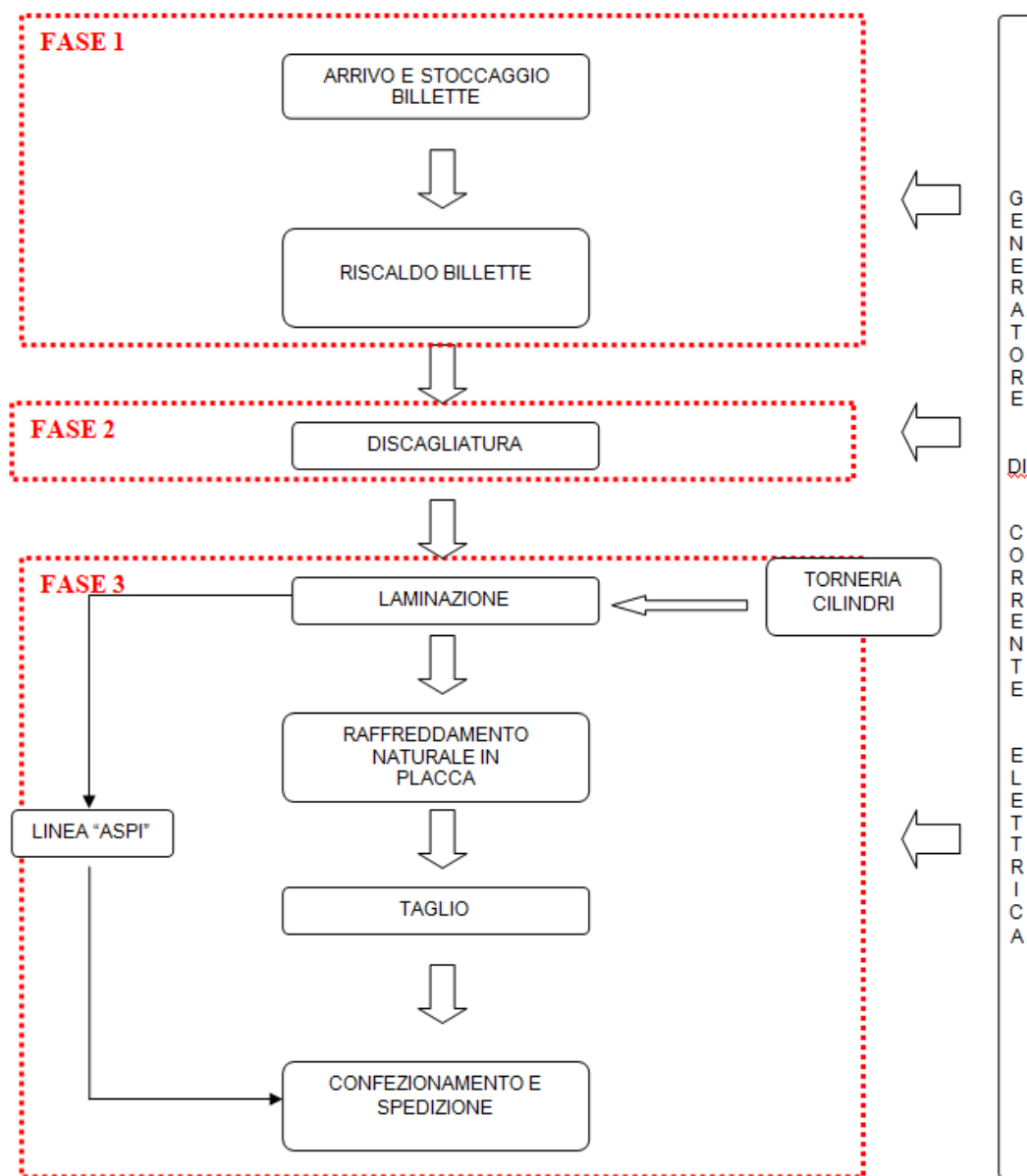


Figura 3.3.5 - Schema del ciclo per la produzione di laminati del sito di Dolcè

Il ciclo produttivo sopra rappresentato può essere descritto nelle seguenti fasi:

- prelievo billette da magazzino e caricamento;
- riscaldamento in forno delle billette e sfornamento;
- laminazione;
- raccolta in barre.

In seguito, sono riportate le principali operazioni svolte nell'ambito di ogni singola fase produttiva.

Arrivo materie prime

La materia prima è costituita da billette di acciaio che provengono su autotreno principalmente dallo Stabilimento di Sarezzo della Acciaierie Venete SpA e in seconda battuta dallo Stabilimento di Padova.

Le dimensioni delle billette sono ad esempio: sezione 160 mm - lunghezza dai 3 ai 5 metri. Le billette arrivano tramite autoveicoli pesanti e sono scaricate con magnete su carrello elevatore o tramite magneti a carroponete e quindi immagazzinate in appositi box e in pile all'interno del capannone in base alla colata di provenienza e alla qualità dell'acciaio. Le billette vengono inoltre stivate in pile sul piazzale. Tutte le billette sono identificate tramite apposito cartellino o stampigliatura. Al momento dello scarico le billette sono sottoposte a controllo visivo di superficie.

Mediante carroponete a magnete le billette sono prelevate e poste sul banco di carico, da cui, mediante una via a rulli, sono traslate alla parte centrale del forno di riscaldamento per l'infornamento.

Forno riscaldamento

Per potere essere sottoposte al processo di laminazione, le billette devono essere portate alla cosiddetta temperatura di laminazione, il cui valore è compreso tra i 1070°C ed i 1110°C. Il riscaldamento è realizzato mediante un forno di riscaldamento a metano a spinta con spintore idraulico che consente l'avanzamento delle billette nella camera del forno; l'infornamento è frontale, mentre lo sfornamento è laterale.

Il riscaldamento avviene tramite l'irraggiamento dalla volta del forno presso cui sono posti i bruciatori e viene svolto progressivamente in 3 zone del forno al fine di portare in modo omogeneo tutta la massa della billetta alla temperatura desiderata:

- zona di preriscaldamento,
- zona di riscaldamento,
- zona di equalizzazione.

L'aria di miscelazione della camera di combustione viene preriscaldata all'interno di un sistema scambiatore che utilizza il calore dei fumi di combustione che possono arrivare anche a 900°C. Il caricamento del forno viene svolto con 2 billette alla volta che sono posizionate nella zona di infornamento e quindi caricate nel forno mediante apposito spintore idraulico.

Le 2 billette procedono in successione, fino a raggiungere la posizione di sfornamento, da dove mediante un'asta di sfornamento.

Particolari precauzioni sono prese per il posizionamento e per il controllo dei movimenti delle billette nel forno, al fine di garantire un riscaldamento efficiente ed omogeneo ed evitare al contempo danneggiamenti dei rivestimenti refrattari della suola del forno.

Le billette, a seconda delle dimensioni e della qualità dell'acciaio, possono restare nel forno per il riscaldamento dalle 3 ore alle 5 ore corrispondenti a 150 billette da 160 mm presenti simultaneamente nel forno.

Discagliatura

Al passaggio della billetta sfornata in un condotto tubolare una fotocellula aziona gli ugelli che investono la superficie della billetta di un getto di aria e acqua a circa 200 atm, provocandone così la discagliatura e producendo vapor acqueo.

L'acqua mista a scaglia viene raccolta nel sottostante cunicolo che porta ad una buca ed inviata poi ad una vasca di decantazione; settimanalmente dalla buca si preleva col ragno la scaglia da stoccare a deposito temporaneo, mentre la frazione fangosa viene pompata a una filtropressa che consente di recuperare l'acqua nel circuito chiuso di raffreddamento dei cilindri di laminazione.

Laminazione

Il processo di laminazione consiste in una deformazione plastica di una billetta mediante riduzioni successive che si ottengono con il passaggio attraverso rulli o gabbie di laminazione che esercitano una pressione sul materiale con il risultato finale della riduzione della sezione e l'allungamento del materiale.

La struttura cristallina dell'acciaio è austenitica a questa temperatura. Ovviamente la laminazione provoca una modifica della struttura caratterizzata da due fenomeni in qualche modo antagonisti: riduzione delle dimensioni e allungamento per effetto della laminazione, da una parte, ma nello stesso tempo tendenza alla crescita della dimensione dei grani ed alla ricristallizzazione dovuta alla permanenza a temperatura elevata.

Le caratteristiche finali dell'acciaio oltre che dalla composizione chimica, sono determinate soprattutto dalla storia termica e meccanica che il materiale subisce dopo la laminazione cioè dalle modalità di raffreddamento e dalle deformazioni meccaniche a basse temperature. La sequenza delle gabbie di laminazione è la seguente:

1. due sbozzatrici Pomini, di cui la prima orizzontale e la seconda verticale
2. sbizzatore Danieli con una coppia affiancata di tre cilindri con piano oscillante che consente una serie di ripassaggi della billetta nella parte inferiore e superiore dello sbizzatore, fino a un massimo di 12 passaggi
3. prima gabbia orizzontale del treno continuo Danieli
4. seconda verticale con possibilità di lavorare anche in orizzontale
5. terza orizzontale
6. quarta verticale con possibilità di inserire la gabbia orizzontale
7. quinta gabbia orizzontale
8. sesta gabbia verticale con possibilità di inserire la gabbia orizzontale
9. settima gabbia orizzontale che funge da finitrice

Il treno di laminazione dispone di una buca per la raccolta delle acque di raffreddamento del flushing e della scaglia che vi viene trascinata; dalla buca viene prelevata settimanalmente la scaglia tramite una gru a ragno per essere condotta al deposito scaglia.

In testa alla seconda gabbia laterale dello sbizzatore Danieli è presente una cesoia elettrica con frizione ad aria.

Davanti al treno continuo Danieli è posta un'altra cesoia elettrica che provvede a tagliare la coda e a rottamare il laminato in lavorazione in caso di incaglio nel treno.

All'uscita del treno continuo vi è una cesoia elettrica che taglia a misura fino a 36 metri i laminati per la placca di raffreddamento.

All'uscita della settima gabbia vi è un deviatore che converge il laminato in placca (nel caso della produzione di barre) o alla linea "aspi" per la produzione di rotoli.

Raffreddamento in placca

I laminati giungono alla placca di raffreddamento dove permangono per il raffreddamento naturale a temperatura ambiente.

La placca è costituita da un telaio fisso e da uno mobile ed è collegata ad una centralina oleodinamica; i laminati si dispongono sui cursori sollevati e depositati sulla base formata da pettini fissati sui telai.

Man mano arrivano nuovi laminati sulla placca i laminati depositati a raffreddare sono traslati da dente a dente sui pettini fino ad arrivare ad un trasformatore a catene, posto all'uscita della placca e depositato sulla via a rulli.

Taglio del laminato

Dopo il raffreddamento in placca il laminato viene tagliato a misura in testata e in coda mediante la cesoia volante Pomini controllata con fotocellule.

Gli spezzoni dei laminati tagliati sono invece raccolti nelle sottostanti buche, da cui sono poi raccolti mediante elettromagnete ed inviati al recupero in acciaieria.

Sia le matasse dalla linea "aspi" che i pacchi sono sottoposti a cartellinatura, reggiatura, impacchettatura e messi a magazzino in attesa della spedizione.

Linea "aspi"

Dopo la terza gabbia la cesoia effettua il taglio della coda.

Un primo trascinatore piano a rulli piani collegati a un motore elettrico porta il laminato a un secondo trascinatore a rulli inclinati che porta il laminato alla bobinatrice. Il rotolo sbobinato è sollevato da un piatto idraulico ed espulso dalla bobinatrice e trascinato con via a rulli a legatrice per formare matassa di 3 o 4 bobine legate vergella di ferro. I rotoli sono stoccati a piazzale.

Controlli

Viene prelevato un campione per ogni colata di billette ed avviate all'analisi presso il laboratorio interno per i controlli di trazione, durezza e residienza.

Gli eventuali difetti sono evidenziati sul pezzo dall'operatore e vanno alla correzione, che può essere di asportazione del difetto mediante raddrizzatura o molatura, o negli altri casi allo scarto.

I laminati che presentano curve possono essere raddrizzati a 2 raddrizzatrici Danieli destinate a laminati di diverse dimensioni. I pezzi sono disposti su un banco di carico ed inviati singolarmente alla raddrizzatura; i piccoli quantitativi di scaglia, che si depositano sotto la macchina, sono condotti al deposito scaglia di stabilimento.

Con la taglierina a nastro Friggi può essere eliminato il difetto della parte terminale del laminato con asportazione di pochi centimetri sul pacco di laminati. La Friggi impiega un'emulsione lubrorefrigerante che viene filtrata e recuperata in un circuito chiuso.

Officina meccanica e cambi

Le gabbie per il cambio produzione sono assemblate e premontate all'officina cambi.

L'officina meccanica esegue inoltre lavorazioni meccaniche mirate alla riparazione delle componenti impiegate alle gabbie di laminazione e delle parti in generale degli impianti di Stabilimento.

Inoltre sono svolte anche attività di saldatura necessarie per gli interventi di manutenzione sulle parti meccaniche delle varie macchine.

L'officina dispone di 2 torni, 1 limatrice, 1 fresa, 1 seghetto alternato, 1 trapano radiale, 2 trapani a colonna, 1 postazione di saldatura.

Torneria cilindri

Ha il compito specifico di provvedere a predisporre e sagomare i cilindri grezzi per le gabbie di laminazione. Inoltre viene rigenerato l'aspetto superficiale dei cilindri in lavorazione.

L'attrezzatura dispone di un tornio INNSE a controllo numerico e un tornio manuale.

Servizi ausiliari

Il principale servizio è rappresentato dall'impianto di trattamento e raffreddamento dell'acqua del raffreddamento diretto delle linee di laminazione.

Le acque del laminatoio sono raccolte in fosse poste sotto ciascuna gabbia e inviate a vasche di decantazione, ai filtri a sabbia e quindi alle torri di raffreddamento.

I reflui dei lavaggi dei filtri sono trattati in un decantatore circolare e quindi riutilizzati nel circuito delle acque industriali.

Presenti due distinte linee di distribuzione servizi, alimentate da distinti trasformatori; una di esse alimenta gli impianti di aria ed acqua (pompe e compressori), mentre la seconda alimenta quadri di potenza, servizi di illuminazione, carriponte ed impianti di lubrificazione ed oleodinamica a servizio degli impianti di laminazione.

Produzione di energia elettrica

L'impianto è costituito da un generatore Wartsila di tipo elettromeccanico di potenza 8,8 Mw, che trasforma in corrente elettrica alternata l'energia meccanica ottenuta dai fumi caldi della combustione del metano. Il motore a scoppio che fornisce il movimento al generatore è a 20 cilindri alimentato a gas metano, il cui flusso è controllato e modulato singolarmente in ogni camera di combustione. La combinazione di alta efficacia e di emissioni basse pone il sistema all'eccellenza tra i generatori simili. L'alternatore prende l'energia meccanica prodotta dal motore e provvede a trasformarla in energia elettrica di media tensione. All'occorrenza in livello di tensione viene innalzato da un trasformatore che collegato alla rete la distribuisce nell'impianto aziendale, l'eccedenza di energia viene immessa sulla rete dell'ENEL. A completamento dell'impianto ci sono apparecchiature di alimentazione, di raffreddamento e di controllo.

Il funzionamento dell'impianto, e pertanto la produzione di energia elettrica, è limitato al periodo diurno, mentre per il periodo notturno l'alimentazione avviene tramite la rete pubblica.

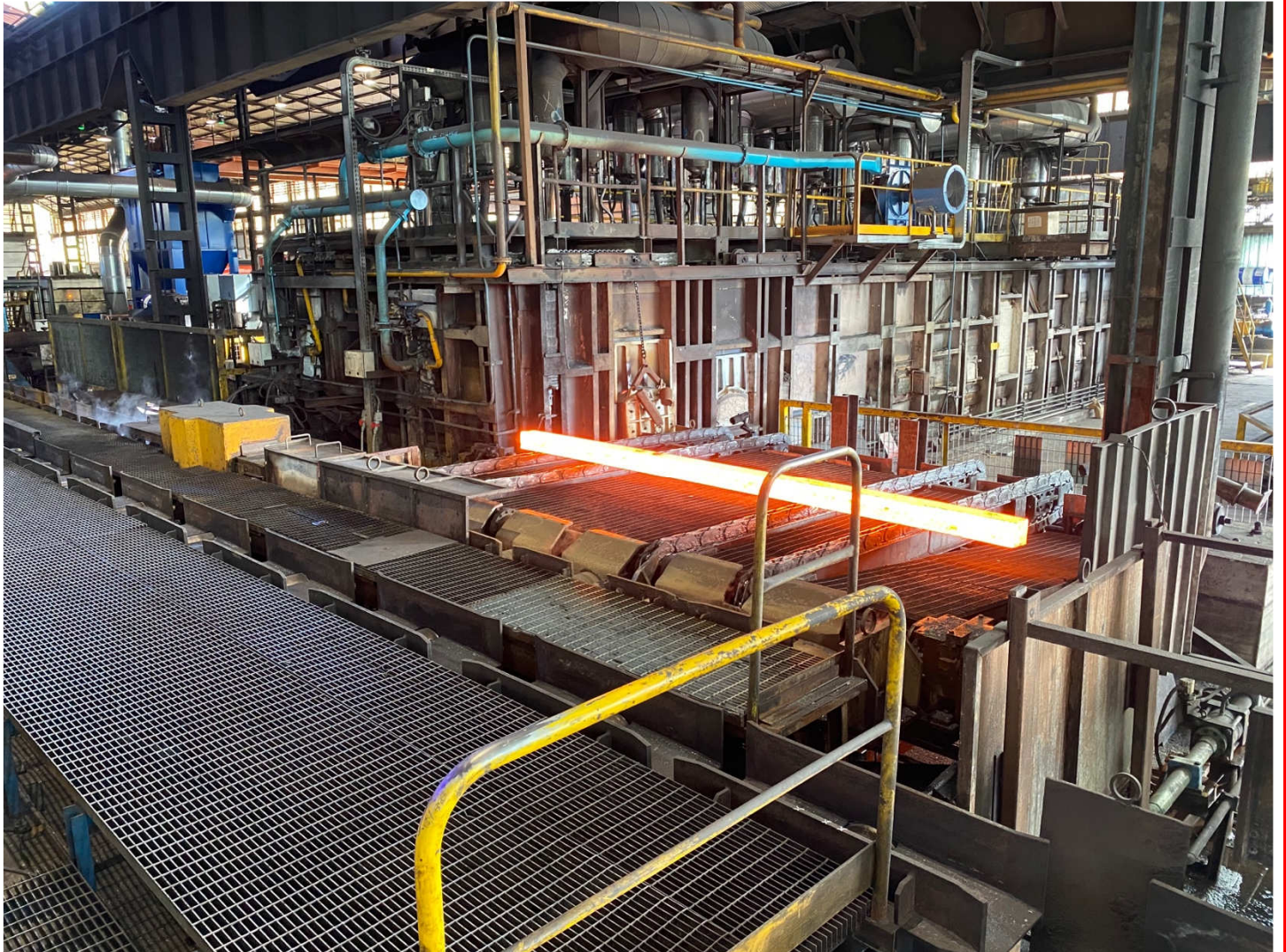


Figura 3.3.6 - Vista su forno di riscaldamento



Figura 3.3.7 - Vista su processo di laminazione



Figura 3.3.8 - Vista su placca di raffreddamento laminati lunghi



Figura 3.3.7 - Vista su linea aspi per produzione rotoli

3.3.2 LINEE E IMPIANTI PRODUTTIVI, PROCESSI E ASPETTI AMBIENTALI

Le fasi produttive prevedono l'utilizzo delle seguenti linee e impianti rispetto alle quali sono indicati gli aspetti ambientali principali e gli inquinanti caratteristici

Reparto / Fase / processo	Linee / Impianti	Aspetti ambientali applicabili	Risorse utilizzate/ Inquinanti caratteristici
Laminatoio / Produzione laminati	<ul style="list-style-type: none"> Linea di laminazione 	<ul style="list-style-type: none"> Consumi di energia (movimentazione semilavorati) e combustibili (preriscaldamento semilavorati) Consumi idrici (discagliatura, raffreddamento semilavorati) Emissioni puntuali (preriscaldamento semilavorati ed aspirazioni localizzate) Produzione di rifiuti (discagliatura) Emissioni acustiche (laminazione) Consumi di grassi e oli Consumi di refrattari 	<ul style="list-style-type: none"> Risorse energetiche: energia elettrica, metano e gasolio Acqua da pozzo per circuito diretti ed indiretti Emissioni in acqua: <ul style="list-style-type: none"> – Polveri – NOx Emissioni in acqua: <ul style="list-style-type: none"> – v. “Attività di servizio” > “Impianti depurazione acque”
Lavorazioni a freddo	<ul style="list-style-type: none"> Linee di taglio e raddrizzatura 	<ul style="list-style-type: none"> Consumi di energia Produzione di rifiuti Emissioni acustiche Consumi di grassi e oli 	<ul style="list-style-type: none"> Risorse energetiche: energia elettrica e gasolio
Attività di servizio	<ul style="list-style-type: none"> Pozzo di approvvigionamento idrico Impianto di pompaggio acque di raffreddamento Impianti depurazione acque Reparti di manutenzione Gruppi elettrogeni Depositi rifiuti prodotti Parcheggi Deposito billette e materiali di consumo 	<ul style="list-style-type: none"> Consumi di energia (approvvigionamento idrico, raffreddamento acque) e combustibili (movimentazione semilavorati e prodotti finiti, generazione energia elettrica di soccorso) Consumi idrici (reintegro circuiti raffreddamento) Emissioni diffuse (manutenzione impianti) Emissioni puntuali (generazione energia elettrica di soccorso) Produzione di rifiuti (depurazione acque, manutenzione impianti) Scarichi idrici (raffreddamento acque, deposito rifiuti prodotti, semilavorati e prodotti finiti, parcheggio mezzi aziendali e dipendenti) Emissioni acustiche (raffreddamento acque, manutenzione impianti, generazione energia elettrica di soccorso, movimentazione rifiuti prodotti, semilavorati e prodotti finiti) Consumi di grassi e oli 	<ul style="list-style-type: none"> Risorse energetiche: energia elettrica, gasolio Acqua da acquedotto Emissioni in acqua: <ul style="list-style-type: none"> – COT – Cloruri – Fluoruri – Idrocarburi – Metalli Emissioni in aria: <ul style="list-style-type: none"> – Polveri – Metalli

Tabella 3.3.1 - Linee e impianti di produzione e aspetti ambientali correlati

In relazione alle caratteristiche dello stabilimento, non risultano applicabili gli aspetti ambientali connessi:

- all'impiego di gas tossici;
- alla presenza di sostanze cancerogene correlate a manufatti contenenti amianto;
- all'impiego di sorgenti ionizzanti;
- all'esercizio di attività che rientrano nella normativa sul controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose;
- alla gestione di alcune sostanze pericolose (PCB, SF6);
- alla gestione di siti inquinati.

3.3.3 PRINCIPALI PRODOTTI REALIZZATI

Si riportano, nella figura 3.3.8, i principali prodotti realizzati.

Stabilimento	Impianti	Prodotti
Dolcè (VR) Via Passo di Napoleone Superficie 79.590 m ² di cui 34.334 coperti	Forno di riscaldamento a spinta con una capacità di 40 t/h Treno di laminazione composto da uno sbozzatore duo reversibile sliding 6 colpi e un treno continuo di 15 gabbie, controllo dimensionale automatico, controllo difetti con "SurfaceCheck" Impianto rotoli con due bobinatrici Garret peso rotolo 1000kg Impianto barre placca di raffreddamento con velocità fino a 11 mt/s Servizio taglio e confezione: cesoia pendolare per taglio multi-barra, 1 impaccatore, 2 legatrici. Laboratorio per prove meccaniche Finiture e trattamenti: <ul style="list-style-type: none">- raddrizzatura- taglio per correzione difetti di testa con segatrici a nastro	Profili piatti da largh. 20 mm a largh. 130 mm Spessori da 5 mm a 32 mm Profili quadri da 14 mm a 32 mm Profili speciali a disegno cliente. Profili piatti da largh. 20 mm a largh. 80 mm Spessori da 5 mm a 32 mm Profili quadri da 14 mm a 32 mm

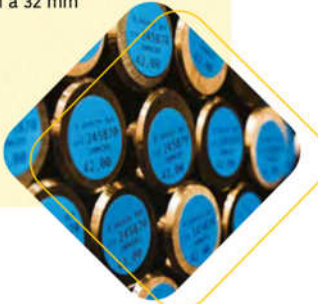


Figura 3.3.8 - Principali prodotti realizzati

3.3.4 PRINCIPALI DISPOSIZIONI GIURIDICHE APPLICABILI ALLE ATTIVITÀ SVOLTE E DICHIARAZIONE RELATIVA ALLA CONFORMITÀ GIURIDICA

Le produzioni nel sito di Dolcè (VR), con riferimento agli aspetti ambientali descritti al paragrafo 3.3.2, sono realizzate nel rispetto delle autorizzazioni in possesso dell'Organizzazione riportate nella tabella seguente.

Sito	Comparto	Autorità Competente	Riferimenti	Oggetto	Fonti giuridiche
Dolcè	Prevenzione incendi	Comando provincia le Vigili del Fuoco di Verona	N 32921 del 11/05/2015 rinnovo con PEC 16/12/2019	CPI Attività n. 51.3.C - 2.2.C - 9.2.C - 49.3.C - 74.3.C - 3.2.B - 12.1.A - - 13.2.B - 48.1.B - 49.1.A comprendente altresì le attività di cui ai nn. 3.2.B - 12.1.A - 13.2.B - 48.1.B - 49.1.A [cat. A e B]	Prevenzione incendi
	Emissioni gas serra	Ministero dell'Ambiente	n. 2138	Autorizzazione ad emettere gas serra	Emissioni gas serra
	Esercizio impianti produzione energia	Regione del Veneto - Unità Organizzativa Tutela Atmosfera	Decreto Direttore N. 706 del 04/08/2020 L'emissione E2 è stata autorizzata dalla Regione con Deliberazione della Giunta n. 2649 del 23 settembre 2008.	Autorizzazione impianto di produzione di energia elettrica	Esercizio impianti produzione energia
	Controllo integrato inquinamento [attività 2.3 a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e smi]	Provincia di Verona	Provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale N. 2135/10 del 22/04/2010 e smi	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera	Controllo integrato inquinamento [attività 2.3 a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e smi]
	Approvvigionamento idrico	Regione del Veneto - Genio Civile	decreto 123 del 09/03/2007 richiesta di rinnovo 20/02/2014 e successiva 28/10/2020	Concessione al prelievo	Approvvigionamento idrico
	Scarichi idrici	Provincia di VR	n. 02/2012 del 27/02/2012	Autorizzazione allo scarico al suolo di scarichi assimilabili ai civili (l'insediamento non produce scarichi industriali)	Scarichi idrici

Tabella 3.3.2 - Autorizzazioni in possesso dell'Organizzazione

Al fine di garantire il costante rispetto delle disposizioni normative ed autorizzative in materia ambientale, all'interno del Sistema di Gestione Ambientale è stata definita ed attuata la procedura PSAESS 02 "Procedura per la valutazione della conformità legislativa relativa a salute, sicurezza, ambiente ed energia", con la quale sono tenute sotto controllo le disposizioni normative applicabili e gli eventuali adempimenti assicurandone, col supporto di tutto il personale, l'applicazione nei siti. Le scadenze sono tenute sotto controllo utilizzando il modulo di sistema MDAE 06B1 "Scadenziario prescrizioni AIA e adempimenti ambientali".

In relazione ai provvedimenti di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata al sito si è provveduto, nel sistema di gestione aziendale, a definire, in apposite istruzioni, gli adempimenti previsti e le relative scadenze in modo da assicurare il costante rispetto delle prescrizioni imposte.

Acciaierie Venete S.p.A. dichiara di essere conforme alle norme ambientali applicabili alle attività descritte al paragrafo 3.3 della presente Dichiarazione Ambientale svolte nel sito di Via Passo di Napoleone, 829 Fraz. Volargne, DOLCE' (VR).

4. POLITICA AMBIENTALE E STRUTTURA DI GOVERNANCE

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

La Politica per la salute e sicurezza, l'ambiente e l'energia è emessa dall'Alta Direzione e vigente in tutti gli stabilimenti produttivi del Gruppo Acciaierie Venete S.p.A..

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

ACCIAIERIE VENETE SPA è uno dei principali attori del mercato europeo nella produzione, lavorazione e commercio dell'acciaio: dalla consapevolezza di essere una risorsa importante nasce la responsabilità di avvicinarsi al territorio e confrontarsi con tutti gli interlocutori interni e esterni alla Società. In linea con tale principio e con i valori riportati nel Codice Etico del Gruppo, la presente Politica definisce gli indirizzi generali per l'attuazione di un Sistema di Gestione Salute, Sicurezza, Ambiente ed Energia che consenta di assicurare salute e sicurezza nelle proprie attività, ottimizzare gli ingenti usi energetici e tutelare l'ambiente migliorando continuamente le proprie prestazioni in questi ambiti. Obiettivi primari sono dunque:

- **ASSICURARE LA SICUREZZA E LA SALUTE NELLE PROPRIE ATTIVITÀ:** l'Organizzazione adotta procedure e modalità di lavoro innanzitutto nell'ottica della prevenzione, quindi in quella della protezione, del soccorso e dell'intervento d'emergenza, privilegiando l'incolumità e la salute dei dipendenti, dei terzi e della popolazione esterna. In tal senso intende: perseguire costantemente l'assenza di infortuni occorsi ai propri dipendenti ed al personale delle Ditte terze; perseguire il miglioramento continuo degli ambienti di lavoro finalizzato all'eliminazione dei pericoli e la riduzione dei rischi, salvaguardando lo stato di salute dei lavoratori e prevenendo le malattie professionali; mettere in atto ogni iniziativa utile a fornire condizioni di lavoro sicure e salubri, a prevenire rischi e incidenti di qualunque tipo e a ridurre al minimo le eventuali conseguenze per le persone, l'ambiente e le proprietà altrui; assicurare il controllo in fase di emergenza, mediante piani adeguati ed in coordinamento con le autorità competenti, anche in relazione alle necessità di informazione della popolazione. Per il raggiungimento di tali obiettivi i lavoratori ed i loro rappresentanti sono coinvolti attivamente nelle fasi di pianificazione ed attuazione delle attività.
- **PROTEGGERE IL PERSONALE ED I BENI MATERIALI E IMMATERIALI:** attraverso l'impegno di tutti i livelli organizzativi a partire dal Top Management, l'Organizzazione intende proteggere tutte le attività aziendali, a partire dalle persone, passando alla reputazione, alle informazioni e ai sistemi aziendali, alle proprietà fisiche e ai processi operativi chiave;
- **TUTELARE L'AMBIENTE:** in linea con le sfide ambientali attuali e future, la protezione dell'ambiente, la prevenzione dell'inquinamento e il contenimento degli impatti sono obiettivi primari dell'Organizzazione e del suo Top Management, che intende perseguirli impegnandosi verso il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, attraverso il contenimento delle emissioni nell'aria e nell'acqua, la salvaguardia del suolo e del sottosuolo, la massimizzazione del recupero e l'utilizzo efficace e sostenibile delle materie prime e delle risorse naturali, valutando i processi e il loro impatto sull'ambiente in una prospettiva che vada oltre i confini del luogo ove si svolge la mera produzione.
- **OTTIMIZZARE GLI INGENTI USI ENERGETICI:** l'Organizzazione intende sviluppare il miglioramento continuo delle performance energetiche relativi ai vettori primari quali l'energia elettrica, il gas naturale ed il gasolio. In tal senso sviluppa le proprie attività esercitando un controllo costante sull'impatto energetico di ogni operazione, dalle decisioni strategiche fino alle attività operative svolte, adottando criteri di efficienza energetica per uno sviluppo responsabile e sostenibile delle attività, riducendo i consumi specifici e ottimizzando l'approvvigionamento delle risorse; tali obiettivi sono perseguiti anche attraverso la progettazione e l'acquisto di servizi e prodotti energeticamente efficienti, tali da permettere il miglioramento continuo delle prestazioni degli usi energetici significativi e specifici al singolo sito produttivo.
- **ASSICURARE IL RAPPORTO CON IL TERRITORIO E LE PARTI INTERESSATE:** l'Organizzazione ritiene che avere rapporti aperti e collaborativi con le Autorità e con tutti i soggetti interessati sia essenziale affinché si instauri un clima di trasparenza e fiducia reciproca, e le rispettive aree di attività convivano in maniera compatibile e sinergica; in tale ottica, gli obiettivi e gli scopi della Registrazione EMAS, in particolare la Dichiarazione Ambientale, costituiscono il principale strumento scelto dal Top Management per la comunicazione delle informazioni ambientali alle parti interessate.

Al fine di perseguire gli obiettivi sopra individuati l'Azienda intende applicare sistemi di controllo, valutazione e gestione dei rischi che si propongano di:

- **OPERARE MEDIANTE UN SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO** Sicurezza, Ambiente e Salute ed Energia, impegnandosi per il rispetto degli obblighi di conformità applicabili, delle norme volontarie e dei migliori standard internazionali; nella ricerca dell'incremento delle performance del Sistema, è primario l'utilizzo di indicatori, anche economici, adatti a monitorarne le prestazioni, garantendo il miglioramento continuo nel tempo della propria idoneità ed efficacia;
- **IMPIEGARE LE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI** sia nella conduzione degli impianti che nella loro manutenzione, modifica e dismissione, dunque lungo tutto il ciclo di vita; in ottica di determinazione rischi e opportunità, assicurare quindi che siano verificati prima dell'implementazione di nuove attività i possibili impatti sia per sicurezza e salute, che per l'ambiente ed energia, e che siano adottate le soluzioni tecnologiche e strategiche atte a minimizzarli; nella consapevolezza che una corretta formazione costituisce uno strumento fondamentale per migliorare le prestazioni aziendali, l'Organizzazione si impegna a **METTERE A DISPOSIZIONE ADEGUATE INFORMAZIONI E RISORSE PER RAGGIUNGERE OBIETTIVI E TRAGUARDI**, garantendo un approccio specialistico in ogni campo;
- **DIFFONDERE LA POLITICA** tra dipendenti, appaltatori, fornitori, visitatori e qualsiasi altro soggetto interessato, affinché siano consapevoli delle proprie responsabilità e applichino i medesimi standard richiesti dall'Azienda: la responsabilità, il comportamento e gli atteggiamenti nei confronti degli aspetti di Sicurezza, Ambiente, Salute ed Energia costituiscono parte integrante del ruolo e nella valutazione di ciascuno;
- **RIVEDERE PERIODICAMENTE TALE POLITICA** in sede di riesame, garantendo che rimanga pertinente e adeguata all'Organizzazione ed ai suoi scopi primari.

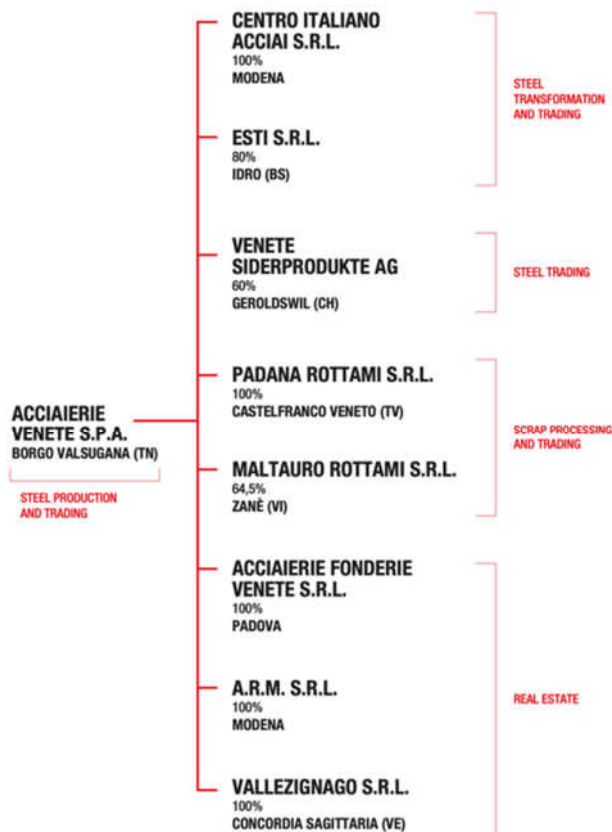
Padova, 20 ottobre 2021

La Direzione
Alessandro Banzato

4.2 STRUTTURA DI GOVERNO DELLA SOCIETA' E SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

4.2.1 STRUTTURA SOCIETARIA E CONTROLLATE

Si riporta, di seguito, la struttura di Acciaierie Venete S.p.A e le sue società controllate al 31/12/2020.



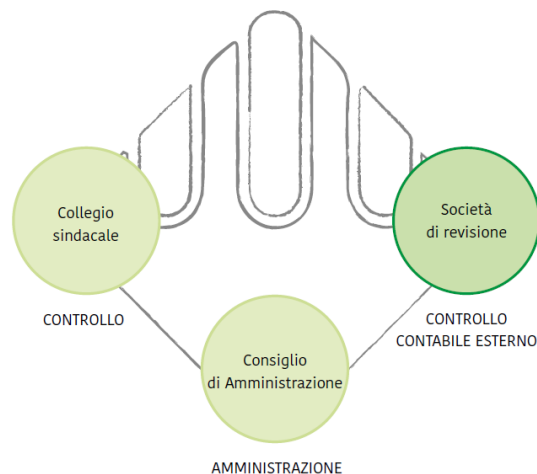
Nel 2017, Acciaierie Venete S.p.A. amplia la propria organizzazione attraverso l'aggiudicazione della gara per l'affitto dei rami d'azienda di Leali Steel, ovvero dell'acciaiera di Borgo Valsugana (TN) e del laminatoio di Odolo (Brescia), con la creazione della società BVS S.r.l.. L'acquisizione a titolo definitivo degli asset si è perfezionata nel mese di Ottobre 2018 a seguito di un'asta competitiva. La fusione per incorporazione tra Acciaierie Venete S.p.A. e BVS S.r.l. è stata perfezionata dal 1° gennaio 2019. Sempre nel 2019, è stata inoltre trasferita la sede legale della società in Borgo Valsugana (TN).

4.2.2 STRUTTURA DI GOVERNO DELLA SOCIETÀ

La struttura di governo della Società è composta da un Consiglio di Amministrazione, un Collegio Sindacale e una Società di revisione, come raffigurato a fianco.

Il Consiglio di Amministrazione è composto da cinque membri, di cui un Presidente e quattro Consiglieri (tre di quest'ultimi sono amministratori indipendenti). Il Collegio Sindacale è composto da un Presidente, due Sindaci effettivi e due Sindaci supplenti. Infine, è presente la Società di Revisione con funzione di revisione e controllo.

Acciaierie Venete ha implementato da tempo un sistema articolato di deleghe per i Dirigenti che operano in autonomia nelle rispettive aree di competenza; per specifiche aree si è ritenuto opportuno predisporre apposite procure, da conferire ad alcuni dirigenti aziendali, per rendere esplicite anche a Terzi le deleghe assegnate.



Si riporta, di seguito, l'organigramma aziendale di Gruppo e di Sito:

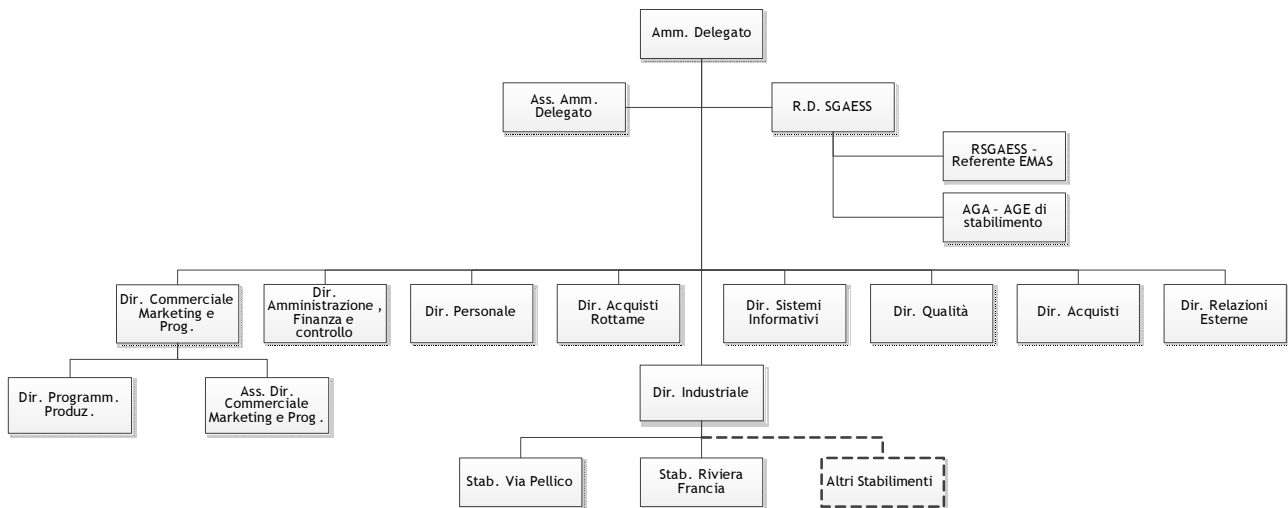
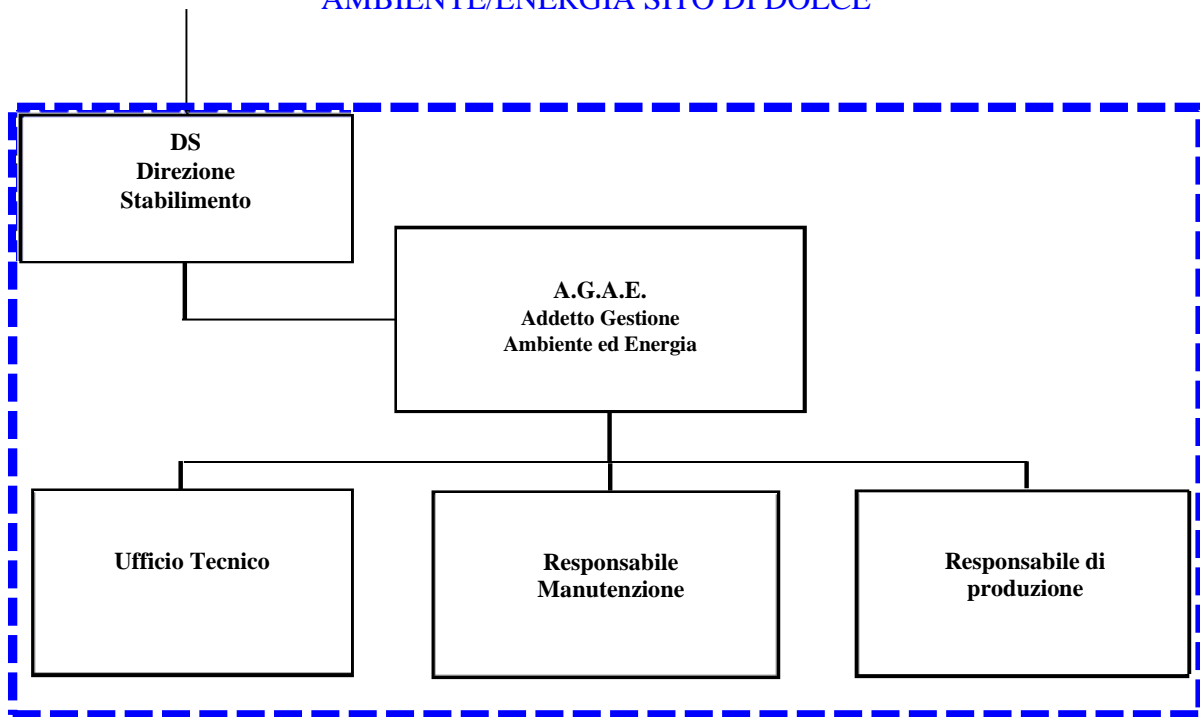


Figura 4.2.1 - Organigramma aziendale di Gruppo

ORGANIGRAMMA FUNZIONALE AMBIENTE/ENERGIA SITO DI DOLCÈ



Nella tabella seguente è riportata una breve descrizione delle principali mansioni preposte alla gestione degli aspetti ambientali significativi dei siti oggetto di registrazione EMAS, compreso il sito di Dolcè.

Tabella 4.2.1 - Descrizione delle mansioni

Mansione	Principali compiti
R.D. SGAESS (Rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza)	<ul style="list-style-type: none"> Assicurazione che il SGAE sia conforme al Regolamento EMAS e che i vertici aziendali siano informati sulle prestazioni del SGAE

Mansione	Principali compiti
RSGAESS - Referente EMAS (Responsabile del Sistema di Gestione Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza)	<ul style="list-style-type: none"> • Conoscenza e aggiornamento costante normativa di riferimento e su eventuali interpretazioni della stessa • Elaborazione/ verifica procedure ambiente/ energia per le varie attività aziendali • Integrazione aspetti ambientali ed energetici nella progettazione • Monitoraggio prestazioni del Sistema di Gestione Ambientale ed Energetico • Assicurazione conformità alle compliance obligations • Promozione miglioramento continuo di concerto con Direttori stabilimenti/ R.D. SGAESS • Sviluppo e mantenimento sistemi e procedure contabilità ambientale ed energetica • Assicurazione conformità ai requisiti del SGAE • Organizzazione e coordinamento Riesame della Direzione, elaborando il prospetto per la definizione degli obiettivi ambientali
AGA - AGE di stabilimento (Addetto gestione Ambiente e Energia di stabilimento)	<ul style="list-style-type: none"> • Conoscenza e aggiornamento costante normativa di riferimento e su eventuali interpretazioni della stessa • Elaborazione procedure ambiente/ energia per le varie attività aziendali • Integrazione aspetti ambientali ed energetici nella progettazione • Monitoraggio prestazioni del Sistema di Gestione Ambientale ed Energetico • Assicurazione conformità alle compliance obligations • Promozione miglioramento continuo di concerto con RSGAESS - Referente EMAS • Sviluppo e mantenimento sistemi e procedure contabilità ambientale ed energetica • Assicurazione conformità ai requisiti del SGAE • Esecuzione audit interni e agli appaltatori • Organizzazione e pianificazione, in collaborazione con le altre funzioni, attività di sorveglianza • Effettuazione formazione, informazione ed addestramento di propria competenza secondo il piano di formazione annuale • Gestione autorizzazioni ambientali • Organizzazione esercitazioni e prove periodiche per l'emergenza
Stab. Dolcè (Direttore stabilimento Dolcè)	<ul style="list-style-type: none"> • Assunzione responsabilità e deleghe aziendali per la Sicurezza e l'Ambiente, in ottemperanza agli adempimenti di legge, per il sito di competenza • Determinazione politiche e strategie comuni alla Società nell'ambito della comunicazione, gestione delle risorse umane, salute, sicurezza, ambiente ed energia • Gestione autorizzazioni ambientali • Assicurazione disponibilità risorse necessarie a perseguire efficacemente gli obiettivi ambientali/ energetici e di salute/ sicurezza sanciti • Conoscenza, sostegno nei fatti e partecipazione attiva al processo di definizione e di redazione della Politica ambientale • Definizione linee di indirizzo e strategie ambientali dell'azienda, di concerto con Amm. Delegato e R.D. SGAESS • Sviluppo Politica ambientale ed Energetica, di concerto con Amm. Delegato e R.D. SGAESS • Sviluppo obiettivi e programmi ambientali ed energetici, di concerto con con Amm. Delegato, R.D. SGAESS e RSGAESS - Referente EMAS

Per le mansioni preposte alla gestione degli aspetti ambientali significativi dei siti oggetto di registrazione è assicurata adeguata competenza e formazione, secondo quanto stabilito nella procedura del Sistema di gestione aziendale PSAESS 13 “Supporto al sistema e gestione delle attività formative”.

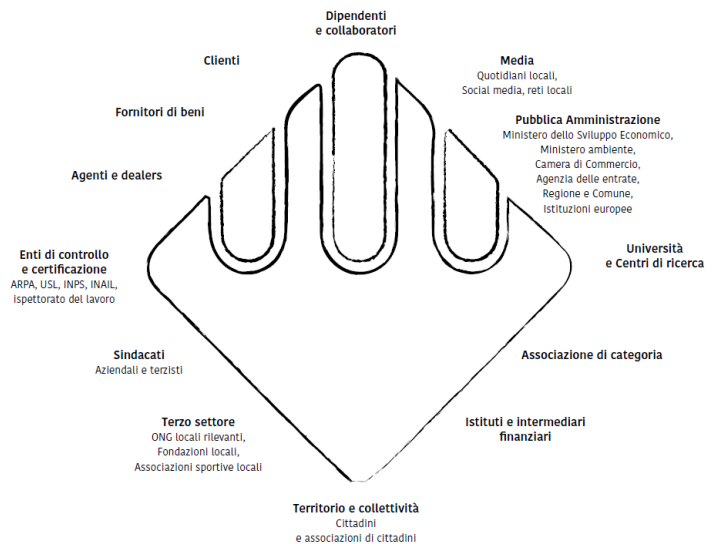
Annualmente vengono inseriti nel piano formativo specifici corsi di formazione in materia ambientale, estesi a tutti i livelli dell'organizzazione.

Ad integrazione, settimanalmente o a cadenza diversa vengono effettuati gli incontri previsti dal progetto “15 minuti sicurezza/ambiente”, finalizzati a accrescere la cultura della prevenzione in Azienda ed a condividere le informazioni e le analisi necessarie alla pianificazione ed all'attuazione delle misure per il miglioramento continuo delle prestazioni.

4.2.3 PARTI INTERESSATE ESTERNE (O “STAKEHOLDERS”)

Acciaierie Venete considera da sempre il dialogo con i suoi stakeholder un elemento di grande rilevanza. Per alimentare tale dialogo, Acciaierie Venete utilizza canali di comunicazione differenti, appropriati per ogni categoria di stakeholder, che includono riunioni di lavoro, incontri tra le parti ed incontri formali con le autorità locali.

L'identificazione degli stakeholder di Acciaierie Venete è stata effettuata attraverso una ricognizione dei principali documenti aziendali esistenti (come ad esempio il Codice Etico e la documentazione di riferimento del Sistema di Gestione Integrato), attraverso l'analisi del business model della Società, delle sue interrelazioni con il mondo esterno e attraverso il coinvolgimento dei responsabili delle Direzioni/ Funzioni di Acciaierie Venete. Successivamente, attraverso un incontro dedicato, le prime linee aziendali hanno effettuato la validazione e prioritizzazione di tali stakeholder sulla base della loro influenza e dipendenza da Acciaierie Venete.



Come si vedrà più dettagliatamente nel successivo paragrafo 5.2 di descrizione delle modalità di valutazione degli aspetti ed impatti ambientali significativi, l'analisi delle parti interessate e delle relative necessità entra nella rimodulazione della significatività iniziale di ciascun aspetto come fattore moltiplicativo crescente al crescere del grado di influenza esercitato sull'aspetto valutato.

Per la gestione della comunicazione inerente agli aspetti ambientali significativi dei siti oggetto di registrazione è applicata la procedura del Sistema di gestione aziendale "PSAESS04 Gestione della comunicazione interna ed esterna", avente lo scopo di "assicurare e mantenere la gestione di processi di comunicazione interna ed esterna efficaci e pertinenti al sistema di gestione integrato Salute Sicurezza Ambiente ed Energia".

4.2.4 SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

Acciaierie Venete considera la tutela della salute e sicurezza dei lavoratori un pilastro basilare ed imprescindibile della gestione aziendale, impegnandosi per il coinvolgimento del personale a tutti i livelli per individuare ed attuare le opportune misure preventive e protettive.

Nel corso degli anni, in tutto il Gruppo, si è operato per strutturare modalità operative documentate secondo l'approccio dei sistemi di gestione della sicurezza, con l'obiettivo di ottenere la certificazione secondo lo standard ISO 45001:2018 nel breve periodo.

Ogni Stabilimento dispone di un Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione e di vari Addetti, supervisionati dal RSGAESS di Gruppo al fine di mantenere una funzionale gestione di tutti gli aspetti e condividere misure di prevenzione e buone prassi adottate.



Gli indici infortunistici del sito di Dolcè sono inferiori alla media di settore ed in miglioramento considerando l'ultimo triennio di esercizio.

4.2.5 GESTIONE EMERGENZE

Una corretta pianificazione degli scenari emergenziali ed una puntuale formazione e simulazione sono ritenuti fondamentali per garantire una corretta gestione di una emergenza di qualsiasi tipo, finalizzata alla massimizzazione del contenimento degli impatti sull'ambiente e sulla salute/sicurezza dei lavoratori.

Ogni Stabilimento dispone di un piano di emergenza sistematicamente revisionato, correlato ad un programma di formazione specifica e ad un piano di simulazione triennale che coinvolgono tutto il personale interessato.

Il sito di Dolcè ha individuato più di quindici scenari emergenziali, per i quali sono state elaborate schematiche schede di intervento al fine di agevolare la comprensione dei contenuti e la relativa attuazione.

Non sono accorse significative emergenze in ambito ambientale/sicurezza presso il sito di Dolcè, considerando l'ultimo triennio di attività.

5. DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

5.1 CONTESTO AMBIENTALE DEL SITO OGGETTO DI REGISTRAZIONE

L'insediamento sorge nell'area industriale e artigianale in località Volargne di Dolcé, nel contesto della bassa Val d'Adige. L'area su cui sorge lo Stabilimento è classificata come "INDUSTRIALE ARTIGIANALE DI COMPLETAMENTO".

Presenze entro 500 metri dal perimetro dell'impianto	
Attività produttive	Aziende di lavorazione del marmo, segheria, attività commerciali
Case di civile abitazione	Alcune abitazioni nella zona sud-ovest
Scuole, ospedali, ecc	Nessuno
Impianti sportivi e/o ricreativi	Nessuno
Infrastrutture di grande comunicazione	La SS 12 Verona-Trento, linea ferroviaria Verona-Trento
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Nessuno
Corsi d'acqua, laghi, mare	Nessuno. Il fiume Adige è a circa 1 km
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Monte Grola
Pubblica fognatura	Nessuna
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Metanodotto e acquedotto
Elettrodotti di potenza maggiore a 15 kV	Elettrodotto da 20 kV
Altro	/

La superficie complessiva del sito industriale è di 78795 mq, di cui:
37177 mq coperti
38465 mq scoperti pavimentati
3153 mq scoperti non pavimentati

CLIMA

La provincia di Verona fa parte di una zona climatica che rientra nella tipologia continentale, con inverni rigidi ed estati calde e afose, ma che subisce l'effetto orografico della catena alpina. Si differenzia rispetto al resto del territorio una regione a clima più mite, quella lacustre nei pressi del lago di Garda, che presenta un clima che può definirsi sub-mediterraneo. La temperatura media annua varia dai 9 C registrati dalla stazione meteorologica di San Bortolo (una piccola frazione di Selva di Progno) ai 14 C misurati a Salizzole. La fascia con temperature maggiori si estende lungo una direttrice che va da NO a SE: partendo dal lago di Garda (dove la massa d'acqua

mitiga notevolmente le condizioni locali) giunge ad un nucleo caldo collocato nella Bassa Veronese.

Caratteristiche tipiche del clima padano sono la scarsa circolazione delle masse d'aria, in particolare nel periodo invernale, le forti escursioni termiche giornaliere estive (fino a venti gradi di differenza tra il giorno e la notte), e, per contro, le minime escursioni invernali, che possono essere anche di un solo grado a causa del fenomeno delle inversioni termiche o per la presenza di nebbia.

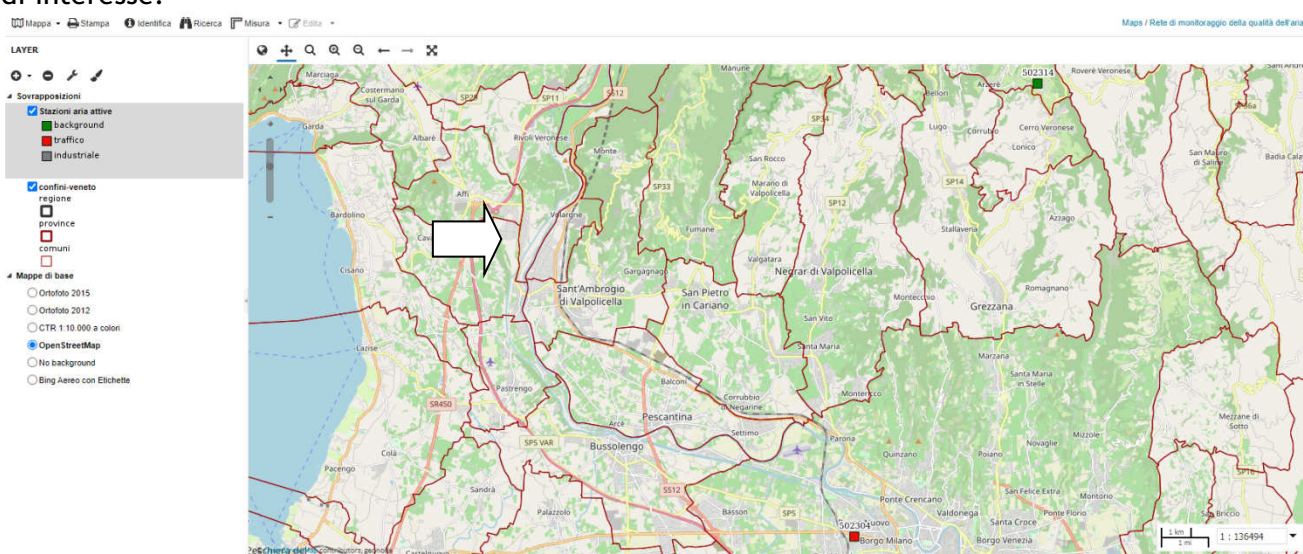
Mediamente si hanno circa 700-800 mm di precipitazioni annue distribuite abbastanza uniformemente durante l'arco dell'anno, ad eccezione dell'inverno che risulta essere una stagione piuttosto secca. Le precipitazioni medie annue subiscono variazioni e l'andamento delle precipitazioni risulta crescente procedendo dalla pianura verso i monti Lessini.

L'umidità relativa molto elevata che si registra tra la fine dell'autunno e l'inizio della primavera causa un processo di saturazione e condensazione del vapore acqueo che a sua volta determina la formazione delle nebbie abbondanti in pianura

QUALITÀ DELL'ARIA

L'analisi della qualità dell'aria nell'area de sito è stata svolta consultando il sito di ARPAV e le informazioni ivi disponibili, che si riportano in parte nel seguito del capitolo.

Come primo passaggio sono state individuate le stazioni di controllo disponibili più vicine al sito di interesse.



Com'è visibile non ce ne sono nei pressi del laminatoio di Dolcè, e le stazioni dati che geograficamente sono più prossime sono quella di VR-Borgo Milano per l'indagine dei dati sul traffico in rosso, e quella di Boscochiesanuova per l'analisi dei dati di background in verde. Si riportano dunque i dati e le considerazioni di ARPAV sulla qualità dell'aria, con particolare attenzione a queste due stazioni.

Livelli di concentrazione di polveri fini (PM10) - ARPAV

PM (Particulate Matter) è il termine generico con il quale si definisce un mix di particelle solide e liquide (particolato) che si trovano in sospensione nell'aria. Il PM può avere origine sia da fenomeni naturali (processi di erosione del suolo, incendi boschivi, dispersione di pollini, ecc.) sia, principalmente, da attività antropiche, in particolar modo dai processi di combustione e dal traffico veicolare (particolato primario). Esiste, inoltre, un particolato di origine secondaria che si genera in atmosfera per reazione di altri inquinanti come gli ossidi di azoto (NOx), il biossido di zolfo (SO2), l'ammoniaca (NH3) ed i Composti Organici Volatili (COV), per formare solfati, nitrati e sali di ammonio. Gli studi epidemiologici hanno mostrato una correlazione tra le concentrazioni

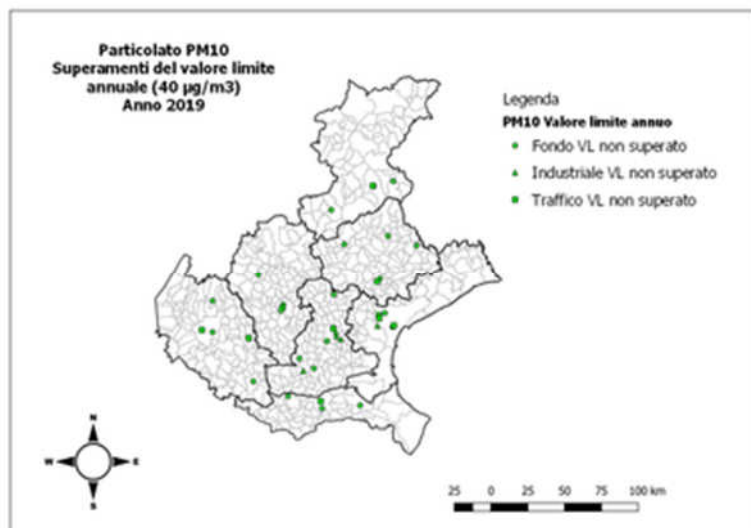
di polveri in aria e la manifestazione di malattie croniche alle vie respiratorie, in particolare asma, bronchiti, enfisemi. A livello di effetti indiretti inoltre il particolato agisce da veicolo per sostanze ad elevata tossicità, quali ad esempio gli idrocarburi policiclici aromatici ed alcuni elementi in tracce (As, Cd, Ni, Pb). Le particelle di dimensioni inferiori costituiscono un pericolo maggiore per la salute umana, in quanto possono penetrare in profondità nell'apparato respiratorio; è per questo motivo che viene attuato il monitoraggio ambientale di PM10 e PM2.5 che rappresentano, rispettivamente, le frazioni di particolato aerodisperso aventi diametro aerodinamico inferiore a 10 µm e a 2.5 µm.

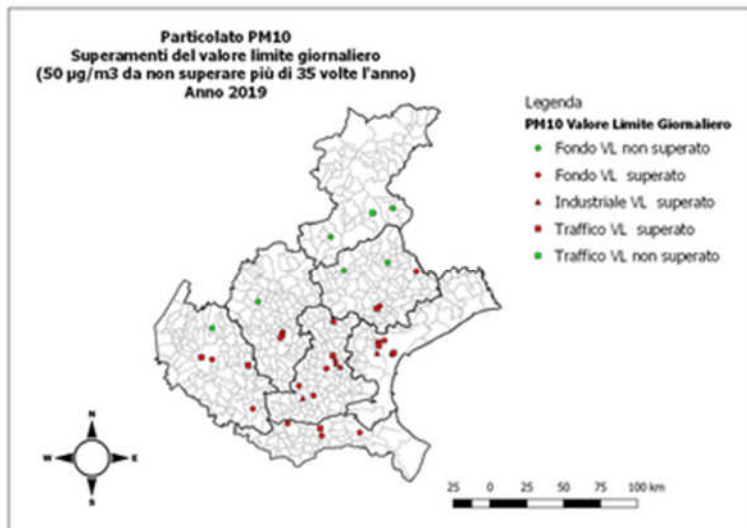
Le soglie di concentrazione in aria delle polveri fini PM10 sono stabilite dal D.Lgs. 155/2010 e calcolate su base temporale giornaliera ed annuale. ARPAV ha registrato il numero di superamenti, dal 2002 al 2019, presso le stazioni di monitoraggio della qualità dell'aria della rete regionale ARPAV, di due soglie di legge: Valore Limite (VL) annuale per la protezione della salute umana di 40 µg/m³; Valore Limite (VL) giornaliero per la protezione della salute umana di 50 µg/m³ da non superare più di 35 volte/anno.

Dalla valutazione dei dati rilevati presso le 37 stazioni attive in Regione Veneto nel 2019 si desume come il superamento del Valore Limite giornaliero si sia presentato in 29 stazioni (78% del totale), mostrando una situazione di criticità diffusa specialmente nelle aree di pianura. Questo dato comporta una valutazione negativa dello stato attuale dell'indicatore. Non vi sono stati superamenti del valore limite annuale.

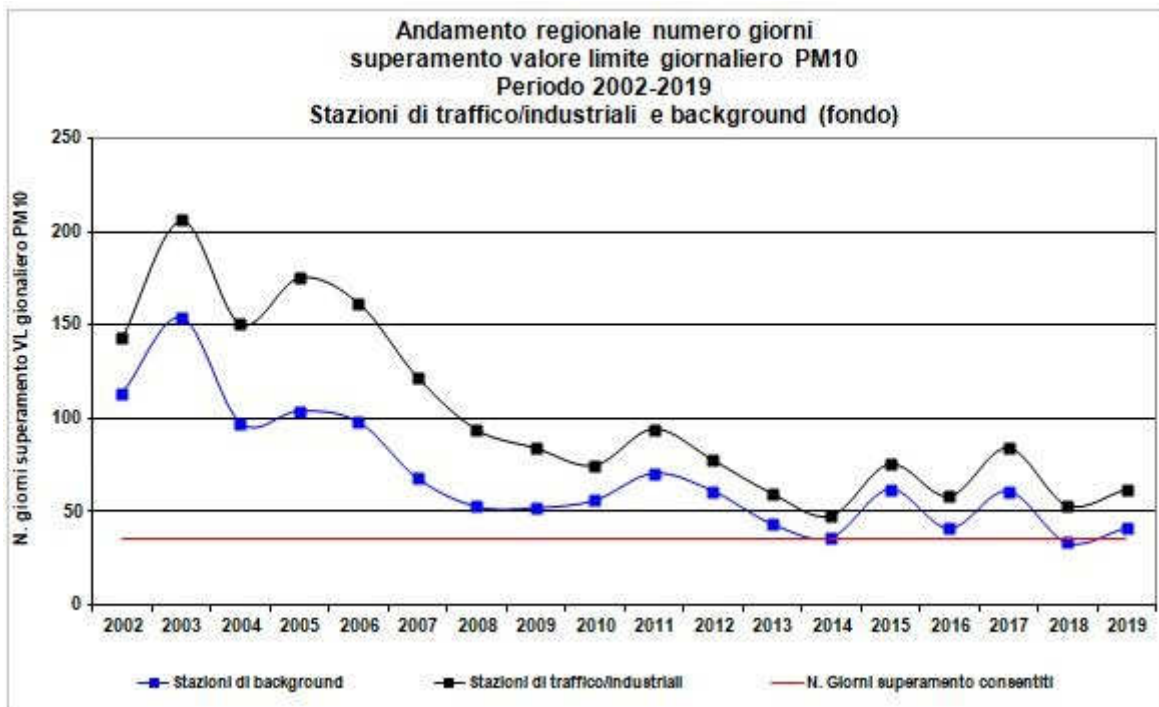
Le due illustrazioni sotto: Mappa regionale del Veneto del superamento del Valore Limite (VL) annuale di 40 µg/m³ di PM10 nel 2019. Valore Limite annuale registrato presso 37 stazioni attive nel 2019 e con una percentuale di dati validi attorno al 98%. Le stazioni sono distinte per tipologia e per superamento o meno del VL (in rosso le stazioni con superamento).

Si desume che le due stazioni prese a riferimento per il sito di Dolcè non dimostrano superamento per il primo parametro, mentre per il secondo i superamenti ci sono nelle stazione di VR - Borgo Milano, presumibilmente dovuti al traffico.





Per rappresentare l'andamento nel periodo 2002-2019, ARPAV ha stato calcolato il valore medio annuale per tipologia di stazione "media" regionale (di Background e di Traffico/Industriale), considerando l'insieme complessivo di centraline facenti parte della rete, in analogia al calcolo che annualmente viene presentato nella Relazione Regionale della Qualità dell'Aria redatta dall'ARPAV ai sensi della L.R. n. 11/ 2001 art.81. Pur non rappresentando una verifica del superamento del VL annuale, che va esaminato stazione per stazione, il trend della stazione "media" di Background e di Traffico/Industriale evidenzia un miglioramento dei livelli di concentrazione, nel lungo periodo; tuttavia il permanere di numerosi superamenti del valore limite giornaliero determinano una valutazione incerta del trend, rafforzata dall'incremento dei valori medi di concentrazione del PM10 nel 2015 e nel 2019, dovuti specificamente a condizioni meteorologiche poco favorevoli alla dispersione delle polveri.



Livelli di concentrazione di polveri fini (PM2.5) - ARPAV

La soglia di concentrazione in aria delle polveri fini PM2.5 è stabilita dal D.Lgs. 155/2010 e calcolata su base temporale annuale. La caratterizzazione dei livelli di concentrazione in aria di PM2.5 nel Veneto al 2018 si è basata sul superamento, registrato presso le stazioni della rete

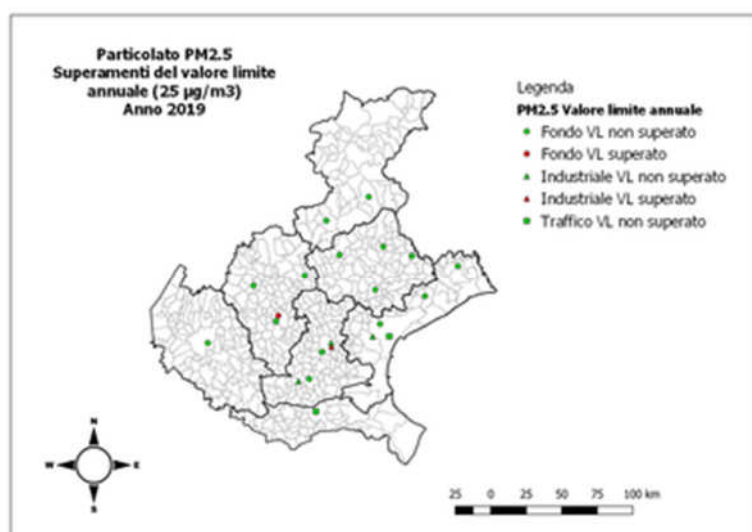
regionale ARPAV della qualità dell'aria che misurano questo inquinante, del Valore Limite (VL) annuale per la protezione della salute umana pari a 25 µg/m³.

Analizzando le concentrazioni annuali e confrontandole con il Valore Limite nelle 22 stazioni di monitoraggio attive nel 2019, si evidenzia come il Valore Limite annuale sia stato superato in 3 stazioni. La valutazione dello stato attuale dell'indicatore risulta essere quindi negativa.

Per il presente indicatore ARPAV non dispone di una serie storica significativa per valutarne il trend, tuttavia si è osservato, nel 2019 una tendenziale diminuzione delle concentrazioni rispetto all'anno 2017, in analogia a quanto osservato per il PM10. Poiché negli anni le tendenze sono state alterne, complessivamente il trend rimane incerto.

La figura sotto illustra la Mappa regionale del superamento del Valore Limite (VL) annuale di 25 µg/m³ per PM2.5 nell'anno 2019. Valore Limite annuale registrato presso 22 stazioni attive nel 2019 e con una percentuale di dati validi attorno al 97%. Le stazioni sono distinte per tipologia e per superamento o meno del VL (in rosso le stazioni con superamento).

Per la provincia di Verona è presente una sola stazione.



Livelli di concentrazione di biossido di azoto (NO₂) - ARPAV

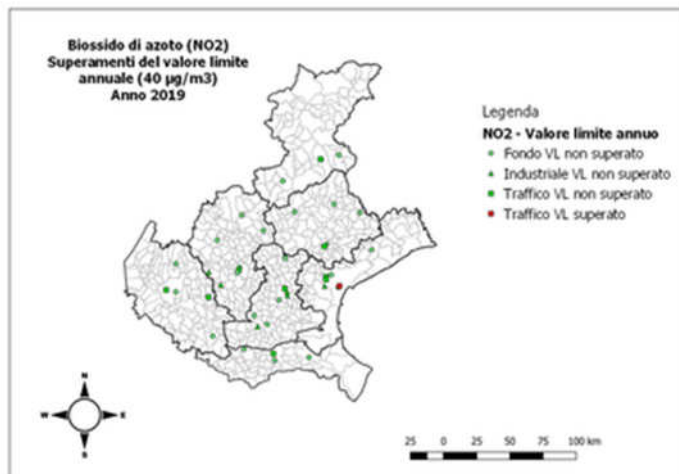
Il biossido di azoto (NO₂) è un inquinante che viene normalmente generato a seguito di processi di combustione. In particolare, tra le sorgenti emissive, il traffico veicolare è stato individuato essere quello che contribuisce maggiormente all'aumento dei livelli di biossido d'azoto nell'aria ambiente. L'NO₂ è un inquinante per lo più secondario, che svolge un ruolo fondamentale nella formazione dello smog fotochimico in quanto costituisce l'intermedio di base per la produzione di tutta una serie di inquinanti secondari pericolosi come l'ozono, l'acido nitrico e l'acido nitroso. Una volta formati, questi inquinanti possono depositarsi al suolo per via umida (tramite le precipitazioni) o secca, dando luogo al fenomeno delle piogge acide, con conseguenti danni alla vegetazione ed agli edifici. Si tratta inoltre di un gas tossico irritante per le mucose e responsabile di specifiche patologie a carico dell'apparato respiratorio (bronchiti, allergie, irritazioni).

La valutazione dello stato attuale dell'indicatore si è basata sul numero di superamenti, registrati presso le stazioni di monitoraggio della qualità dell'aria della rete regionale ARPAV, del Valore Limite annuale per la protezione della salute umana di 40 µg/m³, stabilito dal D.Lgs. 155/2010.

Fig - Mappa regionale del superamento del Valore Limite (VL) annuale di 40 µg/m³ per il biossido di azoto nel 2019 in Veneto. Sono rappresentate le 42 stazioni di monitoraggio attive nel 2019 (percentuale di dati validi 96%), distinte per tipologia e per superamento o meno del VL (in rosso le stazioni con superamento).

Analizzando i dati della media annuale di NO₂ registrato presso 42 stazioni attive nel 2019 (con una percentuale di dati validi attorno al 96%) si può notare come si sia verificato un superamento del Valore Limite annuale presso la stazione di VE-Rio Novo a Venezia.

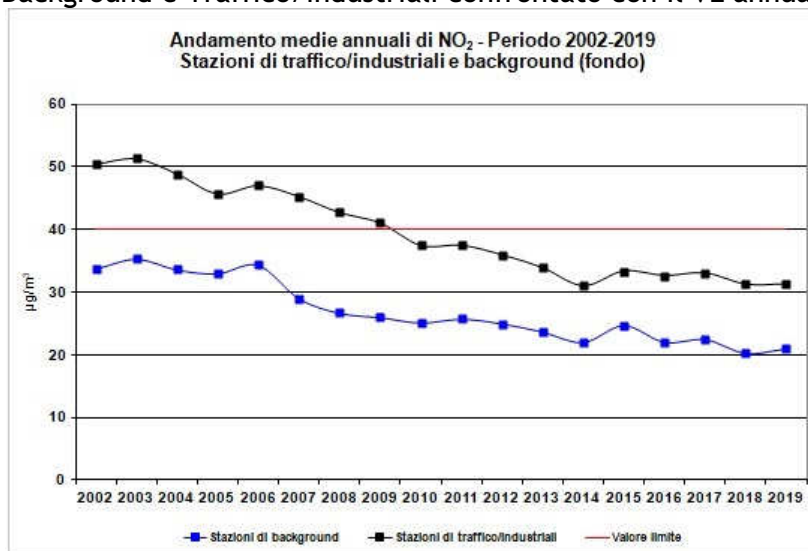
Dalla figura si evince che le due stazioni che abbiamo preso a riferimento nelle considerazioni per il laminatoio di Dolcè, non hanno registrato superamenti.



Per rappresentare l'andamento nel periodo 2002-2019, è stato calcolato il valore medio annuale per tipologia di stazione "media" regionale (di Background e di Traffico/Industriale), considerando l'insieme complessivo di centraline facenti parte della rete, in analogia al calcolo che annualmente viene presentato nella Relazione Regionale della Qualità dell'Aria redatta dall'ARPAV ai sensi della L.R. n. 11/ 2001 art.81. Pur non rappresentando una verifica del superamento del VL annuale, che va esaminato stazione per stazione, i trend delle stazioni "medie" confermano, a partire dall'anno 2010, la permanenza dei livelli di concentrazione nelle stazioni di Traffico/Industriali e di Background, al di sotto della soglia di legge.

I superamenti del valore limite orario (200 µg/m3 da non superare più di 18 volte/anno) sono stati sporadici. Tra il 2002 ed il 2008 in 4 stazioni di TU, dislocate nelle province di Venezia, Padova e Verona, vi è stato almeno un anno nel quale si sono registrate più di 18 eccedenze. Al contrario, dal 2009 questo indicatore non è più stato superato e si sono registrati solo isolati superamenti, sempre inferiori ai 18 consentiti. Positivo è anche l'esito della verifica sulla Soglia di Allarme (400 µg/m3 per 3 ore consecutive - definito dal D.Lgs. 155/2010), che non risulta essere mai stata superata nel periodo in esame

Fig. sotto - Andamento della media annuale di NO2 in µg/m3 nelle stazioni "medie" regionali di Background e Traffico/Industriali confrontato con il VL annuale (40 µg/m3), anni 2002-2019.



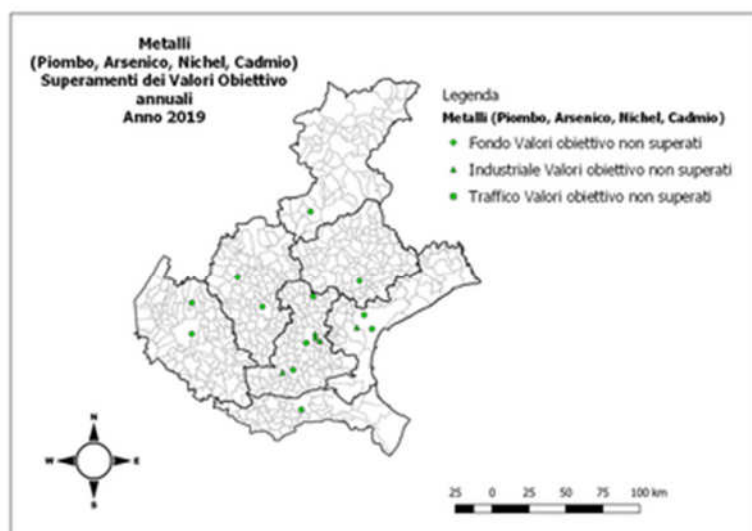
Livelli di concentrazione di elementi in tracce (Arsenico, Cadmio, Nichel e Piombo)

Gli elementi in tracce come Arsenico (As), Cadmio (Cd), Nichel (Ni) e Piombo (Pb) sono sostanze inquinanti spesso presenti nell'aria a seguito di emissioni provenienti da diversi tipi di attività industriali. L'esposizione agli elementi in tracce è associata a molteplici effetti sulla salute: tra i metalli pesanti quelli maggiormente rilevanti sotto il profilo tossicologico sono il nichel, il cadmio

ed il piombo. I composti del nichel e del cadmio sono classificati dall'Agenzia Internazionale di Ricerca sul Cancro come cancerogeni per l'uomo.

Le soglie di concentrazione in aria degli elementi in tracce sono calcolate su base temporale annuale e definite dal D.Lgs. 155/2010. La valutazione dell'indicatore si è basata sulla valutazione dei superamenti delle seguenti soglie di legge: Valore Limite (VL) annuale per la protezione della salute umana del Piombo di $0.5 \mu\text{g}/\text{m}^3$, Valori Obiettivo (VO) annuali per Arsenico di $6.0 \text{ ng}/\text{m}^3$, Cadmio di $5.0 \text{ ng}/\text{m}^3$ e Nichel di $20.0 \text{ ng}/\text{m}^3$.

La concentrazione di As, Cd, Ni e Pb è determinata analiticamente sulle polveri fini PM10, in alcune delle postazioni dove questo inquinante viene monitorato. I valori medi annuali registrati presso le 17 stazioni di monitoraggio attive nel 2019 sono stati confrontati con il Valore Limite od Obiettivo di ciascun elemento. Nel 2019 non vi sono stati superamenti delle soglie di legge, pertanto lo stato attuale dell'indicatore risulta essere positivo. La verifica del numero di superamenti registrati nel periodo 2002-2019 ha mostrato, per tutti gli elementi in tracce considerati, uno stato qualitativo positivo. Nel periodo considerato si sono registrati solo 6 superamenti annuali del Valore Obiettivo: a Venezia Mestre un superamento per l'Arsenico (2002) e uno per il Cadmio (2004); a Padova un superamento per il Nichel (2004) e due per il Cadmio (2003); infine a Vicenza un superamento per il Nichel (2003). Si segnala, comunque, che la base dati utilizzata non copre per tutte le stazioni il periodo indicato.



QUALITÀ DELL'ACQUA

Nell'ambito del territorio regionale sono stati individuati, con il Piano di Tutela delle Acque, i corsi d'acqua suddivisi secondo le seguenti tipologie:

- Corsi d'acqua significativi in base al D.Lgs 152/06: corsi d'acqua naturali di primo ordine (che recapitano direttamente in mare) con un bacino imbrifero di superficie maggiore di 200 km²; corsi d'acqua di secondo ordine (che recapitano in un corso d'acqua di primo ordine), o superiore, con una superficie del bacino imbrifero maggiore di 400 km².
- Corsi d'acqua di rilevante interesse ambientale/ paesaggistico e corsi d'acqua che - per il carico inquinante che convogliano - possono avere effetti negativi rilevanti sui corsi d'acqua significativi.

Sono inoltre censiti tutti i corsi d'acqua naturali aventi un bacino idrografico superiore a 10 km².

I laghi

Nel Veneto sono presenti numerosi laghi di piccole e grandi dimensioni. I laghi monitorati da ARPAV sono complessivamente 12, sia laghi naturali che invasi, e comprendono:

- i laghi significativi secondo il D.Lgs 152/06, ossia laghi aventi una superficie dello specchio liquido, riferita al periodo di massimo invaso, pari o superiore a 0,5 km²;
- i laghi che, per valori naturalistici e/o paesaggistici o per particolari utilizzazioni in atto, hanno rilevante interesse ambientale.

I corsi d'acqua fanno parte dei seguenti **bacini idrografici**: (legenda: N = nazionale; I = interregionale; R = regionale)

- N001: Adige
- N003: Brenta-Bacchiglione
- N006: Livenza
- N007: Piave
- N008: Po
- N009: Tagliamento
- I017: Lemene
- I026: Fissero-Tartaro-Canalbianco
- R001: Bacino scolante in Laguna di Venezia
- R002: Sile
- R003: Pianura tra Livenza e Piave

Il fiume geograficamente più vicino al sito di Dolcè è l'Adige, tuttavia non ci sono scarichi diretti che recapitano in tale corso d'acqua. Si presentano comunque nel seguito i dati presenti sempre sul sito di ARPAV relativamente alla qualità dei fiumi con riferimento ai metalli e ad altri microinquinanti che potrebbero essere di interesse per la tipologia di scarichi del laminatoio.

Concentrazione di metalli

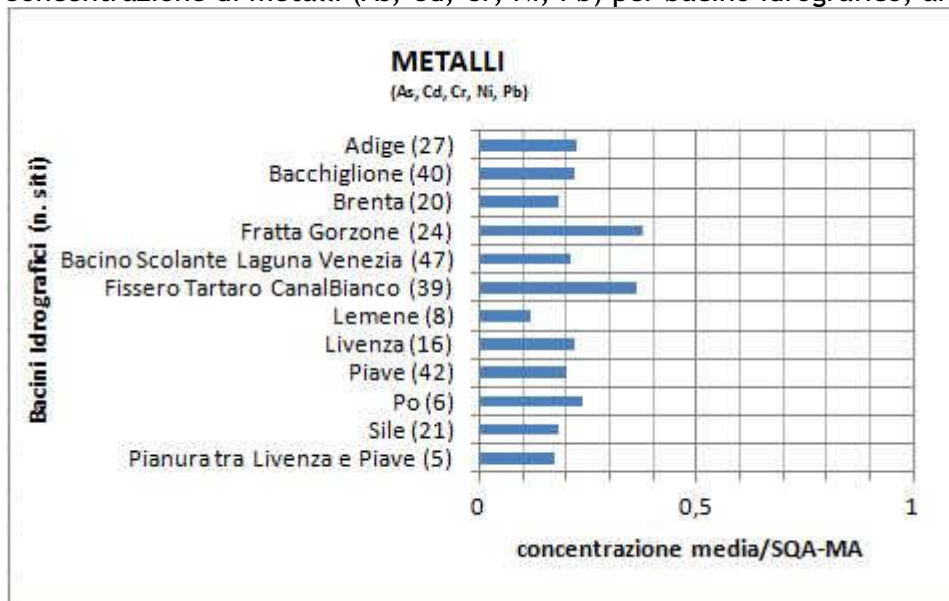
L'indice considera 5 metalli (Arsenico, Cadmio, Cromo, Nichel e Piombo) previsti dal D.Lgs 172/15 Tab. 1/A e 1/B che sostituisce il D.M.260/10 utilizzato per la classificazione fino al 2015 compreso. Le principali modifiche introdotte dal D.Lgs.172/15 riguardano l'abbassamento degli standard di Nichel e Piombo che si riferiscono alle concentrazioni biodisponibili. Per quanto riguarda il Mercurio, a partire dal 2012 il monitoraggio ordinario è stato affiancato da un monitoraggio di indagine ad elevata risoluzione che interessa un numero mirato di stazioni e campioni. La procedura di calcolo prevede inizialmente la determinazione della concentrazione media relativa di ciascun metallo per ciascun bacino idrografico, ottenuta come rapporto tra la concentrazione media e lo standard di qualità espresso come media annua (SQA-MA) previsto dal D.Lgs 172/15 tabelle 1/A e 1/B.

$$\text{concentrazione media relativa} = \frac{\text{concentrazione media}}{\text{SQA - MA}}$$

Per il calcolo della concentrazione media, i valori inferiori al limite di quantificazione (LOQ), sono stati posti pari alla metà del valore e nel calcolo sono stati esclusi i LOQ superiori allo SQA-MA della sostanza. Nel grafico è rappresentata la media per bacino idrografico delle CMR dei singoli metalli.

Per la valutazione dello stato attuale dell'indicatore si confronta la concentrazione media dei metalli con i rispettivi standard di qualità ambientale, allo scopo di fornire una valutazione complessiva del rischio connesso alla presenza dei metalli nei corsi d'acqua. Se la CMR risulta inferiore al valore uno, significa che, mediamente, le concentrazioni rilevate dei cinque metalli nel bacino non superano i rispettivi valori di legge.

Concentrazione di metalli (As, Cd, Cr, Ni, Pb) per bacino idrografico, anno 2019



Per quanto riguarda i metalli, nel 2019, non sono state rilevate criticità ambientali. Si segnala il Cromo nel bacino idrografico Fratta-Gorzone che presenta una concentrazione media per bacino pari a di 6 µg/l, prossima allo Standard di Qualità Ambientale (Tab. 1/B SQA-MA = 7 µg/l) e stabile rispetto gli anni precedenti.

Concentrazione di altri microinquinanti

L'indice considera 41 composti chimici appartenenti ai seguenti gruppi: Alofenoli, Idrocarburi Policiclici Aromatici, microinquinanti organici volatili, sostanze perfluoroalchiliche (PFOS, PFOA PFBA PFBS PFPeA PFHxA), Nonilfenolo, Di-etilstilftalato, Trifenilstagno e Ottilfenolo. Queste sostanze sono previste nelle tabelle 1/A e 1/B, Allegato 1 della parte Terza del D.Lgs. 172/15, che sostituisce il D.M.260/10 utilizzato per la classificazione fino al 2015 compreso. Nel D.Lgs. 172/15 sono stati abbassati gli standard di 3 Idrocarburi Policiclici Aromatici (Benzo(a)pirene, Fluorantene e Naftalene) e sono state inserite le sostanze perfluoroalchiliche.

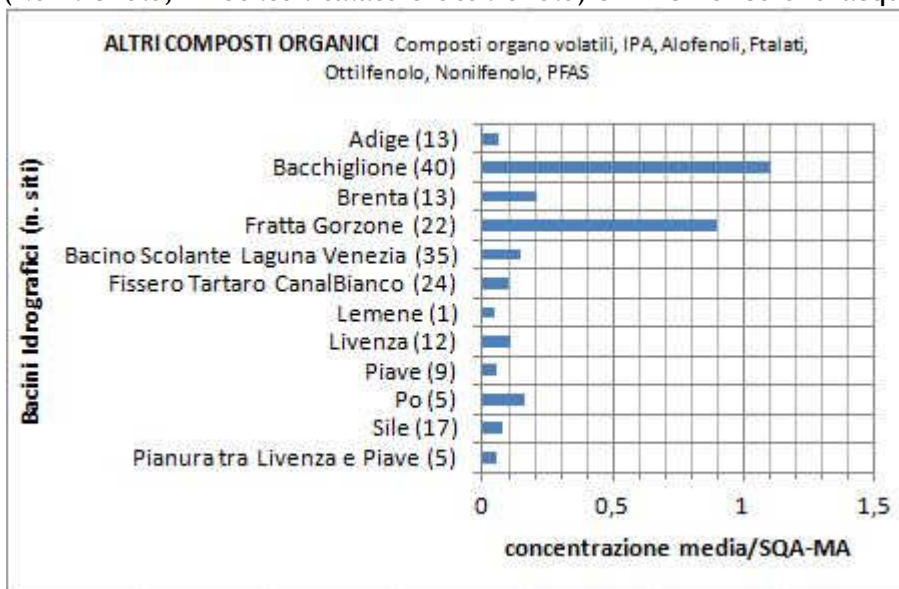
La procedura di calcolo prevede inizialmente la determinazione della concentrazione media relativa (CMR) di ciascun microinquinante organico, per ciascun bacino idrografico, ottenuta come rapporto tra la concentrazione media e lo standard di qualità medio annuo SQA-MA (D.Lgs. 172/15, Tab. 1/A e 1/B).

$$\text{concentrazione media relativa} = \frac{\text{concentrazione media}}{\text{SQA - MA}}$$

Per il calcolo della concentrazione media, i valori inferiori al limite di quantificazione (LOQ), sono stati posti pari alla metà del valore e nel calcolo sono stati esclusi i LOQ superiori allo SQA-MA della sostanza.

Nel grafico è rappresentata la media per bacino idrografico delle CMR dei singoli microinquinanti. Per la valutazione dello stato attuale dell'indicatore si confronta la concentrazione media dei microinquinanti organici con il rispettivo standard di qualità ambientale, allo scopo di fornire una valutazione complessiva del rischio connesso alla presenza di queste sostanze nei corsi d'acqua. Se la CMR è inferiore al valore uno significa che, mediamente, le concentrazioni rilevate nel bacino non superano i rispettivi valori di legge.

Concentrazione di Alofenoli, Idrocarburi Policiclici Aromatici, Organici volatili, ed altri composti (Nonilfenolo, Di-etilesilftalato e Ottilfenolo) e PFAS nei corsi d'acqua nell'anno 2019.



Nel 2019, sono stati riscontrati valori di CMR significativamente superiori a uno di PFOS nei bacini idrografici Fratta Gorzone, Bacchiglione e in misura minore Brenta, Bacino Scolante nella laguna di Venezia, Po, Livenza, Fissero Tartaro Canalbianco e Sile.

A conclusione del capitolo acque si valuta che la qualità dell'acqua del Fiume Adige è buona.

Si riporta, di seguito, una tabella di sintesi del contesto ambientale aria - acqua dei siti oggetto di registrazione.

Comparto ambientale / Fonte dati	Sito di monitoraggio	Inquinanti caratteristici	Valore misurato	Valore limite (1)	Giudizio	Commento
Emissioni ARPAV (dati anno 2021)	VR - Borgo Milano	PM10 (n. superamenti limite giornaliero pari a 50 µg/m3)	51	35	⊗	I dati sulla qualità dell'aria sono buoni, ad eccezione del

Comparto ambientale / Fonte dati	Sito di monitoraggio	Inquinanti caratteristici	Valore misurato	Valore limite (1)	Giudizio	Commento
		PM10 (media annua in $\mu\text{g}/\text{m}^3$)	31	40	😊	PM10, il trend dimostra comunque un miglioramento
		PM 2,5(media annua in $\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Non disponibile	25		
		Biossido di Azoto NO2 (media annua in $\mu\text{g}/\text{m}^3$)	24	40	😊	
		Elementi in tracce Pb (media annua in $\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Non disponibile	0,5		
		Elementi in tracce As (media annua in ng/m^3)	Non disponibile	6		
		Elementi in tracce Ni (media annua in ng/m^3)	Non disponibile	5		
		Elementi in tracce Cd (media annua in ng/m^3)	Non disponibile	20		
Emissioni ARPAV (dati anno 2021)	Boscochiesanuova	PM10 (n. superamenti limite giornaliero pari a $50 \mu\text{g}/\text{m}^3$)	9	35	😊	I dati sulla qualità dell'aria sono buoni, il trend dimostra un miglioramento
		PM10 (media annua in $\mu\text{g}/\text{m}^3$)	15	40	😊	
		PM 2,5(media annua in $\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Non disponibile	25		
		Biossido di Azoto NO2 (media annua in $\mu\text{g}/\text{m}^3$)	6	40	😊	
		Elementi in tracce Pb (media annua in $\mu\text{g}/\text{m}^3$)	0,004	0,5	😊	
		Elementi in tracce As (media annua in ng/m^3)	<1,0	6	😊	
		Elementi in tracce Ni (media annua in ng/m^3)	<1,0	5	😊	
		Elementi in tracce Cd (media annua in ng/m^3)	<0,2	20	😊	
Acque superficiali Sito ARPAV anno 2020	Fiume Adige	Metalli ed altri microinquinanti	BUONO		😊	La Qualità delle acque si considera buona

DISPONIBILITÀ DI RISORSE NATURALI

La disponibilità di risorse naturali nel contesto in cui si trovano gli stabilimenti è buona, soprattutto per quanto riguarda la risorsa idrica per la quale al momento non sono stati recepiti segnali di scarsità.

BIODIVERSITÀ

L'attività è inserita in un contesto fortemente antropizzato, il livello di biodiversità è relativamente basso.

Nel comune di Dolcè sono presenti i siti di interesse nazionale

Tipo	Codice	Denominazione	Ettari
SIC	IT3210021	Monte Pastello	1750
SIC	IT3210043	Fiume Adige tra Belluno Veronese e Verona Ovest	476

Entrambi non sono interessati direttamente dalle attività del laminatoio.

5.2 VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI

Gli aspetti e impatti ambientali significativi delle diverse fasi del processo produttivo nel sito di Dolcè sono riportati nella successiva tabella 5.2.1.

La valutazione della significatività di aspetti ed impatti ambientali è effettuata secondo quanto definito nella procedura del Sistema di Gestione aziendale "PSAESS 01 Valutazione degli aspetti/usi ed individuazione degli impatti significativi". La procedura si applica a tutte le attività, prodotti e servizi dell'organizzazione che essa può controllare (aspetti ambientali "diretti") o su cui può avere un'influenza (aspetti ambientali "indiretti"). La procedura è inoltre applicabile nelle condizioni di lavoro normali, anomale e di emergenza.

Vengono definiti aspetti significativi quelli associati ad impatti significativi, ossia che comportano una delle seguenti situazioni:

- non conformità legislativa;
- scostamento dalla politica aziendale;
- interferenze negative sulla collettività.

Per ogni aspetto identificato vengono valutati gli impatti relativi, secondo i criteri di seguito descritti, assegnando all'aspetto considerato una votazione scelta tra le seguenti:

1. Probabilità di accadimento, \underline{P} = probabilità di accadimento dell'operazione, intesa come sommatoria pesata tra la frequenza di accadimento e la frequenza dell'attività;
2. Gravità, \underline{G} = gravità dell'impatto generato sull'ambiente circostante, sia in termini di estensione dell'impatto che di tossicità per l'uomo e l'ambiente;
3. Potenziale di miglioramento, \underline{M} = livello di miglioramento dell'aspetto analizzato, in relazione ai vigenti assetti organizzativi, strategici o economici;
4. Legislazione, \underline{L} = associazione a prescrizioni di tipo legislativo o a specifiche scelte aziendali definite dall'Alta Direzione.

Ai parametri P e G viene assegnato un punteggio da 1 a 5 al crescere della loro intensità. Il parametro M può assumere il valore 1 o 3 a seconda dell'assenza o presenza di un potenziale significativo miglioramento dell'aspetto; infine il parametro L può assumere il valore 0 o 4 a seconda dell'assenza o presenza di prescrizioni (legali o aziendali) associabili al potenziale impatto. La significatività iniziale (\underline{Sn}_0) degli aspetti ambientali risulta dalla seguente formula:

$$\underline{Sn}_0 = P \times G \times M + L$$

La significatività iniziale (\underline{Sn}_0) di ciascun aspetto viene quindi rimodulata in funzione degli esiti dell'analisi delle parti interessate e delle relative necessità, del contesto applicabile e dei rischi individuati, applicando un primo fattore correttivo moltiplicativo (\underline{FC}_1) pari a 1,2 (se le parti interessate, il contesto e i rischi hanno bassa influenza sull'aspetto) o 1,5 (se l'influenza di parti interessate, contesto e rischi è media) o 2 (se l'influenza di parti interessate, contesto e rischi è alta):

$$\underline{Sn}_1 = (P \times G \times M + L) \times \underline{FC}_1$$

Infine, si determina la Significatività residua di ciascun aspetto (\underline{Sn}_R) moltiplicando la significatività rimodulata (\underline{Sn}_1) per i seguenti ulteriori fattori correttivi:

- $\underline{FC}_{2,1}$: 1 o 0,9 a seconda dell'assenza o presenza di opportunità;
- $\underline{FC}_{2,2}$: 1 o 0,8 a seconda dell'assenza/carenza o presenza di specifiche procedure operative di gestione dell'aspetto;
- $\underline{FC}_{2,3}$: 1 o 0,8 a seconda dell'assenza/carenza o presenza di formazione e simulazioni specifiche per la gestione dell'aspetto;
- $\underline{FC}_{2,4}$: 1,3 o 0,7 a seconda se gli indici di prestazione dell'aspetto sono peggiori o migliori delle medie di riferimento del settore (in caso di assenza di medie di riferimento a $\underline{FC}_{2,4}$ viene assegnato il valore 1):

$$\underline{Sn}_R = (P \times G \times M + L) \times \underline{FC}_1 \times \underline{FC}_{2,1} \times \underline{FC}_{2,2} \times \underline{FC}_{2,3} \times \underline{FC}_{2,4}$$

Per $1 < Sn_R < 3$, il potenziale impatto non è significativo, non è ragionevolmente prevedibile che possa aumentare in futuro e non è necessario adottare nessun provvedimento.

Per valori di $Sn_R \geq 3$, gli impatti sono significativi a diverso grado di significatività, come di seguito riportato:

- per $3 \leq Sn_R < 7$, il potenziale impatto ha **bassa significatività**; l'impatto relativo è tale da richiedere almeno il monitoraggio delle attività di gestione e delle prestazioni degli aspetti ambientali correlati;
- per $7 \leq Sn_R < 13$, il potenziale impatto ha **media significatività**; l'impatto relativo è tale da richiedere la pianificazione e l'attuazione di misure preventive (specifiche procedure operative di gestione e/o attività formative) per il suo controllo, ferma restando la possibilità di attuazione di misure correttive (azioni di miglioramento) per la riduzione dei relativi impatti;
- per $Sn_R \geq 13$, il potenziale impatto ha **alta significatività**, tale da richiedere la pianificazione e l'attuazione di azioni di miglioramento per la mitigazione dei relativi impatti.



Gli aspetti ambientali valutati che presentano Significatività residua (Sn_R) “Media” o “Alta” sono di seguito elencati:

Processo	Attività	Aspetto ambientale	Diretto / indiretto	Significatività residua Sn _R
Produzione	Laminazione	Consumo di energia elettrica	Diretto	Alta
	Servizi 400V compressori, pompe e servizi pompe	Consumo di energia elettrica	Diretto	Media
	Servizi 400V impianti laminatoio	Consumo di energia elettrica	Diretto	Media
	Illuminazione	Consumo di energia elettrica	Diretto	Media
	Forno di riscaldamento	Consumo di metano	Diretto	Alta
	Riscaldamento, utenze igienico- sanitarie uffici e mensa	Consumo di metano	Diretto	Media
	Movimentazione materie prime e prodotti finiti	Consumo di gasolio	Diretto	Media
	Forno di riscaldamento	Emissioni convogliate in atmosfera	Diretto	Media
	Reparto laminatoio	Emissioni fuggitive in atmosfera	Diretto	Media
	Lavorazioni a caldo e a freddo	Produzione rifiuti	Diretto	Media
	Movimentazione materie prime e prodotti finiti	Contaminazione del suolo e del sottosuolo	Diretto	Media
	Forno di riscaldamento e impianto di laminazione	Rumore verso l'esterno	Diretto	Media
Manutenzioni	Lavorazioni interni in appalto	Produzione rifiuti	Indiretto	Media
	Movimentazione materie prime	Contaminazione del suolo e del sottosuolo	Diretto/ Indiretto	Media
Logistica	Scarico materie prime e prelievo prodotti finiti/rifiuti	Contaminazione del suolo e del sottosuolo	Indiretto	Media

Tabella 5.2.1 - Aspetti e impatti ambientali a significatività media o alta del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Dolcè

Gli aspetti ambientali aventi bassa significatività sono numerosi e trasversali a tutti i processi aziendali analizzati e sono direttamente correlabili agli aspetti ambientali applicabili individuati nel par. 3.3.2

L'Azienda effettua un costante monitoraggio delle attività di gestione e delle prestazioni degli aspetti ambientali correlati, coinvolgendo i responsabili di processo al fine di garantire il miglioramento continuo con l'adozione di pratiche operative sempre più performanti e mediante puntuali allocazioni di risorse economiche.

6. DESCRIZIONE DEGLI OBIETTIVI, DEI TRAGUARDI E DELLE AZIONI DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE

6.1 AZIONI ATTUATE

Nell'ottica del miglioramento continuo, e considerando gli aspetti e gli impatti ambientali del sito produttivo sito in Dolcè valutati come significativi, si ritiene opportuno riportare, innanzitutto, le azioni di miglioramento della prestazione ambientale che sono state attuate negli ultimi 4 anni da Acciaierie Venete S.p.A. nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale. Si evidenzia che lo Stabilimento nel corso delle annualità precedenti ha apportato numerose migliorie agli impianti di produzione e di ausilio.

Tabella 6.1.1 - Azioni di miglioramento ambientale attuate

Sito	Anno	Processo ed aspetto ambientale di riferimento	Obiettivi	Azioni attuate
Dolcè	2018	Processo Produzione - Emissioni diffuse	Riduzione emissioni diffuse in reparto laminazione	<ul style="list-style-type: none">• Installazione cappa di aspirazione localizzata sul duo reversibile BDM
	2019	Processo Produzione - Consumo E.E. per illuminazione	Riduzione consumi ed ottimizzazione risorse	<ul style="list-style-type: none">• Sostituzione integrale delle lampade tradizionali con lampade al led - reparti produttivi, magazzini ed aree esterne
	2021	Processo Produzione - Consumo E.E. per laminazione	Miglioramento processo di monitoraggio dati per individuazione prestazioni e pianificazione obiettivi di miglioramento	<ul style="list-style-type: none">• Installazione contatori energia elettrica e integrazione hardware su contatori con lettura informatizzata

6.2 AZIONI PROGRAMMATE

Le azioni programmate per il raggiungimento degli obiettivi e dei traguardi ambientali definiti nel triennio 2022-2024 sono indicate nella tabella 6.2.1.

ID intervento	Processo aspetto ambientale riferimento	ed di	Significatività aspetto (S _{NR})	Obiettivi	Indicatore di prestazione (v. Tab. 7.1)	Traguardo	Modalità attuazione	Termine previsto per l'obiettivo	Resp. attuazione	Risorse
1	Processo Produzione - E.E. Servizi		Media	Riduzione consumi ed ottimizzazione risorse	n. 1	Riduzione consumi E.E. relativi dello 3% rispetto ai valori al 31/12/2021	Acquisto nuovo compressore ad alte prestazioni per sostituzione compresso attuale	31/12/23	DS AGAE UFFICIO TECNICO	120.000 €
2	Processo Produzione - Consumo materie prime e produzione rifiuti		Media	Riduzione consumi ed ottimizzazione risorse	n. 7-8-12-13	Riduzione consumi materie prime ausiliarie e riduzione produzione rifiuti	Sostituzione impianto lubrificazione treno di laminazione. Passaggio da impianto a grasso ad impianto aria-olio	31/12/23	DS AGAE UFFICIO TECNICO	300.000 €
3	Processo Produzione - E.E. Servizi		Media	Produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili	n. 1-2	Aumento % E.E. da fonti rinnovabili e riduzione quantitativo energia acquistata	Installazione impianto fotovoltaico per produzione ed accumulo energia elettrica per palazzina uffici	31/12/22	DS AGAE UFFICIO TECNICO	70.000 €
4	Processo Produzione - Consumo materie prime e produzione rifiuti		Media	Utilizzo materie prime ecosostenibili	-	Aumento % utilizzo olii biodegradabili per contenimento impatto ambientale in caso di sversamenti	Sostituzione impianto lubrificazione treno di laminazione. Passaggio da impianto a grasso ad impianto aria-olio	31/12/24	DS AGAE UFFICIO TECNICO	Costo fisso olio triplicato
5	Processo Produzione - E.E. Produzione		Media	Produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili	n. 1-2	Aumento % E.E. da fonti rinnovabili e riduzione quantitativo energia acquistata	Installazione impianto fotovoltaico per produzione e vendita sul posto di energia elettrica per impianto di produzione	31/12/25	DS AGAE UFFICIO TECNICO	1480 €/kW kW da definirsi

Tabella 6.2.1 - Azioni di miglioramento ambientale programmate

7. SINTESI DEI DATI SULLE PRESTAZIONI AMBIENTALI DELL'ORGANIZZAZIONE

Nel presente capitolo è riportata la sintesi dei dati disponibili sulle prestazioni ambientali dell'organizzazione per quanto riguarda gli aspetti ambientali significativi.

Come richiesto dal Regolamento EMAS (v. Allegato IV, lettera C, punto 2), gli indicatori chiave di prestazione ambientale riguardano principalmente le seguenti tematiche ambientali fondamentali:

- i) energia;
- ii) materiali;
- iii) acqua;
- iv) rifiuti;
- v) uso del suolo in relazione alla biodiversità;
- vi) emissioni.

Ciascun indicatore chiave si compone di:

- i) un dato A che indica consumo/produzione totali annui in un settore definito;
- ii) un dato B che indica un valore annuo di riferimento che rappresenta le attività dell'organizzazione;
- iii) un dato R che rappresenta il rapporto A/B.

Gli indicatori di prestazione ambientale individuati sono di seguito elencati.

Tematica	Indicatore	Dato A	Dato B	Dato R
i. Energia	1. Consumo totale energia elettrica	kWh EE consumata	t acciaio	kWh EE / t acciaio
	2. Consumo energia elettrica da fonti rinnovabili (FER)	kWh EE da FER consumata	kWh EE totale consumata	% EE da FER consumata / EE totale
	3. Consumo totale gas naturale	Sm ³ gas	t acciaio	Nm ³ gas / t acciaio
	4. Consumo totale gasolio	kg gasolio	t acciaio	kg gasolio / t acciaio
	5. Consumo totale risorse energetiche	GJ	t acciaio	GJ / t acciaio
	6. Consumo totale risorse energetiche da fonti rinnovabili	TEP da FER	TEP totali	% TEP da FER consumata / TEP totale
ii. Materiali	7. Consumo grassi lubrificanti	Kg grassi	t acciaio	t grassi / t acciaio
	8. Consumo olii idraulici	litri olii	t acciaio	t olii / t acciaio

Tematica	Indicatore	Dato A	Dato B	Dato R
iii. Acqua	9. Consumo refrattari	kg refrattari	t acciaio	kg refrattari / t acciaio
	10. Consumo acqua industriale (da pozzo)	m ³	t acciaio	m ³ acqua / t acciaio
	11. Consumo acqua potabile N.A.	m ³	A. dipendenti	m ³ acqua / dipendente
iv. Rifiuti	12. Rifiuti prodotti non pericolosi (NP), pericolosi (P) e totali	t rifiuti totali	t acciaio	t rifiuti / t acciaio
	13. Rifiuti prodotti, pericolosi (P)	t rifiuti P	t rifiuti totali	% rifiuti pericolosi
v. Uso del suolo	14. Superficie totale utilizzata	m ² superficie sito	t acciaio	m ² / t acciaio
	15. Superficie impermeabile	m ² superficie impem.	m ² superficie sito	% superf. impem.
	16. Superficie a natura, nel sito (NS)	m ² superficie NS	m ² superficie sito	% superf. NS
	17. Altra superficie a verde	m ² superficie verde	m ² superficie sito	% superf. verde
vi. Emissioni	18. Superficie a natura, fuori sito (FS)	m ² superficie FS	m ² superficie NS	% superf. FS
	19. Emissioni in aria di gas serra	t CO ₂ eq. emesse	t acciaio	kg CO ₂ eq. / t acciaio
	20. Emissioni in aria di inquinanti	kg inquinanti emessi in aria	t acciaio	g inquinanti in aria / t acciaio
	21. Emissioni in acqua di inquinanti N.A.	kg inquinanti emessi in acqua	t acciaio	kg inquinanti in acqua / t acciaio

Tabella 7.1 - Indicatori di prestazione ambientale

Si riportano, di seguito, i valori di produzione utilizzati come “dato B” per il calcolo degli indicatori in valore relativo.

Valore di produzione	UM	2018	2019	2020	2021	2022
Dolce						
Acciaio prodotto (Laminato.)	t	138.464	123.668	114.779	145.322	83.268

Tabella 7.2 - Indicatori: “dato B”

7.1 INDICATORI RELATIVI ALL'ENERGIA

Presso il sito Acciaierie Venete S.p.A. di Dolcè (VR), sono consumate le seguenti risorse energetiche:

- energia elettrica prelevata da rete;
- gas naturale;
- gasolio.

Al fine di:

- assicurare l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione dell'energia dalle linee guida europee per la produzione di ferro e acciaio e per la lavorazione dei metalli ferrosi (v. BAT 2, 3 e 5);
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge in materia di gestione dell'energia,
- mantenere in efficienza tutte le apparecchiature ed impianti che consumano risorse energetiche,
- mantenere sotto controllo i consumi di risorse energetiche e definire eventuali azioni di miglioramento,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale PSAESS 06 "Procedura per la gestione della pianificazione dei controlli operativi" e, più in particolare, l'istruzione operativa ITDL013 "Gestione delle attività di manutenzione, letture contatori e gestione magazzino ricambi".

7.1.1 ENERGIA ELETTRICA

7.1.1.A Consumo totale energia elettrica

Presso il sito di Dolcè è consumata energia elettrica prelevata esclusivamente dalla rete elettrica per l'alimentazione degli impianti produttivi e per le attività complementari (manutenzione, uffici, ecc.).

Nella tabella seguente sono riportati i consumi di energia elettrica in valore assoluto suddivisi per i diversi utilizzi:

Utilizzo	2018	2019	2020	2021	2022
Dolcè					
Impianti di produzione	6.872.665	5.814.950	5.664.918	7.014.842	3.755.504
Attività di servizio	5.204.800	4.823.600	4.403.100	5.433.500	3.501.200
Totale	12.077.465	10.638.550	10.068.018	12.448.342	7.256.704

Tabella 7.1.1 - Consumi di energia elettrica suddivisi per utilizzi (in MWh)

Si riporta, nelle figure 7.1.1.A, 7.1.1.B, il consumo di energia elettrica in valore assoluto e in valore relativo (IND_1) rispetto alle tonnellate laminate.

I dati dei consumi di energia elettrica sono desunti dalle letture dei contatori presenti nei siti effettuate dal personale delle manutenzioni elettriche e mediante telelettura.

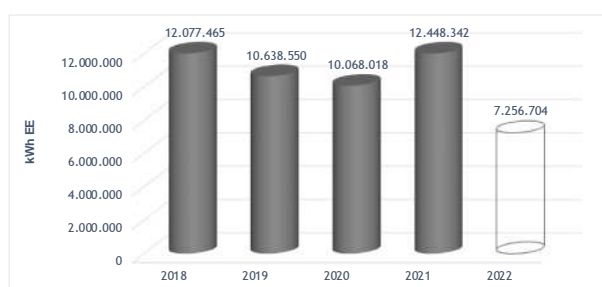


Figura 7.1.1.A - Consumo totale energia elettrica Dolcè, in valore assoluto

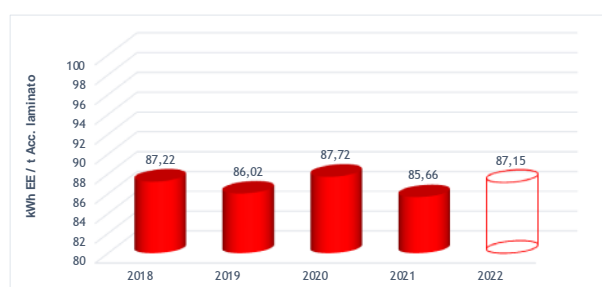


Figura 7.1.1.B - Consumo totale energia elettrica Dolcè, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure relative al consumo di energia elettrica in valore assoluto e in valore relativo (IND_1) si possono fare le seguenti considerazioni:

- in generale, il consumo totale di energia elettrica diminuisce nel 2019 e nel 2020, per effetto della riduzione della produzione di acciaio e prodotti lavorati;
- i consumi relativi di energia elettrica sono in lieve aumento nel triennio 2020-2022, in seguito ad un aumento della qualità del

prodotto in laminazione e a una riduzione dei profili di laminazione, due aspetti che aumentano sensibilmente la richiesta di energia elettrica a parità di tonnellate prodotte. In controtendenza il 2021 in quanto la produzione è stata molto sensibilmente più elevata garantendo minori fermi e pertanto un'efficienza energetica migliore.

I consumi di energia elettrica dei siti oggetto di registrazione sono costantemente monitorati attraverso l'elaborazione di opportuni indicatori e il confronto continuo con i corrispondenti indicatori degli altri stabilimenti del gruppo simili a quelli in esame. Alcune azioni di miglioramento programmate (v. precedente § 6.2) sono specificatamente indirizzate alla riduzione dei consumi di energia, al fine di perseguire gli obiettivi di miglioramento definiti nella politica aziendale.

7.1.1.B Consumo energia elettrica da fonti rinnovabili (FER)

L'energia elettrica prelevata da rete è prodotta da diverse fonti energetiche (rinnovabili e non), come comunicato dal fornitore scelto da Acciaierie Venete S.p.A. (ENEL Energia S.p.A.) con riferimento al 2018-2019 (dato consuntivo dell'energia venduta dall'impresa), al 2020 (dato pre-consuntivo dell'energia venduta dall'impresa), al 2021 e al 2022 (dati medi nazionali elaborati da Terna).

Tenendo conto della scelta del fornitore (e, quindi, della percentuale di energia acquistata proveniente da fonti rinnovabili) si riportano, nella tabella 7.1.2, i consumi di energia elettrica da fonti rinnovabili (FER) in percentuale sul consumo totale (IND_2):

Utilizzo	2018	2019	2020	2021	2022
Dolcè	35,85%	38,53%	38,08%	42,32%	32,60%

Tabella 7.1.2 - Consumi di energia elettrica da fonti rinnovabili (in % sul consumo totale)

7.1.1.C Produzione energia elettrica da fonti rinnovabili (FER)

Presso il sito di Dolcè non sono presenti impianti di produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili (es. fotovoltaico). Pertanto, per l'indicatore sulla produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili (IND_2), i valori per il periodo 2018-2022 sono i seguenti:

- kWh EE prodotta da FER = 0;
- kWh EE totale consumata = v. paragrafo 7.1.1.A;
- % EE rinnovabile prodotta da FER / EE totale = 0.

7.1.2 COMBUSTIBILI

7.1.2.A Consumo totale gas naturale

Il gas naturale prelevato da rete è utilizzato per la quasi totalità nei reparti produttivi; sono infatti presenti i seguenti impianti di combustione alimentati a gas naturale.

Sito	Impianto di combustione	Potenza termica (MW)
Dolcè	Forno di riscaldamento	24

Tabella 7.1.3 - Impianti di combustione

Sono inoltre presenti alcune linee di distribuzione del gas metano nei reparti per le attività di manutenzione.

Infine, sono inoltre presenti i seguenti impianti termici civili, alimentati a gas naturale, per il riscaldamento degli ambienti di lavoro e per la produzione di acqua calda sanitaria¹.

Sito	Impianto termico civile	Potenza termica (MW)
Dolcè	Caldaia a servizio palazzina uffici e spogliatoi	0,102

Tabella 7.1.4 - Impianti termici civili

Nella tabella seguente sono riportati i consumi di gas naturale in valore assoluto suddivisi per i diversi utilizzi:

Utilizzo	2018	2019	2020	2021	2022
<i>Dolcè</i>					
Laminazione	7.028.901	5.303.591	4.924.470	6.077.307	3.426.677
Servizi	25.881	31.027	29.441	25.872	17.902
Totale	7.054.782	5.334.618	4.953.911	6.103.179	3.444.579

Tabella 7.1.5 - Consumi di gas naturale suddivisi per utilizzi (in Sm³)

Si riporta, nelle figure 7.1.2.A, 7.1.2.B, il consumo totale di gas naturale in valore assoluto e in valore relativo (IND_3) rispetto alle tonnellate laminate riportate al capitolo 7.

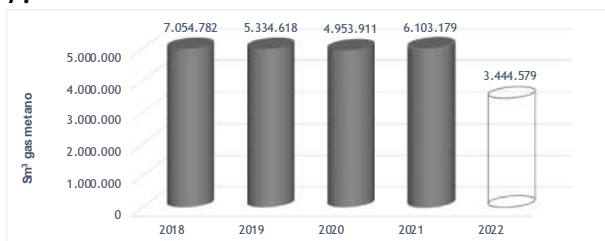


Figura 7.1.2.A - Consumo totale gas naturale Dolcè, in valore assoluto

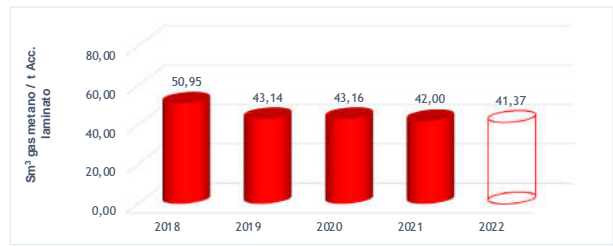


Figura 7.1.2.B - Consumo totale gas naturale Dolcè, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure relative al consumo di gas naturale in valore assoluto e in valore relativo (IND_3) si nota che i consumi specifici di gas naturale sono in progressivo calo.

Come per i consumi di energia elettrica, anche i consumi di gas naturale del sito oggetto di registrazione sono costantemente monitorati attraverso l'elaborazione di opportuni indicatori e il confronto continuo con i corrispondenti indicatori degli altri stabilimenti del gruppo simili a quelli in esame.

7.1.2.B Consumo totale gasolio

Per la movimentazione di materie prime, additivi, semilavorati e prodotti sono utilizzati mezzi di trasporto (pale meccaniche, muletti, ecc.) alimentati esclusivamente a gasolio.

Si riporta, nelle figure 7.1.3.A, 7.1.3.B, il consumo totale di gasolio in valore assoluto e in valore relativo (IND_4) rispetto alle tonnellate laminate riportate al capitolo 7.

I dati dei consumi assoluti di gasolio (in litri) sono desunti dai registri fiscali che Acciaierie Venete S.p.A. è tenuta per legge a tenere aggiornati.

¹ Si evidenzia che tutti gli impianti termici civili sono regolarmente controllati ed iscritti ad U.C.I.T. della Regione Friuli Venezia Giulia.

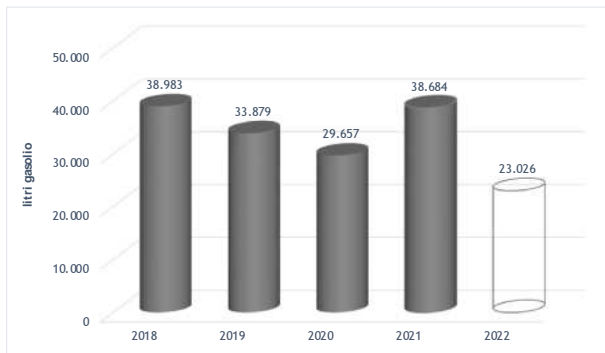


Figura 7.1.3.A - Consumo totale gasolio Dolcè, in valore assoluto

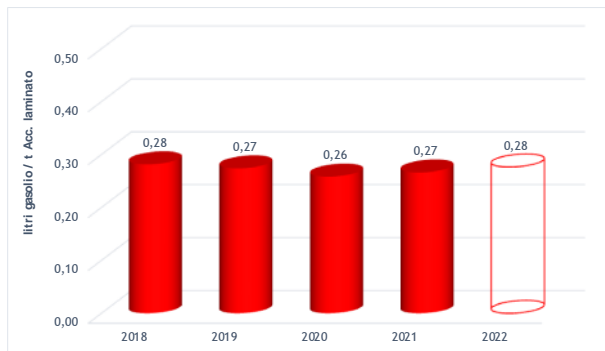


Figura 7.1.3.B - Consumo totale gasolio Dolcè, in valore relativo

Le Figure relative al consumo totale di gasolio (IND_5) evidenziano, in termini relativi, una sostanziale stabilità dei consumi di gasolio nel periodo considerato.

7.1.3 CONSUMO DI RISORSE ENERGETICHE

7.1.3.A Consumo totale risorse energetiche

I consumi di energia elettrica, di gas naturale e di gasolio possono essere sommati previa conversione in Giga Joule (GJ) dei TEP ottenuti, utilizzando i coefficienti riportati nella Circolare del Ministero dello Sviluppo Economico del 18 dicembre 2014 e le modalità indicate in tale ambito dalla Federazione italiana per l'uso razionale dell'energia (FIRE).

Si riporta, nelle figure 7.1.4.A, 7.1.4.B, il consumo totale di risorse energetiche in valore assoluto e in valore relativo (IND_5) così calcolate rispetto alle tonnellate laminate riportate al capitolo 7.

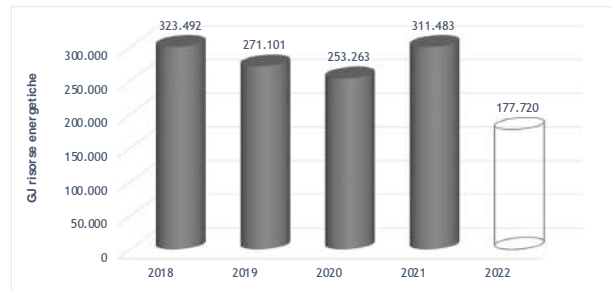


Figura 7.1.4.A - Consumo totale risorse energetiche Dolcè, in valore assoluto

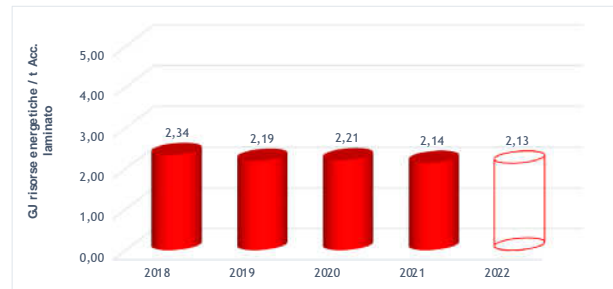


Figura 7.1.4.B - Consumo totale risorse energetiche Dolcè, in valore relativo

Le figure sul consumo totale di risorse energetiche in valore relativo (IND_5) evidenziano una sostanziale stabilità dell'indicatore nel periodo considerato, in sensibile progressivo miglioramento.

7.1.3.B Consumo totale risorse energetiche da fonti rinnovabili

Il consumo totale di risorse energetiche da fonti rinnovabili viene monitorato in percentuale sul totale di risorse energetiche impiegate (IND_6), raffigurato nella figura 7.1.5.

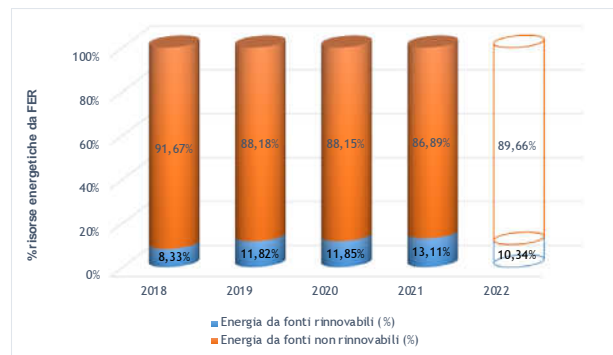


Figura 7.1.5 - Consumo totale risorse energetiche Dolcè, in valore relativo

7.2 INDICATORI RELATIVI AI MATERIALI

Per la produzione e la lavorazione dell'acciaio sono consumati i seguenti materiali principali:

- grassi lubrificanti;
- oli idraulici;
- refrattari forno di riscaldamento.

Come per le risorse energetiche, anche per i materiali è attivo un costante monitoraggio dei consumi, essendo essi imputati nel sistema di controllo di gestione aziendale.

I depositi di materiali (come quelli dei rifiuti) sono realizzati al fine di ridurre al minimo i rischi di rilasci nell'ambiente circostante e, per quelli esposti al dilavamento meteorico, assicurando che tutte le acque siano raccolte e recapitate ai depuratori aziendali.

Presso il sito di Dolcè non sono consumate materie prime, essendo le attività svolte esclusivamente su semilavorati.

7.2.1 Consumo di grassi lubrificanti

Si riporta, nelle figure 7.2.1 e 7.2.2, il consumo di grassi lubrificanti utilizzati per le attività di manutenzione ordinaria e straordinaria agli impianti, in valore assoluto e in valore relativo (IND_7) rispetto alle tonnellate laminate riportate nel capitolo 7.

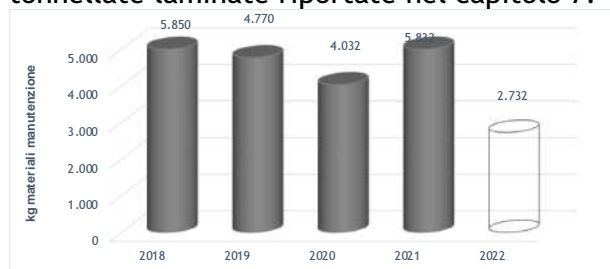


Figura 7.2.1 - Consumo grassi lubrificanti Dolcè, in valore assoluto

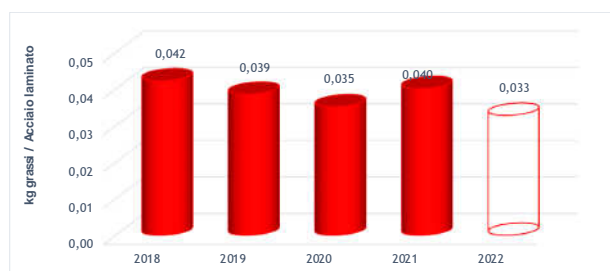


Figura 7.2.2 - Consumo grassi lubrificanti Dolcè, in valore relativo

Le figure 7.2.1 e 7.2.2 evidenziano che, nel periodo considerato, il consumo di grasso lubrificante presso il sito di Dolcè ha un andamento analogo alla quantità di acciaio prodotto; infatti, il consumo relativo è pressoché costante (tra 33 e 42kg di grasso per t acciaio prodotto). L'aumento del 2021 è legata ad una serie di interventi di manutenzione straordinaria agli impianti effettuate nel corso delle fermate e finalizzate all'aumento delle prestazioni qualitative dell'impianto di laminazione.

7.2.2 CONSUMO DI OLI

Si riporta, nelle figure 7.2.3 e 7.2.4, il consumo di oli lubrificanti utilizzati presso il sito di Dolcè, in valore assoluto e in valore relativo (IND_8) rispetto alle quantità di acciaio prodotto riportate al capitolo 7.

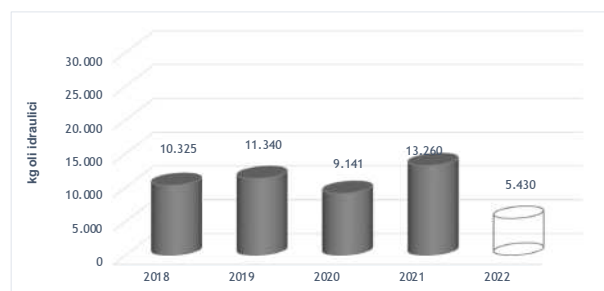


Figura 7.2.3 - Consumo oli Dolcè, in valore assoluto

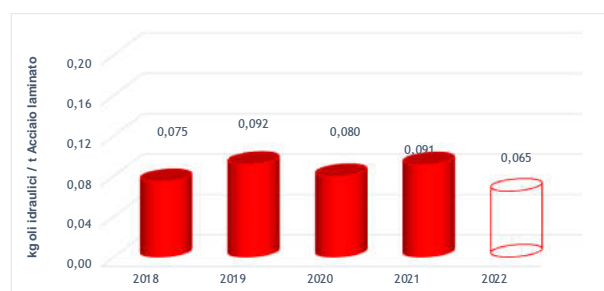


Figura 7.2.4 - Consumo oli Dolcè, in valore relativo

I consumi assoluti e relativi indicati nelle figure 7.2.3 e 7.2.4 evidenziano che, nel periodo considerato, il consumo di oli è costante, ad esclusione delle annualità 2019 e del 2021, in funzione degli interventi di manutenzione straordinaria effettuati nel corso dell'anno, costituiti dalla sostituzione di centraline idrauliche al fine di aumentare l'efficienza impiantistica e garantire un

miglioramento della tutela della sicurezza dei lavoratori.

7.2.3 CONSUMO DI REFRATTARI

Nelle figure 7.2.5 e 7.2.6 è riportato il consumo di refrattari presso il sito di Dolcè in valore assoluto e in valore relativo (IND_9) rispetto alle quantità di acciaio prodotto riportate al capitolo 7.

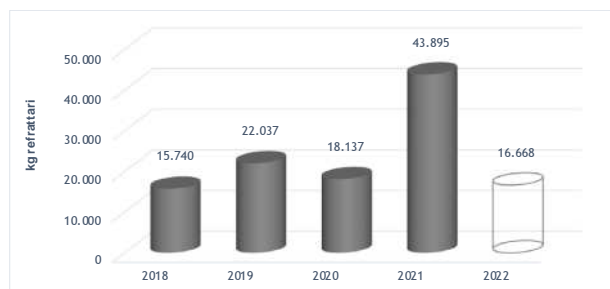


Figura 7.2.5 - Consumo refrattari Dolcè, in valore assoluto

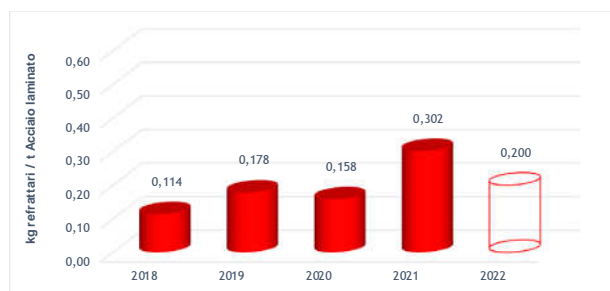


Figura 7.2.6 - Consumo refrattari Dolcè, in valore relativo

Le figure 7.2.5 e 7.2.6 evidenziano che, nel periodo considerato, il consumo di refrattari presso il sito di Dolcè ha, in valore assoluto, un andamento altalenante, in quanto fortemente condizionato dalle periodiche, non annuali, attività di manutenzione da effettuarsi al forno di riscaldamento.

7.3 INDICATORI RELATIVI ALL'ACQUA

Presso il sito di Dolcè è consumata acqua:

- per uso industriale (prevalentemente per raffreddamento e discagliatura), prelevata da falda sotterranea (n.1 pozzo);
- per uso igienico-sanitario, prelevata da acquedotto.

L'acqua industriale consumata serve in buona parte per reintegrare le quantità perse per evaporazione e per gli spurghi dei circuiti necessari al mantenimento dei parametri ottimali per il buon funzionamento degli impianti.

Al fine di:

- assicurare l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione delle risorse idriche dalle linee guida europee per la produzione di ferro e acciaio e per la lavorazione dei metalli ferrosi (v. BAT 12),
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzative in materia di approvvigionamento idrico (in particolare per quel che concerne i volumi annui massimi emungibili dai pozzi),
- mantenere in efficienza tutte le apparecchiature ed impianti che consumano acqua,
- mantenere sotto controllo i consumi di acqua e definire eventuali azioni di miglioramento,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale PSAESS 06 "Procedura per la gestione della pianificazione dei controlli operativi" e, più in particolare, l'istruzione operativa ITDL013 "Gestione delle attività di manutenzione, letture contatori e gestione magazzino ricambi".

7.3.1 CONSUMO DI ACQUA

7.3.1.A Consumo di acqua industriale

Si riporta, nelle figure 7.3.1.A, 7.3.1.B, il consumo di acqua industriale in valore assoluto e in valore relativo (IND_10) rispetto alle quantità di acciaio prodotto riportate al capitolo 7.

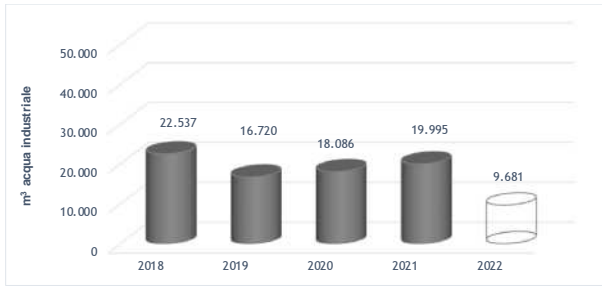


Figura 7.3.1.A - Consumo acqua industriale Dolcè, in valore assoluto

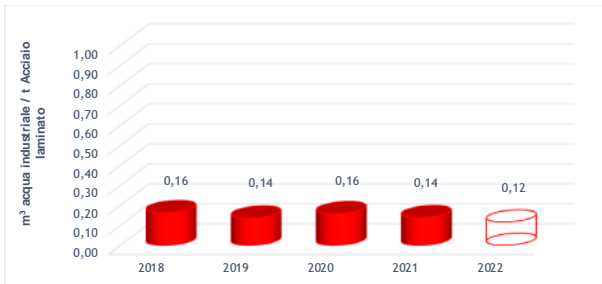


Figura 7.3.1.B - Consumo acqua industriale Dolcè, in valore relativo

Per il sito di Dolcè il consumo di acqua industriale ha un andamento analogo a quello della produzione.

7.3.1.B Consumo di acqua potabile

Le recenti modifiche al ciclo acque garantiranno una rendicontazione dei consumi di acqua potabile dal 2023.

7.4 INDICATORI RELATIVI AI RIFIUTI

7.4.1 PRODUZIONE DI RIFIUTI

Presso il sito di Dolcè sono prodotti:

- rifiuti assimilati ad urbani (es. rifiuti organici della mensa, rifiuti prodotti negli uffici, ecc.), conferiti al servizio pubblico di raccolta; tali rifiuti non sono sottoposti a monitoraggio delle quantità prodotte;
- rifiuti speciali, non pericolosi e pericolosi, conferiti a soggetti terzi autorizzati al recupero o smaltimento.

Nella seguente tabella sono riportate le quantità di rifiuti speciali prodotti dal 2018 al 2022, suddivisi per codice CER (in rosso sono evidenziati i rifiuti pericolosi).

RIFIUTI PRODOTTI	CODICE CER	DESTINAZIONE	QUANTITÀ 2018 [kg]	QUANTITÀ 2019 [kg]	QUANTITÀ 2020 [kg]	QUANTITÀ 2021 [kg]	QUANTITÀ 2022 [kg]
Scaglie di laminazione	10.02.10	R13	2.944.660	4.203.080	3.248.520	3.695.020	1.505.420
Altri fanghi e residui di filtrazione	10.02.11*	D13	89.800	112.260	172.060	115.020	54.780
Altri fanghi e residui di filtrazione	10.02.15	R13	0	0	0	29.760	0
Sabbie di filtrazione	10.02.12		6.383.200	5.139.380	5.255.440	27.360	0
Ferro e acciaio	17.04.05	R4/R5 R13	5.640	2.760	4.460	6.273.600	3.092.360
Absorbenti, materiali filtranti...	15.02.02*	R13	5.740	3.640	6.220	4.360	2.100
Imballaggi spondi	15.01.10*	R13	6.860	1.420	3.580	4.680	3.080
Scarti di olio minerale per motori...	13.02.05*	R13	36	0	0	5.580	0
Batterie al piombo	16.06.01*	R13	9	9	8	46	0
Batterie al nichel cadmio	16.06.02*	R13	4	4	3	9	0
Batterie alcaline	16.06.04	R13	46.580	22.900	37.280	9	0
Altri rivestimenti e materiali vetrati...	16.11.04	R13	10	11	0	13.040	720
Componenti rimossi da apparecchiature...	16.02.16	R13	4.200	960	6.300	20	0
Emulsioni e soluzioni per macchinari...	12.01.09*	R13	6.000	5.720	5.540	1.120	540
Cere e grassi scarsi	12.01.12*	R13	100	40	75	4.200	1.880
Corpi d'attenuazione	12.01.21	R13	540	450	250	60	100
Pelure nylon	17.02.04*	R13	360	360	320	1.640	740
Altri solventi e miscele di solventi	14.06.03*	R13	8.000	8.000	16.000	240	120
Fanghi delle fosse settiche	20.03.04	D8	120	150	0	17.000	0
Apparecchiature fuori uso...	16.02.13*	R13	0	0	0	280	400
Apparecchiature fuori uso...	16.02.14	R13	18	17	20	960	1220
Tubi muniti di altri rifiuti...	20.01.21*	R13	13.220	14.820	19.440	16	15
Imballaggi in legno	15.01.03	R13	620	700	600	17.700	14.220
Imballaggi in carta e cartone	15.01.01	R13	160	140	190	60	60
Imballaggi metallici contenenti...	15.01.11*	R13	12.520	0	0	140	80
Limatura e trucioli di materiali ferrosi	12.01.01	R13	480	0	400	15.020	0
Rame, bronzo, ottone	17.04.01	R4	0	0	1.640	0	0
Metalli misti	17.04.07	R4	0	0	900	0	0
Altre emulsioni	13.06.02	R13	0	0	1.240	0	0
Pneumatici fuori uso	16.01.03	R13	0	0	600	0	0
Cavi elettrici usati	17.04.11	R4	2.944.660	4.203.080	3.248.520	600	200
Totale			7.727.820	7.434.735	6.636.820	8.528.140	4.995.460

Tabella 7.4.1 - Rifiuti speciali prodotti, per CER (in ton)

Come è possibile notare dai dati di tabella 7.4.1 i rifiuti speciali prodotti da attività ordinarie in maggiori quantità sono rappresentati dalle “Scaglie di laminazione” (CER 100210) e dal “Ferro e acciaio” (CER 170405).

Al fine di:

- assicurare l’adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione dei rifiuti dalle linee guida europee per la produzione di ferro e acciaio e per la lavorazione dei metalli ferrosi (v. BAT 8, 9, 10);
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzative in materia di gestione dei rifiuti (in particolari quelle sulla classificazione, sul deposito e sulla tenuta delle registrazioni - Registro di Carico e Scarico e Formulare di Identificazione Rifiuti -);
- gestire correttamente tutte le aree di deposito dei rifiuti (separazione, identificazione e protezione dal dilavamento ad opera delle acque

meteoriche - o la loro raccolta e invio ad idonei impianti di trattamento -),

- mantenere sotto controllo la produzione di rifiuti e definire eventuali azioni di miglioramento,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale IOAESS 06G “Procedura per la gestione dei rifiuti” che disciplina, in particolare, le attività di classificazione dei rifiuti, raccolta differenziata e deposito temporaneo dei rifiuti prodotti e avvio a recupero o smaltimento dei rifiuti prodotti e relative registrazioni.

Si riporta, nelle figure 7.4.1.A, 7.4.1.B, la produzione di rifiuti speciali in valore assoluto e in valore relativo (IND_12) rispetto alle tonnellate laminare riportate al capitolo 7.

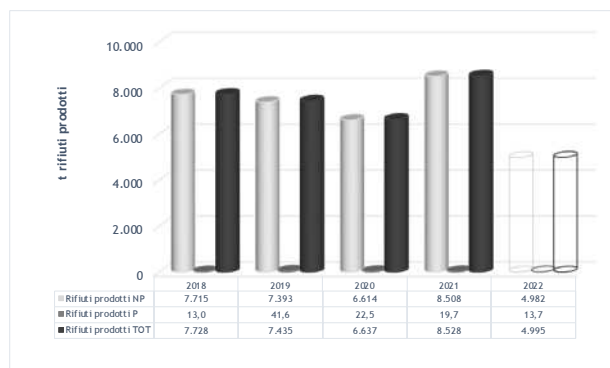


Figura 7.4.1.A - Produzione rifiuti speciali Dolcè, in valore assoluto

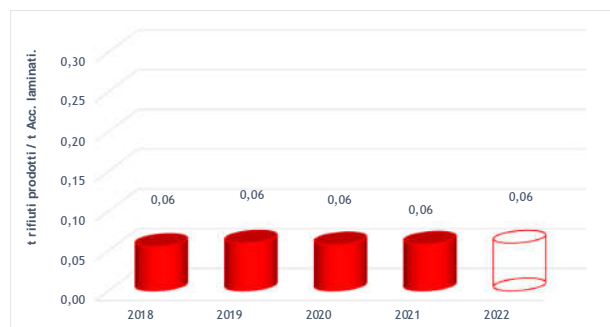


Figura 7.4.1.B - Produzione rifiuti speciali Dolcè, in valore relativo

Analizzando i dati sulla produzione di rifiuti speciali in valore assoluto e in valore relativo (IND_12) si evince che la tipologia ed i quantitativi di rifiuti prodotti sono pressoché costanti negli anni.

Nelle figure 7.4.2.A, 7.4.2.B è riportata la produzione di rifiuti pericolosi in valore assoluto e in valore relativo (IND_13) rispetto alla produzione totale di rifiuti speciali.

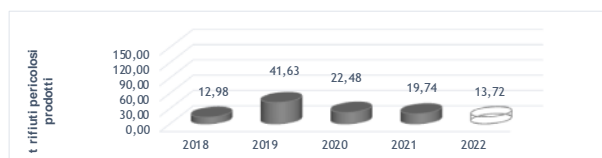


Figura 7.4.2.A - Produzione rifiuti speciali pericolosi Dolcè, in valore assoluto

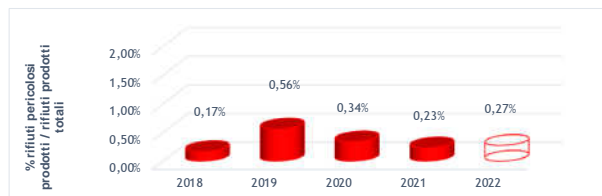


Figura 7.4.2.B - Produzione rifiuti speciali pericolosi Dolcè, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure 7.4.2.A, 7.4.2.B si può osservare che la produzione di rifiuti speciali pericolosi in valore assoluto non segue l’andamento della produzione, essendo tali rifiuti prodotti principalmente dalle attività di manutenzione di strutture ed impianti. L’aumento rilevabile nel 2019-2020 è legato alla cautelativa attribuzione di un codice CER pericoloso ai fanghi in uscita all’impianto di trattamento acque.

Infine, si riportano di seguito le quantità di rifiuti prodotti avviati a recupero sul totale dei rifiuti prodotti (IND_12).

	2018	2019	2020	2021	2022
Rifiuti prodotti avviati a recupero su totale rifiuti prodotti	<i>Dolcè</i>				
	92,0%	98,3%	99,9%	99,6%	99,9%

Tabella 7.4.2 - Rifiuti avviati a recupero sul totale dei rifiuti prodotti

7.5 INDICATORI RELATIVI ALL’USO DEL SUOLO

Si riportano, di seguito, i dati relativi all’uso del suolo in relazione alla biodiversità del sito di Dolcè, in valore assoluto (m²) e in valore relativo (%) rispetto alla superficie totale utilizzata:

Tabella 7.5.1 - Indicatori relativi all’uso del suolo

Sito	Uso del suolo	2018	2019	2020	2021	2022
Dolcè	Superficie totale	78.052 (100%)	78.052 (100%)	78.052 (100%)	78.052 (100%)	78.052 (100%)

Sito	Usò del suolo	2018	2019	2020	2021	2022
	utilizzata (IND_14)					
	Superficie scoperta permeabile	769 (1%)	769 (1%)	769 (1%)	769 (1%)	769 (1%)
	Superficie coperta e scoperta impermeabile (IND_15)	73.206 (94%)	73.206 (94%)	73.206 (94%)	73.206 (94%)	73.206 (94%)
	Superficie a natura nel sito (NS) (IND_16)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)
	Altra superficie a verde (IND_17)	4.077 (5%)	4.077 (5%)	4.077 (5%)	4.077 (5%)	4.077 (5%)
	Superficie a natura fuori sito (FS) (IND_18)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)

7.6 INDICATORI RELATIVI ALLE EMISSIONI

7.6.1 EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA

Al sito Acciaierie Venete S.p.A. in Comune di Dolcè sono assegnate quote di emissione di CO₂ con autorizzazioni ministeriali rilasciate nell'ambito dello schema ETS, il sistema per lo scambio delle quote di emissione dell'Unione Europea.

Sulla base dei consumi di combustibili riportati al precedente paragrafo 7.1.2 è possibile calcolare le emissioni dirette di anidride carbonica (CO₂ eq.) mediante ricorso ai coefficienti utilizzati per l'inventario nazionale UNFCCC delle emissioni di CO₂ (tabelle "dei parametri standard nazionali per il monitoraggio e la comunicazione dei gas ad effetto serra ai sensi del decreto legislativo n. 30 del 2013" pubblicate dal Ministero dell'Ambiente - anno 2020) di seguito indicati:

- gas naturale: 1,972 (2018), 1,975 (2019), 1,975 (2020), 1,975 (2021), 1,975 (2022) t CO₂ eq. / Stm³ gas;
- gasolio: 3,155 t CO₂ eq. / t gasolio.

Si riportano, nelle figure 7.6.1.A, 7.6.1.B, le emissioni dirette di gas serra (CO₂) derivanti dalla combustione di gas naturale e gasolio in valore assoluto e in valore relativo (IND_19) rispetto alle quantità di acciaio prodotto e lavorato riportate in tabella 7.2.

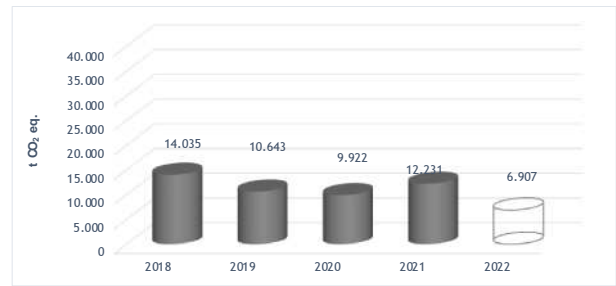


Figura 7.6.1.A - Emissioni dirette di gas serra (CO₂ eq.) Dolcè, in valore assoluto

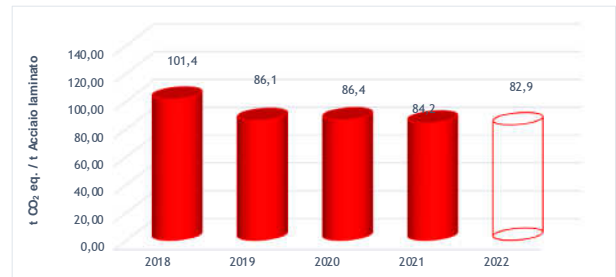


Figura 7.6.1.B - Emissioni dirette di gas serra (CO₂ eq.) Dolcè, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure relative alle emissioni dirette di gas serra (CO₂ eq.) derivanti dalla combustione di gas naturale e gasolio si può stabilire che le emissioni di gas serra sono, nel periodo considerato, sostanzialmente stabili.

Per quanto riguarda le emissioni degli altri gas serra indicati dal Regolamento EMAS, si ritiene:

- con riferimento ai gas CH₄, N₂O, NF₃ e SF₆, che esse siano trascurabili non essendo svolte attività né gestite apparecchiature che ne possono determinare un rilascio significativo nell'ambiente;
- con riferimento ai gas HFC e PFC, che esse siano trascurabili non essendo state rilevate, nel periodo considerato, perdite dalle apparecchiature contenenti gas refrigeranti in quantità superiore alla soglia (5 t CO₂ eq.) oltre la quale è obbligatorio effettuare le prove periodiche di tenuta dei circuiti.

7.6.2 EMISSIONI TOTALI ANNUE NELL'ATMOSFERA

Come anticipato nel paragrafo 3.3.2, diverse linee e impianti producono emissioni puntuali in atmosfera. Le emissioni puntuali

maggiormente significative sono correlate al forno di riscaldamento dei laminati (camino E1).

Oltre a tale emissione, per il sito di Dolcè sono autorizzate le emissioni in atmosfera prodotte dalle seguenti attività:

- impianto per la produzione di energia elettrica con motogeneratore (camino E2), non operativo dal 2018, pertanto non ci sono presenti analisi;
- aspirazione BDM treno di laminazione (camino E3).

Si riportano, di seguito, le modalità di prevenzione dei rischi ambientali dovuti alle emissioni in atmosfera:

Sito	Reparto / Fase	Presidi ambientali
Dolcè	Laminatoio / Produzione laminati	<ul style="list-style-type: none"> • Captazione emissioni da forno di riscaldamento e convogliamento a camino E1 • Captazione e abbattimento emissioni da cappe aspiranti a camino E3
	Attività di servizio	<ul style="list-style-type: none"> • Impianto per la produzione di energia elettrica con motogeneratore

Tabella 7.6.3 - Modalità di prevenzione dei rischi ambientali relativi alle emissioni in atmosfera

Al fine di:

- assicurare l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione delle emissioni in aria dalle linee guida europee per la produzione di ferro e acciaio e per la lavorazione dei metalli ferrosi (v. BAT n. 11, 87, 88, 89, 90);
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzative in materia di emissioni in atmosfera,
- mantenere in efficienza tutti gli impianti che producono emissioni e gli eventuali sistemi di abbattimento delle stesse,
- mantenere sotto controllo la produzione di emissioni in aria e definire eventuali azioni di miglioramento,

sono applicate le schede di controllo e manutenzione gestite dal software di stabilimento, che definisce le modalità di gestione operativa e manutenzione degli impianti con emissioni in atmosfera convogliate a camino, definendo compiti e responsabilità di ogni figura coinvolta.

Nella tabella 7.6.4 sono riportate le concentrazioni medie annue degli inquinanti

misurate nelle emissioni puntuali in atmosfera maggiormente significative dei due siti, confrontate con i limiti autorizzati:

Punto di emissione/ inquinante	U.M.	2018	2019	2020	2021	2022	Valore limite
Dolcè							
E1 / Polveri	mg/Nm ³	1,5	0,3	0,2	0,7	1,9	10
E1 / NO2	mg/Nm ³	307	436	296	473	336	500
E1 / CO	mg/Nm ³	1	1	9,6	15,7	4,4	100
E3 / Polveri	mg/Nm ³	-	-	0,2	0,2	0,2	10
E3 / IPA	mg/Nm ³	-	-	0,0003	0,0003	0,001	0,01

Tabella 7.6.4 - Concentrazione media annua inquinanti nelle emissioni in atmosfera maggiormente significative

I dati di tabella 7.6.4 evidenziano che le concentrazioni medie degli inquinanti nelle emissioni puntuali in atmosfera si mantengono sempre abbondantemente al di sotto dei limiti autorizzati.

Si riportano, nelle figure 7.6.3.A, 7.6.3.B, 7.6.3.C, le quantità di inquinanti maggiormente significativi emessi in aria [Polveri totali, Ossidi di azoto (NO₂), e CO] in valore assoluto e in valore relativo (IND_20) rispetto alle quantità di acciaio prodotto e lavorato riportate nella tabella 7.2.

Gli inquinanti in aria sono stimati sulla base delle analisi periodiche effettuate sulle emissioni convogliate sottoposte ad autorizzazione e delle ore di funzionamento dei singoli camini.

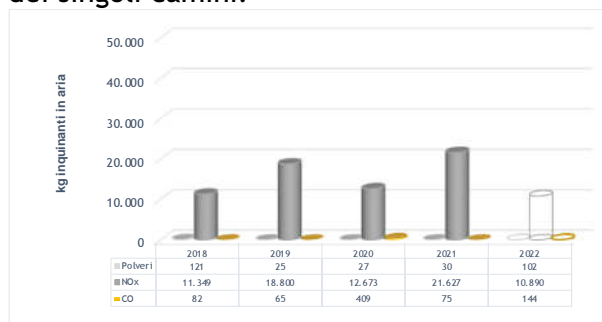


Figura 7.6.3.A - Emissioni di inquinanti in aria Dolcè, in valore assoluto

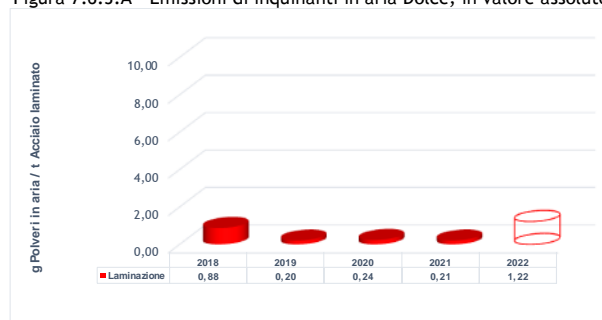


Figura 7.6.3.B - Emissioni di Polveri in aria Dolcè, in valore relativo

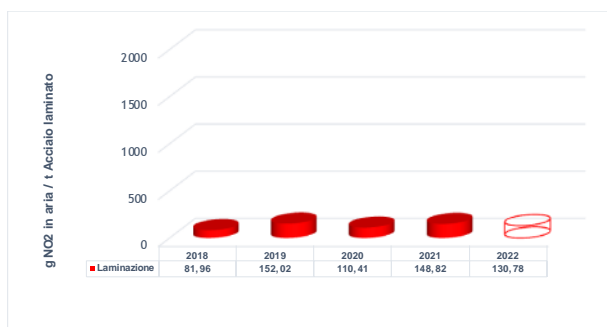


Figura 7.6.3.C - Emissioni di NO2 in aria Dolcè, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure relative alle emissioni in aria del sito di Dolcè si nota un aumento delle emissioni relative di polveri del processo di laminazione nel 2021, dovuto a valori di concentrazione e di portata (misurati nel corso dell'analisi annuale delle emissioni del camino E1) leggermente superiori a quelli abitualmente rilevati ma ottemperante ai limiti di legge e con una buona marginalità.

Per quanto riguarda le emissioni diffuse, sono in corso di attuazione e pianificati diversi obiettivi che andranno a migliorare le prestazioni attuali.

Infine, per prevenire la produzione di emissioni diffuse dai piazzali e dalle strade utilizzati per la movimentazione di billette, materiali e prodotti finiti, è effettuata almeno settimanalmente un'attività di spazzamento.

7.6.3 EMISSIONI TOTALI ANNUE NELL'ACQUA

Come anticipato nel paragrafo 3.3.2, diverse linee e impianti producono scarichi idrici. Si tratta di:

- acque reflue industriali, costituite principalmente da spurghi dei circuiti di raffreddamento, spurgo dei sistemi di demineralizzazione dell'acqua e dagli eventuali sversamenti accidentali di liquidi all'interno delle aree pavimentate degli stabilimenti;
- acque meteoriche prodotte sulle superfici che possono comportare il dilavamento di sostanze pericolose e/o pregiudizievoli per l'ambiente.

L'Azienda è dotata di sistemi che consentono il ricircolo interno dell'acqua di

raffreddamento. Il ricircolo è pressoché totale, a meno della quota parte che viene persa per evaporazione; pertanto non vi sono scarichi di acque reflue industriali.

Il sistema di ricircolo delle acque prevede uno specifico impianto di trattamento dei reflui costituito, tra l'altro, da vasche di decantazione, idrocycloni per l'abbattimento del particolato trascinato dai reflui, filtri a sabbia per la depurazione da particelle ferrose o idrocarburi pesanti, un ispessitore dei fanghi e una filtropressa.

Per quanto riguarda le acque meteoriche di dilavamento vi è un completo riutilizzo nei processi delle acque di prima pioggia e di una rilevante quota parte di acque di seconda pioggia; solo la parte di seconda pioggia eccedente i fabbisogni di processo viene scaricata in suolo tramite pozzi perdenti.

Si riportano, di seguito, le modalità di prevenzione dei rischi ambientali dovuti alle emissioni in acqua.

Tipologia acque	Impianto di trattamento
Acque meteoriche dilavamento area parcheggio e transito mezzi e delle coperture fabbricati (in queste aree non viene effettuato alcun stoccaggio di materie prime o prodotti)	Disoleatore
Acque reflue assimilate alle domestiche	Imhoff e vasca condensa grassi
Acque di raffreddamento dell'impianto di laminazione	Impianto chimico fisico
Acque meteoriche di reintegro ciclo acque	

Tabella 7.6.5 - Modalità di prevenzione dei rischi ambientali relativi alle emissioni in acqua

Al fine di:

- assicurare l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) definite per la gestione delle emissioni in acqua dalle linee guida europee per la produzione di ferro e acciaio e per la lavorazione dei metalli ferrosi (v. BAT 12);
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzative in materia di scarichi idrici,

- mantenere in efficienza tutti gli impianti che producono acque reflue e meteoriche e i sistemi di depurazione delle stesse,
 - mantenere sotto controllo la produzione di emissioni in acqua e definire eventuali azioni di miglioramento,
- sono applicate le schede di controllo e manutenzione gestite dal software di stabilimento, che definisce le modalità di gestione operativa e manutenzione degli impianti di trattamento acque, definendo compiti e responsabilità di ogni figura coinvolta.

I dati delle concentrazioni (determinate in base agli autocontrolli) evidenziano che le concentrazioni medie degli inquinanti nelle emissioni in acqua maggiormente significative si mantengono sempre abbondantemente al di sotto dei limiti autorizzati.

Attualmente non sono previsti indicatori di prestazioni correlati.

7.6.4 EMISSIONI ACUSTICHE

Presso il Sito di Dolcè sono eseguite indagini fonometriche periodiche al fine di valutare l'impatto acustico verso l'esterno.

I recettori influenzati dalle sorgenti sonore di Dolcè sono di seguito raffigurati.



Figura 7.6.7 - Recettori influenzati dalle sorgenti sonore di Dolcè

Dallo studio realizzato, i cui risultati si riportano nella presente relazione tecnica, e dal confronto degli stessi con i limiti fissati dal

D.P.C.M. 14.11.1997 “Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore”, si può riassumere quanto segue:

- I limiti assoluti di immissione risultano essere sempre rispettati, sia durante il periodo diurno che durante quello notturno, presso i ricettori in esame;

VERIFICA DEI LIMITI ASSOLUTI DI IMMISSIONE

	Livello	Limite Immissione	Supero Immissione
P.1 DIURNO	66,8	70,0	NO

	Livello	Limite Immissione	Supero Immissione
P.2 DIURNO	65,4	70,0	NO
P.2 NOTTURNO	59,3	70,0	NO

- I limiti assoluti di emissione risultano essere sempre rispettati, sia durante il periodo diurno che durante quello notturno, presso i ricettori in esame;

VERIFICA DEI LIMITI ASSOLUTI DI EMISSIONE

	Livello	Limite Emissione	Supero Emissione
P.1 DIURNO	63,2	65,0	NO

	Livello	Limite Emissione	Supero Emissione
P.2 DIURNO	59,0	65,0	NO
P.2 NOTTURNO	55,0	65,0	NO

- I limiti assoluti differenziali non risultano essere applicabili al caso in esame.

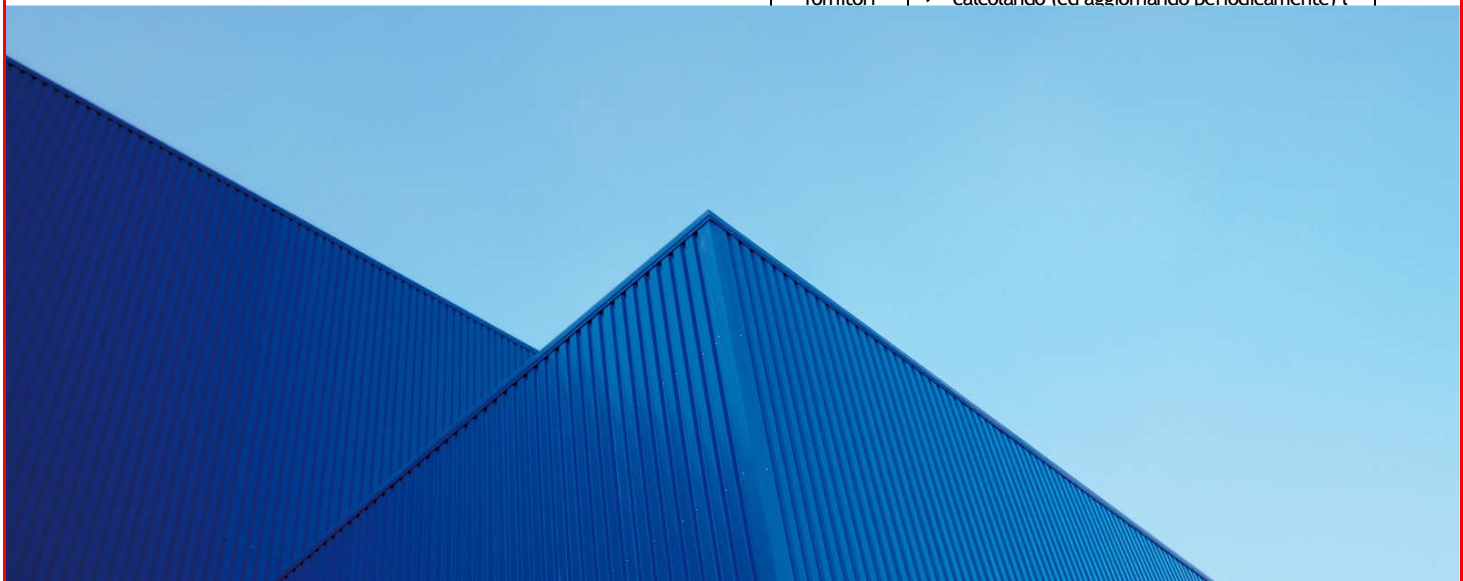
7.7 INDICATORI RELATIVI AGLI ALTRI ASPETTI AMBIENTALI, COMPRESI QUELLI INDIRETTI

Si riportano, di seguito, alcune considerazioni sugli altri aspetti ambientali, compresi quelli indiretti, dei siti oggetto di registrazione che, seppur poco significativi, sono soggetti a monitoraggio e controllo:

Aspetto ambientale	Considerazioni
DIRETTO / Emissioni odorogene	Data la tipologia di processi svolti, presso il sito non sono presenti sorgenti significative di odori. Non si registrano lamentele provenienti dalle parti interessate esterne riguardanti gli odori.
DIRETTO / Gestione sostanze pericolose (trasporto merci pericolose su strada - ADR)	In riferimento alle attività connesse al trasporto di merci pericolose su strada (ADR), nei siti sono effettuate: <ul style="list-style-type: none"> • carico e spedizione di merci pericolose, rappresentate dai rifiuti prodotti, per il conferimento a impianti terzi autorizzati al recupero o smaltimento degli stessi; • scarico di merci pericolose, rappresentate dai prodotti chimici approvvigionati, da utilizzare nei processi. Le attività connesse al trasporto di merci pericolose su strada (ADR) sono a campione controllate da un “Consulente ADR” in possesso delle prescritte abilitazioni. Il personale aziendale coinvolto nella gestione delle merci pericolose soggette ad ADR è regolarmente formato.

Aspetto ambientale	Considerazioni
DIRETTO / Impatto paesaggistico	Il sito oggetto di registrazione se collocato in area industriale in cui non sono presenti vincoli paesaggistici. L'impatto paesaggistico delle strutture fisse (capannoni, impianti, ecc.) è mitigato dalla presenza di alberature schermanti poste lungo porzioni significative del confine più esterno o dalla presenza di lotti di terreno a prato di proprietà.
INDIRETTO / Aspetti legati al ciclo di vita dei prodotti	Come anticipato al § 3.3.1, il ciclo di produzione dell'acciaio con forno elettrico, avvalendosi della fusione di rottame ferroso, permette di sfruttare al massimo il potenziale di riciclabilità dell'acciaio. Tutto il materiale di scarto del processo di laminazione (teste, code, spezzoni, incagli, ecc.) viene conferito come rifiuto ed inviato alle acciaierie del Gruppo.

Aspetto ambientale	Considerazioni
INDIRETTO / Traffico veicolare indotto	Per il sito di Dolce, il flusso veicolare stimato per il ricevimento di materiali e la spedizione di merci e rifiuti è pari a 80 mezzi/ giorno circa.
INDIRETTO / Gestione appaltatori in sito	Per il sito di Dolce, gli aspetti ambientali degli appaltatori stabilmente presenti in sito sono tenuti sotto controllo: <ul style="list-style-type: none"> ✓ verificando il mantenimento delle certificazioni dei Sistemi di gestione ambientali (ai sensi della norma UNI EN ISO 14001 e UNI EN ISO 9001); ✓ verificando periodicamente il rispetto delle disposizioni normative ed aziendali; ✓ effettuando attività di coordinamento nella definizione dei piani di gestione delle emergenze.
INDIRETTO / Gestione fornitori	Gli aspetti ambientali dei fornitori sono tenuti in considerazione: <ul style="list-style-type: none"> ✓ calcolando (ed aggiornando periodicamente) l'



oggetto di registrazione, le considerazioni riportate in tabella 7.6.8 sono fatte sulla base degli elementi del contesto, delle parti interessate e degli aspetti ambientali diretti.

8. DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE

La presente Dichiarazione Ambientale è stata convalidata ai sensi del Regolamento CE n. 1221/2009 e s.m.i. dal verificatore ambientale RNA SERVICES S.p.A., Via Corsica n. 12, 16128 - Genova (GE) - Italy, n. accreditamento IT-V-0002.

RINA Services S.p.A. ha verificato, attraverso una visita ai siti, colloqui con il personale e l'analisi della documentazione e delle registrazioni, che la politica, il sistema di gestione e le procedure di audit sono conformi al Regolamento CE 1221/2009 e s.m.i..

Acciaierie Venete S.p.A. dichiara che i dati pubblicati nella presente Dichiarazione Ambientale sono reali e corrispondono a verità e si impegna a diffondere e a rendere pubblico il presente documento. Acciaierie Venete S.p.A. si impegna, inoltre, a presentare con periodicità annuale al verificatore ambientale accreditato le variazioni dei dati e delle informazioni contenute nel documento per la convalida periodica e a provvedere alla completa revisione della Dichiarazione Ambientale entro tre anni dalla data della convalida triennale.

Il periodo di validità della presente Dichiarazione Ambientale è di tre anni a partire dalla data di convalida della presente convalida. Pertanto, il termine di presentazione della prossima riedizione completa della Dichiarazione è il 2024.

Gli aggiornamenti annuali della Dichiarazione ("Dichiarazione Ambientale aggiornata") verranno inviati, come previsto dal Regolamento (CE) n. 1221/2009, all'organismo competente e successivamente alla convalida essi verranno messi a disposizione del pubblico che ne faccia espressa richiesta.

RINA	DIREZIONE GENERALE Via Corsica, 12 16128 GENOVA
CONVALIDA PER CONFORMITA' AL REGOLAMENTO CE N° 1221/2009 del 25.11.2009 (Accredитamento IT - V - 0002)	
N. 767 -----	
Andrea Alloisio Certification Sector Manager  ----- RINA Services S.p.A.	
Genova, 31/01/2023 -----	

9. GLOSSARIO²

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

Analisi Ambientale Iniziale (AAI): un'esauriente analisi iniziale dei problemi ambientali, degli impatti e delle prestazioni ambientali, relativi alle attività svolte in un sito.

Aspetto Ambientale: elemento delle attività o dei prodotti o dei servizi di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente.

Condizioni operative anomale: condizioni che determinano un funzionamento non ottimale di un'attività, pur nel rispetto delle norme di sicurezza per l'Azienda e per i dipendenti, che senza interventi correttivi possono portare al non rispetto delle norme di qualità ed ambientali applicabili.

Condizioni operative normali: condizioni previste in fase progettuale e riscontrate in esercizio che determinano il rendimento ottimale di un'attività.

Componente ambientale: aria, acqua, suolo, risorse naturali, ecc.

Convalida: procedura di verifica della Dichiarazione Ambientale secondo i criteri del Regolamento EMAS n. 1221/09, per esaminare le informazioni della Dichiarazione stessa ma anche della Politica, del Programma di miglioramento continuo, del Sistema di Gestione, le procedure di analisi o audit, il Riesame della Direzione al fine di accettare la conformità con il Regolamento stesso.

Dichiarazione Ambientale (DA): una descrizione chiara e priva di ambiguità dell'organizzazione che include un sommario delle sue attività e dei suoi prodotti e servizi, dei dati disponibili sulle prestazioni dell'organizzazione rispetto i suoi obiettivi e target ambientali ed altri fattori concernenti le prestazioni ambientali. La Politica ambientale dell'organizzazione e una breve illustrazione del suo Sistema di Gestione Ambientale. Una descrizione di tutti gli aspetti ambientali significativi, diretti ed indiretti, degli obiettivi e dei target ambientali.

Documentazione del Sistema di Gestione Integrato: Il manuale, i registri, i documenti, atti a garantire l'attuazione del Sistema di Gestione Integrato.

Impatto ambientale): qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, causata totalmente o parzialmente dagli aspetti ambientali di un'organizzazione.

Prestazione ambientale: risultati misurabili della gestione dei propri aspetti ambientali da parte di un'organizzazione.

Incidente: avvenimento di rilievo, all'interno dell'Azienda, connesso allo sviluppo incontrollato di un'attività che può comportare interazioni con l'ambiente.

Incidente ambientalmente rilevante: avvenimento di rilievo connesso allo sviluppo incontrollato di un'attività che dia luogo ad un pericolo grave immediato o differito, all'interno o all'esterno dell'Azienda, per l'uomo e per l'ambiente.

Inquinamento: l'introduzione, diretta o indiretta, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore nell'aria, nell'acqua o nel terreno, che potrebbe nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o di altri suoi legittimi usi.

Manuale di Gestione Integrato (MGI): documento che enuncia la Politica, gli obiettivi ed il Programma di miglioramento continuo dell'Azienda e descrive il Sistema di Gestione Integrato.

Miglioramento continuo: processo ricorrente di accrescimento del sistema di gestione ambientale per ottenere miglioramenti della prestazione ambientale complessiva coerentemente con la politica ambientale dell'organizzazione.

Obiettivi per il miglioramento continuo: obiettivi per il miglioramento delle proprie prestazioni relativamente alla qualità e all'ambiente, conseguenti alla Politica, che l'organizzazione si prefigge di raggiungere.

² Secondo la norma UNI EN ISO 14050:2010.

Organizzazione: gruppo, società, azienda, impresa, ente o istituzione, ovvero loro parti o combinazioni, in forma associata o meno, pubblica o privata, che abbia una propria struttura funzionale e amministrativa.

Politica per la Qualità e per l'Ambiente: gli obiettivi ed i principi generali d'azione di un'organizzazione rispetto alla qualità ed all'ambiente, ivi compresa la conformità alle pertinenti disposizioni regolamentari in materia di qualità e di ambiente e, l'impegno al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali ed ai requisiti di qualità; tale Politica costituisce il quadro per fissare e riesaminare gli obiettivi ed i target.

Prestazione ambientali di processo: prestazioni tecniche inerenti il processo con riferimento alla qualità ed alla quantità dei fattori inquinanti (es: m³ di acqua prelevata da acquedotto / m³ totali di acqua utilizzata).

Procedura gestionale: modalità definite per eseguire un'attività del Sistema di Gestione Integrato sviluppata secondo i seguenti paragrafi: scopo, ambito di applicazione, riferimenti, modalità operativa, responsabilità, modalità di conduzione e registrazioni.

Processo: insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita.

Prodotto: risultato di un processo.

Programma di miglioramento continuo: una descrizione degli obiettivi e delle attività specifici dell'Azienda, concernenti una migliore protezione della qualità e dell'ambiente nel sito, ivi compresa una descrizione delle misure adottate o previste per raggiungere questi obiettivi e, se nel caso, le scadenze stabilite per l'applicazione di tali misure.

Rappresentante della Direzione: soggetto nominato dalla direzione dell'Azienda con poteri e responsabilità per assicurare l'attuazione ed il mantenimento del Sistema di Gestione Integrato.

Registro degli Aspetti Ambientali: elenco degli aspetti ambientali comprendente una loro breve caratteristica. Gli aspetti ambientali vengono individuati nelle condizioni di esercizio normali, anomali o di emergenza. Il registro comprende anche la valutazione degli aspetti tramite i codici di rilevanza.

Riesame: attività effettuata per riscontrare l'idoneità, l'adeguatezza e l'efficacia di qualcosa a conseguire gli obiettivi stabiliti.

Sistema di Gestione Integrato (SGI): la parte del Sistema di Gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le pratiche, le procedure, i processi e le risorse per definire ed attuare la Politica per la Qualità e l'Ambiente.

Sito: tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto controllo gestionale di un'organizzazione che comprende attività, prodotti e servizi. Ed include qualsiasi infrastruttura, impatto e materiali.

Situazione di emergenza: situazione di funzionamento dell'Azienda a seguito di un incidente o in occasione di eventi esterni eccezionali.

Traguardo: requisito di prestazione dettagliato, applicabile all'intera organizzazione o ad una sua parte, derivante dagli obiettivi per il miglioramento continuo e che bisogna fissare e realizzare al fine di raggiungere tali obiettivi.

UNFCC: Convenzione Quadro sui Cambiamenti Climatici delle Nazioni Unite.