



Dichiarazione ambientale 2023-2026

Dati aggiornati al 30 giugno 2025

Redatta secondo i requisiti del Reg. (CE) 1221/2009, modificato dai Regolamenti (UE) 2017/1505 e 2018/2026 Codici NACE e NACE rev. 2.1:24.1

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 Attività, prodotti e servizi dell'organizzazione e portata della Registrazione EMAS.....	5
3.1.1 Dati identificativi dell'organizzazione	5
3.1.2 Attività svolte negli stabilimenti del gruppo.....	5
3.2 Attività svolte nel sito e principali disposizioni giuridiche ad esse applicabili	7
3.3.1 Localizzazione e struttura del sito	7
3.3.2 Attività svolte nel sito	8
3.3.3 Principali prodotti realizzati	13
3.3.4 Principali disposizioni giuridiche applicabili alle attività svolte e dichiarazione relativa alla conformità giuridica	15
4. POLITICA AMBIENTALE E STRUTTURA DI GOVERNANCE	17
4.1 Politica per la Salute e Sicurezza, l'Ambiente e l'Energia	17
4.2 Relazioni dell'Organizzazione con le Società del Gruppo	19
4.2.1 Struttura societaria e controllate.....	19
4.2.2 Struttura di governo della Società.....	20
4.2.3 Parti interessate esterne (o "stakeholders")	23
4.2.4 Salute e sicurezza sul lavoro	24
4.2.5 Gestione emergenze.....	25
4.2.6 Formazione	25
5. DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI.....	26
5.1 Contesto ambientale del sito oggetto di registrazione.....	26
5.2 Valutazione degli aspetti ed impatti ambientali	27
6. DESCRIZIONE DEGLI OBIETTIVI, DEI TRAGUARDI E DELLE AZIONI DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE	29
6.1 Azioni attuate	29
6.2 Azioni programmate.....	30
7. SINTESI DEI DATI SULLE PRESTAZIONI AMBIENTALI DELL'ORGANIZZAZIONE	32
7.1 Indicatori relativi all'energia	33
7.1.1 Energia elettrica.....	33
7.1.2 Combustibili	34
7.1.3 Consumo di risorse energetiche.....	36
7.2 Indicatori relativi ai materiali	37
7.2.1 Consumo di materie prime.....	37
7.3 Indicatori relativi all'acqua.....	38
7.3.1 Consumo di acqua	38
7.4 Indicatori relativi ai rifiuti	39
7.4.1 Produzione di rifiuti	39
7.5 Indicatori relativi all'uso del suolo	41
7.6 Indicatori relativi alle emissioni	42
7.6.1 Emissioni totali annue di gas serra.....	42
7.6.2 Emissioni totali annue nell'atmosfera	43
7.6.3 Emissioni totali annue nell'acqua	44
7.6.4 Emissioni acustiche	46
7.7 Indicatori relativi agli altri aspetti ambientali, compresi quelli indiretti	47
8. DICHIARAZIONE DI CONVALIDA	48
9. GLOSSARIO	49

1. PREMESSA

Il presente documento costituisce il secondo aggiornamento della “Dichiarazione Ambientale” di Acciaierie Venete S.p.A. relativa al sito produttivo di Odolo (BS) di Via Giuseppe Garibaldi n. 5.

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 al sito produttivo di Odolo (BS) di Via Giuseppe Garibaldi n. 5.

La strada intrapresa dall’Azienda nel voler produrre acciai di qualità in sicurezza minimizzando gli impatti ambientali associati alle lavorazioni svolte si traduce nel coinvolgere tutti i siti produttivi del gruppo nel percorso intrapreso e la Registrazione EMAS è uno degli obiettivi prefissati per poter guardare al futuro in modo concreto e sostenibile.

La cultura della sostenibilità a cui aspira la Società sta permeando sempre di più nelle strutture aziendali in una dinamica dove il vero valore aggiunto è dato dall’interscambio costruttivo di informazioni ed esperienze fra i diversi stabilimenti. Lo stabilimento di Odolo si affianca, con la Registrazione EMAS, agli altri Stabilimenti di Padova (PD), Buja (UD), Borgo Valsugana(Tn) e Dolcè (VR) nei quali la registrazione è già in essere, contribuendo al raggiungimento del miglioramento continuo che l’organizzazione si è prefissato.

L’EMAS si affianca ad un sistema di Gestione già Certificato e consolidato nel sito produttivo per quanto riguarda le tematiche ambientali ed energetiche.

Aderire oggi a questo Regolamento significa per Acciaierie Venete S.p.A. guardare al futuro; vi è infatti una profonda convinzione che sia necessario perseguire obiettivi sempre più sfidanti anche perché se ci si accontenta del presente si è destinati a non avere futuro.

Odolo (BS), 14/10/2025

L’Amministratore Delegato
Alessandro Banzato



2. LETTERA DI PRESENTAZIONE DELLA DIREZIONE GENERALE

La tradizione siderurgica di Acciaierie Venete inizia nel 1946, ad opera di Marcello Banzato, le prime fusioni in ghisa speciale. Nel 1957 operando nel campo delle commodities inizia a produrre acciai, nello specifico lingotti, billette e tondi per cemento armato, prodotti che consentiranno all'Azienda di acquisire il Know-how necessario a consolidarsi. All'inizio degli anni '70 l'azienda prende il nome di Acciaierie Venete Spa, dando il via alla sua pluridecennale tradizione siderurgica nella zona industriale Camin di Padova, comunità alla quale rimarrà sempre legata.

Nei primi anni '80 l'organizzazione avvia un processo di trasformazione verso acciai lunghi di qualità, processo che l'ha portata ad essere oggi uno dei più qualificati produttori nel mercato europeo degli Engineering Steel.

Il percorso di crescita negli anni si è sviluppato su diverse linee; interne mediante l'investimento su capitale umano e nuove tecnologie ed esterne mediante l'acquisizione di nuovi stabilimenti. Attualmente la realtà è costituita da undici stabilimenti che grazie alla coordinazione e cooperazione tra loro partecipano al processo di miglioramento continuo del Gruppo.

Lo Stabilimento di Odolo fa il suo ingresso nella "famiglia" Acciaierie Venete nel 2019, grazie all'acquisizione di uno stabilimento ex Leali. Per la nostra azienda aver rilevato il Sito ha significato aprire le porte a nuove esperienze e conoscenze, a nuovo Capitale Umano che in questi 5 anni ha contribuito alla crescita del nostro Acciaio.

Acciaierie Venete ha una capacità produttiva di 2.000.000 tonnellate all'anno di acciaio che viene prodotto a Padova, Sarezzo e Borgo Valsugana. Il nostro acciaio viene poi lavorato negli stabilimenti di Padova (PD), Sarezzo (BS), Dolcè (VR), Mura (BS), Odolo (BS) e Buja (UD) per poi essere immesso sul mercato come prodotto finito o destinato ad ulteriori trattamenti.

La riuscita dei nostri progetti è dovuta agli oltre 1.400 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.

Il progetto EMAS esteso anche allo stabilimento di Odolo di Via Garibaldi permetterà all'azienda, al Sito stesso, alla Direzione e ai singoli lavoratori di consapevolizzarsi ed essere maggiormente coinvolti nel processo di cambiamento che ha investito Acciaierie Venete negli ultimi anni. Il prossimo triennio sarà un trampolino di lancio verso un futuro più sostenibile.

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.

Odolo (BS), 23/10/2023

L'Amministratore Delegato
Alessandro Banzato



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

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

Il Presente documento, aggiornato il 7 novembre 2024, rappresenta e prosegue il primo triennio della registrazione EMAS per lo Stabilimento di Odolo (BS) di Via Garibaldi n. 5.

3.1.1 DATI IDENTIFICATIVI DELL'ORGANIZZAZIONE

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

- *sede legale*: Via Puisle, 4 - 38051 Borgo Valsugana (TN);
- *sede sito produttivo oggetto di applicazione del Regolamento EMAS*: Via Garibaldi n. 5, 25076 Odolo (BS);
- *posta elettronica certificata*: accven.amministrazione@legalmail.it;
- *C.F. e P.IVA*: 00224180281;
- *numero R.E.A.*: 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 30/06/2024)*: 1.358 di cui 105 occupati nel sito di Odolo (BS);
- *certificazioni di sistema ottenute dal sito di Odolo (BS)*:
 - ✓ *ISO 14001:2015*: certificato RINA Services S.p.A., n. EMS-7919/S;
 - ✓ *ISO 50001:2018*: certificato RINA Services S.p.A., n. EnergyMS-240.
 - ✓ *ISO 9001:2015*: certificato IGQ, n. IGQ 9821;
- *campo di applicazione del Sistema di gestione Ambientale*: lavorazione di prodotti lunghi in acciaio legato e non legato tramite le fasi di caricamento billette, riscaldamento, discagliatura, laminazione a caldo, trattamenti termici e lavorazioni a freddo.

3.1.2 ATTIVITÀ SVOLTE NEGLI STABILIMENTI DEL GRUPPO

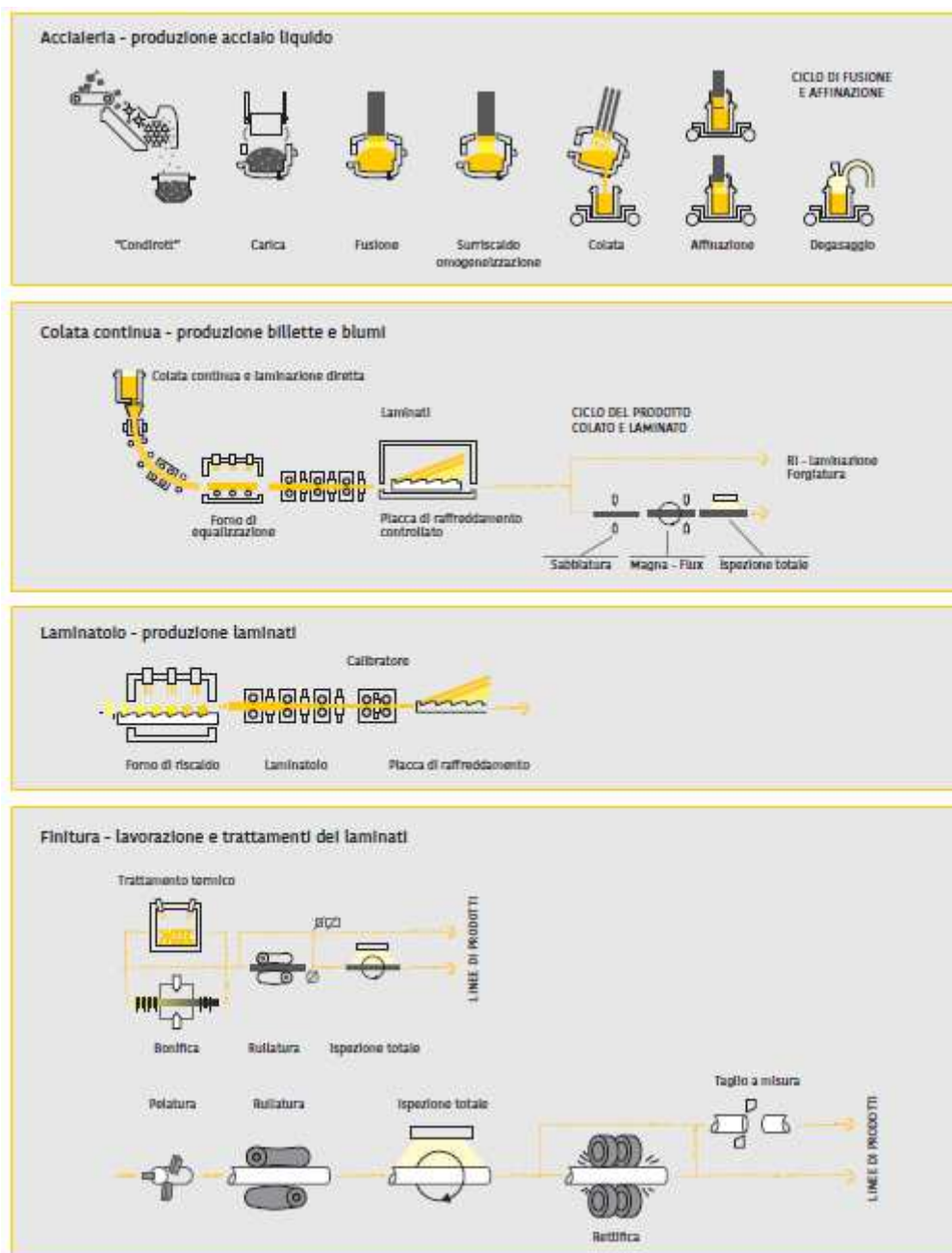
Il Gruppo Acciaierie Venete S.p.A. conta un totale di undici stabilimenti distribuiti nel Nord Italia che svolgono attività di trasformazione, sagomatura a caldo, finitura, trattamenti termici e lavorazioni a freddo dell'acciaio. L'acciaio viene prodotto a Padova, Sarezzo e Borgo Valsugana; viene trasformato in prodotti finiti a Padova, Sarezzo, Mura, Dolcè, Odolo e Buia e, per alcune applicazioni, lavorato ulteriormente a Modena e a Idro. Nell'ultimo triennio sono entrate a far parte della “Famiglia” le Valli di Zignago e la A.V.E. srl.

L'acciaio prodotto da Acciaierie Venete S.p.A. deriva dal ciclo di lavorazione con forno elettrico.



I siti produttivi in cui viene prodotto l'acciaio sono Padova, Borgo Valsugana (TN) e Sarezzo (BS).

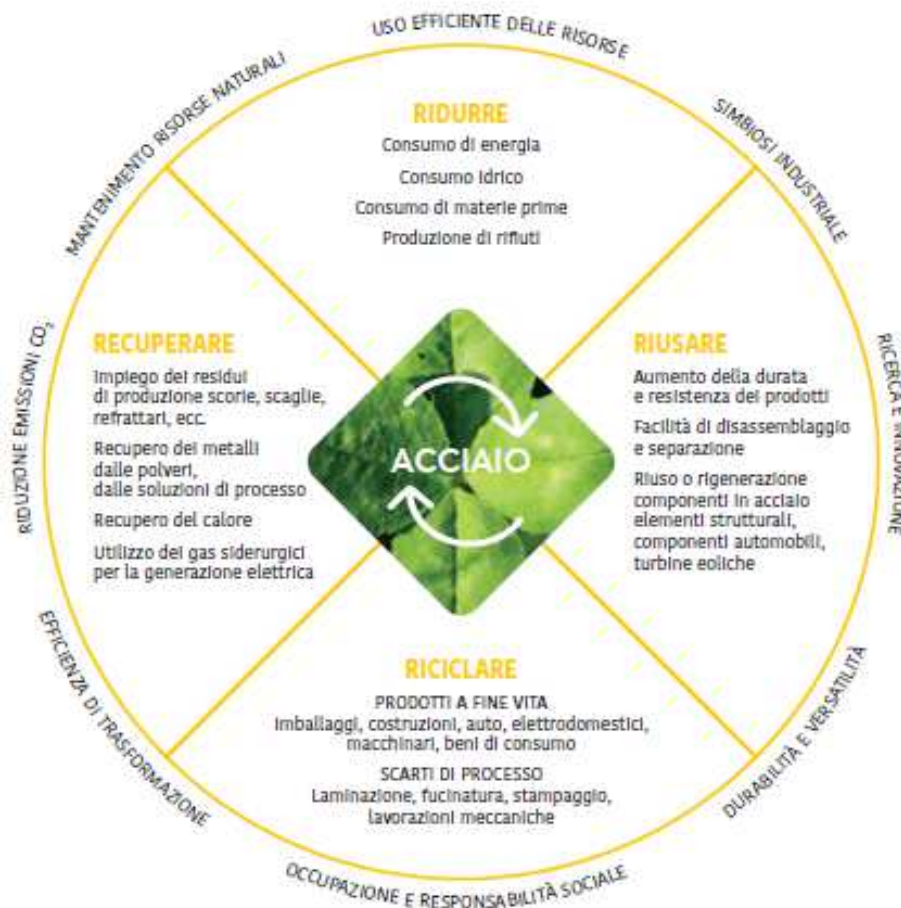
Il ciclo produttivo di Acciaierie Venete S.p.A. è riassunto nella figura seguente:



Il ciclo siderurgico costituisce un esempio di economia circolare in quanto tutti i prodotti in acciaio, da quelli con un ciclo di vita più breve a quelli con un ciclo di vita durevole, raggiungono tassi di riciclo elevatissimi.

A differenza di molti altri materiali l'acciaio è un materiale durevole, che può essere rifuso più volte senza mai perdere nessuna delle sue proprietà intrinseche quali resistenza, duttilità, formabilità, che lo rendono insostituibile in molteplici applicazioni.

La circolarità dell'acciaio, la riduzione della produzione di rifiuti e il riutilizzo dei sottoprodotti contribuiscono a costruire un'economia sostenibile; tutti i prodotti in acciaio raggiungono tassi di riciclo superiori all'85%.



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 di Acciaierie Venete S.p.A. viene prodotto da forno elettrico; pertanto, il rottame ferroso, che deriva in parte da scarti provenienti direttamente dai processi di produzione e in parte dai prodotti di acciaio che hanno terminato il loro ciclo di vita, rappresenta la principale materia prima utilizzata.

Il prodotto derivante dalle acciaierie del gruppo viene poi laminato nei diversi stabilimenti e immesso sul mercato sotto forma di laminato o trattato ulteriormente prima della spedizione.

3.2 ATTIVITÀ SVOLTE NEL SITO E PRINCIPALI DISPOSIZIONI GIURIDICHE AD ESSE APPLICABILI

3.3.1 LOCALIZZAZIONE E STRUTTURA DEL SITO

Il sito Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo (BS) in Via Garibaldi n. 5 si trova a nord del centro abitato, in prossimità del confine nord-ovest del comune di Odolo, come evidenziato nella figura



Figura 3.3.1. Posizione, su ortofoto, del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo (BS), Via Garibaldi n. 8

Si riporta, nella figura 3.3.2, la planimetria del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo (BS), Via Garibaldi n. 5.

3.3.2 ATTIVITÀ SVOLTE NEL SITO

Il processo produttivo svolto nel sito consta di due attività:

- attività principale: trasformazione del materiale ferroso mediante laminazione a caldo;
- lavorazioni complementari: ricottura, lavorazioni a freddo su profili tondi e lavorazioni a freddo su profili quadri e piatti.

I principali impianti utilizzati sono i seguenti:

- forno di riscaldamento;
- treno di laminazione;
- n. 3 rullatrici per la raddrizzatura dei tondi;
- n. 1 linea di raddrizzatura per le billette;
- n. 1 linea di raddrizzatura per i piatti;
- n. 1 forno per trattamenti termici di ricottura

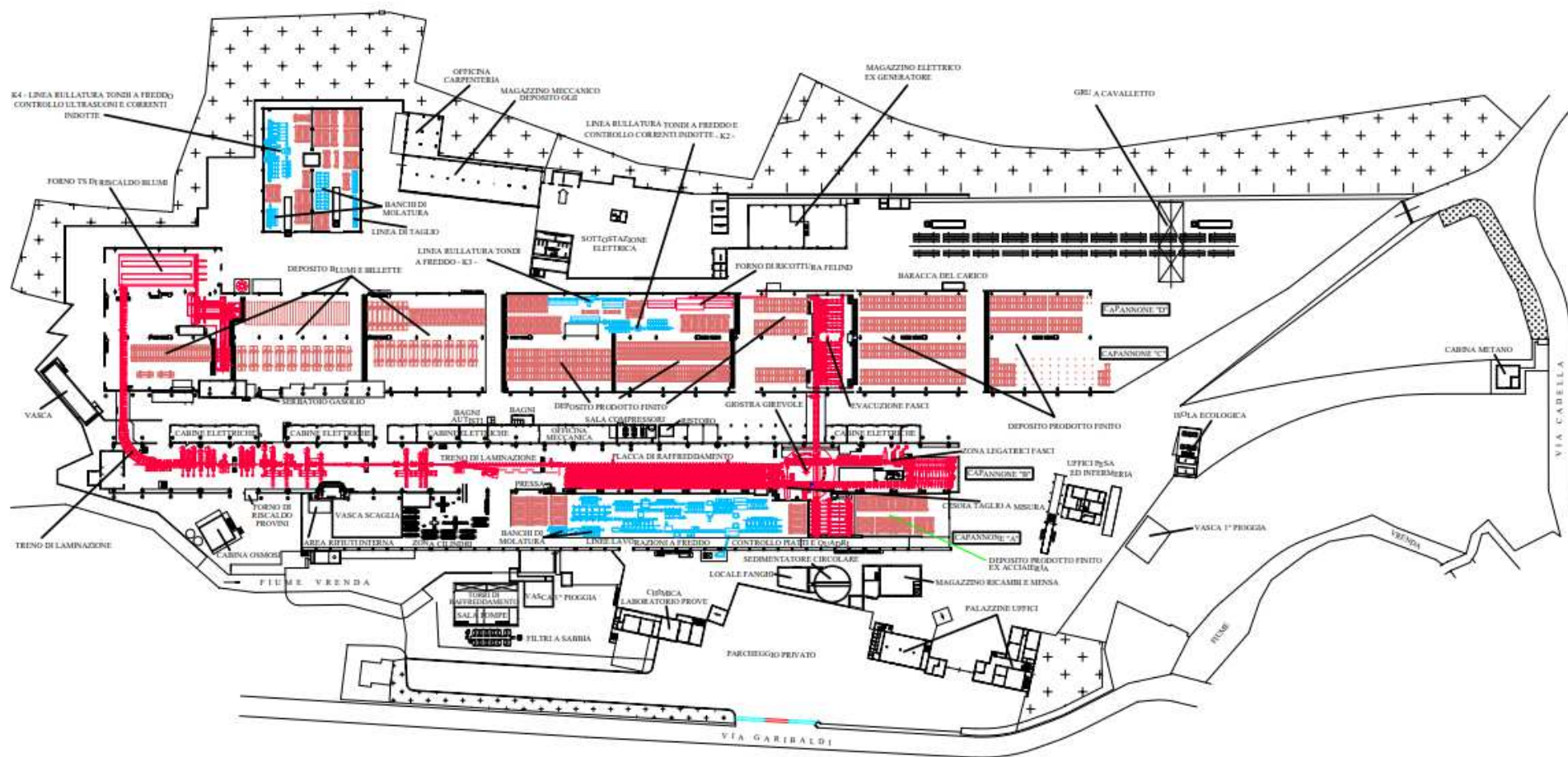


Figura 3.3.2. Planimetria del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo (BS), Via Garibaldi n. 5

Si riporta, in Figura 3.3.3, lo schema a blocchi dell'attività principale svolta del sito di Odolo (BS), Via Garibaldi n. 5.

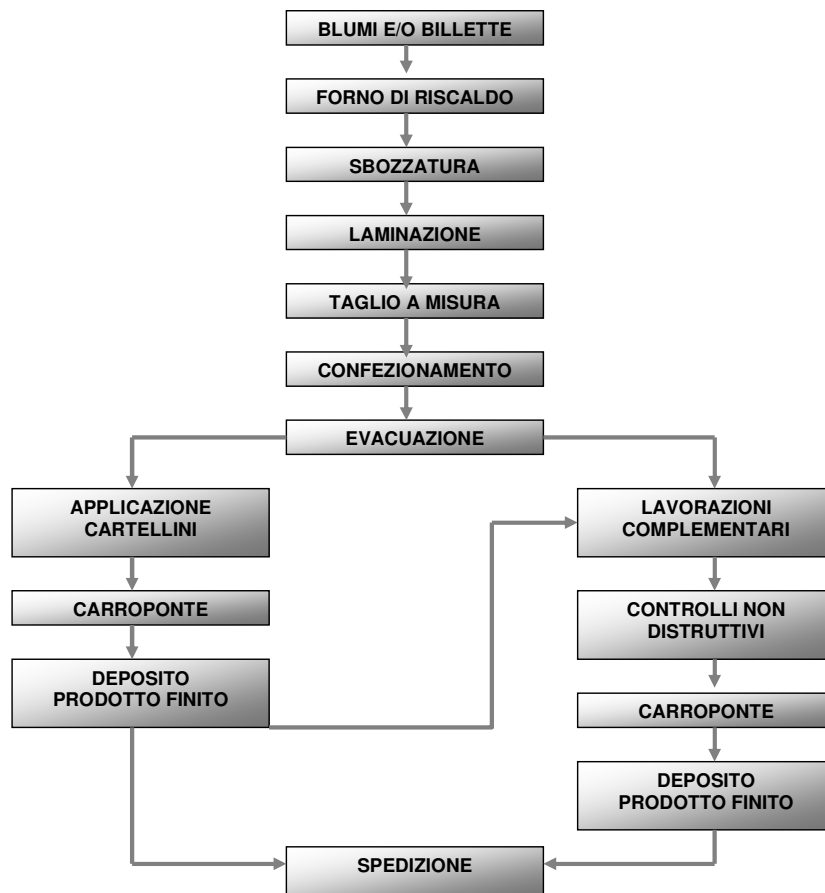


Figura 3.3.3. Schema a blocchi dell'attività principale svolta nel sito di Odolo (BS), Via Garibaldi n. 5

La laminazione a caldo può essere suddivisa in 3 fasi principali:

1. **RISCALDO:** le billette e/o i blumi vengono portate ad una temperatura di circa 1200°C, necessaria alle successive lavorazioni plastiche, in un forno continuo a suola mobile a longheroni, alimentato a gas naturale; l'energia termica necessaria al riscaldamento della materia prima viene prodotta da una serie di bruciatori montati sulla volta del forno; il riscaldamento è, pertanto, unilaterale cioè avviene attraverso la sola superficie superiore del semilavorato; l'aria di combustione, utilizzata dai bruciatori, viene preriscaldata grazie ad un recuperatore che sfrutta il calore dei fumi in uscita dal forno; il forno, quando non utilizzato, è mantenuto ad una temperatura di almeno 750°C attraverso la modalità "impianto mantenimento temperatura", grazie al funzionamento di alcuni bruciatori disposti sulla parete frontale di sfornamento con circuiti indipendenti di alimentazione aria e gas; il mantenimento a questa temperatura soddisfa due esigenze: evita raffreddamenti e riscaldamenti repentini del forno (choc termico) passando dalla fase produttiva al mantenimento e viceversa ed aumenta la durata del refrattario; consente l'autoaccensione del gas naturale in caso di anomalia alle valvole di tenuta del gas;
2. **LAMINAZIONE:** il semilavorato riscaldato, sfornato e sottoposto all'operazione di discagliatura mediante getti d'acqua ad alta pressione, viene avviato al treno di laminazione dove subisce le seguenti lavorazioni:
 - sbozzatura e spuntatura;

- laminazione intermedia e di finitura;
- taglio a caldo e raffreddamento in apposita placca;
- spuntatura a freddo e taglio a misura;

il treno di laminazione, appositamente progettato per il tipo di prodotto da laminare, è costituito da una serie di gabbie di laminazione ciascuna delle quali contiene, all'interno di un telaio, i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza tra i cilindri; su ognuna delle gabbie viene spruzzata acqua quale misura per abbattere eventuali produzioni di polveri, sia in entrata sia in uscita dalla lavorazione; l'acqua viene raccolta e convogliata agli impianti di trattamento e ricircolo;

3. **CONFEZIONATURA E STOCCAGGIO:** il prodotto, laminato raffreddato e tagliato alla misura richiesta, fluisce verso la zona di confezionatura dove si provvede ad assemblarli in fasci e/o pacchi dotati di apposita etichetta identificativa; i fasci e/o pacchi di prodotto finito vengono inviati alla sacca di cartellinatura mediante rulli collegati a trasferitori a placca da dove sono prelevati con carroponte attrezzato con elettrocalamite, alimentati in sicurezza con batterie di tampone, e depositati negli appositi box di contenimento, numerati e contraddistinti per qualità, in attesa di essere spediti; gli spostamenti dei prodotti finiti nei box e il loro carico su automezzi sono realizzati mediante carroponte, manovrati da cabina.

Le lavorazioni complementari sono strutturate come riportato nella Figura 3.3.4:

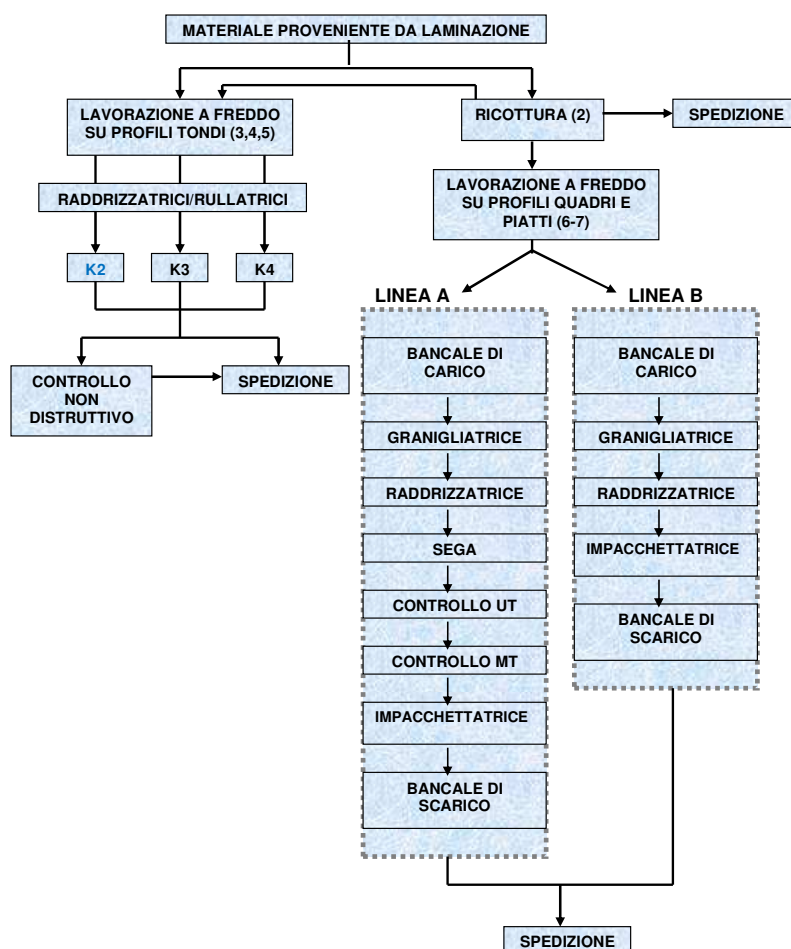


Figura 3.3.4. Schema a blocchi delle lavorazioni complementari del sito di Odolo (BS), Via Garibaldi n. 5



Forno di riscaldamento TS



Laminazione



Placca di raffreddamento



Cesoia



Legatrici



Evacuazione



Finiture

Le lavorazioni complementari successive alla laminazione sono essenzialmente trattamenti di finitura o finimento del materiale laminato; tali attività constano essenzialmente di tre operazioni:

- **TRATTAMENTO DI RICOTTURA:** trattamento termico a caldo in forno a carro alimentato a gas naturale, con controllo automatico della temperatura, finalizzato a conferire al materiale determinate caratteristiche meccaniche;
- **LAVORAZIONI A FREDDO SU PROFILI TONDI:** rullatura ed eventuale raddrizzatura del laminato mediante l'impiego di macchine multirullo o a doppio rullo con conseguente controllo non distruttivo;
- **LAVORAZIONI A FREDDO SU PROFILI QUADRI E PIATTI:** interventi operati con granigliatrici e raddrizzatrici effettuati prima di eventuali tagli.

Le fasi produttive prevedono l'utilizzo delle seguenti linee e impianti:

Laminatoio / Produzione laminati	• Linea di laminazione	• Consumi di energia (movimentazione semilavorati) e combustibili (preriscaldamento semilavorati) • Consumi e scarichi idrici (discagliatura, raffreddamento semilavorati) • Emissioni puntuali (preriscaldamento semilavorati, taglio) • Produzione di rifiuti (discagliatura) • Emissioni acustiche (laminazione)	• In aria: – Polveri – NOx – CO2 • In acqua: – v. “Attività di servizio” > “Impianto depurazione acque”
Finitura / lavorazione e trattamento laminati	• Forno di ricottura • Raddrizzatrice / Rullatrice / Granigliatrici / Segatrici	• Consumi di energia (ricottura, lavorazioni a freddo) • Emissioni puntuali (ricottura, granigliatrici)	• In aria: – Polveri – NOx – CO2
Attività di servizio	• Sottostazione elettrica • Pompe per emungimento acque da corpo idrico superficiale • Impianto di pompaggio acque di raffreddamento • Impianto depurazione acque • Reparti di manutenzione (officine) • Gruppi elettrogeni e motopompa antincendio • Depositi rifiuti prodotti • Depositi semilavorati e prodotti finiti • Parcheggio	• Consumi di energia (approvvigionamento idrico, raffreddamento acque) e combustibili (movimentazione semilavorati e prodotti finiti, generazione energia elettrica di soccorso e mantenimento circuito idrico antincendio) • Consumi idrici (reintegro circuiti raffreddamento, e discagliatura) • Emissioni diffuse (manutenzione impianti) • Emissioni puntuali (generazione energia elettrica di soccorso e mantenimento circuito idrico antincendio) • 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)	• In acqua: – COT – Cloruri – Fluoruri – Fosforo – Metalli

In relazione alle caratteristiche del sito produttivo, non risultano pertinenti gli aspetti ambientali connessi:

- all'impiego di gas tossici;
- 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 (es. PCB);
- alla gestione di siti inquinati.

3.3.3 PRINCIPALI PRODOTTI REALIZZATI

Il sito di Odolo produce Acciai Speciali utilizzati in diversi settori quali macchine per movimento terra, settore automotive e trafilerie.

I principali prodotti realizzati sono i seguenti:

- tondi in barre da un diametro minimo di 18 mm ad un diametro massimo di 105 mm;
- billette per stampaggio da un lato minimo di 30 mm ad un lato massimo di 80 mm;
- piatti con larghezze da 100 mm a 130 mm aventi spessori da 8 a 60 mm;
- piatti con larghezze da 50 mm a 90 mm aventi spessori da 30 mm a 60 mm;
- quadri a spigolo vivo con lato 100 mm.

Trattasi di laminati in barre a sezione tonda, piatta, quadrata ed esagonale, utilizzando come prodotto di partenza un semilavorato proveniente dalle acciaierie del gruppo. Il prodotto finito, confezionato in pacchi con etichettatura di identificazione, viene immesso sul mercato allo stato di laminato oppure successivamente a trattamento termico, di raddrizzatura, di rullatura e di controllo.



Billette-blumi



Laminato tondo



Laminato quadro

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

Le produzioni nel sito di Odolo (BS), Via Garibaldi n. 5, sono realizzate, con riferimento agli aspetti ambientali descritti al paragrafo 3.3.2, nel rispetto delle principali autorizzazioni in possesso dell'Organizzazione riportate nella tabella seguente.

Tabella 3.3.2. Principali autorizzazioni in possesso dell'Organizzazione

Comparto	Autorità Competente	Riferimenti	Oggetto	Fonti giuridiche
Prevenzione incendi	Comando provinciale Vigili del Fuoco di Brescia	Rif. Pratica 13218	Certificato di Prevenzione Incendi per le attività 51/3c, 1/1c, 2/1b, 3/5a, 5/1b, 12/2b, 13/2b, 49/1a, (2x) 74/1a, (2x) 74/2b, 74/3c	DPR 10 agosto 2011, n. 151 e smi
Controllo integrato inquinamento [attività 2.3 a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.lgs. 152/06 e smi]	Provincia di Brescia	Provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale N. 893 del 20/03/2012 volturato con Atto dirigenziale n. 829/2018 (in corso di rinnovo)	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera	D.lgs. 152/06 e smi, Parte Seconda, Titolo III-bis
			Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali in corpo idrico superficiale	
	Provincia di Brescia	Provvedimento n. 25798 del 23/12/2002 volturato con Atto dirigenziale n. 3178 del 24/10/2019	Autorizzazione allo scarico di acque meteoriche di dilavamento di seconda pioggia (e "troppo pieno" vasca di trattamento acque di prima pioggia) in corpo idrico superficiale	Varie
			Concessione alla derivazione di acqua dal Torrente Vrenda	

La conformità Legislativa è un punto cardine per garantire la continuità produttiva aziendale ed il miglioramento sia in ambito di sostenibilità sia in ambito di sicurezza, capitale umano, produzione.

Per quanto concerne la tematica ambientale l'Azienda ha implementato negli anni un sistema di Gestione ambientale fondato su metodi e procedure di Gruppo studiate, condivise e adattate alla singola realtà produttiva.

All'interno del Sistema di Gestione per rendere effettiva la conformità legislativa viene applicata costantemente la procedura PSAESS 02 "Procedura per la valutazione della conformità legislativa relativa a salute, sicurezza, ambiente ed energia" implementata costantemente. Data la vastità e il repentino mutamento e aggiornamento della materia ambientale a supporto della PSAESS 02 è stato acquistato un software, Agile Idea Atom, per la verifica e l'implementazione della conformità legislativa. Attualmente il software è utilizzato solamente da alcune figure di riferimento per la parte ambiente/energia/sicurezza di sito e di gruppo; nel prossimo triennio l'azienda mira all'ampliamento del gestionale estendendo l'utilizzo ad ulteriori figure cruciali per la Gestione di eventuali segnalazioni e Risoluzione di eventuali Non Conformità individuate.

In relazione alle scadenze, prescrizioni e adempimenti ambientali viene utilizzata la procedura di Gruppo MDAE 06B1 compilata da ogni singolo sito produttivo in relazione alle proprie esigenze.

In relazione al provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciato 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.

A riguardo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata nel 2012, concluso l'iter di riesame, durante l'attesa del provvedimento di rinnovo, in data 18/09/2025 la Provincia di Brescia avvia nuovo procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA a seguito di decisione di esecuzione della Commissione UE n° 2022/2110 dell'11 ottobre 2022, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili relativa alle emissioni industriali, per l'industria di trasformazione

dei materiali ferrosi, con la richiesta, entro 60 giorni, di trasmettere nuovamente tutte le informazioni necessarie ai fini del riesame compreso l'allegato tecnico aggiornato secondo le eventuali modifiche impiantistiche, piano di monitoraggio ed altre eventuali modifiche. L'Azienda chiede 60 giorni di proroga con termine il 15 gennaio 2026. Con la Registrazione EMAS la scadenza dell'AIA passerà da 10 a 16 anni.

Acciaierie Venete S.p.A. dichiara di essere conforme alle norme ambientali applicabili alle attività descritte al paragrafo 3.1 della presente Dichiarazione Ambientale svolte nel sito produttivo di Odolo (BS).

4. POLITICA AMBIENTALE E STRUTTURA DI GOVERNANCE

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



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 ed esterni alla Società. In linea con tale principio e con i valori riportati nel Codice Etico del Gruppo, ACCIAIERIE VENETE persegue l'obiettivo prioritario di garantire il miglioramento continuo in materia di Salute e Sicurezza dei propri lavoratori, dei fornitori di beni e di servizi, della popolazione, di salvaguardia e tutela dell'ambiente e di efficienza energetica dei propri fabbisogni, operando secondo i seguenti *principi guida*:

- Rispetto e aggiornamento continuo dei requisiti legali applicabili e delle normative volontarie e contrattuali adottate;
- Miglioramento continuo dei processi, degli impianti e delle condizioni di lavoro al fine di prevenire gli infortuni, gli incidenti e le malattie professionali;
- Promozione della consultazione e della partecipazione dei lavoratori sugli aspetti di salute, sicurezza e ambiente, responsabilizzando tutti i livelli aziendali e promuovendo un'efficace leadership e la crescita multidisciplinare di tutte le persone;
- Adozione di un approccio univoco all'interno del GRUPPO ACCIAIERIE VENETE per l'implementazione e l'attuazione di un sistema di gestione integrato per gli aspetti di salute, sicurezza, salvaguardia ambientale e di efficienza energetica;
- Estensione della Registrazione EMAS a tutti gli stabilimenti produttivi del GRUPPO ACCIAIERIE VENETE, secondo i principi di precauzione, prevenzione, protezione e miglioramento continuo;
- Istituzione di adeguate azioni per garantire che tutte le aziende in appalto rispettino le istruzioni e le procedure aziendali, operando in condizioni di sicurezza per i lavoratori, per la popolazione e per l'ambiente;
- Formazione ed addestramento del personale, per favorire lo scambio di esperienze e conoscenze tra i reparti e le varie realtà del Gruppo;
- Promozione di un approccio completo alla gestione di tutti gli aspetti dei cicli di vita dei nostri prodotti, comprese le attività di progettazione, produzione, distribuzione, utilizzo e riciclaggio;
- Riduzione delle emissioni, della produzione di rifiuti e del consumo di energia, materie prime, acqua e altre risorse naturali, nell'ambito dello sviluppo di un'economia circolare;
- Assicurazione di un rapporto diretto, aperto e collaborativo con il territorio e le parti interessate, in un clima di trasparenza e fiducia reciproca, incoraggiando il dialogo e pubblicando gli esiti delle nostre prestazioni in materia di salute, sicurezza, ambiente e energia.

Per realizzare questi impegni l'organizzazione *si prefigge* di:

- **IMPIEGARE LE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI** nella progettazione, conduzione, manutenzione e modifica dei propri impianti al fine di ridurre i rischi e gli impatti della propria attività;
- **DETERMINARE RISCHI E OPPORTUNITÀ** in modo sistematico e prima dell'implementazione di nuove attività, valutando i possibili impatti per sicurezza e salute dei lavoratori, per l'ambiente e per l'uso razionale dell'energia, e adottando le soluzioni tecnologiche e strategiche atte a minimizzarli;
- **SVILUPPARE E APPLICARE UN PROCESSO DI SICUREZZA COMPORTAMENTALE**, secondo un percorso che conduce alla "safety excellence" in tutti i luoghi di lavoro, mediante utilizzo di tecnologie analitiche e di misurazione tese alla prevenzione degli infortuni, degli incidenti sul lavoro e delle malattie professionali;
- Mettere a disposizione **ADEGUATE RISORSE PROFESSIONALI ED ECONOMICHE**, garantendo un approccio specialistico in ogni campo;
- Migliorare le performance del proprio Sistema di Gestione Integrato Salute e Sicurezza, Ambiente ed Energia, ottenendo la **CERTIFICAZIONE INTERNAZIONALE UNI ISO 45001:2018** in tutti gli stabilimenti produttivi. Nella ricerca dell'incremento delle performance del Sistema Integrato verranno utilizzati indicatori adatti a monitorarne le prestazioni, garantendo il miglioramento continuo nel tempo della propria efficacia;
- Gestire in modo efficiente e responsabile le materie prime e le risorse idriche ed energetiche, mediante il miglioramento dei **SISTEMI DI MONITORAGIO E CONTROLLO** dei consumi e dei dispositivi di controllo e di contenimento delle emissioni;
- **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.

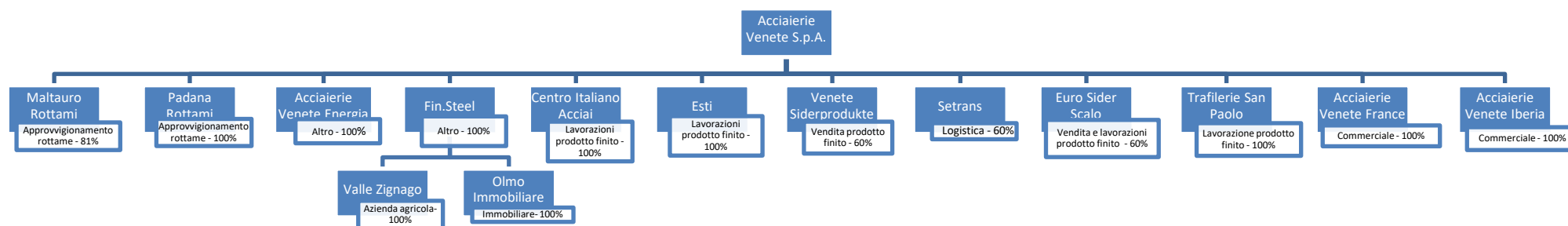
Padova, 30 novembre 2023

Il Presidente del Consiglio di Amministrazione
Alessandro Banzato

4.2 RELAZIONI DELL'ORGANIZZAZIONE CON LE SOCIETÀ DEL GRUPPO

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 14/10/2025.



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.

Il Gruppo Acciaierie Venete ha adottato ormai da tempo un Modello Organizzativo specifico e si è dotata di un Codice Etico, in conformità con il D.lgs. n. 231/2001, che costituisce per tutti gli interlocutori interni ed esterni al Gruppo la base culturale dell'azienda.

Per garantire la competitività sul mercato alle aziende viene richiesto lo sviluppo di un modello di business che sia in grado di contribuire al benessere socioeconomico della Comunità in cui opera in un'ottica di sostenibilità nel medio-lungo periodo.

In quest'ottica l'azienda ha iniziato un percorso strategico incentrato in un'ottica ESG. Come primo passo è stata istituita la figura del Chief Sustainability Officer (CSO), con la responsabilità di fungere da referente nei confronti degli stakeholder esterni per le tematiche della sostenibilità e della decarbonizzazione.

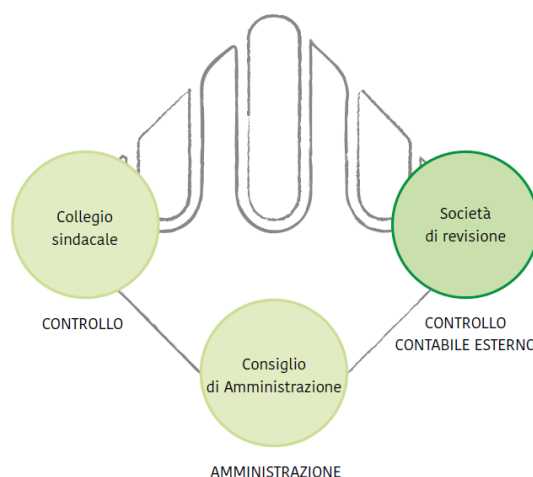
L'inserimento nella governance di nuove figure legate alle tematiche ambientali e di sostenibilità è la dimostrazione che l'azienda sta crescendo assieme al Sistema, assieme alla Certificazione, maturando la consapevolezza dell'esigenza di dotarsi di un sistema strutturato a tutti i livelli.

Nell'implementazione della struttura organizzativa 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.

Affianco alle deleghe per i Dirigenti l'Azienda, grazie anche alla Registrazione EMAS ed al progetto triennale implementato, sta adottando una rete strutturata di preposti che, oltre a ricoprire i ruoli previsti dal D.lgs. 81/2008, ricevono un'adeguata formazione per garantire che il Sistema di Gestione Ambientale sia concretamente e correttamente applicato durante la produzione, in qualsiasi condizione lavorativa.

La struttura viene supportata da Figure di Gruppo e di Sito competenti in materia Ambientale ed Energetica che forniscono gli indirizzi ai preposti, ai lavoratori e alle ditte esterne operanti nel Sito.

Si riportano, di seguito, gli organigramma rispettivamente generale e di sito:



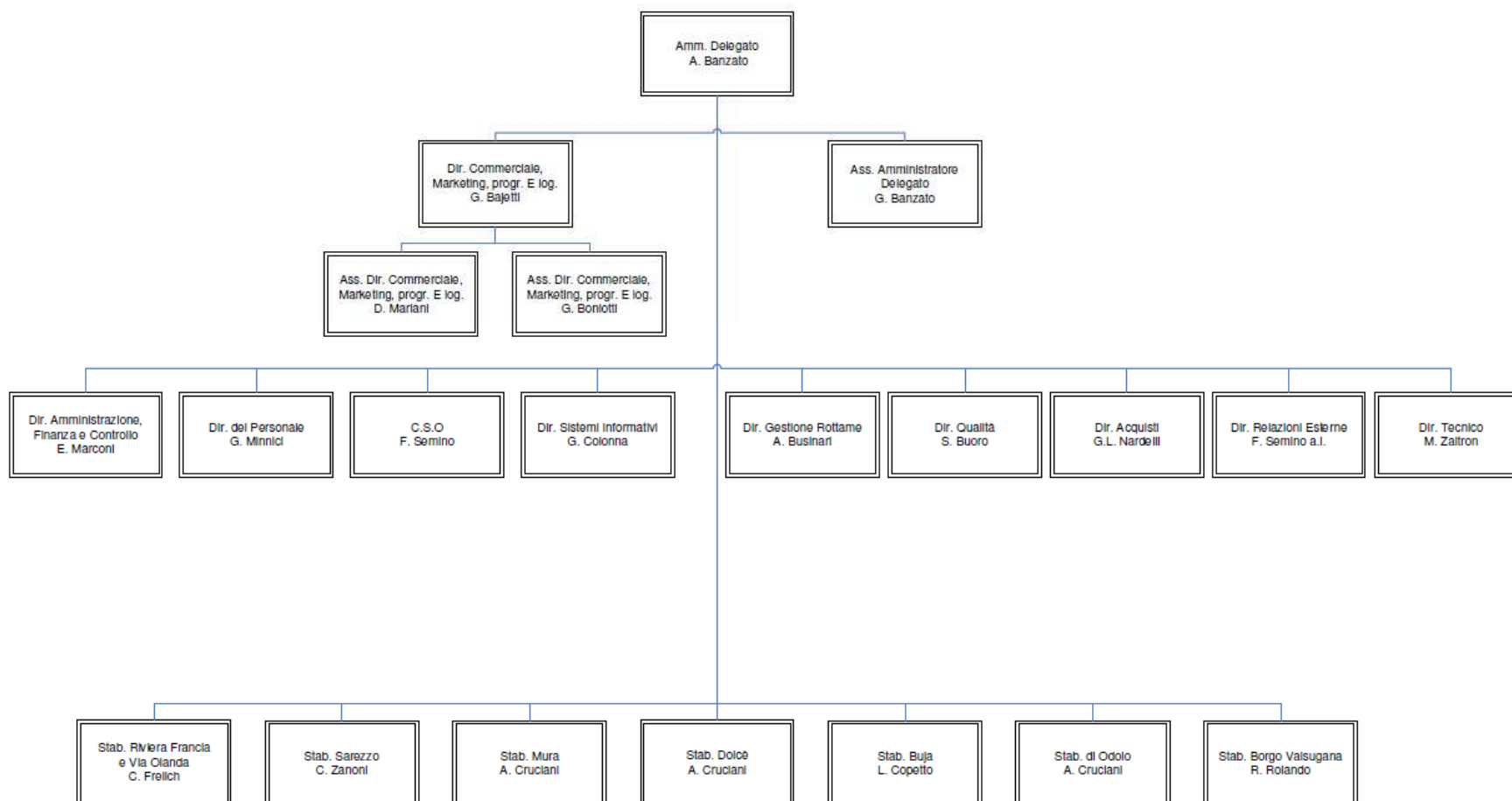


Figura 4.2.1. Organigramma Generale (25 giugno 2025)

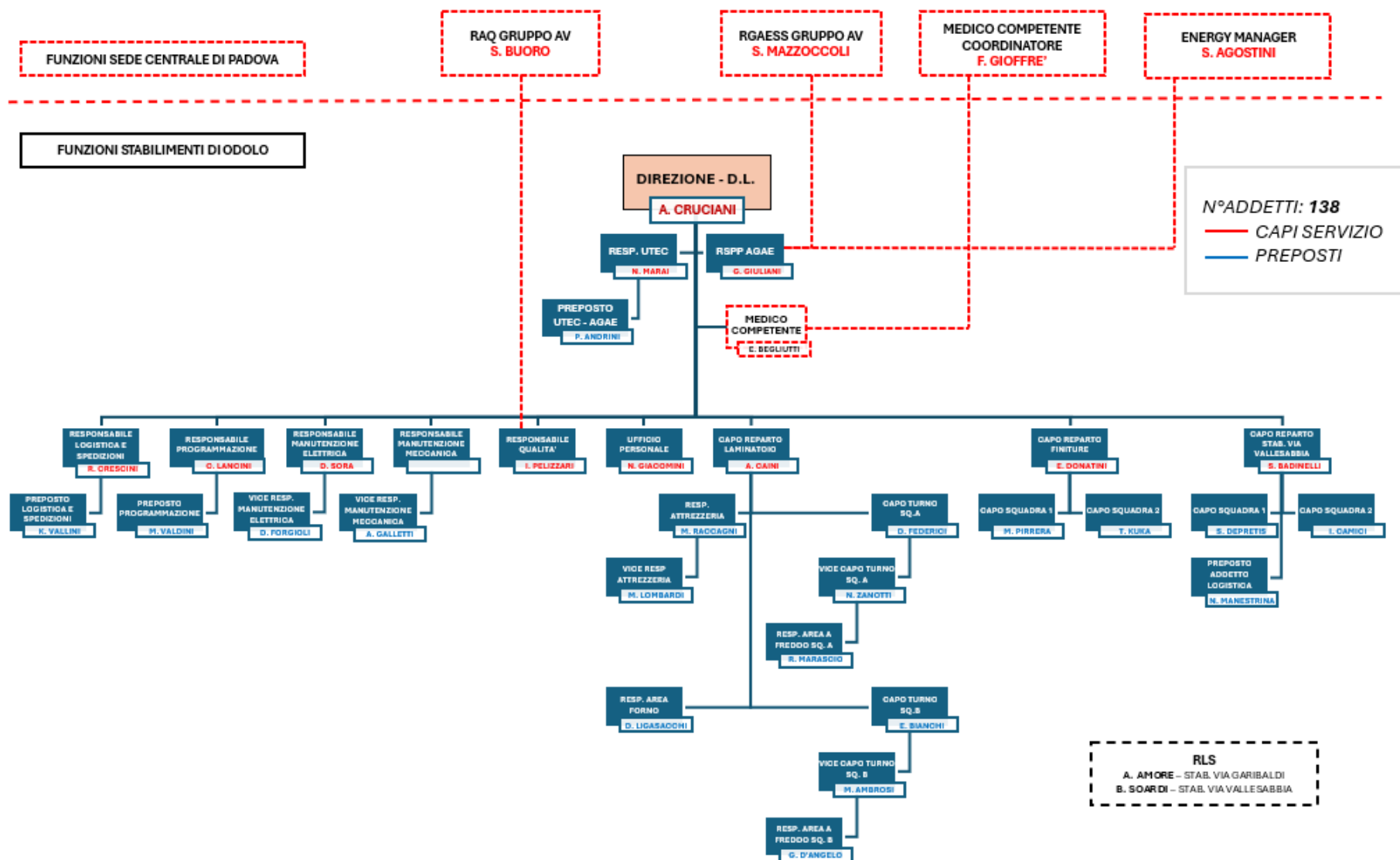


Figura 4.2.2. Organigramma di sito

Nella tabella seguente è riportata una breve descrizione delle principali mansioni preposte alla gestione degli aspetti ambientali significativi del sito oggetto di registrazione EMAS.

Tabella 4.2.1. Descrizione delle mansioni

Mansione	Principali compiti
Direttore stabilimento	- Assunzione responsabilità e deleghe aziendali per la Sicurezza e l'Ambiente, in ottemperanza agli adempimenti di legge, per il sito di competenza - Accoglie le richieste dei collaboratori, le valuta anche con la collaborazione dell'HSE manager e le propone alla proprietà. - Valuta assieme alla proprietà gli investimenti proposti per i prossimi anni. - 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 Amm. Delegato, R.D. SGAESS e RSGAESS - Referente EMAS
R.D. SGAESS (Rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza)	Assicurazione che il SGAE sia conforme al Regolamento EMAS e che i vertici aziendali siano informati sulle prestazioni del SGAE
RSGAESS - Referente EMAS (Responsabile del Sistema di Gestione Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza)	- 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)	- 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

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".

4.2.3 PARTI INTERESSATE ESTERNE (O "STAKEHOLDERS")

Acciaierie Venete considerano 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.

Nell'ultimo triennio l'azienda ha coinvolto più di 80 stakeholders con lo scopo di avviare un confronto sui temi della sostenibilità, rafforzando le proprie relazioni e il dialogo.

Le principali categorie sono state individuate attraverso una ricognizione della documentazione aziendale (Codice etico, documenti del SGI), l'analisi del business model della società e delle sue interrelazioni con il mondo esterno e attraverso il coinvolgimento dei responsabili delle Direzioni/funzioni di Acciaierie Venete.

Principali categorie di stakeholder di 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 dell'ultimo anno sono in calo rispetto a quelli del precedente; l'obiettivo dell'azienda è quello di abbattere ulteriormente tali indici e per farlo l'azienda implementa procedure, attua continue attività formative e si avvale della collaborazione della società DSS+ al fine di modificare il comportamento delle persone a riguardo del fenomeno infortunistico.



A supporto di questo obiettivo vi è la partecipazione di tutto il Gruppo; l'interscambio di informazioni, metodi, procedure, ed esperienze promosso dalle riunioni mensili del Team HSE consentirà al Sito e all'azienda di abbattere l'indice infortunistico e di migliorare le condizioni di lavoro dei singoli stabilimenti.

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 del gruppo 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 Odolo (BS), Via Garibaldi n. 5, ha individuato 16 scenari emergenziali, per i quali sono state elaborate schede di intervento al fine di agevolare la comprensione dei contenuti e la relativa attuazione.

Tra gli scenari individuati rientrano i seguenti:

- sversamenti;
- alluvione;
- eventi esterni;
- incendio e esplosione;
- fuga di gas/vapori di sostanze pericolose.

Nel prossimo triennio il sito si impegna ad aggiungere nuovi scenari inerenti alla parte emergenziale ambientale e di formare il personale preposto all'emergenza.

4.2.6 FORMAZIONE

Per il Gruppo Acciaierie Venete le risorse umane costituiscono l'elemento fondamentale sul quale basare i processi di miglioramento continuo del vantaggio competitivo aziendale.

In quest'ottica si inserisce il processo di formazione e informazioni che l'Azienda implementa per tutti i componenti del Capitale Umano, a qualsiasi livello.

Nell'ultimo triennio sono stati svolti corsi di formazione interna ed esterna in materia ambientale ed energetica a tutti i dipendenti del Sito. La continua sensibilizzazione, a partire dai vertici, è la chiave per la corretta Gestione del Sistema e per la sua riuscita.

Per il prossimo triennio l'Azienda intende implementare un PLAN per la formazione in tematiche ambientali ed energetiche che comprenda, con diverso grado di coinvolgimento, tutti i dipendenti in modo regolare e continuativo per garantire che le informazioni condivise siano correttamente applicate nella realtà produttiva.

5. DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

5.1 CONTESTO AMBIENTALE DEL SITO OGGETTO DI REGISTRAZIONE

L'insediamento di Via Garibaldi n. 5 sorge nell'area industriale e artigianale del Comune di Odolo (BS), nel contesto della Valle Sabbia, anche definita Valle del Vrenda, dal nome del fiume che la attraversa. L'area su cui sorge lo Stabilimento è classificata nel PGT di Odolo come "Ambito per interventi strategici di riqualificazione".

Presenze entro 500 metri dal perimetro dell'impianto	
Attività produttive	Aziende di lavorazione di metalli, attività commerciali
Case di civile abitazione	Abitazioni nelle zone nord, est e sud
Scuole, ospedali, ecc	Nessuno
Impianti sportivi e/o ricreativi	Campo di calcio a est dello stabilimento
Infrastrutture di grande comunicazione	La strada statale 237 del Caffaro e la SP79 Sabbio Chiese
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Nessuno
Corsi d'acqua, laghi, mare	Torrente Vrenda
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Nessuno
Pubblica fognatura	Nessuna
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Metanodotto
Elettrodotti di potenza maggiore a 15 kV	Nessuno
Altro	/

La superficie complessiva del sito industriale è di 101.946 m², di cui:

- 32.155 m² coperti;
- 33.187 m² scoperti pavimentati;
- 36.604 m² scoperti non pavimentati.

5.2 VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI

Gli aspetti e impatti ambientali significativi delle diverse fasi dei processi produttivi svolti nei siti Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo 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;

- $FC_{2.4}$: 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 $FC_{2.4}$ viene assegnato il valore 1):

$$Sn_R = (P \times G \times M + L) \times FC_1 \times FC_{2.1} \times FC_{2.2} \times FC_{2.3} \times FC_{2.4}$$

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:

Tabella 5.2.1. Aspetti e impatti ambientali (immutati rispetto all'anno della DA triennale) a significatività media o alta del sito Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo

Processo	Attività	Aspetto ambientale	Diretto / indiretto	Significatività residua Sn_R
Produzione	Laminazione	Consumo di energia elettrica	Diretto	Media
	Forno riscaldamento	Consumo di metano	Diretto	Media
	Movimentazione materie prime e prodotti finiti	Consumo di gasolio	Diretto	Media
	Laminazione	Produzione rifiuti	Diretto	Media
	Impianto trattamento acque	Scarichi idrici in corpo superficiale	Diretto	Media
	Movimentazione materie prime e prodotti finiti	Contaminazione del suolo e del sottosuolo	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
Struttura	Edifici	Deperimento manufatti amianto	Diretto	Media

Gli aspetti ambientali aventi bassa significatività sono numerosi e trasversali a tutti i processi aziendali analizzati.

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.

La laminazione a caldo dell'acciaio consiste in due principali fasi consistenti nel riscaldamento della carica nel forno che utilizza bruciatori alimentati a gas naturale e nella laminazione realizzata tramite una serie di passaggi in gabbie di laminazione che producono una progressiva deformazione plastica dell'acciaio. Il riscaldamento della carica è caratterizzato dalla combustione di significative quantità di gas naturale, con consumo di un combustibile fossile non rinnovabile e l'emissione in atmosfera di gas di combustione, ed in particolare di ossidi di azoto. La particolarità della situazione della qualità dell'aria dell'area pedemontana di Brescia rende la componente atmosfera sensibile ai rilasci di ossidi di azoto dalle sorgenti antropiche, in primis civili ma anche industriali. La laminazione richiede inoltre ingenti quantità di acqua che devono essere sottoposte a trattamento per poter essere riutilizzate nel processo. Le acque meteoriche vengono trattate in vasche di prima pioggia e riutilizzate nei circuiti di raffreddamento.

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 Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo (BS), Via Garibaldi n. 5, valutati come più significativi, si ritiene opportuno riportare innanzitutto le principali azioni di miglioramento della prestazione ambientale che sono state attuate negli ultimi 3 anni da Acciaierie Venete S.p.A. nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale.

6.2 AZIONI PROGRAMMATE

Le azioni programmate per il raggiungimento degli obiettivi e dei traguardi ambientali definiti per il sito Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo (BS), Via Garibaldi n. 5, sono di seguito indicate.

Tabella 6.2.1 - Azioni di miglioramento ambientale programmate

Processo ed aspetto ambientale di riferimento	Significatività aspetto (Sn _R)	Obiettivi	Indicatore di prestazione (v. Tab. 7.1)	Traguardo	Modalità attuazione	Termine previsto per l'obiettivo	Resp. attuazione	Risorse	Data attuazione
Processo struttura - Amianto	Media	Eliminazione amianto da stabilimento		Bonifica totale da amianto	Sostituzione copertura in amianto con altra in lamiera	31/12/24	R.D. RSGAESS UFFICIO TECNICO	200.000 €	31/12/2024
Processo Produzione - Rifiuti	Media	Riduzione produzione rifiuti da conferire	n. 12	Ottimizzazione conferimento fanghi, idratazione degli stessi, maggiore pulizia del reparto	Installazione di impianto filtro pressa per il trattamento dei fanghi di risulta impianto acque	31/12/2026	R.D. RSGAESS UFFICIO TECNICO	150.000 €	
Processo struttura - Condizionatori	Basso	Riduzione emissioni gas nocivi ozono atmosferico	n. 20	Eliminazione gas R22	Installazione di nuovi condizionatori	31/12/2025	R.D. RSGAESS UFFICIO TECNICO	35.000 €	
Illuminazione	Media	Riduzione consumo energetico ed emissioni indirette	n. 1	Sostituzione del 100% di lampade al neon con lampare led	Sostituzione progressiva delle vecchie lampade	31/12/2025	Resp Man Elettrica	20.000 €	
Risorse idriche	Media	Riduzione consumo elettrico e idrico	n. 10	Riduzione dei m ³ /t di acqua consumati	Sostituzione delle due torri evaporative con nuove torri di moderno design tecnologico	31/12/2026	Resp Ufficio Tecnico	65.000 €	
Risorse idriche	Media	Riduzione consumo elettrico e idrico	n. 10	Riduzione dei m ³ /t di acqua consumati	Installazione inverter per regolazione pompa vasca V6 di rilancio acque industriali	31/12/2025	Resp Ufficio Tecnico	20.000 €	

Processo ed aspetto ambientale di riferimento	Significatività aspetto (Sn _R)	Obiettivi	Indicatore di prestazione (v. Tab. 7.1)	Traguardo	Modalità attuazione	Termine previsto per l'obiettivo	Resp. attuazione	Risorse	Data attuazione
Processo relazioni esterne	Media	Individuazione e divulgazione attività di miglioramento ambientale		Personale coinvolto su attività di miglioramento ambientale = 100% N° visite guidate /giornate con "porte aperte" ≥ 1 ogni 2 anni	Coinvolgimento personale aziendale su attività di miglioramento ambientale Organizzazione visite guidate / giornate a porte aperte dei siti produttivi Previsto un evento presso lo Stabilimento di Padova a settembre 2025	31/12/2025	R.D. DIR. STAB.	Risorse interne	21/09/2025

Si evidenzia che per l'intervento "installazione di nuovi condizionatori", il lavoro è stato completato per circa l'85% del totale previsto. Rimangono alcuni condizionatori con gas R22 da sostituire entro il 31/12/2025.

Nel corso del secondo semestre 2025 è stata organizzata la prima giornata di porte aperte del Gruppo Acciaierie Venete.

L'evento, We Belong, ha consentito di accogliere dipendenti, familiari, clienti e fornitori da tutte le realtà produttive, estendendo l'invito a rappresentanze sindacali, enti del territorio e autorità. I dipendenti e i familiari dello Stabilimento di Odolo sono arrivati a Padova in pullman e auto, accompagnati anche da rappresentanti della Giunta Comunale. Oltre alla visita agli impianti in funzione, durante il momento istituzionale è stato proiettato un filmato emozionale in parte girato nello Stabilimento di Odolo. Allo stato attuale si sta progettando un secondo evento similare.

Rispetto alla tabella della DA 2023 si evidenzia che sono stati aggiunti n. 3 obiettivi quali:

- Sostituzione progressiva delle vecchie lampade con altre a LED;
- Sostituzione delle due torri evaporative con nuove torri di moderno design tecnologico al fine di ridurre i m3 di acqua consumati;
- Installazione inverter per regolazione pompa vasca V6 di rilancio acque industriali al fine di ridurre i m3 di acqua consumati.

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 sono in linea con quanto riportato nella Decisione di Esecuzione UE 2022/2110 della Commissione dell'11 ottobre 2022 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi.

Per gli indici dei consumi energetici si fa riferimento alle tabelle delle BAT 11 e 39 e per i consumi idrici alla BAT 19. Il corrispettivo degli Smc di metano e di kwh di e.e. è rapportato nelle BAT in Mj e riferito alla produzione specifica. Tali udm sono diverse da quelle richieste dal regolamento EMAS e pertanto per la DA sono state mantenute quelle prescritte dal regolamento stesso. In presenza delle BAT Conclusions non sono presi in considerazione i Bref.

Si considera inoltre che dal quadro di riferimento delle BAT è emersa la necessità di adeguarsi alle BAT 42 e 43 adottando un sistema ad alta efficienza di abbattimento delle polveri

alle gabbie di laminazione. Tale dispositivo andrà implementato entro il 2026.

Gli indicatori di prestazione ambientale individuati sono di seguito elencati.

Tabella 7.1. Indicatori di prestazione ambientale

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 materiali manutenzione (grassi lubrificanti)	kg grassi lubrificanti	t acciaio	kg grassi lubrificanti / t acciaio
	8. Consumo materiali manutenzione (oli idraulici)	kg oli idraulici	t acciaio	kg oli idraulici / t acciaio
	9. Consumo materiali manutenzione (refrattari)	kg refrattari	t acciaio	kg refrattari / t acciaio
iii. Acqua	10. Consumo acqua industriale (da pozzo)	m ³	t acciaio	m ³ acqua / t acciaio
	11. Consumo acqua potabile	m ³	n. 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
	14. Rifiuti avviati a recupero (R)	t rifiuti a R	t rifiuti totali	% rifiuti a R
v. Uso del suolo	15. Superficie totale utilizzata	m ² superficie sito	m ² superficie sito	% superf. totale
	16. Superficie impermeabile	m ² superficie impermeabile	m ² superficie sito	% superf. impermeabile
	17. Superficie a natura, nel sito (NS)	m ² superficie NS	m ² superficie sito	% superf. NS
	18. Altra superficie a verde	m ² superficie verde	m ² superficie sito	% superf. verde

Tematica	Indicatore	Dato A	Dato B	Dato R
vi. Emissioni	19. Superficie a natura, fuori sito (FS)	m ² superficie FS	m ² superficie sito	% superf. FS
	20. Emissioni in aria di gas serra	t CO ₂ eq. emesse	t acciaio	kg CO ₂ eq. / t acciaio
	21. Emissioni in aria di inquinanti (Polveri, Nox, CO)	kg inquinanti emessi in aria	t acciaio	g inquinanti in aria / t acciaio
	22. Emissioni in acqua di inquinanti (COT, Cloruri, Idrocarburi, Metalli)	kg inquinanti emessi in acqua	t acciaio (1)	Kg inquinanti in acqua / t acciaio

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

Tabella 7.2. Indicatori: “dato B”

Valore di produzione	UM	2019	2020	2021	2022
Acciaio prodotto (laminato)	t	173.534	154.522	214.379	174.588
Valore di produzione	UM	2023	2024	giu-2025	
Acciaio prodotto (laminato)	t	162.404	151.527	86.710	

7.1 INDICATORI RELATIVI ALL'ENERGIA

Presso il sito Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo 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 lavorazione dei metalli ferrosi,
- 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 per l'esecuzione delle letture periodiche mensili dei contatori”.

7.1.1 ENERGIA ELETTRICA

7.1.1.A Consumo totale energia elettrica

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

Si riporta, nelle figure 7.1.1.A e 7.1.1.B, il consumo di energia elettrica del sito in valore assoluto e in valore relativo (IND_1) rispetto alle quantità di acciaio laminato prodotto riportate al capitolo 7.

I dati dei consumi di energia elettrica sono desunti dalle letture dei contatori effettuate dall'Ufficio tecnico-manutentivo.

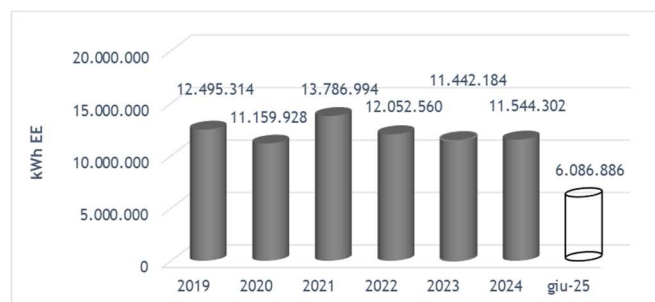


Figura 7.1.1.A. Consumo totale energia elettrica, in valore assoluto

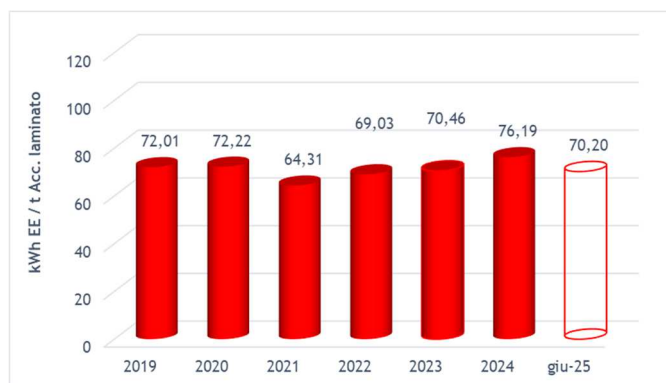


Figura 7.1.1.B. Consumo totale energia elettrica, in valore relativo

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:

- il consumo totale di energia elettrica in valore assoluto rispecchia l'andamento della produzione di acciaio laminato;
- i consumi relativi di energia elettrica sono in lieve diminuzione nel periodo considerato, fino ad attestarsi intorno a poco più di 70 kWh/ton nel 2023 e primo semestre 2024.

I consumi di energia elettrica 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. 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.).

Tenendo conto della scelta del fornitore (e, quindi, della percentuale di energia acquistata proveniente da fonti rinnovabili), si riportano, nella tabella 7.1.1, i consumi di energia

elettrica da fonti rinnovabili (FER) in percentuale sul consumo totale (IND_2):

Tabella 7.1.1. Consumi di energia elettrica da fonti rinnovabili (in % sul consumo totale)

Utilizzo	2019	2020	2021	2022
Intero sito di Odolo	38,53%	46,57%	45,82%	45,82%
Utilizzo	2023	2024	1^ sem. 2025	
Intero sito di Odolo	45,82%	33,26%	33,26%	

Sono stati presi in considerazione solo i valori certificati dal portale Certigy di garanzia di origine. La differenza rispetto agli anni precedenti è dovuta al fatto che il portale Certigy del GSE è stato istituito a fine 2024 e reso operativo dal 2025 per cui la percentuale indicata in questo sito è propria dell'organizzazione Acciaierie Venete. La percentuale in bolletta è riferita ai bilanci di energia rinnovabile del fornitore stesso e non è utilizzabile da Acciaierie Venete.

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

Presso il sito di Odolo 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 2021-30/06/2024 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.

Tabella 7.1.2. Impianti di combustione

Impianto di combustione	Potenza termica (MW)
Forno di riscaldamento	32,16
Forno di ricottura	2,8

Impianto di combustione	Potenza termica (MW)
Forno di riscaldamento provini	0,55

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

Tabella 7.1.3. Impianti termici civili

Impianto termico civile	Potenza termica (kW)
Caldaie cabina decompressione gas naturale	80 + 80
Caldaia n. 1 uffici-mensa-magazzino-spogliatoio	95
Caldaia n. 2 uffici-mensa-magazzino-spogliatoio	95
Caldaia n. 3 uffici-mensa-magazzino-spogliatoio	95
Caldaia laboratorio	95
Caldaia pesa	35
Caldaia n. 1 uffici sopra portineria	45
Caldaia n. 2 uffici sopra portineria	70

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

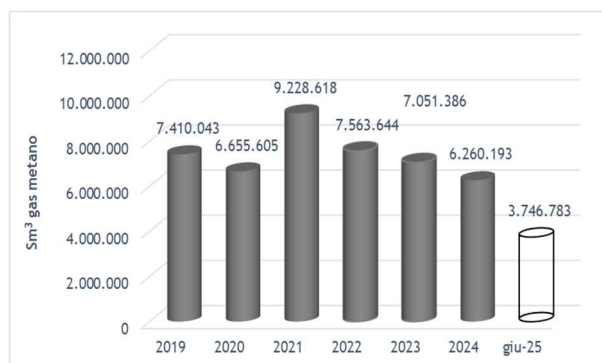


Figura 7.1.2.A. Consumo totale gas naturale, in valore assoluto

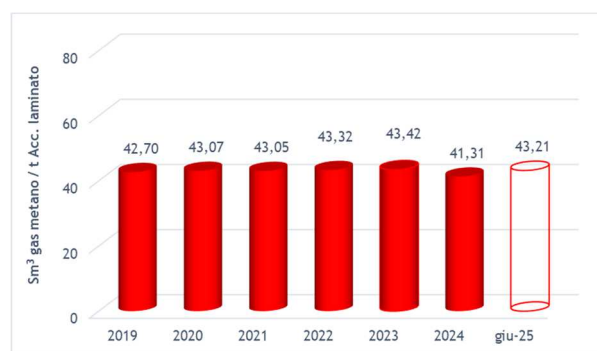


Figura 7.1.2.B. Consumo totale gas naturale, in valore relativo

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 totali di gas naturale nel periodo considerato rispecchiano l'andamento della produzione mentre i consumi relativi appaiono sostanzialmente costanti.

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.

Si precisa che i dati dal 2019 al 1° semestre 2024 relativi al consumo di gas naturale sono stati corretti in quanto gli stessi, erroneamente, erano stati riportati espressi in m³ e non in Sm³.

7.1.2.B Consumo totale gasolio

Per l'alimentazione dei mezzi utilizzati per la movimentazione di materie prime, semilavorati e prodotti e per l'alimentazione del gruppo elettrogeno è consumato gasolio.

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

I dati dei consumi assoluti di gasolio (in kg) 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 al Catasto Unico

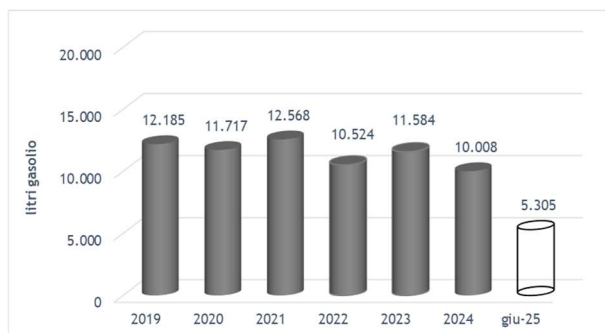


Figura 7.1.3.A. Consumo totale gasolio, in valore assoluto

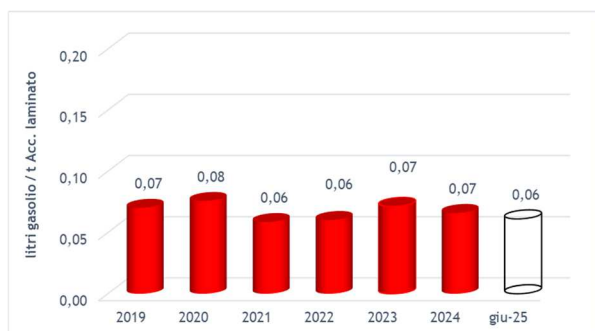


Figura 7.1.3.B. Consumo totale gasolio, in valore relativo

Le figure relative al consumo totale di gasolio (IND_4) evidenziano, in termini relativi, una sostanziale stabilità dei consumi nel periodo considerato.

7.1.3 CONSUMO DI RISORSE ENERGETICHE

7.1.3.A Consumo totale risorse energetiche

Come da precisazione al punto 7.1.2.A, a seguito della sostituzione dei dati da m³ a Sm³ relativi al consumo di gas naturale, anche i grafici seguenti hanno subito una variazione.

I consumi di energia elettrica (in kWh), di gas naturale (in Sm³) e di gasolio (in kg, ottenuti moltiplicando i consumi in litri per il peso specifico del gasolio pari a 0,835 Kg per litro) possono essere sommati previa conversione in Giga Joule (GJ) utilizzando i coefficienti riportati nella Circolare del Ministero dello Sviluppo Economico del 18 dicembre 2014.

Si riporta, nelle figure 7.1.4.A e 7.1.4.B, il consumo totale di risorse energetiche in valore assoluto e in valore relativo (IND_5) rispetto

alle quantità di acciaio laminato riportate al capitolo 7.

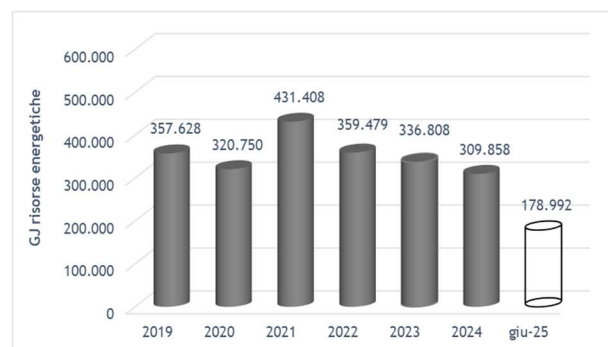


Figura 7.1.4.A. Consumo totale risorse energetiche, in valore assoluto

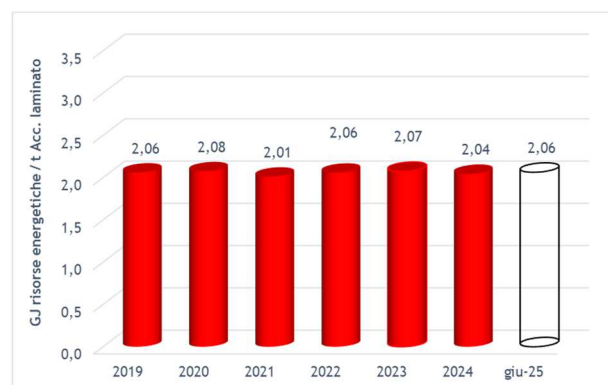


Figura 7.1.4.B. Consumo totale risorse energetiche, in valore relativo

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

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.

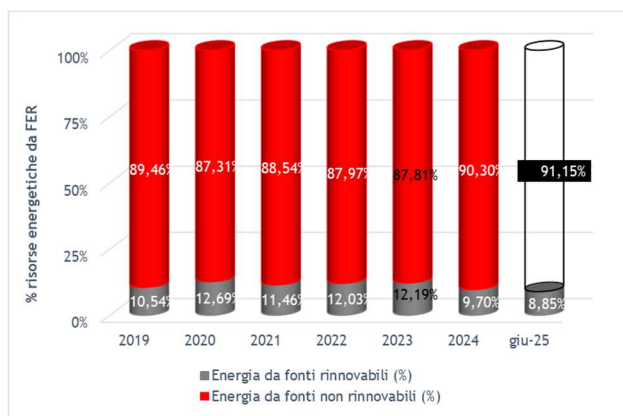


Figura 7.1.5. Consumo totale risorse energetiche da fonti rinnovabili e da fonti non rinnovabili, in percentuale

7.2 INDICATORI RELATIVI AI MATERIALI

Per la lavorazione dell'acciaio sono consumati i seguenti materiali di manutenzione:

- grassi lubrificanti;
- oli idraulici;
- materiali refrattari.

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.

7.2.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME

Si riporta, nelle figure 7.2.1.A, 7.2.1.B, 7.2.2.A, 7.2.2.B, 7.2.3.A e 7.2.3.B, il consumo di materiali di manutenzione in valore assoluto e in valore relativo (IND_7, IND_8 e IND_9) rispetto alle quantità di acciaio laminato (grassi lubrificanti, oli idraulici e materiali refrattari) riportate al capitolo 7.

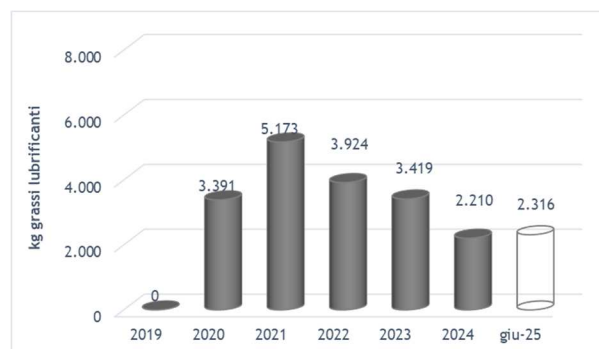


Figura 7.2.1.A. Consumo grassi lubrificanti, in valore assoluto

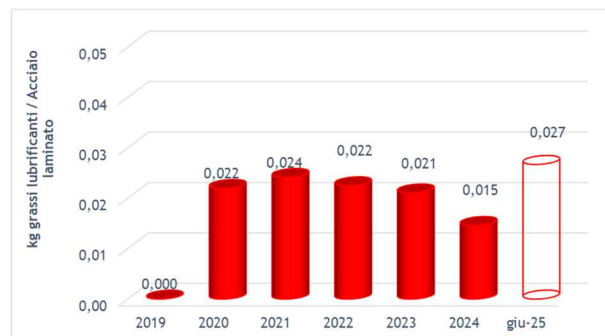


Figura 7.2.1.B. Consumo grassi lubrificanti, in valore relativo

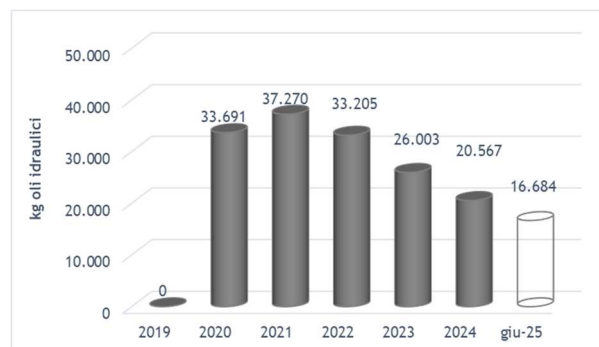


Figura 7.2.2.A. Consumo oli idraulici, in valore assoluto

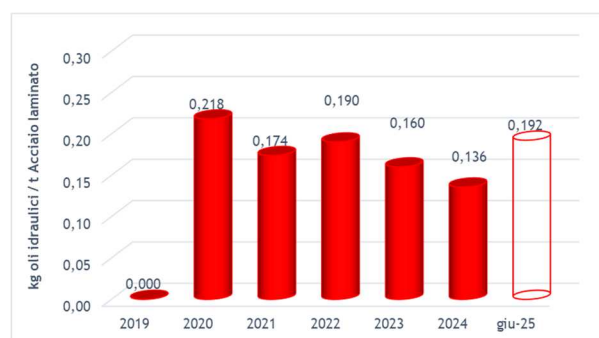


Figura 7.2.2.B. Consumo oli idraulici, in valore relativo

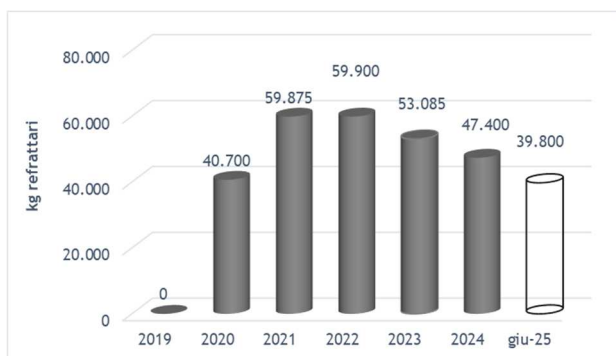


Figura 7.2.3.A. Consumo materiali refrattari, in valore assoluto

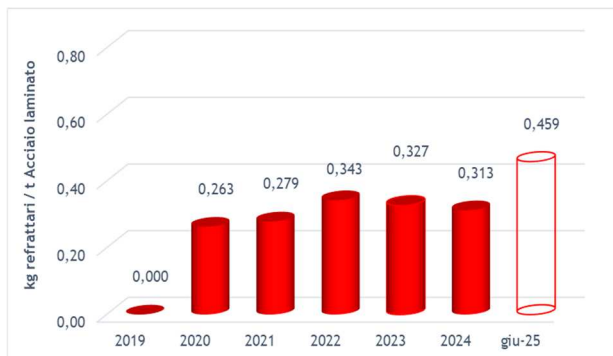


Figura 7.2.3.B. Consumo materiali refrattari, in valore relativo

Le figure 7.2.1.A, 7.2.1.B, 7.2.2.A, 7.2.2.B, 7.2.3.A e 7.2.3.B evidenziano:

- il consumo di grassi lubrificanti ha un andamento analogo alla quantità di acciaio prodotto; infatti, il consumo relativo è pressoché costante;
- una diminuzione dei consumi di oli idraulici nel periodo considerato a conferma dell'efficacia di attuazione dei programmi di manutenzione;
- un consumo di materiali refrattari con andamento altalenante, in quanto fortemente condizionato dalle periodiche, non annuali, attività di manutenzione effettuate sul forno di riscaldamento.

7.3 INDICATORI RELATIVI ALL'ACQUA

Presso il sito di Odolo è consumata acqua:

- per uso industriale (prevalentemente per processo e raffreddamento degli impianti), prelevata da corpo idrico superficiale (Torrente Vrenda);
- per uso igienico-sanitario, prelevata da acquedotto.

Al fine di contenere i consumi idrici, gli impianti in esercizio presso il sito produttivo che utilizzano acqua sono del tipo a circuito chiuso. 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 lavorazione dei metalli ferrosi,
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzatorie in materia di approvvigionamento idrico (in particolare per quel che concerne i volumi annui massimi emungibili da corpo idrico superficiale),
- 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 per l'esecuzione delle letture periodiche mensili dei contatori".

7.3.1 CONSUMO DI ACQUA

7.3.1.A Consumo di acqua industriale

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

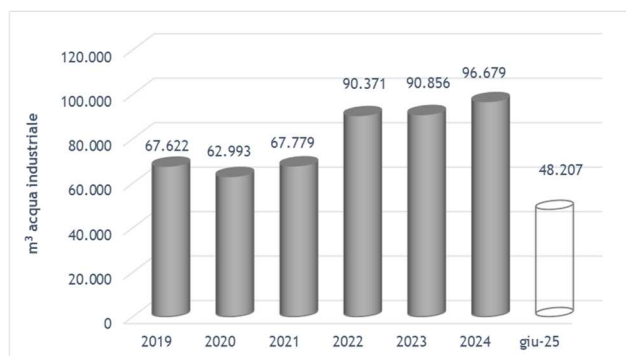


Figura 7.3.1.A. Consumo acqua industriale, in valore assoluto

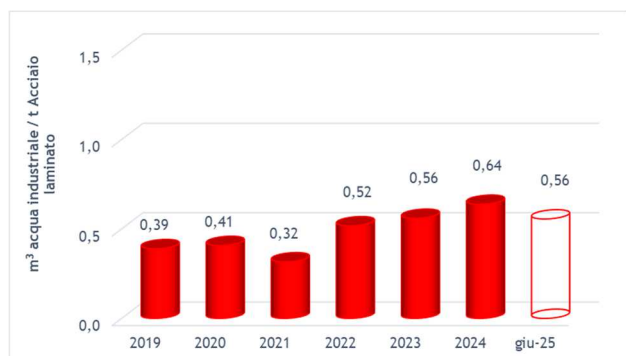


Figura 7.3.1.B. Consumo acqua industriale, in valore relativo

Le figure 7.3.1.A e 7.3.1.B evidenziano che i consumi di acqua industriale non appaiono correlate con i volumi produttivi. Nel periodo considerato si nota una tendenziale costanza dei prelievi idrici in valore assoluto fatta eccezione per il 2021, dovuto alle poche precipitazioni.

7.3.1.B Consumo di acqua potabile

Si riporta, nelle figure 7.3.2.A e 7.3.2.B, il consumo di acqua potabile in valore assoluto e in valore relativo (IND_11) rispetto al seguente numero medio di dipendenti.

Numero medio di dipendenti	2019	2020	2021	2022
Intero sito di Odolo	107	106	113	113
Numero medio di dipendenti	2023	2024	1^ sem. 2025	
Intero sito di Odolo	110	106	117	

Tabella 7.3.1. Numero medio di dipendenti

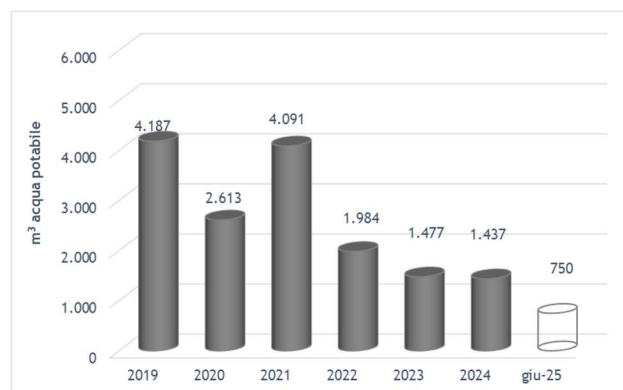


Figura 7.3.2.A. Consumo acqua potabile, in valore assoluto

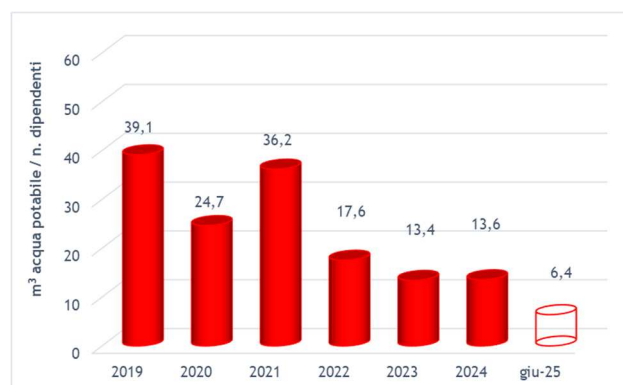


Figura 7.3.2.B. Consumo acqua potabile, in valore relativo

Analizzando i dati sul consumo di acqua potabile in valore assoluto e in valore relativo (IND_11) si notano consumi variabili con tendenza alla diminuzione nel periodo considerato, con valori più elevati nel 2021 e valori più contenuti negli altri anni.

7.4 INDICATORI RELATIVI AI RIFIUTI

7.4.1 PRODUZIONE DI RIFIUTI

Presso il sito di Odolo 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 nel periodo considerato, suddivisi per codice CER (in rosso

sono evidenziati i rifiuti pericolosi e in azzurro i rifiuti avviati a smaltimento).

Cod	Descrizione	2019	2020	2021	2022	2023	2024	giu-25	DESTINO
020402	Carbone di calce	0,002	4,438	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	R
060102	Acido cloridrico	0,000	0,000	0,000	0,000	0,005	0,000	0,000	R
080318	Toner	0,039	0,006	0,044	0,033	0,065	0,030	0,025	R
100210	Scaglie di laminazione	2.844,2	4.240,0	3.430,0	3.900,0	3.129,74	2.770,260	1.190,480	R
100210*	Fanghi pericolosi	0,0	0,0	0,0	0,0	18,320	0,000	0,000	D
100212	Fanghi impianto acqua	103,6	112,3	137,6	130,3	36,30	170,000	43,860	R
120102*	Cere e grassi essenti	0,125	0,700	1,830	4,060	2,58	2,040	0,260	D
120121	Corpi d'incendio essenti non pericolosi	0,038	0,062	0,102	0,080	0,22	0,000	0,000	D
130209*	Altri oli essenti	0,350	0,610	0,660	1,050	0,760	0,000	0,320	R
130209*	Oli minerali isolati e termoisolanti	0,000	0,000	0,000	1,460	0,000	0,000	0,000	R
130209*	Oli isolanti dall'acqua	3,710	6,330	12,800	6,530	6,400	3,620	5,540	R
150101	Inballaggi di carta e cartone	0,350	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	R
150103	Inballaggi in legno	0,000	0,000	0,000	0,000	11,420	16,340	3,900	R
150106	Inballaggi misti	11,04	16,43	26,17	10,61	17,66	10,440	4,300	R
150107*	Inballaggi contaminati da sostanze pericolose	1,035	1,340	0,265	1,825	1,360	0,300	0,200	R
150110*	Contenitori a pressione vuoti pericolosi	0,124	0,065	0,072	0,240	0,260	0,170	0,095	R
150202*	Assorbenti e filtri pericolosi	1,260	3,310	4,000	3,220	1,540	1,100	0,660	R
150203	Assorbenti e filtri non pericolosi	0,660	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	R
160104*	Valori fuori uso	59,76	0,00	0,00	3,68	150	0,00	0,00	R
160211*	Apparecchiature fuori uso contenenti gas refrigeranti	0,000	0,000	0,300	0,300	0,260	0,000	0,120	R
160213*	Monitor	0,160	0,060	0,080	0,100	0,020	0,540	0,060	R
160214	Apparecchiature fuori uso non pericolose	0,560	0,522	0,578	0,425	0,520	0,280	0,420	R
160601*	Batterie al piombo	0,240	0,081	0,073	0,580	0,180	0,780	0,000	R
160902	Pneumatici usati non pericolosi	27,00	0,00	12,34	0,00	22,42	0,000	12,640	D
16104	Materiali idraulici non pericolosi	19,400	40,770	39,000	74,600	63,600	47,200	0,000	R
170203	Plastica	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	1,300	0,000	R
170402	Alluminio	0,000	0,000	0,000	0,000	0,390	0,280	0,060	R
170405	Ferro e acciaio	7.392,0	5.777,2	2.720,4	2.296,2	1.771,3	2.125,900	336,300	R
170504	Terre e rocce	34,560	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	R
170603*	Materiali isolanti pericolosi	0,100	0,000	0,041	0,359	1,34	0,050	0,020	D
170904	Materiali da demolizione	105,80	68,42	173,52	63,66	84,82	84,140	38,320	R
200121*	Tubi flessibili contenenti mercurio	0,080	0,026	0,073	0,082	0,200	0,260	0,000	R
		11.271	10.274	6.621	5.714	5.255	5.210,060	2.238,380	
	Pericolosi	64,664	33,932	20,466	23,526	35,025	40,39	1,475	
	Non pericolosi	11.206,179	10.240,818	6.600,554	5.690,508	5.219,815	5.169,670	2.236,905	
	R	11.244	10.273,24	6.606	5.709	5.208	5.176,30	2.228,06	
	D	27,3	0,762	15,0	4,539	47,3	33,36	12,32	
	R	99,0%	100,0%	99,0%	99,3%	99,1%	99,4%	99,4%	
	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	

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 lavorazione dei metalli ferrosi,
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzatorie 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 06H “Gestione 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 e 7.4.1.B, la produzione di rifiuti speciali in valore assoluto e in valore relativo (IND_12) rispetto alle quantità di acciaio laminato riportate al capitolo 7.

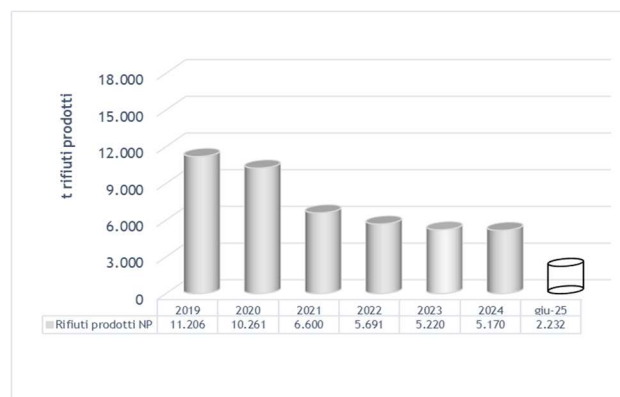


Figura 7.4.1.A. Produzione rifiuti speciali NP, in valore assoluto

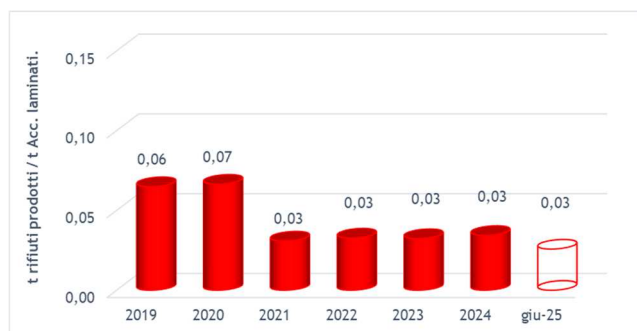


Figura 7.4.1.B. Produzione rifiuti speciali, in valore relativo

Nelle figure 7.4.2.A e 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.

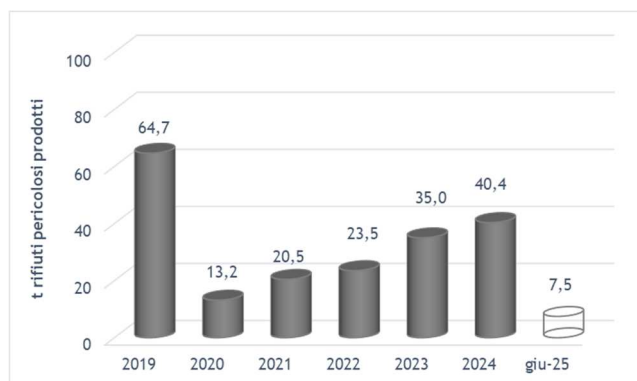


Figura 7.4.2.A. Produzione rifiuti speciali pericolosi, in valore assoluto

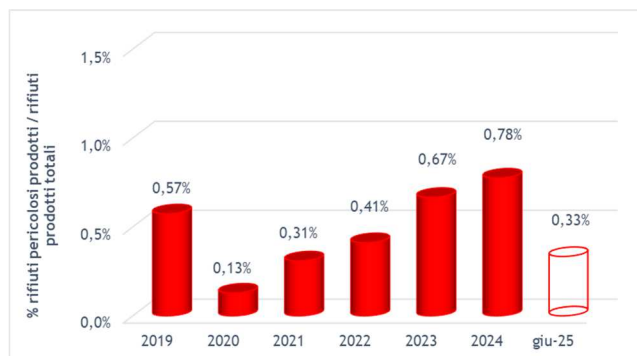


Figura 7.4.2.B. Produzione rifiuti speciali pericolosi, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure 7.4.2.A e 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.

Infine, si riportano di seguito le quantità di rifiuti prodotti avviati a recupero sul totale dei rifiuti prodotti (IND_14).

	2019	2020	2021	2022
Rifiuti prodotti avviati a recupero su totale rifiuti prodotti	99,8%	100%	99,8%	99,9%
	2023	2024	1^ sem. 2025	
Rifiuti prodotti avviati a recupero su totale rifiuti prodotti	99,1%	99,4%	99,4%	

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 Odolo, in valore assoluto (m²) e in valore relativo (%) rispetto alla superficie totale utilizzata:

Tabella 7.5.1. Indicatori relativi all'uso del suolo

Uso del suolo	2021	2022	2023	2024	1^ sem. 2025
Superficie totale utilizzata (IND_15)	101.946 (100%)	101.946 (100%)	101.946 (100%)	101.946 (100%)	101.946 (100%)
Superficie scoperta permeabile	36.604 (36%)	36.604 (36%)	36.604 (36%)	36.604 (36%)	36.604 (36%)
Superficie impermeabile (IND_16)	65.342 (64%)	65.342 (64%)	65.342 (64%)	65.342 (64%)	65.342 (64%)
Superficie a natura nel sito (NS) (IND_17)	28.272 (28%)	28.272 (28%)	28.272 (28%)	28.272 (28%)	28.272 (28%)
Altra superficie a verde (IND_18)	8.332 (8%)	8.332 (8%)	8.332 (8%)	8.332 (8%)	8.332 (8%)
Superficie a natura fuori sito (FS) (IND_19)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)	0 (0%)

Come è possibile notare dai dati nella Tabella soprariportata (IND_19), al momento non è orientata alla natura alcuna superficie all'esterno del sito, mentre la superficie

orientata alla natura all'interno del sito ammonta al 28% della superficie complessiva (IND_17). (Tolti anni 2019-2020 perché sempre gli stessi numeri).

7.6 INDICATORI RELATIVI ALLE EMISSIONI

7.6.1 EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA

Come anticipato in tabella 3.3.2, al sito Acciaierie Venete S.p.A. di Odolo sono assegnate quote di emissione di CO₂ con autorizzazione ministeriale rilasciata nell'ambito dello schema ETS, il sistema per lo scambio delle quote di emissione dell'Unione Europea.

Si riportano, in tabella 7.6.1, le quote assegnate al sito per gli anni 2019-2024.

Tabella 7.6.1. Quote assegnate di emissione di CO₂

Sito	Quote 2019	Quote 2020	Quote 2021
Odolo	15.123	14.829	10.460
Sito	Quote 2022	Quote 2023	Quote 2024
Odolo	12.456	12.456	12.456

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) di seguito indicati:

- gas naturale: 1,991 (2022), 2,004 (2023), 2,009 (2024) e 2,019 (1° semestre 2025) t CO₂ eq. / Stm³ gas;
- gasolio: 3,169 (2022, 2023, 2024 e 1° sem. 2025) t CO₂ eq. / t gasolio.

Si riportano, nelle figure 7.6.1.A e 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_20) rispetto alle quantità di acciaio laminato riportate in tabella 7.2.

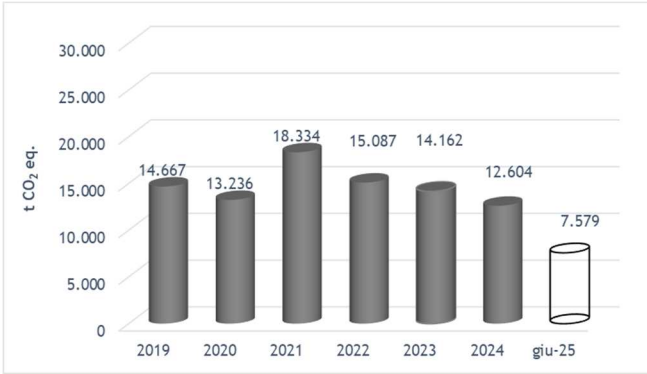


Figura 7.6.1.A. Emissioni dirette di gas serra (CO₂ eq.), in valore assoluto

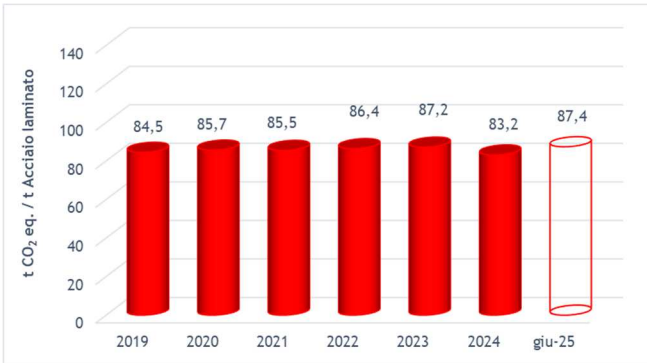


Figura 7.6.1.B - Emissioni dirette di gas serra (CO₂ eq.), in valore relativo

Per l'anno 2024 e per il 1° semestre 2025 i valori sono stati calcolati sulla base del fattore emissivo specifico di stabilimento, considerando gli effettivi PCI del gas naturale oggetto di fornitura.

Si evidenzia che le emissioni totali di gas serra delle figure 7.6.1.A e 7.6.2.A differiscono da quelle dichiarate nell'ambito dello schema ETS per gli anni 2019÷2024 (v. tabella 7.6.2), essendo le metodologie di calcolo molto diverse; infatti, ai fini ETS non entrano nei conteggi i consumi di gasolio, essendo questo utilizzato esclusivamente per autotrazione.

Tabella 7.6.2. Quote di emissione di CO₂ dichiarate nell'ambito dello schema ETS(i dati 2025 saranno consuntivati entro marzo 2026)

Sito	Quote 2019	Quote 2020	Quote 2021
Odolo	14.367	12.926	17.981
Sito	Quote 2022	Quote 2023	Quote 2024
Odolo	14.855	14.293	12.578

Analizzando i dati delle figure relative alle emissioni dirette di gas serra (CO₂ eq.) derivanti dalla combustione di gas naturale e gasolio si possono fare le seguenti considerazioni:

- le emissioni di gas serra in valore assoluto hanno, nel periodo considerato, un andamento simile a quello della produzione di acciaio laminato;
- le emissioni di gas serra presentano, in valore relativo, un andamento pressoché costante nel periodo considerato, attestandosi su un valore medio di circa 83 ton CO₂ eq. / ton acciaio laminato.

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 quelle prodotte dal forno di riscaldamento (camino E1), dal forno di ricottura (camino E1bis) e dal forno di riscaldamento provini (camino E2). Altre emissioni puntuali meno significative sono quelle provenienti dalle granigliatrici (camino E3 e E4), dalla saldatura (E5), dal taglio a misura con cesoia (camino E8) e aspirazione per saldatura in carpenteria (E10).

Si riportano, in tabella 7.6.3, le modalità di prevenzione dei rischi ambientali dovuti alle emissioni in atmosfera:

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

Reparto / Fase	Presidi ambientali
Laminatoio / Produzione laminati	• Captazione emissioni da forno di riscaldamento blumi e convogliamento a camino E1 • Captazione emissioni da forno di riscaldamento provini e convogliamento a camino E2
Finitura / Lavorazione e trattamenti dei laminati	• Captazione emissioni da forno di ricottura e convogliamento a camino E1bis • Captazione emissioni da linee di granigliatura e convogliamento ai camini E3 ed E4, previo abbattimento rispettivamente in un filtro a maniche e in un filtro a cartucce. • Captazione emissioni da taglio e convogliamento a camino E8
Officina / Manutenzione impianti ed attrezzature	• Captazione emissioni da saldatura e convogliamento a camino E5, previo abbattimento in un filtro a tasche
Officina / Carpenteria	• Captazione emissioni da saldatura e convogliamento a camino E10, previo abbattimento in un filtro a cartucce.

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 lavorazione dei metalli ferrosi,
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzatorie 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,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale IOAESS 06E "Gestione emissioni convogliate in atmosfera", 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.

Si riportano, nelle figure 7.6.2.A, 7.6.2.B, 7.6.2.C e 7.6.2.D le quantità di inquinanti maggiormente significativi emessi in aria dalla linea di laminazione [Polveri totali (PM), Ossidi di azoto (NO_x) e Monossido di carbonio (CO)] in valore assoluto e in valore relativo (IND₂₁) rispetto alle quantità di acciaio laminato riportate al capitolo 7.

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. Si evidenzia che i valori assoluti per le emissioni di inquinanti in aria del 1° semestre 2025 non sono riportati in figura in quanto le analisi annuali alle emissioni dell'anno 2025 sono programmate per fine anno.

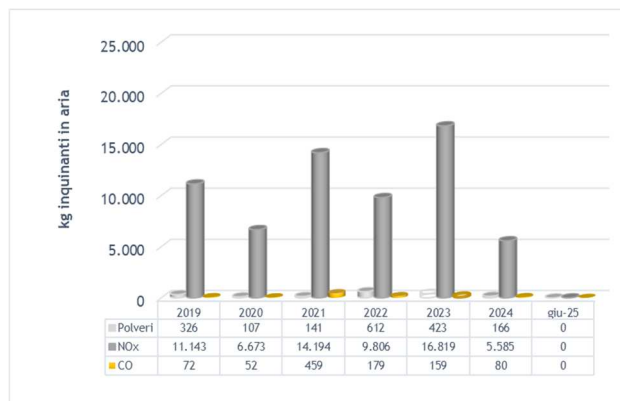


Figura 7.6.2.A. Emissioni di inquinanti in aria da laminazione, in valore assoluto

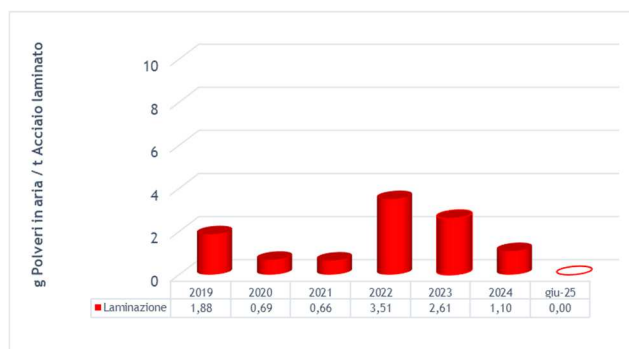


Figura 7.6.2.B. Emissioni di Poveri in aria da laminazione, in valore relativo

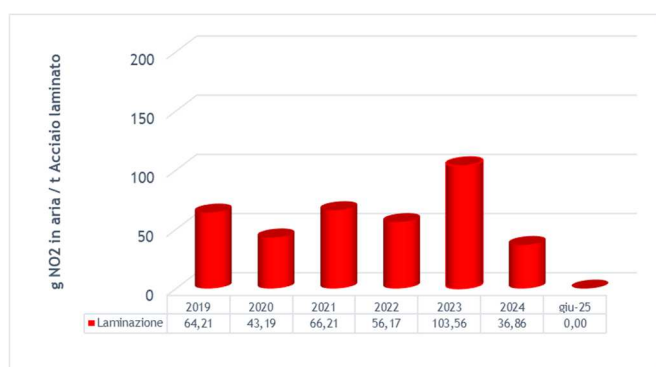


Figura 7.6.2.C. Emissioni di NOx in aria da laminazione, in valore relativo

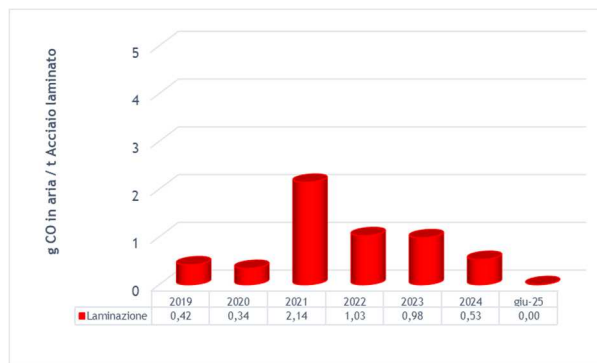


Figura 7.6.2.D. Emissioni di CO in aria da laminazione, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure relative alle emissioni in aria del sito (IND_21) si nota:

- un andamento delle emissioni stimate di NOx e CO che, sostanzialmente, segue l'andamento delle ore di esercizio degli impianti (e, quindi, della produzione di acciaio laminato);
- una produzione stimata di polveri che dipende, più che dalle ore di esercizio degli impianti, dai valori di concentrazione misurata nel corso delle analisi di autocontrollo annuali.

Infine, per prevenire la produzione di emissioni diffuse dai piazzali e dalle strade utilizzati per la movimentazione di materie prime, additivi e prodotti finiti, è effettuata periodicamente 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 dallo spurgo discontinuo del circuito acque di laminazione, dallo spurgo discontinuo dell'impianto ad osmosi e dal troppo pieno delle vasche di acqua osmotizzata e dallo spurgo discontinuo del circuito di raffreddamento motori e centraline; esse, dopo il trattamento mediante mezzo filtrante e di tipo chimico-fisico, sono scaricate in acque superficiali (Torrente Vrenda) rispettivamente dai punti di scarico 1F, 2F e 1G;

- acque meteoriche di seconda pioggia; esse sono scaricate in acque superficiali (Torrente Vrenda) dai punti di scarico S1 e S4;
- troppo pieno della vasca di accumulo delle acque meteoriche di prima pioggia trattate in un impianto di disoleazione; esse sono scaricate in acque superficiali (Torrente Vrenda) dal punto di scarico S6.

Sono inoltre presenti scarichi di acque di sorgente esterna che attraversano il sito, recapitate in acque superficiali (Torrente Vrenda) dai punti di scarico S5 e S7, e scarichi di acque reflue assimilabili a domestiche, recapitate in pubblica fognatura attraverso i punti di scarico S2 e S3.

Si riportano, in tabella 7.6.4, le modalità di prevenzione dei rischi ambientali dovuti alle emissioni in acqua.

Tabella 7.6.4. Modalità di prevenzione dei rischi ambientali relativi alle emissioni in acqua

Reperto / Fase	Presidi ambientali
Attività di servizio	• Ricorso ad impianti di utilizzo dell'acqua a circuito chiuso; • Depurazione acque reflue industriali in impianto di trattamento mediante mezzo filtrante e di tipo chimico-fisico e invio agli scarichi; • Raccolta acque meteoriche dilavamento superfici che possono comportare il dilavamento di sostanze pericolose e/o pregiudizievoli per l'ambiente (es. depositi di scaglie e fanghi), trattamento in un impianto di disoleazione, riutilizzo nel processo produttivo e invio del troppo pieno allo scarico.

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 lavorazione dei metalli ferrosi,
- assicurare il rispetto delle prescrizioni di legge ed autorizzatorie 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,

è applicata la procedura del Sistema di Gestione Ambientale IOAESS 06F "Controllo delle acque di scarico" avente lo scopo di *"regolamentare e facilitare la gestione dell'impianto di trattamento all'interno dello stabilimento di Acciaierie Venete S.p.A sito in Odolo"*.

Si riportano, nelle figure 7.6.3.A e 7.6.3.B, le quantità di inquinanti maggiormente significativi [Carbonio Organico Totale (COT), Cloruri, Idrocarburi totali e Metalli] emessi in acqua, in valore assoluto e in valore relativo (IND_22) rispetto alle quantità di acciaio laminato riportate al capitolo 7; esse sono calcolate sulla base delle analisi effettuate sugli scarichi sottoposti ad autorizzazione e delle portate scaricate (dagli scarichi 1F e 2F) di seguito indicate (lo scarico 1G è, risultato, in tutto i periodo considerato, inattivo):

- anno 2019: 55.820 m³;
- anno 2020: 51.713 m³;
- anno 2021: 46.923 m³;
- anno 2022: 42.203 m³
- anno 2023: 48.222 m³
- anno 2024: 62.784 m³
- 1^ semestre anno 2025: 29.735 m³.

Si precisa che lo scarico 1F non prevede, ai sensi dell'AIA vigente, l'analisi della concentrazione dei cloruri; di conseguenza, il valore dell'emissioni in acqua di tale inquinante è riferito alla concentrazione misurata nelle sole acque dello scarico 2F.

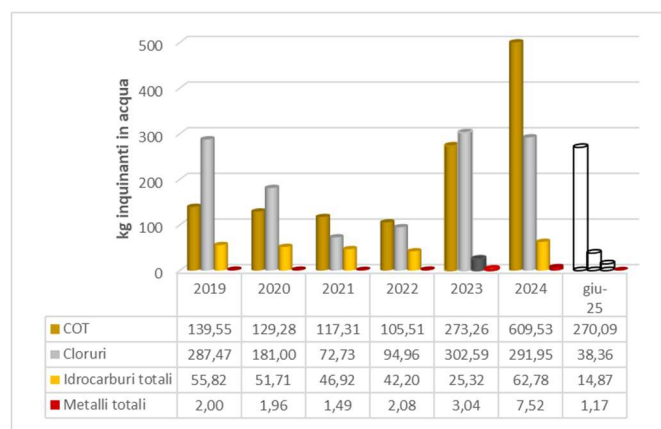


Figura 7.6.3.A - Emissioni di inquinanti in acqua, in valore assoluto

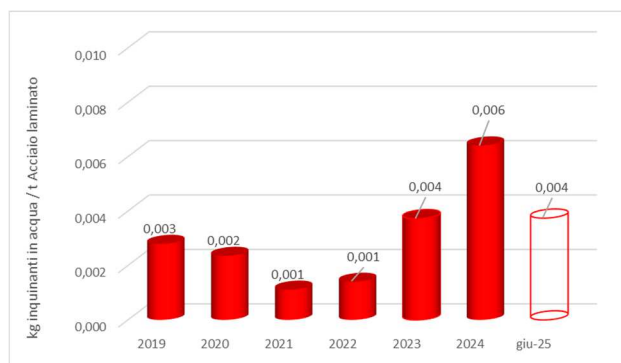


Figura 7.6.3.B - Emissioni di inquinanti in acqua, in valore relativo

Analizzando i dati delle figure 7.6.3.A e 7.6.3.B si nota una diminuzione dei parametri di cloruri e metalli totali, un leggero aumento di quello degli idrocarburi totali e un aumento del COT, degli inquinanti emessi in acqua in valore relativo nel periodo considerato.

7.6.4 EMISSIONI ACUSTICHE

Presso il sito di Odolo sono eseguite periodicamente indagini fonometriche nel rispetto dei disposti dell'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente.

I recettori influenzati dalle sorgenti sonore del sito sono di seguito raffigurati.



Figura 7.6.4 - Recettori influenzati dalle sorgenti sonore



Figura 7.6.5. Recettori influenzati dalle sorgenti sonore

Si riportano, di seguito, gli esiti delle ultime valutazioni di impatto acustico effettuate presso i recettori influenzati dalle sorgenti sonore del sito produttivo; le misure sono state eseguite nel mese di settembre 2020 e nel mese di maggio 2024.

Per semplicità viene riportato solamente il confronto tra livelli sonori diurni e notturni misurati e valori limite di immissione.

Tabella 7.6.5. Esiti delle ultime valutazioni di impatto acustico

Valutazione settembre 2020

Recettore	Classe acustica	LivSD (dBA) (1)	VLID (dBA) (2)	LivSN (dBA) (3)	VLIN (dBA) (4)
P.3	II	53,5	55	45,0	45
P.5	V	59,5	65	51,0	55

Note:

- (1) Livello sonoro diurno.
- (2) Valore limite immissione diurno.
- (3) Livello sonoro notturno.
- (4) Valore limite immissione notturno.

Valutazione maggio 2024(emissione E10)

Tabella 13.8. Verifica dei livelli differenziali stimati per le sorgenti in funzione successivamente all'entrata in vigore del D.M. 11.12.1996 presso i recettori nel periodo diurno confrontando i livelli sonori residui (L_A) ed i livelli sonori ambientali (L_A)

Rif.	Livello residuo diurno misurato ($L_{Aeq,TM}$) (dBA)	Livello sonoro diurno stimato dato dalle sole sorgenti post D.M.11.12.1996 ($L_{Aeq,TM}$) (dBA)	Livello ambientale diurno stimato di fatto ($L_{Aeq,TM}$) (dBA)	Differenziale diurno stimato (< 5 dB)	
P3 Ricettore lato sud-ovest	44,3	29,5	$44,3 + 29,5 = 44,4$	N.A. Non applicabile $L_A < 50$ dBA	OK
P5 Ricettore lato sud	44,6	9,5	$44,6 + 9,5 = 44,6$	N.A. Non applicabile $L_A < 50$ dBA	OK

Dallo studio realizzato 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 sia durante quello notturno, presso i ricettori in esame;
- i limiti assoluti di emissione risultano essere sempre rispettati, sia durante il periodo diurno sia durante quello notturno, presso i ricettori in esame;
- i limiti assoluti differenziali risultano essere sempre rispettati sia durante il periodo diurno sia durante quello notturno.

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:

Tabella 7.6.6. Considerazioni sugli altri aspetti ambientali, compresi quelli indiretti

Aspetto ambientale	Considerazioni
DIRETTO / Emissioni odorigene	Data la tipologia di processi svolti, presso il sito non sono presenti sorgenti significative di odori. Non si registrano lamenti 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), nel sito sono effettuate: • 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 regolarmente 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.
DIRETTO / Traffico veicolare indotto	Per il sito il flusso veicolare stimato per il ricevimento di materiali e la spedizione di merci e rifiuti è pari a 60 mezzi/ giorno circa.
DIRETTO / Impatto paesaggistico	Il sito oggetto di registrazione è collocato in area industriale in cui non sono presenti vincoli paesaggistici.
INDIRETTO / Aspetti legati al ciclo di vita dei prodotti	Come anticipato al § 3.3.1, il ciclo di lavorazione di prodotti in acciaio da forno elettrico, provenienti da rottame ferroso, permette di sfruttare al massimo il potenziale di riciclabilità dell'acciaio.
INDIRETTO / Gestione fornitori	Gli aspetti ambientali dei fornitori sono tenuti in considerazione: ✓ calcolando (ed aggiornando periodicamente) l' “indice di significatività del componente/ servizio”, in modo da suddividere i componenti/

Aspetto ambientale	Considerazioni
	servizi in categorie a diverso livello di significatività (alta, media e bassa) per la sicurezza e/o l'ambiente, ✓ valutando preventivamente (sia dal punto di vista tecnico che commerciale) l'acquisto dei componenti/ servizi, ✓ qualificando i fornitori mediante assegnazione di un punteggio, in base alla significatività delle forniture e ad aspetti soggettivi (premiati o penalizzanti) correlati ai rischi introducibili per la sicurezza e/o l'ambiente, in base a quanto stabilito nella procedura del Sistema di gestione aziendale PSAESS 09 “Procedura per l'acquisto di beni e servizi energetici ed ambientali, prodotti, apparecchiature ed energia”.

In relazione alle ricadute indirette sul territorio degli aspetti ambientali del sito oggetto di registrazione, le considerazioni riportate in tabella 7.6.6 sono fatte sulla base degli elementi del contesto, delle parti interessate e degli aspetti ambientali diretti.

8. DICHIARAZIONE DI CONVALIDA

Il presente aggiornamento della Dichiarazione Ambientale è stato convalidato ai sensi del Regolamento CE n. 1221/2009 e s.m.i. dal verificatore ambientale RINA 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 nel presente aggiornamento della 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 termine di presentazione della prossima riedizione completa della Dichiarazione è il 2026.

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

Per ogni richiesta di informazione, chiarimento, o rilascio di copia di questo aggiornamento della Dichiarazione Ambientale 2023-2026 si faccia riferimento a:

Acciaierie Venete S.p.A.
Ufficio Health, Safety & Environment
Riviera Francia, 9/11 - 35127 Padova (PD)
Tel. +39 049 8282820
e-mail: emas@acciaierievenete.com
Referente EMAS: Simone Mazzocchi

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. 796	
Laura Marti Certification Compliance Director 	
RINA Services S.p.A. Genova, 22/12/2025	

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.

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

Efficacia: grado di realizzazione delle attività pianificate e di conseguimento dei risultati pianificati.

Efficienza ambientale (prestazione ambientale): risultati misurabili della gestione dei propri aspetti ambientali da parte di un'organizzazione.

Fornitore: organizzazione o persona che fornisce un prodotto / servizio.

Gestione: attività coordinate per guidare e tenere sotto controllo 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.

Istruzione operativa: istruzione di lavoro che precisa le modalità tecniche di effettuazione di particolari attività operative.

² Secondo la norma UNI EN ISO 14050:2010.

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.

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.