

Dichiarazione Ambientale

020
022



www.dufercotp.com



1. Premessa	5
2. L'azienda e la sua attività	6
2.1 Il Gruppo Duferco Travi e Profilati	6
2.2 Travi e Profilati di Pallanzeno S.p.A.	8
2.3 Dettagli generali aziendali	10
2.4 Descrizione del processo produttivo dal rottame all'acciaio	12
2.4.1 Approvvigionamento, controllo e stoccaggio del rottame	15
2.4.2 Carica del forno e fusione nel forno elettrico (EAF) dell'acciaio	16
2.4.3 Scorifica e spillaggio	19
2.4.4 Metallurgia secondaria	20
2.4.5 Colata continua	21
2.4.6 Stoccaggio e spedizione	22
3. Inquadramento territoriale	24
3.1 Suolo e sottosuolo	25
3.2 Zonizzazione acustica del territorio	27
3.3 Sismicità dell'area	29
3.4 Caratterizzazione meteorologica	30
4. Gestione ambientale	31
4.1 Politica ambientale	31
4.2 Sistema di Gestione ambientale	32
4.3 D.LGS. 231/2001 - Il Modello organizzativo e gestionale (MOG 231/2001) aziendale, organismo di vigilanza e codice etico	33
4.4 Comunicazione Interna ed Esterna	34
5. Analisi ambientale	38
5.1 Valutazione del contesto	38
5.2 Valutazione delle parti interessate	39
5.3 Valutazione aspetti ambientali diretti ed indiretti	41
6. Indicazioni di prestazione ambientale	45
6.1 Produzione	45
6.2 Materie prime	46
6.3 Fonti di energia	49
6.4 Approvvigionamento Acque	52
6.5 Scarichi idrici	54
6.6 Emissioni convogliate in atmosfera	57
6.6.1 Emission Trading System (ETS)	60
6.7 Emissioni diffuse	61
6.8 Rifiuti	63
6.9 Biodiversità	66
7. Circular economy	67
7.1 Blackstone - nuova vita per la scoria nera	67
7.2 Recupero e riutilizzo di residui e sottoprodotti	69
8. Gestione emergenze	69
8.1 Incendio ed esplosione	70
8.2 Contaminazione del suolo	70
8.3 Radioattività	72
8.4 Rischi di incidente rilevante	73
8.5 Emissioni in atmosfera	74
9. Piano di miglioramento 2019/2022	78
10. Normativa applicabile	83
11. Convalida della Dichiarazione Ambientale	89

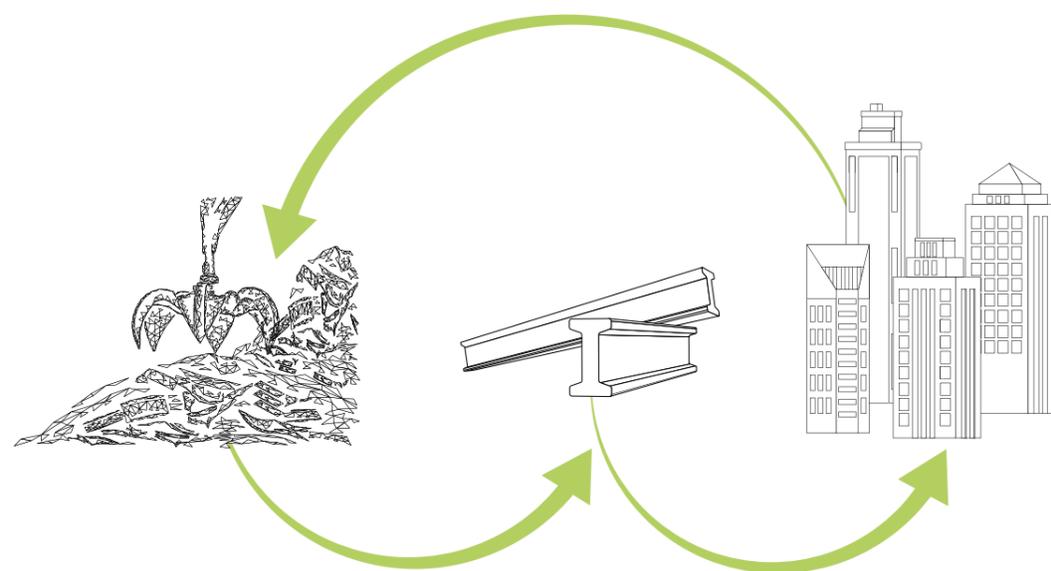
1. Premessa

Per la società Travi e Profilati di Pallanzeno S.p.A. (da qui in poi denominata anche TPP), società del gruppo Duferco Travi e Profilati S.p.A., la Dichiarazione Ambientale Emas rappresenta il risultato dell'impegno costante rivolto allo sviluppo del proprio business nel pieno rispetto dei principi di sostenibilità ambientale.

Tali principi sono portati avanti dalla società con etica e trasparenza, proteggendo il proprio ambiente di lavoro e quello circostante, mostrando rispetto per le persone e per la loro sicurezza e costruendo, con i nostri stakeholder, relazioni fondate sulla fiducia.

Tutti gli investimenti economici messi in atto per migliorare costantemente le tecnologie dell'acciaieria di San Zeno Naviglio a Brescia, sono finalizzati a ridurre al minimo l'impatto ambientale; nel nostro settore la ricerca e l'innovazione tecnologica è necessaria per mantenere la qualità dei prodotti tutelando l'ambiente e le persone.

Quello che leggerete di seguito è volto a comunicare con trasparenza ed oggettività che la nostra essenza è l'acciaio, ed esso è il prodotto che si presta maggiormente al riciclo e al suo utilizzo per un numero infinito di volte; il nostro impegno è produrlo in modo efficiente ed ecosostenibile.



2. L'azienda e le sue attività

2.1 Il Gruppo Duferco Travi e Profilati

L'origine della società risale al 1996, quando il Gruppo Duferco rileva tutti gli asset dell'allora Ferdofin Siderurgica, dando vita alla rinominata Duferdofin. Dall'alleanza con Nucor, player mondiale del settore siderurgico, nasce nel 2008 Duferdofin - Nucor, joint venture paritaria. Torna poi nel 2020 totalmente italiana e diventa **Duferco Travi e Profilati S.p.A.**

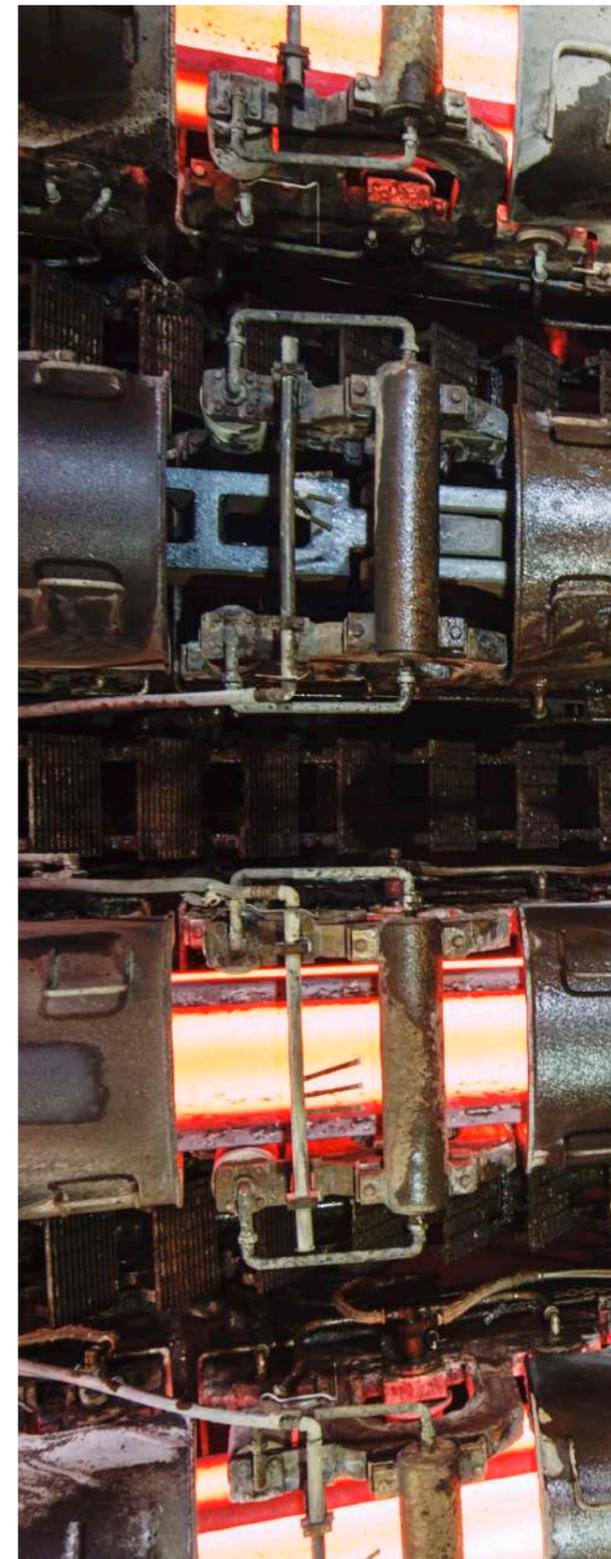
L'impegno e la crescita continua nello sviluppo di tecnologie e innovazioni, hanno portato all'identificazione del nostro brand come punto di riferimento in Italia per la produzione di Travi e Prodotti Lunghi, con una capacità produttiva di 979.500 tonnellate.

La strategia del gruppo è quella di rafforzare la posizione competitiva di Duferco Travi e Profilati sul mercato, attraverso la diversificazione del

prodotto in segmenti a maggior valore aggiunto e sviluppando operazioni integrate verticalizzate per competere efficacemente nell'Europa centrale e meridionale e nei mercati mediterranei. L'efficiente combinazione tra competenze, tecnologie e risorse umane, ha dato vita ad un sistema solido e ben integrato di aziende, capace di ottenere le massime sinergie nella produzione di acciai di qualità per la forgiatura e la laminazione, a costi competitivi e a minimo impatto ambientale.

Il Gruppo, con sede a San Zeno Naviglio nella provincia di Brescia, conta quattro unità produttive che coprono l'intera produzione dall'acciaio liquido al prodotto finito: San Zeno Naviglio, Giammoro in provincia di Messina, Pallanzeno in provincia di Verbania e San Giovanni Valdarno in provincia di Arezzo.

Tutti gli stabilimenti sono raccordati



con linea autostradale e ferroviaria, e grazie anche all'accesso al mare ed ai magazzini Acofer, parte integrante del gruppo Duferco Travi e Profilati posti in zone strategiche, il gruppo garantisce servizi tempestivi e di qualità sul mercato nazionale ed internazionale.

Brescia, il quartier generale di Duferco Travi e Profilati, rappresenta il cuore del business dell'acciaio, la cui produzione è cresciuta costantemente in questi anni.

Questo importante risultato è stato raggiunto grazie ad un costante impegno unito agli investimenti tecnologici, di cui l'ultimo un nuovo forno siviera in grado di ridurre notevolmente i consumi energetici, alle attenzioni dedicate alla sicurezza, alla sostenibilità ambientale, e alle persone che lavorano in questo gruppo.

Il gruppo ha chiuso il 2018 con il miglior volume storico nelle vendite di profili e sole per macchine movimento terra,

ed è sempre più improntato ad ampliare la gamma di profili speciali ed acciai di qualità destinati al settore automobilistico, petrolifero e ai mercati del gas.



2.2 Travi e Profilati di Pallanzeno S.p.A.

La società Travi e Profilati di Pallanzeno SpA (di seguito denominata anche TPP), acquisita da Duferdofin nel 1996 e diventata parte del gruppo Duferco Travi e Profilati nel 2008, dispone di due siti produttivi, uno a San Zeno Naviglio (BS) e uno a Pallanzeno (VB).

L'impianto di San Zeno Naviglio è composto da un'acciaiera a forno elettrico che dispone di due colate continue; vengono prodotti semi prodotti a sezione quadra, rettangolare, tonda e dog bone, nel rispetto delle norme nazionali ed internazionali con una struttura impiantistica ad alto livello, che trova conferma nelle certificazioni di qualità, ambientali e di sicurezza.

L'impianto di San Zeno Naviglio entro la fine dell'anno 2022, verrà dotato di un nuovo laminatoio travi che consentirà la verticalizzazione ottimale dell'acciaio prodotto in acciaiera; sarà a bassissimo impatto ambientale, ad alto risparmio

energetico e utilizzerà energie rinnovabili grazie alla stipula del PPA (Power Purchase Agreement a lungo termine).

Questo investimento dimostra che il nostro obiettivo è quello di rendere il gruppo sempre più eccellente e profittevole, nel rispetto dell'ambiente, grazie alle migliori tecnologie e innovazioni.

Lo stabilimento di Pallanzeno, svolge attività di laminazione della gamma piccola e media di laminati, come travi, angolari, larghi piatti e profili speciali; su questi ultimi l'intenzione è di specializzarsi maggiormente.

Una seria politica industriale mirata ad una diversificazione del prodotto, portano lo stabilimento ad essere uno dei pochi al mondo che sullo stesso treno di laminazione produce una vasta gamma di articoli.

Una manutenzione attenta e la ricerca continua di miglioramenti ci porta ad essere maggiormente competitivi nella qualità dei prodotti, garantendo

successo e sostenibilità; entrambi gli stabilimenti sono infatti dotati di un sistema di gestione ambientale strutturato e certificato secondo i requisiti della norma ISO 14001.

La registrazione EMAS, e pertanto la presente dichiarazione ambientale, è relativa solamente all'acciaieria Travi e Profilati di Pallanzeno, ubicata a San Zeno Naviglio (BS).

2.3 Dettagli generali aziendali

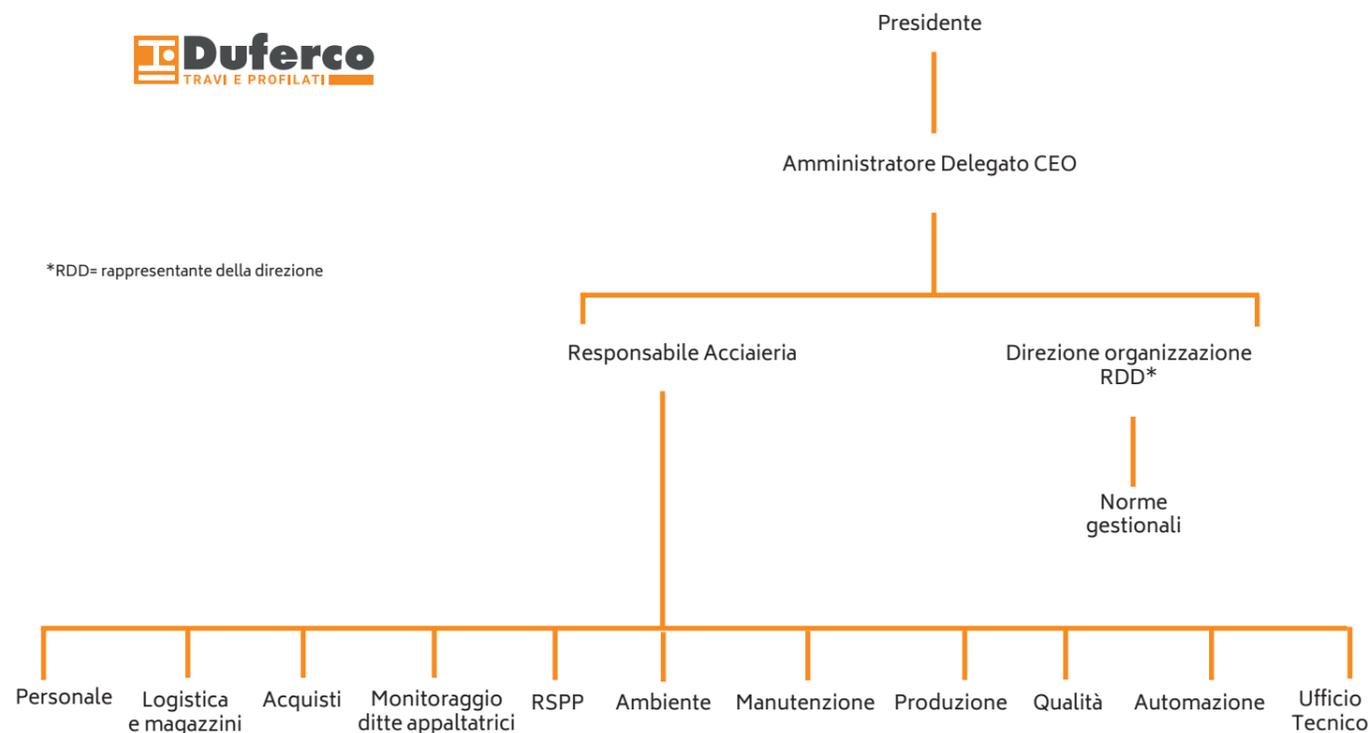
Lo stabilimento TPP sorge a San Zeno

Naviglio in provincia di Brescia, in un'area industriale, fiancheggiata e raggiungibile dall'autostrada A21 in prossimità dell'uscita Brescia sud, e dalla A35 mediante il raccordo Ospitaletto - Montichiari.

Il raccordo ferroviario a servizio dell'acciaieria si innesta a 150 m a sud dalla biforcazione Brescia - Cremona e Brescia - Parma e si allunga per 5.286 m internamente allo stabilimento, e per altri 2.515 m sul raccordo dello stabilimento della linea FS, per un totale di 7.801 m.



*RDD= rappresentante della direzione



Ragione sociale	Travi e Profilati di Pallanzeno S.p.A.
Datore di Lavoro	Rosario Tornello
Sede Legale	Via Sempione 7 - 28884 Pallanzeno
Sede Produttiva	Via Armando Diaz, 248 - S. Zeno Naviglio
Codice NACE	24.10 - Attività siderurgiche
Delegato per l'Ambiente e la Sicurezza	Rosario Tornello
Sicurezza e Ambiente	Giuseppe Guerrini - g.guerrini@dufercotp.com
Responsabile Ambiente	Ciro Vittozzi - c.vittozzi@dufercotp.com
Rappresentante della Direzione	Massimo Rolandi
Numero di turni lavorativi	3 turni (il turno notturno non comporta variazione degli aspetti legati all'attività produttiva)
Area totale del sito	479.955 mq
Area coperta	83.136 mq

Tabella 1

2.4 Descrizione del processo produttivo dal rottame all'acciaio

La TPP di San Zeno Naviglio basa il proprio processo produttivo sul recupero e la trasformazione di rottame ferroso attraverso l'utilizzo di un forno ad arco elettrico.

Nell'impianto non si usa materia prima proveniente da minerale ma si ritrasforma e riutilizza rottame ferroso proveniente

da impianti di raccolta e riciclo con un minor impatto ambientale dovuto all'approvvigionamento di materia prima.

L'impianto ha una capacità produttiva potenziale autorizzata pari a 979.500 ton/anno.

Il processo produttivo, a cui si affiancano attività di natura amministrativa e commerciale, può essere schematizzato nelle seguenti fasi:



Approvvigionamento e rottame ferroso



Ricevimento, controllo qualità, verifica radiometrica e classificazione



Movimentazione e stoccaggio a parco

Cesta per carico rottame in forno

Confezionamento ceste per carica in forno



EAF

Fusione rottame in forno EAF, 100 tonnellate



Spillaggio acciaio liquido in siviera e trasferimento alle postazioni per i trattamenti metallurgici secondari Forni siviera, LF e LF-Twin, e impianto di degassaggio sottovuoto, VD



Colata continua CCM

Impianti di colaggio in colata continua CCM

CC1 4 linee 17m di raggio, si producono blumi di sezioni tonde/quadre e presagomati

CC2 6 linee, 10 m di raggio, si producono billette e blumi di sezioni quadre



Blumi e billette

Raffreddamento prodotti



Analisi prodotto, controllo qualità e collaudo prodotto

Spedizione al cliente





2.4.1 Approvvigionamento, controllo e stoccaggio del rottame

L'approvvigionamento di rottame ferroso avviene sia attraverso fornitori nazionali che fornitori esteri, e il rottame viene consegnato sia via gomma, che con trasporto su rotaia.

Al fine di garantire elevati standard qualitativi e ambientali la TPP ha messo in atto un rigido protocollo interno, con prassi di controllo anche molto più stringenti rispetto a quanto previsto dalle normative di settore. Tali prassi consentono un rigido controllo finalizzato alla valutazione ed all'accreditamento dei fornitori, ivi compresa la rete capillare dei sub-fornitori, monitorandone l'affidabilità nel tempo.

Ricevimento

All'ingresso in stabilimento tutto il materiale, sia che arrivi per via stradale che su ferrovia, è sottoposto, prima dell'accettazione, a puntuali controlli radiometrici attraverso l'utilizzo

di Portali Fissi, installati presso le rispettive pese. L'alta affidabilità degli strumenti utilizzati, nonché la sensibilità delle misure, consentono di individuare l'eventuale presenza di sorgenti radioattive, siano esse di origine naturale che di natura artificiale.

Successivamente il carico viene sottoposto a tutti i controlli disposti da idonea procedura di accettazione, redatta e gestita conformemente a quanto previsto dalla normativa di settore; i controlli sono finalizzati a verificarne gli idonei requisiti in materia di sicurezza, pulizia e qualità, oltre che alla regolarità amministrativa. Solo ad avvenuto riscontro positivo di tutto quanto sopra esposto il carico viene accettato e successivamente inviato presso l'area di stoccaggio.

Qui il rottame, durante le attività di scarico dal camion a terra in idonee aree di verifica, e di successiva movimentazione attraverso semoventi, viene sottoposto ad un secondo processo di valutazione atto a verificarne in maniera più precisa

e attenta la corrispondenza a quanto atteso in termini di qualità e dimensioni, nonché a completare le operazioni di controllo (controlli di secondo livello) in termini di sicurezza e pulizia.

Individuate qualità e dimensioni, il rottame viene quindi stoccato in mucchi e/o box omogenei per tipologia o strategia produttiva dell'acciaiera, pronto quindi per essere riutilizzato nel ciclo produttivo.

2.4.2 Carica del forno e fusione nel forno elettrico (EAF) dell'acciaio

Carica rottame, additivi

Il rottame viene poi trasferito all'interno di grosse ceste utilizzate per caricare il forno; le ceste vengono riempite attraverso l'utilizzo di tre carriponte dotati di appositi magneti e pinze. Dal parco rottame le ceste vengono trasferite all'area del forno elettrico tramite carri trasferitori automatici e da qui, attraverso l'utilizzo apposite gru, vengono caricate in forno.

Il confezionamento delle ceste, ovvero la sequenza delle diverse tipologie di rottame caricato all'interno delle ceste stesse, viene effettuato da un operatore (gruista) che, attraverso la lettura di un dispositivo elettronico direttamente installato sulle gru, esegue le ricette preventivamente caricate; tali ricette, ovvero la sequenza divisa per tipologie e peso del rottame da caricare, sono atte a confezionare idoneamente la cesta a seconda del prodotto che si intende realizzare.

Nel processo di fusione oltre al rottame sono utilizzate anche materie prime ausiliarie e additivi come ad esempio calce, carbone e ferroleghie; per la gestione di questi materiali, TPP si è dotata nel tempo di moderni sistemi di insilaggio ed il trasferimento dallo stoccaggio al forno avviene tramite trasporto pneumatico o attraverso nastri trasportatori idoneamente coperti ed aspirati; quanto sopra ha consentito di automatizzare le movimentazioni e di limitare al minimo la dispersione di polveri all'interno dei luoghi di lavoro.



Fusione

La fusione del rottame avviene per effetto dell'energia termica generata dall'arco elettrico scoccato tra gli elettrodi in grafite e il rottame stesso e coadiuvato dal contributo di bruciatori alimentati da gas naturale e ossigeno.

Il forno ha la capacità di contenere 100 ton di acciaio liquido e completa il ciclo di fusione in circa 40 minuti.

La TPP si è dotata negli anni di avanzati sistemi di supervisione che permettono di gestire in continuo il processo di fusione in tutte le sue fasi, ottimizzando e minimizzando il fabbisogno energetico richiesto per tutte le operazioni derivanti dal processo di fusione.

Tali sistemi permettono anche di controllare e monitorare in continuo tutti i parametri di funzionamento relativi agli impianti di aspirazione, di filtrazione e di abbattimento polveri al fine di garantire il totale rispetto dei requisiti ambientali.

Durante tutte le fasi del processo di

fusione sono inoltre monitorati in continuo tutti i parametri richiesti dalla normativa di riferimento in materia di SME (Sistema di monitoraggio delle Emissioni); tali sistemi permettono, anche attraverso pannelli di controllo ed allarmi dedicati, agli operatori di intervenire in maniera preventiva in caso di eventuali allarmi, adottando tutto quanto previsto dalle procedure di riferimento.

I medesimi sistemi permettono di controllare in continuo e prevenire l'eventuale presenza di radioattività durante il processo di fusione. Scenari di questo tipo, mai verificatisi presso lo stabilimento di San Zeno Naviglio TPP, sono stati considerati e sottoposti da una attenta attività di analisi che ha portato a definire delle procedure di arresto, messa in sicurezza personale ed impianti ed allerta alle Autorità Competenti.

Al completamento del processo di fusione in forno, si ottiene acciaio fuso a circa 1640°C e scoria primaria.

2.4.3 Scorifica e Spillaggio

Al termine delle operazioni di fusione, prima dello spillaggio, la scoria prodotta dalla metallurgia, e che si trova nella parte superiore del bagno liquido, viene tolta mediante un deflusso naturale che avviene mediante l'inclinazione del forno verso la porta di scorifica e lo sversamento, per caduta, del materiale all'interno di grossi contenitori, denominati mastelli, posizionati ad un piano inferiore rispetto al piano del forno; al termine di ogni colata il mastello viene poi allontanato e portato in un'area dedicata denominata parco scorie.

Al termine delle operazioni di scorifica, l'acciaio liquido prodotto durante le fasi di fusione e contenuto all'interno del forno, viene "spillato" mediante un'operazione di sversamento, attraverso un foro di colata, in una siviera, preventivamente riscaldata e posizionata ad un piano inferiore rispetto a quello del forno; lo sversamento avviene inclinando il forno dalla parte opposta rispetto alla porta di scorifica.

Tutto l'acciaio spillato in siviera viene quindi trasferito, mediante appositi carriponte, alle lavorazioni successive di affinazione presso i forni siviera (LF e LF Twin).

In linea con l'obiettivo del gruppo Duferco Travi e Profilati, attento all'applicazione dei principi connessi all'Economia Circolare e quindi anche ad una costante implementazione del processo di riduzione degli scarti e dei rifiuti generati dalle lavorazioni, presso lo stabilimento di San Zeno Naviglio si è studiato, ed è stato realizzato, un progetto atto a recuperare la scoria prodotta durante il processo di fusione (scoria nera).

La scoria, infatti, sversata dal forno e raccolta ancora liquida ad una temperatura di 1500°C circa in appositi contenitori denominati mastelli, viene allontanata con mezzi speciali e portata in un'area dedicata, denominata parco scorie; qui, attraverso un ribaltamento controllato, viene sversata e raffreddata mediante irrorazione di getti di acqua. Il box della scoria accumulata,

a regolare cadenza viene eroso e sottoposto ad operazioni di deferizzazione e grigliatura, processi finalizzati all'ottenimento delle frazioni certificate come sottoprodotto denominato Blackstone.

Il materiale ottenuto viene isolato costituendo un lotto idoneamente identificato, da cui vengono prelevate aliquote da sottoporre ad analisi di conformità ambientale e geotecnica, così come previsto dal piano prove contenuto nel manuale di fabbricazione.

L'esito delle analisi di cui sopra permetteranno di qualificare il materiale come sottoprodotto (Blackstone) o come rifiuto; il materiale presente all'interno del deposito, idoneamente stoccato ed identificato, dopo il carico su automezzi viene quindi inviato ad idonea destinazione, sia in caso si tratti di sottoprodotto o di rifiuto, seguendo tutto quanto previsto dalla normativa vigente.

2.4.4 Metallurgia secondaria

Dopo lo spillaggio la siviera, contenente acciaio liquido, viene trasferita alle lavorazioni di affinazione presso il Forno Siviera (LF) dove, tramite l'aggiunta di additivi e ferroleghie, l'acciaio viene portato in analisi conformemente alle normative ed alle caratteristiche richieste del cliente; il processo di affinazione prevede anche il riscaldamento dell'acciaio, ottenuto tramite l'arco elettrico, atto a far raggiungere all'acciaio stesso la temperatura idonea al successivo processo di colaggio in Colata Continua.

Al fine di implementare sempre di più il processo attraverso l'efficientamento degli impianti e l'adozione di nuove tecnologie, nel 2019 presso lo stabilimento di San Zeno Naviglio è stato sviluppato e installato un nuovo Forno Siviera, (LF Twin), che consente il trasferimento delle siviere direttamente dal forno di fusione (EAF) alla postazione di affinazione (LF Twin), senza dover ricorrere ad alcuna movimentazione tramite carriponte.

L'investimento ha permesso di realizzare una serie di benefici a tutta l'organizzazione; infatti grazie a questo nuovo impianto la movimentazione dell'acciaio è più semplice, sicura ed efficiente e questo ha consentito di ridurre ulteriormente le perdite di temperatura e di ottimizzare il fabbisogno energetico richiesto ai processi di metallurgia secondaria.

Inoltre dal 2014 presso la TPP di San Zeno Naviglio si producono anche tipologie di acciaio idonei ad essere utilizzati nei settori Automotive, Oil & Gas e dell'Energia.

In virtù delle particolari caratteristiche richieste per l'impiego nei settori di cui sopra, l'acciaio in siviera viene sottoposto ad un ulteriore trattamento chiamato "Degasaggio" (VD), ossia un processo atto a ridurre la percentuale di elementi gassosi (come azoto, idrogeno, ossigeno) presenti; l'acciaio che scaturisce da questo particolare trattamento ha un grado di pulizia notevolmente superiore che lo rende idoneo anche ad impieghi severi e gravosi.

2.4.5 Colata Continua

L'acciaio liquido, dopo il trattamento di metallurgia secondaria, viene inviato agli impianti di colaggio dove subisce il processo di solidificazione e di sagomatura.

Presso lo stabilimento TPP di San Zeno Naviglio sono presenti due impianti di colata continua (CC1 e CC2) che hanno rispettivamente quattro e sei linee di colaggio in contemporanea e che producono blumi, billette e presagomati (per un totale di 12 sezioni diverse) a seconda delle richieste dei clienti e delle applicazioni.

Le operazioni di colaggio in Colata Continua avvengono attraverso il passaggio dell'acciaio, in modo continuo e controllato (getto protetto), dalla siviera alla paniera e dalla paniera alle diverse linee di colaggio dove, all'interno delle lingottiere, inizia il processo di raffreddamento, solidificazione e sagomatura, ottenendo la forma a seconda della sezione impostata.

I semiprodotti in uscita dalla macchina di colata vengono tagliati a misura con ossitaglio, trasferiti su una placca di raffreddamento e da qui inviati ai magazzini per le successive attività di controllo qualità e collaudo.

2.4.6 Stoccaggio e spedizione

I semiprodotti raffreddati, preventivamente identificati, vengono inviati alle aree di stoccaggio e regolarmente accatastati.

Qui il prodotto finito attende il completamento di tutte le verifiche tecniche e analitiche, verifiche svolte nei laboratori interni e finalizzate a garantire la conformità chimico/fisica dei prodotti.

Superato positivamente il collaudo, il materiale viene quindi preparato per la spedizione al cliente finale, spedizione che può avvenire, previo carico mediante carroponete, via camion o via ferrovia.



3. Inquadramento territoriale

L'area ove sorge lo stabilimento si sviluppa su due Comuni della Provincia di Brescia, e precisamente il Comune di San Zeno Naviglio, ove insiste quasi tutto il sito industriale-produttivo esistente (l'Acciaieria), e sul Comune di Poncarale ove invece sorgerà il nuovo Laminatoio Travi.

Rispetto all'esistente all'atto della stesura della presente dichiarazione ambientale, la quota parte che insiste sul comune di Poncarale è marginale rispetto al totale e, da un punto di vista prettamente ambientale, essa presenta un pozzo regolarmente autorizzato e finalizzato all'emungimento di acqua da destinare irrorazione dei piazzali, e la parte finale del raccordo ferroviario esclusivamente dedicata alle manovre per il trasporto del prodotto finito.

Tutta l'area dedita all'attività industriale, presente e futura, è collocata perifericamente ad una distanza di circa 2 km dal centro abitato del Comune di

San Zeno Naviglio, ed a circa 2 km dal centro abitato del Comune di Poncarale; il sito è inserito all'interno di un'area destinata ad uso prettamente industriale/artigianale, in un contesto paesaggistico prevalentemente agricolo, asservito da arterie stradali e ferroviarie.

Infatti, i due Comuni sono costituiti da nuclei storici attorno ai quali si è sviluppata l'urbanizzato principale, costituita da edifici residenziali, destinando alle parti periferiche le attività industriali ed artigianali; la maggior parte del territorio non urbanizzato invece è contraddistinta dal paesaggio rurale in cui prevalgono gli spazi destinati principalmente all'agricoltura e all'allevamento.

L'area, delimitata a est ed a ovest da vie di comunicazione, stradale (SS 45 Bis) e ferroviaria (linea Brescia Cremona), a poca distanza dal casello autostradale Brescia Sud dell'Autostrada A4 Milano-Venezia, e del raccordo autostradale

della A21, Milano Piacenza, insiste in una posizione strategica dal punto di vista logistico, posizione che permette a tutto il traffico pesante su gomma di non impattare in alcuna maniera sui centri abitati; inoltre la vicinanza della locale stazione ferroviaria di San Zeno Naviglio ha permesso di raccordare direttamente lo stabilimento, che può quindi usufruire anche della linea ferroviaria per una parte importante della propria logistica.

Secondo il piano regolatore attualmente in vigore nel comune di San Zeno Naviglio, l'area dello stabilimento della Travi e Profilati di Pallanzeno S.p.A. è classificata come "Zona D2 Area produttiva artigianale ed industriale, costituite da insediamenti tipicamente rivolti alla produzione, di grandi dimensioni o di dimensioni medio piccole aggregate in insiemi edilizi omogenei e riconoscibili nel tessuto edificato".

Il complesso confina con altre Zone D2 sui lati Nord, Sud ed Ovest mentre ad

Est confina con:

Zona E2 Verde - aree per attrezzature al servizio di insediamenti produttivi, commerciali e direzionali (strade di comunicazione al servizio della zona artigianale).

Il PGT del Comune di Poncarale, sul quale verranno realizzate importanti opere relative alla costruzione del futuro Treno di Laminazione Travi, è ad oggi oggetto di significative varianti proprio in ambito di trasformazione relative al nuovo progetto.

3.1 Suolo e sottosuolo

La morfologia della pianura bresciana in prima analisi può essere suddivisa in tre grandi zone: Alta Pianura, Media e Bassa Pianura; l'area di indagine sita a cavallo tra il Comune di San Zeno Naviglio ed il Comune di Poncarale si colloca nell'area di transizione tra le unità della media e dall'alta pianura.

La morfologia del territorio si caratterizza per una generale



"monotonia" e dall'assenza di elementi morfologici di pregio, in un contesto quasi completamente pianeggiante, ad una quota media dal piano di campagna pari a circa 105 mt s.l.m.

Dal punto di vista geologico l'area in esame appartiene integralmente alla formazione delle "Alluvioni Fluvio-Glaciali e Fluviali", prevalentemente sabbiose e limose, con strato di alterazione brunastro, di spessore limitato, che costituiscono la media pianura a valle delle zone delle risorgive.

Su tutta l'area ove è situato lo stabilimento produttivo non gravano vincoli di carattere paesaggistico o idrogeologico, esso non interferisce con aree naturali protette, siti della "Rete Natura 2000, tracciati guida paesaggistici o strade panoramiche e, più in generale, neppure con ambiti paesaggistici di rilevante interesse; non è infine interessato da fasce fluviali delimitate dal Piano di Assetto Idrogeologico del bacino del fiume Po.

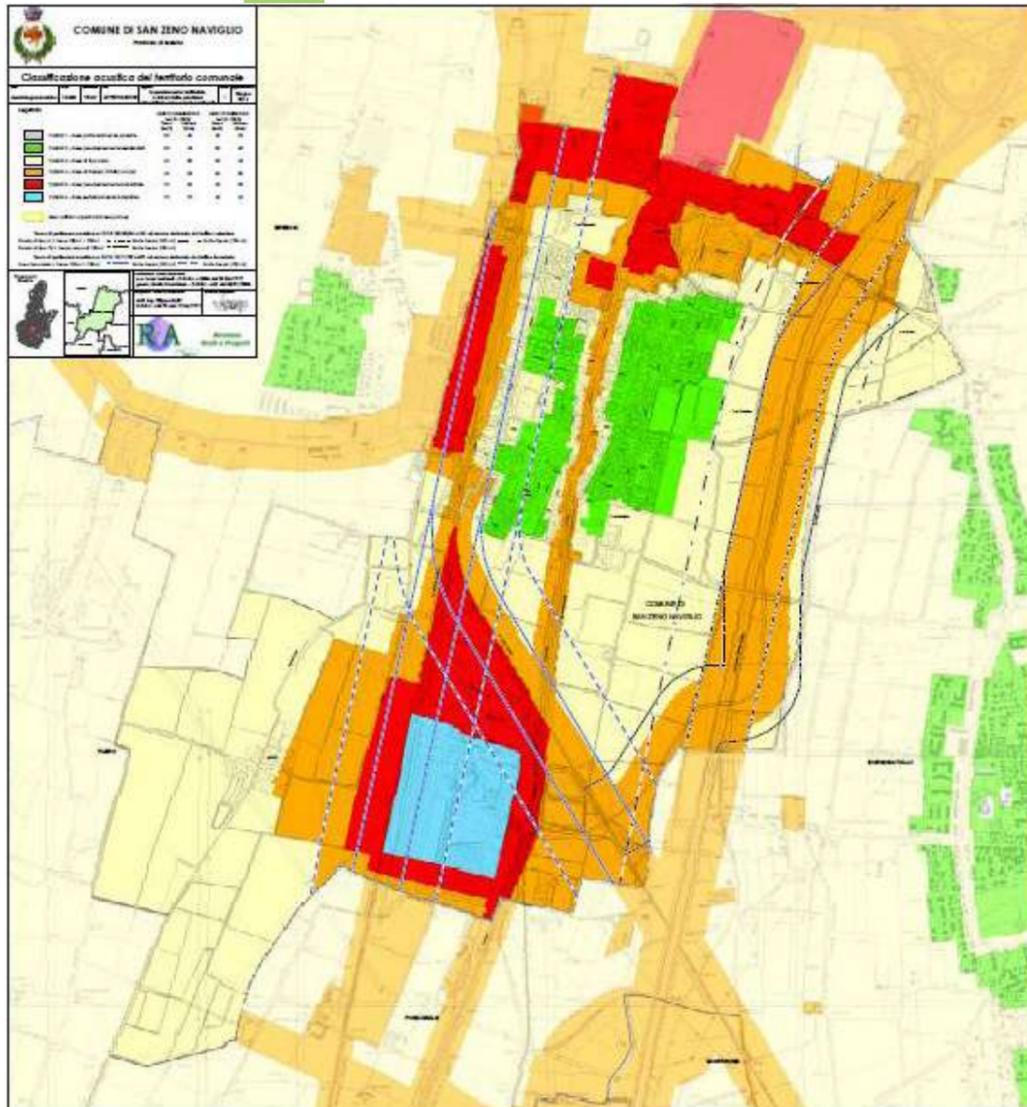
3.2 Zonizzazione acustica del territorio

Sulla base di quanto previsto dalla normativa applicabile in materia di inquinamento acustico, l'area del territorio comunale di San Zeno Naviglio, su cui insiste lo stabilimento esistente, (Acciaieria) è posta in Classe VI "esclusivamente industriale".

Lo stabilimento inoltre confina con:

- Nord con classe V, zona prevalentemente industriale;
- Sud, con classe VI, zona esclusivamente industriale;
- Ovest con classe IV, area ad intensa attività umana (strada e ferrovia);
- Est con classe IV, area ad intensa attività umana (strada e ferrovia).

Il dettaglio di tale classificazione è illustrato nella figura di seguito riportata:



misure tecniche da utilizzarsi durante le fasi di realizzazione del progetto, misure che contribuiranno a mantenere il livello di impatto acustico futuro all'interno dei limiti previsti dalla normativa vigente e dalla zonizzazione acustica adottata dai Comuni di interesse.

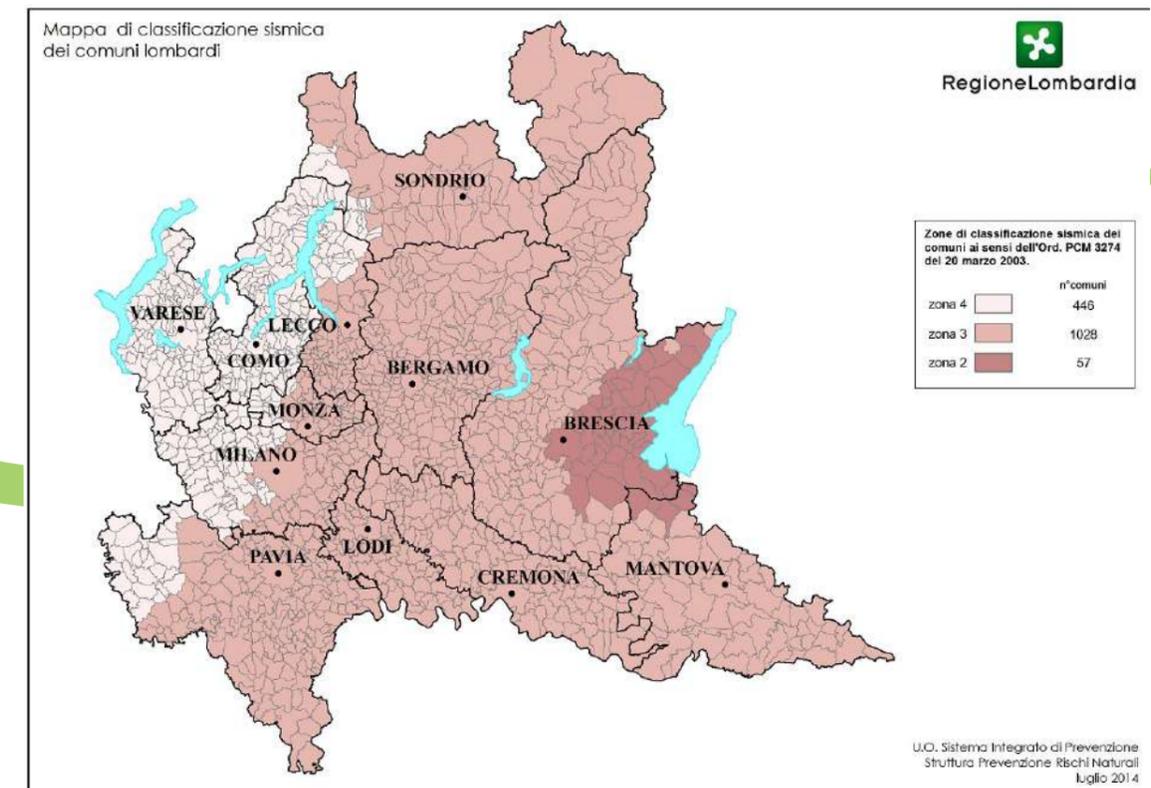
regione; dal documento si evince che il territorio comunale dei comuni di S. Zeno Naviglio e Poncarale ricadono in Zona sismica 3.

Tale zona ha una sismicità bassa e di conseguenza i comuni inseriti in questa classe subiscono eventi modesti.

3.3 Sismicità dell'area

La Regione Lombardia con D.G.R. 11 luglio 2014 n. X/2129 approva la nuova classificazione sismica dei Comuni della

Per i territori comunali non si hanno quindi prescrizioni specifiche, da un punto di vista sismico, per la progettazione di impianti e strutture.



Nel corso del secondo semestre del 2019 è stata eseguita un'indagine al fine di verificare da parte della TPP il rispetto dei limiti acustici vigenti.

di immissione ed emissione vigenti, diurni e notturni.

L'esame dei risultati, ha consentito di evidenziare il rispetto dei limiti acustici

Per ciò che concerne il nuovo Treno di Laminazione, è stato effettuato uno studio di Impatto Previsionale Acustico, finalizzato ad individuare le opportune

3.4 Caratterizzazione meteorologica

L'andamento climatico nel territorio di San Zeno Naviglio rispecchia le caratteristiche della Pianura Padana, risulta infatti relativamente uniforme dal punto di vista climatico, con piogge limitate (da 600 a 1000 mm), ben distribuite nell'anno, temperature medie annue tra 11 e 14°C, nebbie frequenti, ventosità ridotta con molte ore di calma, elevate umidità relative e frequenti episodi temporaleschi.

In inverno l'area padana presenta spesso uno strato di aria fredda in vicinanza del suolo che, in assenza di vento, determina la formazione di gelate e di nebbie spesso persistenti che tendono a diradarsi solo nelle ore pomeridiane.

Il passaggio alla stagione primaverile risulta di norma brusco e caratterizzato da perturbazioni che determinano periodi piovosi di una certa entità; man mano che la stagione avanza i fenomeni assumono un carattere temporalesco sempre più spiccato.

L'attività temporalesca vede il suo apice nel periodo estivo, quando si registrano elevati accumuli di energia utile per innescarla e sostenerla.

In autunno il tempo è caratterizzato dal frequente ingresso di perturbazioni atlantiche, che possono dare luogo a precipitazioni di entità rilevante.



4. Gestione ambientale

4.1 Politica ambientale

Il gruppo Duferco Travi e Profilati è consapevole delle necessità di fare scelte in linea con i principi dello sviluppo sostenibile, per questo ritiene fondamentale avere un sistema organizzativo che permetta di gestire nel miglior modo i propri processi, impegnandosi a definire e comunicare chiaramente,

internamente ed esternamente, le proprie volontà ed obiettivi attraverso il documento di Politica Ambientale revisionato il 1 settembre 2020 in virtù dell'insediamento del nuovo Datore di Lavoro.

Tale documento, diffuso internamente ed esternamente, è disponibile sul sito web di Duferco Travi e Profilati nella sezione Sostenibilità e Sicurezza.



4.2 Sistema di Gestione Ambientale

L'acciaieria di San Zeno Naviglio della TPP è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) strutturato e certificato secondo i requisiti della norma ISO 14001 e opera per migliorarne con continuità la sua efficacia nel tempo.

Il SGA è organizzato in modo da essere costantemente aggiornato in base alle evoluzioni normative e alle modifiche organizzative, in modo da migliorare le prestazioni ambientali dell'azienda in un ambito di trasparenza nei confronti degli stakeholder interni ed esterni.

Il Sistema di Gestione Ambientale è integrato con quello della sicurezza e della qualità, rispettivamente certificati secondo i requisiti delle norme UNI ISO 45001:2018 e UNI EN ISO 9001:2015.

TPP ha deciso di sviluppare un Sistema di Gestione della Sicurezza per la prevenzione dei rischi di incidenti rilevanti, la cui attuazione efficace è finalizzata ad assicurare che gli obiettivi prefissati nella politica siano raggiunti, costantemente monitorati e rinnovati nell'ottica di una continua ottimizzazione.

4.3 D.LGS. 231/2001 – Il Modello organizzativo e gestionale (MOG 231/2001) aziendale, Organismo di Vigilanza e Codice Etico

Il Decreto legislativo n. 231 dell'8 giugno 2001 "Disciplina della responsabilità amministrativa delle persone giuridiche, delle società e delle associazioni anche prive di personalità giuridica, ha introdotto nel nostro ordinamento un regime di responsabilità amministrativa delle Società o persone giuridiche anche in materia penale.

Il Consiglio di Amministrazione della Travi e Profilati di Pallanzeno S.p.A. (TPP) ha adottato, in data 12/06/2013, un Modello di organizzazione, gestione e controllo (di seguito il Modello) - come previsto dal D.Lgs. 231/2001 - allo scopo di prevenire la commissione di comportamenti illeciti e di esonerare la Società dalla responsabilità amministrativa/penale applicabile nel caso venga commesso un reato potenzialmente perseguibile ai sensi del suddetto Decreto.

Il rispetto del Modello della Società rientra tra le obbligazioni derivanti dal rapporto di lavoro ai sensi dell'art. 2106 c.c.

Nella Società è stato istituito anche un Organismo con funzioni di vigilanza e controllo (di seguito Organismo di Vigilanza o, più semplicemente, "Organismo" o "OdV") per garantire il funzionamento, l'efficacia, l'adeguatezza e l'osservanza del Modello adottato dalla Società, allo scopo di prevenire i reati dai quali possa derivare la responsabilità amministrativa della stessa, in applicazione delle disposizioni di cui al D.lgs. n. 231/2001, recante la "Disciplina della responsabilità amministrativa delle persone giuridiche, delle società e delle associazioni anche prive di personalità giuridica, a norma dell'art. 11 della L. n. 300/2000" (di seguito "Decreto").

Nell'esercizio delle sue funzioni, l'Organismo deve improntarsi a principi di autonomia ed indipendenza.



A garanzia del principio di terzietà, l'Organismo è collocato in posizione gerarchica di vertice, riportando e rispondendo direttamente ed esclusivamente al Consiglio di Amministrazione.

Nel giugno del 2013 è stato adottato anche il Codice Etico della TTP, in conformità con il D. Lgs. n. 231/2001, che costituisce una raccolta dei principi generali e delle regole di comportamento cui la Società si è conformata.

Tale documento intende esplicitare i principi etici cui si attiene, basati sulla correttezza, sulla trasparenza e sul più rigoroso rispetto delle leggi vigenti, tutti presupposti imprescindibili per il raggiungimento degli obiettivi economici, produttivi e sociali che la società persegue.

Occorre infine ricordare che il Codice Etico costituisce un addendum contrattuale al CCNL.

Ogni comportamento contrario allo spirito del codice etico viene sanzionato in modo proporzionato alla gravità delle eventuali infrazioni commesse, in conformità con quanto previsto dal sistema disciplinare definito dal Modello Organizzativo 231/2001, di cui il presente codice etico è presidio e parte integrante e sostanziale.

4.4 Comunicazione Interna ed Esterna

Il gruppo Duferco Travi e Profilati ha un approccio volto all'apertura, partecipazione e condivisione dei dati ed informazioni del gruppo, con i dipendenti, collaboratori, clienti e fornitori, con la comunità in cui è inserito, comprese gli Enti di controllo, istituzioni ed Amministrazioni pubbliche.

La società quindi comunica con le parti interessate attraverso canali diversificati.

Tra i canali digitali utilizzati segnaliamo:

- il sito di gruppo (www.dufercotp.com) dove sono pubblicati contenuti corporate e dove

vengono aggiornati periodicamente i certificati, la brochure aziendale, le news e i comunicati stampa;

- le e-mail che agevolano la comunicazione interna ed esterna;
- LinkedIn, un canale social strategico utilizzato per comunicazioni su nuove tecnologie adottate dall'azienda, sostenibilità, presenza sul territorio, e informazioni utili;
- Telegram, un'applicazione di messaggistica istantanea che facilita la comunicazione interna;
- rassegna stampa quotidiana

Tra i canali tradizionali, il gruppo Duferco Travi e Profilati si avvale di una brochure aziendale, utile a rappresentare i prodotti degli stabilimenti del gruppo, compresa l'acciaieria di TPP.

Esiste inoltre un Annual Report del Gruppo Duferco che contiene informazioni sull'andamento della gestione e della situazione di tutte le società del gruppo Duferco, tra cui quelle appartenenti al gruppo Duferco Travi e Profilati.

Il report è stato implementato con una sezione dedicata al Bilancio di Sostenibilità che raccoglie informazioni non finanziarie del gruppo. Il gruppo intende comunicare i principi di sviluppo sostenibile e la salvaguardia della salute e della sicurezza sul lavoro, in modo etico e trasparente, per costruire relazioni di fiducia con le varie parti interessate, interne ed esterne; l'annual report e il bilancio di sostenibilità al suo interno sono disponibili sul sito di gruppo www.duferco.com.

Oltre ai canali digitali e tradizionali, il Gruppo Duferco Travi e Profilati gestisce attività di relazioni con la stampa nazionale e locale con lo scopo di trasmettere un'informazione esauriente.

La società mantiene un canale sempre aperto nei confronti della clientela, che viene raggiunta da sondaggi di customer satisfaction e incontrata nelle occasioni fieristiche.

Non mancano momenti di incontro con le giovani generazioni, che vengono

invitate presso gli stabilimenti del gruppo per comprendere i processi e visitare l'acciaiera in funzione, momenti che sono finalizzati alla loro formazione per quello che potrebbe essere il loro futuro nell'industria siderurgica.

La TPP aderisce a svariate iniziative annuali promosse da Confindustria, quali il PMI DAY, giornata dedicata a far conoscere ai giovani la realtà delle imprese.

L'alternanza scuola - lavoro viene considerata dal gruppo un ottimo strumento per incentivare e velocizzare l'ingresso nel mondo del lavoro da parte delle fasce più giovani della popolazione.

TPP è infatti in possesso del bollino BAQ, per l'alternanza di qualità, rilasciato dall'Associazione Industriale Bresciana per segnalare la qualità dei programmi di alternanza scuola - lavoro realizzati dalle aziende; anche per il 2019 a TPP viene confermato detto riconoscimento. Tali iniziative sono

state sospese dal 2020 a causa delle limitazioni imposte dal COVID-19.

Il gruppo Duferco Travi e Profilati ha da sempre un occhio di riguardo verso la comunità.

In quanto partner di Emergency dal 2017, ha donato le travi necessarie per la costruzione della struttura portante di un centro di eccellenza di chirurgia pediatrica a Entebbe in Uganda; il progetto, sviluppato da Renzo Piano, prevede che l'ospedale sia un punto di riferimento per i bambini con necessità chirurgiche provenienti da tutta l'Africa che fornirà cure gratuite, la costruzione sarà realizzata con una particolare attenzione alla eco sostenibilità, in quanto verrà realizzata con 2.600 pannelli solari fotovoltaici.

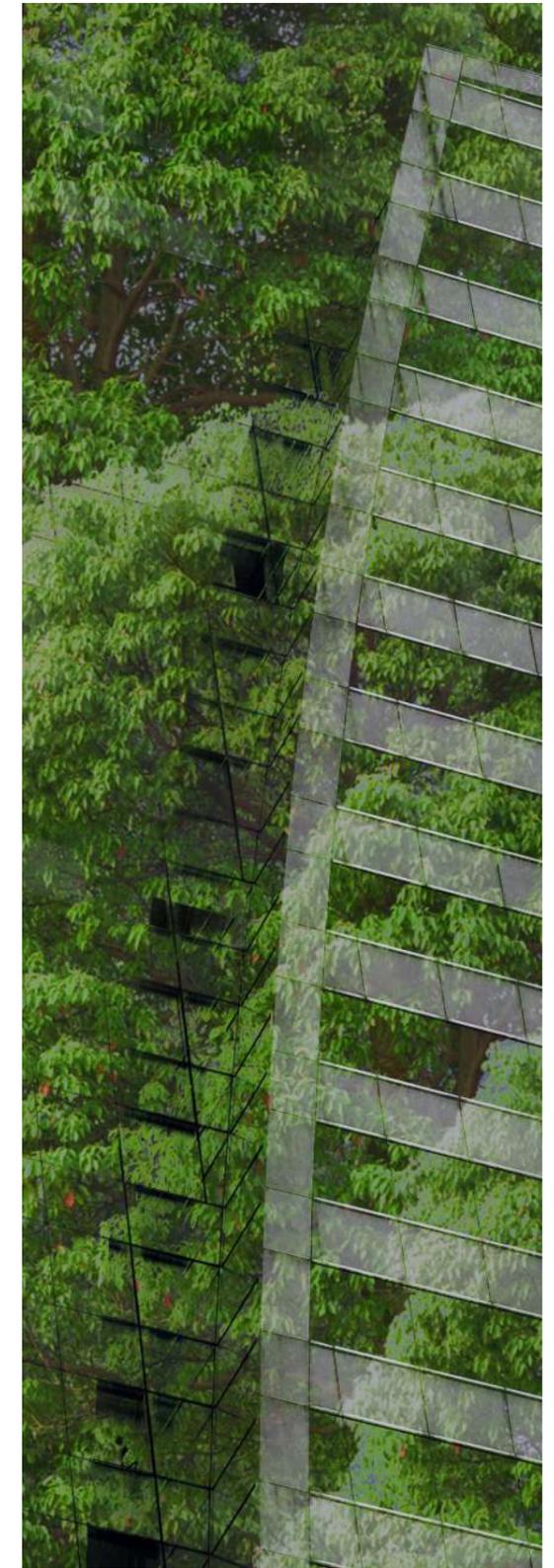
Duferco Travi e Profilati nel 2018 ha creato a sue spese una pista polivalente presso il parco pubblico del Comune di San Zeno Naviglio; il progetto è nato all'interno di un cammino che vede la Società impegnata da anni in progetti di sostegno alle attività sociali del

comune di San Zeno Naviglio.

TPP ha fornito l'acciaio per la realizzazione delle travi, contribuendo alla realizzazione dell'opera del nuovo Ponte sul Polcevera a Genova.

La collaborazione tra il Gruppo Duferco Travi e Profilati e il territorio avviene già con molteplici attività condivise, quali la convenzione in essere con la Scuola Materna Regina Margherita, che oltre a permettere ai collaboratori della società di accedere al servizio ad una tariffa agevolata, sostiene anche attività dedicate allo sviluppo educativo dei bambini, la sponsorizzazione delle squadre giovanili per attività sportive, di alcune riviste locali e il sostegno all'Associazione Mercanti del Naviglio.

Per questo Duferco Travi e Profilati si pone come obiettivo primario quello della propria crescita nel rispetto della comunità e dell'ambiente, puntando in primis sui giovani e sul territorio, quale testimonianza di come una realtà industriale possa essere esempio di uno sviluppo sociale ed ambientale responsabile.



5. Analisi ambientale

Travi e Profilati di Pallanzeno, in conformità a quanto previsto dalla norma ISO 14001:2015 ed al regolamento EMAS, ha effettuato un'approfondita analisi ambientale, nella quale ha valutato rischi ed opportunità in merito a:

- Contesto organizzativo interno ed esterno
- Parti interessate
- Aspetti ambientali diretti ed indiretti, adottando un approccio basato sulla prospettiva del ciclo di vita.

5.1 Valutazione del contesto

L'attività della TPP è inserita in un contesto che genera e/o subisce il coinvolgimento di parti interessate (azionisti, personale, fornitori, ecc.) che, a seconda dell'attività o del momento, possono modificare, o contribuire a modificare, il contesto interno e/o esterno dello Stabilimento.

Per comprendere il **contesto interno**,

l'Organizzazione tiene conto di fattori quali, ad esempio:

- Gli indirizzi e le linee strategiche del Gruppo;
- La sicurezza e la salute dei lavoratori;
- La situazione economica/finanziaria dell'azienda;
- Lo stato e le prospettive di evoluzione della proprietà e della dirigenza,
- Lo stato e le prospettive di evoluzione degli impianti e delle infrastrutture,
- L'articolazione della Struttura Organizzativa,
- Il clima aziendale,
- L'adeguatezza, la consapevolezza e la formazione del personale;

I **fattori esterni** di cui tiene invece conto sono:

- Le condizioni ambientali (correlate al clima, alla qualità dell'aria e dell'acqua, all'utilizzo e all'eventuale contaminazione del terreno, ecc.)
- Le norme e le disposizioni cogenti applicabili;
- La collocazione geografica

dello stabilimento e relative problematiche;

- I fornitori e l'Outsourcing
- Il mercato e le aspettative dei clienti,
- Ambiente sociale e culturale ove è inserita l'Organizzazione;

La corretta analisi dei **fattori interni** e la valutazione della loro influenza (sia in positivo che in negativo) consentono all'Organizzazione di evidenziare:

- I punti di forza utili a raggiungere gli obiettivi;
- I punti di debolezza dannosi per tali obiettivi;

L'analisi del **contesto esterno** permette invece di rilevare:

- I rischi, cioè le condizioni esterne che potrebbero recare danni all'Organizzazione e di conseguenza al raggiungimento dei risultati attesi;
- Le opportunità, cioè le condizioni esterne che sono utili allo sviluppo dell'Organizzazione e quindi al raggiungimento dei risultati attesi.

Ogni Responsabile di funzione inserito

nell'Organizzazione esegue l'analisi del contesto e delle aspettative/esigenze delle parti interessate di sua competenza in occasione del Riesame di Direzione, al fine di condividere poi i risultati con la Direzione Generale e con tutte le altre funzioni aziendali.

5.2 Valutazione delle parti interessate

L'Organizzazione ha individuato le proprie parti interessate ed ha analizzato le relative esigenze e aspettative; esse sono risultate motivate da interessi diversi, a volte non chiaramente espresse, e sono suscettibili di modifica nel tempo.

Parti interessate	Esigenze e aspettative
Clienti	La loro soddisfazione deriva innanzitutto da processi aziendali ottimizzati, che consentano di massimizzare la qualità dei prodotti e dei servizi forniti e di mantenere prezzi bassi, allineati a quelli della miglior concorrenza; è comunque sempre più frequente la richiesta di un Sistema organizzativo (meglio se certificato) in grado di garantire una gestione ottimale delle risorse e una crescente tutela ambientale.
Proprietà	Da sempre, il suo obiettivo di una durevole redditività aziendale non ha mai derogato da un comportamento etico di alto profilo, rispettoso dell'ambiente, della sicurezza e di tutte le altre prescrizioni cogenti applicabili.
Dipendenti e relative Rappresentanze sindacali	Dando per scontata l'importanza di una politica salariale corretta e trasparente, è per essi rilevante un Sistema che - attraverso una gestione ambientale ottimale - assicuri un ambiente di lavoro pulito, confortevole e privo per quanto possibile di rischi per la salute; nel contempo uno stabilimento attento alle esigenze delle parti interessate offre maggiori garanzie per la continuità del business e quindi per la sicurezza occupazionale.
Fornitori/Appaltatori	La richiesta dello stabilimento di prodotti/servizi rispettosi dell'ambiente e delle relative disposizioni legislative favorisce la competitività delle aziende fornitrici più sensibili a queste tematiche (che di regola sono anche le aziende più affidabili e qualificate, anche se magari un po' più care delle altre). Si innesca in questo modo un meccanismo virtuoso di collaborazione con i fornitori per scambiarsi conoscenze e individuare strategie comuni, finalizzate al miglioramento delle prestazioni dei processi aziendali, al reciproco beneficio e alla continuità del rapporto commerciale.
Collettività esterna	La sua aspettativa è un impegno aziendale che punti a mantenere l'equilibrio naturale di tutti i fattori, garantendo lo sviluppo e il miglioramento della qualità della vita, nel rispetto delle norme vigenti e puntando a prevenire e ridurre i rischi e gli impatti negativi.
Organi istituzionali (Comune, Regione, Enti di controllo, ecc.)	Al di là del rispetto delle prescrizioni cogenti, è certamente positivo per gli Organi istituzionali uno stabilimento che abbia come obiettivo un Sistema di gestione allineato con i requisiti delle norme ISO della serie 14000 ed EMAS e che quindi, anche dal punto di vista ambientale, garantisca posti di lavoro senza creare malumori nella collettività.
Banche e Compagnie assicurative	Non sempre lo esprimono come requisito preferenziale, ma di fatto concedono maggior credibilità (e quindi condizioni più vantaggiose) ad aziende che affrontino in modo rigoroso da un punto di vista del rispetto legislativo, strutturato e in linea con le tendenze dell'industria più moderna anche le tematiche al di fuori del loro core business (com'è la gestione ambientale per lo stabilimento di S. Zeno Naviglio).

Tabella 2

All'interno del Riesame di Direzione annuale, ogni Responsabile di Funzione analizza ed evidenzia, se del caso, le modificate aspettative degli stakeholder (parti interessate), richiedendo, se necessario, eventuali adeguamenti da parte dell'Organizzazione in funzione dei nuovi obiettivi individuati (es. cambiamenti nel Sistema di gestione, modifiche impiantistiche, opportunità di conseguire nuove certificazioni, ecc.).

L'attività è eseguita all'interno del Riesame della Direzione anche al fine di una puntuale condivisione con la Direzione Generale e con tutte le altre funzioni.

5.3 Valutazione aspetti ambientali diretti ed indiretti

L'organizzazione evidenzia gli aspetti ambientali diretti correlati alle attività produttive svolte dalla Travi e Profilati Pallanzeno S.p.A., sui quali l'Organizzazione ha un controllo totale, e quelli indiretti, sui quali ha un controllo

solo parziale e/o può esercitare solo in parte la sua influenza.

Per ogni aspetto ambientale (es. consumo di energia, emissione di inquinanti nell'atmosfera), vengono identificati i potenziali impatti generati sull'ambiente (es. depauperamento delle risorse naturali ed inquinamento dell'aria).

Al fine di poter realizzare un corretto programma ambientale, ed un conseguente piano di riduzione e controllo degli impatti relativi, l'Organizzazione ha adottato un approccio metodologico di tipo semi-quantitativo (metodo a matrice) permettendo di valutarne la significatività, ovvero la rilevanza, in quattro distinte condizioni di operatività:

- Normale funzionamento: (Attività è svolta in condizioni ordinarie, con regolare funzionamento degli impianti);
- Funzionamento anomalo: (Attività non legate al regolare ciclo produttivo, ma comunque

prevedibili);

- Condizioni di emergenza: (Attività svolte in situazioni di emergenza);
- Fermata e/o riavvio impianti: (Attività svolta durante le fasi di spegnimento e/o riavvio impianti).

Nella tabella seguente sono riassunti gli aspetti ambientali diretti che sono risultati significativi nelle diverse condizioni di operatività a valle del processo di produzione.

Condizioni di normale funzionamento	
Aspetto ambientale	Fase del processo
Emissioni convogliate	Fusione
	Affinazione
	Degassaggio
	Colata continua
	Ossitaglio
Emissioni diffuse	Fusione
	Affinazione
	Degassaggio
	Colata continua
	Ossitaglio
	Stoccaggio rifiuti
Rifiuti non pericolosi	Fusione
	Affinazione
Emissioni sonore	Stoccaggio
	Fusione
	Affinazione
	Degassaggio
	Colata continua
Ossitaglio	

Tabella 3

Condizioni di anomalo funzionamento		
Aspetto ambientale	Fase del processo	Anomalia
Emissioni convogliate	Fusione	Malfunzionamento filtri d'abbattimento emissioni convogliate
	Affinazione	
	Degassaggio	
	Colata continua	
	Ossitaglio	
Scarichi idrici	Trattamento acque reflue	Malfunzionamento impiantistico
Emissioni sonore	Fusione	Malfunzionamento impiantistico
	Affinazione	
	Degassaggio	
	Colata continua	
	Ossitaglio	

Tabella 4

Condizioni di emergenza		
Aspetto ambientale	Fase	Emergenza
Emissioni convogliate	Fusione	Rottura sistema di filtrazione
	Affinazione	
	Degassaggio	
	Colata continua	
	Ossitaglio	
Emissioni diffuse	Fusione	Gravi guasti impiantistici Incendio/esplosioni Black-out elettrico
	Affinazione	
	Degassaggio	
	Colata continua	
	Ossitaglio	
Scarichi idrici	Trattamento acque reflue	Rottura sistema di filtrazione
Sorgenti radioattive	Fusione	Contaminazione radioattiva da materiali in ingresso
	Affinazione	
	Stoccaggio rifiuti	

Tabella 5

Nella tabella di sopra non sono evidenziati aspetti ambientali legati alle condizioni operative di spegnimento e/o riavvio impianti in quanto di scarsa significatività.

Relativamente agli aspetti ambientali **indiretti** (non direttamente sotto il controllo dell'Organizzazione), nella tabella seguente si riportano quelli che sono risultati significativi all'atto della stesura dell'Analisi Ambientale:

Aspetto ambientale	Fase	Emergenza
Sorgenti radioattive	Approvvigionamento materie prime	Emergenza contaminazione radioattiva da materiali in ingresso
Fornitura Materiale	Approvvigionamento materie prime	Emergenza sversamento/stoccaggio/trasporto sostanze pericolose

Tabella 6

6. Indicatori di prestazione ambientale

La TPP fonda il proprio sviluppo su un processo di miglioramento continuo volto all'ottimizzazione dei processi produttivi e finalizzato ad una progressiva riduzione dell'utilizzo delle risorse naturali, delle materie prime ausiliarie, di altri materiali in genere, nonché ad un costante riduzione del fabbisogno energetico, indirizzando le proprie scelte verso azioni volte a ridurre al minimo l'impatto ambientale, dotandosi allo scopo di tecnologie e modelli organizzativi efficienti.

Nel presente capitolo si riportano le performance ambientali della TPP dal 2017 al GIUGNO 2021, esprimendo ove possibile i risultati tramite indicatori che li rapportino alla produzione (tonnellate di prodotto finito).

6.1 Produzione

Di seguito sono riportati i dati di produzione in termini assoluti dell'acciaieria nell'ultimo quinquennio, espressi in tonnellate; si noti un

progressivo e costante incremento della produzione nel periodo preso in considerazione, con un'affermazione nel 2018, che con le 796.619 tonnellate, ha raggiunto il record storico dell'insediamento; la crescita costante della produzione è legata essenzialmente ad una ripresa della domanda nel mercato siderurgico, una congiuntura positiva durata fino al 2018 ma che ha subito una inversione di tendenza a partire dai primi mesi del 2019 e che si è protratta per gran parte del 2020, penalizzata ulteriormente a causa dell'interruzione dell'esercizio (4 settimane) dovuta al lockdown in conseguenza del COVID - 19.

Nell'ultimo trimestre del 2020, la produzione è ripresa tornando ai livelli pre - Covid 19 in andamento crescente, registrato anche nel primo semestre del 2021.

Produzione effettiva (ton)	Anno
780.992	2017
796.619	2018
684.565	2019
593.544	2020
438.738	2021 (I semestre)

Tabella 7

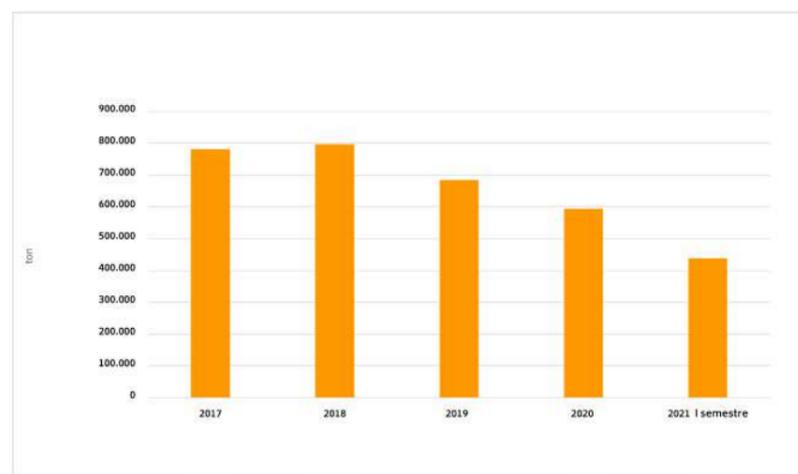


Grafico 1 - Prodotto finito

6.2 Materie prime

La materia prima principale per la produzione dell'acciaieria è rappresentata dal rottame di ferro; infatti la tecnologia del Forno Elettrico rappresenta un virtuoso veicolo di recupero di materiale di scarto in perfetta sintonia con quanto previsto dai dettami dell'Economia Circolare; il rottame di

ferro recuperato all'interno del ciclo produttivo può avere provenienza nazionale o estera.

Presso il sito sono state implementate le procedure per l'approvvigionamento di rottame classificato sia come End of Waste (Reg. UE 333/2011) che come rifiuto o sottoprodotto.

La TPP ha sviluppato un attento processo di selezione dei fornitori e un sistema di

Materie prime	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
Rottame di ferro (ton)	852.692	863.697	751.958	669.578	498.880
Ghisa (ton)	19.724	31.858	21.560	10.239	5.198
Preridotto (ton)	21.509	28.360	21.052	8.418	1.587
Carbone - antracite (ton)	14.703	12.244	10.753	7.998	5.587
Ferroleghie (ton)	15.636	15.892	13.042	11.003	8.209
Calce (ton)	42.701	44.531	37.433	33.101	25.212
Elettrodi (ton)	1.826	1.584	1.420	1.117	850
Ossigeno (km ³)	29.360	30.028	28.943	24.953	17.678
Argon (km ³)	637	975	757	565	354
Polveri di copertura (ton)	170	293	312	400	284
Refrattari (FE)	1.121	1.068	1.193	1.041	706
Refrattari Siviera (ton)	2.411	4.858	3.654	3.143	2.228
Refrattari CC (ton)	527	572	521	396	294

Tabella 8

controlli capillari, strumentali e visivi, volti ad intercettare e respingere eventuali materiali non conformi prima che questi possano entrare nel ciclo produttivo.

Il processo di fusione oltre al rottame richiede anche l'utilizzo di materie prime ausiliarie e additivi come ad esempio ghisa, ferroleghie, calce, refrattari.

Nella tabella precedente si riassumono

i consumi delle principali materie prime nel periodo di riferimento. Il trend di crescita nei consumi di materie prime e di materie prime ausiliarie del biennio 2017-2018, e la diminuzione nel corso del 2019, è da ricondurre esclusivamente alla fluttuazione della domanda di acciaio sul mercato nazionale ed internazionale, domanda che ha determinato, per il primo triennio considerato, una crescita costante della produzione, arrestandosi

nei primi mesi del 2019 con conseguente inversione di tendenza e conseguente calo di produzione, ancor più marcata nel 2020 per effetto del COVID - 19. Produzione in ripresa a partire dall'ultimo trimestre 2020.

All'interno di questo quadro, la significatività legata alla riduzione dei consumi di preridotto e ghisa nel corso del 2020 trova la sua motivazione nelle condizioni di mercato che hanno spinto verso la produzione di acciaio comune.

Nel corso del primo semestre 2021, si registrano aumenti dei consumi delle

materie prime, in virtù del progressivo aumento della produzione.

I seguenti grafici riportano l'andamento del consumo specifico di materie prime, ossigeno e gas argon; si può notare un andamento dei consumi specifici sostanzialmente stabili e comunque in linea con quanto descritto all'interno del capitolo dedicato ai consumi totali.

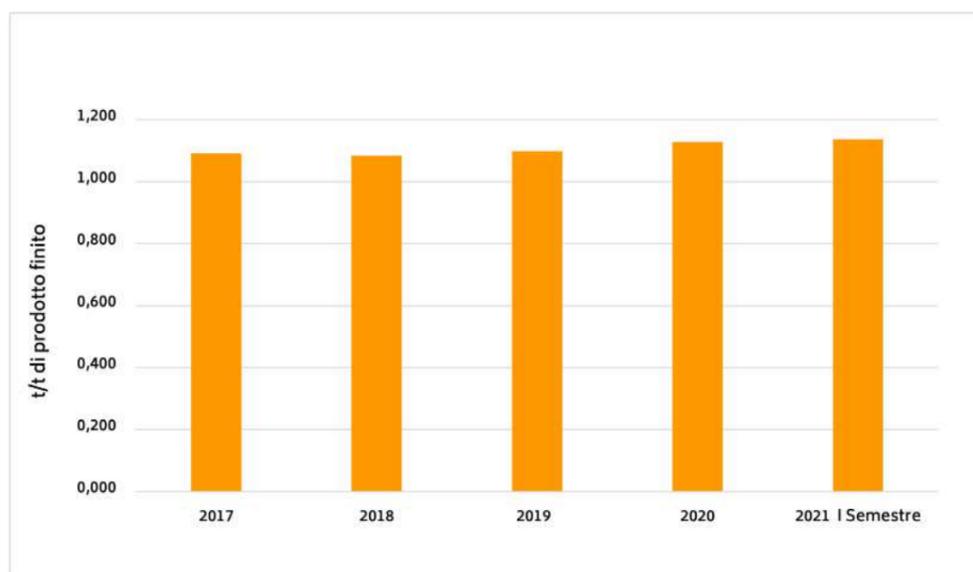


Grafico 2 - Consumi specifici di rottame di ferro

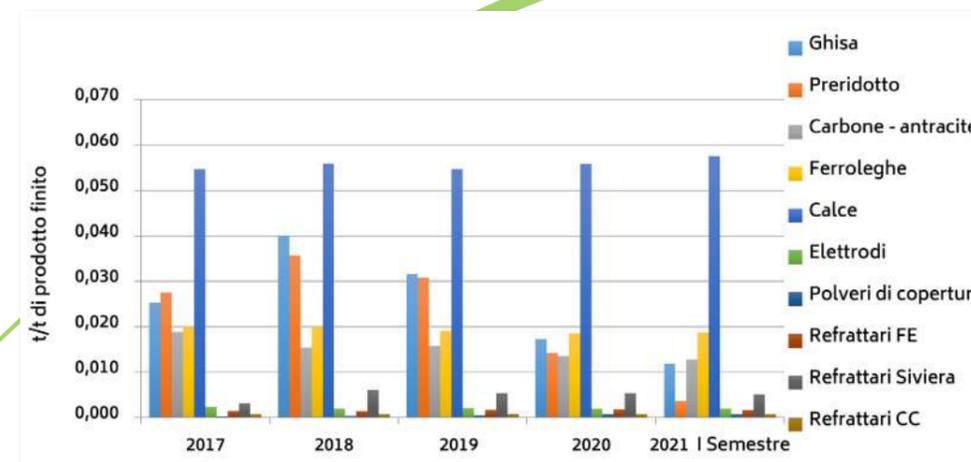


Grafico 3 - Consumi specifici di materie prime

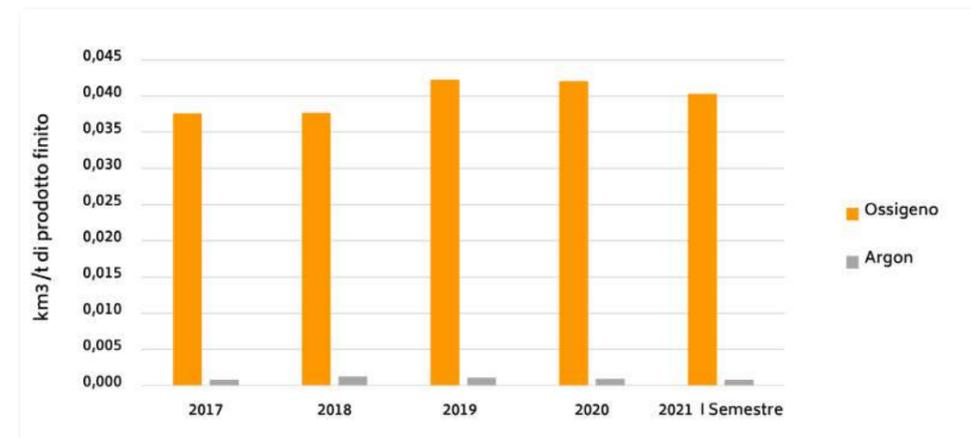


Grafico 4 - Consumi specifici di ossigeno e gas

6.3 Fonti di energia

Le principali fonti di energia per la produzione sono:

- energia elettrica, utilizzata principalmente come alimentazione dei forni EAF e LF/LFTwin;
- gas naturale, utilizzato come

alimentazione dei forni EAF e LF/Twin e delle Colate Continue;

- gasolio, utilizzato esclusivamente come alimentazione dei gruppi elettrogeni dell'impianto antincendio e come carburante per i mezzi di movimentazione.

La TPP, essendo un'azienda energivora, ha nominato un Energy Manager e ha effettuato nel 2019 la Diagnosi Energetica.

Negli ultimi anni, in collaborazione di Duferco Energia, sono stati realizzati vari progetti di efficientamento energetico, come ad esempio installati 2 nuovi bruciatori per il riscaldamento a tecnologia recuperativa.

La necessità di questo progetto è dovuta al consumo di GAS metano eccessivo misurato sui vecchi bruciatori oltre che un'operatività e funzionalità ormai carenti.

Allo stato attuale i prossimi interventi di efficientamento energetico riguarderanno la sostituzione di tutte le luci dello stabilimento con luci

LED di ultima generazione al fine di migliorare sia la sicurezza sul luogo di lavoro e sia i consumi elettrici, nonché a recepire le considerazioni e i progetti di miglioramento emersi dalla Diagnosi Energetica appena completata.

L'alta attenzione verso la sostenibilità ambientale e l'efficientamento energetico a cui mira la Direzione della TPP di San Zeno Naviglio non si limita al monitoraggio ed al miglioramento degli impianti esistenti, ma è il fulcro su cui basare le scelte legate a tutti gli investimenti tecnologici futuri; allo scopo è debito segnalare che, per il Progetto del nuovo Laminatoio Travi contiguo all'acciaieria, si è già provveduto alla stipula del primo PPA (Power Purchase Agreement) elettrico italiano su parco eolico, che approvvigionerà oltre il 50% del fabbisogno del Laminatoio con energia "verde".

Materie prime	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
Energia elettrica (MWh)	450.957	463.507	389.522	328.731	237.289
Gas metano (m³)	8.114.876	8.573.010	7.895.151	6.626.687	4.805.955
Gasolio (kg)	22.073	19.053	17.646	17.523	11.897

Tabella 9

Per quanto riguarda i dati di consumo di energia elettrica e gas metano, si nota un progressivo aumento in termini assoluti fino al 2018, legati esclusivamente all'incremento della produzione; tali dati nel corso del 2020, hanno subito una diminuzione come diretta conseguenza del calo di produzione, diminuzione più marcata per quanto riguarda il consumo di energia elettrica.

Questo fenomeno è giustificato dal fatto che l'energia elettrica è collegata direttamente alla marcia degli impianti e quindi ne subisce direttamente le variazioni in positivo o negativo, mentre il consumo di gas metano,

utilizzato anche per processi ausiliari (es. preriscaldamento impianti), subisce negativamente l'indicizzazione in quanto non direttamente proporzionato alla produzione.

Correlazione che trova piena conferma dalle letture dei dati riportate nei grafici dei consumi specifici di energia elettrica e gas metano.

In merito invece ai consumi di gasolio, si sottolinea che sono stati considerati i consumi derivanti dalla marcia dei gruppi elettrogeni di emergenza e dai mezzi di movimentazione interna dedicati esclusivamente all'attività della TPP (acciaieria).

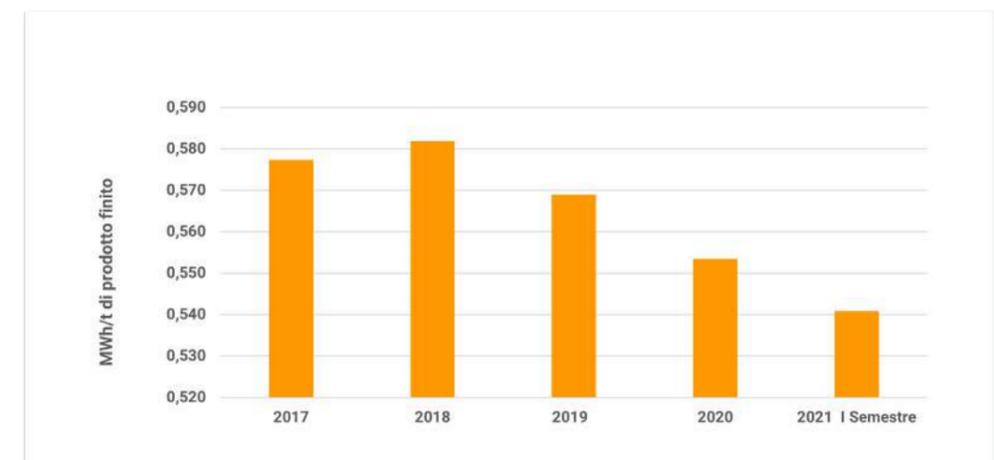


Grafico 5 - Consumi specifici di energia elettrica

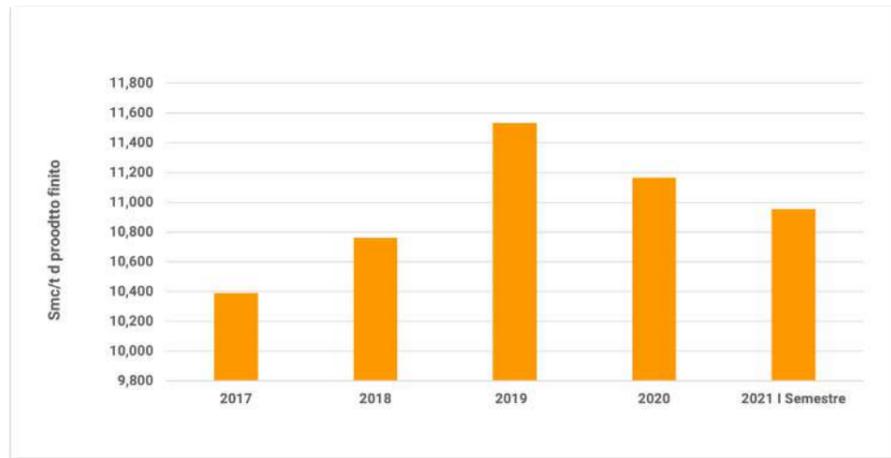


Grafico 6 - Consumi specifici di gas naturale

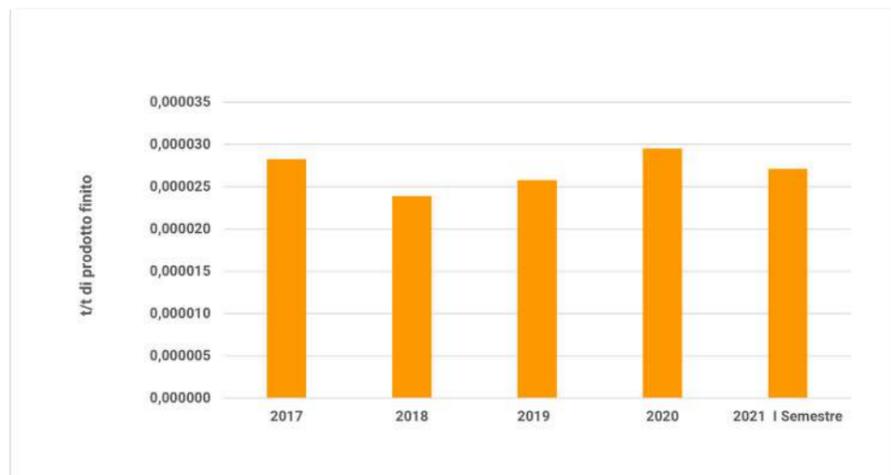


Grafico 7 - Consumi specifici di gasolio

Di seguito si riporta il consumo energetico in Tonnellate Equivalenti di Petrolio (TEP), calcolato utilizzando i fattori di conversione fissati dal FIRE (Federazione Italiana per l'uso Razionale dell'Energia).

Consumo energetico TEP

Tipo di energia	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
Energia elettrica	84.329	86.676	72.841	61.473	44.373
Gas metano	6.695	7.073	6.513	5.540	3.965
Gasolio	24	21	19	18	13
TOTALE	91.048	93.769	79.373	67.031	48.351

Tabella 10

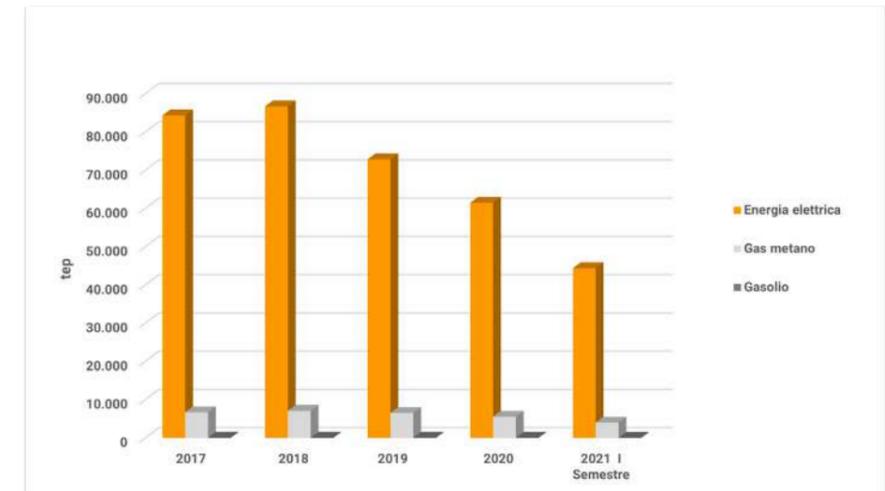


Grafico 8 - Consumo energetico TEP

6.4 Approvvigionamento Acque

Lo stabilimento di San Zeno Naviglio non è provvisto di allaccio all'acquedotto comunale e pertanto approvvigiona tutta l'acqua utilizzata per il processo produttivo e per i fabbisogni civili attraverso l'utilizzo di nr. 5 pozzi regolarmente autorizzati.

L'acqua prelevata ed utilizzata per le attività di processo viene attinta da due pozzi (dei tre autorizzati) e viene utilizzata per il raffreddamento degli impianti principali (forni e colate continue) e

altre utenze minori, come centraline idrauliche, scambiatori di calore, torri di raffreddamento, etc.

A quanto sopra si affianca il prelievo, attraverso altri due pozzi regolarmente autorizzati, di acqua atta ad essere utilizzata per impieghi civile (mensa, spogliatoi, ecc.).

In merito ai consumi idrici, si evidenzia un trend positivo (riduzione del consumo) sia in termini di quantitativo totale che di consumo specifico rispetto alle tonnellate di acciaio prodotto.

Tipo di acqua	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
Acqua prelevata da pozzo (mc)	1.183.776	1.054.706	825.062	798.751	494.943

Tabella 11

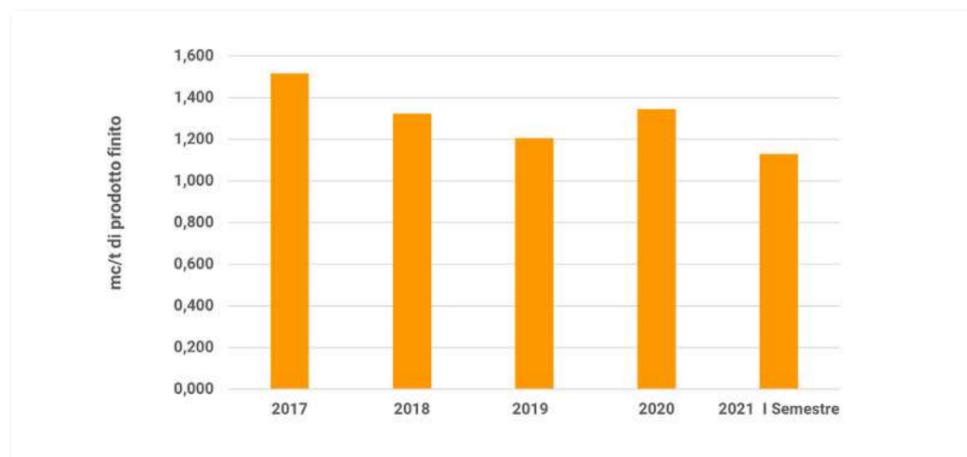


Grafico 9 - Consumi idrici specifici

Il trend di consumo dell'acqua prelevata è in netto miglioramento, sia in termini assoluti che in termini di consumo pro-capite.

La motivazione è da ricercare in un programma pluriennale dedicato, imposto dalla Direzione, e rivolto a:

a. Sostituzione progressiva, e per quanto possibile, delle attrezzature e/o degli impianti raffreddati ad acqua con altri che prevedano altro tipo di tecnologia dedicata (es. raffreddamento ad aria);

b. Studi e progetti che prevedano, per quanto possibile, il parziale e/o totale ricircolo dell'acqua dedicata al processo e/o alle attività accessorie;

c. Incremento del monitoraggio relativo alle perdite delle tubazioni dedicate alla distribuzione.

Il dato relativo al 2020 risente delle azioni manutentive straordinarie attuate a causa dell'interruzione dell'esercizio (4 settimane) durante il lockdown a causa del Covid - 19.

6.5 Scarichi idrici

Lo stabilimento, che non è asservito dalla rete fognaria Comunale, è regolarmente autorizzato a scaricare in corpo idrico superficiale (Rio Castrina) il troppo pieno delle acque reflue industriali di raffreddamento dei forni e acciaieria (scarichi S2 e S4).

Dalla tabella sotto riportata si può

evincere che il volume di acqua scaricata complessivamente dai due scarichi industriali, è sensibilmente diminuito, passando dai 227.000 mc del 2017 ai 118.000 mc. del 2019; come evidenziato in precedenza la motivazione principale

va ricercata nelle azioni di miglioramento intraprese e finalizzate ad un risparmio della risorsa idrica.

I dati relativi al I semestre 2021, confermano il trend in diminuzione.

Acqua	2017	2018	2019	2020	I semestre 2021
Volume complessivo acqua da scarichi idrici (m3)	227.777	194.734	118.127	129.538	48.573

Tabella 12

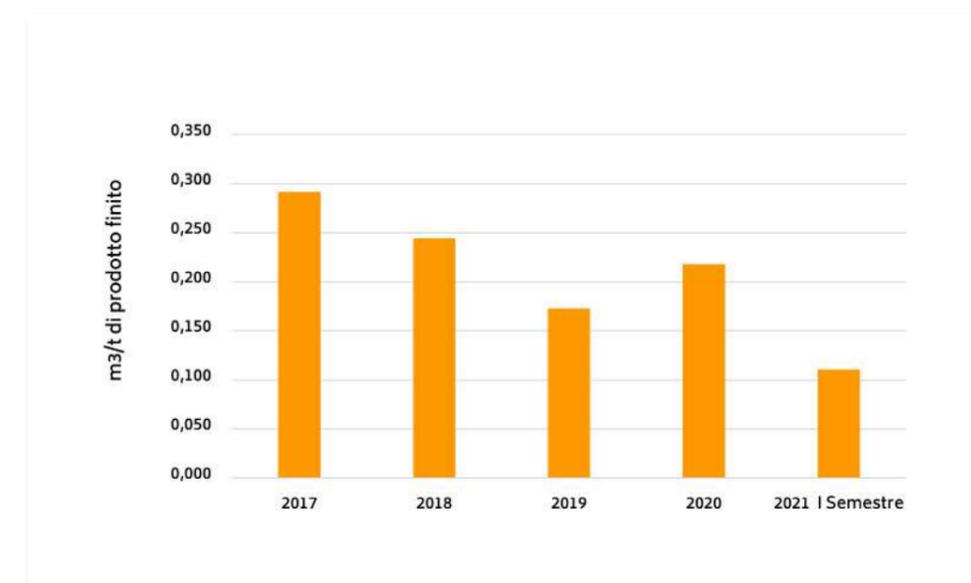


Grafico 10 - Volume complessivo acqua da scarichi idrici specifici

Inoltre, dal monitoraggio degli scarichi industriali si evince come gli elementi ricercati, così come imposto dal quadro prescrittivo AIA, sono costantemente ed ampiamente al di sotto dei limiti

previsti dalla normativa vigente per entrambi i punti di scarico; ciò consente di considerare molto efficiente l'impiantistica dedicata al trattamento dell'acqua di processo del sito.

Scarico S2	pH	Sol. Sospesi	COD	Al	As	Cd	Cr	Fe	Mn	Hg	Ni	Pb	Cu	Zn	SO4	Cl-	Idroc. Totali
2017	7,8	<5	<15	<0,005	<0,01	<0,0001	0,005	<0,01	<0,01	<0,0001	<0,01	<0,0001	<0,0005	0,021	21	8	<2
2018	7,5	<5	<15	0,008	<0,01	<0,0001	0,01	<0,01	<0,01	<0,0001	0,013	<0,0001	<0,0005	0,02	30	10	<2
2019	7,9	<5	<15	<0,005	<0,01	<0,01	<0,01	0,015	<0,01	<0,0001	<0,01	<0,0001	<0,01	0,02	32	13	<2
2020	7,3	<5	<15	<0,005	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,0001	<0,01	<0,0001	<0,01	<0,01	33	10	<2
Valori limite	5,5-9,5	80	160	1	0,5	0,02	2	2	2	0,005	2	0,2	0,1	0,5	1000	1200	5
Unità di misura		mg/l	mg/l O ₂	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l

Tabella 13

Scarico S4	pH	Sol. Sospesi	COD	Al	As	Cd	Cr	Fe	Mn	Hg	Ni	Pb	Cu	Zn	SO4	Cl-	Idroc. Totali
2017	7,9	<5	<15	<0,005	<0,01	<0,0001	0,018	0,017	<0,01	<0,0001	<0,01	<0,0001	0,001	0,016	108	31	<2
2018	7,8	<5	16	0,006	<0,01	<0,0001	0,021	0,017	<0,01	<0,0001	0,02	<0,0001	<0,0005	0,014	101	59	<2
2019	7,8	<5	<15	<0,005	<0,01	<0,01	0,019	0,037	0,021	<0,0001	<0,01	<0,0001	<0,01	0,018	109	39	<2
2020	7,7	15	<15	<0,005	<0,01	<0,01	0,013	0,031	<0,01	<0,0001	<0,01	<0,0001	<0,01	0,011	98	40	<2
Valori limite	5,5-9,5	20	160	1	0,5	0,02	2	2	2	0,005	2	0,2	0,1	0,5	1000	1200	5
Unità di misura		mg/l	mg/l O ₂	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l

Tabella 14

Lo stabilimento inoltre, non essendo asservito dalla rete fognaria comunale, si è dotato autonomamente di una rete di raccolta di tutte le acque meteoriche di dilavamento, siano esse dei tetti che dei piazzali o delle strade; dette acque, convogliate in apposite vasche di trattamento e decantazione, vengono poi o riutilizzate all'interno dei processi dell'acciaieria, o, nel caso non sia possibile un loro riutilizzo, scaricati in CIS come da autorizzazione vigente. I punti di scarico relativi alle acque meteoriche di dilavamento dei tetti sono 7 (scarichi S7, S8, S9, S11, S13 ed S14).

Anche dal monitoraggio degli scarichi delle acque meteoriche si evince come gli elementi ricercati, così come imposto dal quadro prescrittivo AIA, sono costantemente ed ampiamente al di sotto dei limiti previsti dalla normativa vigente; ciò consente di considerare molto efficiente l'impiantistica dedicata.

6.6 Emissioni convogliate in atmosfera

I valori dei monitoraggi confermano

anche per il 2021 che lo stabilimento di San Zeno garantisce valori bassi di emissioni in atmosfera. I valori vengono misurati in sei punti di emissione dislocati all'interno dell'impianto, i cui due principale e significativi sono quelli dedicati ai forni EAF e LF/LF-Twin (E1.1 ed E1.2) sui quali a partire dal 2016 è stato installato e attivato un sistema di monitoraggio in continuo (SME) per il parametro polveri. Gli altri punti di emissione, di scarso interesse visti i volumi in gioco, sono: due dedicati alle colate continue (E7.1 ed E7.2), uno all'impianto di degassaggio VD (E8) e uno all'impianto di ossitaglio "fuori linea" (E9) vengono sottoposti a campagna di misura da procedura interna.

Gli altri punti di emissione, di scarso interesse visti i volumi in gioco, sono: due dedicati alle colate continue (E7.1 ed E7.2), uno all'impianto di degassaggio VD (E8) e uno all'impianto di ossitaglio "fuori linea" (E9) vengono sottoposti a campagna di misura da procedura interna.

All'interno del presente documento andremo quindi ad analizzare solo le emissioni principali, E1.1 ed E1.2, dedicate all'aspirazione ed al trattamento delle operazioni di fusione ed affinazione.

I risultati sia delle campagne di misura che il monitoraggio delle polveri in continuo

per i punti E1.1 e E1.2 confermano valori di concentrazione dei principali inquinanti nelle emissioni in atmosfera in linea con il biennio precedente, ampiamente al di sotto dei limiti, previsti dalla normativa applicabile per ciascun inquinante.

Concentrazione di polveri ed altri inquinanti in area EAF e LF

Inquinanti	Punto di emissione	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre	Valori limite
Polveri Totali Sospese (PTS) mg/Nm ³	E 1.1	0,3	0,3	0,2	0,4	0,6	5
	E 1.2	0,3	0,3	0,2	0,3	0,6	
Ossidi di Azoto (NOx) mg/Nm ³	E 1.1	13,8	5	4,1	5,9	17,3	300
	E 1.2	5,6	6,1	7,9	4,3	8	
Diossine e Furani (PCDD + PCDF) ng/ Nm ³	E 1.1	0,0009	0,0015	0,0013	0,0024	0,0022	0,1
	E 1.2	0,0013	0,0023	0,0185	0,0015	0,0055	

Tabella 15

Nei grafici successivi si riportano i quantitativi totali annui di inquinanti (PTS, NOx) espressi in kg/anno e rapportati ai dati di produzione. I valori sono stati determinati moltiplicando il valore del flusso di massa per le ore di esercizio e rapportati alla produzione annua.

Degno di attenzione è il dato relativo alla concentrazione delle diossine (PCDD

+ PCDF) rilevata ai camini; come si può vedere dalla tabella, con riferimento al periodo considerato, le migliori tecnologie adottate da tempo dallo stabilimento permettono di abbattere l'inquinante in maniera sistematica e puntuale, raggiungendo risultati che attestano il valore circa 100 volte al di sotto del limite prescritto dalla normativa vigente.

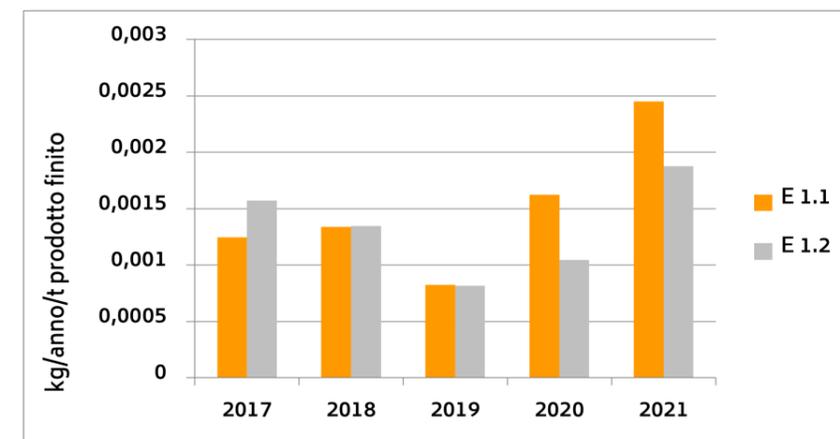


Grafico 11 - PTS

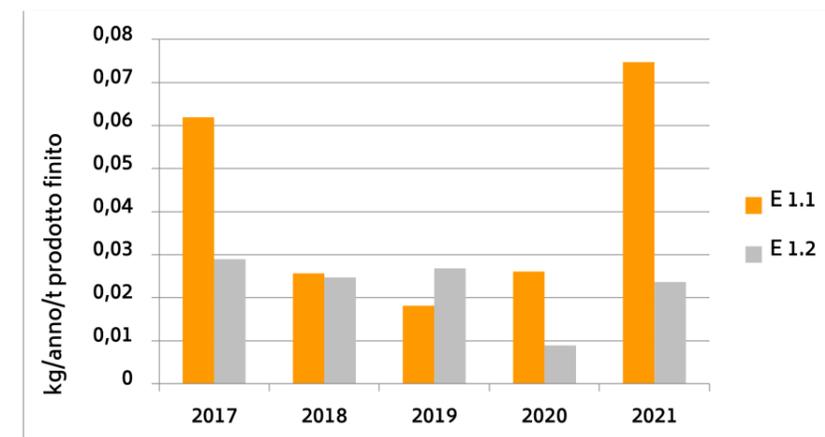


Grafico 12 - NOx

6.6.1 Emission Trading System (ETS)

Attualmente le quote di CO₂ assegnate all'acciaieria Travi e Profilati Pallanzeno S.p.A., stabilimento di San Zeno

Naviglio, per il periodo 2013-2021, sulla base della Deliberazioni 29/2013 e 42/2021 sono indicate nella tabella seguente.

ETS assegnate	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
ETS	43.520	42.671	41.812	40.950	47.393

Tabella 16

Di seguito sono indicati i dati relativi alle emissioni di tonnellate di CO₂

totali di stabilimento dell'ultimo quinquennio, espressi in tonnellate.

	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
Emissioni dirette di CO ₂ (ton)	73.709	67.631	60.149	45.132	36.527
Emissioni specifiche dirette di CO ₂	0,094	0,085	0,088	0,076	0,083

Tabella 17

Dal 2018 si assiste ad un miglioramento in termini di emissioni specifiche dirette. Questo è dovuto principalmente

al minor utilizzo di carboni durante la fusione a favore di altre materie prime come ad esempio la ghisa.

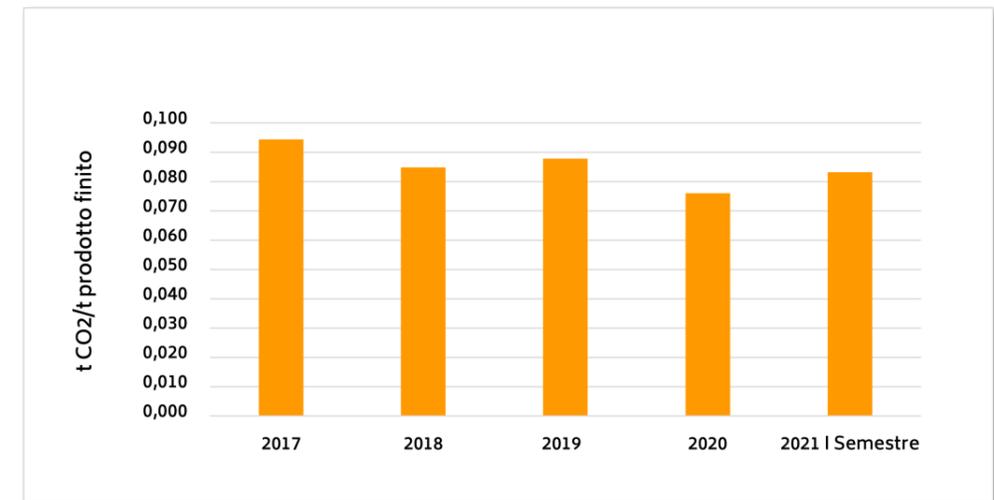


Grafico 13 - Emissioni specifiche dirette di CO₂

Come si può vedere dai dati e dal grafico dedicato, nel 2018 si assiste ad un netto miglioramento in termini di emissioni specifiche di CO₂ dirette; questo anche grazie alla scelta virtuosa dal punto di vista ambientale, di utilizzare in carica, ove ovviamente possibile, materie prime con più alto contenuto di carbonio (es. ghisa e preridotto) rispetto al rottame di ferro, permettendo un conseguente minor utilizzo di carbone e/o antracite, con conseguente minor impatto nell'emissione di CO₂.

Comunque, come anche evidenziato nel paragrafo dedicato, TPP è costantemente impegnata a monitorare

i consumi di metano e carboni, che influiscono in maniera diretta sulle emissioni di CO₂, ma anche sul monitoraggio e sulla riduzione dei consumi di energia elettrica, quali fonti indirette di emissione.

6.7 Emissioni diffuse

Attraverso un impegno sistematico e puntuale, TPP ha nel tempo adottato una serie di interventi tecnici e organizzativi atti ad abbattere in maniera sistematica e significativa le emissioni diffuse che si generano durante tutte le fasi dedicate alla produzione.

Pertanto, al fine di garantire livelli

minimi di sospensione delle polveri, viene continuamente e costantemente monitorata, mantenuta e, ove previsto, aggiornata, l'impiantistica a supporto e presidio dei processi di produzione (cappe aspiranti, filtri, tipologia di materiale filtrante, carboni attivi, ecc.).

Una grande attenzione è anche dedicata all'abbattimento continuo e costante delle emissioni diffuse che possono generarsi al parco scorie durante tutte le fasi di gestione, che possono andare dallo sversamento alla movimentazione interna fino al carico per l'invio agli impianti di destino; a presidio delle operazioni TPP ha da tempo adottato misure tecniche, quali un costante abbattimento delle polveri sospese attraverso impianti di irrorazione di acqua nebulizzata, o organizzative, prevedendo anche una continua sensibilizzazione nei confronti di tutti gli addetti dedicati alle operazioni di movimentazione scorie.

Anche le eventuali emissioni diffuse

di polvere derivanti dal transito dei mezzi su gomma all'interno dello stabilimento è tenuto sotto controllo; infatti in tutte le aree di transito interne allo stabilimento è imposto un limite di velocità di 10 Km/h, ma, soprattutto, da tempo ormai lo stabilimento si è dotato di una moto spazzatrice che, passando continuamente sulle strade interne dello stabilimento, rimuove in maniera costante i residui di polvere contribuendo a mantenere ad un livello minimo la sospensione delle polveri che possono generarsi dal passaggio degli automezzi.

Inoltre da tempo l'azienda ha iniziato una serie di investimenti volti a automatizzare i sistemi di scarico, e successiva adduzione agli impianti, delle materie prime ausiliarie (es. calce, carbone, ferroleghie, ecc.).

Questo ha permesso di abbattere in maniera significativa le emissioni diffuse; infatti, a differenza di quanto avveniva in passato, oggi quasi la totalità delle materie prime ausiliarie

viene stoccata in sili e/o tramogge e aggiunta nei forni (EAF o LF) attraverso o sistemi pneumatici diretti (ad esempio per carbone e calce), o nastri trasportatori completamente coibentati e aspirati. In stabilimento sono presenti nr. 21 impianti contenenti F-Gas effetto serra, per un totale di 149 ton. di CO2 equivalente.

Nell'ultimo triennio non si sono verificate perdite; l'azienda garantisce la manutenzione periodica secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

6.8 Rifiuti

La seguente tabella riassume i quantitativi e i conferimenti di rifiuti nel periodo 2017 - primo semestre 2021 espressi in tonnellate. Nel biennio 2017-2018, il valore della scoria nera conferita come rifiuto è così elevato in quanto la scoria non è stata venduta come Blackstone; dal 2019 è ripresa la produzione di Blackstone e conseguentemente diminuito il conferimento di scoria nera. La riduzione della produzione della scoria nera si riflette sulla produzione dei rifiuti non pericolosi.

Classificazione rifiuto	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
Speciale - non pericoloso (ton)	142.240,49	152.287,14	82.577,33	54.780,75	35.498,34
di cui Scoria Nera (CER 10.02.01) - NP (ton)	81.979,37	84.687,40	29.451,24 (*)	5.578,01	0,00
di cui Scoria Bianca (CER 10.02.02) - NP (ton)	55.218,26	59.597,70	47.694,90	45.272,60	33.158,28
Speciale - pericoloso (ton)	17.139,24	17.432,03	16.159,72	13.652,90	9.879,30
di cui Polveri di abbattimento fumi - P (ton)	16.815,30	17.113,49	15.596,39	13.528,05	9.780,59
Totale Rifiuti (ton)	159.379,72	169.719,17	98.737,05	68.433,65	45.377,64
Rifiuti pericolosi/totale rifiuti (%)	10,75%	10,27%	16,37%	19,95%	21,77%

(*) Dalla settimana n 13 si è ripresa la produzione di Blackstone.

Tabella 18

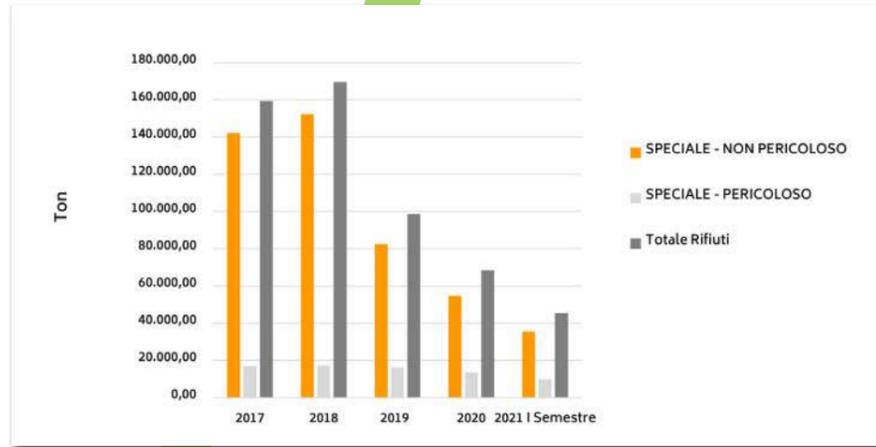


Grafico 14 - Totale rifiuti

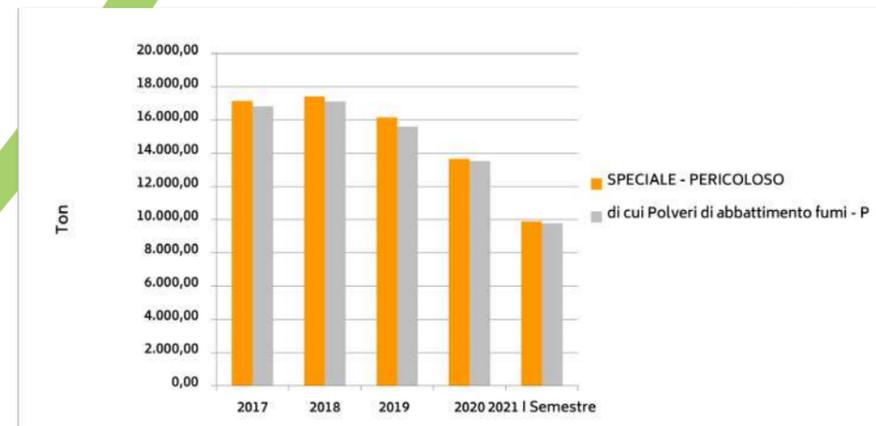


Grafico 15 - Rifiuti pericolosi

Nel grafico seguente sono riportate le quantità di rifiuti avviati a recupero e smaltimento:

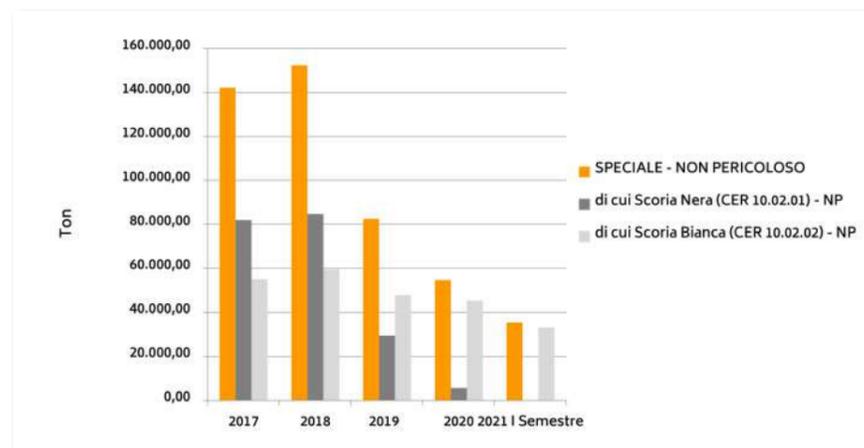


Grafico 16 - Rifiuti non pericolosi

	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
Recupero (ton)	18.353,72	40.755,36	23.933,57	14.930,35	10.373,35
Smaltimento (ton)	141.026,00	128.963,81	74.803,48	53.503,30	35.004,29
Totale Rifiuti (ton)	159.379,72	169.719,17	98.737,05	68.433,65	45.377,64
Rifiuti a recupero/totale rifiuti (%)	11,52%	24,01%	24,24%	21,82%	22,86%

Tabella 19

Anche in tema di rifiuti TPP ha implementato una serie di azioni di atte a migliorarne la gestione e finalizzate, laddove possibile da un punto di vista normativo e tecnologico, ad un recupero interno; inoltre sono state adottate una serie di iniziative

dedicate al miglioramento della differenziazione dei rifiuti, sia negli uffici che nei reparti con l'obiettivo di abbassare l'indice di produzione relativa agli imballaggi misti a favore degli imballaggi differenziati (carta, plastica, legno).

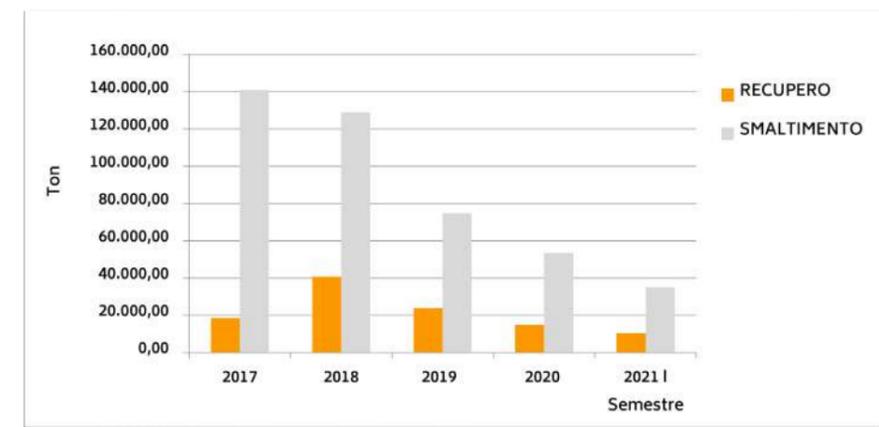


Grafico 17 - Recupero vs smaltimento

Rapporto	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
Rifiuti non pericolosi/ Prodotto finito (ton)	0,182	0,191	0,121	0,092	0,081
Rifiuti pericolosi/ Prodotto finito (ton)	0,022	0,022	0,024	0,023	0,023
Totale Rifiuti/ Prodotto finito (ton)	0,204	0,213	0,144	0,115	0,103

Tabella 20

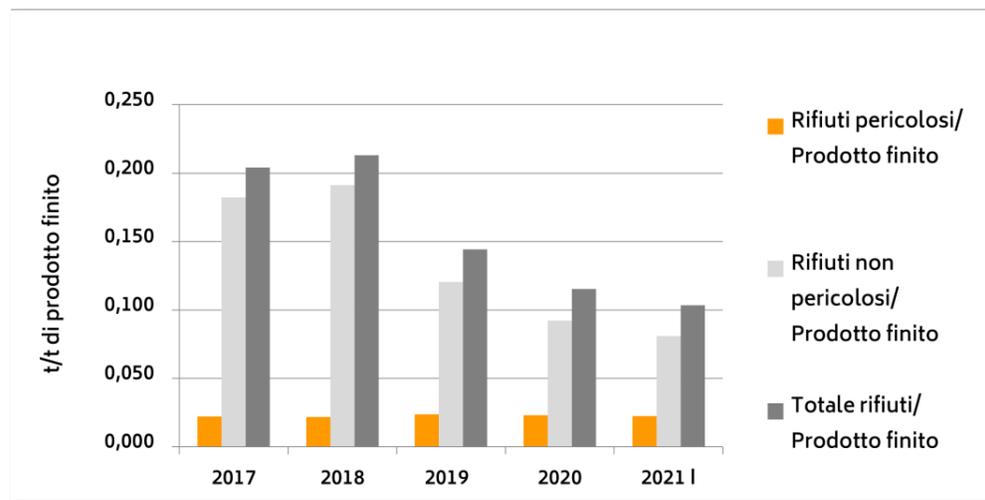


Grafico 18 - Produzione specifica rifiuti

7. Circular economy

7.1 Blackstone - nuova vita per la scoria nera

La produzione di acciaio con forno ad arco utilizza come materia prima il rottame di ferro: l'energia elettrica fornita dagli elettrodi e l'energia chimica prodotta dall'insufflazione di carbone, ossigeno e metano genera la fusione della carica del rottame e degli additivi ausiliari, portando alla formazione oltre all'acciaio anche di scoria di acciaieria, detta anche comunemente "scoria nera".

Al fine di valorizzare il rifiuto generato (scoria nera), nell'ottica di un virtuoso rispetto dell'Economia Circolare, la Travi e Profilati di Pallanzeno da tempo ha intrapreso il percorso tecnico e autorizzativo per la produzione della scoria quale sottoprodotto, a cui ha dato il nome commerciale di Blackstone:

Dal punto di vista tecnico, il Blackstone è un "aggregato", cioè un materiale granulare utilizzabile nelle costruzioni,

più precisamente è un "aggregato artificiale", cioè "un aggregato di origine minerale derivante da un processo industriale che implica una modificazione termica".

Processo di certificazione del Sottoprodotto

A fronte di quanto in premessa, la TPP:

- ha provveduto a registrare il materiale - aderendo al Consorzio Euroslag - ai sensi del Regolamento Reach. Il Blackstone, è stato così inserito tra le sostanze e miscele prodotti nella UE: il dossier di registrazione, aggiornato al 15/01/2019 porta il n° FM535815-28 e il numero di riferimento della registrazione è 01-2119485979-09-0054 del 29.11.2010.
- ha ottenuto la certificazione e l'autorizzazione alla marcatura CE dell'aggregato secondo le Norme UNI EN 12620:2008, UNI EN 13043:2004 e UNI EN 13242:2008.

6.9 Biodiversità

Attualmente l'area della TPP del sito di San Zeno Naviglio si estende per circa 241.085 m2:

- 70.100 m2 coperti
- 61.046 m2 impermeabilizzati
- 109.939 m2 orientati alla natura

Tale distribuzione delle superfici su cui insiste il sito è rimasta invariata nel corso dell'ultimo triennio.

Il sistema di controllo della produzione è stato verificato e approvato da Enti terzi accreditati.

La marcatura CE consente il raggiungimento del livello 2+, indice di conformità per i materiali destinati ad usi strutturali.

Il Blackstone è classificabile come "sottoprodotto" ai sensi del D.Lgs. 152/2006, art. 184-bis, comma 1; quando soddisfa tutte le condizioni previste dall'articolo stesso.

La carente richiesta di mercato della Blackstone, e pertanto il venir meno della condizione b) del D.Lgs. 152/2006, art. 184-bis, ha obbligato TPP ad interrompere la produzione di Blackstone, nonostante la scoria nera conservasse le stesse caratteristiche qualitative e prestazionali per la

produzione del sottoprodotto, e ad intraprendere il percorso del conferimento in discarica e/o recupero presso impianti dedicati gestiti da terzi.

L'approvazione dell'investimento relativo alla costruzione di un nuovo Treno di Laminazione presso il sito di San Zeno Naviglio, ha aperto l'opportunità di un reimpiego diretto interno del Blackstone, pertanto a partire dalla seconda parte del primo trimestre del 2019 è ripartita la produzione che, verosimilmente, continuerà per almeno il prossimo biennio viste le importanti opere da realizzare e a cui il materiale potrà essere impiegato.

	2016	2017	2018	2019	2020	2021 I semestre
Produzione di Blackstone Ton	8707,7	n.p.	n.p.	34.172,20	67.034,01	52.227,72

Tabella 21

7.2 Recupero e riutilizzo di residui e sottoprodotti

Vi sono alcuni residui tipici dell'attività siderurgica, quali ad esempio il materiale ferroso derivante dalle operazioni di deferizzazione della scoria, oppure i fondi paniera o i colaticci ferrosi che possono essere recuperati direttamente nell'attività siderurgica principale.

L'azienda attua un'attenta attività di recupero dei residui e degli scarti di produzione secondo le modalità di

gestione come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184 BIS D.Lgs. 152/06e e, grazie all'applicazione del principio dell'Economia Circolare, recupera e riutilizza in sito i materiali derivanti dalle operazioni sopra menzionate.

Inoltre sono allo studio progetti di recupero in forno di prodotti derivanti dal riutilizzo di materie plastiche a fine vita, in sostituzione del carbone; alle fasi di studio, se compatibili con la tecnologia esistente e la normativa vigente, seguiranno eventuali prove di campo.

8. Gestione emergenze

Nel presente capitolo si riportano quegli scenari di emergenza ragionevolmente prevedibili per i quali l'azienda ha previsto l'azione di misure di prevenzione, protezione e gestione elaborando un Piano di Emergenza Interno.

Su tali scenari l'azienda ha predisposto

un piano triennale di simulazioni di emergenza al fine di verificare che le modalità di intervento siano adeguate e conformi a quanto previsto dalle specifiche procedure interne.

Inoltre sono stati nominati i responsabili e gli addetti alla lotta antincendio, adeguatamente formati secondo quanto

previsto dalla normativa applicabile ed i nominativi sono stati resi noti a tutti i lavoratori.

8.1 Incendio ed esplosione

In base ai risultati emersi a seguito della valutazione del rischio incendio, sono stati predisposti sistemi di prevenzione e protezione atti ad eliminare o ridurre il rischio.

Lo stabilimento è dotato di sistemi di estinzione fissi e mobili e strutture in grado di contenere la diffusione dell'incendio.

Tutti i sistemi antincendio sono sottoposti regolarmente a manutenzione periodica da parte di ditte terze specializzate.

Nel mese di agosto del 2018 l'azienda ha ottenuto il Certificato di Prevenzione Incendi (CPI).

TPP ha elaborato specifiche schede operative per la gestione delle emergenze (incendi, esplosioni, onde

di pressione e calore) derivanti da:

- Rottura del metanodotto o ossigenodotto;
- Incendio alle maniche dell'impianto di abbattimento fumi;
- Incendio da sversamento di scoria o acciaio fuso;

In merito a quanto prescritto dall'art. 26-bis del DL 4 ottobre 2018, n. 113, introdotto dalla Legge 1° dicembre 2018, n. 132 (comunicazione del Piano di Emergenza Interno al Prefetto competente), l'azienda, come indicato dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente n. 3058 del 12/02/2019, ricadendo nel campo di applicazione del D.Lgs. 105/2015, non deve dare seguito anche alle disposizioni di cui all'art. 26-bis, trattandosi di adempimenti ridondanti rispetto a quanto già previsto dalle specifiche norme di settore.

8.2 Contaminazione del suolo

TPP ha predisposto idonee procedure e pratiche operative per regolamentare le attività previste per la tutela del suolo e

del sottosuolo e per la prevenzione di un eventuale inquinamento accidentale. In azienda non sono presenti serbatoi interrati; tutti i serbatoi fuori terra che contengono sostanze pericolose sono dotati di bacini di contenimento dimensionati per la capacità massima, al fine di evitare che la rottura accidentale del serbatoio comporti un inquinamento del suolo.

L'azienda inoltre, al fine di verificare la natura e lo stato chimico del sottosuolo, ha eseguito dei sondaggi a carotaggio continuo indicativamente a 2m dal piano di calpestio fino a raggiungere la falda, monitorando inquinanti come Metalli, Idrocarburi, PCB, Fluoruri, IPA; tutte le analisi hanno dimostrato che i valori riscontrati sono ampiamente inferiori ai limiti di legge.

TPP effettua regolarmente ispezioni visive di tutte le pavimentazioni impermeabili dei fabbricati e delle aree di carico scarico, al fine di verificarne il corretto stato e la mancanza di fessurazioni che potrebbero provocare

contaminazioni del suolo.

Tutte le operazioni di carico e scarico e la movimentazione delle sostanze pericolose sono effettuate prestando la massima attenzione a prevenire qualsiasi contaminazione del suolo.

Per contenere eventuali sversamenti, nei pressi degli stoccaggi sono presenti kit di primo intervento e raccolta.

È garantita inoltre la regolare pulizia delle griglie di scolo posizionate nelle pavimentazioni interne, ed esterne, con la finalità di garantire il regolare deflusso delle acque meteoriche alle varie vasche di trattamento.

Il piano di emergenza interno prevede specifiche modalità operative in merito alla tutela del suolo e del sottosuolo e per la prevenzione di un suo inquinamento causato da sversamenti accidentali di sostanze liquide e solide (ad esempio lo sversamento di grandi quantità di polveri di abbattimento fumi).

Nel corso del I semestre 2020 si è verificato un episodio di emergenza ambientale:

- In data 18.06.2020, durante il trasferimento interno di una piattaforma di sollevamento, veniva notata una perdita di olio dovuta alla rottura del sistema pneumatico. Immediatamente sono state attivate le procedure di emergenza del caso; il personale addetto interveniva prontamente spargendo sulla perdita idoneo materiale assorbente, limitando e contenendo l'emergenza. Successivamente il materiale è stato rimosso, e raccolto in idoneo contenitore al fine di essere inviato a regolare smaltimento.

8.3 Radioattività

Nell'ottica di analizzare e prevenire eventuali scenari con importante impatto ambientale, di salute e di sicurezza la TPP ha approfondito e analizzato l'ipotesi di contaminazione generata dall'ingresso in stabilimento

di materiale radiativo accidentalmente inviato al processo di fusione.

A seguito di questa analisi la TPP ha adottato una serie di dispositivi, di accorgimenti e di procedure operative aziendali che sono state inserite all'interno del piano di controllo e di monitoraggio del rischio radioattività redatto in stretta collaborazione con l'Esperto Qualificato.

L'ingresso di materie prime, rottame ferroso e additivi, e l'uscita di rifiuti (es polveri abbattimento fumi) sono verificati attraverso strumentazione fissa (portali radiometrici) installati presso gli ingressi carraio e ferroviario.

Le soglie di allarme di tali sistemi sono impostate a livelli molto bassi al fine di garantire il massimo del controllo. La gestione degli eventuali allarmi è normata da procedure interne che coinvolgono, su diversi livelli, personale di sorveglianza, ufficio ambiente e Direzione di Stabilimento.

Al fine di monitorare ulteriormente l'eventuale presenza di una radiocontaminazione durante le fasi di processo è stato installato presso l'impianto abbattimento fumi un sistema di rilevazione in continuo in grado di intercettare anomalie anche minime. Per maggior sicurezza anche i primi provini di acciaio raccolti al forno di fusione vengono controllati al fine di verificare eventuale presenza di radiocontaminazione.

Tutte le strumentazioni di controllo (portali, sistemi di monitoraggio in continuo, strumentazione portatile, ecc.) sono sottoposti a periodiche verifiche di corretto funzionamento da parte di azienda esterna qualificata.

All'interno dello stabilimento sono inoltre presenti tredici sorgenti in Co60, a servizio delle due macchine di colata continua, per il controllo del livello del metallo liquido in lingottiera.

Tali sorgenti, detenute in conformità al Nulla Osta Prefettizio, sono tenute

in appositi contenitori schermati che impediscono l'emissione.

Queste sorgenti sono gestite secondo pratiche operative dedicate, redatte dall'Esperto Qualificato, le quali prevedono il controllo mensile dei dispositivi, film-dosimetro, di cui è dotato tutto il personale operante nell'area e che sia eseguito con cadenza semestrale un monitoraggio ambientale all'interno dell'impianto.

Nel corso del 2020 non sono stati riscontrati ritrovamenti di materiale radioattivo all'interno del rottame acquistato.

8.4 Rischi di incidente rilevante

Sulla base dell'attività industriale svolta, al fine di analizzare e prevenire possibili scenari con importanti ricadute in termini di impatto ambientale, di salute e di sicurezza la TPP ha intrapreso un percorso di verifica e di analisi relativi al Rischio di Incidente Rilevante secondo quanto previsto dal D.Lgs. D. Lgs. 105 del 2015.

Sono stati considerati tutti i materiali e le sostanze critiche ciascuna nelle quantità massime potenzialmente presenti all'interno dello stabilimento ed è stata fatta una valutazione globale che in particolare ha portato a considerare come pericolose, se disperse in ambiente acquatico, le sostanze, zinco e piombo, contenute nelle polveri di abbattimento fumi. Queste polveri possono essere presenti in quantità massime tali da far classificare l'azienda in "soglia inferiore" secondo l'art. 13 del D. Lgs. 105/2015.

Nel 2017 l'azienda ha eseguito la regolare notifica alle autorità competenti e ha sviluppato il proprio Sistema di Gestione Aziendale integrando gli adempimenti richiesti dalla nuova normativa adottando le opportune procedure e le pratiche operative necessarie a prevenirne eventuali dispersioni e a gestire eventuali emergenze connesse a tali rischi.

Durante il 2018 l'azienda è stata

sottoposta a una serie di verifiche da parte del Gruppo Ispettivo formato da personale di Arpa Lombardia, Regione Lombardia e Vigili del Fuoco che ha attestato la conformità del Sistema di Gestione adottato e messo in atto.

Nel 2020 l'azienda ha effettuato l'aggiornamento della notifica alle autorità competenti a seguito di approfondimenti analitici sulle polveri di abbattimento fumi che hanno comportato, pur mantenendo le caratteristiche di pericolo delle stesse, a definirne, un livello di pericolosità inferiore.

8.5 Emissioni in atmosfera

Al fine di mantenere sotto controllo l'efficienza e l'efficacia dei sistemi di filtrazione e di abbattimento a presidio delle emissioni generate dai processi di fusione ed affinazione, sono installati sui camini E1.1 e E1.2 misuratori in continuo della concentrazione delle polveri e della portata aspirata; tali strumenti, effettuando una misura ogni

5 secondi, consentono un controllo continuo dell'efficienza dei sistemi di filtrazione e sono in grado di segnalare tempestivamente agli addetti eventuali scostamenti dei valori.

Inoltre sono state predisposte specifiche procedure per la gestione delle eventuali anomalie, procedure che prevedono una serie di controlli finalizzati a rimuovere le anomalie stesse e, in situazioni particolarmente critiche, il fermo del processo di fusione nel forno EAF fino alla completa soluzione del problema.

Tutte le operazioni di gestione del sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni in atmosfera (SME) sono contenute all'interno di un Manuale, redatto secondo quanto previsto dalla normativa di settore vigente ed approvato dall'Arpa.

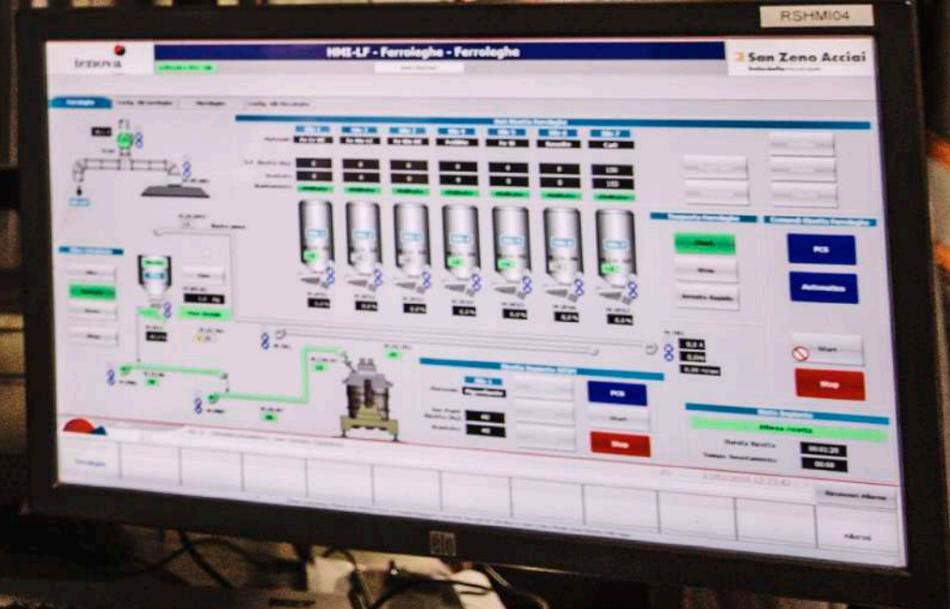
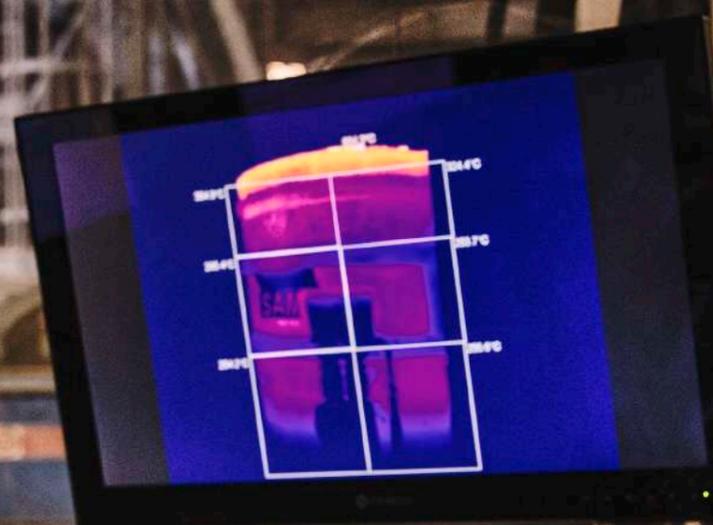
Nel corso del I semestre del 2021, si è verificato un evento che ha portato ad un superamento del limite di concentrazione delle polveri imposto

sulla media oraria, rilevato dai sistemi di controllo in continuo; infatti, il 04.02.2021 le sonde installate sul camino E1.1 hanno registrato un valore di concentrazione di polveri pari a 6,26 mg/Nmc con conseguente superamento del limite di 6,25 mg/Nmc.

Le procedure di emergenza sono state subito applicate fino ad arrivare ad arrestare l'impianto; i controlli effettuati successivamente sul sistema filtrante a monte dell'emissione (su tutte le maniche presenti all'interno di tutti i comparti del sistema di filtrazione) hanno evidenziato la presenza in un comparto di filtrazione, di una manica leggermente staccata all'imbocco, subito ripristinata.

Il riavvio e la successiva marcia a regime, non hanno evidenziato alcuna anomalia.

Le concentrazioni registrate successivamente alla ripartenza, sono state in linea con le normali performance dell'impianto.



9. Piano di miglioramento 2019/2022

Aggiornamento al 30/06/2021

Nella tabella sottostante sono riportati, in rosso, gli aggiornamenti relativi agli interventi effettuati e ai traguardi raggiunti.

Obiettivo Ambientale	Obiettivo Specifico	Indicatore	Traguardo	Azioni	Funzione aziendale responsabile	Scadenza	Verifica attuazione Progressivo avanzamenti al 30/06/2021
Riduzione consumi energetici	Riduzione consumi energia elettrica (ILLUMINAZIONE)	kWh/anno	-10% dato di partenza 2018: 557000 kWh/anno	Censimento corpi illuminanti	Energy Manager	30/09/2018	Completato
				Valutazione economica per la sostituzione con apparecchi LED	Energy Manager	30/09/2018	Completato
				Valutazione della fattibilità di realizzazione	Responsabile Manutenzione	31/08/2019	Completato
				Sostituzione progressiva degli apparecchi illuminanti con apparecchi con tecnologia LED	Energy Manager	30/09/2021 30/09/2022	In corso Dato parziale: 554000 kwh al 31/12/2020. Riduzione 0,5% Sostituiti 167 corpi illuminanti su 334. Ripianificazione causa lavori cantiere nuovo laminatoio. Dato parziale: 267090 kwh al 30/06/2021
				Monitoraggio consumi apparecchi LED	Energy Manager	30/09/2021	In corso
Riduzione consumi energetici	Riduzione consumi energia elettrica (FORNO)	kWh/ton	-5% dato di partenza 2018: 443 kwh/ton	Miglioramento ed efficientamento pacchetto chimico/elettrico	Responsabile Forno	31/12/2021	Completato Bilanciamento chimico degli elementi della combustione: 412 kwh/ton al 30/06/2021 , Riduzione consumi ~ 7%
Riduzione consumi idrici	Riduzione consumi idrici relativo alla sostituzione dei compressori/essiccatori/condizionatori ad acqua	mc/ton	-5% dato di partenza 2018: 0,4212 mc/ton	Sostituzione compressori raffreddati ad acqua con compressori raffreddati ad aria	Responsabile Manutenzione	31/12/2018	Completato
				Sostituzione essiccatori raffreddati ad acqua con essiccatori raffreddati ad aria	Responsabile Manutenzione	31/12/2020 31/12/2021	In corso Sostituito n.1 essiccatore. Ripianificazione scadenza causa covid19. Dato parziale 30/06/2020: 0.36 mc/ton Rimane da sostituire n.1 essiccatore.
				Sostituzione dei condizionatori ad acqua con quelli a gas	Responsabile Manutenzione	31/12/2021	Sostituito n.1 condizionatore. Dato parziale 30/06/2020: 0.36 mc/ton Rimangono da sostituire n.2 condizionatori.
Riduzione emissioni in atmosfera	Riduzioni emissioni atmosfera da autovetture aziendali	n.2 Porter elettrici	100%	Acquisto porter elettrici in sostituzione a quelli a gasolio	Energy Manager	31/12/2021	In corso Dall'analisi costi/benefici è più virtuoso da un punto di vista ambientale sostituire la macchina di servizio a gasolio al posto dei porter. Acquistata n.1 auto elettrica. In ordine un furgone elettrico di servizio
		n 1 autovettura		Acquisto autovettura elettrica/ibrida in sostituzione a quella a gasolio			

Tabella 22 - Continua a pag 80/81

Obiettivo Ambientale	Obiettivo Specifico	Indicatore	Traguardo		Azioni	Funzione aziendale responsabile	Scadenza	Verifica attuazione Progressivo avanzamenti al 30/06/2021
Riduzione emissioni in atmosfera	Riduzione Nox	kg/anno/ton	-5% dato di partenza 2018: 0,0503 kg/anno/ton		Acquisto di materiali a basso contenuto di azoto e miglioramento gestione arco elettrico	Responsabile Forno	31/12/2021	Completato Acquisto di materiale basso contenuto azoto e messa in funzione nuovo regolatore elettrodi al forno. Dato al 31/12/2020: 0,034 kg/anno/ton Riduzione NOx ~ 33%
Coinvolgimento e partecipazione del personale	Sistema di raccolta segnalazioni	n. segnalazioni/anno	10		Realizzazione sistema raccolta segnalazioni di miglioramento	Responsabile Ambiente	31/12/2021	Presso ufficio personale presente cassetta per raccolta segnalazioni Sicurezza / Ambiente
Miglioramento performance ambientali	Certificazione sistema di gestione energia	Certificato ISO 50001	Ottenimento certificato		Audit di certificazione da parte di ente terzo certificato	Norme Gestionali	30/09/2022	Da avviare
Miglioramento gestione rifiuti	Incremento raccolta differenziata	ton differenziata/ton indifferenziata	10% dato di partenza 2018: 182140 kg rifiuti indifferenziati		Inserire nuovi contenitori per la raccolta differenziata delle diverse tipologie di imballaggi	Responsabile Ambiente	31/12/2020	In corso Inserimento contenitori imballaggi plastica e imballaggi vetro (attività iniziata 1/01/2020). Dato parziale al 30/06/2020: 1,37% Dato parziale al 30/06/2021: 4,94%
Coinvolgimento parti interessate	Incremento delle informazioni alle parti interessate	n° visualizzazioni	500/anno		Realizzazione di video presentazione dei contenuti della Dichiarazione Ambientale	Responsabile Ambiente	31/12/2021	Completato - Realizzato video ed in corso trasmissione su canale LinkedIn
Riduzione emissioni sonore	Riduzione emissioni acustiche verso il lato ovest dello stabilimento	dB	-1 dB (*)		Realizzazione progetto di barriera fonoassorbente lungo tutto il perimetro lato Ovest dell'insediamento	Responsabile Ambiente	30/09/2022	Da avviare
Riduzione utilizzo sostanze inquinanti	Riduzione utilizzo di oli ad impatto ambientale	n. oli	100%		Censimento oli presenti in azienda	Responsabile Ambiente	30/06/2020	Chiuso Fatto censimento oli presenti in azienda
					Studio tecnico/economico sostituzione oli	Responsabile Ambiente	31/12/2020 31/12/2022	In corso. Richiesta a fornitore di prodotti lubrificanti di tipo sintetico alternativi a quelli in uso
					Sostituzione oli con oli minerali sintetici	Responsabile Ambiente	31/12/2021 31/12/2022	Da avviare
Miglioramento gestione rifiuti	Recupero scoria bianca per riutilizzo interno	ton scoria bianca recuperata/ton scoria bianca prodotta	20% dato di partenza 2019: 47694 ton scoria bianca 0%scoria bianca recuperata		Studio tecnico/economico recupero scoria bianca	Responsabile Ambiente	31/12/2021	In corso
					Realizzazione del progetto	Responsabile Ambiente	31/12/2022	Da avviare
					Monitoraggio parametri ambientali e di processo correlati al progetto	Responsabile Ambiente	31/12/2022	Da avviare

(*) dati di partenza: ricettore sensibile 2, valore diurno 56,5 dB-valore notturno 49 dB; ricettore sensibile 3, valore diurno 51 dB-valore notturno 49,5 Db

Tabella 22

10. Normativa applicabile

L'azienda rispetta tutti gli adempimenti legislativi applicabili al contesto aziendale. Di seguito si riporta il quadro delle principali normative comunitarie, nazionali e regionali applicabili al sito di San Zeno Naviglio della TPP.

**Autorizzazione Integrata Ambientale:
AD 3035/2018 del 07/09/2018 della
Provincia di Brescia**

Emissioni in atmosfera

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

Sistemi di monitoraggio delle emissioni:

- Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 24 novembre 2010, relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)

Testo rilevante ai fini del SEE

- Decisione di esecuzione 2012/135/UE della Commissione del 28 febbraio 2012 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche

disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali

- D.g.r. 23-5-2014 n.X/1872 indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata, adottate ai sensi della direttiva 2010/74/UE, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA)
- D.d.u.o. 27-12-2011 n. 12834 "Ulteriori disposizioni in materia di sistemi di monitoraggio in continuo alle emissioni (SME) - Integrazione del d.d.s. n. 4343 del 27 aprile 2010 "Misure tecniche per l'installazione e la gestione dei sistemi di monitoraggio in continuo alle emissioni (SME)"; modifica e aggiornamento del d.d.g. n. 3536 del 29 agosto 97: "Criteri e procedure

per la gestione dei sistemi di monitoraggio delle emissioni (SME) per impianti termoelettrici"; modifica e aggiornamento del d.d.u.o. n. 1024 del 30 gennaio 2004: "Criteri e procedure per la gestione degli SME per impianti di incenerimento rifiuti"

- D.g.r. 30-12-2003 n. 7/15957 Definizione di prescrizioni tecniche per il contenimento delle emissioni in atmosfera del comparto acciaio
- D.g.r. 10-12-2004 n. 7/19797 "Approvazione del Manuale delle Best Practices per la gestione degli impianti per la produzione di acciaio"
- D.d.s. 27-4-2010 n. 4343 "Misure tecniche per l'installazione e gestione dei sistemi di monitoraggio in continuo alle emissioni (SME)"

Gas effetto serra:

DIRETTIVA 2003/87/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 13 ottobre 2003 che istituisce un sistema per lo scambio di quote di emissioni dei gas a effetto serra nella Comunità e che modifica la direttiva 96/61/CE del Consiglio.

- Regolamento Commissione UE 176/2014/Ue – modifica al Reg. (UE) 1031/2010 – Vendita all'asta delle quote di emissioni dei gas effetto serra
- D.L.gs. n. 30 del 13 marzo 2013 - Attuazione della direttiva 2009/29/CE che modifica la direttiva 2003/87/CE
- DECISIONE (UE) 2015/1814 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 6 ottobre 2015 relativa all'istituzione e al funzionamento di una riserva stabilizzatrice del mercato nel sistema dell'Unione per lo scambio di quote di emissione dei gas a effetto serra e recante modifica della direttiva 2003/87/CE
- DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 16 novembre 2018, n. 146 - Regolamento di esecuzione del regolamento (UE) n. 517/2014 sui gas fluorurati a effetto serra e che abroga il regolamento (CE) n. 842/2006. (19G00001) (GU Serie Generale n.7 del 09-01-2019) Regolamento di esecuzione del regolamento (UE) n. 517/2014 sui gas fluorurati a effetto

serra e che abroga il regolamento (CE) n. 842/2006. (19G00001) (GU Serie Generale n.7 del 09-01-2019)

Gas fluorurati:

- Regolamento (UE) N. 517/2014 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16/04/2014 sui gas fluorurati a effetto serra
- Regolamento di esecuzione (UE) 2015/2068 della Commissione, del 17 novembre 2015, stabilisce, a norma del regolamento (UE) n. 517/2014 del Parlamento europeo e del Consiglio, il formato delle etichette per i prodotti e le apparecchiature che contengono gas fluorurati a effetto serra.
- Regolamento di esecuzione (UE) 2015/2066 della Commissione, del 17 novembre 2015, stabilisce, a norma del regolamento (UE) n. 517/2014 del Parlamento europeo e del Consiglio, i requisiti minimi e le condizioni per il riconoscimento reciproco della certificazione delle persone fisiche addette all'installazione, assistenza, manutenzione, riparazione o

disattivazione di commutatori elettrici contenenti gas fluorurati ad effetto serra o al recupero di gas fluorurati ad effetto serra da commutatori elettrici fissi.

- Regolamento di esecuzione (UE) 2015/2067 della Commissione, del 17 novembre 2015, che stabilisce, in conformità al regolamento (UE) n. 517/2014 del Parlamento europeo e del Consiglio, i requisiti minimi e le condizioni per il riconoscimento reciproco della certificazione delle persone fisiche per quanto concerne le apparecchiature fisse di refrigerazione e condizionamento d'aria, le pompe di calore fisse e le celle frigorifero di autocarri e rimorchi frigorifero contenenti gas fluorurati a effetto serra, nonché per la certificazione delle imprese per quanto concerne le apparecchiature fisse di refrigerazione e condizionamento d'aria e le pompe di calore fisse contenenti gas fluorurati ad effetto serra.

Sostanze ozono lesive:

- Regolamento (CE) n. 1005/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 settembre 2009, sulle sostanze che riducono lo strato di ozono
- DECRETO LEGISLATIVO 13 settembre 2013, n. 108 - Disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni derivanti dal Regolamento (CE) n. 1005/2009 sulle sostanze che riducono lo strato di ozono

Rifiuti

- D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - Norme in materia ambientale. Parte quarta - Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati.
- D.Lgs. 121/2020 - Norme in materia di discariche di rifiuti.
- Regolamento (UE) 2016/1179 della Commissione, del 19 luglio 2016, recante modifica, ai fini dell'adeguamento al progresso tecnico scientifico, del regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e

delle miscele

- Regolamento (UE) n. 1357/2014 della Commissione, del 18 dicembre 2014, che sostituisce l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive.
- Regolamento (UE) 2017/997 del Consiglio, dell'8 giugno 2017, che modifica l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda la caratteristica di pericolo HP 14 «Ecotossico»
- Regolamento (UE) 2016/1179 della Commissione, del 19 luglio 2016, recante modifica, ai fini dell'adeguamento al progresso tecnico scientifico, del regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele

Rumore

- LEGGE 26 ottobre 1995, n. 447 - Legge quadro sull'inquinamento

- acustico
- DPCM 14 novembre 1997 - Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore.
 - DM 16 marzo 1998 - Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico
 - Legge Regionale n. 13/01 (Norme in materia di inquinamento acustico)
 - DGR 8313/02 (valutazione di impatto e clima acustico)

Approvvigionamento acque di pozzo

Autorizzazione all'emungimento dei pozzi

- Pozzo 2b (BS03273772014): Atto Dirigenziale n. 7581 del 29.10.2015 consumo potabile igienico
- Pozzo 3c (BS03308982017): Atto Dirigenziale n. 3125 del 23/10/2017 consumo industriale
- Pozzo 4d (BS03296032012): Atto Dirigenziale n. 6160 del 21/11/2016 consumo industriale

Provvedimento di concessione nr. 24486 del 05/12/2012 Richiesta di rinnovo del

01.08.2012 – Integrazioni del 04.11.2014:

- Pozzo 1a (BS01111931981) consumo umano - industriale
- Pozzo 5e (BS031231981) consumo umano

Scarichi idrici

- D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. – Norme in materia ambientale. Parte III titolo 2.
- Regolamento Regionale n. 4 del 24 marzo 2006 - Disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne, in attuazione dell'art. 52, comma 1, lettera a) della legge regionale 12 dicembre 2003, n. 26

Radiazioni ionizzanti

- D.Lgs. 101/2020 Attuazione della direttiva 2013/59/Euratom, che stabilisce norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti dall'esposizione alle **radiazioni ionizzanti**, e che abroga le direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 97/43/Euratom e 2003/122/Euratom e riordino della

normativa di settore in attuazione dell'articolo 20, comma 1, lettera a), della legge 4 ottobre 2019, n. 117.

- D.Lgs. 23/2009 e s.m.i. - Attuazione della direttiva 2006/117/Euratom, relativa alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti radioattivi e di combustibile nucleare esaurito
- D.Lgs. 100/2011 - Disposizioni integrative e correttive del decreto legislativo 20 febbraio 2009, n. 23, recante attuazione della direttiva 2006/117/Euratom, relativa alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti radioattivi e di combustibile nucleare esaurito - sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici

Sicurezza, sostanza pericolose ed antincendio

- D.Lgs. 81 del 09 aprile 2008 e s.m.i. - Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro

- Regolamento n. 1907/2006(CE) e s.m.i. (ReACh) -. del Parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'agenzia europea per le sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e il regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva 76/769/CEE del Consiglio e le direttive della Commissione 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE
- Regolamento n. 1272/2008 (CE) e s.m.i. (CLP) del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006
- DPR151 del 01/08/2011 - Regolamento recante semplificazione della

disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi, a norma dell'articolo 49, comma 4-quater, del decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122

- DM 03 agosto 2015 - Approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi, ai sensi dell'articolo 15 del D.Lgs. 139 del 08 marzo 2006

Emergenze

- Legge n. 132 del 1 dicembre 2018 - Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 4 ottobre 2018, n. 113, recante disposizioni urgenti in materia di protezione internazionale e immigrazione, sicurezza pubblica, nonché misure per la funzionalità del Ministero dell'interno e l'organizzazione e il funzionamento dell'Agenzia nazionale per l'amministrazione e la destinazione dei beni sequestrati e confiscati alla criminalità organizzata. Delega al Governo in materia di riordino dei

ruoli e delle carriere del personale delle Forze di polizia e delle Forze armate. - presentazione al Prefetto del Piano di Emergenza Interno per gli impianti di trattamento rifiuti

RIR - Incidenti rilevanti

- D.Lgs. 105 del 26 giugno 2015 - Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose.

11. Convalida della Dichiarazione Ambientale

La Direzione della TPP si impegna a trasmettere i necessari aggiornamenti annuali convalidati della propria Dichiarazione Ambientale all'organismo competente e metterli a disposizione del pubblico.

La data di scadenza della presente Dichiarazione è Settembre 2022.

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato la conformità e la validità dei dati della presente Dichiarazione Ambientale ai requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009 e s.m.i. è:

RINA SERVICE S.P.A.

Via Corsica,12

16128 - Genova GE

n. accreditamento IT-V-0002 del 16/04/1998

RINA	DIREZIONE GENERALE Via Corsica, 12 16128 GENOVA
CONVALIDA PER CONFORMITA' AL REGOLAMENTO CE N° 1221/2009 del 25.11.2009 (Accreditamento IT - V - 0002)	
N. 713	
Andrea Alloisio Certification Sector Manager	
	
RINA Services S.p.A.	
Genova, 27/09/2021	



Duferco Travi e Profilati

Sede Centrale del Gruppo
via Armando Diaz, 248
25010 San Zeno Naviglio
Brescia, Italy

© 2021 Duferco Travi e Profilati
All rights reserved

www.dufercotp.com

