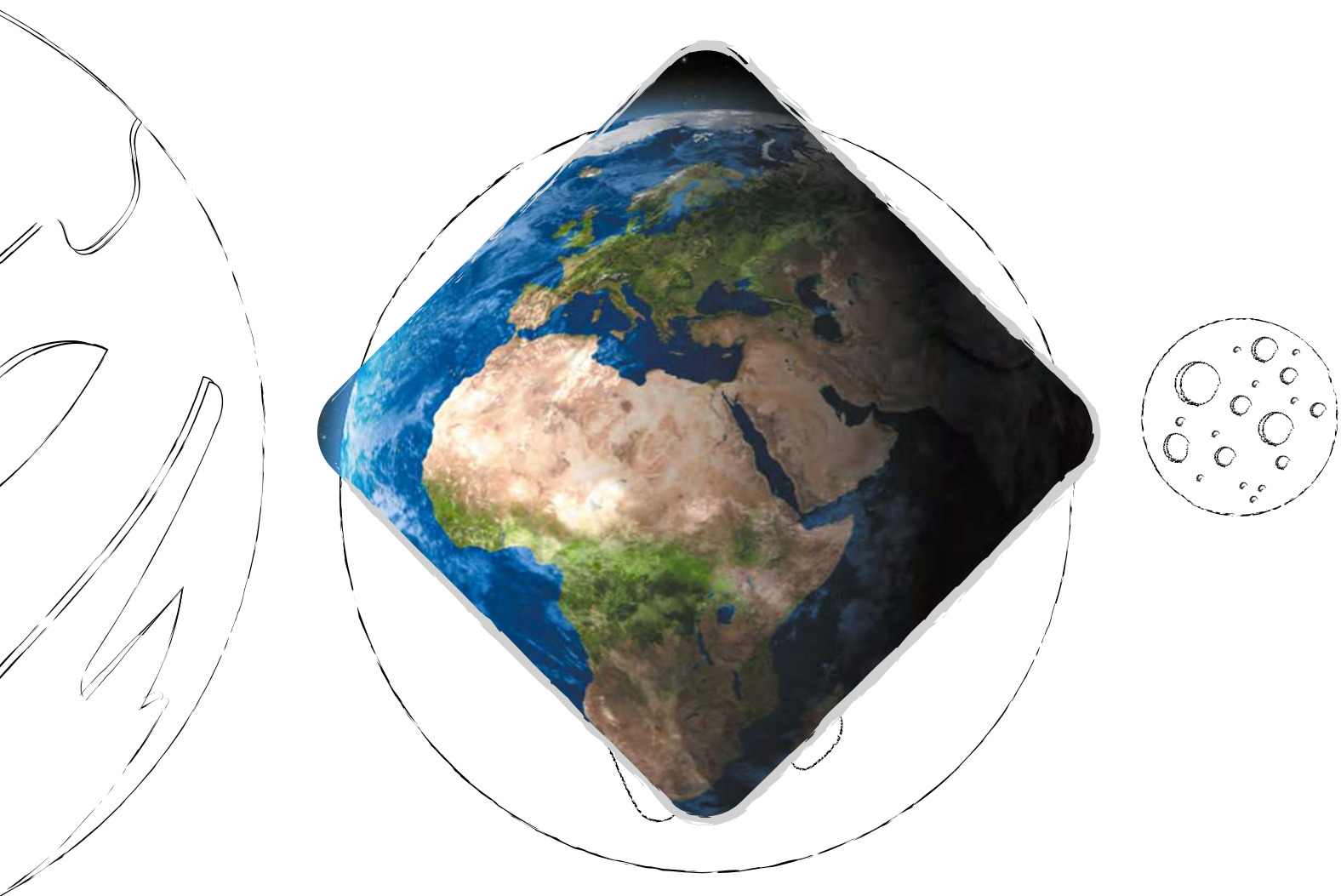


BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ 2020



**ACCIAIERIE
VENET SPA**

BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ 2020



Non vogliamo la luna.
Ma la Terra, quella che conosciamo,
quella che vogliamo. Per tutti.



Fare acciaio dal 1957

LETTERA AGLI STAKEHOLDER

Il 2020 è stato un anno molto complesso e difficile che tutti ricorderemo non solo per la drammaticità della pandemia e dei lutti che ha comportato, ma anche perché ha stravolto ogni ambito della nostra vita, da quello personale alla dimensione lavorativa.

È stato un anno, quindi, che ci ha messo a dura prova facendoci misurare con i nostri limiti ma anche dandoci l'opportunità di reinventarci per resistere e, dal punto di vista dell'azienda, per continuare a fare impresa in modo etico e sostenibile. Dopo un primo semestre di forte sbandamento con necessarie limitazioni di tutte le libertà, anche quella di lavorare, la situazione si è gradualmente riassetata e dal punto di vista produttivo ed economico abbiamo cavalcato una ripresa graduale ma importante che ci ha consentito di recuperare un anno che sembrava essere gravemente compromesso. La risalita della china si è resa possibile perché si sono adottate e personalizzate tutte le misure di sicurezza e prevenzione previste dai protocolli nazionali e locali ed in questo c'è stata una forte collaborazione fra azienda, rappresentanze sindacali e lavoratori. Nonostante le limitazioni oggettive non è mai venuta meno la convinzione di poterci rialzare agganciando così la ripresa che era in atto a partire da settembre. Il risultato economico del 2020 – che è positivo ma in maniera molto contenuta rispetto alla media degli ultimi dieci anni – è quindi per noi straordinario e motivo di grande orgoglio. Perché è facile sfrecciare veloci quando si ha il vento in poppa, ma è molto più difficile andare avanti quando si naviga controvento. Il 2020 è stato pertanto un anno faticoso ma utile e istruttivo che ci ha permesso di interiorizzare meglio i valori che ispirano la nostra attività ed il nostro essere sostenibili: la sicurezza delle nostre persone senza distinzione di attività o di grado, l'affidabilità tecnica ed ambientale dei nostri processi produttivi e la qualità dei nostri prodotti. In questo contesto anche il miglioramento continuo delle nostre prestazioni ambientali, in una tensione continua verso forme di economia circolare sempre più spinte, è andato avanti senza sosta e stiamo incominciando a raccoglierne i primi frutti oltre che a vedere e pianificare nuovi e sempre più ambiziosi obiettivi.

Un risultato particolarmente importante è stato quello della certificazione EMAS ottenuta per gli stabilimenti di Padova ed avviata per tutte le altre unità produttive del Gruppo.

La cultura della sostenibilità – perché come per la qualità di cultura si tratta – sta permeando sempre di più la progettualità e l'agire delle nostre strutture in una dinamica dove il vero valore aggiunto è dato dall'interscambio costruttivo di informazioni ed esperienze fra i nostri diversi stabilimenti.

Non facciamo trionfalismi ma anzi siamo consapevoli che abbiamo ancora tanti obiettivi da raggiungere e per questo stiamo dedicando grande attenzione anche alle innovazioni in corso e di prospettiva come la transizione energetica e la digitalizzazione dei processi.

Sono infatti convinto che sia necessario porsi obiettivi sempre più sfidanti anche perché **se ci si accontenta del presente si è destinati a non avere un futuro.**

Alessandro Banzato
Presidente



HIGHLIGHTS 2020	7
1. GLI STAKEHOLDER E I TEMI MATERIALI	8
1.1 L'ascolto dei nostri stakeholder	10
1.2 I temi materiali per Acciaierie Venete e i suoi stakeholder	12
1.3 Temi materiali e gli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile	16
1.4 Guida alla lettura	21
2. IDENTITÀ	22
2.1 Radici e Struttura	24
2.2 Corporate Governance	28
2.2.1 La struttura di governo	28
2.2.2 Gestione del rischio in azienda	29
2.2.3 Codice etico ed Organismo di Vigilanza	30
2.2.4 Programma antitrust compliance	31
2.2.5 Cyber Security	32
2.3 Il valore economico generato e distribuito da Acciaierie Venete	33
3. DA DOVE VIENE IL NOSTRO ACCIAIO	36
3.1 Il processo produttivo dell'acciaio	38
3.2 Il rottame: un materiale durevole e circolare	41
3.2.1 Materia prima "Rara" - Paradossi tra Circolarità e Disequilibri tra Domanda/Offerta	42
3.2.2 Il rottame: una materia prima strategica	43
3.3 I nostri stabilimenti: una lavorazione tutta italiana	45
3.4 Mercati di riferimento	53
3.5 Una qualità certificata per prodotti di qualità	55
3.6 Innovazione sostenibile	57
4. LA SOSTENIBILITÀ SOCIALE	60
4.1 I dipendenti: la nostra forza	62
4.1.1 "Progetto di miglioramento continuo"	66
4.2 Innoviamo investendo sul capitale umano	67
4.3 Valutazione delle performance	69
4.4 Tuteliamo il benessere dei nostri dipendenti	70
4.5 Sentirsi parte di tante comunità	73

5.	LA GESTIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI	76
5.1	La sostenibilità ambientale come scelta consapevole	78
5.1.1	Certificazioni	78
5.2	La valutazione degli impatti ambientali	82
5.3	Gestione efficiente dell'energia	83
5.3.1	L'energia che consumiamo	84
5.4	I materiali associati ai processi produttivi	86
5.5	I rifiuti ed il loro smaltimento	88
5.6	Come utilizziamo le risorse idriche	89
5.7	Le emissioni dei nostri processi produttivi	91
5.7.1	Emissioni di gas a effetto serra	91
5.7.2	Emissioni inquinanti	93
6.	NOTA METODOLOGICA	94
6.1	I principi per definire i contenuti e la qualità del Report	96
6.2	Il perimetro di reporting	97
6.3	Metodologie di calcolo	98
7.	GRI CONTENT INDEX	100
8.	RELAZIONE DELLA SOCIETÀ DI REVISIONE	108

Certificazioni ISO9001, ISO14001, ISO50001 e IATF 16949

Adesione alla Carta dei Principi di Sostenibilità Ambientale di Confindustria



HIGHLIGHTS 2020

22 MLN
di investimenti
sugli impianti

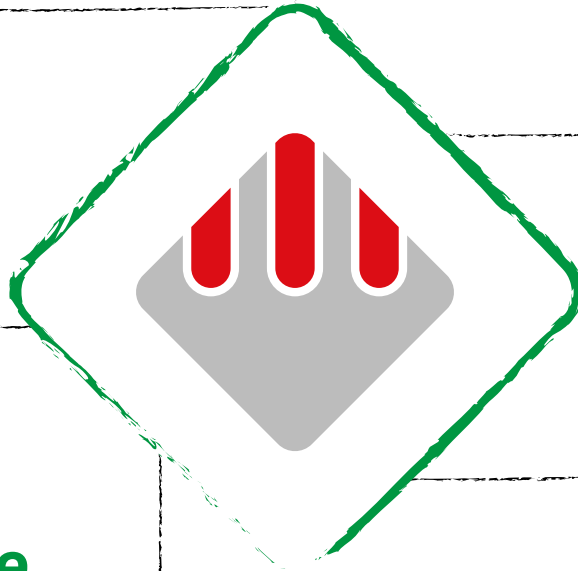
750 MLN €
di valore generato

97%
dei rifiuti
dei laminatoi
inviati a recupero

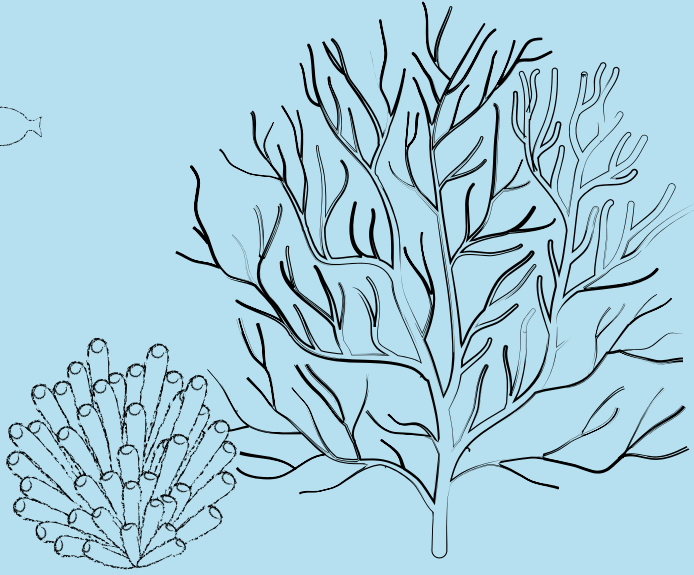
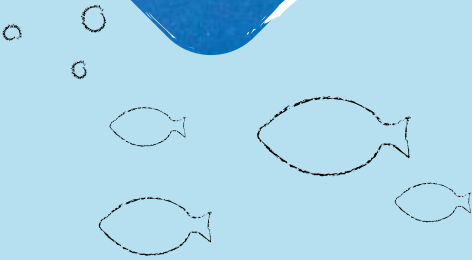
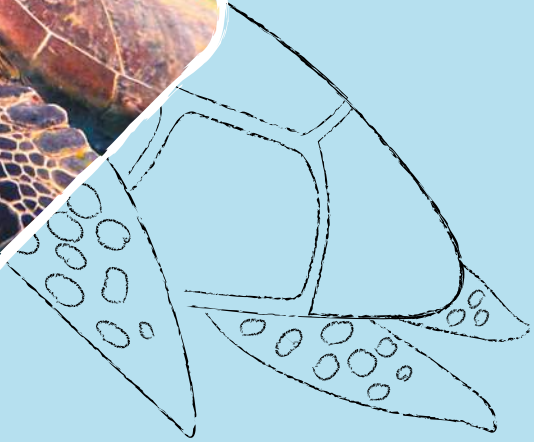
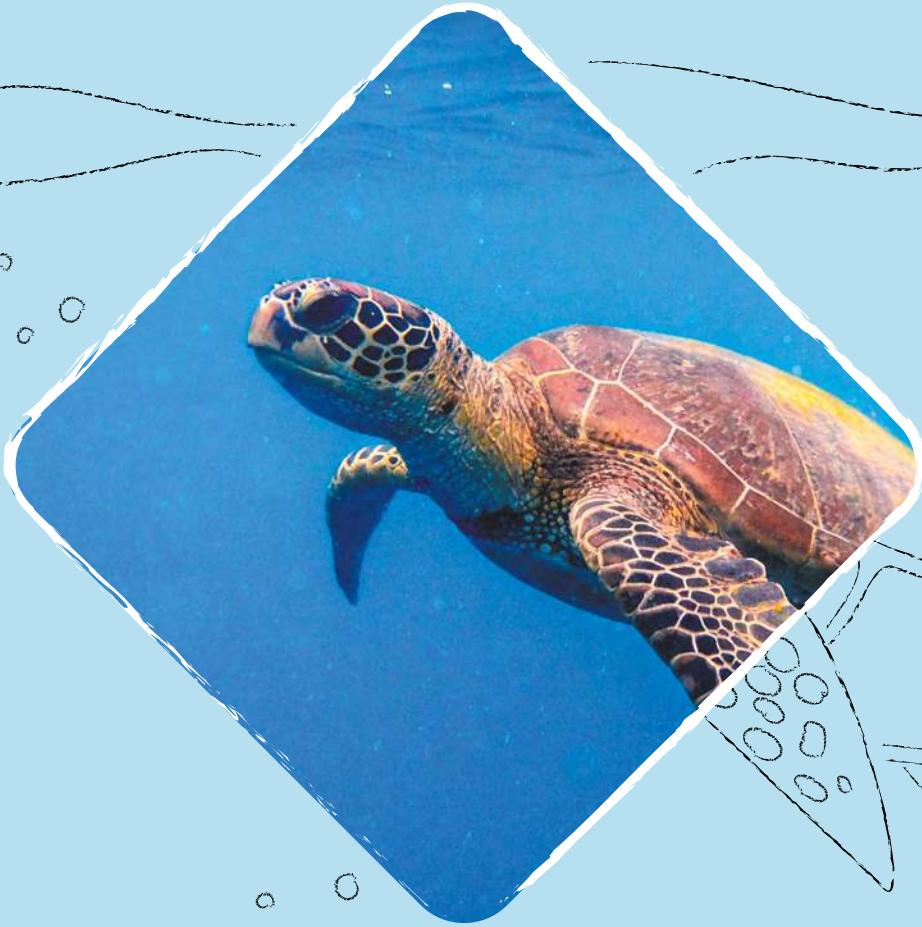
Più di
1.200
contratti
a tempo indeterminato

Circa
1,4 milioni
di tonnellate
di acciaio prodotto

1,5 milioni
di tonnellate
di rottame riciclato



1.
GLI STAKEHOLDER E I TEMI MATERIALI



1.1 L'ascolto dei nostri stakeholder

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

A inizio 2021 l'azienda ha **coinvolto più di 80 stakeholder** con lo scopo di avviare un più ampio confronto sui temi della sostenibilità, rafforzando le proprie relazioni e il dialogo su questi temi. Il processo di coinvolgimento degli stakeholder si è svolto attraverso un **questionario online**, mediante il quale è stata richiesta la selezione delle tematiche di sostenibilità che influenzano maggiormente le loro decisioni.

I cinque temi di sostenibilità risultati come maggiormente rilevanti per i portatori di interesse coinvolti sono:

- Benessere e sicurezza dei dipendenti
- Formazione e sviluppo del capitale umano
- Emissioni inquinanti e qualità dell'aria
- Gestione dei rifiuti
- Supporto alla transizione energetica e lotta al cambiamento climatico.

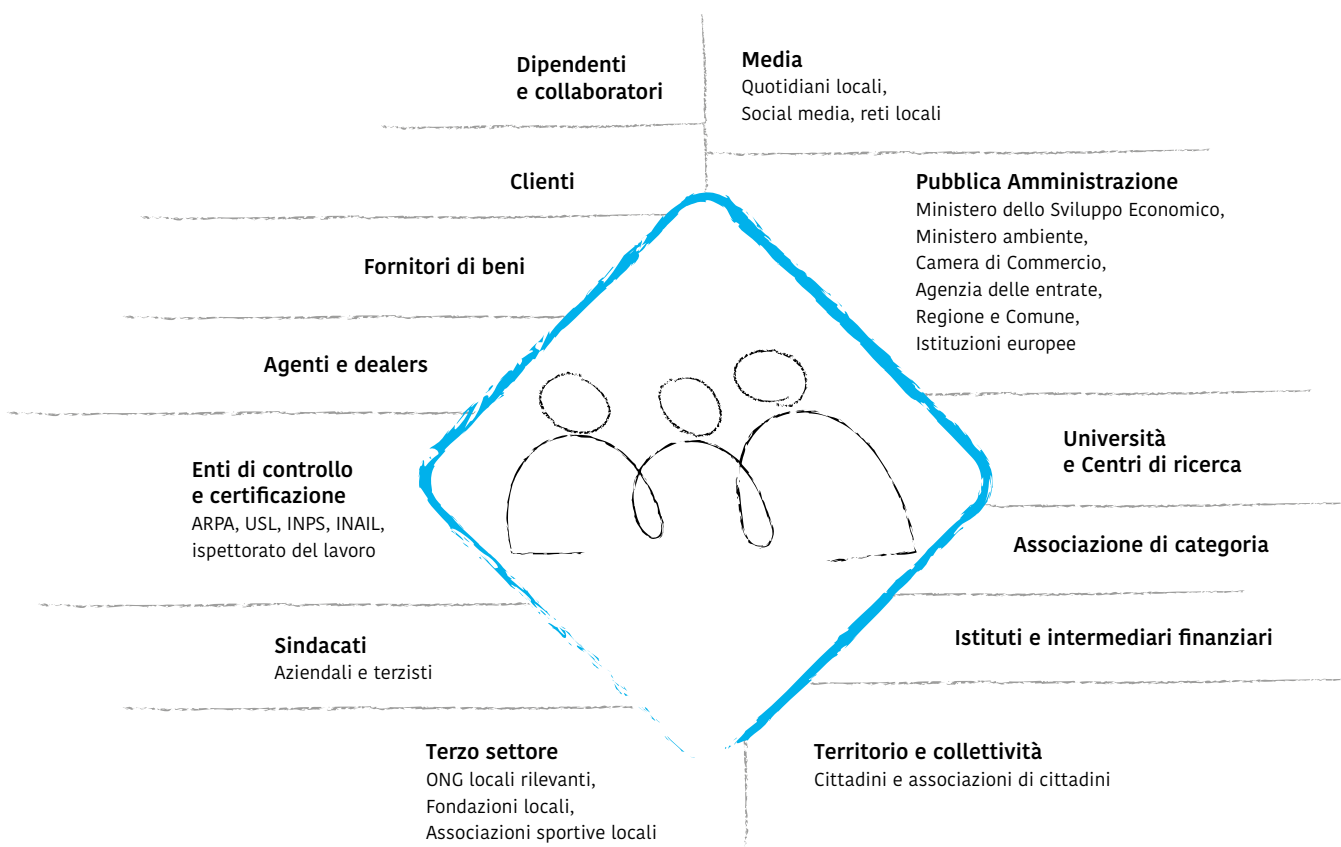
Nel processo di definizione dei temi materiali è stato inoltre coinvolto il top management aziendale mediante un workshop dedicato, nel quale ciascun referente aziendale ha potuto esprimere la propria valutazione rispetto ai temi di sostenibilità considerati sufficientemente rilevanti da essere rendicontati all'interno del Bilancio di Sostenibilità.

I risultati della survey online sono stati sistematizzati, insieme a quanto emerso dal workshop con il top management aziendale, per la definizione della matrice di materialità 2020 di Acciaierie Venete.

Principali stakeholder di Acciaierie Venete

Le principali categorie di stakeholder di Acciaierie Venete sono state individuate attraverso una ricognizione della documentazione aziendale (come ad esempio il Codice Etico e i documenti di riferimento del Sistema di Gestione Integrato), l'analisi del business model della società e delle sue interrelazioni con il mondo esterno e attraverso il coinvolgimento dei responsabili delle Direzioni/Funzioni di Acciaierie Venete. Le prime linee aziendali hanno quindi validato tali categorie di stakeholder, dandone una prioritizzazione sulla base della loro influenza e dipendenza da Acciaierie Venete.

Principali categorie di stakeholder di Acciaierie Venete



1.2 I temi materiali per Acciaierie Venete e i suoi stakeholder

Secondo i GRI Sustainability Reporting Standards, adottati per la redazione del presente documento, un Bilancio di Sostenibilità dovrebbe fornire informazioni in merito alle tematiche che influenzano sostanzialmente l'abilità di creazione di valore dell'azienda nel breve, medio e lungo periodo, che riflettono gli impatti significativi dell'organizzazione in termini economici, ambientali e sociali e che sono di interesse per gli stakeholder dell'azienda.

Lo strumento che consente di definire i temi che hanno o che potrebbero avere un impatto sulle azioni e sulle decisioni di Acciaierie Venete o dei suoi portatori di interesse è l'analisi di materialità. Per definire l'universo dei temi di partenza da analizzare, Acciaierie Venete ha condotto diverse interviste interne con il management, un'analisi di benchmarking, uno studio del contesto di sostenibilità ed un confronto con gli standard internazionali di sostenibilità di riferimento per il settore in cui opera la società.

Attraverso un workshop che ha visto il coinvolgimento di tutte le prime linee aziendali e una survey online rivolta a più di 80 stakeholder è stato quindi possibile prioritizzare le tematiche individuate. I temi materiali sono quelli che risultano rilevanti sia per Acciaierie Venete che per i suoi stakeholder.

I temi materiali individuati per questa edizione del Bilancio di sostenibilità sono stati suddivisi in tre categorie:

Temi materiali

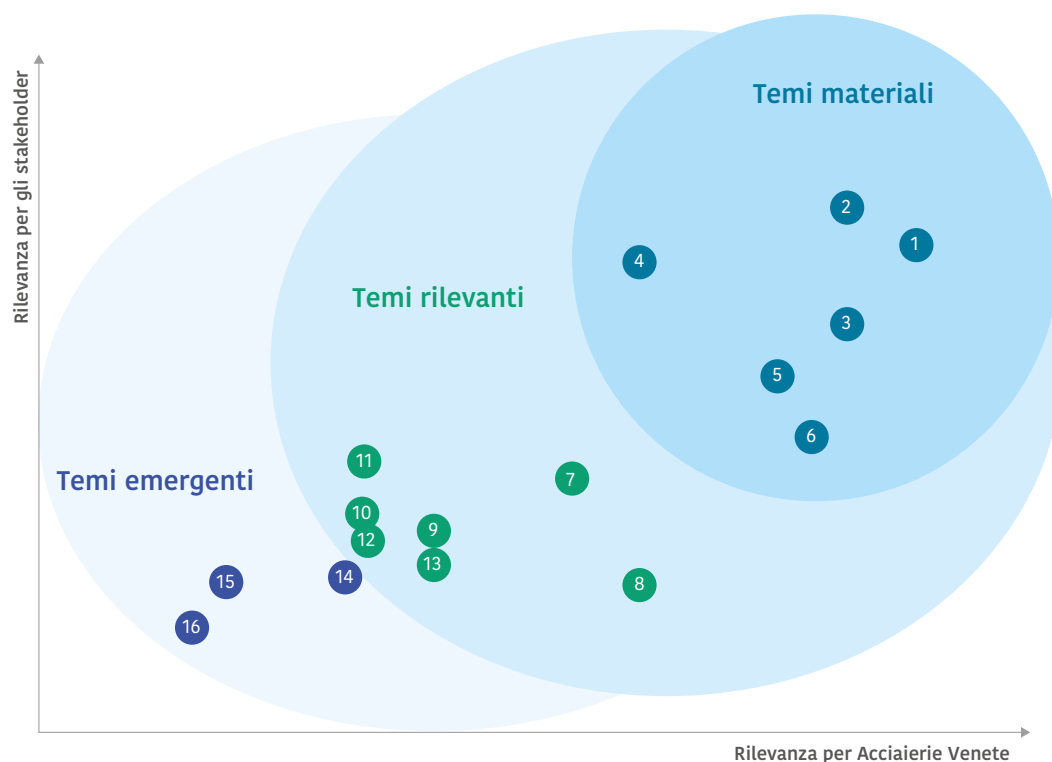
1. Emissioni inquinanti e qualità dell'aria
2. Benessere e sicurezza dei dipendenti
3. Formazione e sviluppo del capitale umano
4. Supporto alla transizione energetica e lotta al cambiamento climatico
5. Innovazione di processo e di prodotto
6. Economia circolare

Temi rilevanti

7. Conformità ambientale e sociale
8. Sostenibilità economica e creazione di valore
9. Impatto sulle comunità locali
10. Protezione degli ecosistemi
11. Uso sostenibile e protezione delle risorse idriche
12. Qualità e tracciabilità del prodotto
13. Gestione risorse umane

Temi emergenti

14. Trasparenza e integrità di business
15. Relazioni con il personale
16. Gestione responsabile della catena di fornitura



Temi materiali

Temi considerati materiali sia per l'azienda che per i suoi stakeholder, in quanto maggiormente rappresentativi degli impatti di sostenibilità generati da Acciaierie Venete sull'ambiente, l'economia e le persone.

Emissioni inquinanti e qualità dell'aria	Monitorare le emissioni di gas inquinanti generate dalla lavorazione industriale e dalla distribuzione dei propri prodotti volto a ridurne la portata.
Benessere e sicurezza dei dipendenti	Promuovere un ambiente di lavoro accogliente, stimolante e positivo volto a garantire la salute psicofisica, fornendo programmi di welfare a tutti i dipendenti, e ad assicurare condizioni di lavoro che garantiscano il pieno rispetto del diritto alla salute, la tutela del benessere.
Formazione e sviluppo del capitale umano	Contribuire alla crescita formativa dei propri dipendenti, nonché programmi volti a stimolare lo sviluppo professionale dei propri lavoratori.
Supporto alla transizione energetica e lotta al cambiamento climatico	Promuovere efficienza e riduzione dei consumi di energia all'interno dell'organizzazione, per permettere anche la riduzione delle emissioni di gas climalteranti derivanti dalle attività produttive.
Innovazione di processo e di prodotto	Garantire continua innovazione di processo e sviluppare prodotti innovativi ed ecocompatibili, con particolare attenzione ad aspetti di qualità e sostenibilità ambientale.
Economia circolare	Minimizzare i quantitativi di materiali utilizzati promuovendo l'economia circolare dei materiali. Ridurre, inoltre dove possibile, la generazione di rifiuti e gestirne correttamente lo smaltimento.

Temi rilevanti

Temi considerati rilevanti per l'azienda e per i suoi stakeholder, in quanto rappresentativi degli impatti di sostenibilità generati da Acciaierie Venete sull'ambiente, l'economia e le persone, ma la cui importanza è più contenuta rispetto ai temi materiali.

Conformità ambientale e sociale	Operare nel rispetto delle norme di sicurezza e salute e ambientali vigenti e nei limiti imposti dalla legge.
Sostenibilità economica e creazione di valore	Gestire le proprie attività aziendali in modo da garantire una crescita economica sana e creare valore per gli stakeholder.
Impatto sulle comunità locali	Gestire e ridurre, dove possibile, gli impatti negativi sulle comunità locali dove Acciaierie Venete opera.
Protezione degli ecosistemi	Garantire la tutela della biodiversità in relazione all'uso del suolo, alla selezione e all'ottimizzazione delle materie prime, neutralizzando l'impatto del consumo sulla biodiversità.
Uso sostenibile e protezione delle risorse idriche	Assicurare efficienza nell'utilizzo della risorsa idrica in fase di produzione e garantire che vengano effettuati i necessari trattamenti al flusso idrico in uscita.
Qualità e tracciabilità del prodotto	Assicurare una qualità elevata dei prodotti a livello di performance e durabilità attraverso l'implementazione di tecnologie all'avanguardia che favoriscano la tracciatura del prodotto in tutte le fasi del processo fornendo al mercato un'informativa completa e trasparente.
Gestione risorse umane	Attrarre, selezionare e gestire le risorse umane all'interno dell'azienda, garantendo pari opportunità.

Temi emergenti

Temi che, seppur evidenziano oggi una minor rilevanza per l'azienda e per i suoi stakeholder rispetto ad altri aspetti di sostenibilità, sono considerati come "emergenti" e, in quanto tali, oggetto di attenzione da parte del management aziendale. Tali temi non vengono rendicontati nel BS2020.

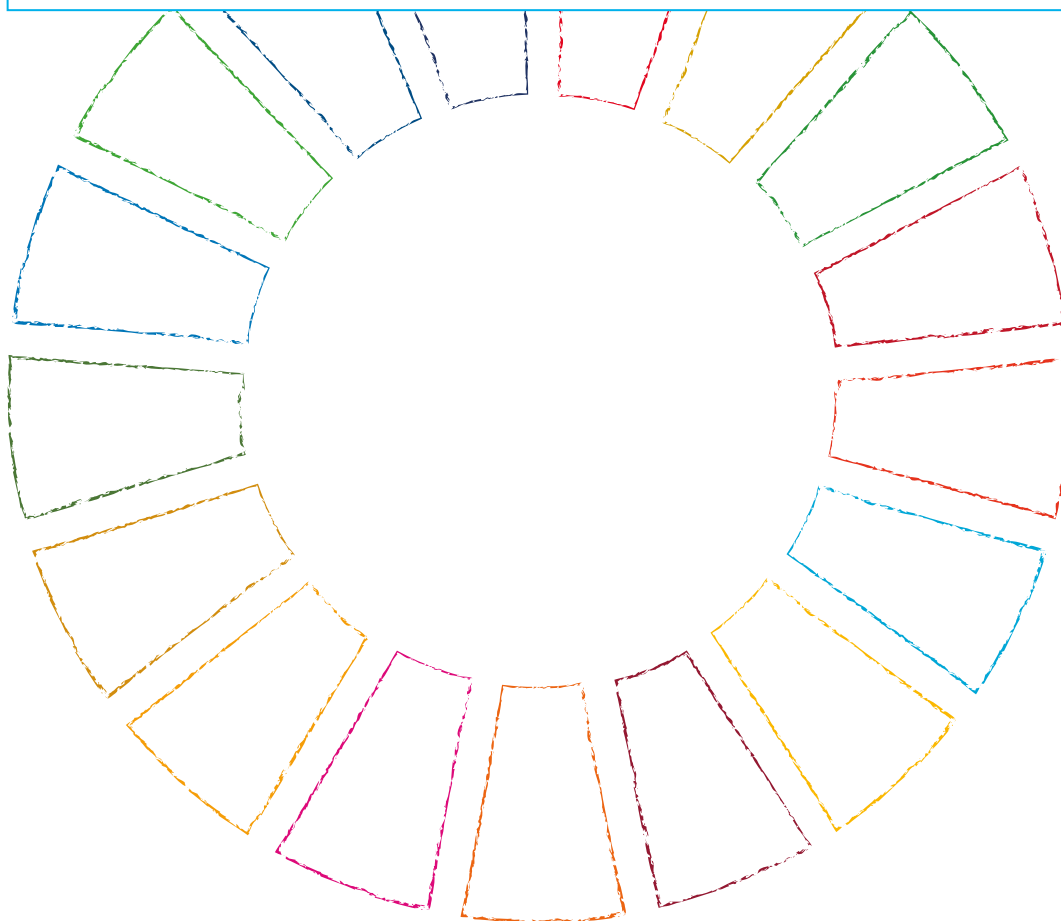
Trasparenza e integrità di business	Garantire l'integrità e la condotta etica all'interno di Acciaierie Venete, evitando ogni possibile comportamento anti-competitivo e corruttivo. Sostenere, inoltre, lo sviluppo del sistema paese attraverso il contributo fiscale.
Relazioni con il personale	Gestire in modo trasparente e aperto il dialogo con i dipendenti e i loro rappresentanti.
Gestione responsabile della catena di fornitura	Valutare l'impatto sociale e ambientale dei fornitori lungo la catena di fornitura con l'obiettivo di diffondere la cultura della sostenibilità attraverso la filiera. Garantire, inoltre, lo sviluppo e la creazione di valore delle comunità locali attraverso scelte di approvvigionamento da produttori/ fornitori locali.

1.3 Temi materiali e gli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile

Contribuire attivamente al raggiungimento delle sfide globali di sostenibilità sta diventando la priorità numero uno nell'operato di istituzioni, imprese e organizzazioni.

Per mostrare la consapevolezza in merito a tali aspetti, Acciaierie Venete ha individuato gli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs) e i relativi target dell'Agenda 2030 considerati come i più pertinenti rispetto ai propri impatti di sostenibilità.

Nel 2015, i Paesi delle Nazioni Unite hanno approvato l'Agenda Globale per lo Sviluppo Sostenibile al 2030, che prevede il raggiungimento di 17 Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs), a loro volta declinati in 169 Target. Essi si fondano sul principio che la fine della povertà debba andare di pari passo con strategie che costruiscano la crescita economica e che affrontino una serie di esigenze sociali, tra cui l'istruzione, la salute, la protezione sociale e le opportunità di lavoro, affrontando al tempo stesso il cambiamento climatico e la protezione dell'ambiente.



Il contributo di Acciaierie Venete rispetto a tali sfide si concentra in particolare **su 5 dei 17 Obiettivi di Sviluppo Sostenibile** e su **10 target dell'Agenda 2030**, strettamente correlati ai temi materiali individuati.



ENERGIA PULITA E ACCESSIBILE

Assicurare a tutti l'accesso a sistemi di energia economici, affidabili, sostenibili e moderni.



LAVORO DIGNITOSO E CRESCITA ECONOMICA

Incentivare una crescita economica duratura e sostenibile, un'occupazione piena e produttiva e un lavoro dignitoso per tutti.



INDUSTRIA, INNOVAZIONE E INFRASTRUTTURE

Costruire una infrastruttura resiliente e promuovere l'innovazione e una industrializzazione equa, responsabile e sostenibile.



CONSUMO E PRODUZIONE RESPONSABILI

Garantire modelli sostenibili di produzione e di consumo.



PACE, GIUSTIZIA E ISTITUZIONI SOLIDE

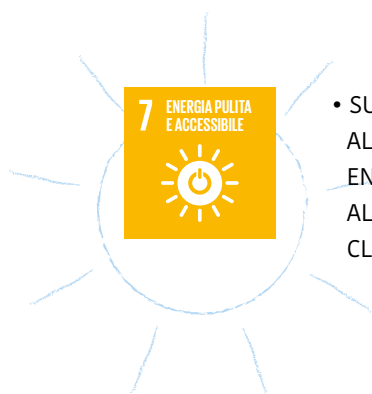
Promuovere società pacifiche e più inclusive per uno sviluppo sostenibile; offrire l'accesso alla giustizia per tutti e creare organismi efficienti, responsabili e inclusivi a tutti i livelli.

La scelta dei 5 Obiettivi di Sviluppo Sostenibile è avvenuta considerando quattro criteri:

- i) la rilevanza degli Obiettivi per il settore in cui opera Acciaierie Venete;
- ii) la capacità di Acciaierie Venete di generare un impatto positivo rispetto a tali Obiettivi;
- iii) i benefici generati sull'ambiente, l'economia e la società derivanti dalla fornitura dei servizi e dagli investimenti sostenuti da Acciaierie Venete;
- iv) l'associazione tra gli aspetti GRI e gli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile suggerita dalla guida GRI "Integrating the SDGs into corporate reporting: a practical guide".

A ciascun Obiettivo di Sviluppo Sostenibile sono stati associati i temi materiali e rilevanti, e sono state identificate le azioni puntuali che Acciaierie Venete ha messo in atto per contribuire al loro raggiungimento nel breve e medio-lungo termine. Per ognuna di esse, è stata mappata la correlazione con i target dell'Agenda 2030.

Tema materiale	Come Acciaierie Venete contribuisce al raggiungimento di questo obiettivo?	Target Agenda 2030
----------------	--	--------------------



7 ENERGIA PULITA E ACCESSIBILE

- SUPPORTO ALLA TRANSIZIONE ENERGETICA E LOTTA AL CAMBIAMENTO CLIMATICO

Acciaierie Venete si è dotata del Sistema di Gestione ISO 14001 e ISO 50001 per gestire i consumi energetici e i processi a maggior impatto ambientale. Inoltre, a partire dal 2020 si è dotata dello Schema Management and Audit Scheme (EMAS) per permettere la riduzione delle emissioni di gas ad effetto serra anche attraverso l'acquisto di garanzie d'origine e dal 2005 rientra nel meccanismo ETS.

7.2



8 LAVORO DIGNITOSO E CRESCITA ECONOMICA

- BENESSERE E SICUREZZA DEI DIPENDENTI
- FORMAZIONE E SVILUPPO DEL CAPITALE UMANO
- GESTIONE RISORSE UMANE
- SOSTENIBILITÀ ECONOMICA E CREAZIONE DI VALORE

Acciaierie Venete si è dotata della politica Salute, Sicurezza, Ambiente ed Energia volta a promuovere luoghi di lavori sicuri, erogando corsi di formazione ad hoc su questi temi.

Acciaierie Venete promuove la formazione dei suoi dipendenti, ed in particolare dei giovani neolaureati grazie all'Accademy fondata dall'azienda, fornendo le basi delle competenze professionali soft e hard necessarie per supportare lo sviluppo del business.

Acciaierie Venete si impegna ad acquistare localmente quasi la metà (47% nel 2020) delle materie prime strategiche, favorendo la creazione di valore economico a livello locale.

8.2
8.5
8.8



9 IMPRESE, INNOVAZIONE E INFRASTRUTTURE

- INNOVAZIONE DI PROCESSO E DI PRODOTTO
- QUALITÀ E TRACCIABILITÀ DEL PRODOTTO

Acciaierie Venete si impegna a collaborare con istituti universitari (es. Università di Padova, Università Sant'Anna di Pisa, Università di Trento) per trovare soluzioni innovative da implementare nei processi produttivi dei propri stabilimenti, favorendo lo scambio di sinergie tra il mondo industriale e quello scientifico.

Acciaierie Venete si è dotata del Sistema di Gestione della Qualità IETF 16949 in campo Automotive assicurando una qualità elevata dei prodotti al livello di performance e durabilità.

9.4

Tema materiale	Come Acciaierie Venete contribuisce al raggiungimento di questo obiettivo?	Target Agenda 2030
----------------	--	--------------------



- ECONOMIA CIRCOLARE
- USO SOSTENIBILE E PROTEZIONE DELLE RISORSE IDRICHE
- PROTEZIONE DEGLI ECOSISTEMI
- EMISSIONI INQUINANTI E QUALITÀ DELL'ARIA

Acciaierie Venete ha rivisto i propri processi industriali mediante la ridefinizione dell'intero ciclo di vita dei prodotti, che ha permesso all'azienda di recuperare il rottame ferroso, riciclando oltre 1.500.000 tonnellate all'anno.

Acciaierie Venete, nell'ottica di valorizzare gli scarti derivanti dai propri processi produttivi, collabora con la società "Zeroento" alla quale fornisce la scoria prodotta presso l'acciaieria di Padova e che viene riutilizzata come sottofondo stradale in alternativa al mistone di cava ricavato dall'erosione di colline e montagne.

Acciaierie Venete implementa nei propri stabilimenti le migliori tecniche impiantistiche di gestione e di controllo disponibili in campo ambientale ("Best Available Techniques"). In tal modo Acciaierie Venete si impegna a minimizzare gli impatti ambientali legati ai propri processi produttivi, con particolare riferimento alle emissioni di inquinanti in atmosfera, agli scarichi idrici, alla gestione dei rifiuti e alla riduzione dei consumi energetici.

Acciaierie Venete ha adottato le misure necessarie per monitorare le emissioni inquinanti dei propri stabilimenti per garantire il rispetto dei limiti fissati dalla legge, in conformità a quanto richiesto dall'European Pollutant Release and Transfer Register (e-PRTR), un registro integrato di emissioni e trasferimento di inquinanti.

12.2
12.4
12.5



- CONFORMITÀ AMBIENTALE E SOCIALE
- IMPATTO SULLE COMUNITÀ LOCALI

Acciaierie Venete è in possesso dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) attraverso la quale comunica una sintesi contenente i trend relativi alle emissioni di polveri nell'aria.

Acciaierie Venete promuove progetti ad impatto sociale nelle comunità in cui è presente, fornendo supporto finanziario a strutture ospedaliere e società sportive locali.

16.3
16.5

1.4 Guida alla lettura

Il Bilancio di Sostenibilità di Acciaierie Venete è stato redatto seguendo le tematiche di sostenibilità emerse nella matrice di materialità appena descritta. In particolare, ciascun capitolo analizza le performance aziendali del triennio 2018-2020, fornendo un commento ai principali trend e una descrizione delle iniziative maggiormente significative realizzate dall'azienda in un'ottica di riduzione e mitigazione degli impatti ambientali e sociali generati dalle attività aziendali e in un'ottica di creazione di valore per Acciaierie Venete e i propri portatori di interesse.

La parte introduttiva illustra brevemente il profilo identitario di Acciaierie Venete (mission, storia, Corporate Governance) e i principali elementi che compongono il business model dell'azienda e la catena di fornitura dell'acciaio. A seguire, una descrizione delle dimensioni sociali ed ambientali della sostenibilità in Acciaierie Venete. Nella parte conclusiva, infine, viene descritta la metodologia di riferimento che ha guidato la redazione del presente documento.

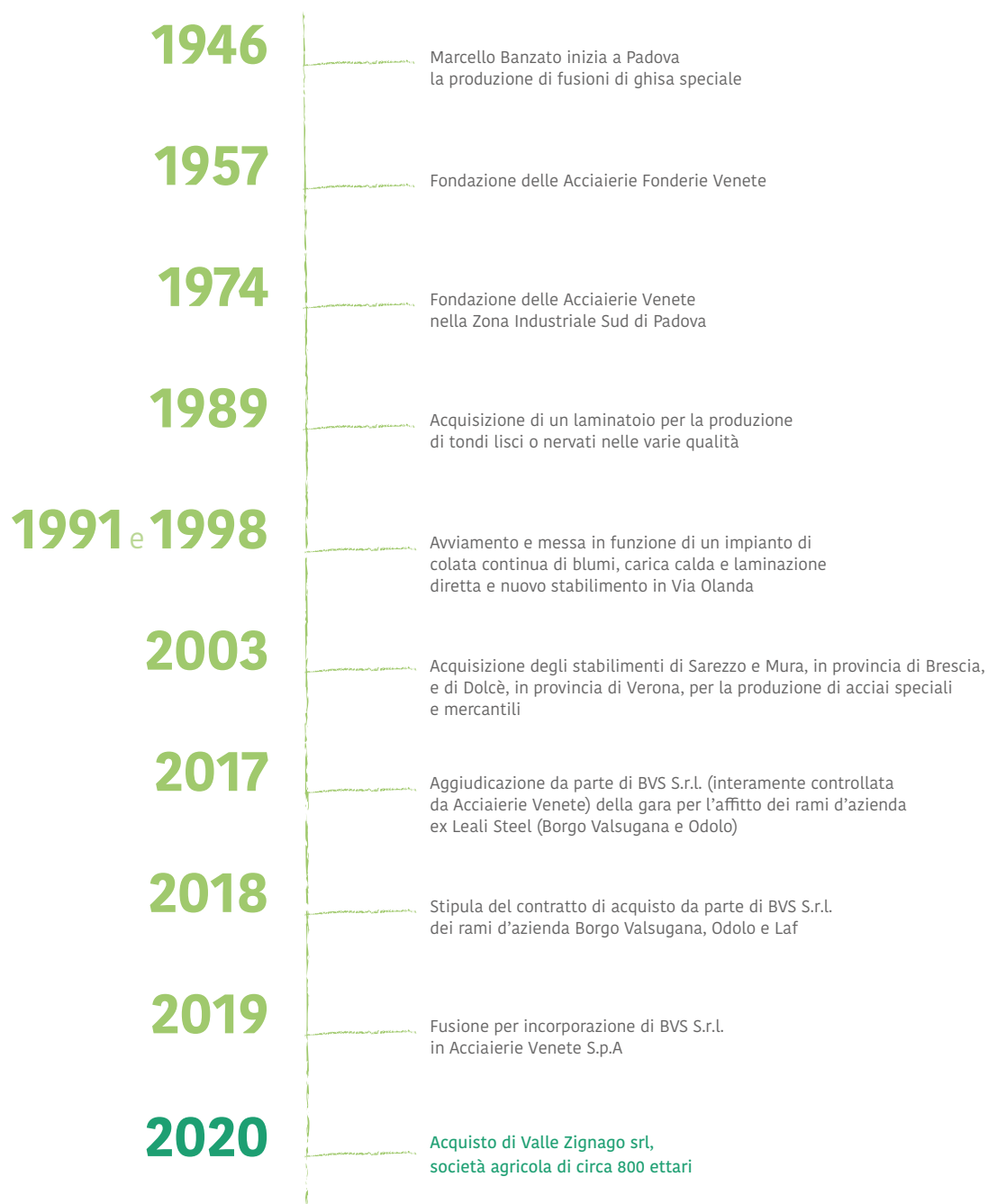
2. IDENTITÀ



2.1
Radici
e Struttura

Acciaierie Venete nasce nel 1946 avviando le prime fusioni in ghisa speciale. Nel 1957, inizia il suo cammino nel mercato dell'acciaio, attraverso la produzione dei classici: tondi per cemento armato, lingottiere e billette, che le consentiranno poi di acquisire il know-how necessario a consolidarsi.

All'inizio degli anni 70, l'Impresa prende il nome di Acciaierie Venete S.p.A., trasferendo l'Headquarter nella zona artigianale Camin di Padova.



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

Il percorso di crescita si è sviluppato per linee interne (investendo in risorse umane, tecnologie, processi e prodotti) ed esterne (acquisendo nel 2003 gli stabilimenti di Sarezzo, Mura e Dolcè e nel 2018 gli stabilimenti di Borgo Valsugana e Odolo, poi fusi per incorporazione nel 2019).

Acciaierie Venete ha una capacità produttiva di 2.000.000 tonnellate all'anno di acciaio che viene prodotto negli stabilimenti di: Padova, Sarezzo e Borgo Valsugana; trasformato in prodotti finiti presso gli impianti di: Padova, Sarezzo, Mura, Dolcè, Odolo e Buia e, per alcune applicazioni, lavorato ulteriormente nelle controllate di Modena e Idro. L'acciaio prodotto dall'Azienda viene impiegato da grandi marchi industriali del mercato mondiale nei settori dell'industria automobilistica, delle attrezzature per macchine movimento terra e macchine agricole, dell'energia, per la meccanica e le costruzioni.

Struttura societaria Acciaierie Venete S.p.A. e sue controllate al 31/12/2020

VENETE SIDERPRODUKTE AG	60%	Vendita Prodotti siderurgici Estero
PADANA ROTTAMI S.R.L.	100%	Lavorazione e vendita rottame
MALTAURO ROTTAMI S.R.L.	64,5%	
ESTI S.R.L.	100%	Produzione e vendita prodotti siderurgici
CENTRO ITALIANO ACCIAI S.R.L.	100%	Vendita prodotti siderurgici Italia
ACCIAIERIE FONDERIE VENETE S.R.L.	100%	Immobiliare
VALLE ZIGNAGO S.R.L.	100%	Società agricola

Nel 2017, Acciaierie Venete S.p.A. amplia la propria organizzazione produttiva attraverso l'aggiudicazione della gara per l'affitto dei rami d'azienda di Leali Steel, ovvero dell'acciaieria di Borgo Valsugana (TN) e del laminatoio di Odolo (Brescia). L'acquisizione a titolo definitivo degli asset si è conclusa nel mese di Ottobre 2018 a seguito di un'asta competitiva. La fusione per incorporazione tra Acciaierie Venete S.p.A. e BVS S.r.l. è stata perfezionata dal 1° gennaio 2019. Sempre nel 2019, è stata inoltre trasferita la sede legale della società in Borgo Valsugana (TN). Nel corso del 2020 è stata acquisita la Società agricola Valle Zignago.



UN GIOIELLO GREEN ENTRA A FAR PARTE DELLA FAMIGLIA

Acciaierie Venete ritiene rilevante tutelare gli ecosistemi in cui si inserisce, sia in relazione all'utilizzo del suolo che ai propri impatti ambientali, in un continuo percorso di minimizzazione degli stessi.

Nell'ottica di preservare la terra e la natura di un territorio che è parte delle radici culturali e geografiche del Gruppo, nel 2020 l'azienda ha deciso di acquistare la Società agricola Valle Zignago, un'operazione che ha permesso ad Acciaierie Venete di distribuire una porzione del valore economico generato sul territorio.

La Valle Zignago costituisce l'estremità settentrionale del sistema vallivo di Caorle (Venezia) ed è composta da 400 ettari di superfici acquatiche, barene (terreni di forma tabulare tipici delle lagune), sottoargini e strade poderali; 410 ettari di terreni agricoli coltivati e 4,5 ettari di aree di pertinenza dei fabbricati residenziali e agricoli.



Valle Zignago



Il paesaggio è tra i più suggestivi dell'intero territorio della laguna veneta e si presenta con una fisionomia di tipo lacustre con specchi d'acqua sparsi di isole boscate o coltivate.

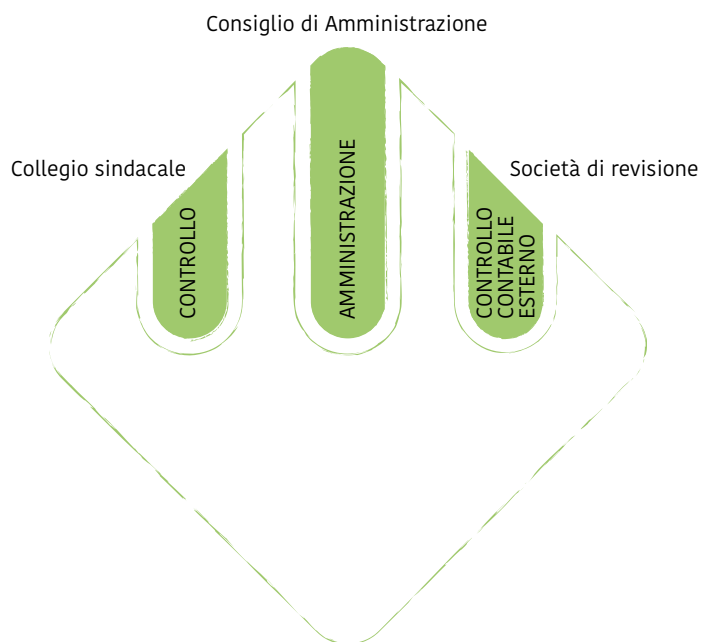
La dotazione floristica della valle non comprende particolari rarità botaniche ad esclusione della lisca trigona, specie rara e localizzata nella pianura veneta orientale. La dotazione faunistica è invece molto varia e interessante, con densità e diversità che raggiungono livelli eccezionali.





Foto di Claudia Loschi

2.2 Corporate Governance



2.2.1 La struttura di governo

- **Il Consiglio di Amministrazione** di Acciaierie Venete è composto da cinque membri, di cui un Presidente e quattro Consiglieri.

Presidente

Banzato Alessandro
(rappresentante d'impresa)

Consiglieri

* Beduschi Roberto
Businari Andrea
* Rinaldo Andrea
* Terrin Alessandro

* amministratori indipendenti

- **Il Collegio sindacale** è composto dal Presidente, due Sindaci effettivi e due Sindaci supplenti; esso si occupa di svolgere una funzione di controllo sull'operato dell'azienda nel breve e lungo periodo.
- **La Società di revisione** svolge un ruolo altresì importante, in qualità di ente esterno; si occupa di verificare e certificare che l'azienda svolga tutte le sue operazioni secondo gli standard indicati dalla legge e dai principi contabili di riferimento.

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

Sono ad esempio attribuite ai singoli Direttori di Stabilimento le qualifiche di Datori di Lavoro e responsabili di Sicurezza ed Ambiente, mentre al CFO è attribuita la redazione e tenuta dei documenti contabili richiesti dalla normativa civilistica, fiscale e previdenziale ed il puntuale espletamento di tutti gli adempimenti fiscalmente imposti alla società in materia tributaria. Altre specifiche procure sono attribuite al Direttore Risorse Umane, al Direttore Commerciale e ai dirigenti Responsabili degli Acquisti.

2.2.2 Gestione del rischio in azienda

L'efficace gestione dei rischi è un fattore chiave nel mantenimento del valore dell'Azienda nel tempo. Al fine di ottimizzare tale valore la Società ha implementato un processo di Enterprise Risk Management i cui vantaggi possono essere così enucleati:

- Raggiungimento degli obiettivi strategici.

Obiettivi di fatturato, marginalità e customer satisfaction sono protetti da eventi imprevedibili che possono impattare sugli asset tangibili e intangibili.

- Difesa dei flussi di cassa

Il Risk Management progetta e realizza delle soluzioni per poter garantire un andamento predefinito dei flussi di cassa, minimizzando gli imprevedibili.

- Protezione dei beni tangibili e intangibili

Il valore degli asset tangibili (stabilimenti, macchinari, merci) e di quelli intangibili (reputazione, rapporti con clienti, finanziatori, etc.) viene tutelato, con un'attività di prevenzione dei rischi.

- Riduzione delle responsabilità penali

Le responsabilità vengono suddivise e assegnate a più soggetti dell'impresa in modo da essere gestite ed evitate con una logica bottom-up.

- Compliance normativa e dei clienti

Si possono soddisfare le crescenti esigenze normative (il sistema è adeguato alla nuova ISO 9001:2015) e dei clienti strategici.

- Strumento di negoziazione

Le procedure e la documentazione predisposta possono essere utilizzate sia per migliorare il rating bancario, che per la negoziazione delle coperture assicurative.

- Ottimizzazione della gestione dei rischi

Il Risk Management riduce i costi e aumenta l'efficacia delle attività per gestire i singoli rischi aziendali. Ad esempio, supporta l'Organismo di Vigilanza 231 nel ridurre il rischio di commissione dei reati, e integra la ISO 14000.

- Il Risk Management in Acciaierie Venete si sostanzia in un processo volto alla gestione integrata dei rischi, mediante attività sistematiche di:

- Eliminazione
- Riduzione
- Trasferimento contrattuale
- Controllo dei rischi

L'attività di monitoraggio e gestione dei rischi avviene su base continuativa da parte dei diversi organi di amministrazione e controllo aziendale, nonché da parte delle diverse funzioni aziendali nello svolgimento della propria attività.

In linea con le migliori prassi, le Acciaierie Venete hanno individuato la seguente classificazione dei rischi:

- **Rischi esterni**
- **Rischi strategici**
- **Rischi operativi**
- **Rischi finanziari**

Per ognuna di queste categorie si sono declinati i singoli Rischi e valutate le misure organizzative per ridurre l'impatto degli stessi sulla gestione. Per i principali rischi operativi (Rischi industriali, di Business interruption, Cyber Security, controversie legali) affidandosi alle competenze di un primario Broker Internazionale, si sono stipulate adeguate polizze assicurative a copertura.

Analogamente per la Categoria dei rischi Finanziari, sono state stipulate polizze per la copertura del rischio Credito.

2.2.3 Codice etico ed Organismo di Vigilanza

Il Gruppo Acciaierie Venete ha adottato un Modello Organizzativo specifico e si è dotata di un Codice Etico, in conformità con il D.Lgs n.231/2001, che costituisce per tutti gli interlocutori interni ed esterni al Gruppo la base culturale dell'azienda. Come previsto dall'evoluzione normativa, il Modello è soggetto a revisione periodica.

I principi di condotta espressi nel Codice formano la base della cultura aziendale. Acciaierie Venete si impegna a rispettare i dettami del Codice nello svolgimento di tutte le attività e si impegna ad avere elevati standard di comportamento negli affari, improntati all'integrità e lealtà, senza conflitti d'interesse personali e aziendali. I principi di condotta aziendali richiamati nel documento fanno inoltre riferimento a tematiche rilevanti che afferiscono alla sfera sociale, ambientale ed economica della sostenibilità (come ad esempio la salute e sicurezza dei lavoratori, la tutela dell'ambiente, la trasparenza e correttezza nella gestione delle attività aziendali e l'innovazione).

Il Modello di organizzazione, gestione e controllo del Gruppo prevede linee di comunicazione anonime e protette per violazioni delle norme e dei principi in esso contenuti. Inoltre, a tutela dell'integrità aziendale, i dipendenti e collaboratori esterni possono segnalare in forma anonima all'Organismo di Vigilanza le eventuali condotte illecite attraverso i canali di comunicazione resi noti pubblicamente (indirizzo di posta e casella di posta elettronica dedicata). Al fine di garantire una conoscenza diffusa di tale indirizzo tra tutti i dipendenti, Acciaierie Venete ne dà visibilità nel proprio sito internet aziendale.

Da oltre 10 anni, l'Organismo di Vigilanza (OdV) di Acciaierie Venete svolge le proprie attività di controllo e verifica del rispetto dei principi contenuti nel Modello di organizzazione e gestione, redatto ai sensi del D.Lgs. 231/01. Tale documento è stato predisposto dalla società sulla base dell'individuazione delle aree di possibile rischio derivanti dalle attività condotte dall'azienda ed elencate nelle parti speciali di tale modello.

Al fine di garantire un maggiore presidio delle aree mappate come a "rischio reato", l'OdV è composto da tre membri, di cui due esterni, composizione che garantisce una migliore efficacia decisionale rispetto ad un organo monocratico. Inoltre, un ingegnere esperto in sicurezza sul lavoro è stato incaricato di effettuare periodiche attività di ispezione sugli ambienti di lavoro ed aggiornamento della documentazione aziendale in materia di salute e sicurezza.

L'attività svolta dall'Organismo di Vigilanza, condivisa con i responsabili delle varie funzioni aziendali, viene portata periodicamente all'attenzione del Consiglio di Amministrazione per la relativa valutazione ed approvazione. Nel corso del 2020 l'Organismo di Vigilanza ha svolto dodici verifiche che hanno interessato almeno per una volta, ciascuno degli stabilimenti produttivi della Società e due volte la sede amministrativa per temi attinenti ai reati presupposto diversi rispetto sicurezza ed ambiente. L'Organismo di Vigilanza si incontra inoltre periodicamente con il Collegio sindacale, per condividere le attività svolte e gli eventuali punti di attenzione.

“ACCIAIERIE VENETE fa del rispetto della normativa antitrust una priorità, convinta che ciò accrescerà, oltre alla sua competitività sul mercato, lo sviluppo tecnico e l’innovazione dei prodotti a tutto vantaggio delle imprese più efficienti e dei consumatori finali.”

Alessandro Banzato, Presidente e A.D.

2.2.4 Programma antitrust compliance

Acciaierie Venete è presente nel mercato siderurgico ed opera nel pieno rispetto dei suoi concorrenti, ha come obiettivo quello di accrescere la propria posizione puntando sulle proprie capacità di sviluppo e competenze industriali.

Il rispetto delle regole antitrust sta alla base dell'etica del Gruppo, che nel corso degli anni si è sempre più sensibilizzato al tema tanto da dotarsi nel 2017, di un programma antitrust compliance.

Tale documento ha come obiettivo quello di sensibilizzare tutti i soggetti in tema di Antitrust e di diffondere i principi di comportamento secondo le norme vigenti.

Dal 2017, la Società ha deciso di inserire nel proprio organigramma la figura dell'Antitrust Compliance Officer (ACO), incaricata di controllare e correggere tutte le funzioni svolte all'interno del sistema in coerenza con il modello antitrust adottato. Acciaierie Venete, ha inoltre partecipato ad un percorso formativo intitolato: "l'antitrust e le condotte illecite", che ha coinvolto 22 persone, tra cui dirigenti, impiegati, l'ACO e l'Amministratore Delegato.

Per confermare quanto finora sostenuto, nel 2019, dopo un secondo incontro formativo, si è svolta un'attività di audit da parte di un ente esterno che ha verificato la coerenza dei comportamenti con il modello adottato.

L'attività formativa e di audit dovrebbe avere una cadenza biennale; date le limitazioni legate al Covid 19, le attività sono state sospese. Va comunque considerato che è stato molto limitato il turnover del personale esposto ai rischi e inoltre non vi sono stati cambiamenti significativi per quanto riguarda il contesto di riferimento normativo.

Nel 2020 in ogni caso sono proseguite le azioni di sensibilizzazione e formazione sul campo della struttura utilizzando le notizie di cronaca che riguardavano sanzioni o inchieste da parte delle Autorità nazionali o europee per rinfrescare i principi studiati e segnalare i rischi che si fanno correre alla Società nel caso di comportamenti non corretti. Inoltre ai neo assunti destinati alle aree esposte a criticità antitrust è stato consegnato un kit informativo riguardante le attività svolte e sono state effettuate sessioni personalizzate di formazione e sensibilizzazione.

2.2.5 Cyber Security

Gli avvenimenti che hanno reso il 2020 un anno unico nella storia del mondo hanno anche prodotto accelerazioni inaspettate nella fruizione remota delle infrastrutture digitali. Sono stati repentinamente varati per il singolo collaboratore modelli di utilizzo dei sistemi informativi sempre più distribuiti sul territorio. Questa violenta quanto improvvisa separazione delle persone dal canonico ambiente di lavoro ha, a sua volta, amplificato la richiesta di connessioni esterne all'azienda e l'ha esposta ancor di più ad attacchi allo scopo di infiltrarsi nel perimetro digitale aziendale. Questa era una tendenza già evidente negli anni precedenti, ma è sufficiente prestare attenzione alle notizie quotidiane riguardo ad aziende violate, danneggiate, interrotte nel proprio business per comprendere la portata attuale di questa minaccia.

Tra la fine del 2019 e tutto il 2020, Acciaierie Venete ha varato nuove iniziative di natura istituzionale, tecnologica, organizzativa nella sicurezza informatica. Innanzitutto, la conferma del protocollo di intesa con la Polizia delle Telecomunicazioni. Poi, per quanto riguarda la protezione dell'Azienda, così capillarmente ramificata sul territorio, sono state introdotte tecnologie di sorveglianza digitale basate su sistemi che effettuano analisi del comportamento e auto-apprendono, affiancati da un servizio di monitoraggio ed intervento attivo 24 ore al giorno, sette giorni su sette. Ulteriori tecnologie sono state introdotte al fine di proteggere le comunicazioni da e per la rete aziendale ed è stato potenziato il sistema di gestione delle credenziali di accesso. Un ulteriore sforzo è stato compiuto sulla formazione, per dare al singolo utilizzatore delle infrastrutture informatiche, aziendali e personali, una maggior consapevolezza sulle minacce alle quali è sottoposto e linee guida per avere un comportamento prudente e sicuro. A fronte di questa iniziativa sono stati programmati dei corsi di formazione online personale su quattro moduli, seguiti da relativi test finali e certificazione. La formazione è stata erogata a circa 400 collaboratori nei primi mesi del 2021.

Il protocollo di intesa con la Polizia delle Telecomunicazioni istituisce e favorisce il periodico scambio di informazioni, attraverso un canale diretto, sulla sicurezza e sugli eventi rilevati. È essenziale che le informazioni su minacce ed attacchi siano complete e tempestive e vengano aggiornate continuamente. Inoltre, è vitale che vi sia un canale diretto con l'Istituzione, in modo che, in caso di evento criminale, la sua indagine possa iniziare il più velocemente possibile e consenta di rilevare informazioni e tracce che, altrimenti, sarebbero irrecuperabili.

Il potenziamento dei sistemi di sorveglianza ed intervento ha lo scopo di accrescere il grado di protezione da attacchi, ma anche di aumentare sensibilità e reattività a fronte di segnali critici e resilienza estesa a tutte le infrastrutture aziendali ed oltre, fino alla singola postazione nell'abitazione del collaboratore. L'insieme di tutte le azioni ha lo scopo ultimo di garantire ciò che è essenziale per le operazioni aziendali e ciò che chi attacca vuole compromettere e rendere oggetto di ricatto: dati aziendali e continuità di servizio.

Consapevolezza è sicurezza: è essenziale favorire e sostenere mentalità e comportamento digitale sicuri da parte di tutti, poiché il primo e più importante livello di protezione inizia dagli atti del singolo collaboratore. Per questo la formazione e la sensibilizzazione sono strumenti efficaci per conseguire un comportamento sicuro, a casa come in azienda.

2.3 Il valore economico generato e distribuito da Acciaierie Venete

Nel 2020 Acciaierie Venete ha generato valore per 749 milioni di euro (valore della Produzione pari a 736 milioni di euro e altre componenti positive di reddito per 12 milioni di euro), in diminuzione del 15% rispetto all'esercizio precedente (valore economico generato nel 2019 pari a 884 milioni di euro). Acciaierie Venete produce ricchezza e contribuisce alla crescita economica del contesto sociale ed ambientale in cui opera. Tale contributo è misurato in termini di valore generato e distribuito agli stakeholder.

[€/000]	2018	2019	2020
Valore economico generato	1.125.902	883.708	748.549
Valore economico distribuito	1.007.812	825.912	701.342
Valore economico trattenuto	118.089	57.796	47.207

Il valore economico distribuito nel 2020 ammonta a 701.342 milioni di euro ed è suddiviso come segue:

- I costi operativi, distribuiti ai fornitori (principalmente di materie prime), sono pari a 625 milioni di euro, in diminuzione del 13% rispetto all'anno precedente, per effetto del periodo pandemico attraversato.
- La retribuzione ed i benefit per il personale ammontano a 74 milioni di euro, inferiori del 3% rispetto al precedente esercizio, ma con una variazione contenuta rispetto al valore della Produzione.
- I trasferimenti a favore della Pubblica Amministrazione, ai finanziatori, agli azionisti ed alla comunità sono pari a 1.788.217 milioni in diminuzione del 94%. Tale contrazione è stata principalmente motivata dal minor valore distribuito agli azionisti per mantenere quanto più possibile le fonti finanziarie all'interno dell'azienda in un periodo di forte incertezza causato dalla pandemia.

Suddivisione del valore economico distribuito

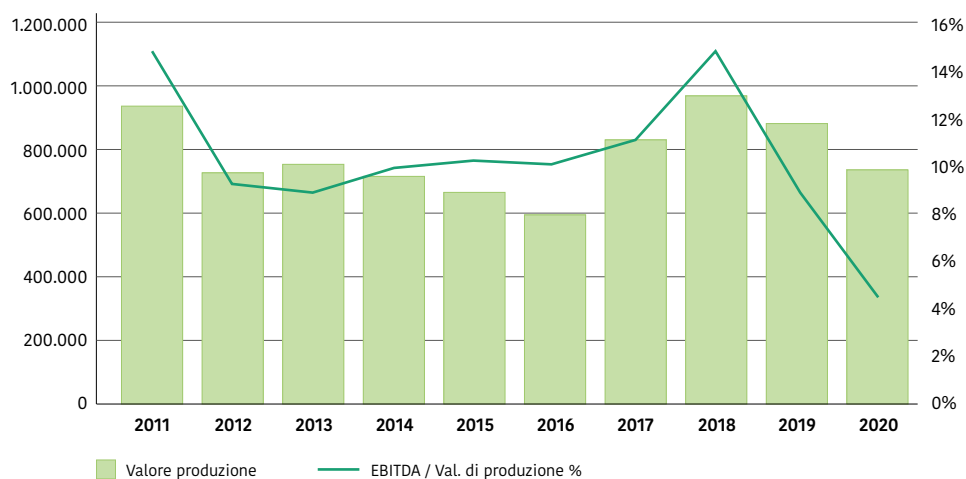


Dati Finanziari di Acciaierie Venete

Produzione e Vendite (T/000)											
	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	Media 2011/20
Tons prodotte	1.274	1.088	1.205	1.169	1.209	1.205	1.381	1.254	1.415	1.378	1.258
Tons. vendute	1.203	1.004	1.125	1.123	1.113	1.132	1.322	1.316	1.343	1.284	1.196

Dati Economici (Euro/000)											
	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	Media 2011/20
Fatturato	906.677	751.362	739.840	716.730	653.024	596.394	796.964	934.716	883.179	727.388	770.627
Valore produzione	929.310	735.213	747.656	707.352	659.649	591.314	826.781	965.858	879.557	735.990	777.868
Utile Netto	73.118	33.334	27.819	38.830	34.277	34.853	55.186	84.850	45.695	14.871	44.283
EBITDA	136.184	67.792	66.398	69.136	66.309	59.544	91.315	141.300	79.590	32.660	81.023
EBITDA/ Val of Prod. %	14,7%	9,2%	8,9%	9,8%	10,1%	10,1%	11,0%	14,6%	9,0%	4,4%	10,4%

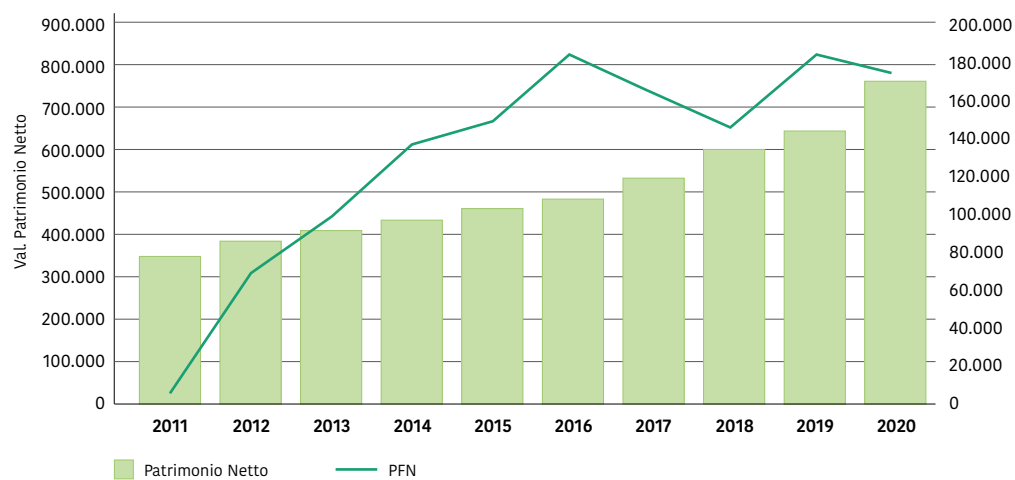
Valore della produzione e EBITDA/Valore della produzione



Dati Finanziari (Euro/000)											
	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	Media 2011/20
Patrimonio Netto	349.552	380.618	408.659	437.724	461.229	484.363	527.831	601.341	649.033	766.035	506.639
PFN*	4.729	67.942	98.745	136.722	148.316	183.800	164.986	145.265	184.197	173.025	130.773
PFN/ Patrimonio Netto	1,4%	17,9%	24,2%	31,2%	32,2%	37,9%	31,3%	24,2%	28,4%	22,6%	25,8%
PFN/EBITDA	0,0	1,0	1,5	2,0	2,2	3,1	1,8	1,0	2,3	5,3	1,6

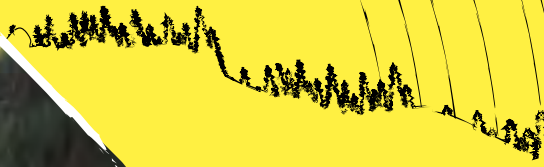
* La Posizione Finanziaria Netta è attiva e comprende i titoli in portafoglio, depositi bancari e postali al netto dei debiti verso banche entro ed oltre 12 mesi e del prestito obbligazionario.

Patrimonio Netto e PFN*



* La Posizione Finanziaria Netta è attiva e comprende i titoli in portafoglio, depositi bancari e postali al netto dei debiti verso banche entro ed oltre 12 mesi e del prestito obbligazionario.

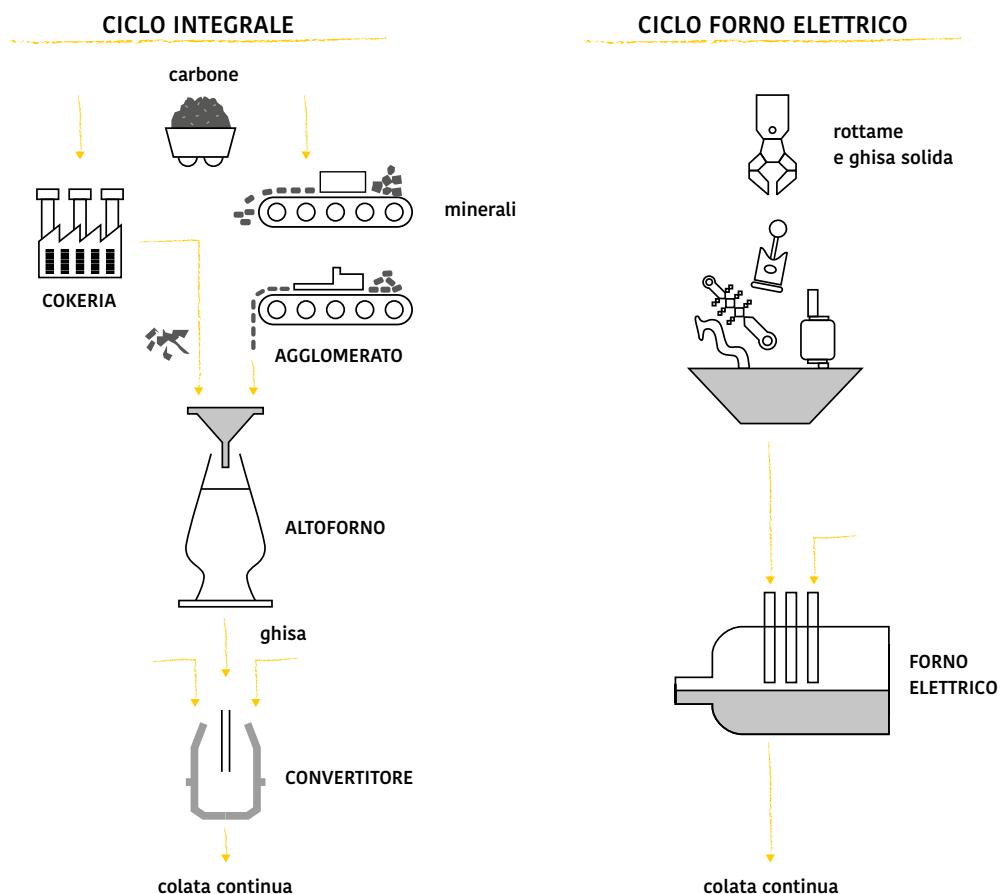
3.
DA DOVE VIENE IL NOSTRO ACCIAIO



3.1 Il processo produttivo dell'acciaio

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

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



Nel caso dell'acciaio prodotto tramite il ciclo integrale, le materie prime vengono preparate nell'impianto di agglomerazione (minerali) ed in cokeria (carboni fossili) per poi essere fuse nell'altoforno ottenendo ghisa liquida; la ghisa viene conferita ai convertitori nei quali, dopo l'aggiunta di una minima parte di rottame e l'insufflazione di ossigeno, viene prodotto l'acciaio liquido.

Il ciclo da forno elettrico è invece molto più semplice e compatto: grazie agli elettrodi il rottame ferroso viene fuso e ritorna ad essere acciaio liquido.

La produzione di acciaio attraverso il ciclo integrale in Italia inizia verso la fine dell'Ottocento e si sviluppa, dopo la seconda guerra mondiale, grazie all'industria di Stato. Per la quantità e la dimensione degli impianti e delle materie prime che concorrono alla produzione (parchi minerali e fossili, agglomerato, cokerie, altoforni, convertitori) il ciclo integrale necessita di grandissimi spazi vicini al mare o a fiumi navigabili, ingenti investimenti e ampia disponibilità di forza lavoro (la produzione pro capite da ciclo integrale è di circa 750 tonnellate all'anno mentre quella da forno elettrico arriva a 1.300 tonnellate annue).

La produzione di acciaio da forno elettrico si sviluppa in Italia a partire dagli anni Cinquanta e vede come protagonisti imprenditori privati soprattutto nell'Italia del Nord. Il forno elettrico è più compatto, necessita di spazi ridotti, è molto più flessibile e, soprattutto, necessita di capitali molto più contenuti sia per gli investimenti che per quanto riguarda il circolante.

Il forno elettrico, inoltre, concentrando l'attività fusoria in una sola fase ed un solo impianto, ha un impatto ambientale molto più contenuto sia per quanto riguarda le emissioni che per ciò che concerne la produzione di scarti di lavorazione.

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

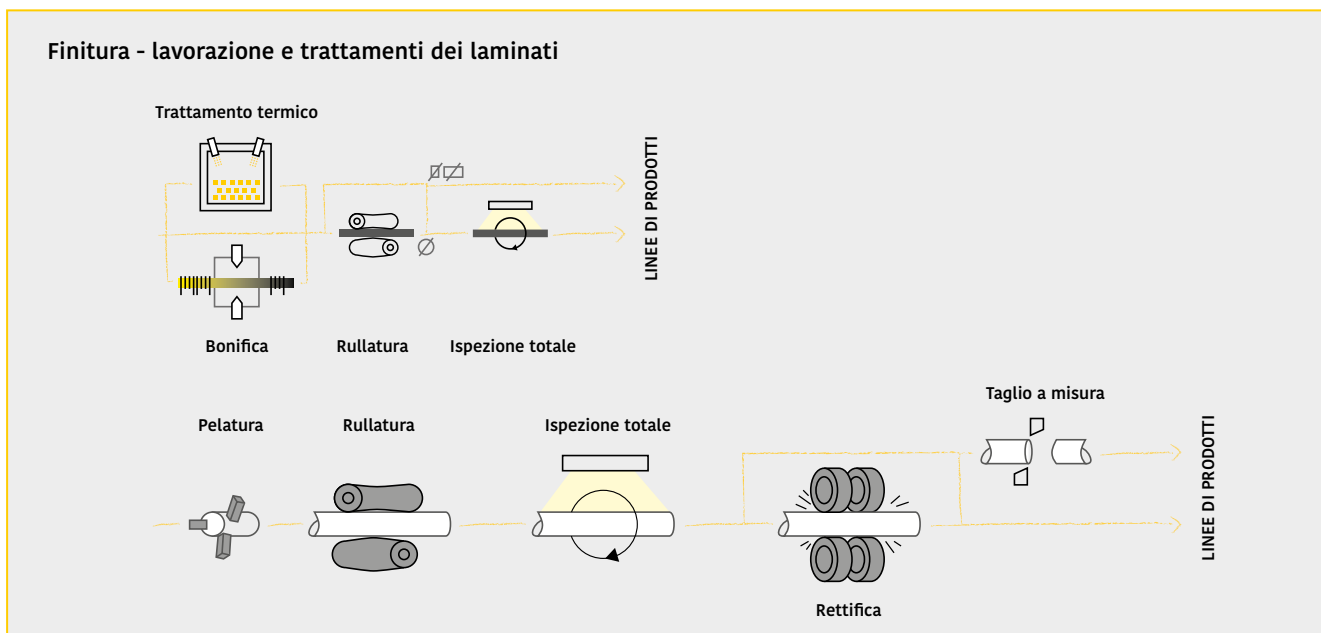
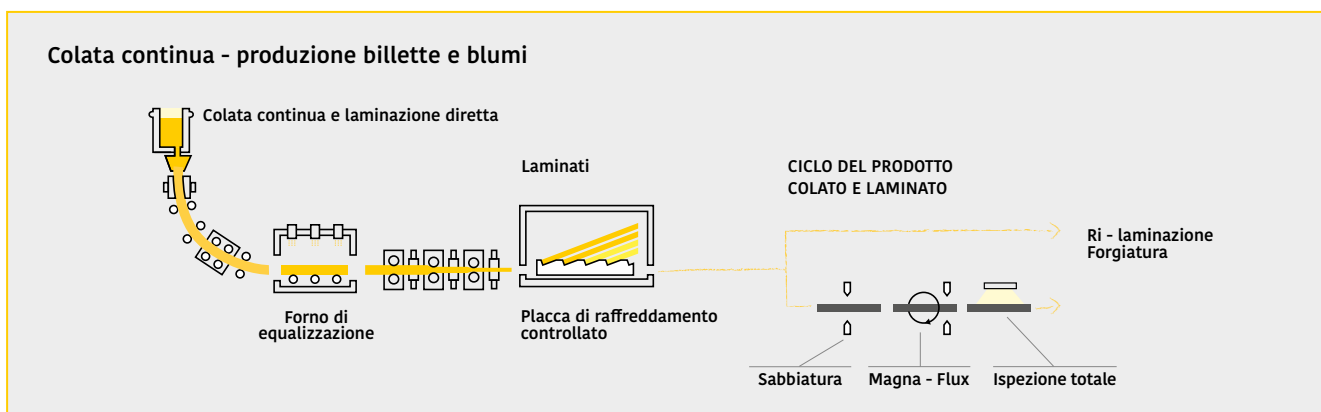
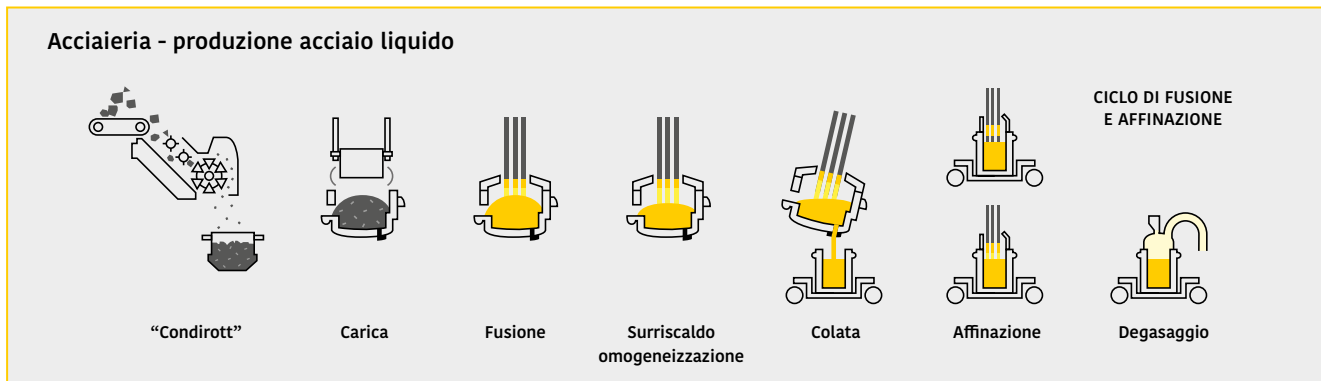
A livello mondiale nel 2020 sono state prodotte 1,8 miliardi di tonnellate di acciaio delle quali il 73,2% con il ciclo integrale ed il 26,3% da forno elettrico. In Europa la produzione è stata di 139 milioni di tonnellate con il 57,6% da ciclo integrale ed il 42,4% da forno elettrico. In Italia, infine, con una produzione di 20,4 milioni di tonnellate la produzione da forno elettrico ha rappresentato l'84,7% e quella da ciclo integrale il 15,3% (dati World Steel Association). Un dato, quest'ultimo, che risente del forte calo produttivo dello stabilimento di Taranto – dopo le chiusure di Bagnoli, Genova, Piombino e Trieste quello tarantino è ultimo ciclo integrale rimasto in produzione in Italia – ma che comunque evidenzia come da anni nel nostro Paese la tecnologia da forno elettrico è cresciuta fino a diventare un esempio di eccellenza tecnologica ed operativa a livello internazionale.

Con i processi di decarbonizzazione avviati nei principali paesi europei è comunque probabile che entro il 2030 molti dei cicli integrali oggi in esercizio possano essere convertiti a forno elettrico. Per evitare che questa prospettiva determini una probabile carenza di rottame in Europa e nel Mondo, in parallelo si stanno avviando studi e progetti per accompagnare i nuovi forni elettrici con impianti di preriduzione, ovvero trasformando il minerale di ferro in DRI (carica calda) o bricchette trasportabili di HBI. Acciaierie Venete ha iniziato già da tempo a sperimentare ed utilizzare questo tipo di materiale sia per elevare la qualità metallurgica della carica che per mantenere un mix equilibrato di fonti di approvvigionamento di materie prime che vanno pertanto dal rottame, alla ghisa e, appunto, all'HBI.

I vantaggi dell'utilizzo del forno elettrico



La produzione di Acciaierie Venete parte dal forno elettrico e si suddivide nelle seguenti fasi:



3.2 Il rottame: un materiale durevole e circolare

L'acciaio, da sempre considerato un punto di forza dell'industria siderurgica - e di quella italiana in particolare - è caratterizzato da un'importante "circolarità" di utilizzo. Il materiale infatti, è riciclabile al 100% per cicli multipli senza perdita delle proprietà originarie. Infatti, a differenza di altri materiali considerati "riciclabili", l'acciaio è un materiale durevole che può essere rifiuto più e più volte senza mai perdere nessuna delle sue proprietà intrinseche quali: resistenza, duttilità e formabilità. Il rapporto tra i volumi di raccolta di materiali ferrosi ed imballaggi in acciaio e quelli immessi al consumo è stato recentemente incluso tra gli indicatori utilizzati per misurare l'economia circolare in Italia¹.

Dalla definizione di Rifiuto parte l'ampio e strutturato tema del Rottame Ferroso Rifiuto, Materia Prima strategica e di fondamentale importanza per la Siderurgia Italiana.

L'origine del Rottame Ferroso Rifiuto può essere così ricostruita:



La Lavorazione del Rottame Ferroso Rifiuto avviene in aziende autorizzate e specializzate, che mediante norme procedure operative di lavorazione modificano lo status della materia prima da Rifiuto a «**NON RIFIUTO**» (Reg. 333/2011 End of Waste) rigenerando/recuperando in essa quindi un valore sia economico che produttivo. Tale normativa ha l'obiettivo di stimolare i mercati del riciclaggio all'interno dell'Unione europea, attraverso disposizioni che serviranno a fare chiarezza sul concetto giuridico di rifiuto.

I rottami di metallo non dovranno così essere classificati come rifiuti, a condizione che:

- il materiale ferroso risulti pulito e sicuro;
- i fornitori adottino un sistema di gestione della qualità;
- venga fornita una dichiarazione di conformità, nel rispetto dei criteri indicati, per ciascuna partita di rottami.

Per considerare il rottame ferroso come "non rifiuto", è necessario effettuare i trattamenti necessari (come taglio, frantumazione, lavaggio e disinquinamento) per preparare il materiale all'utilizzazione finale in impianti di fusione o lavorazione dell'acciaio.

La circolarità dell'acciaio, così come il contenimento dei consumi idrici, la riduzione della produzione di rifiuti e il riutilizzo dei sottoprodotti, contribuiscono nel loro insieme a costruire un'economia sostenibile.

Il ciclo dell'acciaio può essere quindi letto secondo la logica delle quattro R:
RIDURRE, RIUSARE, RICICLARE, RECUPERARE.

¹ Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare in collaborazione con il Ministero dello Sviluppo Economico, Economia circolare ed uso efficiente delle risorse -Indicatori per la misurazione dell'economia circolare, 2018.

3.2.1
Materia prima
"Rara" –
Paradossi
tra Circolarità
e Disequilibri
tra Domanda/
Offerta

La circolarità, principio siderurgico ormai collaudato in Europa, dovrebbe presupporre una condizione di equilibrio tra offerta e domanda di rottame.

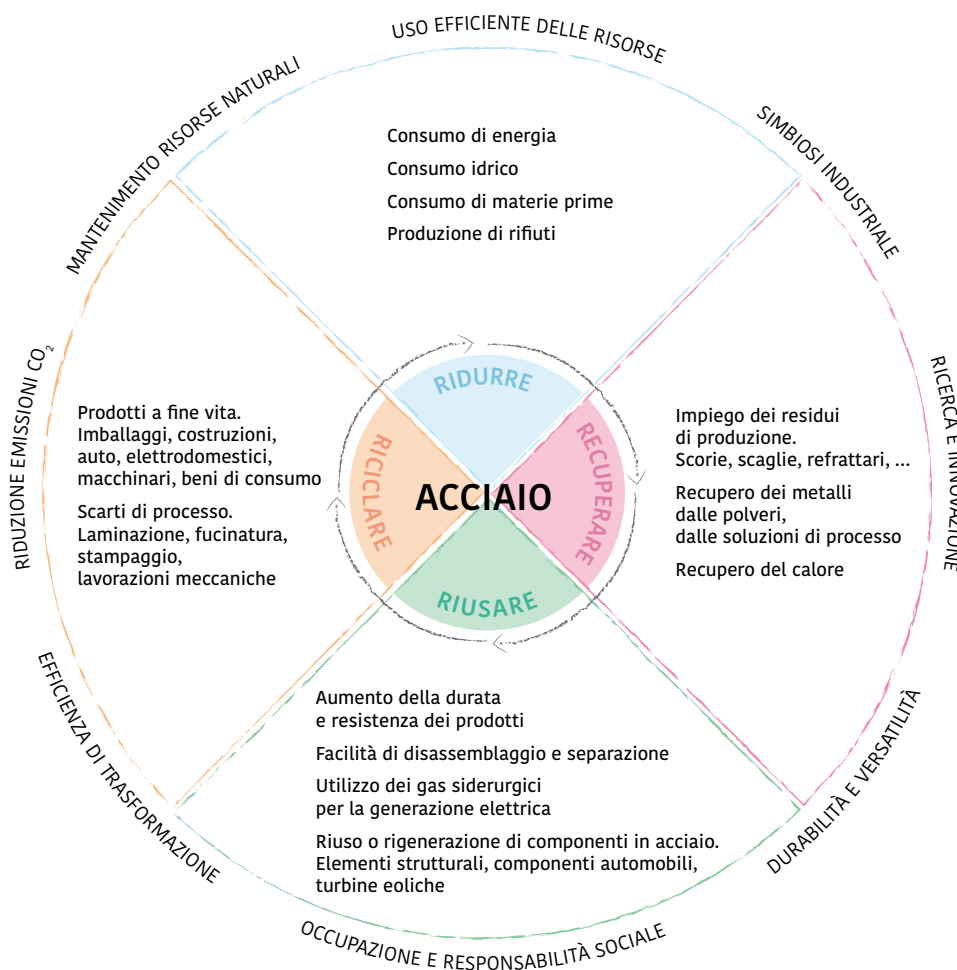
Le necessarie politiche di tutela ambientale dell'ultimo decennio (+Forno Elettrico -Integrato) sommato ad un'estrema globalizzazione del mercato hanno invece generato massicci squilibri nel mondo della materia prima Rottame Ferroso (e non solo).

Alla fine dell'anno in oggetto 2020 si sono sentite tutte le prime avvisaglie di tensione, ma è nel corso dell'anno 2021 che si attendono le peggiori "tempeste".

Per quanto riguarda il nostro caso specifico, Acciaierie Venete ha sostanzialmente mantenuto costanti i volumi di acquisto durante il 2020 rispetto al 2019, tuttavia non può essere trascurato il fatto che si è tratto di un anno sostanzialmente debole per la Siderurgica Nazionale ed Europea condizionato e rallentato dalla pandemia Covid-19.

Il focus primario di attenzione del Gruppo è rimasto comunque quello di sostenere e mantenere per quanto fattibile la massima attenzione e "privilegio" per le regionalità/territorialità di Stabilimento, ovvero privilegiando gli ambiti di fornitura locale.

La logica delle quattro R applicate all'acciaio



Tutti i prodotti in acciaio, da quelli con un ciclo di vita più breve (es: imballaggi) a quelli con vita intermedia (autoveicoli), a quelli più durevoli (es: prodotti da costruzione), raggiungono tassi di riciclo superiori all'85%.

3.2.2
Il rottame:
una materia
prima
strategica

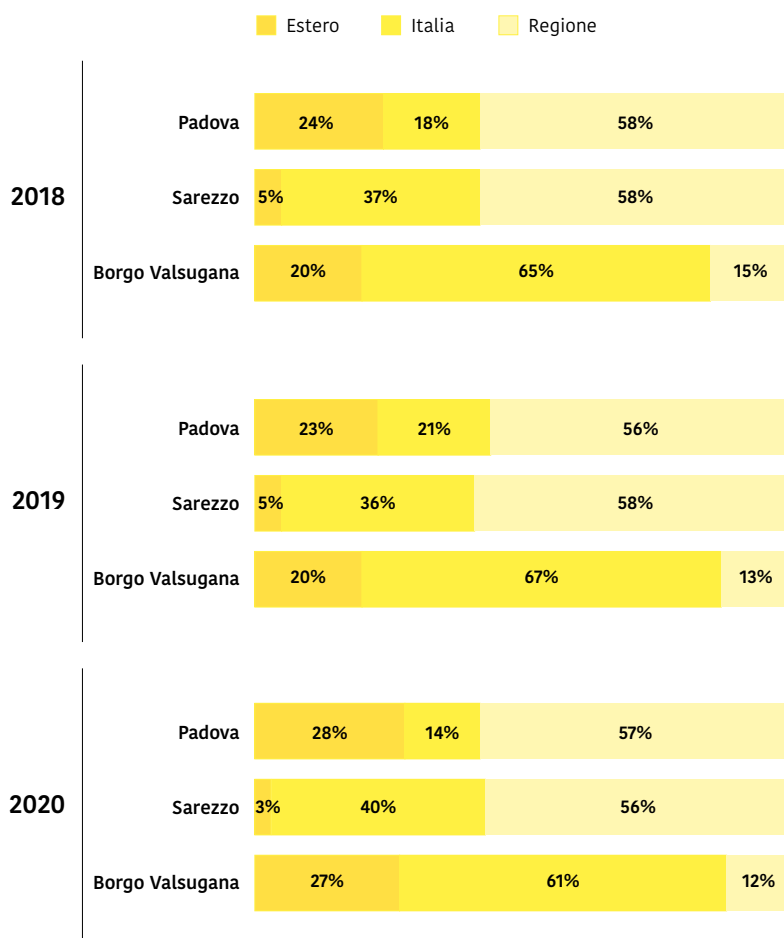
Il focus del Gruppo è quello di sviluppare e incentivare i temi green dell'economia circolare nel settore siderurgico.

Nel 2020, Acciaierie Venete ha recuperato/riciclato circa 1.462.000 tonnellate di Rottame Ferroso non rifiuto, fornito dal territorio Europeo, in particolare dall'Italia, paese particolarmente legato alla produzione "a forno elettrico".

Il rottame ferroso è considerato a tutti gli effetti una "materia prima strategica"; vista l'importanza della risorsa, la comunità Europea ha deciso di disciplinarne i regolamenti, grazie all'introduzione di norme ben specifiche che ne consentono una corretta gestione.

Sono dedicati ad esso alcuni regolamenti relativi all'import/export di rottame, tra i quali: Regolamento UE n. 837/2010; Regolamento UE n. 333/2011, Regolamento UE n. 715/2013, ai quali anche il Gruppo Acciaierie Venete si attiene. Il rottame viene rigorosamente scelto e selezionato in base alle sue caratteristiche qualitative, sia in fase di acquisto che in fase di ingresso nelle acciaierie del Gruppo, al fine di assicurarne la conformità sulla base di quanto definito dai regolamenti di competenza nazionale, europea ed internazionale.

Riportiamo di seguito l'andamento della provenienza delle forniture di rottame relativa all'ultimo triennio (2018-2020).



La fornitura di rottame di Acciaierie Venete coinvolge sia l'Italia che l'estero, contribuendo per il triennio 2018, 2019 e 2020 ad una capacità produttiva di 2.000.000 tonnellate all'anno di acciaio. In particolare nell'ultimo anno, per gli stabilimenti di Sarezzo (Brescia), Padova e Borgo Valsugana (Trento), oltre il 57% delle forniture totali di rottame è stata acquistata da fornitori locali².

Le forniture locali delle acciaierie di Sarezzo (Brescia) e Padova sono dovute ad una densa concentrazione di produttori di acciaio e rottame all'interno delle regioni di Lombardia e Veneto; al contrario invece, il 12% di fornitura locale per lo stabilimento di Borgo Valsugana è legato alla scarsità di aziende meccaniche che producono sfridi di lavorazione nel territorio di riferimento.

Acciaierie Venete si avvale del supporto Padana Rottami srl, per la fornitura di oltre il 40% del rottame ferroso e non ferroso. Si tratta di un'azienda controllata interamente dalla capogruppo Acciaierie Venete e che costituisce la perfetta congiunzione tra il mondo della produzione/raccolta del rottame, come le fabbriche e centri di raccolta, e gli utilizzatori finali, come le acciaierie.

Padana Rottami S.r.l.

Profilo	Nata come distaccamento della Sidemar (Società Industriali Demolizioni Riparazioni Marittime) di Trieste, oggi la Padana Rottami si sviluppa su 2 unità produttive e conta un organico aziendale di circa 80 dipendenti. Svolge attività di acquisto, lavorazione e vendita di rottame in Italia e all'estero.
Attività	L'acquisto di rottame ferroso, la raccolta con automezzi speciali, la trasformazione da materiale di scarto in materia prima omogenea e la vendita al cliente finale costituiscono il core business di Padana Rottami.
Certificazioni e regolamenti applicabili	<p>ISO 14001:2015 Sistema di gestione ambientale</p> <p>ISO 9001:2015 Sistema di gestione per la Qualità</p> <p>Regolamento (UE) n. 333/2011 Recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della Direttiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio</p> <p>Regolamento (UE) n. 715/2013 Recante i criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della Direttiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio</p>

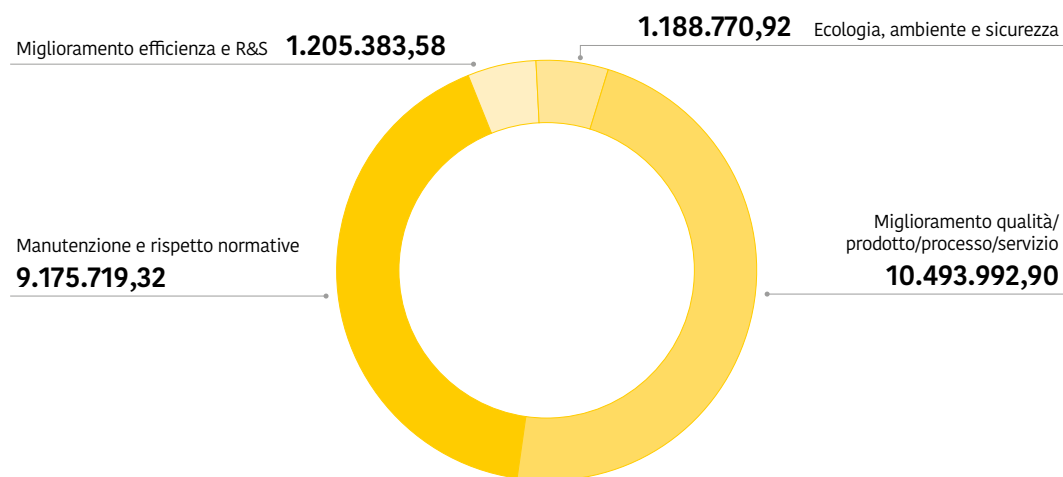


² Si considerano "locali" i fornitori con sede legale presso la stessa regione dello stabilimento in oggetto.

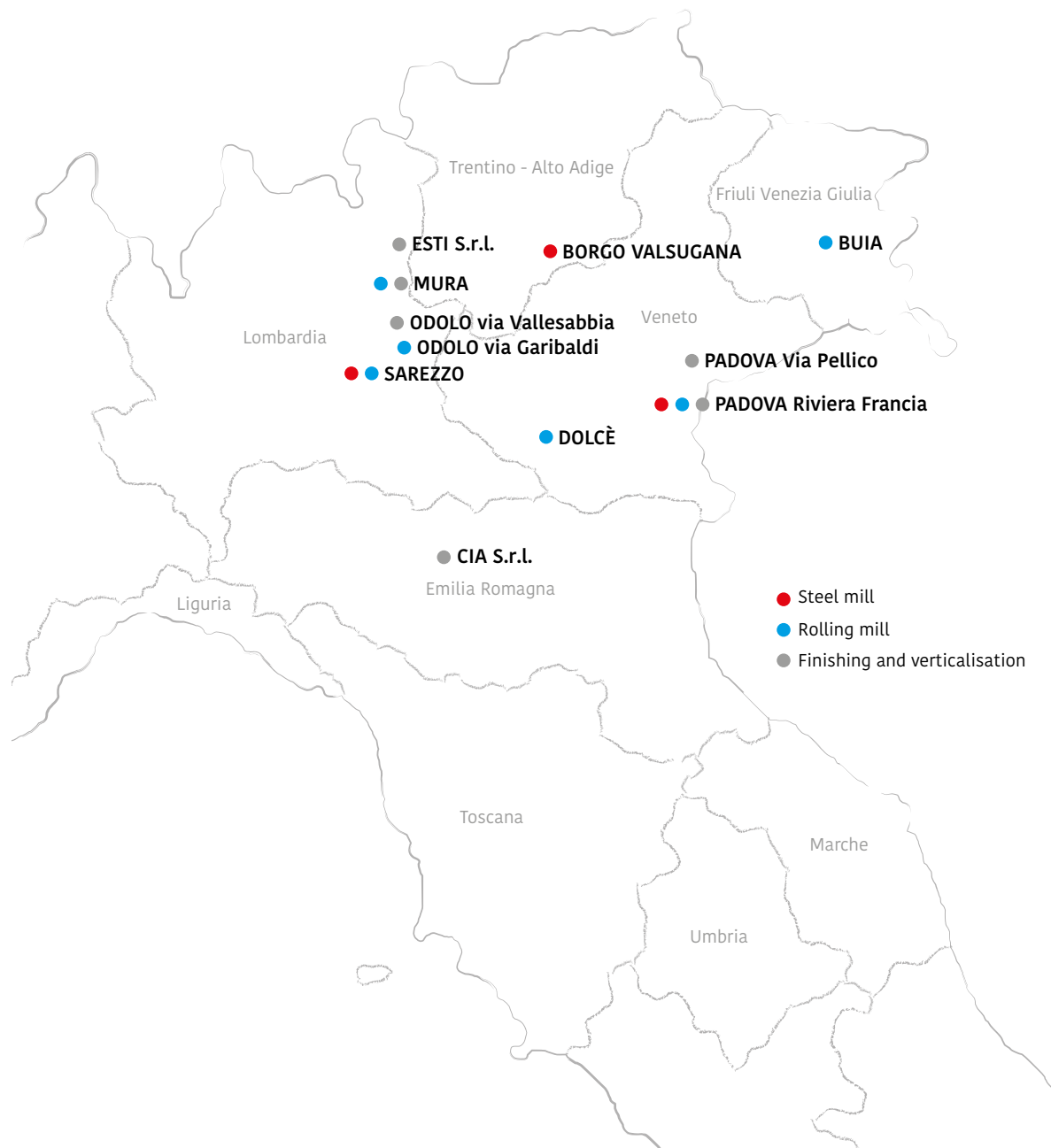
3.3
I nostri stabilimenti: una lavorazione tutta italiana

Il Gruppo Acciaierie Venete S.p.A. conta un totale di 11 stabilimenti distribuiti nel Nord Italia che svolgono attività di trasformazione, sagomatura a caldo, finitura, trattamenti termici e lavorazioni a freddo dell'acciaio. I siti di produzione si trovano a Padova, Sarezzo e Borgo Valsugana. La trasformazione in prodotti finiti avviene negli impianti di Padova, Sarezzo, Mura, Dolcè, Odolo e Buia e, per alcune applicazioni, lavorato ulteriormente nelle società controllate a Modena e a Idro. Gli investimenti degli ultimi anni e quelli attualmente in programma hanno consentito al Gruppo di mantenere e spesso di aumentare l'efficienza produttiva e la qualità dei processi, in particolar modo per quanto concerne la gestione degli aspetti ambientali e di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro presso gli stabilimenti. Nonostante le limitazioni operative dovute all'evolversi della pandemia Covid-19 che hanno reso difficile in certi periodi l'agibilità dell'azienda anche e soprattutto per soggetti terzi; sono stati investiti **22 milioni di euro** in immobilizzazioni materiali e immateriali, in diminuzione rispetto all'esercizio precedente ma in linea con il trend degli ultimi anni; questo evidenzia quanto l'azienda sia attenta al progresso tecnologico e sostenibile, anche in un periodo storico difficile come quello attraversato.

Investimenti (2020) Totale 22.063.866,72 €



Le sedi produttive di Acciaierie Venete



Stabilimento

PADOVA

Riviera Francia 9

Superficie di 448.758 m² di cui 123.240 coperti

Impianti

Forno elettrico da 105 t/h di capacità nominale con trasformatore da 70 MVA

2 forni siviera da 10 MVA

2 impianti di degasaggio

3 macchine di colata continua con lingottiere paraboliche:

- CC2, 4 linee, 7 m di raggio, lingottiere paraboliche
- CC3, 3 linee, 10 m di raggio
- CC4, 3 linee, 14 m di raggio

2 forni di riscaldamento a metano con una capacità di 80 t/h

2 treni di laminazione:

- LAM 1: 1 sbizzo reversibile VAI con gabbia sliding, 8 gabbie verticali/orizzontali, 2 cesoie, 1 profilometro
- LAM 3: 1 sbizzo reversibile sliding BDM, 12 gabbie intermedie verticali orizzontali, 4 gabbie finitrici con calibratore DSD, 2 profilometri, 4 cesoie volanti, 3 vasche in linea per laminazione termomeccanica

Finiture e trattamenti: 7 rullatrici, 1 pelatrice per barre tonde, 9 forni per ricottura sub-critica, 3 dei quali con possibilità di raffreddamento forzato.

Servizio taglio e confezione: 1 segatrice a disco, 1 cesoia statica, 2 legatrici

Controlli: 8 apparecchiature di controllo ad ultrasuoni in linea, di cui 3 con tecnologia phased array, 3 con sonde rotanti, 2 con sonde fisse piane ed angolate; 6 apparecchiature di controllo a flusso disperso in linea, 1 apparecchiatura di controllo alle correnti parassite in linea, 6 strumenti di controllo alle particelle magnetiche in linea.

Laboratorio per prove meccaniche, chimiche, metallografiche, spettrografiche ai raggi x e radiometriche dotato, tra l'altro, di 3 spettrometri ad emissione ottica, 1 spettroscopio a fluorescenza raggi X, 1 microscopio elettronico a scansione, 2 microscopi metallografici asserviti a telecamera, 2 determinatori Carbonio Zolfo e Ossigeno, Idrogeno e Azoto, 1 macchina automatica di controllo agli ultrasuoni ad alta frequenza (10 MHz), strumenti automatici di effettuazione delle prove jominy, strumenti per la rilevazione radiometrica, macchina di trazione, durometri, pendoli Charpy e Brugger.

Prodotti

Billette a spigolo arrotondato da 120 e 160 mm di lato

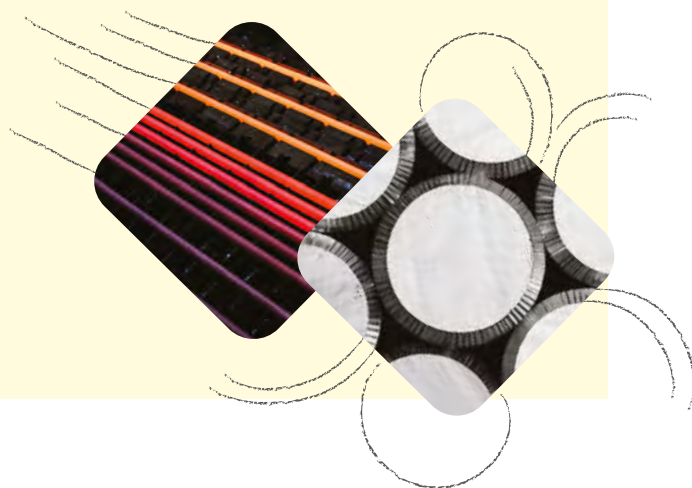
Blumi tondi da 200, 240, 280, 350, 420, 500 e 600 mm di diametro

Barre tonde laminate da 20 a 200 mm di diametro

Billette laminate da 30 a 200 mm di lato

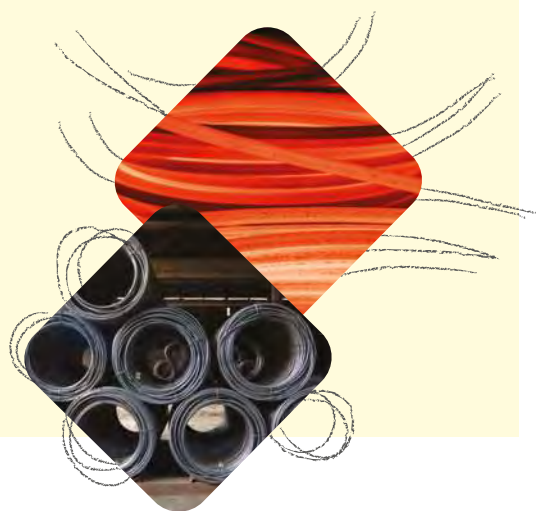
Barre tonde pelate da 30 a 130 mm di diametro

Barre tonde bonificate da 30 a 125 mm di diametro.



Stabilimento		
PADOVA	Via Pellico	Superficie di 81.852 m ² di cui 33.746 coperti
Impianti	Prodotti	
Finiture e trattamenti: - 2 forni per la ricottura sub-critica - Impianto di bonifica da 3 ton/h per prodotto finito Ø28-130 mm	Tondi in barre e blumi ricotti dell'intera gamma produttiva Billette ricotte dell'intera gamma produttiva Tondi bonificati in barre da 28 a 130 mm di diametro.	

Stabilimento		
SAREZZO (BS)	Via Antonini	Superficie di 89.082 m ² di cui 46.680 coperti
Impianti	Prodotti	
Forno elettrico da 95 t/h di capacità nominale con trasformatore da 70 MVA Forno siviera da 15 MVA 2 macchine di colata continua: - CCA, 4 linee, 7 m di raggio - CCB, 4 linee, 10 m di raggio Forno di preriscaldamento e forno di riscaldamento a longheroni mobili da 73 t/h Treno di laminazione continuo ad una linea con 23 gabbie tandem, controllo dimensionale automatico, controllo difetti con "SurfaceCheck" ed eddy currents con dispositivo "Pruftechnik" Impianto rotoli: 2 linee di adduzione alle bobinatrici, 2 box raffreddamento controllato per ogni linea, 2 bobinatrici Garret, tunnel a longheroni mobili e stazione di raffreddamento forzato Impianto barre: placca di raffreddamento con velocità fino a 18 m/s Servizio taglio e confezione: cesoia pendolare per taglio multi-barra, 2 legatrici Laboratorio per prove meccaniche, chimiche, metallografiche, spettrografiche ai raggi x e radiometriche.	Billette e bramme da 160 x 160, 160 x 220, 160 x 300 Billette e bramme da 160 x 220, 200 x 240, 200 x 392 Diametro da 12 a 48 mm Sezione quadra da 11 a 14 mm	

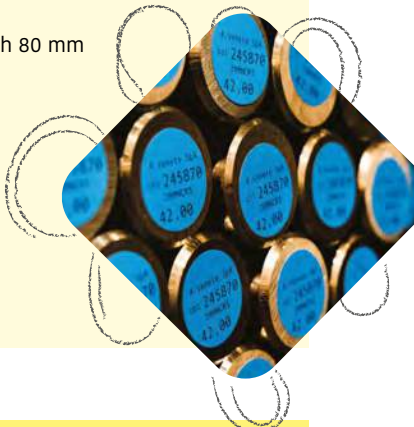


Stabilimento
DOLCÈ (VR) Via Passo di Napoleone Superficie 79.590 m² di cui 34.334 coperti

Impianti
Forno di riscaldamento a spinta con una capacità di 40 t/h
Treno di laminazione composto da uno sbozzatore duo reversibile sliding 6 colpi e un treno continuo di 15 gabbie, controllo dimensionale automatico, controllo difetti con "SurfaceCheck"
Impianto rotoli con due bobinatrici Garret peso rotolo 1000kg
Impianto barre placca di raffreddamento con velocità fino a 11 mt/s
Servizio taglio e confezione: cesoia pendolare per taglio multi-barra, 1 impaccatore, 2 legatrici.
Laboratorio per prove meccaniche
Finiture e trattamenti:
 - raddrizzatura
 - taglio per correzione difetti di testa con segatrici a nastro

Prodotti
 Profili piatti da largh. 20 mm a largh. 130 mm
 Spessori da 5 mm a 32 mm
 Profili quadrati da 14 mm a 32 mm
 Profili speciali a disegno cliente.

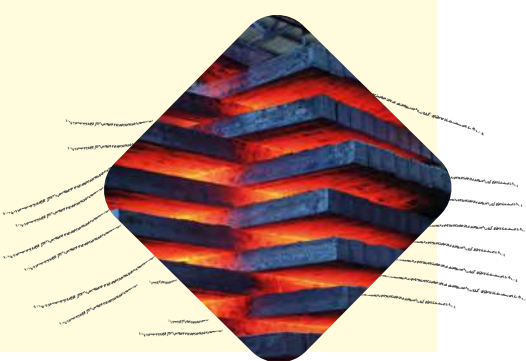
Profili piatti da largh. 20 mm a largh 80 mm
 Spessori da 5 mm a 32 mm
 Profili quadrati da 14 mm a 32 mm



Stabilimento
BORGO VALSUGANA (TN) Via Puisse Superficie di 143.000 m² di cui 33.700 coperti

Impianti
Forno elettrico elettrico da 100 t/h di capacità nominale con trasformatore da 60 MVA
2 forni siviera da 20 MVA
Impianto di degassaggio sottovuoto, con pompe meccaniche a secco
Macchina di colata continua, 4 linee, 8 m di raggio
Laboratorio per prove meccaniche, chimiche, metallografiche, spettrografiche ai raggi x e radiometriche

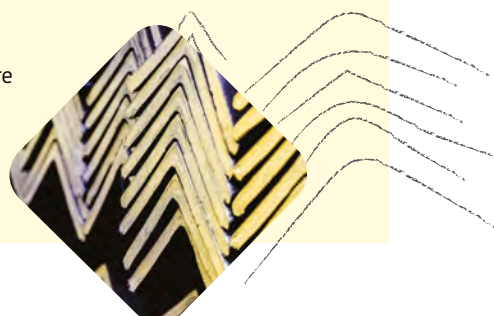
Prodotti
 Quadri 120, 140, 160 e i tondi 140 e 180



Stabilimento
BUJA (UD) Via Andreuzza Superficie di 138.424 m² di cui 14.003 coperti

Impianti
Forno di riscaldamento con una capacità di 40 t/h
Treno di laminazione composto da un trio sbozzatore e successivamente da 18 gabbie in continuo
Controlli dimensionali e qualitativi

Prodotti
 Laminati mercantili in barre a sezione tonda, quadra e rettangolare



Mura: avviata la nuova linea di bonifica piatti e affidato l'ordine per l'ammmodernamento del laminatoio

Nel mese di settembre 2020 è stata avviata a Mura la nuova linea di bonifica piatti. L'impianto, che ha una capacità di 50.000 tonnellate all'anno, è composto da un'area di accesso dei fasci a valle della quale c'è l'area "Inlet" con un manipolatore di carico dotato di 6 elettromagneti che prosegue con una via a rulli per il caricamento. Il forno è dotato di una serie di bruciatori rigenerativi che operano secondo più zone termiche e può raggiungere una temperatura massima di 950°. A seguire la macchina automatica per la tempra e quindi le aree di smistamento, ricomposizione in fasci e scarico.

Tale investimento è finalizzato ad andare incontro alle necessità sempre più stringenti e sofisticate del mercato dei prodotti piatti destinati al settore delle macchine movimento terra.

Alla fine del 2020 è stato invece emesso l'ordine per la modernizzazione del treno finitore del laminatoio.

Il progetto comprende la sostituzione di otto gabbie di laminazione a spalla chiusa esistenti con moderne unità Red Ring serie 5 senza spalla, più leggere e facilmente trasportabili dalla linea di laminazione all'officina e viceversa. Le nuove gabbie consentiranno una sostanziale riduzione dei tempi di cambio e renderanno gli interventi manutentivi più semplici e veloci. La serie 5 delle gabbie Red Ring presenta una maggior vita utile dei componenti di usura. Saranno riutilizzati i cilindri e le guide di laminazione esistenti.

Le gabbie Red Ring fornite hanno un interasse di lavoro massimo tra i cilindri di 785 mm e una tavola cilindro di 1,000 mm. Per una delle gabbie convertibili verrà anche fornito un nuovo riduttore con doppia uscita selezionabile per il comando della gabbia in configurazione orizzontale o verticale.





Le guarniture delle Red Ring saranno adattate per consentire il montaggio dei cuscinetti radiali usati nelle gabbie attuali e consentire così il riutilizzo dei cilindri di laminazione, a meno di piccole rilavorazioni. Saranno anche riutilizzate le esistenti attrezzature di laminazione. Per mantenere il più possibile l'attuale gestione delle campagne di laminazione, vi sarà la possibilità di regolare la luce tra i cilindri delle nuove gabbie in modo simmetrico o asimmetrico rispetto all'asse di laminazione.

Oltre alle gabbie principali verranno fornite anche otto gabbie di seconda dotazione, ciascuna completa di nucleo, contenitore, platea per la regolazione dell'interasse cilindri e barre porta-attrezzature. Dispositivi di officina per la preparazione della gabbia e il cambio dei cilindri, banchi a rulli di collegamento, formatori d'ansa, componenti per lubrificazione e movimentazione oleodinamica e una serie di tubazioni in acciaio inossidabile completano la fornitura.

Stabilimento

MURA (BS)

Località Breda

Superficie di 84.785 m² di cui 43.000 coperti

Impianti

Forno di riscaldamento con una capacità di 100 t/h

Treno di laminazione composto in tre parti: duo reversibile (Blooming); treno intermedio reversibile composto da due gabbie, una orizzontale ed una verticale; treno finitore composto costituito da 8 gabbie in linea

Servizio taglio e confezione

Finiture e trattamenti:

- raddrizzatura
- taglio per correzione difetti di testa con segatrici a nastro
- trattamento termico di distensione tramite ricottura
- trattamento di bonifica tramite tempra e rinvenimento

Controlli dimensionali su tutta la produzione e superficiali per i laminati destinati all'automotive

Prodotti

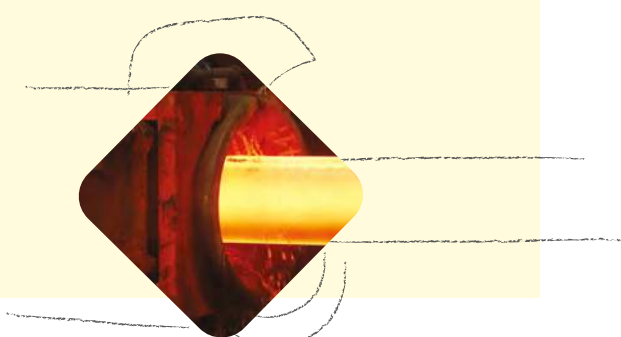
Profili Piatti da largh. 400 mm a 50 mm e spess. da 100 mm a 5 mm

Profili per MMT da largh. 406 mm a 110 mm e spess. da 60 mm a 12 mm

Profili per MMT Mezze Frecce (HA) con largh. da 250 mm a 110 mm

Profili Quadri a spigolo vivo da 90 mm a 40 mm

Profili Angolari ad ali uguali con largh. da 150 mm a 100 mm

Stabilimento		
ODOLO (BS)	Via Garibaldi	Superficie di 97.353 m ² di cui 32.019 coperti
<p>Impianti</p> <p>Forno di riscaldamento a longheroni mobili con una capacità produttiva di 75 t/h</p> <p>Treno di laminazione composto: da diciassette gabbie in linea, una placca di raffreddamento lunga 80 metri</p> <p>Servizio taglio e confezione</p> <p>Finiture e trattamenti comprendono: tre rullatrici per la raddrizzatura dei tondi, una linea di raddrizzatura per le billette di stampaggio, una linea di raddrizzatura per i piatti e un forno per trattamenti termici di ricottura</p> <p>Controlli: sulla linea di laminazione, per i tondi, è installato un misuratore dimensionale che controlla la barra in tutta la sua lunghezza e uno strumento a correnti indotte per la rilevazione di difetti superficiali; alle finiture sono installati due controlli a flusso disperso ed un controllo ad ultrasuoni.</p>	<p>Prodotti</p> <p>Tondi in barre da un diametro minimo di 18 mm ad un diametro massimo di 105 mm</p> <p>Billette per stampaggio con lato minimo di 30 mm ad un massimo di 80 mm</p> <p>Piatti con larghezze da 130 mm a 100 mm aventi spessori da 60mm a 8 mm</p> <p>Piatti con larghezze da 90 mm a 50 mm aventi spessori da 60 mm a 30 mm</p> <p>Quadri a spigolo vivo con lato 100 mm</p>	

Stabilimento		
ODOLO LAF (BS)	Via Vallesabbia	Superficie di 14.252 m ² di cui 7.026 coperti
<p>Impianti</p> <p>2 rullatrici per raddrizzatura laminato per tondi da un diametro minimo di 22 mm ad un massimo di 85 mm.</p> <p>3 seghetti per intestatura laminati</p> <p>2 linee di pelatura complete di rullatura e controllo per diametri da 20 mm a 80 mm che possono lavorare barre con lunghezze comprese tra 3000 mm e 9100 mm</p> <p>2 linee di rettifica per diametri da 20 mm a 80 mm</p> <p>1 linea di taglio e bisellatura per diametri da 20 mm a 80 mm che può lavorare barre con lunghezze comprese tra 2500 mm e 8000 mm</p> <p>Controlli: sulle linee di pelatura sono installati due strumenti a correnti indotte per la rilevazione di difetti superficiali e tutto il materiale lavorato viene controllato con spettrometro portatile</p>	<p>Prodotti</p> <p>Tondi da un diametro minimo di 20 mm ad un massimo di 80 mm</p>	

3.4 Mercati di riferimento

Gli stabilimenti Acciaierie Venete producono una vasta gamma di acciai in qualità e speciali in tutte le principali tipologie e marche: al carbonio, basso, medio ed alto legati, al boro, microlegati, a lavorabilità migliorata. Tali prodotti sono destinati a tutti i principali impieghi: stampaggio a caldo, forgia, stampaggio a freddo, lavorazioni meccaniche, trafilatura e pelatura, ed ai successivi trattamenti termici più disparati (tempira, cementazione, bonifica).

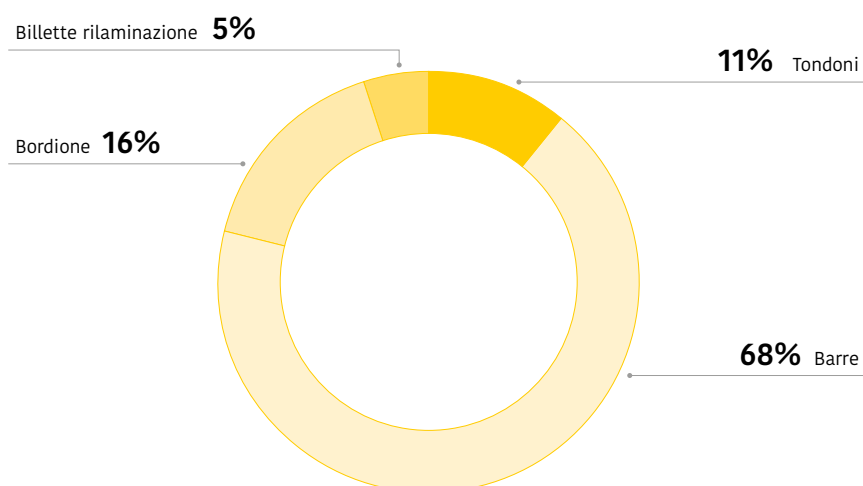
Con la sua produzione di semilavorati, di laminati e di verticalizzati, Acciaierie Venete è fortemente orientata al campo delle cosiddette specialties, progettando e realizzando acciai destinati a soddisfare le complesse esigenze ingegneristiche e le elevate istanze di qualità di tutte le industrie utilizzatrici di acciai: autoveicolistica leggera e pesante, macchine movimento terra, macchine agricole, energia, oil and gas, cuscinetti, molle, cantieristica, costruzioni e pezzi meccanici speciali di ogni possibile tipologia.

Una gamma produttiva estremamente ampia, sia in termini di morfologia e sezioni, sia in termini di marche di acciaio, unita ad una fitta rete di relazioni commerciali, consentono all'azienda di avere fra i propri clienti i più importanti marchi industriali utilizzatori di acciaio del mercato mondiale. Per il triennio 2018-2020 il comparto dell'indotto dell'automotive conferma la sua posizione preminente tra tutti i principali comparti acquirenti di Acciaierie Venete.

Dal punto di vista della suddivisione delle vendite per mercati geografici l'Italia resta il paese di destinazione più importante mentre la Germania si conferma di gran lunga il mercato estero più significativo.

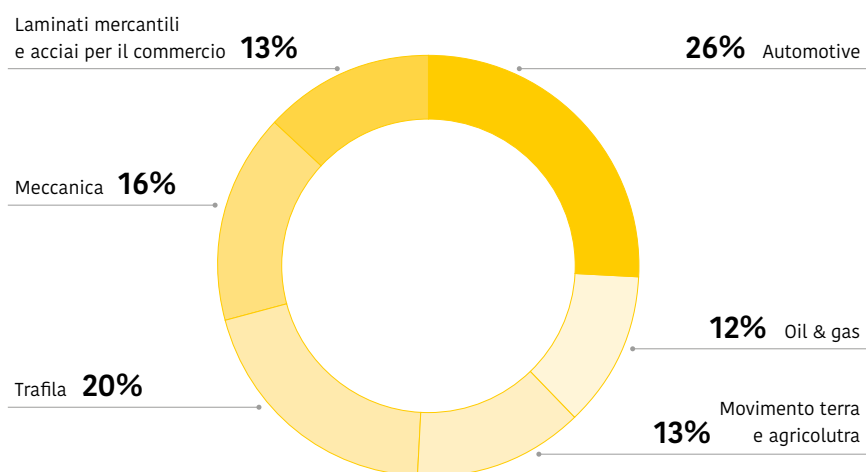
Vendite per tipologia di segmento di clientela nel 2020

Suddivisione delle vendite per settore

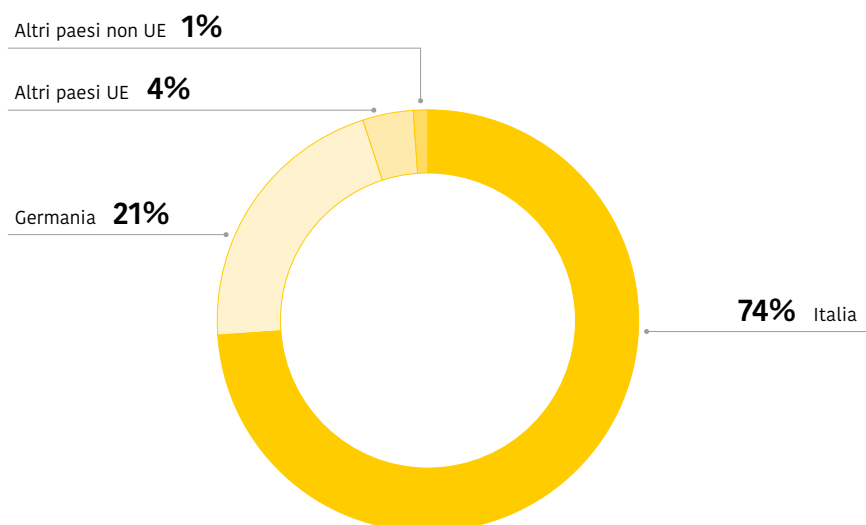


Anche nel 2020 la produzione di barre tonde laminate ha costituito la quota più importante delle vendite di Acciaierie Venete; a seguire tutti gli altri prodotti laminati (piatti, vergelle e bordioni, profili speciali) ed i semiprodotto per stampaggio diretto e rilaminazione (tondoni, billette, blumi e bramme).

Suddivisione delle vendite per tipologia di prodotto 2020



Suddivisione delle vendite area geografica 2020



3.5 Una qualità certificata per prodotti di qualità

La scelta di migliorare continuamente i processi, prodotti e servizi ha portato l'azienda a dotarsi di un Sistema Qualità conforme ai requisiti posti dalla norma UNI EN ISO 9001:2015. Alla data di redazione del presente documento, tutte le unità produttive nelle quali si svolgono attività di progettazione e produzione di prodotti in acciaio legato e non legato sono dotate di tale sistema di gestione³.

Inoltre, i siti di Padova e Sarezzo sono certificati IATF 16949:2016 per la stessa tipologia di attività dedicata al settore automobilistico.

Nel novembre 2020 è stato eseguito l'audit di rinnovo secondo la norma IATF 16949, la cui visita per il mantenimento della qualifica degli acciai destinati al settore automobilistico e dell'industria meccanica ha avuto esito positivo. Sono stati inoltre effettuati 48 audit interni, come da Programma annuale emesso e revisionato, aventi come punteggio medio 97,6 %, in aumento rispetto all'anno precedente. A questi si aggiungono audit svolti sia da Enti esterni che da Clienti del Gruppo.

Le caratteristiche qualitative dei prodotti, conformi ai più alti standard di qualità del settore, rendono l'acciaio di Acciaierie Venete uno tra i più qualificati nel mercato europeo degli acciai speciali da ingegneria, acciai progettati per applicazioni nel settore meccanico ed affini che richiedono livelli rigorosi di caratteristiche tecnologiche, incluse duttilità, tenacità e resistenza alla fatica.

La funzione Qualità si avvale del supporto dei vari Direttori di stabilimento che danno concreta attuazione alle prassi definite a livello territoriale.

A livello di Gruppo vi è un responsabile per la gestione qualità che coordina le prove di laboratorio, il supporto tecnico alla clientela, la fattibilità degli ordini, la certificazione di prodotto e l'offerta tecnologica. In altre parole, tale funzione presidia i processi di realizzazione e trasformazione dei prodotti, valutando i punti di forza, di debolezza, minacce ed opportunità di ciascun prodotto realizzato, al fine di garantire la soddisfazione dei clienti e tutelare il benessere e la salute dei lavoratori e dei clienti.

Tutti i prodotti sono accompagnati dal certificato di collaudo, che attesta i risultati delle prove di qualità condotte in laboratorio e l'assenza di contaminazione radioattiva. Tale documento permette di tracciare le principali fasi di produzione del prodotto. Inoltre, la tracciabilità e la sicurezza dei prodotti di Acciaierie Venete è garantita da targhette in alluminio o materiale plastico contenente indicazioni qualitative del prodotto come ad esempio: il numero di colata, la sezione, la marca dell'acciaio. Nei prossimi anni, sono inoltre previsti investimenti nel campo della tracciabilità digitale del prodotto.

Acciaierie Venete ha certificato il processo produttivo dei propri prodotti, ottenendo nel 1998 la certificazione dei sistemi di gestione per la qualità, nel 2011 la certificazione dei sistemi di gestione ambientale (in linea con i requisiti richiesti dalla norma UNI EN ISO 14001:2015) e nel 2014 la certificazione dei sistemi di gestione dell'energia (in linea con i requisiti richiesti dalla norma UNI EN ISO 50001:2015).

³ Sistema di gestione qualità certificato nelle unità operative di: Riviera Francia, Padova (Acciaieria e laminatoio), Via Silvio Pellico, Padova (Laminatoio), Brescia (Uffici commerciali), Sarezzo - Brescia (Acciaieria e laminatoio), Mura - Brescia (Laminatoio), Dolcè - Verona (Laminatoio), Buia - Udine (Laminatoio), Odolo - Brescia (Laminatoio), Borgo Valsugana - Trento (Acciaieria)

Il Sistema di Gestione Integrato ambiente ed energia di Acciaierie Venete si basa principalmente su tre pilastri:

I pilastri del Sistema di Gestione Integrato di Acciaierie Venete



Al fine di garantire elevanti standard di qualità e sostenere la distribuzione e la conoscenza della Politica ambientale a tutti i livelli dell'organizzazione, il Gruppo è costantemente impegnato nella diffusione dei principi fondamentali sia al suo interno, svolgendo riunioni periodiche con i responsabili di funzione e di reparto e supportando percorsi di formazione e audit interni, sia all'esterno, con il coinvolgimento dei prestatori di servizi per conto dell'azienda.

È stata confermata la posizione organizzativa di Delegato per la Sicurezza del Prodotto (Product Safety Officer / Produktichereitsbeauftragten). Tale posizione è stata istituita da un lato per rispondere alle istanze di alcuni primari clienti del comparto automobilistico ma anche prendendo a riferimento e anticipando l'evoluzione normativa nazionale, tedesca ed europea sempre più stringente per quanto riguarda la sicurezza dei prodotti. Il Delegato per la Sicurezza del Prodotto sorveglia le produzioni destinate al settore automobilistico che vengono realizzate presso lo stabilimento di Padova di Riviera Francia.

La delega comporta le seguenti responsabilità e poteri:

- a) analizzare e definire i processi produttivi nonché fissare le priorità per la prevenzione dei difetti in fase di sviluppo prodotto;
- b) collaborare con le strutture di produzione alla preparazione ed alla successiva implementazione dei criteri di Analisi delle Possibili Cause di Guasto (FMEA);
- c) collaborare con la struttura della produzione alla progettazione ed allo sviluppo dei prodotti, portando l'esperienza delle "lesson learned";
- d) coordinare l'esecuzione, garantendone la corretta attuazione, delle verifiche periodiche rivolte ai processi produttivi e al prodotto, con particolare riferimento agli aspetti relativi alla sicurezza del prodotto spedito al cliente;
- e) valutare la probabilità di guasto di aspetti rilevanti per la sicurezza di prodotti definiti;
- f) verificare l'implementazione e l'efficacia delle misure di contenimento e delle azioni correttive attuate a seguito di eventuali reclami del cliente.

Il Delegato per la Sicurezza del Prodotto risponde direttamente all'Amministratore Delegato e, nell'ambito delle sue funzioni di Direttore Qualità di Gruppo, ha l'autorità di sospendere la produzione dei prodotti sopra menzionati, nel caso in cui vi possano essere elementi potenzialmente in grado di inficiare o ridurre i livelli di sicurezza del prodotto o comunque arrecare un danno all'immagine aziendale. Ne deriva che al Delegato per la Sicurezza del Prodotto viene conferita, altresì, la responsabilità del coordinamento delle prove, dei controlli e dei collaudi che sono ritenuti necessari ai fini della garanzia dei livelli di sicurezza del prodotto richiesti. Nel corso del 2020 non sono state riscontrate "non conformità" per quanto riguarda la salute e la sicurezza dei clienti. Come negli anni precedenti il raggiungimento di obiettivi qualitativi della Direzione Qualità è stato incoraggiato mediante l'erogazione del premio di risultato parametrizzato sulla qualità del lavoro svolto, sulla produzione effettuata e sui giorni di assenza dei lavoratori.

3.6 Innovazione sostenibile

L'industria siderurgica italiana è consapevole del ruolo decisivo dell'innovazione per garantire la competitività dell'industria del futuro, che deve quindi essere opportunamente incentivata e finanziata; il settore è infatti costantemente aggiornato sulle migliori tecnologie disponibili e mantiene attivo un processo di miglioramento continuo dei processi e dei prodotti per poter mantenere elevanti standard qualitativi.

In questo contesto, si inserisce la volontà di Acciaierie Venete di essere parte attiva nell'introduzione di tecnologie che garantiscano qualità dei processi, innovazione nei prodotti oltre che migliori performance di sostenibilità in termini di tutela degli aspetti ambientali e di salute e sicurezza sul lavoro. A questo scopo, nel corso del 2020 Acciaierie Venete ha continuato a dare un notevole impulso ad attività aziendali rivolte alla ricerca e sviluppo, che hanno largamente impegnato l'ufficio Tecnico e la Direzione Qualità su alcuni importanti progetti. Nel corso del 2019, è stato costituito il Centro Ricerca e Sviluppo aziendale, con il fine di affrontare in maniera strutturata studi ed attività di ricerca autonome e svolte in collaborazione con qualificati enti esterni. Nel 2020, come in passato, gli studi hanno riguardato alcune fasi del processo produttivo dell'acciaio, al fine di migliorarne le caratteristiche qualitative e prestazionali. Inoltre, per aumentare la sostenibilità dei propri processi e prodotti, è proseguita l'attività di indagine sperimentale per la realizzazione di acciai ecocompatibili ad alta lavorabilità senza piombo, attività che è proseguita in ambito industriale in uno degli impianti del gruppo. Dal lato di processo invece, in collaborazione con un partner industriale è stato implementato un sistema di adduzione polveri automatico retroazionato, grazie ad un sistema di sensoristica, dalla rilevazione dello spessore di polvere.

Di seguito, si riportano i progetti più significativi e alcune collaborazioni per progetti di innovazione.



Scuola Superiore Sant'Anna

Simulazione avanzata con modelli digital twin per la valutazione di aspetti energetici ed ambientali legati alla produzione dell'acciaio

Nel 2019 è stata sviluppata la convenzione con la Scuola Superiore Sant'Anna, con lo scopo di creare uno strumento di valutazione di impatto ambientale tramite meccanismi di simulazione avanzata. I modelli definiti nell'ambito di questo progetto di ricerca e sviluppo consentono di simulare preventivamente l'impatto ambientale della produzione in relazione a vari aspetti (es. consumo di risorse idriche, consumi energetici, qualità e quantità di fumi, polveri e scorie prodotte) e di impostare pertanto i parametri operativi di processo che consentono una minimizzazione degli impatti ambientali. Nel 2020 il modello è giunto nella sua versione di fine tuning.



Università di Padova

Sviluppo di modelli predittivi per la colata continua

La convenzione, avviata nel 2018 con il Dipartimento di Ingegneria Informatica dell'Università di Padova, si è conclusa nel 2020. L'attività verteva sull'individuare i modelli più adatti a valorizzare le informazioni derivanti dalle variabili che governano i processi di colata continua, di laminazione a caldo ed il conseguente impatto su determinati parametri che descrivono la qualità del prodotto finale. In particolare, mediante l'analisi dei dati storici, di processo e di prodotto raccolti durante il monitoraggio della produzione, tale progetto si prefiggeva lo sviluppo di algoritmi di machine learning volti a prevedere i parametri di qualità della colata e correggere preventivamente eventuali parametri di processo.



Industria 4.0

Nel corso del 2019 il Centro Ricerca e Sviluppo di Acciaierie Venete ha dato avvio ad ulteriori attività di ricerca nell'ambito dell'industria 4.0. In particolare, in partnership con altri soggetti privati del settore, sono stati indagati i sistemi di predizione ed ottimizzazione della qualità tramite implementazione di soluzioni di machine learning e big data analysis sul flusso di materiale dall'acciaio liquido al prodotto finito. Nell'arco del 2020 è stato definito un modello per la predizione delle curve di temprabilità e successivamente ci si è concentrati sugli aspetti dimensionali del prodotto, correlandoli ai parametri di processo.



Centro Ricerca e Sviluppo Aziendale

Applicazione di tecniche OES-PDA per la determinazione dello stato inclusionale in tempo reale

Grazie ai recenti investimenti sui più moderni strumenti OES nell'ambito del programma di sviluppo Industria 4.0, il team R&D ha intrapreso uno strutturato ed intenso piano di sperimentazione volto a misurare la densità inclusionale durante i vari step del processo produttivo. Obiettivo ultimo è quello di elaborare uno o più modelli per intraprendere eventuali azioni correttive per poter intervenire in tempo utile sul processo produttivo ed incidere sulle proprietà finali del prodotto.

Sviluppo di metodiche di produzione per acciai ad elevati requisiti di purezza "clean steel"

Il 2020 ha visto una maggiore concentrazione degli sforzi in tale progetto. Tale nuovo percorso mira a soddisfare la clientela operante nel settore degli acciai ad elevati e stringenti requisiti di purezza. Il successo dei primi test ha indirizzato un piano di investimenti a supporto dell'impiantistica necessaria per una conduzione affidabile del processo. Nel corso del 2020 sono cominciati i lavori per l'implementazione dei nuovi impianti a supporto dell'industrializzazione della nuova metodica produttiva e che si prevedono entrare in funzione nell'anno 2021.

Supporto all'educazione specialistica di studenti universitari

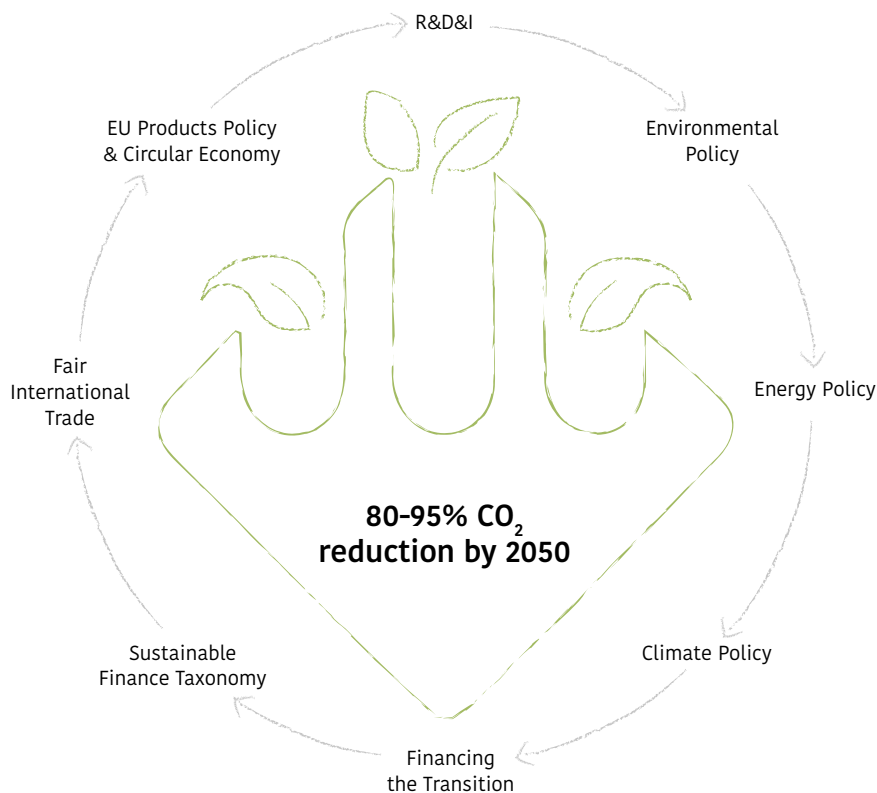
Dal 2004 Acciaierie Venete ospita annualmente studenti laureandi per lo svolgimento di lavori di tesi. Si tratta di studi e ricerche riguardanti generalmente la metallurgia o altri campi strettamente legati alla siderurgia. È il personale del gruppo di ricerca e sviluppo che si occupa di accompagnare gli studenti in questi lavori, facendo quindi le veci di tutor aziendali. Nel 2020 il lavoro di tesi più significativo è stato " Accrescimento anomalo del grano austenitico negli acciai basso legati". Le attività nel 2020 sono proseguite in modalità remota per non perdere continuità vista la situazione pandemica.



ESTEP

Partecipazione ad attività promosse da piattaforma siderurgica europea

A partire dall'inizio del 2020 Acciaierie Venete ha aderito ad ESTEP, piattaforma che consorza produttori siderurgici e di tecnologie afferenti a livello europeo. In ESTEP l'attività principale è stato il lavoro sulla Clean Steel Partnership ma oltre a quest'ultimo si sono svolti svariati incontri virtuali per fare networking tra producers con l'obiettivo di dar vita a progetti internazionali sotto l'egida dell'unione europea.



CLEAN STEEL PARTNERSHIP

Partecipazione a stesura roadmap per la decarbonificazione

Acciaierie Venete ha partecipato, in varie modalità, alla stesura della 'Clean steel partnership' (CSP), documento a livello europeo che mira a creare un fronte comune nella siderurgia per raccogliere fondi nell'ambito del progetto di decarbonizzazione Green Deal promosso dall'unione europea. Nell'ambito CSP ci si confronta tra produttori e fornitori di tecnologie con l'obiettivo di concepire dei progetti internazionali mirati allo sviluppo e all'implementazione di nuove tecniche ed impianti che consentano di produrre e lavorare l'acciaio abbattendo le emissioni di gas serra.



HYDRA

L'idrogeno come vettore energetico del futuro

Acciaierie Venete sta partecipando, sotto l'egida del centro ricerche RINA, alla stesura ed alla partecipazione a progetti che mirano a commutare le fonti di alimentazione energetica da combustibili fossili ad idrogeno per la decarbonizzazione del ciclo produttivo. Tale ambizioso obiettivo a livello nazionale ci porta a confrontarci con players del mondo siderurgico nonché fornitori di tecnologia da tutta Europa.

4.
LA SOSTENIBILITÀ SOCIALE



4.1 I dipendenti: la nostra forza

Le risorse umane costituiscono, per Acciaierie Venete, l'elemento fondamentale su cui basare il miglioramento continuo del vantaggio competitivo aziendale; riteniamo, infatti, che la valorizzazione delle persone, il loro coinvolgimento, la capacità aziendale di favorire un forte processo di identificazione, siano i nostri più importanti fattori critici di successo; è su questo assunto strategico che sono definite le politiche di gestione delle risorse umane del Gruppo.

Le politiche di gestione delle risorse umane sono definite dall'Amministratore Delegato, con il supporto della Direzione del Personale, ed applicate dalla stessa in collaborazione sinergica con i direttori di stabilimento e/o di funzione.

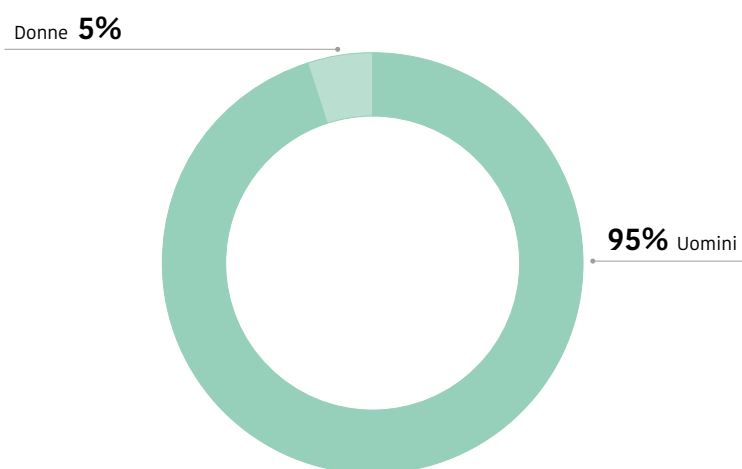
Nel contesto sopra definito assume un ruolo fondamentale il sistema di sviluppo delle competenze professionali, sistema che è stato strutturato al fine di favorire l'acquisizione ed il consolidamento delle competenze professionali necessarie sia al fine di assicurare l'adeguata copertura del ruolo assegnato, sia al fine di garantire la base di competenze sulla quale fondare i piani di sviluppo professionale.

Il sistema di sviluppo è basato su tre diverse macro aree:

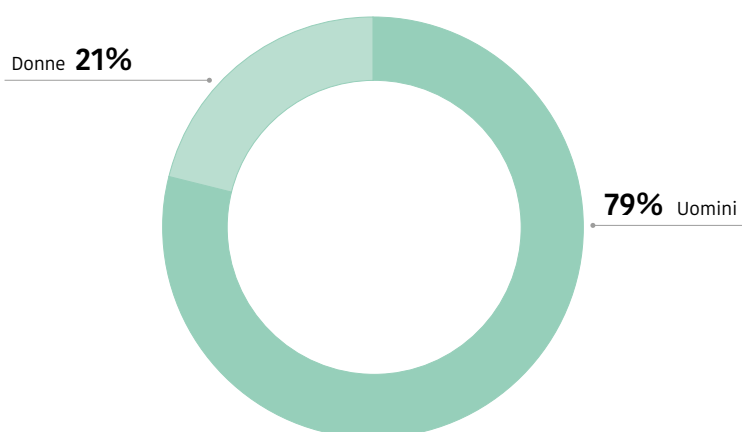
- **Sicurezza del lavoro:** sono previsti, in aggiunta alle attività di formazione obbligatorie, interventi formativi articolati al fine di rendere capillare, su tutti i livelli organizzativi, la diffusione pervasiva della cultura della sicurezza; ulteriore obiettivo è quello di assicurare che la formazione erogata si coniughi sinergicamente con i progetti di miglioramento della sicurezza, in particolare con il "progetto infortuni zero" e con il "progetto 15 minuti per la sicurezza".
- **Competenze professionali:** il cui sviluppo e consolidamento è garantito coniugando gli interventi formativi con i momenti di affiancamento on the job e con i percorsi di carriera.
- **Competenze manageriali:** uno degli elementi fondamentali del sistema motivazionale aziendale è la capacità di offrire alle risorse umane opportunità, concretamente praticabili, di sviluppo di carriera, assicurando, parallelamente allo sviluppo delle competenze professionali, la possibilità di un correlato incremento dei livelli di responsabilità assegnati; è in quest'ambito che si colloca il sistema dell'Academy aziendale nonché di specifici progetti di sviluppo quali, ad esempio, il "progetto giovani ingegneri", sui quali ci soffermeremo in seguito.

Alla fine del 2020, i dipendenti di Acciaierie Venete erano 1.304 (con un decremento pari allo 0.8% rispetto al precedente esercizio; decremento dovuto alla contrazione delle attività produttive conseguente alla pandemia Covid-19), di cui circa il 5% donne. A tutti i dipendenti viene applicato il CCNL dei lavoratori metalmeccanici al quale si aggiunge il sistema di contrattazione collettiva di secondo livello. Nel corso del 2020 sono stati stipulati ventitré contratti di apprendistato, valore in linea con il precedente esercizio (nel corso del quale sono stati inseriti ventuno apprendisti).

Suddivisione di genere dei dipendenti (2020)



Suddivisione di genere degli impiegati (2020)



Dipendenti per area geografica	2018		2019		2020	
	Totale	%	Totale	%	Totale	%
Brescia	533	41%	535	41%	531	41%
Verona	71	5%	69	5%	68	5%
Padova	545	42%	544	41%	536	41%
Udine	60	4%	63	5%	60	5%
Trento	100	8%	103	8%	109	8%
Totale	1.309	100%	1.314	100%	1.304	100%

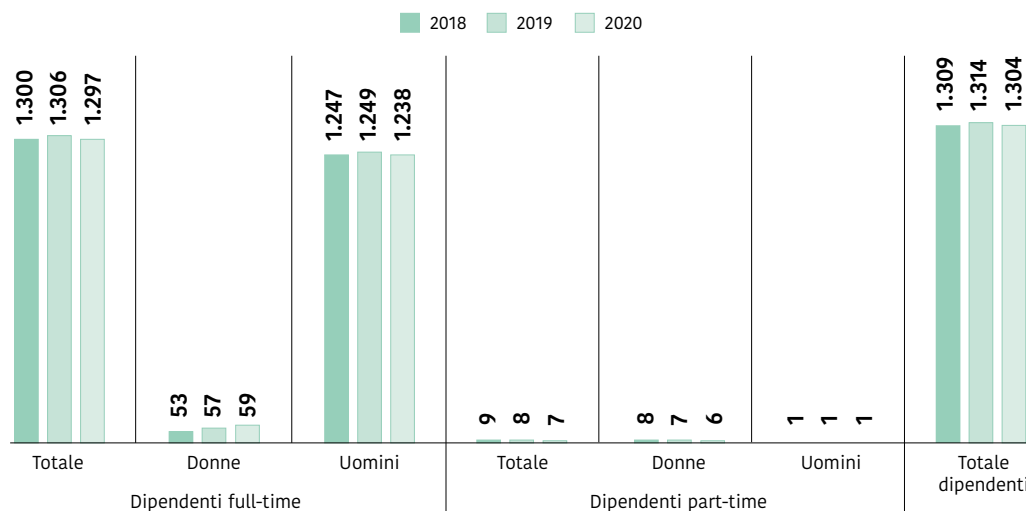
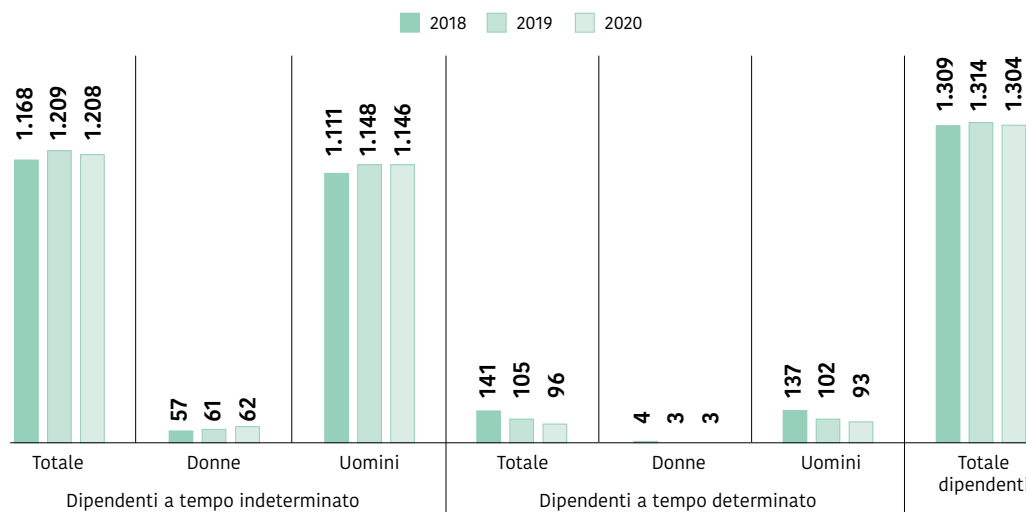
	Numero di assunzioni	2018	Tasso 2018	2019	Tasso 2019	2020	Tasso 2020 ⁴
UOMINI	< 30 anni	105	8,3%	69	5,3%	37	2,9%
	Tra i 30 e i 50 anni	75	5,9%	35	2,7%	42	3,3%
	> 50 anni	11	0,9%	7	0,5%	8	0,6%
	Totale	191	15,1%	111	8,5%	87	6,8%
DONNE	< 30 anni	4	0,3%	3	0,2%	4	0,3%
	Tra i 30 e i 50 anni	1	0,1%	1	0,1%	3	0,2%
	> 50 anni	0	0,0%	0	0,0%	0	0,0%
	Totale	5	0,4%	4	0,3%	7	0,6%
Assunzioni totali	196	15,4%	115	8,8%	94	7,4%	

	Numero di cessazioni	2018	Tasso 2018	2019	Tasso 2019	2020	Tasso 2020
UOMINI	< 30 anni	54	4,3%	38	2,9%	21	1,6%
	Tra i 30 e i 50 anni	58	4,6%	18	1,4%	20	1,6%
	> 50 anni	39	3,1%	53	4,0%	55	4,3%
	Totale	151	11,9%	109	8,3%	96	7,5%
DONNE	< 30 anni	1	0,1%	0	0,0%	2	0,2%
	Tra i 30 e i 50 anni	2	0,2%	0	0,0%	3	0,2%
	> 50 anni	2	0,2%	1	0,1%	3	0,2%
	Totale	5	0,4%	1	0,1%	8	0,6%
Cessazioni totali	156	12,3%	110	8,4%	104	8,2%	

Il 2020 ha registrato un tasso di assunzione pari al 7,4% (94 nuove assunzioni), leggermente in calo rispetto all'anno precedente, ma comunque in linea con il triennio appena trascorso. Si evidenzia la propensione dell'azienda nell'impiego di giovani di età inferiore a 30 anni, effetto della politica aziendale che punta all'inserimento di giovani favorendone, poi, la crescita professionale interna.

⁴ Il tasso di assunzioni e cessazioni viene calcolato come rapporto tra il numero di assunti/cessati in una determinata categoria e il numero totale di dipendenti in organico al 31-12 dell'anno precedente all'anno di riferimento.

Informazioni sui dipendenti e altri lavoratori



Nell'esercizio 2020 Acciaierie Venete ha mantenuto stabili i livelli delle risorse umane all'interno dell'azienda, stabilizzando il trend positivo degli ultimi anni. Trovano inoltre conferma i numeri dei contratti a tempo indeterminato, in particolare full-time, che caratterizzano la quasi totalità dei rapporti di lavoro. Le politiche di gestione aziendale sono tese a garantire una vita lavorativa caratterizzata da significativi livelli di stabilità e sicurezza ai quali si aggiungono importanti prospettive di sviluppo professionale.

Al fine di garantire il coinvolgimento e la valorizzazione delle risorse umane sono stati attivati alcuni interventi organizzativi tra i quali citiamo l'attivazione del "progetto per il miglioramento continuo" e di seguito descritto.

4.1.1 “Progetto di miglioramento continuo”

Acciaierie Venete, per poter fronteggiare i sempre più accentuati livelli di competitività che caratterizzano il proprio mercato di riferimento, ha messo a punto una propria strategia competitiva basata sulla capacità di coniugare il miglioramento dei livelli di qualità dei prodotti con l'esigenza di incrementare l'efficienza dei processi produttivi, nonché con il costante miglioramento dei livelli di sicurezza del lavoro e di tutela dell'ambiente. Si tratta di una pluralità di obiettivi, correlati tra di loro da elementi di interazione aventi carattere sistemico che coinvolgono l'intero complesso aziendale, inteso come l'insieme delle risorse umane, delle strutture impiantistiche e, infine, delle procedure e degli standard aziendali.

In quest'ambito è stato predisposto un sistema strutturato finalizzato a stimolare la formulazione, da parte di tutti i collaboratori operanti in azienda, di proposte idonee a garantire un miglioramento dei processi operativi aziendali.

Il sistema si basa su un duplice ordine di elementi:

- La convinzione che le Risorse Umane coinvolte direttamente nelle attività operative siano in grado di individuare gli interventi di modifica, idonei a determinare un miglioramento (organizzativo, di metodo o di processo) delle modalità di svolgimento delle attività stesse, in maniera più mirata ed efficace rispetto alle persone che non siano direttamente coinvolte nelle attività stesse.
- La considerazione che il sistema di miglioramento continuo si concretizzi più efficacemente se viene realizzato mediante una molteplicità di interventi aventi portata ridotta, ma che, appunto grazie alla loro portata ridotta si prestano meglio ad venire sedimentati nel comportamento organizzativo dei singoli, piuttosto che mediante pochi interventi di grande impatto caratterizzati, però, da una sedimentazione più lenta e meno capillare.

Elemento essenziale del progetto è, altresì, il processo di feed-back delle proposte di miglioramento; il capo-area che riceve la proposta di miglioramento deve avere cura di garantire, alla risorsa proponente, il feed-back circa l'avanzamento della proposta stessa e, ad iter di valutazione concluso, il feed-back sui motivi per i quali è stata ritenuta tecnicamente realizzabile oppure non realizzabile.

Il progetto prevede l'istituzione di una commissione tecnica interna, costituita dai responsabili di stabilimento, della funzione qualità, reparto nonché dal RSPP; la commissione ha il compito di verificare la fattibilità tecnica e la sostenibilità economica delle proposte di miglioramento e, sulla base di questi elementi, definire l'ammontare del premio economico da erogare al proponente; da rilevare che il premio economico viene erogato in tutti i casi in cui la proposta è ritenuta tecnicamente realizzabile, indipendentemente dall'effettiva realizzazione.

Stante l'importanza che l'Azienda attribuisce alle tematiche della sicurezza del lavoro e della tutela ambientale è stato deciso che per le proposte di miglioramento che impattano su questi temi sia previsto un premio il cui ammontare è più elevato rispetto a quello previsto per le proposte che impattano sui livelli di qualità, efficienza e produttività.

4.2 Innoviamo investendo sul capitale umano

Riteniamo che un'azienda che investe nella formazione delle proprie Risorse Umane sia un'azienda che colloca il proprio sviluppo organizzativo su un orizzonte temporale di lungo periodo.

Nel 2020, a seguito della decisione di ridurre al minimo ineludibile le occasioni di assembramento (al fine di eliminare i rischi di contagio connessi alla pandemia da COVID-19), la società ha deciso di procrastinare alcuni interventi formativi e di gestirne altri mediante sistemi di formazione a distanza; mentre per gli interventi formativi che sono stati confermati si è deciso di ridurre il numero dei partecipanti al fine di garantire il distanziamento.

Da tutto quanto sopra discende una riduzione significativa del numero di ore di formazione erogate pro-capite (4,7 rispetto alle 11,4 del 2019); rimane il criterio che gli interventi tendano a coinvolgere tutte le categorie professionali, dai dirigenti ai quadri, dagli impiegati agli operai.

	Ore di formazione medie per dipendente (per categoria professionale e genere)								
	2018			2019			2020		
	Uomini	Donne	Totale	Uomini	Donne	Totale	Uomini	Donne	Totale
Dirigenti e Quadri	9,8	-	9,6	7,7	8,0	7,7	3	-	2,5
Impiegati	16,4	6,7	14,5	16,6	11,6	15,6	6,3	5,1	6
Operai	15,2	7,0	15,2	10,3	-	10,2	4,5	-	4,5
Totale ore medie di formazione	15,2	6,6	14,8	11,4	11,4	11,4	4,7	4,9	4,7

Per gli stessi motivi di cui sopra gli interventi formativi previsti dal percorso Academy sono stati gestiti "a distanza".

L'Academy è un percorso di formazione rivolto a tutti i giovani neo-laureati del gruppo. Gli obiettivi del progetto sono molteplici, in particolare fornire alle risorse ad alto potenziale la base delle competenze professionali necessarie per sostenere i loro percorsi di sviluppo di carriera. Le modalità di articolazione degli interventi formativi garantiscono, inoltre, la possibilità di creare occasioni di team building e quindi di incrementare la coesione di quello che sarà il management aziendale del futuro.

La durata complessiva del piano è di 5 anni, per un totale di 480 ore di formazione, ovvero 96 ore annue; nel 2020 sono state affrontate tematiche relative a tre macro-aree di intervento: metallografia, digitalizzazione e soft skills.

Academy, un percorso “never end”

Academy è un percorso di crescita professionale integrato, poiché progettato per offrire una visione completa e competenze tecniche trasversali relativamente ai processi operativi che caratterizzano l'organizzazione aziendale. Prevede un flusso continuo di stimoli formativi, correlati con l'attività lavorativa sviluppata, volta a favorire l'analisi critica del modo di operare per migliorare il consolidamento delle competenze acquisite. Tale progetto vuole favorire lo sviluppo di rapporti personali solidi e stimolare il lavoro di squadra, così da rendere più fluida la circolazione delle informazioni tra i diversi stabilimenti e le diverse funzioni aziendali.

Estrema attenzione viene posta, inoltre, sulle attività formative inerenti la sicurezza del lavoro e la tutela ambientale; ogni nuovo dipendente, nel corso del primo giorno di lavoro, viene informato dallo RSPP sui principi cardine del sistema di sicurezza aziendale, sulle procedure di sicurezza vigenti nell'area di destinazione e sugli standard operativi da adottare al fine di limitare i rischi infortunistici; ad ogni lavoratore neoassunto vengono, inoltre, illustrate e consegnate le procedure e le schede di sicurezza riferibili alla mansione assegnata; ciascun lavoratore interessato riceve, inoltre, un aggiornamento della formazione in caso di introduzione di nuove attrezzature di lavoro, di variazioni del ciclo produttivo oppure di cambio di mansione/attività lavorativa.

L'obiettivo del sistema formativo di cui sopra è quello di fornire ai lavoratori le conoscenze e le abilità necessarie al fine di garantire che il loro comportamento organizzativo sia in linea con i principi del sistema di sicurezza aziendale; i criteri di organizzazione degli interventi formativi sono altresì finalizzati a migliorare i livelli di sensibilizzazione delle risorse umane sulle tematiche della sicurezza del lavoro affinché venga percepita come valore costitutivo della cultura aziendale e non solo come obbligo normativo o procedurale.

La formazione più specifica in merito ad aspetti di qualità, sicurezza ed aspetti operativi è demandata, come detto in precedenza, a corsi compresi all'interno del piano di formazione, erogati nel corso dei mesi successivi all'ingresso.

I fabbisogni formativi di tutto il personale sono individuati annualmente dai direttori di stabilimento oppure dai responsabili di funzione, i quali identificano le aree e gli argomenti dei corsi di formazione necessari per lo sviluppo del personale operante all'interno delle proprie strutture, sulla base di diversi elementi tra i quali citiamo: eventuali modifiche di processo/prodotto, eventuali progetti organizzativi e/o di sviluppo, eventuali problematiche tecniche, qualitative o manutentive insorte nel periodo; ai fini della determinazione dei fabbisogni formativi vengono, altresì, utilizzati gli esiti della valutazione annuale della prestazione; vi è, infine, la possibilità che ulteriori fabbisogni formativi possano essere rilevati nell'ambito dello sviluppo dei piani di carriera, oppure dei piani di sostituzione o, infine, dei sistemi di mappatura delle competenze.

Per quanto concerne i sistemi di gestione aziendale è da rilevare, inoltre, che nel corso degli ultimi anni sono stati erogati diversi corsi di formazione focalizzati sull'approfondimento dei sistemi di gestione ISO 50001 (Sistema di Gestione dell'Energia), ISO 14001 (Sistema di Gestione Ambientale) e la IATF 16949 (Qualità in ambito Automotive).

4.3 Valutazione delle performance

Lo sviluppo professionale delle risorse umane è un processo fondamentale per Acciaierie Venete e per i suoi dipendenti: è attraverso programmi formativi di medio-lungo termine e attraverso una costante valutazione delle performance che i dipendenti hanno la possibilità di crescere e diversificare le proprie competenze durante la propria vita professionale. Il sistema di valutazione della prestazione è funzionale a questo obiettivo ed è volto a delineare tanto i fabbisogni formativi, quanto i piani di politica retributiva.

	Dipendenti coperti da valutazione delle performance								
	2018			2019			2020		
	% Uomini	% Donne	% Totale	% Uomini	% Donne	% Totale	% Uomini	% Donne	% Totale
Quadri	59%	100%	60%	100%	100%	100%	94%	100%	94%
Impiegati	78%	82%	79%	99,6%	100%	99,7%	96%	95%	95%
Totale	75%	82%	77%	99%	100%	99,7%	95%	95%	95%

La valutazione delle performance è effettuata da ogni figura apicale di riferimento, viene svolta su base annuale e tiene conto di un set di indicatori specifici per ogni area di produzione che riguardano sia le competenze soft che hard di quadri e impiegati. Ad esempio, per la funzione HSE (Health, Safety & Environment) le competenze manageriali valutate includono la conoscenza normativa in materia di tutela ambientale, di sicurezza e qualità, nonché gli standard sul risparmio energetico. Altre soft skills valutate riguardano la consapevolezza dei compiti e le responsabilità attribuite al ruolo, la capacità di raggiungere i risultati attesi, la capacità decisionale, il grado di autonomia e ottimizzazione dei costi/benefici, la gestione delle risorse umane e di gestione delle relazioni interpersonali.

4.4 Tuteliamo il benessere dei nostri dipendenti

Acciaierie Venete è da sempre attenta alla prevenzione dei rischi che minano la sicurezza dei lavoratori.

Le politiche di gestione di Acciaierie Venete prevedono, che i luoghi di lavoro siano oggetto di una costante attenzione finalizzata al continuo miglioramento delle condizioni mediante le quali viene erogata la prestazione lavorativa; in quest'ambito, al fine di garantire che ognuno degli elementi che costituiscono il sistema di sicurezza aziendale sia rispettato, Acciaierie Venete si è dotata di una procedura volta a definire responsabilità, compiti e criteri di gestione del sistema stesso, in particolare per quanto concerne le attività di vigilanza sulla corretta attuazione della normativa vigente in materia, nonché delle procedure e degli standard aziendali.

In termini più specifici, al fine di rendere più efficace e capillare l'attuazione delle politiche di sicurezza si è deciso di affidare ai Direttori di Stabilimento la responsabilità dell'attuazione stessa; inoltre, al fine di rendere più strutturata l'attività di prevenzione e protezione dei lavoratori, i dirigenti, i capi e i preposti hanno la responsabilità di vigilare costantemente su tutti gli aspetti inerenti la garanzia della sicurezza come, ad esempio, l'utilizzo di Dispositivi di Protezione

Proteggiamoci insieme

L'anno 2020 è stato, com'è noto, sconvolto dalla diffusione della pandemia da Covid-19; nel corso dell'anno è stato necessario dare attuazione a tutti gli accorgimenti tecnicamente ed organizzativamente praticabili al fine di prevenire il rischio di contagio ponendo il focus delle priorità sulla tutela della salute delle Risorse Umane, dei fornitori, dei clienti e degli altri stakeholder. Fin dall'esordio della pandemia, ed in alcuni casi in anticipo rispetto alle previsioni normative, sono stati attivati interventi tecnici ed organizzativi, finalizzati alla prevenzione del rischio di contagio ed alla eliminazione delle cause di assembramento.

Gli interventi hanno interessato molteplici aree di intervento, in particolare:

- Sotto il profilo della **prevenzione** sono stati adottati i seguenti interventi:
 - Rilevazione quotidiana della temperatura corporea, sia del personale dipendente che di eventuali visitatori, (personale di ditte esterne, autisti, trasportatori ecc.) prima dell'accesso ai locali aziendali.
 - Attivazione di un sistema di interventi di pulizia giornaliera dei locali, di igienizzazione e di sanificazione ricorrente delle unità operative (pulpiti, cabine gru, cabine muletti ecc.).
 - Definizioni di modalità di gestione delle attività svolte da personale esterno (ad esempio carico dei mezzi di trasporto) al fine di eliminare il rischio contagio tra le persone coinvolte.

- Sono stati messi a disposizione dispositivi di protezione individuale finalizzati a contenere il rischio di contagio (ad es. gel igienizzante, mascherine ecc.) per tutto il personale.
- Sono state adottate barriere protettive in plexiglass che sono state collocate davanti o al fianco delle scrivanie.
- Sono state drasticamente ridotte le occasioni di aggregazione (ad es. spostamenti al di fuori del proprio ufficio, l'accesso agli spazi comuni come aree caffè e aree fumatori, l'utilizzo dell'ascensore ecc.).
- Drastica riduzione (in alcuni periodi totale azzeramento) delle visite di clienti e fornitori.
- Laddove le modalità di esecuzione delle attività operative lo hanno permesso sono state favorite le modalità di **lavoro a distanza** (cosiddetto lavoro agile).
- Laddove, invece, le modalità di sviluppo delle attività rendevano necessaria la presenza del personale sono state avviate iniziative al fine di **eliminare gli assembramenti**, in particolare:
 - Sono stati differenziati, diluendoli, gli orari di entrata e uscita dei dipendenti, evitando assembramenti sia in fase di timbratura che all'interno degli spogliatoi.
 - Sono stati allungati gli orari di apertura della mensa, riducendo in questo modo il numero di persone presenti contemporaneamente nei locali mensa.

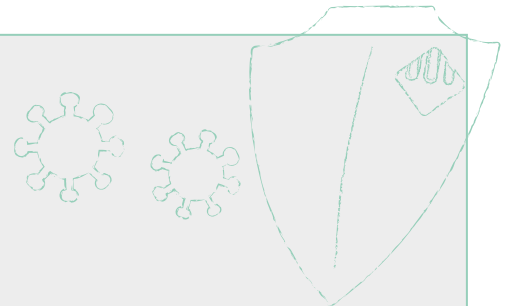
Individuale (DPI), il rispetto delle procedure di sicurezza, l'attenzione alla tutela dell'ambiente di lavoro, le condizioni ergonomiche, l'efficienza dei mezzi e degli impianti.

Viene garantito un presidio costante di tali aspetti, approccio che permette di ridurre i rischi e, quindi, di prevenire gli eventi infortunistici, oltre ad assicurare un continuo miglioramento dei livelli di sicurezza del lavoro e della tutela ambientale.

Eventuali condizioni o comportamenti difformi dalle procedure e prassi aziendali sono esaminati dallo RSPP al fine di definire l'intervento da effettuare per evitare che l'evento si ripeta, privilegiando le attività di sensibilizzazione e di coinvolgimento dei dipendenti.

Il successo di una buona politica per la sicurezza è determinato anche dal grado di coinvolgimento dei propri dipendenti ed è per questo che, come già anticipato nelle pagine che precedono, in Acciaierie Venete tutti i dipendenti vengono formati adeguatamente, attraverso specifiche attività di formazione e di addestramento in tema di sicurezza sul lavoro.

È in questo contesto che sono stati implementati il "progetto infortuni zero" ed il "progetto 15 minuti di sicurezza" entrambi focalizzati sui criteri del coinvolgimento e della sensibilizzazione.



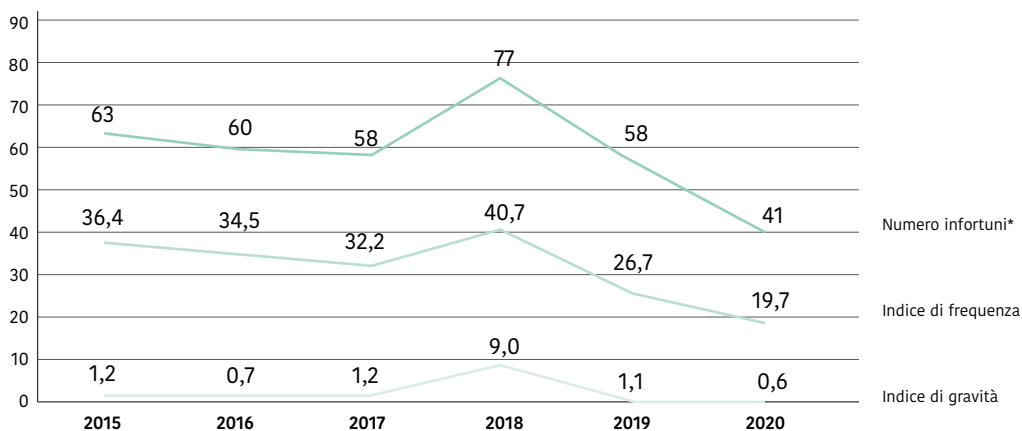
- Sono state definite le modalità di consumo del pasto a mensa (ad es. una persona per ogni tavolo, mantenimento del distanziamento ecc.).
- È stato purtroppo necessario sospendere i corsi di formazione in presenza, adottando modalità alternative da remoto tramite contatti in audio-video conferenza (webinar mediante piattaforme virtuali, call conference, corsi on-line) e, laddove è stato necessario effettuare i corsi in presenza, è stato ridotto il numero dei partecipanti.
- Drastica riduzione delle riunioni in presenza (a questo fine sono state create alcune sale videoconferenza in ogni sito aziendale).
- Drastica riduzione (in alcuni periodi totale azzeramento) degli spostamenti tra le diverse unità organizzative del gruppo.
- È stato inoltre costituito, per ogni unità produttiva, **un comitato tecnico**, composto dalla direzione di stabilimento, dal responsabile del servizio protezione e prevenzione e dal responsabile dei lavoratori per la sicurezza che ha presidiato tutte le attività di prevenzione di cui sopra nonché, in modo più mirato, le seguenti:
 - Definizione dei metodi e degli strumenti di prevenzione da adottare al fine di evitare la diffusione del contagio.
 - Informare il personale sui metodi di cui sopra mediante una campagna di comunicazione mirata e capillare.
- Sensibilizzare il personale al rispetto scrupoloso delle disposizioni dettate dalle Autorità e delle metodologie definite dall'Azienda (quali ad es. mantenimento del distanziamento sociale; adozione di comportamenti adeguati sotto il profilo dell'igiene; utilizzo dei DPI forniti dall'azienda; comunicazione tempestiva di eventuali contatti sospetti o di eventuali condizioni fisiche sospette ecc.).
- Collaborazione, mediante la struttura del medico competente, con gli Enti pubblici preposti ai fini della gestione delle attività di **tracciamento**, in particolare:
 - Fermo restando il fatto che i casi di contatto ad alto rischio (e, in alcuni periodi, sulla base delle indicazioni dell'autorità sanitaria, anche dei contatti a basso rischio) sono stati segnalati alle autorità sanitarie affinché disponesse i previsti interventi di isolamento, dall'azienda sono stati effettuate attività di tracciamento anche per i casi che, pur non essendo riconducibili al concetto di alto rischio, potevano essere considerati dubbi.
 - Attivazione, in riferimento alle situazioni di cui sopra, di convenzioni con laboratori privati specializzati ai fini dell'effettuazione di controlli preventivi (ad esempio test sierologici, tamponi rapidi ecc.) al fine di rafforzare il sistema di tracciamento andando oltre le prescrizioni normative.

Il sistema della sicurezza di Acciaierie Venete è basato sui seguenti macro-elementi:

I pilastri del sistema di sicurezza di Acciaierie Venete

Formazione, informazione, addestramento	È volta a costituire il bagaglio di conoscenze teoriche e a diffondere tra tutti i dipendenti la cultura della sicurezza
Analisi infortuni e mancati infortuni	L'analisi degli infortuni e dei mancati infortuni viene effettuata allo scopo di individuare le cause degli stessi, nonché i metodi, le procedure, gli interventi tecnici e/o organizzativi da adottare al fine di rimuovere la situazione di rischio che ha provocato l'evento, evitando che l'evento stesso possa ripetersi
Progetto infortuni zero	Prende in esame le dinamiche di eventuali infortuni e mancati infortuni per creare e diffondere tra tutti dipendenti la cultura della sicurezza
Audit interni	Hanno lo scopo di verificare la corretta attuazione delle procedure aziendali in tutti gli stabilimenti
Dispositivi di protezione individuale (DPI)	In tutti i casi in cui i rischi connessi all'attività lavorativa non possono essere evitati o sufficientemente ridotti da misure di prevenzione primaria, saranno messi a disposizione dei lavoratori i DPI necessari quale protezione secondaria
Commissione per la sicurezza	La Commissione per la Sicurezza si riunisce almeno una volta all'anno e ogni qual volta vi sia una richiesta da parte della direzione aziendale o degli RLS

Andamento infortunistico



I.F. = N° infortuni/ore lavorate x 1.000.000 I.G. = giorni di assenza/ore lavorate x 1.000

*Nel 2020, dei 41 infortuni, si è verificato 1 infortunio grave (3 nel 2018 e 1 nel 2019), che ha comportato più di 180 giorni di assenza da lavoro a cavallo d'anno tra il 2020 e il 2021.

4.5 Sentirsi parte di tante comunità

Acciaierie Venete ha stabilimenti in 9 comuni italiani distribuiti fra 5 Regioni: Veneto, Lombardia Trentino Alto Adige, Friuli Venezia Giulia ed Emilia Romagna.

Sentirsi parte di tante comunità si lega dal punto di vista produttivo e imprenditoriale alla presenza nelle Associazioni datoriali territoriali e di categoria. A livello locale Acciaierie Venete partecipa alle delegazioni di Confindustria dove è presente con stabilimenti e a livello nazionale la Società ricopre un ruolo di rappresentanza del settore siderurgico esprimendo il Presidente pro tempore di Federacciai. L'adesione di Acciaierie Venete al sistema Confindustriale ha portato l'Azienda a fare propri i valori e gli impegni contenuti nella Carta dei Principi di Sostenibilità Ambientale di Confindustria come parte integrante delle attività e del processo di crescita produttiva.

Carta dei Principi di Sostenibilità Ambientale di Confindustria 10 “PRINCIPI” PER 10 “IMPEGNI”

1. **“Conseguimento di obiettivi di sostenibilità ambientale”** - Porre la tutela dell'ambiente come parte integrante della propria attività e del proprio processo di crescita produttiva.
2. **“Adozione di un approccio preventivo”** - Valutare l'impatto dell'attività al fine di gestirne gli aspetti ambientali secondo un approccio preventivo e promuovere l'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili.
3. **“Uso efficiente delle risorse naturali”** - Promuovere l'uso efficiente delle risorse naturali, con particolare attenzione alla gestione razionale delle risorse idriche ed energetiche.
4. **“Controllo e Riduzione degli impatti ambientali”** - Controllare e, ove possibile, ridurre le proprie emissioni in aria, acqua e suolo; minimizzare la produzione di rifiuti privilegiando il recupero e il riutilizzo; adottare misure idonee a limitare gli effetti dell'attività sul cambiamento climatico; promuovere la salvaguardia della biodiversità e degli ecosistemi.
5. **“Centralità di tecnologie innovative”** - Investire in ricerca, sviluppo e innovazione, al fine di sviluppare processi, prodotti e servizi a sempre minore impatto ambientale.
6. **“Gestione responsabile del prodotto”** - Promuovere una gestione responsabile del prodotto o del servizio lungo l'intero ciclo di vita, al fine di migliorarne le prestazioni e ridurre l'impatto sull'ambiente, anche informando i clienti sulle modalità di utilizzo e di gestione del “fine vita”.
7. **“Gestione responsabile della filiera produttiva”** - Promuovere la salvaguardia dell'ambiente nella gestione della catena produttiva, coinvolgendo fornitori, clienti e altri nella politica di sostenibilità.
8. **“Sensibilizzazione e Formazione”** - Promuovere iniziative di informazione, sensibilizzazione e formazione, al fine di coinvolgere l'organizzazione nell'attuazione della propria politica ambientale.
9. **“Trasparenza nelle relazioni con le parti interessate”** - Promuovere relazioni, con le parti interessate, improntate alla trasparenza, al fine di perseguire politiche condivise in campo ambientale.
10. **“Coerenza nelle attività internazionali”** - Operare in coerenza con i principi sottoscritti in questa Carta in tutti i Paesi in cui si svolge la propria attività.

Sentirsi parte di tante comunità vuole anche dire partecipare alla vita sociale e culturale di territori con storie e peculiarità molto diverse tra loro.

La città dove maggiormente si esprime il legame con la comunità è ovviamente Padova dove l'azienda è nata e cresciuta negli ultimi 64 anni.

Il sentirsi parte di una comunità a Padova si esplica in varie forme avendo come filo conduttore un profondo legame con la storia e le caratteristiche della città, passando da iniziative che vanno dal mondo dello sport, a quelli della cultura e della ricerca per arrivare all'impegno sociale.

Nel campo dello sport è ormai più che decennale il legame con il Petrarca Rugby che per Padova e i padovani è un punto di riferimento non solo sportivo ma anche sociale e culturale. Del resto il rugby è uno sport che assomiglia molto alla siderurgia, un mestiere difficile e faticoso, fatto di abnegazione, coraggio, lealtà e gioco di squadra.

Sentirsi parte di una comunità nel 2020 ha voluto anche dire offrire il proprio sostegno per aiutare chi combatteva contro la pandemia Covid 19 e quindi sono state effettuate diverse donazioni in favore di alcune delle istituzioni o enti che hanno affrontato l'emergenza sanitaria e sociale.

Sempre a Padova continuano inoltre le collaborazioni ormai pluriennali con il Consorzio RFX per la ricerca avanzata e nel sociale con la Fabbrica Attività e Relazioni Intergenerazionali.

Il Consorzio RFX nasce nel 1958 con un piccolo gruppo universitario dell'Università di Padova, che negli anni Settanta diventa un Centro di ricerca del CNR operante nell'ambito del Programma Europeo. Dopo varie evoluzioni, nel 1996, questa piccola realtà si è trasformata in un consorzio partecipato dal Consiglio Nazionale delle Ricerche (CNR), dall'Ente per le Nuove Tecnologie, l'Energia e l'Ambiente (Enea), dall'Università degli Studi di Padova, dall'Istituto Nazionale di Fisica Nucleare (INFN) e da Acciaierie Venete.

La Fabbrica Attività & Relazioni Intergenerazionali, costituita dalla Fondazione Opera Immacolata Concezione (OIC) era nata per favorire le relazioni intergenerazionali (anziani e bambini). Acciaierie Venete è entrata a far parte del capitale sociale nel 2013.

Nel 2019 è invece iniziata la collaborazione, proseguita nel 2020, con la Fondazione Salus Pueri di Padova nell'ambito delle attività volte a finanziare contratti per giovani ricercatori e medici da inserire nel Dipartimento di Pediatria con l'obiettivo di attirare i migliori talenti prodotti dall'Università.

Altre iniziative di portata economica minore sono state svolte nell'ambito dei Comuni dove sono presenti gli stabilimenti del Gruppo contribuendo a sostenere progetti locali di miglioramento del contesto urbano e attività di volontariato.

Una collaborazione nata a fine del 2020 e concretizzatasi a inizio 2021 - e che solo apparentemente è al di fuori delle tante comunità delle quali ci sentiamo di fare parte - è l'adesione al CESDIM, il Centro Studi e Documentazione sull'Industria del Mezzogiorno istituito presso il Dipartimento di studi umanistici dell'Università degli Studi di Bari. Il Centro a la duplice finalità di ricostruire scientificamente la storia dell'industrializzazione dell'Italia meridionale e di condurre studi sulle dinamiche attuali e di prospettiva dell'industria del Mezzogiorno. In questo caso la comunità più ampia della quale ci sentiamo di fare parte e quella italiana sia dal punto di vista sociale che da quello produttivo. Partecipare al CESDIM vuole dire dare fiducia a chi cerca di individuare le ragioni che possono portare ad uno sviluppo anche industriale dell'Italia meridionale.

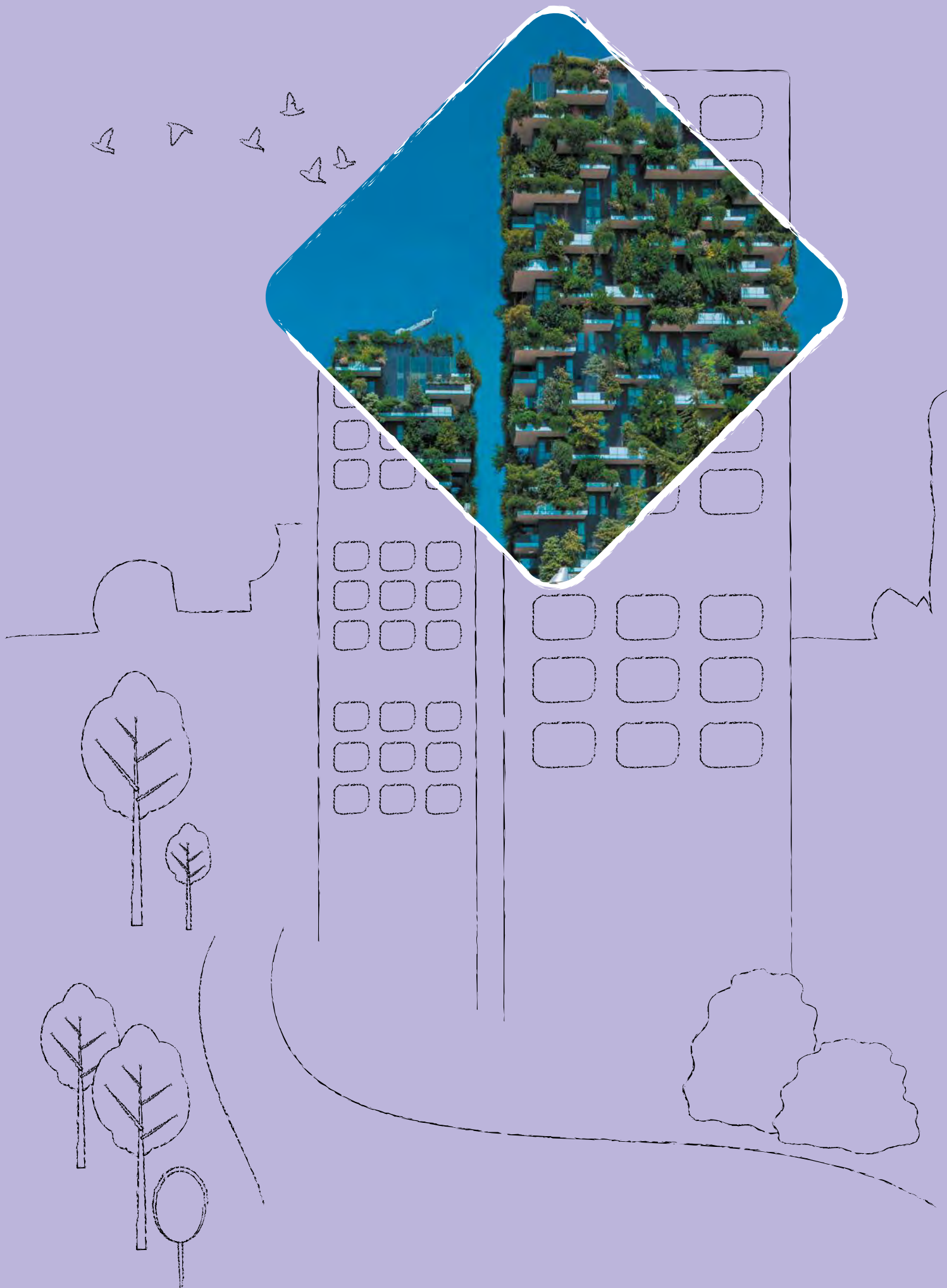
Infine, a cavallo fra la fine del 2019 e la primavera del 2020 Acciaierie Venete ha partecipato alla prima edizione di "A Steem for Steel", un progetto formativo molto innovativo promosso dalla Fondazione Marcegaglia.

Il progetto ha coinvolto 1.200 studenti di 8 scuole secondarie di secondo grado con workshop e Innovation Camp presso le aziende, per trasformarsi poi in un'iniziativa online dove i ragazzi si sono sfidati nella creazione di progetti video sulle molte caratteristiche dell'acciaio. Nella fase finale della competizione agli studenti è stato, infatti, chiesto di realizzare un brano rap sull'acciaio, di immaginare e progettare una casa in cui questo materiale è protagonista e di mostrare come è possibile trascorrere una giornata senza acciaio.

L'obiettivo di "A Steem for Steel" è stato quello di mettere in evidenza alle nuove generazioni gli aspetti virtuosi del settore, mostrandone i lati sostenibili e innovativi, ancora poco conosciuti, attraverso l'incontro e lo scambio con aziende leader, che sono state capaci di coniugare l'innovazione tecnologica nei loro processi produttivi, investendo nella trasformazione digitale.

L'attività è proseguita organizzando tra fine 2020 e primavera del 2021 una seconda edizione di "A Steem for Steel" in modalità esclusivamente da remoto a causa delle limitazioni imposte dal perdurare della pandemia. È stato pertanto organizzato un workshop che ha coinvolto alcuni relatori di Acciaierie Venete e 269 ragazzi rappresentativi di 4 scuole superiori di Padova, Bassano del Grappa, Brescia e Verona.

5.
LA GESTIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI



5.1 La sostenibilità ambientale come scelta consapevole

L'acciaio rappresenta una lega fondamentale per la maggioranza dei settori industriali, da quello dei trasporti alle infrastrutture ed abitazioni, dal settore manifatturiero all'agricoltura, fino all'energia. Questa sua centralità lo rende un elemento chiave nella transizione verso nuovi modelli urbanistici ed infrastrutturali sostenibili e a basso impatto ambientale. In questo senso, dunque, i produttori di acciaio hanno un ruolo decisivo tanto nel rispondere a richieste di produzione sostenibili quanto nel presidiare e gestire le esternalità, positive e negative, della propria catena di fornitura. Consapevole di ciò, negli ultimi 50 anni, tale comparto ha messo in atto processi di efficientamento energetico e impiegato nuove tecnologie, riducendo del 61% il proprio consumo energetico per tonnellata di acciaio prodotto.

Nella fattispecie di Acciaierie Venete, il costante monitoraggio e presidio delle performance energetiche dei propri stabilimenti produttivi ha permesso nel 2020 di mantenersi sui livelli dell'anno precedente, con lo scopo di ridurre l'intensità energetica per unità di prodotto, cercando di aumentare l'efficienza energetica complessiva.

Le esigenze di rendere il comparto dell'acciaio più sostenibile, in particolar modo da un punto di vista ambientale, derivano dalla legislazione internazionale ed europea e dalle crescenti richieste e pressioni derivanti dai diversi stakeholder (investitori e comunità finanziaria, fornitori, amministrazioni, cittadini e territorio, ecc.), interessati sempre di più a capire come le aziende di questo settore si stiano preparando nel rispondere alle sfide poste dal cambiamento climatico. Si tratta di un percorso industriale molto importante per l'intero settore che intende approcciarsi alla sostenibilità, poiché ha inizio con la ridefinizione dell'intero ciclo di vita dei prodotti, dall'estrazione della materia prima alle sue modalità di riciclo.

Questa è la strada che Acciaierie Venete intende perseguire e rafforzare nel tempo, nella convinzione che l'acciaio costituisca le fondamenta per un sistema economico più sostenibile per le attuali e future generazioni.

5.1.1 Certificazioni

La consapevolezza di Acciaierie Venete verso l'importanza e il rispetto dell'ambiente e delle sue risorse ha portato la società a dotarsi di un sistema di gestione certificato secondo la norma **UNI EN ISO 14001:2015**. Ad oggi tale sistema è applicato a tutte le attività svolte presso gli stabilimenti produttivi di Acciaierie Venete S.p.A., e in fase di integrazione con un sistema di gestione per la salute e sicurezza in ottemperanza alla UNI ISO 45001:2018. Anche gli stabilimenti di Odolo e Borgo Valsugana, entrati a far parte di Acciaierie Venete S.p.A. dal 2018, sono dotati di Sistemi di Gestione UNI EN ISO 14001 e UNI EN ISO 50001, certificati ufficialmente da Dicembre 2019. In linea con i requisiti posti dalle Direttive Europee e nazionali in materia di prevenzione e controllo integrato dell'inquinamento, Acciaierie Venete adotta presso i propri stabilimenti le migliori tecniche impiantistiche, di gestione e di controllo disponibili in campo ambientale (BAT, "Best Available Techniques"), economicamente e tecnicamente adottabili. L'adozione di queste tecnologie sorregge in maniera integrata l'impegno tangibile del Gruppo di minimizzare gli impatti ambientali associati ai propri processi produttivi, con particolare riferimento alle emissioni di inquinanti in atmosfera, agli scarichi idrici, alla gestione dei rifiuti e alla riduzione dei consumi energetici.

Stabilimenti dotati di un sistema di gestione ISO 14001:2015



Per una visione completa e aggiornata delle certificazioni di sistema, si rinvia alla sezione "CERTIFICAZIONI" del sito web del Gruppo <http://www.acciaierievenete.com/it/certificazioni>

Acciaierie Venete, svolge le sue attività nel pieno rispetto delle normative ambientali vigenti ed anche nel 2020 si è proseguito con il mantenimento delle migliori pratiche attuabili in tutti gli stabilimenti.

La Direzione HSE (Health, Safety & Environment) è la funzione che promuove le azioni contenute nella Politica Salute, Sicurezza, Ambiente ed Energia, assicurandone la compatibilità con gli indirizzi strategici aziendali. Nello specifico, è stato nominato un Responsabile del Sistema di Gestione Ambiente ed Energia (RSGAE), che riferisce sulle prestazioni del Sistema di Gestione e sul raggiungimento degli obiettivi e dei risultati attesi, svolgendo il ruolo di coordinamento tra il top management e la struttura operativa.

Assicurare la compatibilità della Politica ambientale con gli indirizzi strategici significa integrare il Sistema di Gestione Ambientale nel business aziendale, ricomprendendo in esso tutte quelle attività (produttive, di approvvigionamento, di distribuzione, etc.) fondamentali per raggiungere gli scopi dell'azienda, indipendentemente dal luogo ove queste materialmente si svolgono e dai soggetti (personale, fornitori, outsourcer, etc.) da cui sono attuate. Per il Gruppo dunque, la definizione degli impegni e degli obiettivi ambientali non si limita quindi ai confini "fisici" dell'azienda, ma diventa parte integrante di tutte le attività, secondo una Prospettiva di Ciclo di Vita.

Gli audit condotti presso gli stabilimenti di **Buia, Dolcè, Mura, Riviera Francia, Sarezzo, Pellico, Borgo Valsugana e Odolo** hanno confermato la loro conformità ai criteri previsti dalla ISO 14001 e dalla ISO 50001.

- **Assenza di anomalie in merito agli aspetti legislativi o connessi**
 - **Conformi alla normativa ambientale ed energetica**
 - **Indicatori coerenti con la realtà del Sito**
 - **Costante monitoraggio delle attività a maggior rischio**
-

Per ogni stabilimento viene predisposto un programma di miglioramento continuo, comprensivo di obiettivi da raggiungere (con annessi traguardi intermedi), le modalità di attuazione, il responsabile di riferimento, le persone coinvolte e i relativi costi.

La società ha individuato, per ogni singolo sito produttivo, i seguenti macro-obiettivi:

- **Obiettivi ambientali**
 - **Efficientamento energetico**
 - **Scarichi idrici**
 - **Contaminazione del suolo**
 - **Gestione delle emissioni**
 - **Prevenzione degli incendi**
-

Progetto per la certificazione EMAS di tutti i siti del gruppo

Gli stabilimenti Acciaierie Venete di Padova in Riviera Francia, Via Olanda e Via Pellico hanno ottenuto la certificazione EMAS.

La registrazione è stata rilasciata il 25 marzo 2021 dal Comitato Ecolabel Ecoaudit - Sezione EMAS (Ispra) a valle dei pareri tecnici dell'Arpav e del certificatore RINA.

Acciaierie Venete aveva intrapreso questo percorso a fine 2020, coinvolgendo tutte le figure aziendali aventi funzioni apicali nei distinti processi produttivi, amministrativi e direzionali.

Le approfondite analisi effettuate hanno garantito l'individuazione e la verifica di numerosi indicatori di prestazione aziendali correlati agli aspetti ambientali caratteristici del ciclo produttivo siderurgico che va dalla preparazione della materia prima (rottame) alle lavorazioni a freddo passando dall'acciaieria, ai trattamenti fuori forno, alle colate continue ed ai laminatoi.

Il fattivo coinvolgimento delle figure aziendali e soprattutto la ferma volontà di migliorare costantemente le prestazioni ambientali ha permesso la definizione di un articolato programma di interventi al fine di comprovare il rispetto della salute e dell'ambiente.

A tutti i lavoratori è stata trasmessa una dettagliata presentazione contenente finalità e modalità della certificazione, nonché un esaustivo estratto degli indicatori di prestazione presi a riferimento per l'EMAS.

Analoga attività di certificazione è in corso di svolgimento in tutti gli altri stabilimenti del Gruppo.

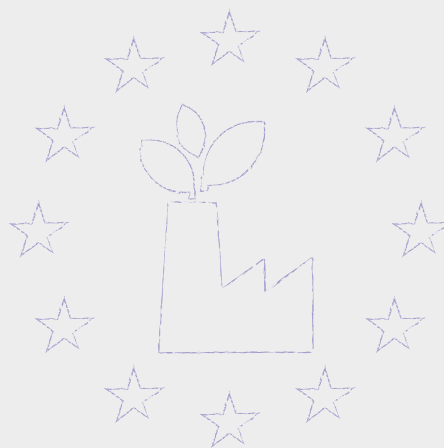
EMAS - Eco Management and Audit Scheme

Il sistema nasce con l'emanazione da parte dell'Unione Europea del Regolamento n. 1836 del 23 giugno 1993 (EMAS I) e riguarda l'adesione volontaria delle imprese appartenenti al settore industriale ad un sistema comunitario di eco-gestione ed audit.

Il Regolamento EMAS III, in vigore dal 25 novembre 2009, definisce i requisiti per una **gestione ambientale sostenibile** da parte di un'organizzazione.

Lo schema, oltre a fissare i criteri per una corretta impostazione del Sistema di Gestione Ambientale (SGA) ha la caratteristica peculiare della verifica di conformità legislativa effettuata dall'ARPA territorialmente competente, e l'obbligo che tutti i risultati pianificati e raggiunti in campo ambientale debbano essere resi pubblici per mezzo di una dichiarazione ufficiale.

Al di là della creazione di una solida struttura in grado di controllare e gestire con sistematicità gli impatti ambientali, il vero carattere innovativo dello strumento



(che tutt'ora lo differenzia dalla ISO 14001:2015), risiede nella **ricerca della comunicazione e della trasparenza**, ovvero nel miglioramento dei rapporti tra organizzazione ed enti di controllo, istituzioni, cittadini.

5.2 La valutazione degli impatti ambientali

Per poter comprendere l'impatto delle proprie attività industriali, il Gruppo ha definito i criteri per individuare, analizzare ed identificare gli impatti ambientali significativi, in condizioni di lavoro normali, straordinarie e di emergenza.

L'individuazione degli aspetti e la valutazione della significatività degli impatti ambientali è effettuata in maniera specifica per ciascun sito produttivo. Gli impatti considerati sono classificati sulla base di criteri di significatività, che permettono di valutare l'entità dell'interferenza esistente tra ogni singolo aspetto ambientale ed il contesto in cui si manifesta, la loro probabilità di accadimento, l'efficacia del controllo esistente e la gravità delle conseguenze. Da questo processo di valutazione emergono tre tipologie di impatti: **non significativi, limitati e significativi.**

All'aumentare della significatività degli impatti, vengono definite:

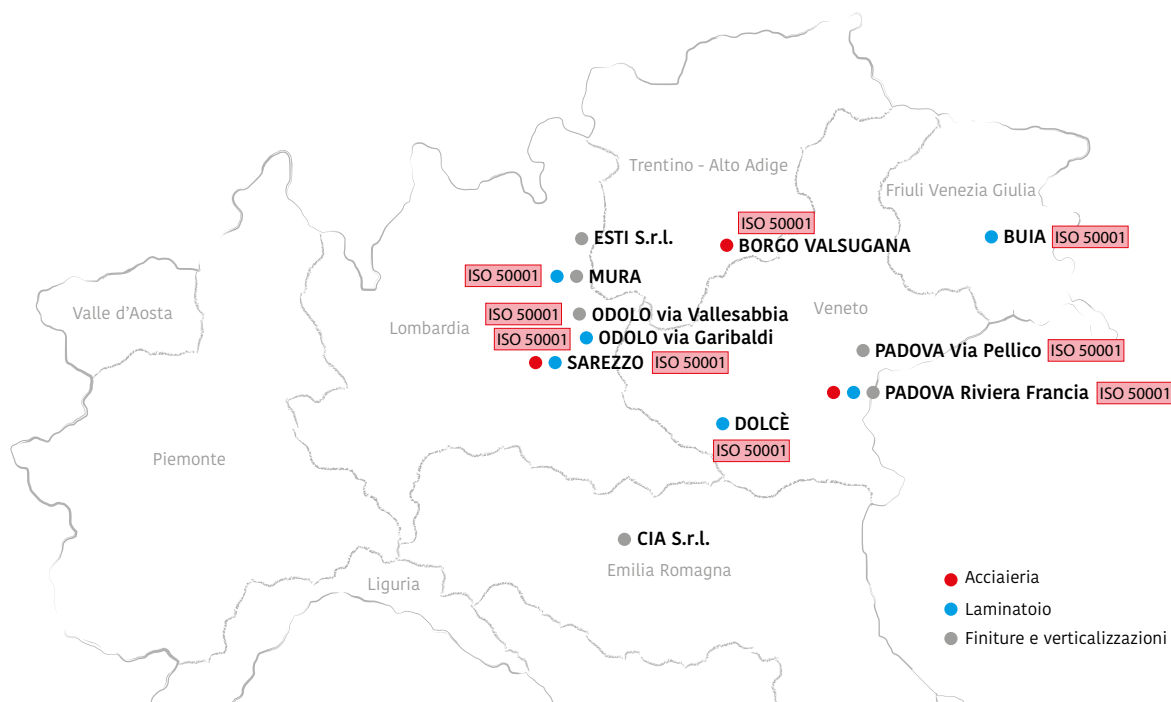
- le **priorità** d'avvio delle azioni di adeguamento e miglioramento delle prestazioni ambientali;
- la **frequenza dei controlli** per il monitoraggio dell'evoluzione temporale dell'impatto.

Al fine di assicurare un costante monitoraggio degli impatti ambientali generati, garantendo al tempo stesso un riesame sistemico e periodico del Sistema di Gestione Ambientale. Nel triennio di riferimento (2018-2019-2020) presso tutti gli stabilimenti produttivi sono stati condotti specifici audit interni, grazie ai quali è stato possibile identificare, analizzare e risolvere le anomalie riscontrate.

5.3 Gestione efficiente dell'energia

La sostenibilità del sistema energetico e le nuove sfide sulla decarbonizzazione rappresentano un obiettivo primario per le politiche europee dei prossimi decenni. Per garantire una maggiore efficienza nell'utilizzo delle risorse energetiche, Acciaierie Venete ha predisposto strumenti per identificare e gestire i consumi energetici, i rischi legati all'approvvigionamento energetico del Gruppo, le modalità per migliorare le prestazioni energetiche e i costi correlati. Tutti gli stabilimenti produttivi del Gruppo sono certificati ISO 50001:2018.

Siti dotati del sistema di gestione ISO 50001:2018



Per una visione completa e aggiornata delle certificazioni di sistema, si rinvia alla sezione "CERTIFICAZIONI" del sito web del Gruppo <http://www acciaierievenete.com/it/certificazioni>

5.3.1 L'energia che consumiamo

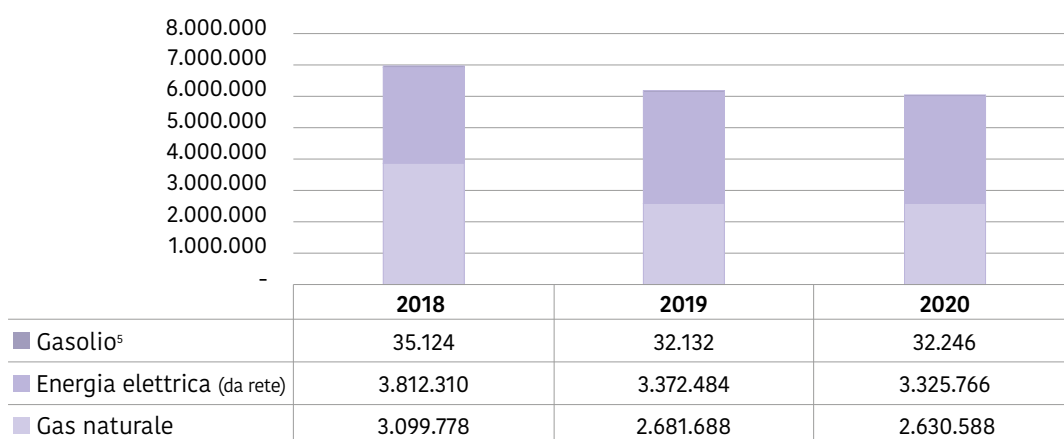
Il consumo di fonti energetiche rappresenta un indicatore ambientale molto rilevante da monitorare, soprattutto per realtà energivore come il settore siderurgico.

L'energia elettrica rappresenta la principale fonte energetica dell'acciaiera, utilizzata per garantire il corretto funzionamento degli impianti e dei forni elettrici, oltre che per l'illuminazione e la climatizzazione estiva. Segue il gas naturale, utilizzato per il funzionamento degli impianti e servizi di produzione, di riscaldamento d'acqua e climatizzazione invernale. Inoltre, il consumo di gasolio è residuale, principalmente correlato per alimentare i mezzi d'opera.

I consumi energetici di Acciaierie Venete, in Giga Joule (GJ), sono raffigurati nel grafico riportato di seguito.

È possibile notare come, all'interno dell'arco temporale in analisi, il consumo di energia sia direttamente proporzionale ai volumi di produzione.

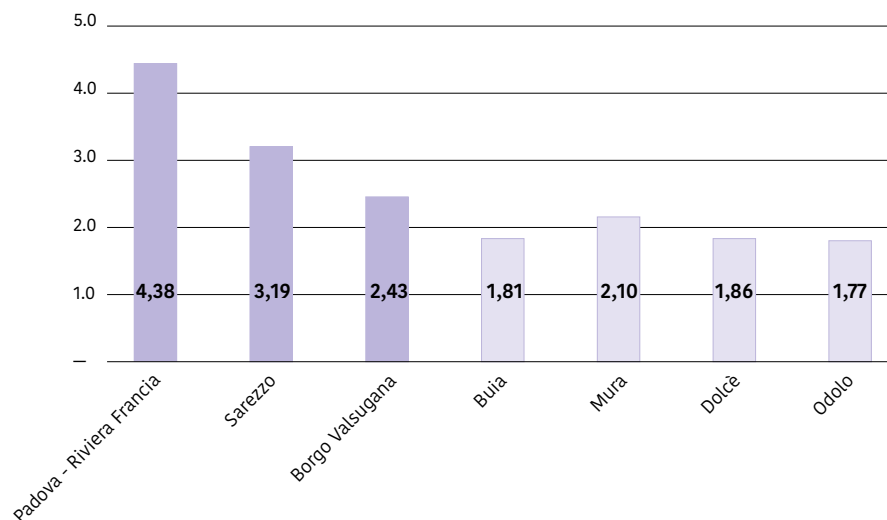
Consumi di energia interni all'organizzazione complessivi per fonte energetica (GJ)



⁵ Dati che non includono i consumi auto aziendali

Il consumo di energia per tonnellata prodotta presso lo stabilimento di Borgo Valsugana è minore rispetto alle acciaierie di Riviera Francia e Sarezzo in quanto è presente un solo forno con una colata, mentre gli altri due siti hanno una linea più completa, comprensiva dell'area acciaieria e del laminatoio.

Intensità energetica (GJ/ton prodotte)



Acciaierie Venete rientra dal 2015 nel meccanismo dei certificati bianchi, il principale strumento di promozione dell'efficienza energetica in Italia istituito dal Ministero delle Attività Produttive, di concerto con il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio ed entrato in vigore nel 2005. I certificati bianchi, o più propriamente titoli di efficienza energetica (TEE), sono titoli negoziabili che certificano il conseguimento di risparmio energetico realizzato dai diversi soggetti attraverso specifici interventi (ad esempio di efficienza energetica). Nello specifico, Acciaierie Venete è rientrata nel meccanismo grazie ai risparmi energetici in termini di m3 di gas naturale ottenuti dall'installazione del nuovo forno di riscaldamento.

5.4 I materiali associati ai processi produttivi

Il rottame e il coke rappresentano le materie prime in ingresso principali per la produzione di acciaio. All'interno del quadriennio c'è stato un sali/scendi delle tonnellate di materiale acquistato, inizialmente si può constatare un aumento dovuto all'incorporazione della nuova acciaieria a Borgo Valsugana, mentre nel 2019-2020 il calo è causato da un rallentamento del mercato.

Materie prime	u.m.	2017	2018	2019	2020
Rottame	ton	1.475.161	1.692.819	1.503.008	1.461.672
Coke	ton	18.306	20.062	18.040	19.493
Totale	ton	1.493.468	1.706.775	1.484.813	1.481.165

Il consumo di materiali associati ai processi di produzione, ma che non fanno parte del prodotto finale (es. refrattari) e di componenti che entrano a far parte del prodotto finale (es. ferroleghie ed ossigeno) è leggermente diminuito nel 2020, in linea con il trend del quadriennio.

Gli indicatori di prestazione correlati sono stabili negli anni e non presentano significative derive.

Altri materiali (t)	u.m.	2017	2018	2019	2020
Ferroleghie	ton	39.990	42.844	37.180	36.139
Calce	ton	65.501	74.492	67.029	58.943
Ossigeno	1000 m ³	56.628	63.352	56.240	54.793

Lavori in corso a Sarezzo per un'economia sempre più circolare

Recupero, Riuso, Riciclo, Riduzione. Sono queste le quattro R sulle quali siamo fortemente impegnati per raggiungere obiettivi sempre più ambiziosi.

Nello stabilimento di Sarezzo sono in corso diversi progetti gestiti in sinergia con tutti gli altri stabilimenti ed in particolare con gli altri due impianti, Padova e Borgo Valsugana, dove operano gli altri due forni elettrici del Gruppo Acciaierie Venete.

Si tratta di progetti non necessariamente grandi o eclatanti, anche perché siamo convinti che l'innovazione passa attraverso una metodica attenzione a tutte le fasi del processo senza trascurare anche le attività che un tempo potevano essere considerate marginali. Essere virtuosi vuole pertanto dire perseguire non solo i grandi progetti, ma anche piccole sperimentazioni che messe insieme possono portare a risultati molto apprezzabili.

Recupero degli sgrondi di siviera

A fine colaggio la siviera ritorna verso il forno elettrico per sversare il residuo (scoria bianca) che viene utilizzato per il surriscaldamento del rottame riducendo al contempo l'iniezione di calce.

Si tratta quindi di **Recupero** di calore e metalli **Riusando** residui di produzione che consentono la **Riduzione** sia del consumo di materie prime che della produzione di rifiuti.

Recupero refrattari magnesiaci da demolizione siviere, paniere e forno

I refrattari da demolizione interna vengono vagliati e reintrodotti in forno dal quinto foro. Con l'aggiunta di magnesite nel forno si migliora la basicità della scoria e si preserva il refrattario. Per ottenere lo stesso risultato in precedenza si introducevano 10 kg di dolomite per tonnellata di acciaio. Con la nuova soluzione, già testata presso l'acciaieria di Padova, l'apporto di dolomite si è ridotto a circa 5,5 kg.

Grazie a tale processo vengono inoltre totalmente eliminati gli smaltimenti. I refrattari, raccolti in un box dedicato, vengono deferrizzati e vagliati. Il materiale fine va in un altro box di deposito da cui viene prelevato per alimentare una tramoggia che lo introduce nel

forno attraverso il quinto foro. La pezzatura più grossa viene venduta ad una ditta specializzata nel recupero refrattari che dopo una lavorazione ne ritorna una parte in forma di graniglia EBT (blend 50% con Olivina) con risparmio del 30% rispetto ai costi storici.

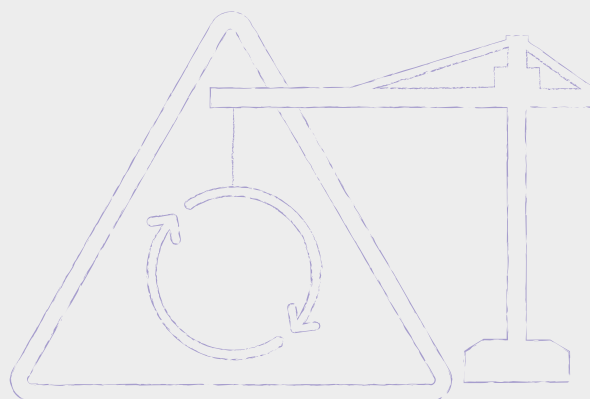
Anche in questo caso, quindi, si tratta di un **Recupero** di residui di lavorazione che, essendo poi **Riutilizzati** nel processo, determinano la **Riduzione** sia dell'acquisto di materie prime che della produzione di rifiuti.

Impiego di additivi alternativi ai carboni come ricarburanti e per il "foaming"

Il carbone viene comunemente utilizzato come additivo ricarburante e per lo "schiumeggiamento" della scoria. Nel forno di Sarezzo è stato avviato un progetto pilota a livello di Gruppo per effettuare prove industriali con materiali alternativi al carbone: pellets di plastica provenienti dalla lavorazione di imballaggi derivanti dalla raccolta differenziata; frazioni molto piccole di pneumatici esausti.

Le sperimentazioni apportheranno risultati molto interessanti soprattutto per quanto riguarda le frazioni di pneumatici esausti, in modalità conforme alle prescrizioni del D.M. 78/20.

Con l'utilizzo di materiali provenienti dal **Riciclo** sono possibili due **Riduzioni**: scende di circa l'80% l'impiego di carboni nel forno elettrico con calo intorno al 30% delle quote di emissioni di CO₂.



5.5 I rifiuti ed il loro smaltimento

La minimizzazione dei rifiuti, specialmente quelli inviati a smaltimento, è la chiara dimostrazione che la gestione delle risorse in ingresso è corretta ed efficace.

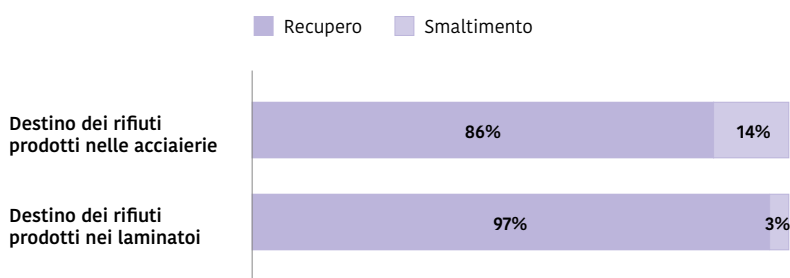
Sebbene il processo produttivo di Acciaierie Venete sia virtuoso nelle modalità di riutilizzo delle materie prime seconde in entrata, le attività svolte presso gli stabilimenti generano in uscita rifiuti, quali rifiuti pesanti provenienti dalle operazioni di selezione del rottame, scoria nera e bianca, polveri di abbattimento fumi e scaglie di laminazione. Di contro, molti percorsi di valorizzazione dei residui dei processi di produzione siderurgica sono ormai prassi consolidate tra gli operatori del settore. A favore della circolarità dei processi di produzione, le scorie da affinazione delle siviere possono essere reimpiegate nel forno elettrico in parziale sostituzione della calce, i refrattari esausti possono essere recuperati per creare nuovi mattoni e le scaglie di laminazione possono trovare impiego nella produzione di cemento. Tali prassi, svolte da Acciaierie Venete nel rispetto della normativa ambientale vigente, hanno il vantaggio di minimizzare il consumo di materie prime e di permettere il recupero di materiali che altrimenti diventerebbero rifiuto.

Nel corso del 2020 il volume complessivo di rifiuti è diminuito di circa il 2% rispetto all'anno precedente e del 21% rispetto al 2018; tale diminuzione è imputabile ad un calo della produzione riscontrato nell'ultima parte dell'anno.

Metodi di smaltimento	Rifiuti prodotti per tipologia e metodo di smaltimento (t)								
	2018			2019			2020		
	Pericolosi	Non pericolosi	Totale	Pericolosi	Non pericolosi	Totale	Pericolosi	Non pericolosi	Totale
Recupero	21.214	320.059	341.273	31.669	267.569	299.238	34.933	286.312	321.244
Smaltimento	8.449	115.101	123.551	9.971	65.885	75.856	5.183	40.928	46.441
Totale	29.663	435.160	464.824	41.640	333.454	375.094	40.116	327.240	367.355

I rifiuti che vengono inviati a recupero nel 2020 presso le acciaierie hanno raggiunto il 86% del totale e il 97% nei laminatoi, rispetto al 2019 in cui i rifiuti che sono stati inviati a recupero presso le acciaierie rappresentavano il 72% del totale e il 96% nei laminatoi, migliorando l'impatto ambientale generato dai processi lavorativi.

Percentuale di rifiuti inviati a recupero 2020



5.6 Come utilizziamo le risorse idriche

L'attenzione per un uso sostenibile delle risorse idriche è un obiettivo primario per le aziende che operano nel settore siderurgico. Le risorse idriche rappresentano un fattore significativo per il processo produttivo dell'acciaio, in particolare per il raffreddamento degli impianti. Secondo quanto riportato da Federacciai⁶, il sempre maggiore ricorso ai più efficienti sistemi di raffreddamento (con sistemi che spingono il ricircolo delle acque fino al 98%), ha portato ad un costante miglioramento delle prestazioni degli stessi con una riduzione di 1,4 m³ di acqua prelevata su tonnellata di acciaio prodotto.

Il 2020 ha visto un contenuto aumento dei volumi di acqua prelevata per unità di prodotto, ma sono in fase di attuazione alcuni progetti finalizzati al contenimento del consumo idrico ad uso industriale. Il principale riguarda lo stabilimento di Buja, il Sito meno performante della società con un consumo specifico medio di 7 m³ per tonnellata di acciaio prodotto, dal quale si attende una riduzione dell'indicatore di prestazione di almeno il 90%.

Suddivisione dei consumi idrici per fonte di approvvigionamento

Tranne che per gli stabilimenti di Sarezzo e Mura, dove una quota parte dell'acqua prelevata deriva anche dai corsi idrici superficiali e dagli acquedotti consortili, la totalità degli approvvigionamenti idrici proviene dalle falde acquifere.

Prelievo di acqua

Fonte	Unità di misura	2018	2019	2020
Corpi idrici superficiali	1000l	74.066	68.266	63.745
Falde acquifere	1000l	1.544.368	1.591.460	1.805.661
Acquedotti consortili	1000l	4.500	37.413*	43.400
Sorgente	1000l	285.993	296.490*	358.815
Totale acqua prelevata	1000l	1.908.927	1.993.629	2.271.621

Scarichi idrici

Destinazione	Unità di misura	2018	2019	2020
Corpi idrici superficiali (es. laghi, fiumi, mari)	1000l	1.176.589	1.246.423	1.186.779
Fognatura	1000l	41.105	49.329	16.645
Scarico e suolo autorizzato	1000l	22.537	22.537	18.086
Totale acqua scaricata	1000l	1.240.231	1.318.289	1.221.510

*I dati presenti sono convalidati, rettificando quelli delle annualità precedenti al fine di effettuare un fattivo raffronto.

⁶ Fonte: Federacciai, Bilancio di Sostenibilità 2019.

Circa l'80% dell'acqua prelevata da Acciaierie Venete proviene da falda acquifera (la rimanente parte è approvvigionata tramite acquedotto consortile ed emungimento da corpi idrici superficiali). Per quanto riguarda gli scarichi idrici, invece, la maggior parte dei reflui in uscita dagli stabilimenti confluisce, dopo opportuno trattamento e controllo, nei corpi idrici superficiali, secondo le disposizioni previste dalle autorizzazioni vigenti.

Dal 2020 sono esplicitati i dati relativi ai prelievi dagli acquedotti consortili e dalle sorgenti, mentre nei bilanci precedenti tali dati venivano presentati in maniera aggregata. La miglioria nel processo di rendicontazione dei dati ha garantito l'adeguamento di alcuni valori nell'annualità 2019 e la definizione di ulteriori indicatori di prestazione che saranno puntualmente analizzati nei prossimi documenti di bilancio.

Dall'analisi dei dati riportati sul sito di Aqueduct, risulta che i Siti produttivi ricadono in aree a medio-alto rischio di stress idrico (Buja, Padova e Borgo Valsugana) e in aree ad alto rischio (Odolo, Mura e Sarezzo), mentre in area a basso rischio vi è localizzato il solo sito di Dolcè. Acciaierie Venete, anche per questo motivo, intende contenere quanto più possibile il consumo di risorse idriche, mediante usi controllati ed investimenti nel breve termine.

5.7 Le emissioni dei nostri processi produttivi

5.7.1 Emissioni di gas a effetto serra

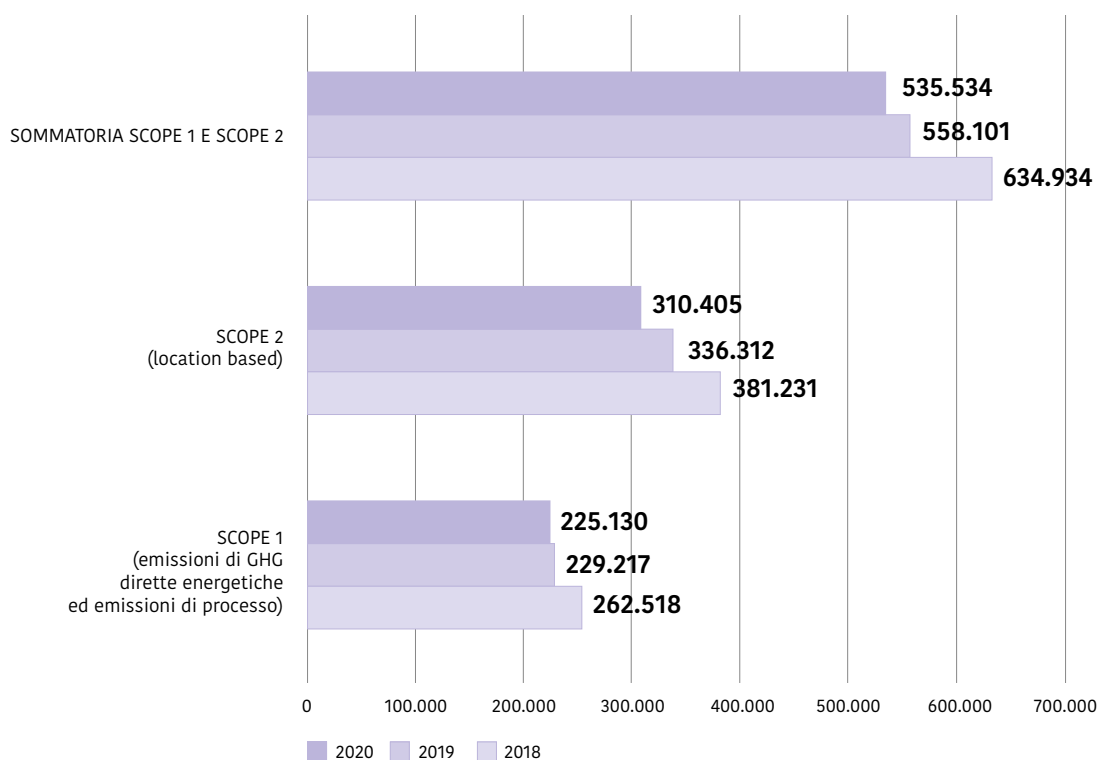
La produzione di acciaio, com'è noto, necessita di un elevato consumo di energia e determina inevitabilmente l'emissione in atmosfera di certi quantitativi di gas ad effetto serra. Tali emissioni possono essere sia di natura diretta (emissioni di processo di combustione nelle diverse fasi del ciclo produttivo) che indiretta, per il consumo di energia elettrica. Nel ciclo a forno elettrico la maggior parte delle emissioni, oltre a un contributo minore di tipo diretto, sono principalmente di tipo indiretto e derivano dal processo di produzione dell'energia elettrica che Acciaierie Venete acquista per poter fondere il rottame di acciaio all'interno dei forni elettrici dei propri stabilimenti. Le emissioni di gas ad effetto serra delle attività di lavorazione e trasformazione dell'acciaio (es. attività di laminazione) risultano invece principalmente dovute alla combustione di gas naturale nei forni di riscaldamento o trattamento termico.

Il monitoraggio delle emissioni di gas ad effetto serra derivante dai processi produttivi di Acciaierie Venete è parte integrante delle attività di monitoraggio della direzione Ambiente, Sicurezza e Controllo. Tutti i processi produttivi, ad eccezione dello stabilimento di Buia per motivazioni di potenzialità termica, rientrano nel sistema di Emission Trading System (ETS), strumento adottato dall'Unione europea, in attuazione del Protocollo di Kyoto, per ridurre le emissioni di gas a effetto serra nei settori energivori. A tali emissioni, rientranti nelle emissioni Scopo 1, ovvero emissioni derivanti dalla combustione diretta di combustibili fossili e principalmente controllate dall'organizzazione, si sommano le emissioni indirette, ovvero le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica importata e consumata da Acciaierie Venete: l'organizzazione è quindi, in questo secondo caso, indirettamente responsabile delle emissioni generate dal fornitore per la produzione di energia elettrica richiesta. Le emissioni Scopo 2 vengono generalmente calcolate secondo due approcci:

- Market Based, che considera l'approvvigionamento elettrico tenendo conto dei certificati verdi acquistati che attestano l'eventuale approvvigionamento da parte dell'azienda di energia elettrica da fonti rinnovabili e che quindi non comportano emissioni.
- Location Based, che considera, nel calcolo delle emissioni, il fattore medio di emissione associato al mix energetico nazionale.

Le emissioni totali di Acciaierie Venete nel 2020, considerando l'approccio Location Based, sono circa 536 kton CO₂eq (secondo l'approccio Market Based sarebbero 656 kton CO₂eq nel 2020, in aumento rispetto alle 432 kton del 2019), spaccettate come presentato nel grafico seguente.

Emissioni dirette e indirette di gas ad effetto serra in ton CO₂eq



Dal 2017 al 2018 Acciaierie Venete ha registrato un aumento dei volumi produttivi, che a sua volta ha generato maggiori emissioni di gas ad effetto serra, calate successivamente negli anni 2019 e 2020. Nel complesso, tuttavia, se tali differenze vengono rapportati alla produzione totale, si registra una sostanziale costanza nelle emissioni di CO₂eq per unità di prodotto (0,26 ton CO₂eq/ton prodotto nel triennio 2017-2019), in contenuta crescita nel 2020, con 0,28 ton CO₂eq/ton prodotto. Le acciaierie contribuiscono maggiormente alle emissioni di gas ad effetto serra rispetto ai laminatoi: per tonnellata di acciaio in uscita infatti vengono emesse circa 0,34 ton CO₂eq, all'incirca il triplo rispetto a quanto emesso dai laminatoi (circa 0,12 ton CO₂eq).

5.7.2 Emissioni inquinanti

Acciaierie Venete ha adottato tutte le misure necessarie per la gestione ed il monitoraggio delle emissioni inquinanti dei propri stabilimenti, in modo tale da garantire che i valori di concentrazione degli inquinanti siano al di sotto dei limiti fissati per legge. Nello specifico, Acciaierie Venete rientra nei soggetti tenuti alla comunicazione e-PRTR (European Pollutant Release and Transfer Register), un registro integrato di emissioni e trasferimenti di inquinanti, che informa sia sulle emissioni significative di inquinanti in aria, acqua e suolo che sul trasferimento di rifiuti, e ha quindi messo in atto tutte le misure necessarie per rispondere in maniera adeguata alla normativa e per garantire il rispetto dei limiti fissati.

Acciaierie Venete S.p.A. è in possesso per lo stabilimento di Riviera Francia (Padova) dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dalla Provincia di Padova, che prevede l'impegno del Gruppo a trasmettere annualmente una sintesi non tecnica contenente i trend e relativi commenti sulla concentrazione delle emissioni di polveri. La relazione 2020 non presenta anomalie nei consumi o nelle emissioni.

Sulla base di dati di sito specifici e, per alcuni stabilimenti, di misure dirette tramite il Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni (SME) di ARPA Lombardia, si rilevano i quantitativi di inquinante presentati di seguito.

Emissioni di inquinanti in atmosfera	Unità di misura	2017	2018	2019	2020
NOx	kg	417.983	459.710	450.297	303.657
SOx	kg	64.200	170.390	230.778	277.251
Polveri	kg	4.634	9.003	11.148	4.725
CO	kg	514.434	430.143	446.571	169.524

Le importanti variazioni tra un anno e l'altro sono imputabili al fatto che tali dati sono misurati puntualmente, e che quindi sono rilevazioni soggette alla specificità del momento in cui vengono misura.

6.
NOTA METODOLOGICA



6.1 I principi per definire i contenuti e la qualità del Report

Il Report di Sostenibilità di Acciaierie Venete intende rendicontare i temi rilevanti per la società e per i suoi principali stakeholder. È redatto in conformità ai “GRI Sustainability Reporting Standards”, i più recenti e diffusi standard di rendicontazione non finanziaria definiti dal Global Reporting Initiative (GRI), secondo l’opzione “In accordance - Core” che prevede la rendicontazione di almeno un indicatore GRI per ogni tema rilevante.

Il presente documento è stato redatto secondo i principi per la definizione dei contenuti del report suggeriti dal GRI:

- **Completezza:** le tematiche materiali trattate nel report sono rendicontate nella loro interezza e rappresentano gli aspetti ambientali, sociali ed economici più rilevanti per l’attività di Acciaierie Venete, permettendo in questo modo una valutazione completa delle performance dell’Azienda nell’anno di rendicontazione.
- **Contesto di sostenibilità:** le performance di Acciaierie Venete presentate in questo documento sono inserite nel più ampio contesto di sostenibilità del business dell’Azienda.
- **Inclusività degli stakeholder:** nel presente bilancio di sostenibilità vengono riportati i portatori d’interesse della Società e le modalità con le quali si è tenuto conto dei loro interessi nella definizione dei contenuti del report.
- **Materialità:** i temi rendicontati sono stati individuati sulla base della loro rilevanza per il business dell’azienda oltre che per i propri stakeholder (si faccia riferimento al capitolo “Gli stakeholder e i temi materiali” per eventuali approfondimenti).

Per assicurare la qualità delle informazioni riportate, nella redazione del report sono stati seguiti i principi di qualità del report come suggerito dal GRI.

- **Accuratezza:** il livello di dettaglio dei contenuti riportati nel presente Bilancio di Sostenibilità risulta adeguato alla comprensione e valutazione delle performance di sostenibilità di Acciaierie Venete nel periodo di rendicontazione.
- **Affidabilità:** i dati presentati nel documento sono stati raccolti, elaborati e validati dai responsabili di ogni funzione.
- **Chiarezza:** la scelta di un linguaggio chiaro e accessibile e l’utilizzo di grafici e tabelle per rappresentare le performance della Società rendono fruibile e di facile comprensione per i portatori di interesse il presente Report.
- **Comparabilità:** gli indicatori presentati nel Report sono riportati per il biennio 2017-2018 e accompagnati da un commento relativo al loro andamento in modo tale da permettere il confronto e la comparabilità delle performance di Acciaierie Venete nel tempo.
- **Equilibrio:** i contenuti del presente documento riportano in maniera equilibrata le performance di Acciaierie Venete nel periodo di rendicontazione.
- **Tempestività:** il presente documento prende in considerazione eventi avvenuti successivamente al 31 dicembre 2018 che possano risultare significativi per la valutazione delle performance di sostenibilità di Acciaierie Venete da parte dei portatori di interesse.

6.2 Il perimetro di reporting

Il presente documento rappresenta la terza edizione del Report di Sostenibilità di Acciaierie Venete e contiene la descrizione delle iniziative e delle attività riferite all'esercizio 2020, come le performance del biennio 2018-2019 a fini comparativi. La raccolta degli indicatori di performance e la periodicità di rendicontazione hanno una cadenza annuale. Il perimetro di rendicontazione include Acciaierie Venete S.p.A.

L'anno di rendicontazione cui si riferiscono le informazioni e i dati inseriti nella presente sezione è il 2020.

Per ogni tema oggetto di rendicontazione si riporta la descrizione e il perimetro dell'impatto del tema lungo la catena di creazione del valore del Gruppo Acciaierie Venete, esplicitando se interno o esterno.

Tema		Perimetro		Limitazioni di rendicontazione sul perimetro	
		Interno	Esterno	Interno	Esterno
GOVERNANCE E COMPLIANCE					
Sostenibilità economica e creazione di valore	GRI 201: Performance Economica GRI 204: Pratiche di acquisto	Gruppo	-	-	-
Conformità ambientale e sociale	GRI 205: Anticorruzione GRI 307: Compliance ambientale GRI 419: Compliance socioeconomica	Gruppo	-	-	-
AMBIENTALE					
Economia circolare	GRI 301: Materiali GRI 306: Scarichi idrici e rifiuti	Gruppo	-	-	-
Supporto alla transizione energetica e lotta al cambiamento climatico	GRI 302: Energia GRI 305: Emissioni	Gruppo	-	-	-
Uso sostenibile e protezione delle risorse idriche	GRI 303: Acqua e scarichi idrici	Gruppo	-	-	-
Protezione degli ecosistemi	-	Gruppo	-	-	-
SOCIALE					
Gestione risorse umane	GRI 401: Occupazione GRI 402: Rapporti di lavoro	Gruppo	-	-	-
Benessere e sicurezza dei lavoratori	GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro	Gruppo	Fornitori	-	-
Formazione e sviluppo del capitale umano	GRI 404: Formazione e istruzione	Gruppo	-	-	-
Impatto sulle comunità	-	Gruppo	-	-	-
PRODOTTO					
Benessere e salute dei clienti	GRI 416: Salute e sicurezza del consumatore	Gruppo	-	-	-
Innovazione di processo e di prodotto	-	Gruppo	-	-	-

6.3 Metodologie di calcolo

Si riportano nel seguito le indicazioni metodologiche per alcuni dei principali indicatori riportati all'interno del presente Report di Sostenibilità.

I dipendenti

Il calcolo del personale di Acciaierie Venete considera il numero di dipendenti al 31 dicembre dell'anno di riferimento di Acciaierie Venete S.p.A.

Tasso di turnover

Il tasso di turnover (in ingresso e in uscita) è calcolato come il numero di assunzioni/cessazioni avvenute durante l'anno rispetto al numero di persone presenti in azienda al 31 dicembre dell'anno precedente.

Gli indici infortunistici

Gli indici infortunistici sono stati calcolati come riportato di seguito:

- Indice di fatalità: numero di infortuni fatali/ore lavorate *1.000.000
- Indice di incidenti con conseguenze gravi: numero di infortuni con periodo di assenza dal lavoro maggiore di 6 mesi (esclusi gli infortuni che hanno causato fatalità) / ore lavorate *1.000.000
- Indice di infortuni registrabili: numero di infortuni avvenuti durante l'anno / ore lavorate *1.000.000

I consumi energetici

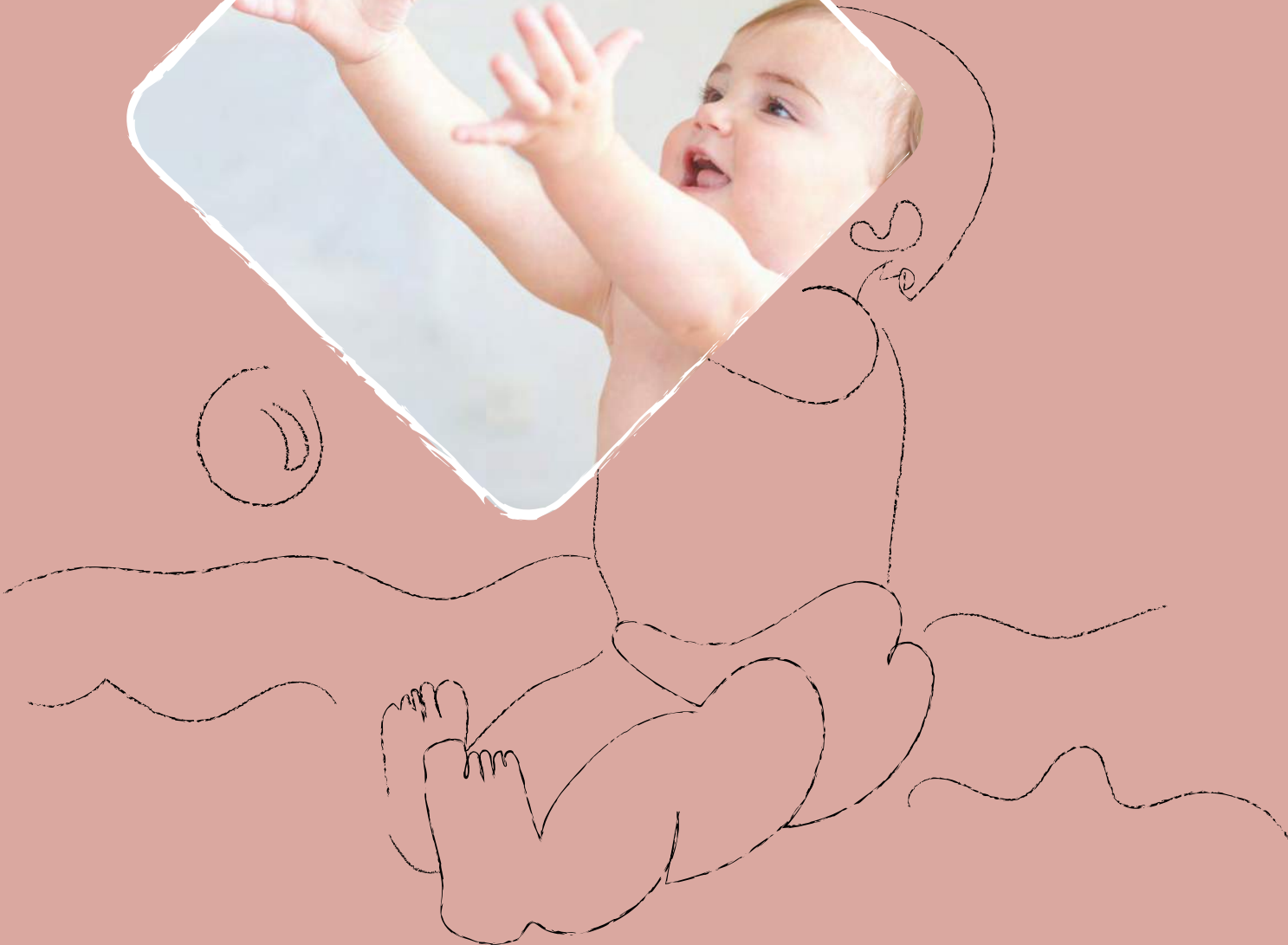
I fattori di conversione utilizzati per uniformare i consumi energetici provengono dalla tabella "UK Government GHG Conversion Factors for Company Reporting – Fuel properties" del DEFRA, nell'ultima versione disponibile.

Le emissioni di gas ad effetto serra

Le emissioni di gas serra sono state calcolate ove possibile in CO₂ e i fattori di emissione utilizzati per il calcolo delle emissioni di CO₂ sono stati determinati nel seguente modo:

- **Emissioni dirette (Scope 1):** le emissioni scope 1 degli stabilimenti che ricadono nel sistema ETS sono state sommate alle emissioni legate al consumo non di processo di gas naturale e diesel utilizzando come fattori di emissione quelli riportati nella Tabella dei parametri standard nazionali, pubblicata dal Ministero Italiano per l'Ambiente. Ad essi inoltre sono aggiunte le emissioni di CO₂eq legate ai quantitativi di gas refrigeranti persi nel corso del triennio (fonte: Defra).
- **Emissioni indirette (Scope 2):** le emissioni indirette corrispondono ai consumi di energia elettrica e sono state calcolate secondo l'approccio location based e market based. Per il calcolo delle emissioni location based è stato utilizzato il fattore riportato nella Tabella 49 - Principali indicatori socio-economici ed energetici, pubblicata da Terna nella sezione Confronti Internazionali, che ha come fonte Enerdata. Per il calcolo delle emissioni market based sono stati utilizzati i residual mix riportati nel documento "European Residual Mixes", pubblicato da AIB.

7.
GRI CONTENT INDEX



GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
GRI 102: GENERAL DISCLOSURES 2016			
PROFILO DELL'ORGANIZZAZIONE			
102-1	Nome dell'organizzazione	10	
102-2	Principali marchi, prodotti e/o servizi	47-52	
102-3	Luogo in cui ha sede il quartier generale dell'organizzazione	24-25	
102-4	Paesi nei quali opera l'organizzazione	24-25	
102-5	Assetto proprietario e forma giuridica	24-25	
102-6	Mercati serviti	53-54	
102-7	Dimensione dell'organizzazione	6	
102-8	Informazioni sui dipendenti e altre tipologie di lavoratori	62-65	
102-9	Descrizione della supply chain (n. fornitori, volumi e mercati di approvvigionamento)	41-44	
102-10	Cambiamenti significativi nelle dimensioni, nella struttura, nell'assetto proprietario e nella supply chain avvenuti nel periodo di rendicontazione	24-26	
102-11	Spiegazione dell'eventuale modalità di applicazione del principio o approccio prudenziale	L'organizzazione adotta l'approccio prudenziale laddove necessario	
102-12	Iniziative esterne	73-75	
102-13	Partecipazione ad associazioni di categoria nazionali e/o internazionali	73	
STRATEGIA			
102-14	Dichiarazione della più alta autorità del processo decisionale in merito all'importanza della sostenibilità per l'organizzazione e la sua strategia	3	
ETICA ED INTEGRITÀ			
102-16	Mission, valori, codici di condotta, principi rilevanti per le performance economiche, ambientali e sociali, sviluppati internamente e stato di avanzamento della loro implementazione	29-32	
GOVERNANCE			
102-18	Struttura di governo dell'organizzazione, inclusi i comitati che rispondono direttamente al più alto organo di governo. Comitati coinvolti nelle decisioni su tematiche economiche, ambientali e sociali	28	
STAKEHOLDER ENGAGEMENT			
102-40	Elenco di gruppi di stakeholder con cui l'organizzazione intrattiene attività di coinvolgimento	10-11	
102-41	Percentuale dei dipendenti coperti da accordi collettivi di contrattazione	62	
102-42	Principi per identificare e selezionare i principali stakeholder con i quali intraprendere l'attività di coinvolgimento	10-11	
102-43	Approccio all'attività di coinvolgimento degli stakeholder	10-12	
102-44	Argomenti chiave e criticità emerse dall'attività di coinvolgimento degli stakeholder e in che modo l'organizzazione ha reagito alle criticità emerse, anche in riferimento a quanto indicato nella relazione	10-12	

GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
PRATICHE DI REPORTING			
102-45	Elenco delle entità incluse nel bilancio consolidato e di quelle non comprese nella relazione sulla responsabilità sociale	25,97	
102-46	Definizione dei contenuti del Report e dei confini dei temi	96-98	
102-47	Elenco dei temi materiali	12	
102-48	Spiegazione degli effetti di qualunque modifica di informazioni inserite nelle relazioni precedenti e le motivazioni di tali modifiche	N/A	
102-49	Cambiamenti significativi di obiettivo e perimetro	N/A	
102-50	Periodo a cui si riferisce la relazione sulla responsabilità sociale	97	
102-51	Data di pubblicazione della relazione sulla responsabilità sociale più recente	Ottobre 2020	
102-52	Periodicità di rendicontazione	97	
102-53	Contatti e indirizzi utili per richiedere informazioni sulla relazione sulla responsabilità sociale e i suoi contenuti	infobds@acciaierievenete.com	
102-54	Scelta dell'opzione "CORE"	96	
102-55	Tabella esplicativa dei contenuti della relazione	96-98	
102-56	Politiche e pratiche di verifica esterna della relazione sulla responsabilità sociale	108-110	

GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
MATERIAL TOPICS			
INDICATORI DI PERFORMANCE ECONOMICA			
PERFORMANCE ECONOMICA			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	33	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	33	
GRI 201: Performance Economica 2016			
201-1	Valore economico direttamente generato e distribuito	33	
ANTICORRUZIONE			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	30	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	30-31	
GRI 205: Anticorruzione 2016			
205-3	Incidenti di corruzione e azioni intraprese		Nessun caso di corruzione è stato rilevato nel biennio 2020-2021
POLITICHE DI ACQUISTO			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	43	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	43	
GRI 204: Politiche di acquisto			
204-1	Percentuale degli acquisti riservati ai fornitori locali	43-44	
INDICATORI DI PERFORMANCE AMBIENTALE			
ENERGIA			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	82-85	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	82-85	
GRI 302: Energia 2016			
302-1	Consumi energetici all'interno dell'organizzazione	84	
EMISSIONI			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	91-93	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	91	
GRI 305: Emissioni 2016			
305-1	Emissioni dirette di gas ad effetto serra (Scopo 1)	91-92	
305-2	Emissioni indirette di gas ad effetto serra (Scopo 2)	91-92	
305-7	Altre emissioni inquinanti (NOX, SOX e altre emissioni)	93	

GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
ACQUA E SCARICHI IDRICI			
GRI 103: Management approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	89-90	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	89-90	
GRI 303: Consumi idrici (2018)			
303-3	Risorse idriche prelevate	89	
303-4	Risorse idriche scaricate	89	
MATERIALI			
GRI 103: Management approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	86	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	86	
GRI 301: Materiali (2016)			
301-1	Materiali utilizzati per peso e volume	86	
SCARICHI IDRICI E RIFIUTI			
GRI 103: Management approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	88	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	88	
GRI 306: Scarichi e rifiuti (2016)			
306-2	Tipologia di rifiuti e metodi di smaltimento	88	
COMPLIANCE AMBIENTALE			
GRI 103: Management approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	78-82	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	78-82	
GRI 307: Compliance ambientale (2016)			
307-1	Non conformità legislativa in ambito ambientale		Presso lo stabilimento di Mura nel 2020 è stata rilevata una non conformità del valore di 6.500 euro.
SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO			
GRI 103: Management Approach			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	70-72	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	70-72	

GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
GRI 403: Salute e Sicurezza sul lavoro (2018)			
403-1	Sistema di gestione della salute e sicurezza dei dipendenti	70-72	
403-2	Identificazione dei pericoli, valutazione del rischio e indagini degli incidenti	70-72	
403-3	Servizi di benessere occupazionale	70-72	
403-4	Partecipazione, consultazione e comunicazione dei lavoratori alla salute e sicurezza dei lavoratori	70-72	
403-5	Formazione in materia di salute e sicurezza dei lavoratori	70-72	
403-6	Promozione della salute dei lavoratori	70-72	
403-7	Prevenzione e mitigazione degli impatti sulla salute e sicurezza dei lavoratori direttamente derivanti dalle relazioni di business	70-72	
403-8	Lavoratori coperti da un sistema di gestione di salute e sicurezza	70-72	
403-9	Infortuni sul lavoro	72	Numero di infortuni e tassi infortunistici lavoratori esterni
403-10	Malattie legate al luogo di lavoro		Non si sono verificati casi riconosciuti di malattia professionale nel triennio considerato 2018-2020

INDICATORI DI PERFORMANCE SOCIALE

OCCUPAZIONE

GRI 103: Management Approach 2016

103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	62-69	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	62-69	

GRI 401: Occupazione (2016)

401-1	Nuove assunzioni di dipendenti e turnover del personale	64	
-------	---	----	--

RELAZIONI TRA LAVORATORI E MANAGEMENT

GRI 103: Management Approach 2016

103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	62-69	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	62-69	

GRI 402: Gestione dei rapporti di lavoro (2016)

402-1	Periodo minimo di preavviso riguardante le modifiche operative		Secondo quanto previsto dalla normativa nazionale
-------	--	--	---

FORMAZIONE E ISTRUZIONE

GRI 103: Management Approach 2016

103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	67-69	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	69	

GRI 404: Formazione e Istruzione 2016

404-1	Ore medie di formazione annue per dipendente, suddivise per categoria di lavoratori e genere	67	
-------	--	----	--

GRI Standard	Disclosure	Numero di pagina	Note / Omission
404-3	Percentuale di dipendenti che ricevono una regolare valutazione delle performance e una revisione dello sviluppo della propria carriera	69	
COMPLIANCE SOCIOECONOMICA			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	30	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	30	
GRI 419: Compliance socioeconomica			
419-1	Non conformità con leggi e normative in materia sociale ed economica	Nessun caso nel triennio considerato 2018-2020	
SALUTE E SICUREZZA DEI CLIENTI			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	55-57	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	55-57	
GRI 416: Salute e Sicurezza dei consumatori 2016			
416-2	Casi di non-conformità a regolamenti e codici volontari riguardanti gli impatti sulla salute e sicurezza dei prodotti e servizi durante il loro ciclo di vita	Non si sono verificati casi di non conformità legati alla salute dei clienti e sicurezza dei prodotti nel triennio considerato 2018-2020	
NON-GRI DISCLOSURE			
IMPATTO SULLE COMUNITÀ			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	73-75	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	73-75	
INNOVAZIONE DI PROCESSO E DI PRODOTTO			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	57-59	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	57-59	
PROTEZIONE DEGLI ECOSISTEMI			
GRI 103: Management Approach 2016			
103-1	Spiegazione degli aspetti materiali e relativi confini	12,13,14,15 e 97	
103-2	Informazioni generali sull'approccio di gestione e relative caratteristiche	26-27	
103-3	Valutazione sull'approccio di gestione	26-27	



Relazione della società di revisione indipendente sul Bilancio di Sostenibilità

Al Consiglio di Amministrazione della Acciaierie Venete S.p.A.

Siamo stati incaricati di effettuare un esame limitato ("limited assurance engagement") del Bilancio di Sostenibilità della Acciaierie Venete S.p.A. (di seguito "la Società") relativo all'esercizio chiuso al 31 dicembre 2020.

Responsabilità degli Amministratori per il Bilancio di Sostenibilità

Gli Amministratori della Acciaierie Venete S.p.A. sono responsabili per la redazione del Bilancio di Sostenibilità in conformità ai "Global Reporting Initiative Sustainability Reporting Standards" definiti dal GRI - Global Reporting Initiative ("GRI Standards"), come descritto nella sezione "Nota metodologica" del Bilancio di Sostenibilità.

Gli Amministratori sono altresì responsabili per quella parte del controllo interno da essi ritenuta necessaria al fine di consentire la redazione di un Bilancio di Sostenibilità che non contenga errori significativi dovuti a frodi o a comportamenti o eventi non intenzionali.

Gli Amministratori sono inoltre responsabili per la definizione degli obiettivi della Acciaierie Venete S.p.A. in relazione alla performance di sostenibilità, nonché per l'identificazione degli stakeholder e degli aspetti significativi da rendicontare.

Indipendenza della società di revisione e controllo della qualità

Siamo indipendenti in conformità ai principi in materia di etica e di indipendenza del *Code of Ethics for Professional Accountants* emesso dall'*International Ethics Standards Board for Accountants*, basato su principi fondamentali di integrità, obiettività, competenza e diligenza professionale, riservatezza e comportamento professionale.

La nostra società di revisione applica l'*International Standard on Quality Control 1 (ISQC Italia 1)* e, di conseguenza, mantiene un sistema di controllo qualità che include direttive e procedure documentate sulla conformità ai principi etici, ai principi professionali e alle disposizioni di legge e dei regolamenti applicabili.

Responsabilità della società di revisione

È nostra la responsabilità di esprimere, sulla base delle procedure svolte, una conclusione circa la conformità del Bilancio di Sostenibilità rispetto a quanto richiesto dai GRI Standards.



Il nostro lavoro è stato svolto secondo i criteri indicati nel "*International Standard on Assurance Engagements ISAE 3000 (Revised) - Assurance Engagements Other than Audits or Reviews of Historical Financial Information*" (di seguito anche "*ISAE 3000 Revised*"), emanato dall'*International Auditing and Assurance Standards Board* (IAASB) per gli incarichi di limited assurance. Tale principio richiede la pianificazione e lo svolgimento di procedure al fine di acquisire un livello di sicurezza limitato che il Bilancio di Sostenibilità non contenga errori significativi.

Pertanto, il nostro esame ha comportato un'estensione di lavoro inferiore a quella necessaria per lo svolgimento di un esame completo secondo l'*ISAE 3000 Revised* ("*reasonable assurance engagement*") e, conseguentemente, non ci consente di avere la sicurezza di essere venuti a conoscenza di tutti i fatti e le circostanze significativi che potrebbero essere identificati con lo svolgimento di tale esame.

Le procedure svolte sul Bilancio di Sostenibilità si sono basate sul nostro giudizio professionale e hanno compreso colloqui con il personale della Società responsabile per la predisposizione delle informazioni presentate nel Bilancio di Sostenibilità, nonché analisi di documenti, ricalcoli ed altre procedure volte all'acquisizione di evidenze ritenute utili.

In particolare, abbiamo svolto le seguenti procedure:

1. analisi del processo di definizione dei temi rilevanti rendicontati nel Bilancio di Sostenibilità, con riferimento alle modalità di identificazione in termini di loro priorità per le diverse categorie di stakeholder e alla validazione interna delle risultanze del processo;
2. comparazione tra i dati e le informazioni di carattere economico-finanziario riportati nel paragrafo 2.3 "Il valore economico generato e distribuito da Acciaierie Venete" del Bilancio di Sostenibilità e i dati e le informazioni incluse nel bilancio d'esercizio della Società;
3. comprensione dei processi che sottendono alla generazione, rilevazione e gestione delle informazioni qualitative e quantitative significative incluse nel Bilancio di Sostenibilità;
4. In particolare, abbiamo svolto interviste e discussioni con il personale della Direzione di Acciaierie Venete S.p.A. e abbiamo svolto limitate verifiche documentali, al fine di raccogliere informazioni circa i processi e le procedure che supportano la raccolta, l'aggregazione, l'elaborazione e la trasmissione dei dati e delle informazioni di carattere non finanziario alla funzione responsabile della predisposizione del Bilancio di Sostenibilità.

Inoltre, per le informazioni significative, tenuto conto delle attività e delle caratteristiche della Società:



- a livello di Società:
 - a) con riferimento alle informazioni qualitative contenute nel Bilancio di Sostenibilità abbiamo effettuato interviste e acquisito documentazione di supporto per verificarne la coerenza con le evidenze disponibili;
 - b) con riferimento alle informazioni quantitative, abbiamo svolto sia procedure analitiche che limitate verifiche per accertare su base campionaria la corretta aggregazione dei dati.
- Per il seguente sito, Sarezzo (Brescia), che abbiamo selezionato sulla base delle sue attività, del suo contributo agli indicatori di prestazione e della sua ubicazione, abbiamo effettuato visite in loco nel corso delle quali ci siamo confrontati con i responsabili e abbiamo acquisito riscontri documentali su base campionaria circa la corretta applicazione delle procedure e dei metodi di calcolo utilizzati per gli indicatori.

Conclusioni

Sulla base del lavoro svolto, non sono pervenuti alla nostra attenzione elementi che ci facciano ritenere che il Bilancio di Sostenibilità della Società Acciaierie Venete S.p.A. relativo all'esercizio chiuso al 31 dicembre 2020 non sia stato redatto, in tutti gli aspetti significativi, in conformità a quanto richiesto dai GRI Standards come descritto nel paragrafo "Nota metodologica" del Bilancio di Sostenibilità.

Altri aspetti

I dati comparativi presentati nel Bilancio di Sostenibilità in relazione all'esercizio chiuso il 31 dicembre 2018 non sono stati sottoposti a verifica.

Padova, 9 settembre 2021

EY S.p.A.

Stefano Marchesin
(Revisore Legale)

SUPERVISIONE E COORDINAMENTO
Direzione Relazioni Esterne - Agostinetti, Bajetti, Colonna, Minnici, Frelich, Tecovich, Buoro, Rampazzo

CONCEPT e PROGETTO GRAFICO Agenzia Franco Gaffuri

STAMPA Ancora Arti Grafiche - Milano

ACCIAIERIE VENETE SPA

REGISTERED OFFICES/PLANTS

via Puisle 4 - 38051 Borgo Valsugana (TN)
Tel. +39 0461 753517
www acciaierievenete.com
commercial.dep@acciaierievenete.com

HEAD QUARTER/SEDE AMMINISTRATIVA/PLANT

Riviera Francia 9 - Z.I. Sud - 35127 Padova
Tel. +39 049 8282820

via S. Pellico 7/11 - 35129 Padova
Tel. +39 049 772115

BRESCIA SALES OFFICES/PLANTS

via Oberdan 8 - 25128 Brescia
Tel. +39 030 3384744

via Antonini 82 - 25068 Sarezzo (BS) Tel. +39 030
8930611

Loc. Breda 1 - 25070 Mura (BS) Tel. +39 0365 890911

via G. Garibaldi 5 - 25076 Odolo (BS) Tel. +39 0365 8281

via Vallesabbia 1 - 25076 Odolo (BS) Tel. +39 0365 8281

DOLCÈ PLANT

Passo di Napoleone 829 - 37020 Dolcè (VR) Tel. +39 045
6861722

BUIA PLANT

via Andreuzza 34/1 - 33030 Buia (UD) Tel. +39 0432
968111

CENTRO ITALIANO ACCIAI SRL

via P. Cavalli 35 - 41100 Modena
Tel. +39 059 283235

ESTI SRL

via dei Baicc 5 - 25074 Idro (BS) Tel. +39 0365 823327

