

ACCIAI SPECIALI TERNI S.P.A

CERTIFICAZIONI AZIENDALI		
SICUREZZA	QUALITA'	GESTIONE AMBIENTALE
<p>BS OHSAS 18001:2007 per l'intero sito</p> <p>Prima realtà industriale italiana certificata anti Covid, secondo il DNV GL Business Assurance</p>	<ul style="list-style-type: none"> • UNI EN ISO 9001:2015 per tutte le tipologie di produzione • ASME NCA-3800 sezione III (fucinati) • IATF 16949:2016 per Tubi Inox saldati • PED 2014/68/EU per attrezzature a pressione 	<p>ISO 14001:2015 per l'interno sito</p>

INIZIATIVE IN AMBITO DI RISPARMIO ENERGETICO	
<p>Sistema Gestione dell'Energia ISO 50001</p>	<p>Politica Energetica: Per il raggiungimento degli obiettivi energetici/ambientali, la politica energetica dell'azienda si sviluppa attorno ai seguenti punti:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Rispetto delle prescrizioni legali. 2. Principio del Risk Based Thinking come strumento per l'identificazione dei potenziali rischi ambientali, il coordinamento delle misure di prevenzione e il conseguimento degli obiettivi. 3. Tutela dell'ambiente, protezione del clima e prevenzione dell'inquinamento attraverso la valutazione e il presidio di tutti gli aspetti ambientali e dei relativi impatti, nonché tramite rilevazione e analisi periodica dei dati di monitoraggio delle prestazioni ambientali. 4. Sviluppo sostenibile secondo cui le attività produttive, nonché la progettazione di nuovi prodotti sono pianificate e gestite in una prospettiva del ciclo di vita. 5. Competenza e consapevolezza delle risorse umane coinvolte per assicurare un'efficace pianificazione e attuazione del sistema di gestione ambientale. 6. Miglioramento continuo al fine di perseguire l'efficacia e l'efficienza del Sistema di Gestione Ambientale sulla base di dati costantemente rilevati e analizzati. 7. Comunicazione per garantire la trasparenza e la percezione comune delle tematiche ambientali. <p>Obiettivi e traguardi energetici Riduzione dei consumi, aumento dell'energia autoprodotta e auto-consumata, miglioramento dell'impatto ambientale e della sostenibilità.</p> <p>Struttura organizzativa L'azienda individua le seguenti figure professionali (o gruppi di professionisti) per una corretta applicazione del Sistema di Gestione dell'Energia (SGE): Energy coordinator, Energy team, Responsabile SGE ed Energy manager.</p>

**PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE**



	<p>Azioni per il miglioramento delle prestazioni energetiche Ottenimento della certificazione ISO 50001 per dotarsi di una gestione dell'energia in linea con gli standard internazionali sul tema (in implementazione).</p>
Iniziative per la riduzione dei consumi energetici	<ul style="list-style-type: none"> - Installazione di generatore di vapore a recupero di calorie. - Miglioramento dei processi produttivi (ad esempio, iniezione di ossigeno nei forni attraverso lance di ultima generazione). - Sostituzione degli apparecchi illuminanti con soluzioni a tecnologia LED e un sistema di spegnimenti "intelligente". - Adozione di sistemi di cogenerazione (produzione combinata in sito di energia termica ed elettrica).
Energie da FER	Energia elettrica da impianti fotovoltaici installati presso CDF e Tubificio.
Iniziative per la riduzione dei consumi idrici	Per la riduzione dei consumi, l'azienda attua un monitoraggio continuo degli utilizzi impiegando inoltre sistemi di ripresa e/o ricircolo dell'acqua ove possibile.

INIZIATIVE IN AMBITO DI SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE E RIDUZIONE DEL GAS A EFFETTO SERRA

Obiettivi globali per lo sviluppo sostenibile

Formalizzazione degli obiettivi globali	<p>I valori e gli obiettivi attraverso cui AST descrive il proprio impegno in merito alla sostenibilità sono stati formalizzati in due diversi documenti/attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Report o bilancio di sostenibilità pubblicato per l'anno 2018 (sarà aggiornato al 2019). - Progetto recupero scorie: una soluzione per il riciclo delle scorie derivanti dalla produzione di acciaio inossidabile, industrialmente sostenibile, in linea con i più avanzati standard ambientali e coerente con le richieste di mercato.
Documento per le politiche ambientali	<p>Il rapporto di sostenibilità è stato compilato seguendo le linee guida del Global Reporting Initiative (GRI), organismo internazionale indipendente riconosciuto dall'Onu e principale riferimento per le attività di Sustainability Reporting a livello globale. Il rapporto misura l'impronta delle azioni dell'azienda sui tre terreni principali che definiscono il concetto di sostenibilità: sociale, ambientale, economico. Assieme a tale rapporto, l'azienda ha predisposto un documento specifico in cui sono dettagliati gli impegni generali e i principi in materia ambientale. L'azienda è dotata inoltre di un proprio Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo i requisiti della norma internazionale UNI EN ISO 14001:2015. Gli organi preposti all'attuazione e all'implementazione del Sistema di Gestione Ambientale sono l'Alta Direzione, il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale, l'ente Ecologia Ambiente e Sicurezza, l'ente Garanzia di Qualità, i Dirigenti Delegati e Sub-delegati in materia ambientale, nonché tutti i responsabili e gli addetti delle diverse aree produttive e tecniche. La sostenibilità è perseguita in azienda attraverso l'adozione di diverse iniziative, sia tecniche che gestionali, volte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - all'efficienza energetica (nuovo impianto per la generazione di vapore, che innalza al 70% la quota di vapore prodotto senza l'utilizzo di combustibili fossili, con 30 mila tonnellate/anno di CO2 evitate. utilizzo

PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE



	<p>del gasolio esclusivamente per mezzi di movimentazione interna e di trasporto. produzione di energia da impianti fotovoltaici e idroelettrici. ricicli idrici interni, volti ad es. al riutilizzo, presso l'impianto di laminazione a caldo, di parte delle acque reflue provenienti dall'area a freddo. etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> - all'incremento della quantità e delle tipologie di rifiuti destinati a recupero, con conseguente diminuzione dei rifiuti prodotti e conferiti in discarica (in primis attraverso un avveniristico progetto di caratura internazionale volto a trasformare le scorie di forni e convertitori in prodotti con marcatura CE da commercializzare per sottofondi stradali, matrici bituminose, asfalti etc.. riutilizzo di materiali refrattari attraverso la reimmissione nel ciclo produttivo in parziale sostituzione della calce, etc.). - all'incremento di materiali provenienti da riciclo (rottame ferroso) nella carica del forno, già in progressiva crescita da alcuni anni e con previsione di ulteriore e significativo incremento.
Cambiamenti determinati dalla strategia di sostenibilità	<ul style="list-style-type: none"> - Sui processi aziendali: attraverso una più chiara definizione di obiettivi e strategie, con la costruzione di un sistema di deleghe in materia ambientale, una più sistematica attività di controlli e monitoraggi attraverso attività di audit, la diffusione di una maggiore consapevolezza ai vari livelli della struttura aziendale (<i>attuato</i>). - Adozione di mezzi ecologici per la flotta aziendale(<i>attuato</i>). - Sistemi di lavoro a distanza (teleconferenze, telelavoro, ecc.) (<i>attuato</i>). - Promozione del car pooling, dell'utilizzo di biciclette e dei mezzi pubblici, ecc (<i>in fase di implementazione</i>). - Modifiche al packaging e agli imballaggi in una logica ambientale (<i>in programma</i>); - Riduzione degli impatti ambientali delle produzioni, migliorare l'efficienza nell'uso delle risorse, sviluppare nuovi modelli di business socialmente e ambientalmente responsabili; tutto questo è determinante anche dal punto di vista della competitività economica e del successo delle strategie aziendali.
Acquisti e forniture	
Principali materie prime utilizzate	<p>La gamma dei materiali include rottami inossidabili, rottami al carbonio (il cui impiego è strettamente legato al processo di fusione), FeLeghe quali Cromo, Nichel, Silicio, Titanio, Niobio, ecc.) e scorificanti necessari per la formazione ed il trattamento della scoria. La provenienza delle materie prime è internazionale ad eccezione fatta del rottame al Carbonio che è un mercato prettamente Nazionale.</p> <p>E' stato intrapreso un impegno contro le violazioni dei diritti umani e il degrado ambientale per quanto riguarda le forniture di minerali provenienti da determinate aree geografiche.</p>
Criteri ambientali nella selezione dei fornitori	N/A
Promozione di azioni di coinvolgimento dei fornitori su tematiche ambientali	Nei contratti di acquisto viene ricevuta una dichiarazione del fornitore di sostenibilità ambientale del proprio prodotto e del processo produttivo.
Adozione di iniziative per ridurre le materie prime	Le materie prime che possono essere considerate come derivate da materiale riciclato (trattasi di rottami inossidabili e rottami al Carbonio)

**PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE**



	rappresentano circa il 76,5% del totale dei materiali impiegati nell'intero processo produttivo.
Policy d'acquisto sostenibili per viaggi/trasferte	Se possibile, l'azienda privilegia sistemi di comunicazione quali: call conference o videoconferenza, limitando così gli spostamenti/trasferte del personale.
Policy d'acquisto sostenibili per prodotti consumabili	N/A
Policy d'acquisto sostenibili per alimenti e bevande	In azienda è presente un ristorante aziendale (recentemente divenuto "plastic free", avendo sostituito la fornitura di bottigliette di plastica con erogatori di acqua) e un servizio "cestini" per personale turnista. macchine distributrici di alimenti/bevande sono dislocate in diversi punti di uffici ed aree produttive e sono state recentemente installate delle macchine erogatrici di acqua in diverse aree dello stabilimento.
Produzione	
Servizi/prodotti verdi	
Innovazione di prodotto finalizzata alla sostituzione di sostanze chimiche pericolose	N/A
Adozione di percorsi di certificazione ambientale dei processi produttivi	L'azienda ha ottenuto nel 2018 la certificazione ambientale secondo le norme UNI EN ISO 14001:2015.
Presenza di un documento per la comunicazione delle emissioni in atmosfera	Comunicazione annuale ad ARPA Umbria delle emissioni dirette rilasciate in atmosfera.
Partecipazione a progetti di ricerca per l'innovazione in chiave ambientale	N/A
Inserimento nell'economia circolare	Il ciclo produttivo dell'AST è orientato verso la circolarità e la sostenibilità ambientale in quanto già sta utilizzando in prevalenza materiali riciclati, sta realizzando progetti di avanguardia per il recupero delle scorie, punta sull'efficienza energetica, sta riducendo le emissioni di gas serra in particolar modo attualmente sta facendo leva sulla scelta tecnologica dei forni elettrici e sull'elevato utilizzo di rottami (comuni e inox).
Gestione Rifiuti	
Iniziative per migliorare la raccolta differenziata e la corretta gestione dei rifiuti	Nell'anno 2018 l'azienda ha prodotto 149.360 tonnellate di rifiuti a cui si aggiungono circa 300.000 tonnellate di scorie. Di questi, il 95% è inviato a smaltimento in discarica. Il restante 5% è invece recuperato senza distinzioni tra interno/esterno. L'azienda ha varato, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, le proprie procedure interne che definiscono ruoli, compiti e responsabilità dei diversi uffici/enti volti a migliorare l'intero ciclo della gestione dei rifiuti. In particolare, la tematica della corretta gestione dei rifiuti è oggetto di un'intensa attività di audit, anche nei confronti di ditte terze operanti nel sito, con relative: segnalazioni, non conformità e misure sanzionatorie. L'argomento è stato e sarà altresì oggetto di attività di specifica attività di formazione. L'azienda, inoltre, prevede la partecipazione del personale dedicato alla gestione dei rifiuti a corsi di formazione esterni specifici su tale tematica.

**PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE**



<p>Iniziative per la riduzione e lo smaltimento dei rifiuti</p>	<p>Oltre alle iniziative di recupero scorie, recupero materiali refrattari ecc., l'azienda - ai sensi dell'AIA vigente - è impegnata in un progressivo processo di recupero di alcune tipologie di rifiuti (codici CER 170302, 17504, 170904) documentate annualmente all'interno del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo).</p> <p>Una serie di materiali qualificati come sottoprodotti, intermedi di lavorazione, residui di lavorazione e consistenti in scoria di forni e convertitori, polveri di abbattimento fumi, scaglie di laminazione e molatura bramme etc., sono inoltre riutilizzati (nella qualifica di sottoprodotti) come materie in input per processi di recupero.</p> <p>Dal 2014 è in funzione un impianto che riutilizza i materiali refrattari, reimmettendoli nel ciclo produttivo in parziale sostituzione della calce. Si evita così l'invio in discarica di circa 15-20 mila tonnellate annue di rifiuti.</p> <p>Un progetto Europeo sviluppato in collaborazione con la società Tapojärvi Oy, ispirato ai principi dell'economia circolare, per il recupero delle scorie provenienti dalla lavorazione dell'acciaio: i materiali recuperati potranno essere utilizzati per diverse finalità, a partire dalla produzione di aggregati per sottofondi stradali, conglomerati cementizi o bituminosi.</p> <p>Da questa iniziativa si avranno molteplici benefici ambientali tra cui: l'utilizzo delle scorie in luogo dell'estrazione di materiali naturali contribuirà ad una riduzione dell'utilizzo delle cave, causa di consumo di territorio, il trattamento e il riutilizzo delle scorie produrrà un miglioramento della qualità ambientale del sito industriale e del territorio circostante, con una forte riduzione delle polveri e del rumore rispetto alla situazione attuale, il riutilizzo delle scorie consentirà di attivare un processo virtuoso di recupero di materia secondo i principi dell'economia circolare.</p>
<p>Target di miglioramento del proprio impatto ambientale</p>	<p>Il Sistema di Gestione Ambientale è imperniato su un corpus documentale (Politica Ambientale, Manuale del Sistema di Gestione Ambientale, Obiettivi Ambientali, Documento di Valutazione dei Rischi, Procedure Gestionali Ambientali etc.) in cui vengono definiti principi generali, valori, target e misure gestionali nell'ottica del miglioramento continuo secondo un approccio "PDCA" (Plan-Do-Check-Act, ovvero Pianificare-Fare-Verificare-Agire).</p>
<p>Innovazione e ricerca</p>	
<p>Investimenti in innovazione e ricerca</p>	<p>Circa il 20% degli utili verrà impiegato per le attività di Ricerca e Sviluppo. Assieme alle proprie risorse economiche, AST dedica personale qualificato ad attività di ricerca e sviluppo.</p> <p>Negli ultimi anni, le attività si sono concentrate in particolare sui seguenti obiettivi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sviluppo di prodotti innovativi o di prodotti standard per applicazioni innovative. - Implementazione di soluzioni innovative di controllo processo o di miglioramento continuo. - Implementazione di soluzioni innovative di miglioramento del processo in ottica IoT e Industry 4.0. - Eco-innovazione per la sostenibilità ambientale e l'efficienza energetica utilizzando energia elettrica e gas naturale.

	<p>Per quanto riguarda processi di innovazione, finalizzati alla sostenibilità ambientale, si sono approfondite le caratterizzazioni di prodotti refrattari per migliorare le performance ed ottimizzare i consumi del processo di fusione.</p> <p>Ulteriori caratterizzazioni si sono svolte sui fanghi per individuare procedure innovative di gestione.</p>
Iniziative per la riduzione delle emissioni dirette in atmosfera	<p>L'azienda adotta numerose iniziative per la riduzione delle emissioni in atmosfera, nel rispetto delle rigorose condizioni prescritte in AIA. Sui principali punti di emissione (forni e convertitori) l'azienda effettua il monitoraggio in continuo di polveri, monossido di carbonio e parametri di processo degli effluenti gassosi, con trasmissione telematica a frequenza giornaliera ad Arpa Umbria. sulle emissioni dei forni elettrici l'azienda effettua anche il campionamento a lungo termine di diossine e furani.</p> <p>Sono in corso una serie di attività volte all'adeguamento impiantistico per numerosi punti di emissione, sia per quanto riguarda la loro configurazione geometrica sia per quanto riguarda gli aspetti legati alla campionabilità.</p> <p>L'azienda, inoltre, adotta una serie di misure gestionali, formalizzate in apposite procedure, volte al contenimento ed alla limitazione delle emissioni diffuse. Il "progetto scorie", con il previsto arretramento della c.d. rampa scorie e la copertura e aspirazione dell'impianto, produrrà un ulteriore significativa riduzione delle emissioni polverulente.</p>
Inserimento nel piano Next Generation UE	<p>Per superare la grave crisi economica e sociale causata dalla pandemia l'Unione Europea ha messo in campo, con il piano Next Generation UE, una strategia che vuole non solo fronteggiare l'emergenza ma avviare un profondo cambiamento economico e sociale imperniato sulla duplice transizione ecologica e digitale.</p> <p>Nel corso del 2020 l'Unione Europea ha presentato, nell'ambito del Green Deal, il nuovo piano d'azione per l'economia circolare e la nuova strategia industriale dove anche l'industria siderurgica è chiamata a fare la propria parte soprattutto negli ambiti dell'innovazione e sostenibilità. Una sfida nella quale AST è convintamente impegnata.</p>
Formazione del personale	
Iniziative per la sensibilizzazione e formazione del personale, volte alla riduzione degli impatti	<p>Nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale è dato ampio spazio al tema della formazione e della consapevolezza del personale. Alle sessioni di formazione tenutesi presso il Centro di Formazione aziendale sulle varie tematiche legate alla gestione ambientale (ISO 14001, SGA, ADR etc.) hanno partecipato nell'ultimo biennio circa 200 persone. Le ore di formazione erogate sono state oltre 50, cui si aggiungono numerosi incontri a carattere formativo tenutesi con gruppi più ristretti direttamente presso i reparti/aree produttive e/o presso gli uffici dell'Ente EAS.</p> <p>All'interno dell'azienda sono state poi attivate campagne visual, ossia l'impiego di risorse visuali per comunicare un messaggio concreto circa la politica ambientale dell'azienda volta al risparmio energetico e di risorse (luce, acqua e carta).</p>

**PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE**



Rapporto con la clientela	
Politiche di marketing studiate per evidenziare la sostenibilità del prodotto	Per la comunicazione al pubblico/clienti, le informazioni ambientali dei prodotti sono valorizzate attraverso documenti specifici e altri strumenti tra cui: - Pagina web dell'azienda. - Bilancio di sostenibilità scaricabile gratuitamente.
Rapporto con la pubblica amministrazione e il territorio	
Collaborazione con le Amministrazioni locali per progetti di sostenibilità e iniziative per la comunità	Tra i progetti realizzati per la comunità si hanno: - Progetto "plastic free" nei ristoranti aziendali: dal 7 gennaio 2020 i ristoranti di AST, CDF e Tubificio sono diventati plastic free. - Progetto "Il cinema con Acciai Speciali Terni" rivolto ai dipendenti AST e alle loro famiglie. - Progetto "Cinema in pediatria" a fianco dell'associazione "I Pagliacci". - Attivazione del numero verde 800 063 966 AST per l'ambiente cui i cittadini possono rivolgersi per informazioni, segnalazioni e chiarimenti.
Partecipazione a bandi in cui sono richiesti criteri di carattere ambientale	N/A
Accesso ad incentivi pubblici per sviluppare processi/prodotti green	N/A
Adesione ad associazioni imprenditoriali o reti d'impresa	Adesione a Confindustria Umbria
Collaborazione diretta con reti d'impresa e associazioni	- Collaborazione continua con Confindustria Umbria per il progetto Terni Urban Re-Generation. - Collaborazione con la società Greening Marketing Italia per gli obiettivi di sostenibilità attraverso indicatori di circolarità.
Iniziative e attività con le scuole	Sono state attivate collaborazioni dirette con le scuole del territorio per attività incentrate su safety e security in ambienti di lavoro.
Riqualifica dell'area del parco scorie	L'azienda ha messo in sicurezza l'area con interventi di <i>capping</i> e un rigoroso programma di controllo per monitorare la situazione delle falde limitrofe realizzando un progetto dell'architetto Andreas Kipar, esperto di riqualificazione delle aree industriali, l'area sarà trasformata in un parco pubblico che diventerà parte integrante del panorama urbano e della conca ternana.
Adesioni sociali	- Adesione a Transparency International per la legalità e la lotta alla corruzione, ha inoltre sottoscritto un apposito protocollo con la Prefettura di Terni. - Adesione alla dichiarazione « <i>Conflict mineral</i> », AST non utilizza minerali che provengono da zone con conflitti armati, per contribuire all'impegno contro la violazione dei diritti umani.