



Feralpi Group

BILANCIO
SOSTENIBILITÀ
2006



Feralpi Group







INDICE:



Lettera del Presidente	pag. 009
Cariche sociali	pag. 011
Introduzione	pag. 012

PARTE PRIMA

IL GRUPPO FERALPI E IL SUO CONTESTO GLOBALE E LOCALE pag. 014

1 - Identità e missione	pag. 016
2 - I valori e il Codice Etico	pag. 018
3 - La strategia	pag. 018
4 - Origini e sviluppo di Feralpi	pag. 019
5 - Il ruolo europeo del Gruppo e il mercato di riferimento	pag. 020
6 - Le certificazioni degli stabilimenti in Italia e all'estero	pag. 021
7 - Il dialogo con gli stakeholder	pag. 021
8 - La politica di CSR del Gruppo Feralpi	pag. 023

PARTE SECONDA

PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE DEL VALORE AGGIUNTO (A LIVELLO CONSOLIDATO DI GRUPPO) pag. 024

1 - La formazione del valore aggiunto consolidato	pag. 026
2 - La distribuzione del valore aggiunto consolidato	pag. 027
3 - Gli investimenti	pag. 029
3.1 - Gli investimenti a favore dell'ambiente e della sicurezza	pag. 030
3.2 - La ricerca	pag. 034

PARTE TERZA

LA RELAZIONE SOCIALE pag. 036

1 - Gli stakeholder del Gruppo Feralpi	pag. 038
2 - Gli stakeholder interni	pag. 039
2.1 - I dipendenti	pag. 039
2.1.1 - La remunerazione delle risorse umane	pag. 043
2.1.2 - L'organizzazione del lavoro, la qualità dell'ambiente di lavoro, la sicurezza e la salute	pag. 043
2.1.3 - Iniziative in materia di tutela della salute	pag. 045
2.1.4 - La formazione	pag. 051
2.1.5 - Altre iniziative a favore del personale	pag. 052
2.1.6 - Provvedimenti disciplinari e contenzioso	pag. 052
2.1.7 - Le relazioni sindacali	pag. 053
2.1.8 - Le opinioni del personale nello stabilimento Feralpi Siderurgica di Lonato	pag. 053
2.2 - Gli azionisti	pag. 057
3 - Gli stakeholder esterni	pag. 058
3.1 - I clienti	pag. 058
3.1.1 - I sistemi di qualità	pag. 060
3.1.2 - Il miglioramento continuo dei prodotti e della loro gamma	pag. 060
3.1.3 - Il servizio pre e post vendita	pag. 061
3.2 - I fornitori	pag. 062
3.2.1 - I fornitori e la qualità	pag. 062
3.2.2 - I fornitori di rottame	pag. 063
3.2.3 - I fornitori di energia	pag. 063
3.2.4 - Le ditte in appalto che lavorano all'interno degli stabilimenti	pag. 064
3.3 - La Pubblica Amministrazione	pag. 066
3.3.1 - L'Unione Europea	pag. 066
3.3.2 - Gli Stati Nazionali	pag. 066
3.3.3 - Gli Enti pubblici di controllo	pag. 067

PARTE QUARTA

LE COMUNITA' DI RIFERIMENTO _____ pag. 068

1 - L'impatto sociale: il contributo a sostegno della cultura, dello sport e del sociale _____	pag. 070
1.1 - I programmi di compensazione ambientale a favore dell'Amministrazione Comunale di Bedizzole _____	pag. 071
1.2 - Il contributo di Feralpi a sostegno dello sport locale _____	pag. 071
1.3 - La beneficenza _____	pag. 072
2 - L'impatto ambientale: il ciclo produttivo e il contributo dei principali stabilimenti _____	pag. 074
3 - Il processo produttivo _____	pag. 075
4 - La definizione delle comunità locali di riferimento _____	pag. 078
5 - Lonato _____	pag. 078
5.1 - La comunità di riferimento _____	pag. 078
5.2 - Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale _____	pag. 082
5.3 - Il bilancio ambientale _____	pag. 082
5.3.1 - Le emissioni solide _____	pag. 086
5.3.2 - Le emissioni in acqua _____	pag. 087
5.3.3 - Le emissioni in atmosfera _____	pag. 088
5.3.4 - Le emissioni sonore _____	pag. 088
6 - Bedizzole _____	pag. 089
6.1 - La comunità di riferimento _____	pag. 090
6.2 - Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale _____	pag. 091
6.3 - L'ambiente _____	pag. 092
6.4 - La politica, l'analisi ambientale e i programmi di miglioramento _____	pag. 095
7 - Calvisano _____	pag. 098
7.1 - La comunità di riferimento _____	pag. 098
7.2 - Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale _____	pag. 099
7.3 - Il bilancio ambientale _____	pag. 099
7.3.1 - Le emissioni solide _____	pag. 101
7.3.2 - Le emissioni in acqua _____	pag. 102
7.3.3 - Le emissioni in atmosfera _____	pag. 102
7.3.4 - Le emissioni sonore _____	pag. 103
7.3.5 - La politica ambientale e i programmi di miglioramento _____	pag. 104
8 - Riesa _____	pag. 106
8.1 - La comunità di riferimento _____	pag. 109
8.2 - I rapporti con la comunità di riferimento _____	pag. 110
8.3 - La produzione e distribuzione del Valore Aggiunto _____	pag. 112
8.4 - Gli stakeholder dello stabilimento di Riesa _____	pag. 115
8.4.1 - Il personale _____	pag. 115
8.4.2 - I clienti _____	pag. 125
8.4.3 - I fornitori _____	pag. 126
8.4.4 - L'ambiente _____	pag. 127
La valutazione di qualità sociale _____	pag. 138
Sintesi della valutazione _____	pag. 139
Relazione del Gruppo di progetto _____	pag. 141
Glossario _____	pag. 144





LETTERA DEL PRESIDENTE





Il bilancio di sostenibilità Feralpi esce nella seconda edizione in versione più completa e approfondita e tiene conto in modo sistematico non solo degli stabilimenti ubicati in Italia, ma anche di quelli all'estero, con particolare attenzione al rapporto consolidato tra gli stabilimenti di Riesa, in Germania, e la comunità locale di riferimento.

La prassi della rendicontazione sociale si sta consolidando nelle maggiori imprese ed è ormai diventata una routine che molte aziende svolgono da anni anche in Italia. Si può tuttavia notare in molti casi una tendenza a presentare quella che dovrebbe essere una rendicontazione di ciò che è stato fatto – sulla base di impegni dichiarati nei confronti di ciascuno stakeholder – piuttosto come un'enunciazione di ciò che si intende fare, sulla base di valori adottati.

Il bilancio di sostenibilità di Feralpi rimane tuttavia fedele alla linea guida di un documento che vuole anzitutto descrivere in modo completo ed equilibrato ciò che concretamente è stato fatto alla luce di impegni presi in passato e valutare in modo neutrale i vantaggi e gli svantaggi che dall'attività di un gruppo internazionale, che opera in cinque paesi, derivano a tutti gli stakeholder.

Nella convinzione che la forza del Gruppo derivi dal radicamento che i suoi stabilimenti hanno con le comunità locali, è stata dedicata particolare attenzione al rapporto con il territorio circostante, sia in termini di impatto ambientale, sia in termini di dialogo e spesso di aiuto e sostegno concreto con iniziative volte a promuoverne il miglioramento.

Per Feralpi, in sostanza, il bilancio di sostenibilità non è un semplice sostegno alla comunicazione dell'immagine aziendale, ma uno strumento importante nel dialogo da tempo sviluppato con gli stakeholder a tutti i livelli.

Vorrei infine ringraziare il gruppo di lavoro internazionale, coordinato da Comunità & Impresa, che ha contribuito con intelligenza e convinzione alla raccolta dei dati e delle informazioni necessarie alla stesura del Bilancio di sostenibilità.

Giuseppe Pasini



Feralpi Group

CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE

PRESIDENTE

GIUSEPPE PASINI

VICE PRESIDENTE

LIDIA CAMILLA SAVOLDI

CONSIGLIERE DELEGATO

GIOVANNI PASINI

CONSIGLIERI

DI AMMINISTRAZIONE

CESARE PASINI

MARCO LEALI

ANDREA TOLETTINI

ERCOLE TOLETTINI

GIUSEPPE DI GIOVINE

COLLEGIO SINDACALE

PRESIDENTE

GIANCARLO RUSSO CORVACE

MEMBRI

ALBERTO SOARDI

STEFANO GUERRESCHI

SEGRETARIO

DOMENICO BRUNI

SOCIETÀ DI REVISIONE

RECONTA ERNST & YOUNG S.P.A.

INTRODUZIONE

Gli estensori di questo bilancio di sostenibilità, affidato da Feralpi ad un gruppo di lavoro coordinato da Comunità & Impresa, hanno seguito gli standard internazionali relativi all'integrazione della rendicontazione sociale e di quella ambientale in un unico bilancio di sostenibilità. L'evoluzione recente della rendicontazione sociale a livello internazionale ha visto lo sviluppo progressivo dell'integrazione del bilancio sociale con il bilancio ambientale, nella crescente consapevolezza che la questione ambientale non sia altro che un aspetto cruciale del più generale rapporto con gli stakeholder.

Il principio adottato nel modello di Comunità & Impresa pone la comunità di riferimento al centro dell'analisi e si basa sull'assunto che la tutela dell'ambiente non possa essere valutata a sé stante, ma debba essere inserita entro un quadro generale di rapporti tra impresa e stakeholder rilevanti. Quest'ultima è formata dalle persone che vivono nel territorio più direttamente interessato alle conseguenze dell'attività aziendale. La qualità ambientale del territorio è parte della più generale qualità della vita di cui le persone dispongono. L'impatto ambientale dell'impresa, rendicontato attraverso le parti del bilancio dedicate all'ambiente, viene quindi valutato con riferimento al benessere attuale della comunità locale e, in una logica di sviluppo sostenibile, con riferimento alla qualità della vita attesa delle generazioni future.

Il perimetro di riferimento del presente bilancio di sostenibilità riguarda il Gruppo Feralpi nel complesso. Si tratta di un insieme di stabilimenti, appartenenti a società controllate, ubicati in quattro paesi europei (Italia, Germania, Repubblica Ceca e Ungheria). Non fanno parte della rendicontazione gli impianti che si riferiscono a società collegate. La specificità e il radicamento di ciascuno dei principali stabilimenti nel territorio circostante giustifica altrettanti capitoli di approfondimento, in cui viene analizzato l'impatto economico, sociale e ambientale a livello locale, definendo i confini e analizzando la qualità dei rapporti con la comunità di riferimento.

Per quanto riguarda l'individuazione operativa del perimetro di rendicontazione sono state applicate le Linee guida per il reporting di sostenibilità proposte da Global Reporting Iniziative nel documento versione 3.0 del 2006. L'applicazione delle suddette linee ha portato alla raccolta e all'analisi sistematica e, per quanto possibile completa, dei dati di performance di tutte le società controllate da Feralpi Holding direttamente o indirettamente in Italia (Feralpi Holding, Feralpi Siderurgica, Acciaierie di Calvisano, Dieffe, Faeco, Faeco Ambiente, I.I.R.¹) e all'estero (ESF GmbH, EDF GmbH, Feralpi Stahlhandel, Feralpi Hungaria, Feralpi Praha) e all'illustrazione sintetica delle informazioni principali sulle società collegate che presentano impatti sociali e ambientali rilevanti e su cui la capogruppo esercita un'influenza significativa in Italia (Agroittica, Comeca) e all'estero (Ductil Steel², Beta). L'applicazione dei criteri GRI porta invece ad escludere dal perimetro di rendicontazione le società partecipate che presentano un impatto sociale e ambientale trascurabile e/o su cui il Gruppo Feralpi non esercita influenza significativa.

Si deve comunque sottolineare che Feralpi è impegnata a completare un sistema di rilevazione stabile a sostegno della rendicontazione periodica, allo scopo di migliorare progressivamente il monitoraggio di tutte le attività di CSR, in modo da renderlo più tempestivo.

¹ I.I.R. S.p.A. (controllata al 100%): è stata costituita il 21/07/2006 ed ha per oggetto l'assunzione di partecipazioni in società italiane ed estere. Nel 2006 è risultata non operativa.

² La partecipazione in Ductil Steel è stata ceduta completamente successivamente alla chiusura dell'esercizio 2006.

I criteri adottati di unificazione del bilancio ambientale e sociale sono quelli suggeriti nella quarta edizione della benchmark survey elaborata nell'ambito del United Nations Environment Program (UNEP). I principi di rendicontazione di riferimento sono quelli specificamente proposti a livello internazionale per le imprese del settore guidelines GRI Mining and Metal Sector Supplement. Pilot version 1.0, pubblicate da Global Reporting Iniziative nel febbraio 2005.

Il documento è diviso in quattro sezioni. La prima è intitolata "Il Gruppo Feralpi e il suo contesto globale e locale" e illustra l'identità, la missione e la strategia del Gruppo a livello consolidato in tutti i paesi in cui opera. La seconda sezione è dedicata alla rendicontazione della produzione e distribuzione del valore aggiunto prodotto a livello consolidato dalle società del Gruppo che fanno capo a Feralpi Holding S. p. a. Rispetto alla precedente edizione del bilancio di sostenibilità, riferito al 31 dicembre 2004 e alle sole società operanti in Italia, il confronto contabile è disponibile al 31 dicembre rispettivamente del 2005 e del 2006.

La terza sezione è dedicata alla relazione sociale, che analizza i rapporti di dare e avere con gli stakeholder interni ed esterni alla realtà complessiva del Gruppo.

La quarta sezione, di carattere più monografico è dedicata alle realtà produttive di maggiore rilevanza, situate nei comuni di Lonato, Calvisano e Bedizzole in Italia, e Riesa in Germania. La rendicontazione dell'impatto ambientale è suddivisa specificamente per ciascuno degli stabilimenti di queste realtà.

Con riferimento specifico all'illustrazione delle liberalità aziendali a favore della comunità locale, in questa sezione è stato applicato il modello proposto dal London Benchmarking Group (1997) nella versione rivista e ampliata del 2005.

Come nella precedente edizione, il Bilancio si conclude con la sezione dedicata alla valutazione della qualità sociale, redatta dal gruppo di coordinamento di Comunità & Impresa, con riferimento ad altre imprese del settore e all'andamento degli indicatori nel tempo.





Feralpi Group

PARTE PRIMA





IL GRUPPO FERALPI E IL SUO CONTESTO GLOBALE E LOCALE

1 - Identità e missione

La produzione di acciaio è legata allo sviluppo economico mondiale e ne rappresenta un importante indicatore. La disponibilità di tecnologie avanzate e costantemente migliorate ha permesso ai paesi sviluppati di assicurare produzioni sempre più efficienti e ad impatto ambientale contenuto. La produzione di acciaio dal rottame ferroso, che caratterizza l'attività del Gruppo Feralpi, contribuisce alla salvaguardia dell'ambiente attraverso il riciclaggio sistematico dei metalli scartati dalle precedenti lavorazioni. Il contenuto impatto ambientale, assicurato dalla tecnologia del forno ad arco elettrico, con le sue costanti innovazioni di processo, permette crescenti risparmi energetici per unità di prodotto e il recupero sempre più completo dei sottoprodotti con la conseguente riduzione dell'impatto ambientale.

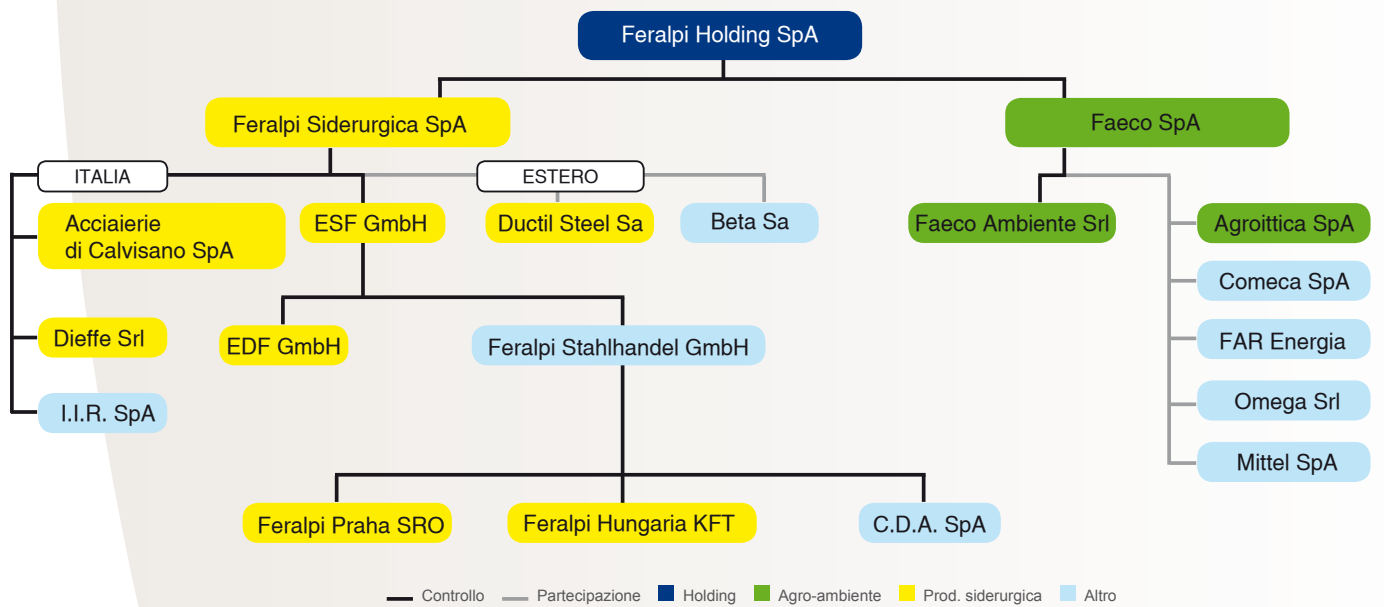
Il Gruppo Feralpi si inserisce nel contesto dell'Unione Europea con la presenza di tredici società controllate e sei collegate, che operano in cinque paesi. La tecnologia del forno ad arco elettrico viene utilizzata per la fabbricazione di prodotti in acciaio per l'edilizia, semilavorati e prodotti finiti in acciaio di vari tipi.

Nonostante il recente sviluppo internazionale, l'identità del Gruppo rimane fedele alla filosofia che il fondatore Carlo Pasini ha voluto darle: "Produrre e crescere nel rispetto dell'uomo". Questa identità è stata applicata e diffusa anche all'estero ed è ora alla base dei rapporti stabili e consolidati che i singoli stabilimenti intrattengono con le comunità locali.

La missione che il Gruppo Feralpi ha voluto darsi è conseguente con questa visione identitaria. L'attenzione all'interazione uomo macchina, la difesa dell'ambiente interno ed esterno agli stabilimenti, la ricerca costante delle migliori condizioni operative per le prestazioni di lavoro sono alla base del disegno impiantistico di Feralpi. L'attenzione ai bisogni delle comunità locali, il dialogo costante con le Amministrazioni e il contributo allo sviluppo locale sono alla base della strategia di stakeholder dialogue che l'azienda ha da tempo sviluppato.



Fig. 1 - Struttura semplificata del Gruppo Feralpi



2 - I valori e il Codice Etico

Nel corso dell'esercizio 2006 l'Azienda ha avviato un gruppo di lavoro per la stesura del Codice Etico Feralpi, che è stato discusso in prima stesura dal Consiglio di Amministrazione nella seduta del 30 maggio 2007. Il codice etico è parte essenziale del programma di responsabilità sociale d'impresa adottato da Feralpi ed è lo strumento principale di definizione, diffusione e tutela dell'etica degli affari all'interno dell'Azienda e nei rapporti con tutti gli stakeholder.

La visione etica di Feralpi: "Produrre e crescere nel rispetto dell'uomo".

Produrre, cioè creare qualcosa che sia utile al miglioramento delle condizioni di vita delle persone.

Crescere, cioè non solo assicurare benessere a un numero crescente di persone, ma anche promuovere le competenze e migliorare le prospettive di vita.

Rispettare, cioè favorire la comprensione e l'armonia tra gli individui, la tecnologia e la natura.

Il Codice Etico Feralpi enuncia i principi generali che devono ispirare l'azione quotidiana dei membri dell'organizzazione a tutti i livelli e definisce le norme di comportamento con essi congruenti e riferite specificamente a ciascuno stakeholder. E' prevista l'istituzione di un Comitato Etico con compiti di vigilanza sul rispetto del Codice, di definizione delle sanzioni nei confronti di chi, a seguito di istruttoria disciplinare, risultasse responsabile di violazioni del Codice, di proposta di eventuali revisioni, qualora se ne ravvisasse la necessità.

Il Comitato Etico nomina al proprio interno il Presidente e il Social Internal Auditor, che svolge il monitoraggio costante del rispetto del Codice, raccoglie le relative segnalazioni, ne informa i membri del Comitato Etico, convoca le riunioni del Comitato, predispone il materiale, organizza le riunioni e stende i verbali, cura la realizzazione delle decisioni assunte a maggioranza e ne informa gli organismi preposti.

3 - La strategia

La filosofia della mini-acciaieria, fin dalle origini condivisa dalla direzione aziendale, trova continuità nel progetto perseguito dal Gruppo, basato sui seguenti punti:

- costi di investimento relativamente bassi rispetto ad altre soluzioni tecnologiche;
- elevata capacità produttiva degli impianti;
- flessibilità impiantistica ed operativa;
- minimizzazione delle movimentazioni;
- risparmio energetico relativamente elevato;
- costante attenzione all'impatto ambientale delle lavorazioni;
- personale altamente motivato;
- disponibilità al cambiamento e ricerca costante dell'innovazione;
- sistematico miglioramento della qualità dei prodotti e ampliamento progressivo della loro gamma, con attenzione alle esigenze del cliente finale;
- costante attenzione all'andamento della domanda e alle esigenze della clientela, presidiando i mercati che presentano prospettive di sviluppo più incoraggianti.

L'idea guida del processo produttivo Feralpi è che lo scarto, se adeguatamente valorizzato con ricerca e innovazione, diventa materia prima.

4 - Origini e sviluppo di Feralpi

Il Gruppo Feralpi nasce nel 1968 per intuizione imprenditoriale di Carlo Nicola Pasini, industriale siderurgico originario di Odolo, in Val Sabbia, che insieme ad altri soci costruisce un'acciaiera ad arco elettrico nel territorio di Lonato (BS), con una capacità iniziale di 25 tonnellate all'ora. La nuova ubicazione, ben collegata con le reti ferroviaria e autostradale, favorisce lo sviluppo produttivo. Nel 1970 viene inaugurato il laminatoio per tondi medio-grandi; l'anno seguente entra in funzione un secondo forno; nel 1973 viene inaugurata la nuova colata continua per la produzione di billette. Nello stesso anno i soci Feralpi partecipano, insieme ad altri investitori, alla costruzione di una nuova acciaiera a Calvisano (BS), con una capacità produttiva iniziale di 40 tonnellate all'ora, per la produzione di billette destinate alla laminazione.

Nel 1974 entra in funzione a Lonato un terzo forno e tutti gli impianti vengono dotati di moderni sistemi di depurazione dei fumi. L'anno seguente, al fine di migliorare la qualità del rottame, da cui dipende l'efficienza dell'intero ciclo produttivo, viene costruito l'impianto "shredder" per la frantumazione delle carcasse di auto dimesse. Negli anni successivi ulteriori aumenti della capacità produttiva vengono assicurati dalla costruzione di un secondo laminatoio per la produzione di tondo in barre di piccole dimensioni e in seguito di tondo in rotoli e vergella.



Dopo la morte improvvisa del fondatore Carlo Nicola Pasini nel 1983, la moglie e i figli, con gli altri soci, assumono la gestione dell'azienda, portandola ad ulteriori sviluppi tecnologici e dimensionali. Il crollo del regime sovietico cambia significativamente il mercato europeo dell'acciaio e fornisce a Feralpi l'opportunità di trasformare in attività produttiva l'attività commerciale avviata da tempo in Germania. Nel 1992 viene rilevata un'importante area industriale nella città di Riesa, in Sassonia, dove gli investimenti Feralpi permettono la rinascita, su nuove basi tecnologicamente avanzate e compatibili con l'ambiente, di un complesso siderurgico di antica tradizione sotto la nuova denominazione ESF Elbe Stahlwerke Feralpi.

Le condizioni sfavorevoli che colpiscono il settore nella seconda metà del decennio scorso vengono affrontate dal Gruppo con grande coraggio imprenditoriale. I forni a Lonato vengono sostituiti con un unico da 80 tonnellate, abbinato ad un'unica colata continua a cinque linee. Si tratta di investimenti accompagnati dalle migliori tecnologie in tema di controllo delle emissioni e captazione dei fumi.

Il recente sviluppo dell'attività in quattro paesi europei (Italia, Germania, Ungheria, Repubblica Ceca) oltre alla Romania, dove opera una collegata, e l'aumento delle società operative hanno portato all'adozione di una nuova struttura del Gruppo, in grado di assicurare coordinamento e di sfruttare le sinergie interne. Nel 2004 è stata perciò costituita la capogruppo Feralpi Holding SpA. Attraverso questo nuovo assetto il Gruppo Feralpi prosegue la tradizione storica della siderurgia al servizio dell'edilizia, diversificandola e collegandola ai settori dell'ambiente, dell'energia, dell'allevamento ittico e della finanza.

5 - Il ruolo europeo del Gruppo e il mercato di riferimento

Tab. 1 - Andamento della produzione complessiva del Gruppo Feralpi

Con una produzione di oltre 2,5 milioni di tonnellate di acciaio, in crescita dell'11,6% rispetto all'esercizio precedente e un fatturato consolidato nel 2006 di 1.180 milioni di euro (in crescita del 45,7%), il Gruppo Feralpi si pone ai primi posti tra i produttori di acciaio in Italia.

Produzioni (ton):	2006	2005
Acciaio in billette	2.585.011	2.317.134
Tondo in barre, rotoli e vergella	2.507.240	2.153.054
Lavorazioni a freddo e varie	764.612	707.141

Il Gruppo Feralpi è anche tra i più internazionalizzati, poiché quasi la metà del fatturato (49,9%) è realizzato all'estero, dove lavora la maggior parte del personale (52%).

L'occupazione totale delle controllate del Gruppo nel 2006 è stata mediamente di 1.286.

6 - Le certificazioni degli stabilimenti in Italia e all'estero

Gli stabilimenti del Gruppo Feralpi hanno ottenuto le seguenti certificazioni di qualità e ambientali, indicate con la data di assegnazione e la data di scadenza.

Stabilimento	Tipo di certificazione	Data scadenza
Feralpi Siderurgica SpA	Uni EN ISO 9001:2000	31.03.2009
	Uni EN ISO 14001:2004	31.03.2008
Acciaieria di Calvisano SpA	Uni EN ISO 9001:2000	30.09.2009
	Uni EN ISO 14001:2004	30.09.2009
Faeco SpA	Uni EN ISO 9001:2000	30.06.2009
	Uni EN ISO 14001:2004	31.10.2009
	Dichiarazione ambientale EMAS	31.10.2009
Dieffe Srl	Uni EN ISO 9001:2000	31.05.2009
ESF GmbH	ESN (2004)	31.01.2008
	Din En ISO 9001:2000-12	13.12.2009

7 - Il dialogo con gli stakeholder

Con l'espressione "**stakeholder dialogue**" si intende un insieme diversificato di prassi relative al confronto e al dibattito organizzato tra attori su base paritetica, allo scopo di giungere ad una comune visione, a giudizi condivisi su particolari problemi di interesse reciproco e a decisioni concordate.

Nel caso dell'impresa, il dialogo con gli stakeholder consiste in una serie di iniziative che possono partire dall'azienda stessa o da alcuni stakeholder cui l'impresa risponde, anzitutto riconoscendone i diritti e gli interessi.

Il Gruppo Feralpi ha una lunga tradizione in questo senso. Negli anni recenti tuttavia l'impegno del Gruppo a favore del dialogo con gli stakeholder è aumentato considerevolmente, anche a seguito dello sviluppo aziendale, che rende più complesse le relazioni con tutte le parti interessate. La pubblicazione stessa dell'edizione 2005 del bilancio di sostenibilità, riferito alle attività italiane, ha favorito l'incontro tra l'azienda e gli stakeholder e ha contribuito a migliorare la conoscenza sistematica delle attività socialmente rilevanti svolte da Feralpi a favore degli stessi.

Anche a seguito dell'allargamento del programma di dialogo con gli stakeholder a livello internazionale, nel riconoscimento e nel rispetto delle specificità locali in cui i vari siti produttivi del Gruppo operano, le attività avviate di recente in questo ambito si sono sviluppate in varie direzioni, che qui brevemente vengono ricordate. E' importante sottolineare che alcune di queste iniziative sono state avviate dagli stakeholder stessi e testimoniano quindi la qualità del rapporto con l'Azienda, che non è solo attore unilaterale, ma risponde incoraggiando gli interlocutori a prendere a loro volta l'iniziativa.

Nel corso del 2005, la pubblicazione del primo bilancio di sostenibilità degli stabilimenti italiani del Gruppo ha rappresentato non solo un'occasione di comunicazione pubblica, ampiamente ripresa dalla stampa locale, ma è stata oggetto di incontri con le autorità regionali, provinciali e locali, laiche e religiose.

A dicembre 2005 è uscito il primo numero del periodico aziendale “Verde Feralpi”, nato su iniziativa di un gruppo di dipendenti, con lo scopo non solo di comunicazione interna, ma anche esterna, per raccontare e spiegare il lavoro quotidiano e fare la cronaca delle tante iniziative che l’Azienda organizza nelle comunità di riferimento, a partire dalle attività sportive e di sponsorizzazione, fino ai diversi interventi sociali nel territorio. La periodicità di Verde Feralpi è quadrimestrale. Dal primo numero del 2007 la rivista viene distribuita anche a clienti e fornitori.

Il 22 novembre 2006 si è svolto presso lo stabilimento delle Acciaierie di Calvisano S. p. A. il convegno “Sistema di gestione ambientale Uni En Iso 14001:2004. Sostenibilità ambientale in siderurgia”, cui hanno partecipato membri della giunta comunale, esponenti delle associazioni locali e rappresentanti sindacali. Il convegno, che ha suscitato grande interesse e partecipazione, è stato organizzato allo scopo di presentare la politica ambientale delle Acciaierie di Calvisano, in occasione dell’ottenimento della certificazione sopra citata.

Nell’ambito delle attività di predisposizione del bilancio di sostenibilità 2006, è stata svolta presso Feralpi Siderurgica S. p. A. di Lonato un’indagine di opinione rivolta al personale dello stabilimento, di cui si illustrano in parte i risultati nelle sezioni relative ai rapporti con il personale e con la comunità locale di Lonato.

La società ESF GmbH di Riesa (Germania) è istituzionalmente impegnata a sostegno del programma di celebrazioni previsto per l’888° anno di fondazione della città di Riesa.



8 - La politica di CSR del gruppo Feralpi

Benché il gruppo Feralpi sia sempre stato tradizionalmente attento alla qualità del lavoro e dell'ambiente e abbia maturato una lunga esperienza di dialogo con la comunità locale, un programma sistematico di responsabilità sociale d'impresa (CSR) è stato avviato a partire dal 2004, in concomitanza con la costituzione di un gruppo di lavoro interno, assistito da Comunità & Impresa, per la predisposizione del primo bilancio di sostenibilità degli stabilimenti italiani del Gruppo. Di seguito si elencano le tappe più significative dello sviluppo di una politica aziendale di responsabilità sociale d'impresa:

Anni '70	Elaborazione dell'identità aziendale
1990	Certificazione ISO 9001 di Feralpi Siderurgica
1991	Certificazione ISO 9001 dell'Acciaieria di Calvisano
1992	Certificazione ISO 9001 di Dieffe
Anni '90	Avvio del dialogo con gli stakeholder locali per la localizzazione della discarica Faeco
1999	Certificazione ISO 9001 di ESF
2001	Certificazione ISO 9001 e ISO 14001 della discarica FAECO
2003	Certificazione ISO 14001 di Feralpi Siderurgica
2004	Registrazione EMAS della discarica FAECO
2004	Avvio del gruppo di lavoro per la predisposizione del primo bilancio di sostenibilità
2005	Pubblicazione del primo bilancio di sostenibilità degli stabilimenti italiani del Gruppo
2006	Avvio del gruppo di lavoro per la stesura del Codice Etico
2006	Rinnovo registrazione EMAS della discarica FAECO
2007	Effettuazione dell'indagine sul personale di Feralpi Siderurgica
2007	Pubblicazione del secondo bilancio di sostenibilità a livello internazionale



Feralpi Group

PARTE SECONDA



PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE DEL VALORE AGGIUNTO A LIVELLO CONSOLIDATO DI GRUPPO

1 - La formazione del valore aggiunto consolidato

Il valore aggiunto rappresenta il raccordo contabile tra il bilancio di esercizio ed il bilancio di sostenibilità e viene evidenziato attraverso la riclassificazione scalare delle voci del conto economico consolidato³. Mentre per quest'ultimo la voce sintetica più importante è rappresentata dall'utile o dalla perdita di esercizio, per il bilancio di sostenibilità, il valore aggiunto è la grandezza più significativa, poiché rappresenta la ricchezza prodotta dall'azienda nell'esercizio, a beneficio di una pluralità di stakeholder. Esso è individuabile come differenza tra i ricavi lordi e i consumi utilizzati per produrli ed evidenzia in sostanza la remunerazione dei fattori, ma tiene anche conto della destinazione di parte della ricchezza prodotta a favore di altri soggetti, che ne beneficiano per norma di legge o per decisione aziendale.

La determinazione del Valore Aggiunto permette pertanto di illustrare in termini monetari i rapporti tra l'impresa e il sistema socio-economico con cui interagisce.

Tab. 2 – La produzione del valore aggiunto consolidato di Gruppo

Dati in migliaia di €	2006	%	2005	%
A) Valore della produzione	1.179.990	100,0	809.946	100,0
1. Ricavi delle vendite e delle prestazioni	1.161.425		807.087	
2. Variazione delle rimanenze di prodotti in corso di lavorazione semilavorati e finiti (e merci)	15.372		256	
3. Variazione dei lavori in corso su ordinazione	583		737	
4. Altri ricavi e proventi	2.610		2.378	
Ricavi della produzione tipica	1.179.990		809.946	
5. Ricavi per produzioni atipiche	0		0	
B) Costi intermedi della produzione	979.247	83,0	694.304	85,7
6. Consumi di materie prime (rottame)	526.230		368.803	
7. Energie	101.364		81.426	
8. Consumi di materie sussidiarie e di consumo	251.871		159.795	
9. Costi per servizi	92.890		78.544	
10. Costi per godimento di beni di terzi	1.694		1.586	
11. Accantonamenti per rischi	0		2	
12. Altri accantonamenti	3.973		2.950	
13. Oneri diversi di gestione	1.225		1.198	
VALORE AGGIUNTO CARATTERISTICO LORDO	200.743	17,0	115.642	14,3
C) Componenti accessori e straordinari	5.440		3.735	
14. +/- saldo gestione accessoria	4.851		1.817	
Proventi finanziari	1.142		1.060	
Rettifiche di valore di attività finanziarie	3.709		757	
15. +/- saldo componenti straordinari	589		1.918	
VALORE AGGIUNTO GLOBALE LORDO	206.183	17,5	119.377	14,7
Ammortamenti della gestione	37.642		38.442	
VALORE AGGIUNTO GLOBALE NETTO	168.541	14,3	80.935	10,0

L'esercizio 2006 chiude con un valore complessivo della produzione di 1.180 milioni, in crescita del 45,7% rispetto al 2005. I costi intermedi della produzione salgono invece a 979 milioni, in crescita del 41,0%. Questi costi sono in gran parte costituiti dalle materie prime necessarie alla produzione, di cui il rottame rappresenta la componente essenziale. Per semplificare l'illustrazione della struttura dei costi, in questa voce sono compresi anche i costi di compattazione dei rifiuti trattati nella discarica gestita da Faeco S. p. A.. Si ricorda infatti che il fluff, che rappresenta il primo scarto del processo dell'acciaieria e la materia in input del processo produttivo Faeco, ha un prezzo negativo, che rappresenta la fonte principale di formazione del valore aggiunto di questa controllata.

La differenza tra il valore della produzione e i costi intermedi della produzione stessa è data dal Valore Aggiunto caratteristico lordo, che a livello consolidato di Gruppo raggiunge nel 2006 i 200,7 milioni, in crescita del 73,6% rispetto al 2005. Questa grandezza sale al 17,0% del fatturato, rispetto al 14,3% dell'esercizio precedente, migliorando quindi non solo in assoluto, ma anche in senso relativo la capacità di creare ricchezza per il sistema.

Grazie a componenti straordinarie e accessorie positive, il Valore Aggiunto globale lordo consolidato sale ulteriormente al 17,5% del valore della produzione (+ 72,7%). Dedotti gli ammortamenti della gestione, rimane un Valore Aggiunto globale netto di 168,5 milioni da ripartire tra gli stakeholder, pari al 14,3% del valore della produzione, contro il 10,0% dell'esercizio precedente.

2 - La distribuzione del valore aggiunto consolidato

La tab. 3 evidenzia la ripartizione del Valore Aggiunto tra i principali stakeholder considerati in questo bilancio e cioè i dipendenti, sotto forma di salari e stipendi, gli azionisti, sotto forma di utili distribuiti, la Pubblica Amministrazione, sia centrale che locale, sotto forma di imposte, tasse e contributi, il sistema impresa, sotto forma di ammortamenti, accantonamenti e utili non distribuiti, la collettività sotto forma di liberalità, sponsorizzazioni e contributi, i prestatori di danaro, sotto forma di interessi percepiti.

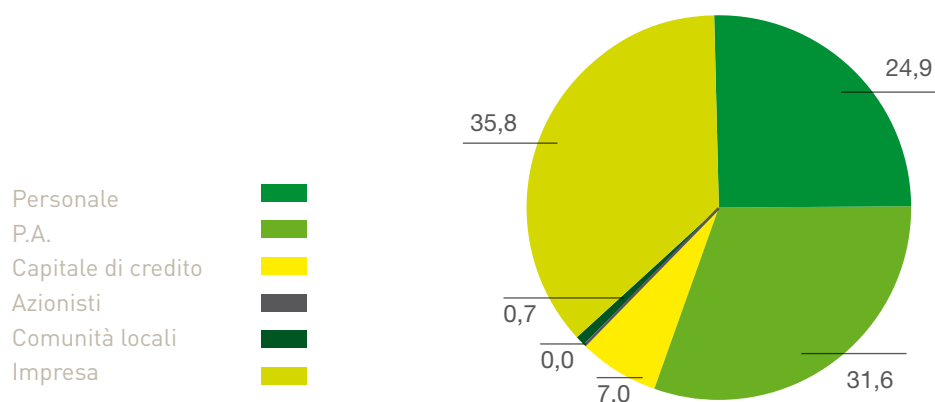
Tab. 3 – La distribuzione del valore aggiunto consolidato di Gruppo

Dati in migliaia di €	2006	Var. %	2005
A) personale	41.970	7,0	39.238
- Salari e stipendi	39.613		36.594
- TFR	1.731		1.489
- altri costi	626		1.155
B) Pubblica Amministrazione	53.257	160,0	20.481
- Imposte	41.419		9.008
- Oneri sociali	11.838		11.473
C) Capitale di credito	11.738	11,2	10.559
- oneri finanziari	11.738		10.559
D) Capitale di rischio	0		3.850
- utili distribuiti	0		3.850
E) Comunità locali	1.152	33,3	864
- beneficenze	365		83

- sponsorizzazioni attività sportive-ricreative	787		781
F) Impresa	60.424	916,7	5.943
- accantonamenti	2.333		1.193
- utili non distribuiti	58.091		4.750
VALORE AGGIUNTO GLOBALE NETTO	168.541	108,2	80,935

Il positivo andamento dei conti chiusi a dicembre 2006 ha permesso di incrementare le quote di ripartizione a favore di tutti gli stakeholder. In particolare la remunerazione lorda a favore del personale, per un valore complessivo di quasi 42 milioni, è cresciuta complessivamente del 7,0% e la componente specifica dei salari e degli stipendi dell'8,2%. Grazie allo sviluppo degli utili aziendali, la quota a favore della Pubblica Amministrazione sale addirittura del 160,0% e supera i 53 milioni. La parte del valore aggiunto destinata a remunerare i prestatori di denaro supera gli 11,7 milioni, in crescita dell'11,2%. Per l'esercizio 2006, dopo avere destinato a riserva legale il 5% dell'utile di esercizio, l'assemblea degli azionisti ha deciso di riportare a nuovo gli utili. La quota a favore delle comunità locali sale del 33,3% e supera il milione di euro. La parte del Valore Aggiunto più elevata in assoluto e che subisce la dinamica più forte (+916,7%) viene destinata a favore dello sviluppo aziendale, per un totale di oltre 60 milioni.

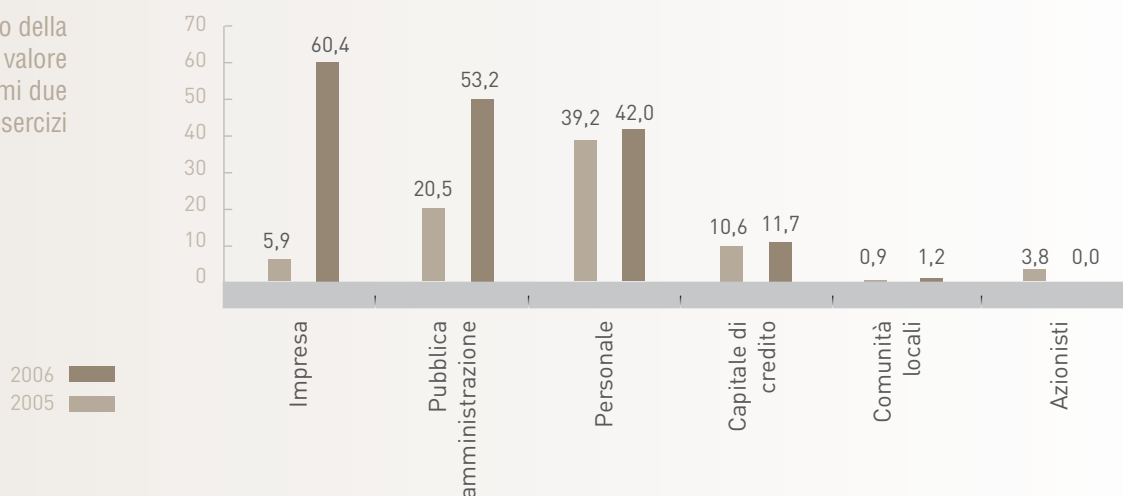
Fig. 2 – Ripartizione percentuale del Valore Aggiunto globale netto consolidato nel 2006



La fig. 2 illustra la ripartizione percentuale del Valore Aggiunto tra i beneficiari e mostra come le tre maggiori quote vadano rispettivamente a beneficio dello sviluppo aziendale futuro (35,8%), della Pubblica Amministrazione (31,6%) e del personale (24,9%), mentre quote minori sono destinate alla remunerazione del capitale di credito (7,0%), senza trascurare le liberalità a favore delle comunità locali (0,7%).

La fig. 3 mostra la dinamica della ripartizione delle quote di valore aggiunto rispetto all'esercizio 2005.

Fig. 3 – Confronto della ripartizione del valore aggiunto negli ultimi due esercizi



3 - Gli investimenti

Il Gruppo Feralpi ha tradizionalmente destinato un'importante quota del Valore Aggiunto prodotto al sostegno di impegnativi programmi di investimento volti ad assicurare efficienza e competitività mediante l'incremento della capacità e della produttività degli impianti, allo scopo di ampliare la gamma dei prodotti, migliorare la loro qualità, oltre a garantire migliori condizioni di sicurezza lavorativa e ambientale.

Nel 2006 il Gruppo ha proseguito i programmi di rinnovo impiantistico, allo scopo di disporre di strutture produttive il più possibile aggiornate e competitive, in grado di assicurare un progressivo sviluppo aziendale.

Tab. 4 – Investimenti complessivi del Gruppo

	2006	2005
Dati in migliaia di €	40.018	26.593

Nel corso del biennio 2005-2006, nell'acciaiera di Lonato si è provveduto ad inserire un impianto per l'iniezione di energia chimica finalizzata ad un'ulteriore riduzione dei consumi energetici. Nello stesso periodo si è provveduto al completo revamping della colata continua. Sempre in relazione alla colata continua, nell'immediato futuro, verrà effettuato un significativo investimento allo scopo di migliorare la gestione delle billette con l'allungamento della placca di raffreddamento e l'introduzione di un sistema di alimentazione automatica del laminatoio con billette "calde" provenienti dalla colata continua.

Nello stesso periodo 2005-2006 sono stati effettuati altri importanti interventi nell'area di laminazione:

- Il laminatoio "uno" è stato interessato da una profonda revisione dell'impiantistica inerente la placca di raffreddamento dei prodotti finiti, orientata al miglioramento dell'efficienza complessiva.
- È stato potenziato il forno di riscaldamento del laminatoio "due" e sono stati installati nuovi blocchi finitori. Inoltre è stata rafforzata l'automazione impiantistica al fine di migliorare l'evacuazione ed il confezionamento fasci.

Di particolare rilevanza nel biennio, 2005-2006 è stata la creazione di un nuovo reparto per le lavorazioni a freddo (rete elettrosaldata, rotolo ribobinato e trafilato) dove nel corso del periodo, oltre ad importanti lavori inerenti l'ampliamento e l'adeguamento degli immobili, si sono effettuati investimenti atti a dotare anche lo stabilimento di Lonato di una propria autonoma capacità competitiva in questo ambito.

L'avvio del reparto è stato approntato grazie l'installazione di una macchina da rete standard, due trafilatrici e tre ribobinatrici.

Il rafforzamento dell'area inerente le lavorazioni a freddo è una diretta conseguenza delle volontà strategica di ampliare la gamma produttiva. Nel prossimo futuro verranno effettuati altri investimenti al fine di rafforzare il ciclo delle lavorazioni a freddo e di innalzare ulteriormente il livello delle prestazioni produttive.

3.1 - Gli investimenti a favore dell'ambiente e della sicurezza

I costanti programmi di investimento, programmati su base pluriennale, finalizzati al miglioramento della produttività, contribuiscono anche a ridurre l'impatto ambientale delle lavorazioni. In particolare nel corso dell'esercizio 2006 gli investimenti destinati specificamente al monitoraggio e al miglioramento dell'impatto ambientale sono cresciuti del 57,1% e hanno superato i 29 milioni.

Tab. 5 – Investimenti per ambiente e sicurezza del Gruppo

	2006	2005
Dati in migliaia di €	29.770	18.894



Le conseguenze dell'entrata in vigore del protocollo di Kyoto

Il Protocollo di Kyoto è un trattato internazionale in materia di ambiente sottoscritto l'11 dicembre 1997 da più di 160 paesi, tra cui l'Italia, in occasione della Conferenza della Convenzione Quadro delle Nazioni Unite sui Cambiamenti Climatici e il riscaldamento globale. Il trattato prevede l'obbligo per i paesi industrializzati di operare una drastica riduzione delle emissioni di elementi inquinanti cosiddetti gas-serra (soprattutto biossido di carbonio – CO₂, ma anche metano, ossido di azoto, idrofluorocarburi, perfluorocarburi ed esafluoro di zolfo) in una misura non inferiore al 5,2% rispetto alle emissioni rispettivamente registrate nel 1990 (considerato come anno base), nel periodo 2008-2012. Il trattato prevede anche lo scambio di quote di emissione di questi gas, all'interno di un mercato gestito da un Registro operativo a livello europeo che include le operazioni di tutti gli attori coinvolti nel sistema. Per l'Italia l'obiettivo del Piano Nazionale si traduce in un impegno di riduzione del 6,5% delle emissioni.

Il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio stabilisce il tetto massimo di emissioni per ciascun settore industriale; il tetto massimo settoriale, e conseguentemente nazionale, è fissato in modo da rispettare gli obblighi nazionali di contenimento delle emissioni di gas serra. Allo stato attuale il gas serra preso in considerazione è il CO₂. Tale tetto settoriale è determinato in base alla situazione storica ed attuale di capacità produttiva e dei livelli di emissione di CO₂ degli impianti appartenenti ai settori assoggettati al sistema di controllo e scambio delle emissioni (Emissions Trading Scheme). All'interno di ogni settore e nel rispetto del tetto massimo, il Ministero assegna alle singole aziende un numero di quote di CO₂ (esprese in tonnellate) annuale, proporzionalmente al loro "peso" emissivo e produttivo sul totale del settore. Sono previsti due distinti periodi di attuazione delle imposizioni del protocollo di Kyoto: il primo periodo, 2005-2007 ed il secondo 2008-2012, con obiettivi diversi relativamente al contenimento delle emissioni. Ogni periodo è ulteriormente suddiviso in verifiche sulle quote di CO₂ emesse in ogni singolo anno di attività produttiva. Tale verifica viene certificata da enti accreditati dal Ministero stesso e comporta la determinazione finale della differenza fra le quote assegnate dal Ministero e le tonnellate di CO₂ effettivamente emesse. Qualora le emissioni effettive siano superiori alle quote assegnate, è necessario ricorrere al mercato delle quote, ovvero acquistare il numero di quote mancanti, ad un prezzo determinato dal mercato, oltre ad una penale dovuta al mancato rispetto. Le transazioni avvengono operativamente attraverso un Registro, a carattere sia nazionale che europeo. Le quote disponibili sul mercato nascono da eventuali eccessi di quote di altri attori del sistema, nazionale ed europeo. Gli eccessi sono originati da comportamenti virtuosi di imprese che emettono meno quote, in virtù di maggiori efficienze o investimenti mirati, rispetto a quelle annualmente assegnategli.

Allo stato attuale, il livello di efficienza nell'utilizzo delle fonti energetiche, e quindi emissive, di Feralpi, ha consentito di rimanere, in ogni esercizio relativo al primo periodo di Kyoto, al di sotto del tetto delle quote assegnate dal Ministero, contribuendo quindi ad un vantaggio sia ambientale del sistema-paese sia economico per l'azienda, che ha a disposizione quote da immettere sul mercato.

Accanto a questi impegni a favore dell'ambiente, il Gruppo ha intensificato diversi programmi per sviluppare gli investimenti tecnologici. Di seguito vengono brevemente citati gli investimenti effettuati nel biennio per ciascuno dei maggiori impianti produttivi.

Feralpi Siderurgica S. p. A. (Lonato, BS). Nel dicembre 2005 è iniziata la prima fase di una serie di interventi riguardanti le emissioni degli impianti di acciaieria, allo scopo di adeguarli alle nuove norme europee IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control) recepite nell'ordinamento italiano con il D. Lgs. 372/99 e successive modifiche. L'applicazione della direttiva implica l'ottenimento di un'autorizzazione che tenga conto in modo integrato delle prestazioni ambientali degli impianti (emissioni nell'aria, impatti sulle acque, sul suolo, produzione di rifiuti, impiego di materie prime, efficienza energetica, rumore, prevenzione degli incidenti, gestione dei rischi). Le autorizzazioni vengono rilasciate sulla base dell'applicazione del concetto di Best Available Techniques (BAT). Questi interventi continueranno anche nel 2007.

Gli interventi impiantistici di cui sopra, hanno riguardato soprattutto il sistema di filtrazione fumi dell'acciaieria. Ulteriori interventi verranno effettuati per lo stesso sistema durante la fermata estiva 2007.

Nel corso dell'esercizio, inoltre, lo stabilimento ha sostenuto con esito positivo l'audit ispettivo per l'adeguamento del Sistema di Gestione Ambientale alla nuova norma ISO 14001:2004.

Acciaierie di Calvisano S. p. A. (Calvisano, BS). Nel biennio 2005-2006 è stata eseguita una numerosa serie di interventi a tutela dell'ambiente e per il miglioramento della sicurezza e la prevenzione degli infortuni. Gli interventi di maggior rilievo hanno riguardato:

- l'automatizzazione di diverse operazioni, come l'aggiunta delle ferroleghie al forno siviera LF, l'alimentazione del carbone nella cesta di carico del forno fusorio, l'introduzione di un impianto semiautomatico per il monitoraggio degli elettrodi del forno;
- la protezione o il presidio di particolari postazioni o aree, come l'installazione di una cabina insonorizzata destinata a proteggere dal rumore l'operatore che prepara il robot per il rilevamento delle temperature del bagno di acciaio liquido, l'ampliamento della pavimentazione delle aree non coperte, la predisposizione della copertura a difesa della fossa del carro siviera al forno LF, la realizzazione di postazione predisposta con siviera di emergenza per l'impianto di colata continua;
- la costruzione di nuovi impianti: installazione di una gru a bandiera con paranco per la sostituzione/allungo degli elettrodi del forno siviera Lf, costruzione di due torri evaporative per la riduzione del consumo di acqua;
- il monitoraggio e il trattamento degli agenti inquinanti: installazione di un ciclone orizzontale nell'impianto di captazione e trattamento dei fumi di acciaieria, sostituzione e implementazione delle funzioni del programma di gestione e controllo dello stesso impianto, realizzazione di un impianto di stivaggio delle polveri di abbattimento dei fumi, installazione

di un'apparecchiatura di misura in continua della portata e della concentrazione delle polveri in emissione dai camini dell'impianto di captazione e trattamento dei fumi di acciaieria;

- l'organizzazione del lavoro e dei compiti relativi alla sicurezza: aggiornamento del piano di emergenza e della composizione delle squadre di intervento.

Sono stati inoltre eseguiti lavori di contenimento acustico verso la frazione Malpaga, che vengono illustrati nel capitolo dedicato ai rapporti dello stabilimento con la comunità locale.

Faeco S. p. A. (Bedizzole, BS). Nell'ultimo biennio Faeco si è impegnata in due principali programmi di sperimentazione e ricerca. Nel maggio 2006 è entrato in funzione il nuovo impianto di riciclo del percolato, realizzato nell'ambito del progetto sperimentale approvato con apposita delibera della Regione Lombardia. L'impianto è composto da una stazione di pompaggio che preleva il percolato dalle cisterne di stoccaggio e lo rinvia alla discarica distribuendolo per sub-irrigazione attraverso una rete di tubazioni fessurate poste all'interno del corpo rifiuti. L'attività di ricircolo del percolato viene considerata nella sperimentazione come una sorta di alimentazione controllata della discarica, attraverso l'immissione di sostanze che favoriscono i processi di degradazione. L'attività di ricircolo del percolato permette di verificare la stabilizzazione dei processi di degradazione del rifiuto, migliora la qualità del biogas prodotto, favorendone l'estrazione e la combustione, abbrevia il periodo di produzione del biogas, riducendo conseguentemente le tempistiche di post-gestione.

Un altro progetto innovativo consiste nell'installazione di pannelli fotovoltaici sulla discarica recuperata. Dopo aver presentato il progetto all'ente gestore (GSE) per un impianto della potenza installata di circa 50 Kwp, nell'aprile 2006 è stato approvato il contributo in conto-energia. A fronte di un investimento di oltre 270.000 euro, l'impianto produrrà circa 58.000 Kwh all'anno e nel corso della sua vita permetterà il risparmio di 3,9 Milioni di Kwh di energia primaria e la mancata emissione 815 tonnellate di CO₂. L'avvio dell'impianto è previsto nel secondo semestre del 2007.



ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH (Riesa, Sassonia). Sono stati eseguiti lavori di potenziamento dell'impianto di trattamento dei fumi in acciaieria. In particolare si è provveduto alla coibentazione e insonorizzazione del tetto della sala della fonderia, sono stati costruiti un nuovo ciclone verticale di aspirazione primaria e un nuovo circuito di raffreddamento primario del forno fusorio, si è provveduto alla insonorizzazione del camino ed è stato introdotto un filtro a carboni attivi del nuovo impianto fumi. Inoltre è stata costruita una nuova pavimentazione della strada di accesso alla zona scorie, che garantisce un minore sollevamento di polveri, e un nuovo sistema digitale per la riduzione dei flickers immessi nella rete elettrica

3.2 - La ricerca

Il Gruppo Feralpi è da anni costantemente impegnato nel campo della ricerca applicata. Durante il biennio 2005-2006 sono stati avviati o sono proseguiti i seguenti progetti.

Nell'ambito delle sperimentazioni per il risparmio energetico, legato alla riduzione delle emissioni di CO₂ nell'ambiente, Feralpi Siderurgica partecipa in partnership internazionale a un progetto di ricerca triennale avviato in ambito RFSC (Research Fund for Coal and Steel – Comunità Europea) dal titolo "CO₂ reduction in reheating furnaces", che si pone l'obiettivo di ridurre le emissioni dei forni di pre-riscaldamento dei laminatoi attraverso l'utilizzo di bruciatori e sistemi di recupero innovativi.

Presso l'acciaieria di Calvisano è stato avviato un progetto, in collaborazione con un partner industriale internazionale, volto a misurare in tempo reale la concentrazione di CO e CO₂ nei gas di uscita dal forno. A tale scopo è stata installata una sonda innovativa in grado di misurare i gas di combustione e di operare nelle condizioni ambientali critiche intorno al sistema fusorio. Scopo del progetto è quello di ottenere in seguito una retroazione degli impianti che apportano energia chimica al forno e sfruttare in modo ottimale l'apporto della post-combustione, trasferendo energia al bagno metallico.

Sempre a Calvisano è stato avviato un progetto in collaborazione con la Facoltà di Ingegneria dell'Università di Brescia, volto a studiare la modellizzazione degli elementi finiti della propagazione del rumore prodotto dagli impianti produttivi. Il progetto si inserisce nel programma di interventi a riduzione delle emissioni sonore di cui si parla in altra sezione.

Il Gruppo Feralpi favorisce inoltre scambi, esperienze e sperimentazioni tra i propri stabilimenti e le università locali, incoraggiando accordi per lo svolgimento di tesi di laurea e di dottorato con il Politecnico di Milano e la Technische Universität Bergakademie Freiberg, in Sassonia, per la preparazione di ingegneri esperti nel settore metallurgico e della formatura.

L'attività di ricerca di soluzioni innovative e anche alternative nell'ambito dello smaltimento dei rifiuti ha portato alla costituzione di Faeco Ambiente Srl, società controllata attraverso Faeco S. p. A., il cui scopo sociale è quello di fare ricerca nell'ambito delle nuove tecniche di trattamento e smaltimento del rifiuto in collaborazione con istituti di ricerca esterni, volte all'evoluzione delle attuali prassi di smaltimento del fluff.

Faeco Ambiente srl, società di ricerca nelle tecnologie di smaltimento del fluff

Faeco Ambiente Srl, controllata da Faeco Spa, è nata con l'obiettivo di prestare servizi di elaborazione di studi e progetti in materia ambientale ed ecologica e di realizzare ricerche nel settore della programmazione ecologico-ambientale e dei processi industriali di riciclaggio e depurazione. Nel corso degli anni la società ha sviluppato, in collaborazione con Istituti di ricerca e aziende del settore, numerosi progetti in Italia e all'estero al fine di studiare e valutare tecnologie e metodi migliorativi delle attuali tecniche di smaltimento o alternativi allo stoccaggio in discarica. I principali progetti realizzati recentemente sono:

- Studi, sopralluoghi e test presso impianti in Germania e Belgio per lo sviluppo di trattamenti meccanici del fluff (2003-2005);
- Test di gassificazione al plasma-arco elettrico realizzati negli USA in partnership con il Politecnico di Milano (2004);
- Studi e sopralluoghi compiuti presso impianti in Francia, Giappone, Svizzera, Svezia, Germania e Italia per lo sviluppo di trattamenti termici del fluff (2004);
- Collaborazione tecnico-scientifica con la cattedra di Ingegneria Ambientale dell'Università di Padova (prof. Raffaello Cossu), allo scopo di studiare soluzioni di smaltimento alternative alla discarica tradizionale.
- Collaborazione tecnica con società private e consorzi di ricerca che si avvalgono di strutture universitarie, per definire un programma di attività sperimentali e successivi studi di impianti pilota, al fine di consolidare l'attività di test sul materiale (2006).





Feralpi Group

PARTE TERZA





LA RELAZIONE SOCIALE

1 - GLI STAKEHOLDER DEL GRUPPO FERALPI

La relazione sociale del presente bilancio di sostenibilità è dedicata all'analisi sistematica dei rapporti tra l'azienda e gli stakeholder di riferimento a livello dell'intero Gruppo Feralpi, quindi comprende anche gli impianti delle società controllate, ubicate all'estero.

Questa parte del bilancio è suddivisa in tanti capitoli quanti sono gli stakeholder e vuole rendicontare in termini quantitativi, ma anche qualitativi, i vantaggi e gli svantaggi che ad essi derivano per il fatto di essere direttamente o indirettamente coinvolti nell'attività dell'impresa e di essere influenzati dalle conseguenze economiche, sociali e ambientali che essa produce con effetto sistemico.

La relazione sociale, basata sul principio del rapporto con gli stakeholder, parte dall'ipotesi che un'azienda socialmente responsabile è in grado di assicurare effetti economici, sociali e ambientali positivi che superano di gran lunga quelli negativi dovuti alle diseconomie che l'attività di impresa può generare. L'azienda è tuttavia chiamata con la rendicontazione sociale a illustrare in che misura e con quali modalità esercita il contemperamento degli interessi dei diversi stakeholder, tenendo conto delle esigenze legittime di ciascuno di essi.

Nel caso di Feralpi gli stakeholder di cui vengono analizzati i rapporti sono illustrati nella fig. 4, che distingue tra stakeholder interni ed esterni.

Fig. 4 – Gli stakeholder del Gruppo Feralpi



Gli stakeholder interni danno un contributo diretto in termini di lavoro e capitale al funzionamento e allo sviluppo dell'azienda. Nel caso qui rendicontato gli azionisti assumono la specificità del nucleo di famiglie imprenditoriali che hanno contribuito alla nascita e allo sviluppo del Gruppo stesso, sulla base di un'intuizione di successo del fondatore, Carlo Nicola Pasini. Ora la proprietà, giunta alla seconda generazione, esprime le linee strategiche nell'ambito del Consiglio di Amministrazione e contribuisce alla gestione manageriale di diverse funzioni.

I lavoratori non sono solo una parte dell'organizzazione, ma ne rappresentano una componente costitutiva essenziale, partecipando alla cultura aziendale e identificandosi in varia misura con essa. Inoltre, a seconda dei luoghi di residenza delle loro famiglie, i lavoratori contribuiscono a sviluppare un intenso e complesso rapporto tra l'impresa e le comunità locali che ospitano i vari insediamenti produttivi.

Gli stakeholder esterni sono gli attori che partecipano alla filiera produttiva, cioè i fornitori a monte e i clienti a valle. A loro volta fornitori e clienti locali possono giocare un duplice ruolo anche come esponenti delle comunità di riferimento, le quali intrattengono con l'azienda rapporti a vari livelli, mediati spesso da rappresentanti di interessi collettivi, come gli amministratori delle municipalità, le associazioni ambientaliste, le rappresentanze sindacali territoriali, le espressioni della società civile nelle sue varie articolazioni.

2 - GLI STAKEHOLDER INTERNI

2.1 - I dipendenti

Il presente bilancio di sostenibilità tiene però conto del fatto che un Gruppo industriale presente in diversi paesi, pur operando a livello continentale, è obbligato a prendere in considerazione le specificità locali e a dare risposte mirate ad esigenze tipiche dei diversi territori in cui opera. Infatti, il riconoscimento della rilevanza del proprio impatto sociale e ambientale porta anche a riconoscere che ciascuno stabilimento persegue un proprio equilibrio con il territorio di riferimento, nel rispetto delle specificità locali. Questo approccio, perseguito da Feralpi fin dalle origini, implica risposte mirate e concordate.

Infine, il rapporto con la Pubblica Amministrazione degli stati europei in cui l'Azienda opera – che riguarda soprattutto il prelievo fiscale e l'ottemperamento degli obblighi di legge – non si esaurisce nello scambio con lo Stato Centrale o con l'Amministrazione regionale, come nel caso italiano o con l'Amministrazione del Land Sassonia, come nel caso dell'assetto federale della Germania, ma coinvolge le Amministrazioni comunali e diversi Enti pubblici di controllo, che esercitano le loro competenze a vari livelli.

Il personale rappresenta il più importante stakeholder interno del Gruppo Feralpi. Le competenze possedute dal personale costituiscono una risorsa immateriale sempre più cruciale nella competizione globale e assicurano un vantaggio tipico delle imprese che operano nei paesi economicamente più avanzati e a più alto reddito. Il capitale umano posseduto dal personale, cioè l'insieme delle competenze, delle esperienze e delle motivazioni utilizzate nell'ambiente lavorativo, viene migliorato dall'Azienda attraverso diffusi e ricorrenti programmi di formazione e aggiornamento, allo scopo di supportare adeguatamente l'innovazione tecnologica, il cambiamento organizzativo e la sicurezza.

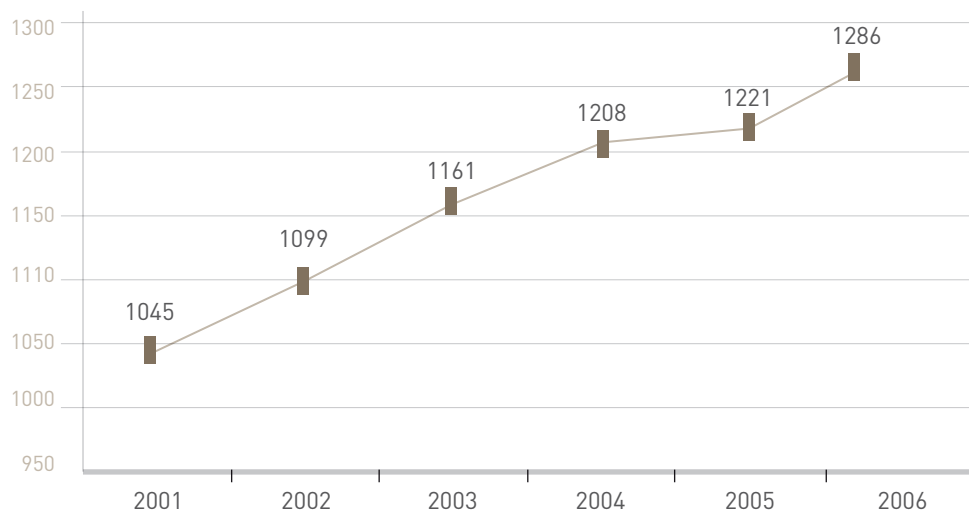
Il personale rappresenta quindi una risorsa fondamentale per l'impresa, ma nello stesso tempo i dipendenti sono interessati allo sviluppo aziendale, che garantisce loro sicurezza economica e stabilità del rapporto di lavoro, crescita professionale e riconoscimento sociale. Il grado di soddisfazione dei collaboratori dipende dalla misura in cui queste aspettative vengono esaudite.

La rendicontazione sociale del rapporto con il personale si concentra quindi su una serie di indicatori che ne descrivono la qualità: livelli retributivi, incentivi e aspetti accessori del rapporto di lavoro, tipo di contratti, ergonomia e sicurezza, programmi di formazione, indicatori oggettivi e soggettivi della qualità del lavoro, qualità delle relazioni sindacali, livelli e modalità delle forme di conflitto organizzato e contenzioso.

Nel 2006 il Gruppo Feralpi ha dato lavoro mediamente a 1.286 persone, in cinque paesi europei. La crescita occupazionale rispetto all'esercizio precedente è stata del 4,6%.



Fig. 5 – Consistenza media del personale del Gruppo Feralpi



Nel corso dell'esercizio la dinamica occupazionale è stata positiva in tutti i paesi in cui Feralpi è presente con propri insediamenti. Come mostra la tab. 6 la consistenza media è cresciuta complessivamente del 4,6%, con una dinamica più elevata in Italia che all'estero.

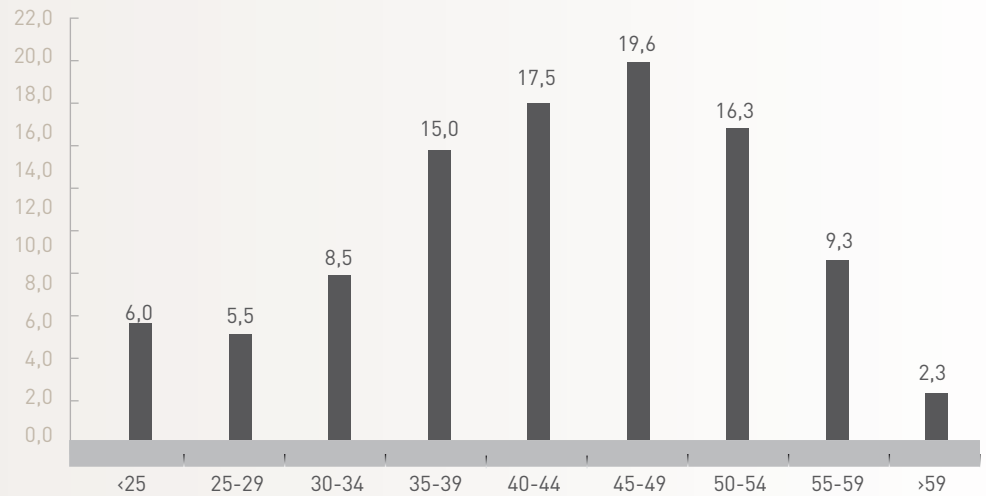
Tab. 6 – Distribuzione geografica del personale

	2006	2005	Var. %
Italia	602	577	+ 4,4
Germania	538	517	+ 4,1
Altri paesi	146	136	+ 7,3
Totale	1.286	1.230	+ 4,6

L'età media del personale si concentra maggiormente nella classe dei quarantenni (37,1%), mentre i ventenni rappresentano soltanto l'11,5%. Questa distribuzione è sostanzialmente simile nei diversi stabilimenti. La presenza femminile è tradizionalmente bassa nel settore e riguarda soltanto il 4,8% a livello di Gruppo. Anche la presenza di lavoratori stranieri è molto bassa (2,6%) ed è rimasta sostanzialmente stabile negli ultimi esercizi. Alla fine del 2006 negli stabilimenti del Gruppo risultano assunti 29 unità diversamente abili.

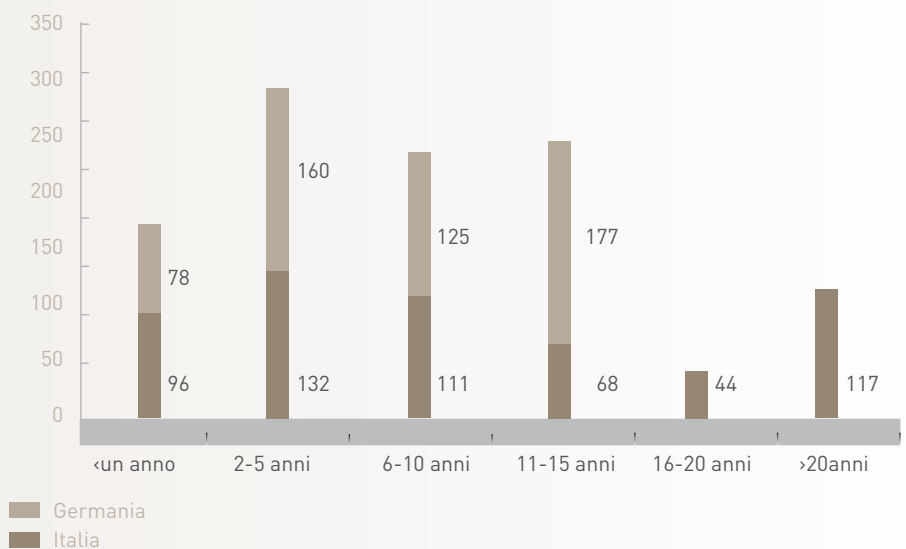


Fig. 6 – Distribuzione % del personale per classi di età



Pur non essendo anagraficamente giovane, l'anzianità media del personale è relativamente bassa, poiché il 42,1% è stato assunto da non più di cinque anni.

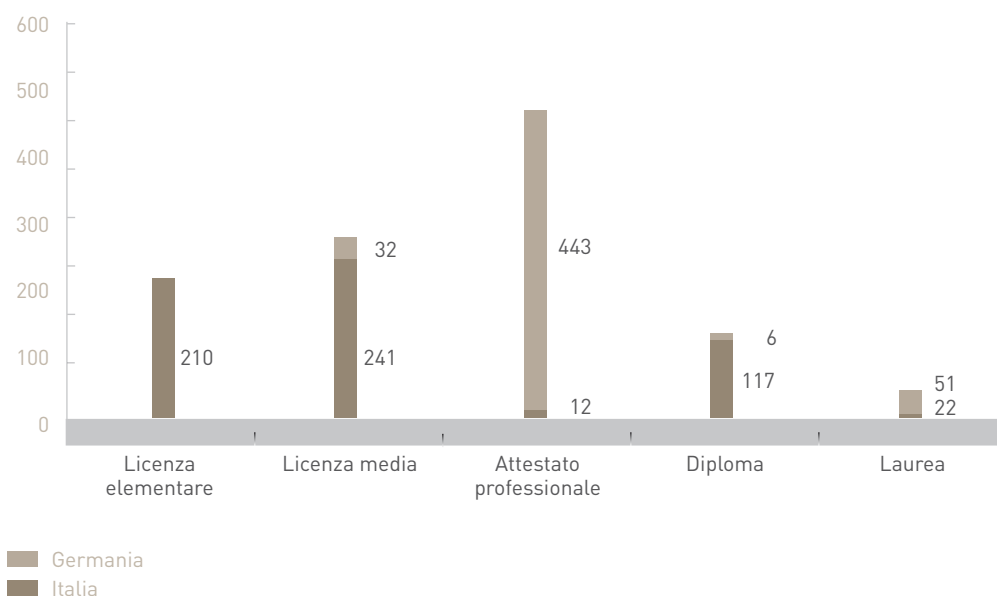
Fig. 7 – Distribuzione del personale per classi di anzianità di servizio



La distribuzione del personale per titolo di studio fa emergere un'importante differenza tra la situazione italiana e quella tedesca. Il titolo di studio in Italia è molto più basso e non raggiunge in molti casi la scuola dell'obbligo, mentre in Germania il personale è prevalentemente diplomato nel settore specifico e ha almeno l'attestato di studi professionali.

Questa situazione rispecchia il diverso rapporto che intercorre nei due paesi tra il sistema scolastico e il mondo del lavoro. In Italia la scuola non prepara in modo adeguato alle esigenze del mondo della produzione e dell'industria in particolare, la formazione è raramente specifica e le aziende devono quindi ricorrere a importanti programmi di formazione interna. In Germania il cosiddetto sistema duale, basato sulla collaborazione tra mondo della scuola e mondo dell'impresa, che intreccia la preparazione scolastica con quella pratica in azienda, permette la formazione di competenze specifiche più vicine alle esigenze industriali, gravando meno sugli investimenti aziendali nella formazione.

Fig. 8 – Distribuzione del personale per titolo di studio



Tab. 7 – Distribuzione del personale per qualifica in Italia e Germania

Qualifica	Italia	Germania
operai	451	438
apprendisti	0	25
impiegati	140	66
dirigenti	11	9
Totale	602	538

Nel corso dell'esercizio le aziende del Gruppo hanno fatto ricorso al lavoro interinale in modo trascurabile, che nella maggior parte dei casi porta all'assunzione. Nel 2006 soltanto in 5 casi non si è proceduto alla loro assunzione.

Tab. 8 – Indice di stabilità dei contratti di lavoro

	2006	2005	Var. assoluta
% personale a tempo determinato	7,9	6,4	+ 21

Il turnover, misurato come percentuale delle assunzioni e delle dimissioni sul totale dell'organico è basso in assoluto e in diminuzione rispetto all'esercizio precedente.

Tab. 9 – Andamento del turnover

	2006	2005	Var. assoluta
Personale in entrata	110	106	+ 4
Personale in uscita	45	63	- 18
Percentuale di sostituzione*	12,3	13,8	- 1,5

2.1.1 - La remunerazione delle risorse umane

A favore del personale impegnato in tutti gli stabilimenti del Gruppo viene assegnato il 25,3% del valore aggiunto prodotto nel 2006, per un totale di 42,0 milioni e in aumento del 7,0% rispetto all'esercizio precedente. Nel corso dell'esercizio 2006 il costo del lavoro medio per ogni dipendente è stato di 42.603 euro. Questo valore comprende la retribuzione netta, le imposte a carico del dipendente, i contributi sociali in parte a carico del lavoratore e in parte a carico dell'Azienda, l'accantonamento per il TFR dovuto in Italia e altre voci minori del costo del lavoro.

Nell'ambito del settore metallurgico, le aziende del Gruppo Feralpi che operano in Italia vengono riconosciute all'avanguardia nei sistemi di retribuzione variabile incentivante, i cui elementi consistono:

- nel premio di risultato per tutti i dipendenti delle aziende operative di produzione in Italia e Germania,
- nel premio di risultato maggiorato per capi e responsabili,
- nel premio di risultato per i dipendenti della Holding (in fase di definizione);
- nel premio variabile incentivante per i dirigenti.

Tutto il personale dipendente è coperto da specifica polizza aggiuntiva sugli infortuni, che si somma alle assicurazioni obbligatorie.

Durante l'esercizio è stato elaborato il nuovo "Sistema di professionalità Feralpi" che interessa il personale che opera in Italia ed è basato su criteri analitici di misurazione della professionalità richiesta da ciascuna figura/ruolo e della professionalità espressa dai singoli. Il nuovo sistema vuole superare i limiti del vecchio accordo del luglio 1994 che aveva istituito il "Premio di risultato Feralpi". Tale accordo, allora per molti versi innovativo, risulta ora superato dal punto di vista dei meccanismi di incentivazione e di riconoscimento oggettivo dei parametri di misurazione.

Le componenti della professionalità secondo Feralpi:

1. capacità ed esperienze personali
2. sapere tecnico-metodologico e conoscenze scientifico-umanistiche
3. coinvolgimento sulle strategie e gli obiettivi aziendali
4. condivisione della cultura e dei valori aziendali

Il nuovo sistema di professionalità è destinato ad orientare le procedure di selezione del personale, i programmi di formazione e addestramento, il processo di gestione delle carriere e dei riconoscimenti.

2.1.2 - L'organizzazione del lavoro, la qualità dell'ambiente di lavoro, la sicurezza e la salute

In parallelo alla predisposizione del Codice Etico, è stato sviluppato un ambito di applicazione dei principi generali in esso contenuti che impegna formalmente l'Azienda a dare priorità assoluta ai criteri e alle misure operative riguardanti la sicurezza del personale sul posto di lavoro. Questo insieme di criteri e misure è stato denominato Codice di Sicurezza, che l'Azienda si impegna ad applicare e rispettare.

I nove impegni del Codice di Sicurezza Feralpi

1. Favorire un clima aziendale basato sul rispetto reciproco, sulla trasparenza delle comunicazioni attraverso uno scambio di opinioni costruttivo.
2. Informare in modo chiaro sulla funzione ricoperta, descrivere con cura le mansioni da svolgere e informare circa l'andamento aziendale e più in generale sul mercato.
3. Promuovere un sistema di comunicazione aperto che favorisca il dialogo e consenta ai dipendenti di esprimere con serenità le proprie opinioni.
4. Adottare criteri meritocratici per competenza nel rapporto di lavoro, esercitando con equità l'autorità.
5. Garantire che il rapporto di lavoro si basi sulla pari dignità e sul rispetto delle aspettative legittime dei collaboratori.
6. Rispettare le diversità evitando ogni tipo di discriminazione per ragioni legate al sesso o all'orientamento sessuale, all'età, alla nazionalità, alle opinioni politiche, alle credenze religiose, alle condizioni fisiche.
7. Tutelare l'integrità fisica, morale e culturale dei collaboratori, garantendo un luogo di lavoro sano, accogliente e sicuro.
8. Stimolare il confronto a sostegno dei processi decisionali, nel pieno rispetto delle competenze e dei ruoli interni. Promuovere il rapporto di gruppo, ma anche sostenere le potenzialità individuali nelle sue espressioni di eccellenza al fine di permettere la piena espressione delle capacità dei collaboratori.
9. valorizzare il capitale umano, promuovendo azioni di formazione continua, sostenendo la crescita professionale e la condivisione della conoscenza.

Per quanto riguarda specificamente lo stabilimento delle Acciaierie di Calvisano S. p. A., oltre agli interventi impiantistici ed edili ricordati nel capitolo dedicato agli investimenti a favore dell'ambiente e della sicurezza, nel biennio 2005-2006 sono stati effettuati interventi sul piano organizzativo e gestionale con l'aggiornamento dell'organizzazione per la gestione delle emergenze, la relativa revisione delle pratiche operative e l'effettuazione di attività di informazione, formazione e addestramento del personale in materia di sicurezza. In particolare è stato fatto l'aggiornamento delle procedure e sono stati organizzati per tutti i lavoratori incontri di formazione con illustrazione dei rischi presenti nei reparti produttivi e delle misure di prevenzione e protezione; è stato svolto un apposito corso di addestramento all'impiego dei dispositivi anticaduta per i lavoratori che accedono ad aree con pericolo di caduta dall'alto. E' stato fatto l'aggiornamento della formazione degli addetti alla gestione delle emergenze.

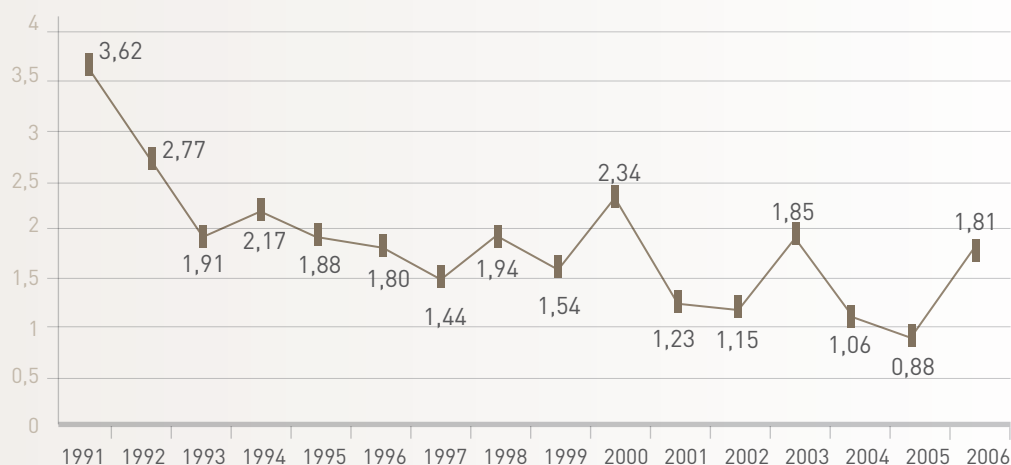
Tab. 10 – Tassi medi di assenteismo per malattia e indice di sciopero

	2006	2005
Tasso di assenteismo per malattia	3,29	2,92
Tasso di sciopero	0,12	0,46
Indice di frequenza degli infortuni	39,7	32,2
Indice gravità infortuni Feralpi Siderurgica	1,81	0,88

Dopo un lungo periodo di riduzione progressiva degli indicatori infortunistici, durante l'esercizio gli stabilimenti italiani del Gruppo sono stati caratterizzati da un peggioramento complessivo, con un incremento dell'indice di frequenza da 34,5 a 65,72, di gravità da 0,88 a 1,81 e di durata media dell'infortunio da 25,6 a 27,5. Per quanto riguarda invece gli stabilimenti tedeschi (per cui si rimanda all'approfondimento nell'apposita sezione) gli indicatori di frequenza e di gravità, che si collocano su valori più bassi, proseguono l'andamento in diminuzione caratteristico degli ultimi anni.

Il 6 luglio 2006 Aldo Salvalai, caporeparto del laminatoio n. 1 dello stabilimento di Lonato, tecnico dotato di trentennale esperienza lavorativa, è rimasto vittima di un incidente mortale a seguito di una manovra di intervento non regolamentare sul treno di laminazione. Questa grave perdita ripropone drammaticamente il problema dell'adeguatezza massima degli interventi tecnici a favore della sicurezza, delle procedure ottimali e del rispetto delle procedure anti infortunistiche, nonostante gli obiettivi risultati raggiunti dall'Azienda in tema di sicurezza del lavoro. Questi risultati non hanno impedito la perdita di un collega stimato e dotato di grandi capacità ed esperienza.

Fig. 9 – Andamento storico dell'indice di gravità degli incidenti (Lonato)



2.1.3 - Iniziative in materia di tutela della salute

Il Gruppo Feralpi ha sempre ritenuto di massima importanza gli interventi a tutela della salute e della sicurezza del personale, in funzione dei rischi che il tipo di lavorazioni comporta. L'applicazione del D. Lgs. 624/96 ha rappresentato un momento significativo nel percorso di tutela e sicurezza sul lavoro, inteso come parte integrante dello sviluppo economico e sociale dell'impresa e parte essenziale dell'impegno verso la responsabilità sociale d'impresa, che l'Azienda si è data, al di là degli adempimenti di legge.

Negli ultimi anni sono stati svolti diversi interventi per il costante miglioramento della messa in sicurezza degli impianti, in parte coordinati e approvati dall'Organo di Vigilanza, in parte assunti come impegno autonomo dell'Azienda. Questi interventi sono stati realizzati sia sugli impianti direttamente produttivi sia in aree dedicate a servizi quali la logistica, la distribuzione di energia elettrica, la depurazione delle acque reflue industriali, i magazzini del prodotto finito. Questi

interventi sono sempre stati corredati dalla definizione e distribuzione delle procedure per la gestione di anomalie e guasti, in modo da alimentare le prassi corrette e una cultura della sicurezza. La diffusione e la spiegazione delle procedure è stata capillare e sistematica attraverso iniziative formative e informative gestite da docenti altamente qualificati ed esperti del settore. Le attività di formazione specifica sono incluse nell'accordo integrativo aziendale e prevedono il riconoscimento economico dei partecipanti, con l'obiettivo di favorire la più alta partecipazione possibile ai corsi programmati. Gli stabilimenti del Gruppo sono dotati di una struttura organizzativa stabile, specializzata nei problemi di gestione della sicurezza interna (rapporti con le RSU e le RSL e con la Commissione Ambiente) ed esterna (rapporti con l'ASL, l'Ispettorato del lavoro ed altri enti deputati al controllo della situazione sanitaria). Gli stabilimenti maggiori si avvalgono di un sistema sanitario interno, dotato di infermeria aziendale, che garantisce la presenza continua di personale infermieristico specializzato, la presenza per tre giorni alla settimana del medico competente per tutte le attività sanitarie previste dalla legge, la reperibilità continua del medico per qualsiasi urgenza. Nel corso dell'esercizio, la società controllata Feralpi Siderurgica S. p. A. ha rinnovato la convenzione annuale con la Cattedra di Igiene Industriale dell'Università degli Studi di Brescia, che prevede una serie di attività di ricerca nel campo della salute nei luoghi di lavoro, anche a livello internazionale. In particolare gli studi svolti hanno riguardato la valutazione dei rischi chimici e fisici e l'esecuzione di accertamenti integrativi per



la sorveglianza sanitaria. I risultati, comparati con analoghe indagini compiute regolarmente in passato, permettono di concludere che:

- gli agenti chimici si collocano prevalentemente al di sotto dei valori limite, a volte anche in misura molto consistente;
- il monitoraggio biologico dimostra una generale corretta adozione di procedure di lavoro, dei dispositivi individuali e una ridotta durata di esposizione nelle zone a maggiore concentrazione di agenti chimici;
- il tempo di esposizione ai principali agenti chimici è stato ridotto, anche grazie alla progressiva sostituzione con materiali meno pericolosi;
- i casi circoscritti in cui si è rilevato una maggiore esposizione hanno dato luogo ad interventi impiantistici, organizzativi o procedurali che hanno in genere riportato i valori ambientali sui valori bassi generali.
- lo studio delle esposizioni a radiazioni non ionizzanti esclude la presenza di rischi per i lavoratori (ad eccezione degli utilizzatori di elettrostimolatori cardiaci);
- le misure del rumore hanno consentito di proporre una precisa suddivisione dei lavoratori in classi di rischio e di limitare il numero degli esposti ai livelli più alti.

Nel corso dell'esercizio, la società controllata Acciaierie di Calvisano S.p.A., ha effettuato una puntuale attività di valutazione del rischio e di sorveglianza sanitaria, ha provveduto a predisporre un piano di verifica e campionamento periodico dei fattori ambientali rilevati ai fini di possibili effetti sulla salute dei lavoratori, mediante indagini ambientali. Di conseguenza ha predisposto un monitoraggio di tali parametri che consente di mantenerli sotto controllo e di individuare tempestivamente eventuali situazioni anomale, prima che esse possano comportare rischi per i lavoratori. Nel biennio 2005 – 2006 sono state svolte indagini ambientali negli stabilimenti di Lonato, Calvisano e Pomezia volte a misurare gli inquinanti aerodispersi, è stato fatto il monitoraggio biologico per metalli pesanti, IPA e PCB, è stata svolta un'indagine sull'esposizione a silice e una valutazione dell'esposizione dei lavoratori al rumore. Inoltre è stata eseguita una valutazione dei campi elettromagnetici. I risultati sono esposti analiticamente nella tabella seguente.

RISULTATI DELLE INDAGINI AMBIENTALI CONDOTTE NEL BIENNIO 2005-2006 NEGLI STABILIMENTI DEL GRUPPO UBICATI IN ITALIA

Tipo di indagine	Anno	N. postaz.	Risultati
Di effe S. r. l.			
Monitoraggio biologico, indicatori: metalli urine e OH-pirene U.	2005	10	Valori di metalli urine e OH-pirene sovrapponibili a quelli rilevati nella popolazione non esposta
Esposizione al rumore	2006	17	Esposizione ← al limite inferiore d'azione (80 dB(A)) con utilizzo degli otoprotettori in dotazione
Campi elettrici e magnetici	2006	14	Valori di esposizione tutti al di sotto dei limiti proposti per gli ambienti di lavoro eccetto uno (già effettuato intervento correttivo)
Esposizione a polveri, metalli	2006	8	Valori inquinanti aerodispersi ← 20% del valore limite di esposizione e valori metalli urine e OH-pirene urine sovrapponibili a quelli della popolazione non esposta

Tipo di indagine	Anno	N. postaz.	Risultati
Acciaierie Calvisano S. p. A.			
Campi elettrici e magnetici	2005	38	Valori di esposizione tutti al di sotto dei limiti proposti per gli ambienti di lavoro
Esposizione al rumore	2005/06	38	Esposizione < al limite inferiore d'azione (80 dB(A)) con l'utilizzo degli otoprotettori in dotazione
Esposizione a polveri, metalli, IPA, silice, nitrosammine	2006	22	<ul style="list-style-type: none"> • polveri: valori riscontrati tra 1 e 20% del valore limite, eccetto 2 postazioni tra 30 e 50% del valore limite (TLV) • metalli: valori riscontrati tutti inferiori ai rispettivi valori limite eccetto una postazione per il piombo • IPA: valori riscontrati < circa 10 volte a valori limite proposti • silice: concentrazione inferiore a limite di rilevabilità analitica • nitrosammine: concentrazione < a limite rilevabilità analitica
Monitoraggio biologico. Indicatori esposizione utilizzati: piombemia, metalli urine, OH-pirene urinario, PCB ematici, metaboliti solventi	2006	24	<ul style="list-style-type: none"> • piombemia: nessun valore supera i limiti fissati dal D.Lgs. 25/02 e i limiti proposti da ACGIH • metalli urine: tutti i valori sono risultati inferiori ai valori limite proposti da ACGIH • OH-pirene urinario: per il 70 % dei dosaggi si sono riscontrati valori compresi nell'intervallo di riferimento della popolazione non esposta; nessun valore ha superato i valori limite proposti • Metaboliti di solventi: tutti i valori sono compresi nel-l'intervallo di riferimento per la popolazione non esposta
Ricerca amianto nelle polveri sedi-mentate su strutture impiantistiche	2006	3	Esclusa la presenza di amianto di alcun tipo nei 3 campioni esaminati



Tipo di indagine	Anno	N. postaz.	Risultati
Feralpi Siderurgica S. p. A.			
Esposizione a polveri, metalli, IPA e solventi presso laminatoi 1 e 2.	2005	19	<ul style="list-style-type: none"> • polveri: valori riscontrati tra l'10 e il 20% del valore limite, eccetto 1 postazione al 30% del valore limite (TLV) • piombo: sono state rilevate concentrazioni inferiori 50 volte rispetto al valore limite • metalli: valori riscontrati tutti inferiori al limite • IPA: valori riscontrati nettamente al di sotto dei diversi "valori guida" proposti • solventi: concentrazioni rilevate nettamente < a limite ACGIH
Monitoraggio biologico presso laminatoi 1 e 2 (dosaggio piombemia, metalli urine, OH-pirene urine, metaboliti solventi)	2005	27	<p>Per tutti gli addetti esaminati (eccetto 5) i livelli di piombemia, metalli urine e OH-pirene sono risultati nel range della popolazione non esposta; per 5 addetti sono stati riscontrati per alcuni indicatori un superamento del valore di riferimento non ampio rispetto del valore limite.</p> <p>I metaboliti di solventi esaminati sono risultati tutti nel range della popolazione non professionalmente esposta.</p>
Valutazione esposizione a polveri, metalli, IPA, silice, PCB e nitrosammine presso area acciaieria e preparazione rottame	2005/06	7 + 17	<ul style="list-style-type: none"> • polveri: valori riscontrati inferiori al 10% del limite, eccetto 3 postazioni tra 30 e 50% del valore limite (TLV) • metalli: valori riscontrati tutti inferiori (eccetto una sola postazione e per un solo metallo) ai rispettivi valori limite • piombo: le concentrazioni rilevate sono risultate inferiori al livello d'azione del D.Lgs. 25/02 • IPA: valori riscontrati < circa 10 volte a valori limite proposti • silice: concentrazione inferiore al limite di rilevabilità analitica • PCB: le concentrazioni rilevate risultano inferiori ai limiti proposti da ACGIH • nitrosamine: concentrazione < al limite di rilevabilità analitica
Monitoraggio biologico. Indicatori utilizzati: piombemia, metalli urine, OH-pirene urinario, PCB ematici	2005	31	<ul style="list-style-type: none"> • piombemia: l'80% delle piombemie risultano comprese nel range del valore di riferimento per la popolazione non esposta, e nessun valore supera i limiti fissati dal D.Lgs. 25/02 e i limiti proposti da ACGIH • metalli urine: tutti i valori misurati sono risultati inferiori ai valori limite proposti da ACGIH • OH-pirene urinario: per il 60 % dei dosaggi si sono riscontrati valori compresi nell'intervallo di riferimento della popolazione non esposta; nessun valore ha superato i valori limite proposti; • PCB ematici: il valore riscontrato è sempre risultato compreso nell'intervallo di riferimento per la popolazione non professionalmente esposta
Esposizione al rumore	2005-06	57	Esposizione < al limite inferiore d'azione (80 dB(A)) con utilizzo degli otoprotettori in dotazione
Ricerca amianto nelle polveri sedi-mentate su strutture impiantistiche	2006	7	Esclusa la presenza di amianto di alcun tipo nei 7 campioni esaminati
Esposizione a vibrazioni gru	2006	3	Valori < a soglie previste dal D. Lgs 187/05

Politiche e programmi in materia di sicurezza sul lavoro e salute

Nel biennio 2007-2008 la società Acciaierie di Calvisano S.p.A. proseguirà nell'impegno per il miglioramento della sicurezza e della salute sul lavoro con gli obiettivi di:

- consolidare nel 2007 gli indici infortunistici raggiunti nel biennio precedente;
- conseguire l'obiettivo di un'ulteriore riduzione degli indici di frequenza e gravità degli infortuni al termine del biennio

Per il raggiungimento di tali obiettivi sono previsti i seguenti interventi:

- Riunioni mensili della Direzione tecnica e del Servizio di Prevenzione e Protezione con i responsabili d'area o di reparto ed i coordinatori dei servizi ed i Rappresentanti dei Lavoratori per la Sicurezza per l'esame dei rischi;
- Effettuazione di verifiche periodiche sul rispetto delle misure di sicurezza da parte del Servizio di prevenzione e protezione;
- Completamento e continuo aggiornamento della regolamentazione delle attività aziendali rilevati ai fini della sicurezza con procedure, istruzioni e disposizioni;
- Ulteriore incremento della competenza e della professionalità degli operatori e maggiore sensibilizzazione degli stessi relativamente alla sicurezza sul lavoro;
- Implementazione del sistema di gestione della sicurezza con l'obiettivo di raggiungere lo standard OHSAS 18001:1999



2.1.4 - La formazione

L'idea guida del Gruppo Feralpi riguardo al ruolo della formazione del personale è che essa svolga un ruolo fondamentale nella generazione, sviluppo e mantenimento delle conoscenze e delle capacità degli individui, elementi su cui si basa il vantaggio competitivo di qualsiasi impresa. I programmi di formazione sono finalizzati non solo allo sviluppo delle competenze tecniche e professionali specifiche, imposte dalla costante innovazione tecnologica, gestionale e normativa, ma anche alla creazione di comportamenti organizzativi coerenti con le linee strategiche dell'impresa, alla promozione e diffusione della cultura aziendale, al miglioramento del clima lavorativo e al supporto dei processi di sviluppo e cambiamento organizzativo.

Per Feralpi la formazione rappresenta la leva principale di conciliazione tra le esigenze organizzative e le caratteristiche e le aspettative delle persone. L'approccio è quello di sostenere gli individui nello sviluppo di competenze che si traducano in sviluppo dell'organizzazione. Promozione dei singoli, sviluppo aziendale e aggiornamento vengono perseguiti attraverso modalità di apprendimento delle conoscenze (sapere), di capacità (saper fare) e di atteggiamenti facilitanti (saper essere) allo svolgimento di performance professionali.

LE FASI DEL PROCESSO FORMATIVO



Negli stabilimenti italiani l'attività di formazione ai vari livelli vede un notevole impegno propositivo, progettuale e gestionale diretto dell'Azienda in un contesto in cui tradizionalmente l'attività formativa punta sull'iniziativa dell'impresa sul luogo di lavoro. La formazione è soggetta a procedure sistematiche di valutazione al fine di guidare le decisioni e favorirne l'efficacia.

Progetto di formazione tecnico-pratica post diploma in collaborazione tra il Gruppo Feralpi ed alcuni degli istituti tecnici più prestigiosi della provincia di Brescia.

Feralpi offre la possibilità ai neo diplomati degli ITIS e IPSIA di perfezionare la loro preparazione tecnica nel corso di un biennio che associa la frequenza dell'attività in aula ad una presenza continua nei reparti produttivi, alle dirette dipendenze di un tutor che ne cura la formazione pratica in reparto. Il corso è destinato ad un numero massimo di 20 allievi distribuiti negli stabilimenti italiani del Gruppo. I partecipanti selezionati saranno assunti con contratto di "apprendistato professionalizzante" della durata di 24 mesi con il riconoscimento del 3° livello contrattuale, passaggio al 4° livello dopo il superamento delle prove alla fine del primo anno e passaggio finale al 5° livello con assunzione a tempo indeterminato al termine del corso e a seguito del superamento dell'esame finale.

Negli stabilimenti in Germania l'attività formativa si svolge invece nell'ambito del sistema duale, che vede una collaborazione paritetica istituzionalizzata tra enti locali e azienda, con il coinvolgimento dei sindacati.

Nel corso dell'esercizio gli stagisti presenti negli stabilimenti italiani sono stati 8 con permanenza media di un mese, mentre negli stabilimenti tedeschi sono stati 36 con permanenza variabile da due settimane all'intero arco dell'anno.

A livello di Gruppo nell'arco dell'anno sono stati spesi 137.921 euro per attività di formazione, che hanno coinvolto il personale a tutti i livelli. I contenuti dei corsi hanno riguardato prevalentemente la formazione specifica su operazioni e l'aggiornamento della normativa e delle procedure.

2.1.5 - Altre iniziative a favore del personale

In tutti gli stabilimenti di maggiore dimensione l'Azienda offre al personale il servizio di mensa interna, i cui costi sono in gran parte a carico dell'Azienda stessa e solo in parte minoritaria sostenuti dal lavoratore, come previsto dai contratto integrativo aziendale. La qualità del servizio viene costantemente monitorata da una commissione mista in cui sono presenti i responsabili aziendali e i rappresentanti del sindacato.

L'Azienda assicura a tutti i lavoratori il monitoraggio periodico dello stato di salute per quegli aspetti che possono essere maggiormente a rischio nelle mansioni tipiche dei reparti produttivi.

2.1.6 - Provvedimenti disciplinari e contenzioso

Durante l'esercizio il già basso numero di provvedimenti disciplinari è ulteriormente diminuito in assoluto, nonostante l'aumento dell'organico, passando da 47 a 38 casi.

Gli stabilimenti italiani si caratterizzano per una maggiore incidenza dei provvedimenti disciplinari, che sono stati 22 nel 2006, concentrati soprattutto sul mancato rispetto delle procedure di sicurezza (59% dei casi). Negli stabilimenti tedeschi la frequenza dei provvedimenti disciplinari è più bassa, con 16 casi nel 2006, che non hanno dato origine a contenzioso.

In Italia soltanto il 2-3% delle azioni disciplinari origina mediamente un contenzioso. Le richieste di risarcimento danni a conseguenza di infortunio o di malattia professionale riguardano quei casi in cui non si giunge alla conciliazione e alla liquidazione da parte dell'Assicurazione. Un altro esempio sporadico di azione giudiziaria contro l'Azienda può essere originato dall'interruzione del rapporto di lavoro per giusta causa, nel caso in cui il lavoratore ricorra contro la decisione aziendale.



Tab. 11 – Provvedimenti disciplinari

Motivazione:	2006	2005
mancato rispetto delle procedure di sicurezza	12	6
mancato rispetto dell'orario di lavoro	8	16
prestazione lavorativa	6	3
danni materiali	3	5
organizzazione del lavoro	5	2
comportamento scorretto	4	15
Totale provvedimenti disciplinari	38	47

Le principali cause di contenzioso tra l'Azienda e i dipendenti riguardano la contestazione dell'applicazione di sanzioni disciplinari derivanti dalla normativa contrattuale, la richiesta di risarcimento danni per cause di lavoro e il ricorso in caso di licenziamento. In particolare i casi aperti a fine esercizio riguardano due richieste di risarcimento danni per malattia professionale, una richiesta di risarcimento danni per infortunio, un'impugnativa per un provvedimento disciplinare e un'altra per un licenziamento per giusta causa.

2.1.7 - Le relazioni sindacali

Le rappresentanze dei lavoratori sono tradizionalmente presenti e ufficialmente riconosciute in tutti gli stabilimenti del Gruppo Feralpi. I tassi di sindacalizzazione sono rimasti sostanzialmente stabili negli anni recenti e presentano differenze sostanziali tra la realtà italiana, dove si supera il tasso medio del 40%, e quella tedesca, dove non si supera il 10% e i sindacati sono presenti soltanto in quanto parte del personale è iscritto.

Il pieno riconoscimento dei diritti sindacali porta ad un clima definito positivo da entrambe le parti e al coinvolgimento sistematico dei rappresentanti dei lavoratori nelle principali questioni relative al contratto, alle condizioni di lavoro, di salute e di sicurezza.

In particolare in Italia, i rapporti tra l'Azienda e i responsabili dei lavoratori per la sicurezza (RLS) sono caratterizzati da reciproca fiducia e da spirito di collaborazione, che porta alla progettazione e dalla gestione congiunta delle attività di formazione interna in materia di sicurezza sul posto di lavoro.

Nel 2006 sono diminuiti i già bassi indici di conflittualità aziendale. Negli stabilimenti in Italia le ore totali perse per sciopero sono scese da 10.127 a 2.619, mentre non si sono registrati scioperi negli stabilimenti all'estero.

2.1.8 - Le opinioni del personale nello stabilimento Feralpi Siderurgica di Lonato

Come riferito in altra sezione, nell'ambito delle iniziative di dialogo con gli stakeholder, Feralpi Siderurgica S. p. A. di Lonato ha commissionato un'indagine sociologica sulle caratteristiche sociali, sui comportamenti e sulle opinioni del personale⁴. L'indagine, svolta nei mesi di marzo e aprile 2007, ha coinvolto il 66% del personale, che ha aderito all'iniziativa compilando un articolato questionario.

⁴ Indagine a cura di Comunità & Impresa, sulle opinioni del personale dello stabilimento Feralpi Siderurgica di Lonato, maggio, 2007.

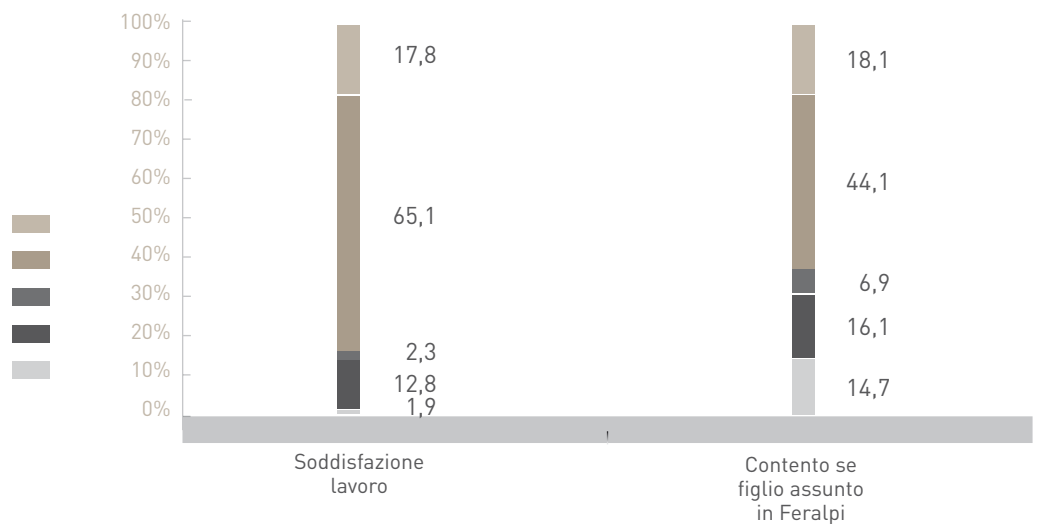
In questa parte del Bilancio si vogliono riassumere i principali risultati provenienti dalle risposte del personale riguardanti il grado di soddisfazione sul lavoro e una serie di giudizi espressi verso l'Azienda e i servizi offerti sul luogo di lavoro.

L'83,9% dei rispondenti dichiara di essere abbastanza o addirittura molto soddisfatto del proprio lavoro. Soltanto l'1,9% afferma di essere insoddisfatto. Il 62,2% sarebbe contento se il figlio trovasse lavoro presso gli stabilimenti Feralpi e soltanto il 14,7% non lo sarebbe. Si tratta di percentuali molto elevate rispetto ad analoghi casi studiati recentemente e in generale superiore anche a casi in cui prevale il lavoro d'ufficio, cioè in cui le condizioni ergonomiche di fatto dovrebbero essere giudicate migliori. In sostanza questo risultato testimonia l'atmosfera positiva che caratterizza lo stabilimento.

La disaggregazione per sottogruppi mostra modeste differenze di giudizio tra operai e impiegati.

Fig. 10 – Livelli di soddisfazione per il proprio lavoro presso Feralpi Siderurgica

molto
abbastanza
non so
poco
per niente



Questi ultimi tendono ad essere un po' più soddisfatti, ma anche a dare giudizi leggermente più estremi, come dimostrano le più alte percentuali sia di molto che di per niente contenti. Le differenze tra giovani (ventenni) e anziani (oltre 50 anni), mostrano una maggiore soddisfazione dei primi e una tendenza sensibile dei secondi ad esprimere giudizi più estremi. Il grado di soddisfazione per il lavoro non è invece influenzato dal regime di orario, poiché i turnisti esprimono complessivamente una distribuzione delle risposte molto simile a chi lavora a giornata.



Tab. 12 – Soddisfazione del lavoro per categorie rilevanti di rispondenti

	Operai	Impiegati	Giovani	Anziani
Molto soddisfatto	17,6	20,0	10,3	20,3
Abbastanza soddisfatto	64,9	66,0	79,3	62,5
Poco soddisfatto	13,2	10,0	3,4	12,5
Per niente soddisfatto	1,5	4,0	3,4	1,6
Non si esprime	2,9	0,0	3,4	3,1
Totale n.	205	50	29	64
%	100,0	100,0	100,0	100,0

Un'ulteriore conferma dei livelli di soddisfazione deriva dal fatto che quasi la metà dei rispondenti (47,9%) ritiene sicuramente definitivo il proprio posto di lavoro e non desidererebbe cambiarlo. Un altro 45,0% lo ritiene probabilmente definitivo e soltanto il 7,0% lo considera provvisorio. Gli operai dichiarano di essere relativamente più attaccati degli impiegati al posto di lavoro in Feralpi, anche se le differenze tra i due gruppi non modificano una sostanziale omogeneità di giudizio. Una maggiore differenza emerge invece tra giovani e anziani, poiché questi sono a fine carriera, da tempo integrati nell'ambiente di lavoro e troverebbero più difficoltà a ricollocarsi sul mercato, mentre i primi si sentono meno integrati nell'organizzazione informale dello stabilimento e sanno che il mercato del lavoro locale potrebbe offrire loro alternative.

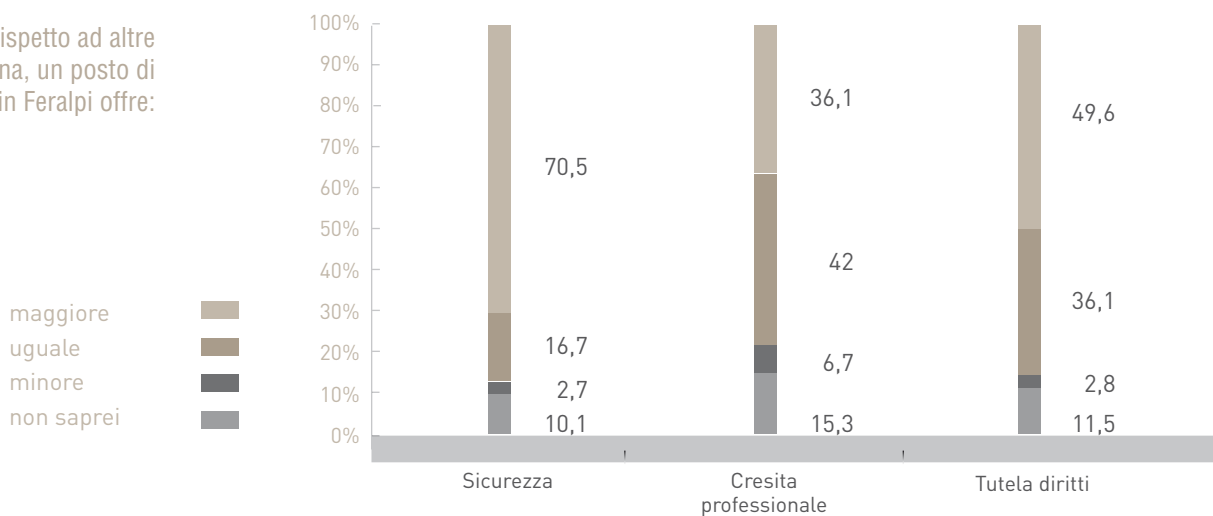
Tab. 13 – Come il personale considera il proprio lavoro in Feralpi

	Operai	Impiegati	Giovani	Anziani	Totale
Sicuramente definitivo	49,0	44,0	27,6	79,7	47,9
Probabilmente definitivo	45,6	44,0	65,5	20,3	45,1
Probabilmente provvisorio	2,9	12,0	6,9	0,0	5,1
Sicuramente provvisorio	2,5	0,0	0,0	0,0	1,9
Totale n.	204	50	29	64	256
%	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

In sostanza, l'immagine del lavoro in Feralpi è quella di un posto relativamente più sicuro e dove maggiore è la tutela dei diritti dei lavoratori rispetto ad altre realtà industriali e artigianali della zona (fig. 11). Meno condivisa è invece l'opinione che lo stabilimento possa offrire maggiori possibilità di crescita professionale di altre aziende locali.

La convinzione che un posto di lavoro in Feralpi sia più sicuro che nelle altre aziende della zona è più diffusa tra il personale anziano (75,0%), che ha avuto modo di sperimentare questo aspetto nell'arco della carriera, mentre tra i più giovani aumenta la percentuale di incerti (17,2%).

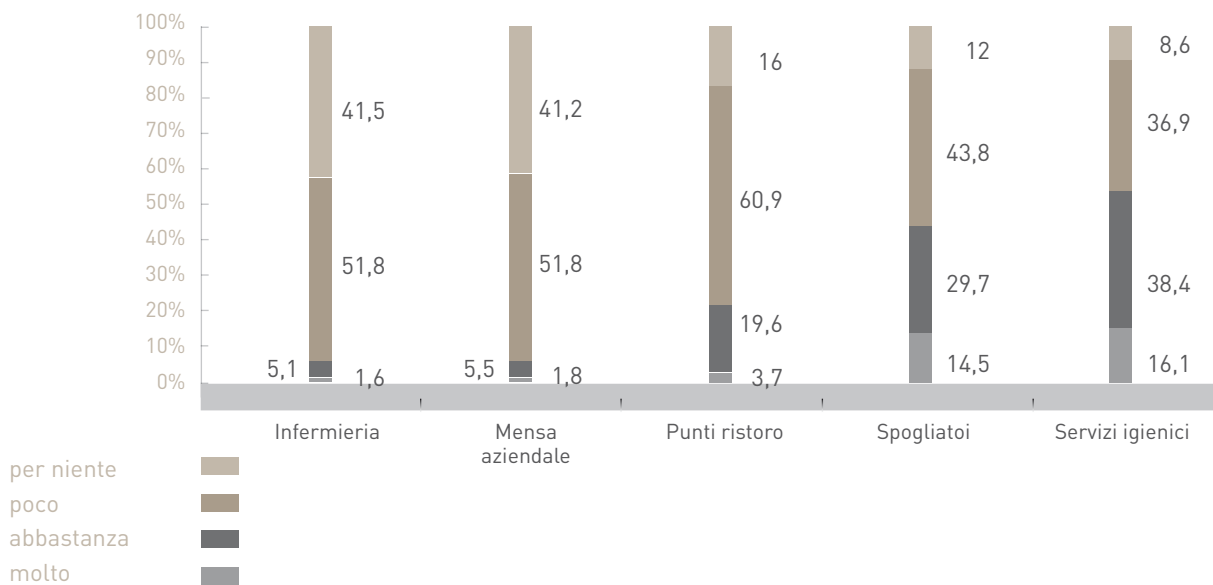
Fig. 11 – Rispetto ad altre aziende della zona, un posto di lavoro in Feralpi offre:



L'indagine ha permesso anche di rilevare i livelli di soddisfazione del personale nei confronti di alcuni servizi erogati dall'Azienda, secondo la logica della customer satisfaction. La fig. 12 mostra i giudizi complessivi per i servizi di mensa, punti ristoro, spogliatoi, infermeria di fabbrica e servizi igienici.

Il giudizio positivo sull'infermeria è quasi unanime, così come quello per la mensa aziendale. Un giudizio meno entusiastico, ma comunque ampiamente positivo è espresso a favore dei punti ristoro. Per quanto riguarda i servizi igienici, il giudizio non raggiunge invece la sufficienza, perché oltre la metà dichiara di essere poco o per nulla soddisfatto e la soddisfazione piena riguarda solo l'8% dei rispondenti.

Fig. 12 – Grado di soddisfazione espressa per i servizi forniti dall'Azienda



2.2 - Gli azionisti

La compagine azionaria del Gruppo Feralpi rispecchia il carattere familiare dell'Azienda, giunta alla seconda generazione imprenditoriale. La proprietà dell'azienda è totalmente detenuta dai membri delle famiglie di imprenditori che negli anni '60 del secolo scorso, riunite intorno alla figura del fondatore Carlo Nicola Pasini, hanno legato la propria fortuna alle sorti dell'Azienda, partendo da una tradizione siderurgica nata in Valsabbia, a Odolo, e tramandata da più generazioni.

Al 31 dicembre 2006 il capitale sociale risulta stabilmente suddiviso tra 15 azionisti, persone fisiche e giuridiche, di cui 6 rappresentate nel consiglio di amministrazione della Holding e altri 3 nei consigli di amministrazione delle aziende controllate. Il consiglio di amministrazione della Holding è completato dalla presenza di un consigliere indipendente.

Tab. 14 – Andamento degli utili consolidati

Anno	Risultato in migliaia di €
2004	31.296
2005	8.600
2006	58.091

L'esercizio 2006 ha presentato un andamento particolarmente brillante e chiude con un utile di 58 milioni, in crescita di cinque volte rispetto all'esercizio precedente. Nel corso del 2006 l'Assemblea degli azionisti ha deliberato la distribuzione di 3,85 milioni di utili, prelevati dagli accantonamenti degli esercizi precedenti.



3 - GLI STAKEHOLDER ESTERNI

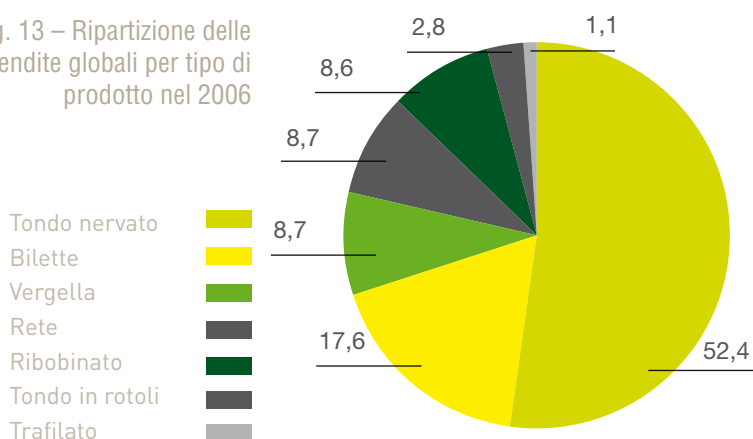
3.1 - I clienti

I principali prodotti che escono dagli stabilimenti del Gruppo Feralpi sono:

- Tondo nervato in barre ed in rotolo, prodotto finito, che costituisce l'anima delle strutture in cemento armato, in quanto le sue caratteristiche di alta duttilità lo rendono particolarmente adatto alle costruzioni anche in zone sismiche. Questo prodotto, trova ampia collocazione presso commercianti e sagomatori, orientati verso l'offerta di servizi alle imprese di costruzioni.
- Tondo in rotoli ribobinato, prodotto finito, ottenuto dalla lavorazione a freddo del rotolo laminato a caldo e offre più elevati requisiti in peso e lavorabilità, è destinato insieme al rotolo laminato a caldo e alle barre a rifornire i centri di sagomatura divenuti col tempo interlocutori principali delle imprese edili.
- Vergella, prodotto semilavorato che viene trasformato o in trafilati nervati, utilizzati prevalentemente nel settore edile o in trafilati lisci, impiegati in agricoltura e nell'industria meccanica.
- Trafilato a freddo, prodotto finito che trova impiego diretto su macchine staffatici e raddrizzatrici oppure viene impiegato nella produzione di reti elettrosaldate.
- Le reti elettrosaldate, standard e a misura, prodotto finito che viene utilizzato per pavimentazione o per strutture prefabbricate.
- Billette, semiprodotto che vengono trasformati in tondo nervato in barre, rotoli nervati, vergella o laminati mercantili in barre. Le billette, in acciai di qualità, trovano impiego, anche nello stampaggio di pezzi destinati all'industria meccanica.
- Servizi di smaltimento dei rifiuti solidi provenienti dalla frantumazione dei pacchi di rottame (car fluff). Questo servizio, svolto dalla controllata Faeco S. p. A., soddisfa le esigenze di molti produttori di acciaio della provincia di Brescia.

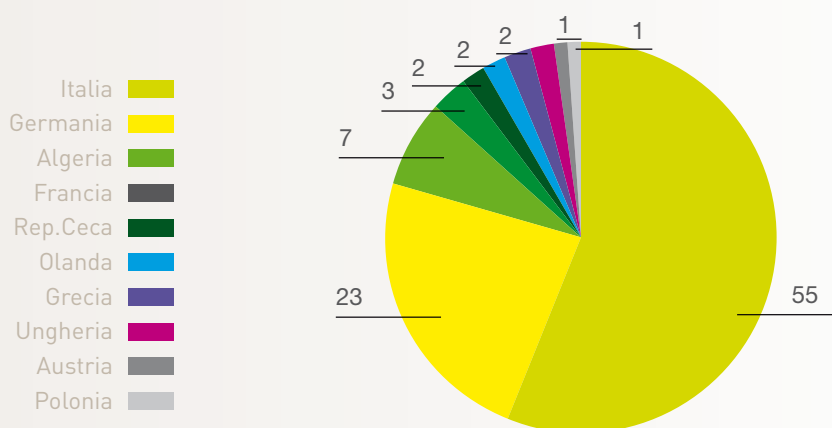
Come mostra la fig. 13, la produzione principale è rappresentata dal tondo nervato per l'edilizia, offerto in varie misure e confezioni. Questi prodotti vengono fabbricati per un numero relativamente ristretto e stabile di clienti che hanno da tempo instaurato rapporti fiduciosi con il Gruppo e con esso hanno maturato una collaborazione personalizzata, basata sull'affidabilità reciproca e sul rispetto scrupoloso dei termini contrattuali.

Fig. 13 – Ripartizione delle vendite globali per tipo di prodotto nel 2006



Per esportare in tutti i paesi UE è necessario ottenere una certificazione di prodotto, il cui rilascio implica non solo il controllo delle caratteristiche del prodotto stesso, ma anche del ciclo produttivo, dall'arrivo del rottame al prodotto finito. Le visite periodiche delle delegazioni necessarie all'omologazione del prodotto fanno sì che il ciclo produttivo sia costantemente controllato da organismi indipendenti sia nazionali che internazionali.

Fig. 14 – Ripartizione delle vendite globali per paese di destinazione nel 2006



I clienti possono essere suddivisi in tre principali categorie: le imprese, che utilizzano direttamente il prodotto nell'edilizia o nell'industria dei prefabbricati, i sagomatori, che lavorano il prodotto per l'utilizzo nel settore edile, i commercianti, che lo distribuiscono ai piccoli operatori.

Affidabilità e sicurezza del prodotto

Le conseguenze derivanti dall'utilizzo dei prodotti sulla salute dell'utilizzatore a valle, del consumatore e del cittadino in generale fanno parte della rendicontazione sociale. A riguardo si deve rilevare che tutti i prodotti Feralpi sono eco-compatibili, poiché l'acciaio, una volta terminato il suo utilizzo è totalmente riciclabile nel processo produttivo. I vantaggi delle costruzioni in cemento armato consistono nella maggiore sicurezza sismica, nella resistenza al fuoco e nella sostenibilità ambientale ed economica dei manufatti. Inoltre il favore crescente che il tondo ribobinato incontra presso il cliente, contribuisce ad accrescere le condizioni di sicurezza delle lavorazioni ulteriori, grazie alla riduzione delle movimentazioni richieste rispetto al tondo tradizionale.

Tra i clienti più importanti si deve menzionare Terna a cui il Gruppo Feralpi fornisce il servizio di interrompibilità istantanea e con preavviso per gli stabilimenti di Lonato e di Calvisano. Questo servizio dà a Terna la facoltà di interrompere la fornitura di energia ai due stabilimenti qualora si verificano particolari squilibri sulla rete elettrica nazionale. Feralpi contribuisce in questo modo a favorire la continuità del servizio di erogazione elettrica nazionale in momenti di elevata criticità.

3.1.1 - I sistemi di qualità

Come specificato in altra sezione, per la maggior parte degli stabilimenti, il Gruppo Feralpi ha ottenuto la certificazione di qualità dei prodotti, che rispondono alla normativa UNI EN ISO 9001. Gli standard qualitativi richiesti da questa norma impongono all'Azienda di perseguire la soddisfazione del cliente con costante miglioramento del servizio e del prodotto.

Le dimensioni della qualità secondo Feralpi:

- qualità certificata delle caratteristiche chimico-fisiche del prodotto
- impegno costante verso l'innovazione
- consulenza tecnica per l'utilizzo ottimale dei prodotti
- affidabilità dei tempi di consegna
- monitoraggio della soddisfazione del cliente

Per quanto riguarda l'ambito italiano, Feralpi aderisce all'associazione tra le imprese siderurgiche UNSIDER, Ente Italiano di Unificazione Siderurgica – federato UNI – che fornisce servizi e assistenza tecnica ai soci riguardo all'aggiornamento continuo delle norme nazionali riguardanti i sistemi di garanzia della qualità e partecipa alla preparazione degli standard di qualità del settore in Italia (normativa UNI), in Europa (normativa EN) e a livello internazionale (normativa ISO).

Tab. 15 – Percentuale di prodotto contestato per motivi tecnici e accertato

	2006	2005
Dato medio di tutti gli stabilimenti	0,04	0,04

I livelli di qualità del prodotto sono testimoniati dall'elevato numero di clienti abituali e dai bassi indici di difettosità, che si mantengono costantemente al di sotto dello 0,5%. Per quanto riguarda il prodotto contestato, nel caso di Feralpi Siderurgica, ad esempio, tutti i clienti che hanno reclamato hanno successivamente continuato ad acquistare il prodotto.

3.1.2 - Il miglioramento continuo dei prodotti e della loro gamma

Nel settore della produzione siderurgica per l'edilizia, il successo sui mercati europei dipende dalla capacità di qualificare il prodotto adeguandolo tempestivamente ai crescenti requisiti di sicurezza previsti dalla normativa comunitaria. Gli acciai per calcestruzzo armato destinati alle costruzioni sono soggetti ad una severa normativa nazionale ed internazionale. La sicurezza delle costruzioni dipende principalmente dalle caratteristiche chimico fisiche degli acciai che annegati nell'armatura ne costituiscono il telaio di sostegno. In particolare nelle zone sismiche, così diffuse nelle regioni dell'Europa meridionale, le strutture devono essere realizzate con materiale dotato di qualità specifiche di elevata duttilità.

L'associazione SISMIC

Feralpi è tra i soci fondatori dell'Associazione Produttori Acciai Sismici per Cemento Armato SISMIC, pool d'impresе italiane che producono acciaio per calcestruzzo armato ad alta duttilità. SISMIC promuove l'attività di ricerca, sviluppo e innovazione nel campo degli acciai per armature e dei relativi processi produttivi, con particolare riferimento ai temi di durata delle strutture, di corrosione delle armature e di resistenza in zona sismica.

Per evidenziare l'eccellenza del loro prodotto, gli associati SISMIC adottano uno standard di requisiti che garantisce:

- la certificazione del sistema di gestione ambientale in accordo alla normativa ISO 14001,
- il controllo radiometrico sui prodotti in tutte le fasi del processo produttivo,
- il superamento di particolari prove di resistenza alla fatica assiale ed alla fatica oligociclica,
- l'accompagnamento di ogni fornitura con il certificato relativo alla conformità all'ordine UNI EN ISO 10204 - 3.1.

Il marchio SISMIC è rilasciato a seguito di severe verifiche ispettive affidate ad un organismo di certificazione indipendente di parte terza riconosciuto da Sincert.

Tra i prodotti speciali Feralpi produce tondo criogenico, per applicazione industriale, in grado di resistere a bassissime temperature, quindi adatto a costruzioni in ambienti particolarmente impegnativi caratterizzati da condizioni estreme.

Nel corso dell'esercizio, il costante sforzo di diversificazione dei prodotti e di ampliamento della loro gamma ha portato alla commercializzazione di distanziatori e trafilati, prodotti dagli stabilimenti di Riesa.

3.1.3 - Il servizio pre e post vendita

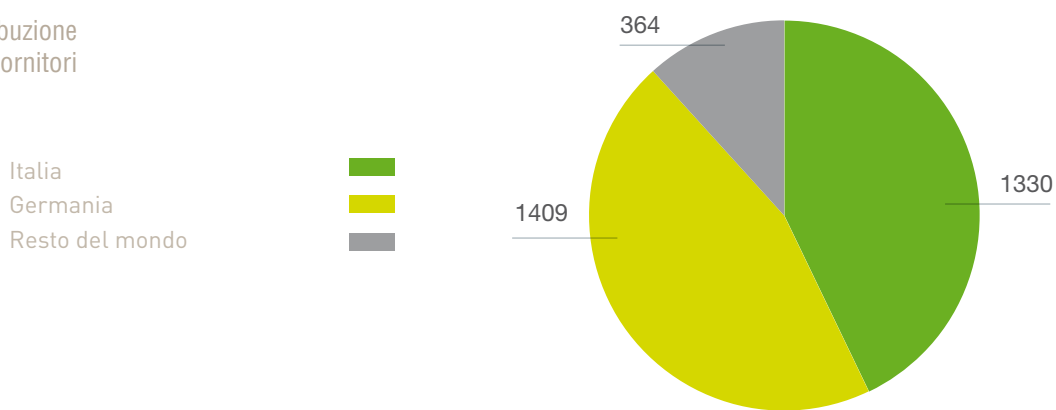
La crescente complessità normativa degli standard di sicurezza edilizia e la ricerca dell'utilizzo ottimale del prodotto da parte dei maggiori clienti, porta alla richiesta di una serie di servizi pre e post vendita. In queste fasi il know how di Feralpi – sostenuto dall'attività svolta dal Dipartimento Qualità con il Laboratorio tecnologico per la caratterizzazione dei prodotti – permette di offrire agli utilizzatori consulenza normativa sugli standard costruttivi, di fattibilità tecnica, di lavorabilità e corretto utilizzo dei prodotti, nonché consulenza di supporto per la corretta emissione degli ordini d'acquisto per l'emissione del certificato di conformità UNI EN ISO 10204 – 3.1.



3.2 - I fornitori

Il Gruppo Feralpi ha tradizionalmente adottato una politica dei fornitori volta a privilegiare la dimensione della qualità dei beni e dei servizi acquistati e a instaurare rapporti stabili basati sull'affidabilità di lungo periodo e sulla fiducia reciproca. Questi aspetti vengono considerati più importanti dell'andamento contingente del prezzo, che può variare anche in modo difficilmente prevedibile per alcune forniture strategiche come le materie prime, soggette alle variazioni imposte da un mercato globalizzato. Un rapporto fiduciario costante contribuisce a stabilizzare i prezzi a vantaggio di entrambe le parti.

Fig. 15 - Distribuzione territoriale dei fornitori



Nel corso del 2006 i fornitori del Gruppo sono stati 3.275, in gran parte provenienti dalla Germania (43,0%) e dall'Italia (40,6%) e per la parte restante da altri paesi europei, per un valore fatturato complessivo di 976,6 milioni, in crescita del 41,3% rispetto all'esercizio precedente. Le forniture più rilevanti riguardano il rottame e l'energia.

3.2.1 - I fornitori e la qualità

A tutela della qualità dei materiali in ingresso nel ciclo produttivo, per ogni fornitura l'Azienda richiede che il fornitore possieda un sistema di qualità certificato e/o coerente con la norma UNI EN ISO 9001, nonché l'accompagnamento delle forniture con un certificato che garantisca tutte le caratteristiche di conformità ai requisiti prescritti dal capitolato d'acquisto, in rispondenza al manuale di Gestione della qualità Feralpi.

I fornitori Feralpi, nelle fasi di fabbricazione e controllo dei materiali, sono tenuti ad applicare i criteri di garanzia di qualità accertati ed approvati anche con dedicate visite ispettive di qualificazione da parte del dipartimento Qualità di Feralpi. L'accettazione del materiale è anche subordinata alla verifica della certificazione e alle prove sul materiale medesimo.

Per ogni fornitore è periodicamente aggiornata una scheda di valutazione che sintetizza il tipo di certificazione, la data del rilascio, il periodo di validità, e il grado d'affidabilità del fornitore in funzione del tipo di prodotto erogato.

3.2.2 - I fornitori di rottame

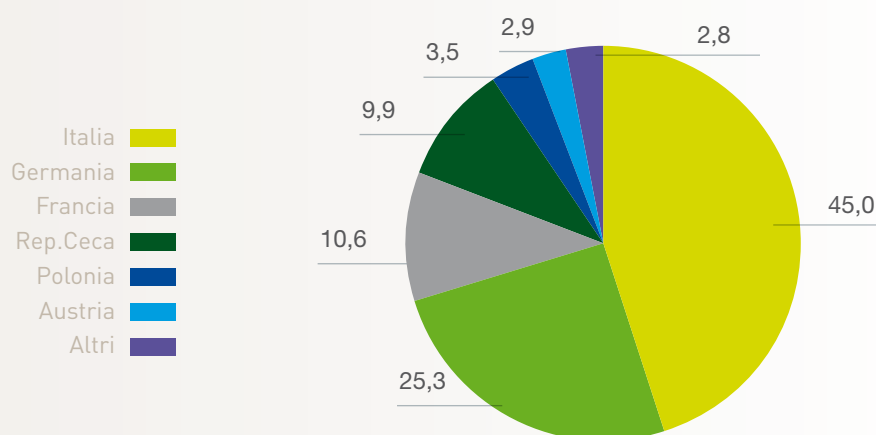
Il rottame rappresenta la materia prima principale del processo produttivo, dalla sua qualità dipende la sicurezza di funzionamento degli impianti e la qualità dell'acciaio prodotto. Per questa ragione le forniture di rottame sono soggette a processi particolarmente accurati di controllo sulla conformità, la qualità e la sicurezza.

Il rottame acquistato dagli stabilimenti Feralpi proviene da tre fonti:

- raccolta dei prodotti industriali – quali carcasse di automobili e di elettrodomestici avviati alla demolizione perché hanno esaurito il ciclo di vita – le cui componenti di acciaio vengono riutilizzate;
- riutilizzo della componente ferrosa delle demolizioni di impianti industriali;
- raccolta delle cosiddette cadute di officina, che consistono prevalentemente in trucioli delle lavorazioni dell'acciaio.

L'offerta di rottame è assicurata in parte minore da fornitori diretti, che sono in grado di conferire in modo costante grandi quantità di materiale, e in parte maggioritaria da intermediari che trattano il rottame proveniente dai piccoli centri di raccolta dispersi sul territorio.

Fig. 16 – Ripartizione geografica della provenienza del rottame



Nel corso del 2006 gli stabilimenti del Gruppo hanno acquistato 2,6 milioni di tonnellate di rottame ferroso da fornitori appartenenti a 12 paesi europei, in maggior parte tedeschi, italiani e francesi, in parte dotati di propria certificazione di qualità.

3.2.3 - I fornitori di energia

La produzione di acciaio da rottame sfrutta come elemento tecnologico il forno elettrico ad arco. Principale input del processo è quindi l'energia elettrica per la fusione, il cui consumo, indipendentemente dalle costanti attività di ottimizzazione sull'efficienza energetica complessiva del processo, rappresenta uno dei principali fattori di incidenza sul costo complessivo di produzione. Nel corso dell'esercizio questa voce di spesa a livello consolidato ha superato i 75 milioni di euro.

In Italia il costo dell'energia elettrica è superiore a quello medio europeo. Per fare fronte a questo svantaggio strutturale, Feralpi ha adottato una serie di strategie orientate all'utilizzo flessibile

dell'energia elettrica, allo sfruttamento delle sinergie consentite dalla coesistenza di più impianti di produzione ed al consolidato sfruttamento delle possibilità ad oggi consentite dalla liberalizzazione del mercato, come la costituzione e partecipazione al Consorzio Teraenergia, aggregato operativo che permette un migliore posizionamento strategico sul mercato di acquisto dell'energia elettrica.

Un importante contributo fornito da Feralpi alle crescenti esigenze di sicurezza del sistema elettrico nazionale consiste nell'adesione al servizio di interrompibilità istantanea e con preavviso, ovvero la disponibilità ad essere sconnessi dalla rete elettrica in caso di emergenze individuate da Terna, il gestore nazionale della rete. La prestazione di tale servizio determina, peraltro, significative e necessarie opportunità di riduzione del costo specifico dell'energia elettrica.

3.2.4 - Le ditte in appalto che lavorano all'interno degli stabilimenti

Nel corso del 2006 il Gruppo Feralpi ha fatto ricorso in diversi stabilimenti ai servizi di imprese esterne per lo svolgimento di alcune attività, utilizzando due tipi di contratto: l'appalto diretto e l'outsourcing. In totale i posti di lavoro equivalenti a tempo pieno sono stati mediamente 328, di cui 275 unità, (pari all'83,8%) negli stabilimenti italiani, dove l'outsourcing ha riguardato 92 unità equivalenti e l'appalto diretto 183 unità.

Il ricorso all'outsourcing è servito per svolgere operazioni che richiedono attualmente professionalità praticamente assenti sul mercato. In particolare si è trattato di:

1. movimentazione ferroviaria interna ed esterna allo stabilimento di Lonato;
2. lavorazione a freddo di vergella per la produzione di ribobinato/trafilato e rete elettrosaldata. Il polo Area Derivati operativo nel 2006 con due macchine ribobinatrici e una macchina per la produzione di rete elettrosaldata è stato dato in gestione ad una ditta esterna che gestiva un'attività simile nello stabilimento Dieffe a Pomezia.
3. lavorazioni a freddo di vergella per la produzione di trafilato nello stabilimento Di effe di Padova
4. lavori di manutenzione refrattaria di forni, siviere, paniere ed altri elementi riguardanti il ciclo di fusione del metallo;
5. Evacuazione dei residui di fusione (scorie) e stoccaggio in area destinata, mediante mezzi specifici.

L'appalto esterno ha invece riguardato le seguenti prestazioni:

1. servizi giornalieri e continuativi riguardanti la gestione del ristorante aziendale, le pulizie dei reparti e degli uffici, la manutenzione del verde;
2. servizi occasionali riguardanti la manutenzione e la regolazione degli impianti da parte di personale specializzato in occasione dei fermi produttivi;
3. la fornitura e il montaggio di impianti nuovi o di parte di essi, la costruzione di nuovi manufatti in cemento armato.

Il Gruppo ha fatto ricorso in modo marginale anche al lavoro interinale per un totale di 40 posti di lavoro a tempo pieno equivalenti, con una maggiore incidenza relativa negli impianti tedeschi.



3.3 - La Pubblica Amministrazione

3.3.1 - L'Unione Europea

Per un gruppo che opera in cinque paesi dell'Unione Europea, l'istituzione comunitaria rappresenta uno stakeholder di crescente importanza, che può condizionarne l'operato in modo sostanziale ponendo vincoli e opportunità alle sue decisioni.

L'influenza della Commissione Europea riguarda anzitutto la normativa di settore, la normativa anti-trust, a tutela della concorrenza, a limitazione degli aiuti di stato e i requisiti comunitari relativi alla tutela dell'ambiente. Questi ultimi vengono successivamente recepiti dalle leggi nazionali.

Il Gruppo Feralpi si è giovato in passato di aiuti comunitari, sulla base del Trattato CECA, allo scopo di rilanciare gli impianti delle acciaierie di Riesa, altrimenti destinati alla chiusura.

3.3.2 - Gli Stati nazionali

Ai fini della rendicontazione sociale lo stato viene qui inteso in senso lato come insieme delle strutture di governo con proprie esigenze di bilancio. Esso rappresenta un importante stakeholder di qualsiasi impresa, poiché riceve una parte non trascurabile del valore aggiunto da essa prodotto, sotto forma di tasse, imposte e contributi sociali, e in cambio assicura lo sviluppo e il mantenimento di condizioni sociali necessarie al funzionamento del mercato e la fornitura di infrastrutture di base per l'esercizio dell'attività industriale.

Poiché gran parte delle risorse prodotte dagli Stati nazionali hanno natura di beni pubblici, cioè vantaggi a favore di tutti coloro che abitano entro i confini del territorio, non è facile distinguere la quota di questi benefici a favore degli stabilimenti del Gruppo Feralpi che operano nei diversi paesi dell'Unione Europea, distinta da quella a favore di altri operatori economici e della popolazione residente in generale. Questo aspetto richiama l'intreccio dei rapporti reciproci tra Stati nazionali, comunità locali e singoli stabilimenti ed è in parte trattata nella sezione quarta del presente bilancio di sostenibilità.

Nonostante queste difficoltà e il fatto che gran parte dei benefici forniti da uno stato non sono quantificabili mediante indicatori, ma valutabili soltanto in termini qualitativi, è possibile analizzare gli scambi rilevanti ai fini della rendicontazione sociale partendo dalla determinazione della quota di valore aggiunto destinata a ciascuno stato.

Nel corso dell'esercizio, le società del Gruppo hanno versato a favore degli stati in cui operano il 31,6% del valore aggiunto prodotto a livello consolidato, pari a 53,2 milioni di euro. Tale cifra complessiva, in aumento del 160,0% rispetto al 2005, è data dalla somma di 11,8 milioni di oneri sociali, sostanzialmente stabili rispetto a un anno prima, e di 41,4 milioni di imposte e tasse, sostanzialmente quadruplicate rispetto all'esercizio precedente. Questa voce viene ulteriormente suddivisa in tasse e imposte nazionali e locali, queste ultime, come l'Irap e l'Ici, destinate a rientrare nel bilancio dei rapporti con la comunità locale.

3.3.3 - Gli Enti pubblici di controllo

Nell'ambito dei rapporti con la sfera pubblica devono essere citati stakeholder specifici, che hanno per legge interesse al controllo dell'impatto ambientale degli stabilimenti del Gruppo Feralpi e che sono stati sistematicamente coinvolti nei progetti e nelle proposte, talvolta innovative, intraprese dall'azienda a favore del rispetto e della tutela del territorio circostante. Di questi si tratta specificamente nella quarta sezione con riferimento ai rapporti che ciascun stabilimento intrattiene con le Autorità di controllo che operano in ciascun paese a seconda della normativa adottata: la Direzione Regionale per l'Ambiente (Dresda), per quanto riguarda gli stabilimenti in Germania, ARPA della provincia di Brescia e Regione Lombardia, per quanto riguarda gli stabilimenti in Italia.





PARTE QUARTA



A silhouette of a hand reaching out against a sunset sky over a beach. The hand is positioned on the left side of the frame, with the index finger pointing towards the right. The background is a vast, open landscape with a beach in the foreground and a horizon line in the distance. The sky is filled with soft, wispy clouds, and the sun is low on the horizon, creating a warm, golden glow. The overall mood is serene and contemplative.

LE COMUNITA' DI RIFERIMENTO

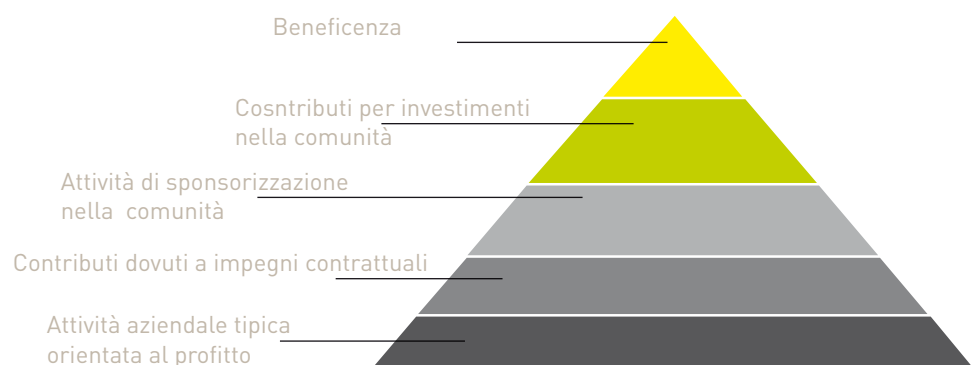
1 - L'IMPATTO SOCIALE: IL CONTRIBUTO A SOSTEGNO DELLA CULTURA, DELLO SPORT E DEL SOCIALE

La fig. 17 illustra il criterio di classificazione dei contributi a sostegno della cultura, dello sport e del sociale erogati a livello di Gruppo nel corso del 2006.

Applicando lo schema del London Benchmarking Group, si ottiene una tipologia a cinque livelli di impatto sociale delle imprese, recentemente aggiornato in modo da includere la categoria specifica dei contributi a favore della comunità, dovuti per legge o per impegni contrattuali assunti con gli stakeholder:

- il primo livello è quello relativo alle attività tipiche, che impegnano l'impresa nel perseguimento del profitto. Queste attività vengono rendicontate in modo analitico nelle varie parti del presente documento, sia nelle loro conseguenze positive, sia nelle conseguenze negative, effettive o potenziali e comprendono anche le spese sostenute dall'impresa per la messa a norma degli impianti, a tutela della sicurezza dei lavoratori e dell'ambiente circostante;
- il secondo livello riguarda contributi alla comunità o attività intraprese a seguito di impegni assunti per legge o concordati contrattualmente con stakeholder rilevanti.
- il terzo livello riguarda iniziative in partnership con organizzazioni esterne, in genere non profit, pubbliche o private, finalizzate al sostegno dell'immagine dell'impresa e della sua notorietà;
- il quarto livello comprende il finanziamento di progetti specifici per la soluzione di problemi sociali o ambientali della comunità, oltre ciò che la legge o i contratti impongono all'impresa stessa;
- il quinto livello considera le erogazioni in denaro o in altre forme, che l'azienda distribuisce a scopo di liberalità in risposta a domande di organismi caritatevoli o appelli provenienti da associazioni non profit o enti.

Fig. 17 – La piramide della rilevanza sociale delle attività di impresa



Fonte: The London Benchmarking Group, Companies in Communities, 2005

Nel corso dell'esercizio il Gruppo Feralpi ha erogato a favore del territorio di riferimento oltre 3,6 milioni, in crescita del 38,1% rispetto al 2005. La maggior parte di questa somma (68,6%) è destinata per convenzione con il Comune di Bedizzole a programmi di investimento nel territorio di questo comune.

Tab. 16 – Le erogazioni a favore delle comunità locali (.000)

	2006	2005
Beneficenza	365	83
Sponsorizzazioni nella comunità	787	781
Contributi dovuti a impegni contrattuali	2.488	1.771
Totale	3.640	2.635

1.1 - I programmi di compensazione ambientale a favore dell'Amministrazione Comunale di Bedizzole

Le erogazioni a favore del Comune di Bedizzole derivano dagli impegni assunti dall'Azienda mediante convenzioni pluriennali, di cui la prima è stata concordata fin dal maggio 1998, anteriormente all'avvio a regime dell'attività della discarica Faeco S. p. A.. Tali convenzioni, hanno comportato il versamento di un ammontare complessivo di circa 15 milioni di euro fino al 2006. In sostanza, dall'inizio dell'attività di Faeco, i versamenti a favore dell'Amministrazione locale hanno superato 1.600 euro procapite. Nel corso dell'esercizio 2006 le somme complessive erogate a vario titolo a favore del comune sono state quasi 2,5 milioni di euro e hanno permesso, oltre all'estinzione di mutui accessi presso la Cassa Depositi e Prestiti, il prolungamento di una pista ciclabile, il finanziamento di interventi di viabilità, di edilizia scolastica, lavori di ristrutturazione degli immobili e l'acquisto di arredi per gli uffici del Comune. Una parte dei proventi derivanti al Comune dall'attività della discarica Faeco vengono impiegati in interventi e iniziative a tutela dell'ambiente.

1.2 - Il contributo di Feralpi a sostegno dello sport locale

Il Gruppo Feralpi ha legato da tempo il proprio nome al sostegno e alla promozione in Italia e all'estero dell'attività sportiva di squadre locali nelle specialità del calcio, del ciclismo, della pallavolo e del rugby.

L'attività calcistica dilettantistica riguarda il sostegno all'Associazione Calcio Feralpi Lonato, che dal 1985 lega il nome dell'Azienda a quello del Comune di insediamento originario. Nel corso del 2006 la squadra, che ha giocato in categoria eccellenza, è stata promossa alla categoria superiore, la serie D. Nell'ambito dell'Associazione Calcio viene sostenuta anche la scuola giovanile nelle varie categorie, la scuola è frequentata annualmente da oltre 400 ragazzi, seguiti da tecnici specializzati.

Annualmente viene disputato a Riesa in Germania il trofeo internazionale Feralpi Cup, in cui le squadre degli stabilimenti del Gruppo competono tra loro e con altre squadre locali della regione Sassonia.

Il Gruppo ciclistico Feralpi Lonato, fondato da Carlo Pasini nel 1974, compete nelle categorie

dilettanti e vede anche la partecipazione di giovani stranieri che si preparano per la categoria professionistica. Sempre nell'ambito della sponsorizzazione dell'attività ciclistica, il Gruppo organizza ogni anno dal 1979 il Trofeo Feralpi, gara riservata alla categoria allievi, nota a livello nazionale. Nel corso del 2006 in un torneo dominato dai professionisti, il Gruppo Sportivo Feralpi ha partecipato alla 24 ore di Feltre.

Le Acciaierie di Calvisano S. p. A. sono tra gli sponsor ufficiali della locale squadra di rugby Ghial Calvisano, campione d'Italia nell'anno 2004/2005. Viene inoltre sponsorizzata da tre anni la squadra femminile di pallavolo Fly Flot Isorella Calvisano, formata da ragazze under 13, e dal 2006 i ragazzi della squadra Calvina Calcio.



1.3 - La beneficenza

Nel corso dell'esercizio il gruppo Feralpi ha erogato a scopo di beneficenza e filantropia la somma di 365.000 euro a favore di beneficiari ubicati prevalentemente nei territori di Lonato, Bedizzole e Calvisano. Sono state sostenute iniziative di Onlus, associazioni culturali e benefiche, parrocchie e scuole.



2 - L'IMPATTO AMBIENTALE: IL CICLO PRODUTTIVO E IL CONTRIBUTO DEI PRINCIPALI STABILIMENTI

La produzione siderurgica ha sempre avuto un importante impatto ambientale a causa delle emissioni legate al ciclo produttivo e al fabbisogno di energia. Gli impegni aziendali a tutela dell'ambiente e dei rischi per la salute dei lavoratori, dei cittadini e delle generazioni future si sono concretizzati in progetti di lungo periodo basati sull'innovazione, che ha progressivamente limitato questo impatto, rendendo al contempo il processo sempre più efficiente e produttivo.

Fin dall'origine, il Gruppo Feralpi ha adottato la tecnologia dell'acciaieria elettrica, basata sul recupero del rottame, che è fondata sul principio ecologicamente compatibile del riutilizzo di materiale che, se non venisse raccolto e lavorato, comprometterebbe l'ambiente circostante. La tecnologia di fusione del rottame, in confronto a quella di altoforno, non comporta solo un risparmio di risorse naturali quali il minerale di ferro e le fonti energetiche fossili, ma permette anche un corretto utilizzo del rifiuto. Essa induce infatti una serie di attività economicamente rilevanti che ne assicurano la raccolta sul territorio, il trasporto, la concentrazione presso intermediari, la consegna presso gli impianti di fusione, la selezione delle varie componenti adatte a recuperi differenziati, il corretto smaltimento dei rifiuti non commerciabili in strutture controllate e rispettose dell'ambiente.

I progressivi miglioramenti della siderurgia da rottame sono andati di pari passo con una crescente sensibilità dell'opinione pubblica, sempre più consapevole ed esigente in materia di rispetto dell'ambiente. Questa sensibilità ha accompagnato anche in Italia l'introduzione di un quadro normativo sempre più severo, che impone alle imprese di adeguarsi a parametri sempre più stringenti di sostenibilità e sicurezza.

Il Gruppo Feralpi è però impegnato a migliorare l'impatto ambientale oltre a quanto imposto dalla normativa e per questo ha ottenuto negli anni passati le certificazioni ISO 9001 e ISO 14001 per gli impianti di fusione a Lonato e Calvisano. Inoltre la discarica di Bedizzole aderisce al regolamento EMAS dal 2004, rinnovato nel corso dell'esercizio fino al 2009.



3 - IL PROCESSO PRODUTTIVO

L'utilizzo del rottame di ferro, come principale materia prima di produzione, rappresenta una modalità importantissima di raccolta, smaltimento e riutilizzo degli scarti prodotti dalla società, che altrimenti rimarrebbero nell'ambiente inquinandolo.

Il processo produttivo di Feralpi inizia con la fase di frantumazione del rottame automobilistico acquistato in pacchi e la separazione della parte metallica dal fluff che viene smaltito in discarica. Lo smaltimento relativo agli impianti situati in Italia viene effettuato presso la discarica di proprietà del Gruppo, ubicata nel territorio del comune di Bedizzole (BS), mentre quello relativo agli impianti situati in Germania avviene ricorrendo a ulteriori trattamenti da parte di ditte terze. Il rottame sfuso viene invece selezionato, cesoiato e introdotto direttamente nel processo di fusione. Poiché la produttività degli impianti dipende dalle qualità chimico-fisiche del rottame, il corretto ed attento trattamento preliminare del rottame garantisce l'immissione nel processo produttivo di materiale dalle caratteristiche ottimali.

La tecnologia del forno elettrico ad arco provvede alla fusione del rottame e alla fabbricazione dell'acciaio liquido. La fase di fusione comprende un impianto di captazione e abbattimento dei fumi a salvaguardia dell'ambiente.

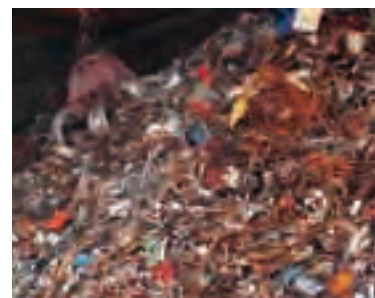
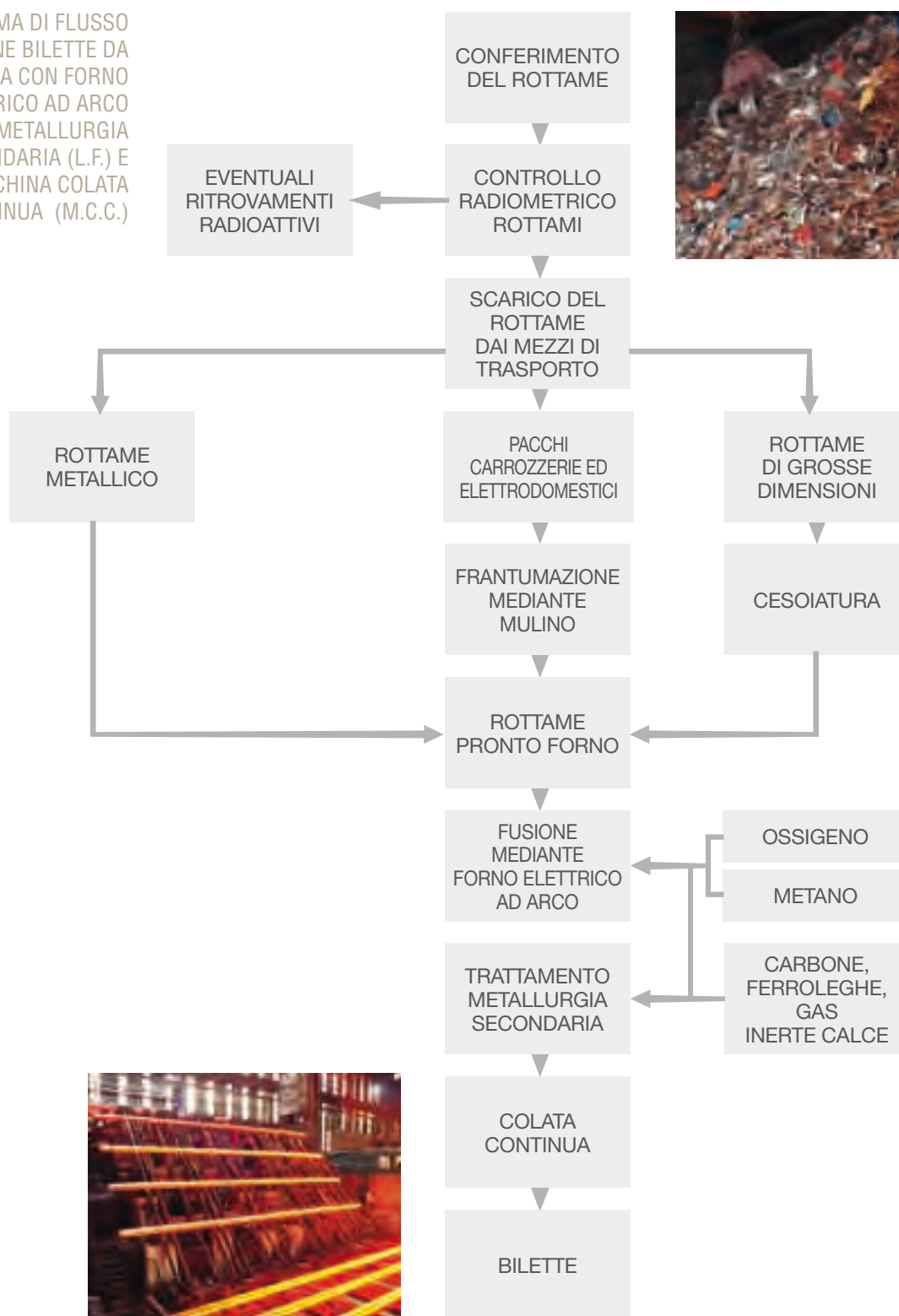
L'acciaio liquido spillato dal crogiolo viene trasferito al forno-siviera, dove raggiunge le temperature richieste dalle procedure di qualità che regolano ogni fase del processo. Il laboratorio chimico-fisico analizza l'acciaio e permette di provvedere all'aggiunta ottimale degli elementi di lega. La continua insufflazione di gas inerti nell'acciaio liquido garantisce l'omogeneità chimica e termica del bagno. L'acciaio liquido viene poi immesso nella macchina di colata continua per la produzione di billette di sezione quadrata, che vengono quindi raffreddate con getti d'acqua ad alta pressione e tagliate con torcia ad ossigeno.

A seconda dell'impianto, le billette possono essere caricate immediatamente nel laminatoio a caldo, che permette significativi risparmi di metano e di movimentazione, oppure raffreddate per la successiva laminazione, oppure avviate al magazzino prodotto finito.

Ulteriori fasi di lavorazione vengono effettuate in diversi impianti del Gruppo e riguardano la deformazione plastica a freddo di vergella (Lonato e Riesa), che consiste in un ciclo di stiratura o trafilatura con riavvolgimento continuo per il confezionamento di bobine e la produzione di rete elettrosaldata per l'edilizia (Riesa in Germania, Kralupy nella Repubblica Ceca, Budapest e Ozd in Ungheria, Pomezia in provincia di Roma).

Il principio strategico del riutilizzo e del recupero è alla base del processo produttivo Feralpi. Lo stesso principio viene applicato in modo innovativo presso la discarica per rifiuti speciali Faeco, che produce energia elettrica mediante un impianto di captazione e combustione del biogas. Analogamente l'acqua di falda utilizzata per il raffreddamento dell'acciaieria di Calvisano, mediante impianto scambiatore di calore, è utilizzata da un allevamento ittico di pregio, gestito dalla società collegata Agroittica Lombarda SpA. Anche lo stabilimento ESF di Riesa, che non può giovare dell'acqua di falda, riutilizza continuamente la stessa acqua, che viene fatta raffreddare in un apposito serbatoio costruito accanto all'impianto.

SCHEMA DI FLUSSO
 PRODUZIONE BILLETTE DA
 ACCIAIERIA CON FORNO
 ELETTRICO AD ARCO
 (E.A.F.) METALLURGIA
 SCONDARIA (L.F.) E
 MACCHINA COLATA
 CONTINUA (M.C.C.)



SCHEMA DI FLUSSO
 PRODUZIONE LAMINATO
 IN BARRE E VERGELLA



4 - LA DEFINIZIONE DELLE COMUNITÀ LOCALI DI RIFERIMENTO

Come specificato nel paragrafo introduttivo, il modello di rendicontazione sociale adottato nel presente Bilancio di Sostenibilità privilegia il rapporto dell’Azienda con la comunità di riferimento. Nel caso di un Gruppo come Feralpi che opera in diversi paesi europei, il tema del rapporto con la comunità deve essere affrontato con riferimento specifico ai modi e in cui ciascuno stabilimento dialoga con la realtà territoriale circostante. La necessità di illustrare separatamente questo aspetto fondamentale della rendicontazione sociale deriva anzitutto dal fatto che l’impatto ambientale degli stabilimenti è essenzialmente locale. Nel gestire i problemi derivanti dal rapporto con la comunità locale, l’Azienda ha sviluppato una molteplicità di dialoghi specifici, che sono unificati dalla visione complessiva della politica di Responsabilità sociale d’Impresa, adottata a livello di Gruppo. Questi dialoghi tengono conto delle caratteristiche, delle opinioni e delle posizioni diverse a livello locale.

Analogamente alla precedente edizione del Bilancio di Sostenibilità, la definizione di ciascuna comunità parte dalla distribuzione residenziale del personale che partecipa quotidianamente al processo produttivo dei singoli insediamenti, tenendo però anche conto della suddivisione amministrativa del territorio, che è rilevante dal punto di vista della creazione degli interlocutori istituzionali con cui ciascuno stabilimento entra in relazione.

5 - LONATO 5.1 - La comunità di riferimento

Come mostra la tab. 17, oltre la metà del personale dello stabilimento di Lonato, in provincia di Brescia – cui fanno capo Feralpi Siderurgica, la società originaria da cui il Gruppo si è sviluppato, e Feralpi Holding, che dal 2004 svolge funzioni di coordinamento e indirizzo – è residente entro cinque km di distanza.



Tab. 17 – Distanza abitazione-stabilimento per il personale di Lonato

	N.	%
Da 0 a 5 km.	255	56,8
Da 5 a 10 km	91	20,3
Da 10 a 20 km	22	4,9
Da 20 a 30 km	33	7,3
Oltre 30 km.	48	10,7
Totale	449	100,0

I posti di lavoro dello stabilimento (449 unità), sommati a quelli creati dalle ditte esterne che hanno operato negli impianti (210 posti a tempo pieno equivalenti), per un totale di 659 unità, rappresentano circa il 34% dell'occupazione industriale del Comune di Lonato e circa il 17% dell'occupazione complessiva in tutti i settori. Di conseguenza, si può sostenere che lo stabilimento Feralpi di Lonato contribuisce in modo determinante alla creazione dell'occupazione locale e a caratterizzare l'economia del territorio in senso industriale.

Per quanto riguarda invece il contributo dello stabilimento alla creazione di reddito a livello locale nel 2006, il Valore Aggiunto globale netto aggregato di Feralpi Holding e di Feralpi Siderurgica è stato di 96,6 milioni, in crescita del 66,3% rispetto all'esercizio precedente.

Come riferito in altra sezione, nell'ambito delle iniziative di dialogo con gli stakeholder, Feralpi Siderurgica S. p. A. ha commissionato un'indagine conoscitiva sulle caratteristiche sociali, sui comportamenti e sulle opinioni del personale⁵. L'indagine, svolta nei mesi di marzo e aprile 2007, ha coinvolto il 66% del personale, che ha aderito all'iniziativa compilando un articolato questionario.

In questa sezione si vogliono riassumere i principali risultati riguardanti i comportamenti di consumo delle famiglie del personale allo scopo di stimarne le ricadute sull'economia locale.

L'ampiezza media del nucleo di convivenza (3,4 individui) è superiore alla media della popolazione lombarda e della provincia di Brescia. Solo il 2,5% dei rispondenti vive da solo e le famiglie con 4 o più membri rappresentano il 46,2% del totale. Questo dato è congruente con la fase del corso di vita familiare, che caratterizza la maggior parte del personale, in cui il componente maschile adulto quarantenne o cinquantenne ha figli ormai grandi, ma non ancora autosufficienti.

Il 93,7% del personale è residente nel territorio della provincia e concentrato nelle vicinanze dello stabilimento, poiché impiega mediamente meno di 17 minuti per raggiungere il posto di lavoro. In particolare il 64,2% dei rispondenti raggiunge lo stabilimento entro 15 minuti, mentre soltanto l'8,4% impiega più di mezz'ora. I dipendenti dello stabilimento di Lonato non sono soltanto residenti nelle vicinanze dello stabilimento, ma per la maggior parte (67,4%) sono nati in provincia e soltanto l'8,2% vi si è trasferito da meno di 10 anni. Questo dato può essere letto sia come un indicatore di stabilità del mercato del lavoro di riferimento dell'azienda (che fa un uso relativamente basso di manodopera immigrata), sia come indicatore del radicamento e appartenenza del personale alla comunità locale.

⁵ Comunità & Impresa, a cura di, Indagine sulle opinioni del personale dello stabilimento Feralpi Siderurgica di Lonato, maggio, 2007.

Le entrate familiari sono integrate per la maggior parte dei casi da altri redditi da lavoro o da pensione. In particolare sul totale dei nuclei familiari intervistati con almeno due membri, l'89,4% gode di più redditi da lavoro e un ulteriore 12,3% anche di redditi da pensione. In sostanza emerge che la pluralità di entrate del nucleo è assicurata dall'occupazione di entrambi i coniugi e/o dalla presenza di membri appartenenti alla generazione precedente. Dove il corso di vita familiare riduce questa probabilità, le fonti di entrata si riducono. I lavoratori più giovani vivono in nuclei con un numero più elevato di fonti di reddito e le famiglie di operai cumulano più fonti di reddito degli impiegati. I risultati dell'indagine mostrano anche che la presenza di figli piccoli induce spesso il coniuge a ritirarsi dal mercato del lavoro e a rinunciare ad una fonte di reddito aggiuntiva proprio nel momento in cui le esigenze economiche della famiglia aumentano.

La proprietà della casa è molto diffusa tra il personale dello stabilimento e raggiunge il 72,5% del totale, cui si può aggiungere un ulteriore 5,5% che abita la casa in uso gratuito⁶. Soltanto il rimanente 22,0% abita in affitto e deve quindi versare un canone che incide sensibilmente sulle condizioni economiche familiari.

La diffusione della proprietà della casa aumenta con l'età, mentre diminuisce l'uso gratuito, grazie al passaggio di proprietà da una generazione all'altra, e si dimezza l'affitto. Questi dati confermano una caratteristica diffusa tra le famiglie italiane, che attribuiscono molta importanza alla proprietà della casa, a beneficio proprio e dei figli e finalizzano buona parte dei risparmi all'acquisto o alla ristrutturazione della casa.

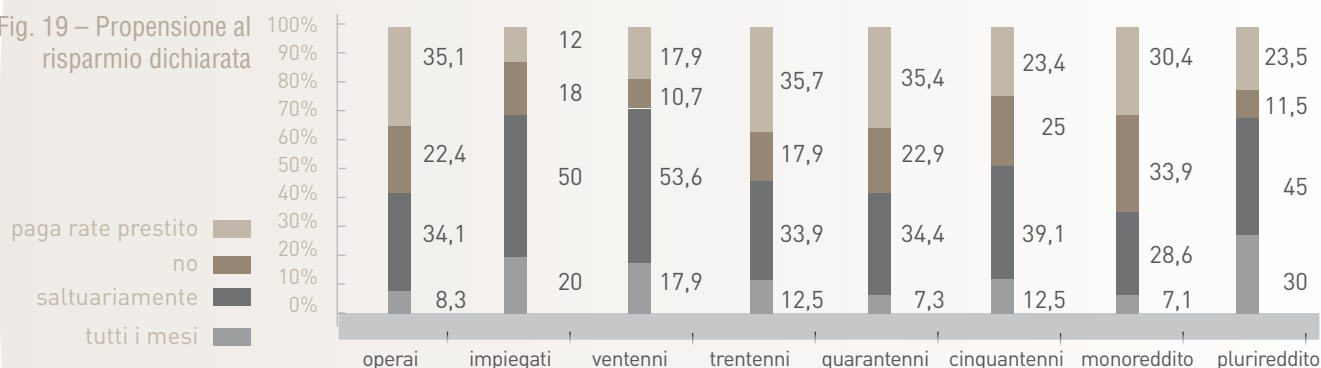
L'accantonamento dei risparmi per l'acquisto della casa dipende dalla propensione al risparmio delle famiglie, come importante aspetto delle possibilità di miglioramento delle condizioni di vita nel lungo periodo. Il 47,5% dei rispondenti mette da parte, almeno saltuariamente una quota del proprio stipendio, mentre il 30,7% è attualmente impegnato nella restituzione di un prestito (mutuo o rata). La fig. 19 evidenzia le differenze nella propensione al risparmio per inquadramento, classe di età e numero di percettori di reddito in famiglia.

L'inquadramento e le relative disparità retributive sono in grado di spiegare parte delle differenze nella propensione al risparmio, ma anche la fase del corso di vita, misurata attraverso la coorte anagrafica di appartenenza mostra differenze significative: i ventenni hanno una maggiore propensione al risparmio, che si abbassa costantemente tra i trentenni e i quarantenni, per poi risalire tra il personale più anziano. Anche la presenza di uno o più redditi in famiglia comporta una notevole differenza nella capacità di risparmio. Rimane confermata inoltre la maggiore propensione al risparmio per chi non ha figli.

⁶ La percentuale di famiglie proprietarie della casa a livello nazionale è del 71,3% nel 2001, ultima fonte disponibile Istat.

⁷ Il dato puntuale non è disponibile, a causa della problematicità della rilevazione mediante lo strumento del questionario autocompilato, tuttavia possiamo stimare verosimilmente che i comportamenti di consumo non si discostino da quelli medi rilevati dall'ultima indagine periodica della Banca d'Italia sulla popolazione italiana, che equivale appunto all'84,1% nel 2004. Occorre tuttavia sottolineare che anche le indagini istituzionali più approfondite, come quelle dell'ISTAT e della Banca d'Italia stessa, hanno sollevato un ampio dibattito sul grado di attendibilità dei risultati, a causa della sistematica sottostima dei redditi familiari, e quindi della propensione al risparmio, evidenziata dai confronti con i dati della contabilità nazionale

Fig. 19 – Propensione al risparmio dichiarata



Lo studio dei comportamenti di consumo dei rispondenti permette di stimare l'impatto indiretto del reddito speso sull'economia locale, che attraverso il meccanismo del moltiplicatore può giovare anche indirettamente del valore aggiunto prodotto dall'azienda e ripartito tra gli stakeholder. In particolare, supponendo una propensione al consumo dell'84,1% del reddito disponibile da parte delle famiglie indagate⁷, i salari e gli stipendi erogati dall'Azienda concorrono a sostenere direttamente le famiglie dei dipendenti per 15,2 milioni nel 2005, ma anche il commercio locale per un importo stimabile in circa 12,8 milioni.

I dati raccolti nell'indagine ci permettono di definire con qualche approssimazione quanto di questa cifra viene spesa nel territorio circostante (area di Lonato, Bedizzole e comuni limitrofi) e quanto viene invece impiegato al di fuori dell'economia locale, tenendo presente che il 65% del personale vive a meno di 15 minuti dallo stabilimento. Nel calcolare questa stima utilizziamo le risposte alle due domande relative rispettivamente ai consumi alimentari e non alimentari delle famiglie. Dalla tab. 18 emerge che i comportamenti di acquisto dei prodotti alimentari sono diversi da quelli non alimentari. Quelli alimentari sono più abitudinari e svolti per il 69,5% dei casi in supermercati, seguiti dagli hard discount (28,2%), mentre l'utilizzo del negozio alimentare tradizionale 'sotto casa' è ormai trascurato (2,3%). I consumi non alimentari sono ovviamente più distribuiti tra vari esercizi e in aree diverse, comunque tendenzialmente in zona (solo il 6,6% ricorre ad esercizi commerciali distanti).

Tab. 18 – Luoghi in cui vengono fatte le spese familiari del personale

Luogo:	Tipo di spesa: alimentare	non alimentare
vicino a casa	39,1	18,7
vicino al luogo di lavoro	2,3	0,0
zone distanti	7,4	6,6
in negozi diversi di varie zone	51,2	74,7
%	100,0	100,0
Totale interviste	259	259

5.2 - Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale

In sostanza, poiché solo il 7% circa dei rispondenti si rivolge ad esercizi commerciali di altre zone, sia per quanto riguarda la spesa alimentare che quella non alimentare, possiamo stimare che il contributo del valore aggiunto generato dallo stabilimento di Lonato e destinato a sostenere il commercio locale attraverso la spesa delle famiglie dei dipendenti è di 7,7 milioni⁸. Questo ammontare, diviso per i 450 esercizi commerciali presenti sul territorio di Lonato e Bedizzole⁹, porta ad un fatturato unitario di 17.100 euro.

Poiché lo stabilimento di Lonato è storicamente il primo del Gruppo, i rapporti con i rappresentanti degli stakeholder locali (Amministrazione comunale, parrocchie, associazioni, autorità locali) sono da tempo consolidate e improntate alla fiducia e alla collaborazione reciproca, nella riconosciuta consapevolezza che il successo di Feralpi dipende anche da una positiva integrazione nel tessuto sociale locale e che il territorio circostante trae giovamento economico, sociale e anche culturale dalla presenza dello stabilimento.

Data l'importanza crescente che il Gruppo riveste in un contesto economico che trascende i limiti locali, Feralpi ha sviluppato proficui rapporti con una serie di interlocutori pubblici e privati a livello provinciale, regionale e nazionale, tra cui devono essere citati i rapporti di collaborazione con ARPA e con l'Università di Brescia e il ruolo importante giocato dal Gruppo nell'associazionismo imprenditoriale, sia a livello territoriale (Unione industriali di Brescia), sia a livello settoriale (Federacciai, di cui Giuseppe Pasini, attuale presidente Feralpi Holding, ricopre anche la presidenza).

5.3 - Il bilancio ambientale

L'impianto è ubicato in località Faccendina, a circa 3 chilometri dal centro abitato di Lonato ed è inserito in un'area industriale più vasta con insediamenti occupati prevalentemente da piccole imprese. Lo stabilimento confina a Nord con la linea ferroviaria Milano-Venezia, che in quel tratto corre su una massicciata sopraelevata, e a Sud con l'autostrada A4. Queste importanti infrastrutture contribuiscono non solo all'accessibilità dello stabilimento, che tratta annualmente oltre 3,2 milioni di tonnellate di materiali in input e di prodotti in output, ma anche a distanziarne i confini rispetto agli insediamenti abitativi più vicini. La movimentazione del materiale contribuisce, tra l'altro, alla formazione di un traffico specifico di mezzi pesanti sulla strada provinciale n. 11 stimabile in almeno 300 automezzi al giorno, nonostante una parte del prodotto venga ritirato e spedito su rotaia, mediante il collegamento diretto con la stazione ferroviaria di Lonato.

A seguito della recente applicazione della Direttiva Comunitaria Seveso III su tutto il territorio italiano, nel corso dell'esercizio Feralpi ha verificato la propria posizione relativamente agli adempimenti derivanti e ha riscontrato che le polveri di acciaieria, originati dai processi di abbattimento dei fumi, rientrano nell'ambito di applicazione della Direttiva stessa. Di conseguenza, l'Azienda ha inviato entro i termini previsti la notifica e la scheda di informazione agli enti competenti, attivando tempestivamente le altre attività previste dalla legge.

Le analisi effettuate hanno rilevato che gli eventuali rilasci di sostanze pericolose per l'ambiente non causano effetti dannosi alla popolazione, date le basse concentrazioni che si possono rag-

⁸ La formula è la seguente: Retribuzioni * quota dipendenti che abitano in zona * propensione al consumo * propensione a rivolgersi ai negozi locali. I parametri sono i seguenti: 15,2 milioni * 0,65 * 0,84 * 0,93.

⁹ Il dato non è purtroppo aggiornato, perché riferito all'ultima pubblicazione utile dell'Istat (2004), che risale al censimento generale dell'ottobre 2001.

giungere al suolo. I valori di concentrazione delle polveri al camino sono monitorati in continuo e, quando vengono rilevati valori superiori alla “soglia di esercizio”, che ricadono quindi nell’intervallo denominato “zona di esercizio correttivo”, si interviene per eliminare il guasto e riportare i valori entro la soglia. Quando invece la concentrazione raggiunge il valore limite nominale di + 25%, il forno elettrico viene fermato per il tempo necessario a mettere in sicurezza l’impianto. Sulle sezioni di captazione, di raffreddamento fumi e di abbattimento sono presenti numerosi allarmi di sicurezza a presidio del regolare funzionamento del processo.

Le analisi condotte sugli impianti e sui depositi in base alla direttiva Seveso III hanno evidenziato la presenza di quantità complessive di sostanze pericolose tali da fare rientrare lo stabilimento entro l’ambito di applicazione della normativa stessa. Il rischio di incidenti all’interno dello stabilimento è comunque oggettivamente limitato e tale da poter essere fronteggiato da parte degli addetti alla squadra di emergenza aziendale.

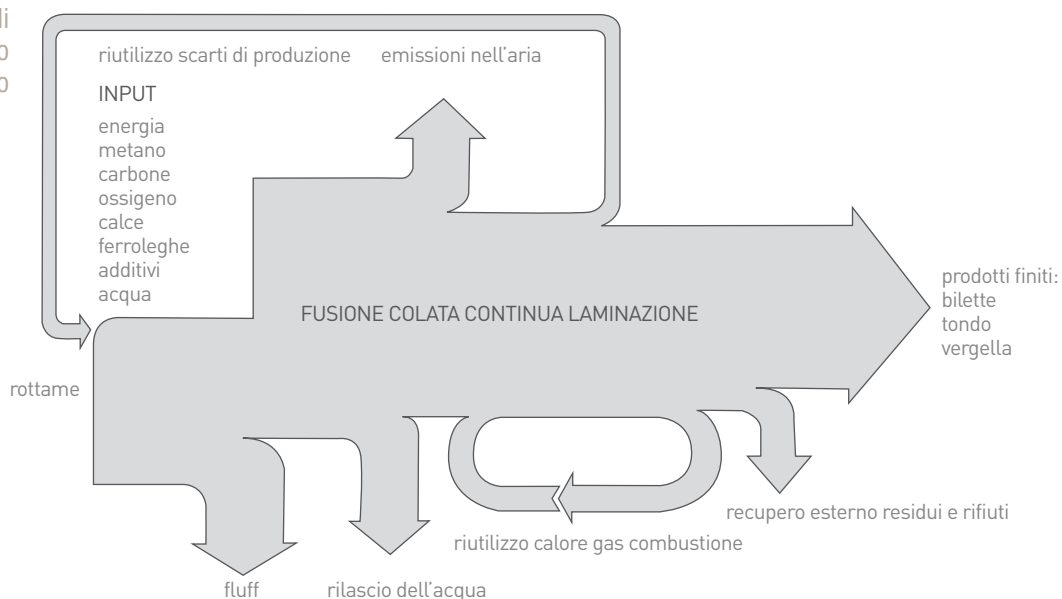
La Direttiva Seveso III

Il 6 dicembre 2005 è entrata in vigore in Italia la Direttiva Comunitaria relativa al controllo dei pericoli di incidenti derivanti dalla presenza di sostanze pericolose nelle industrie (cosiddetta Direttiva Seveso III). Rispetto alla precedente normativa, questa direttiva allarga la propria applicazione non più solo alle sostanze tossiche e a quelle facilmente infiammabili – che hanno fin ora interessato le industrie chimiche – ma anche ad altre fin ora escluse, presenti nelle acciaierie. La successiva normativa introdotta dal Ministero della salute il 28 febbraio 2006, relativa alla classificazione, imballaggio ed etichettatura di sostanze pericolose impone anche alle aziende siderurgiche una serie di adempimenti di cui si citano i principali:

- Notifica, cioè una dichiarazione pubblica che indica il responsabile dell’insediamento, l’attività svolta, le sostanze pericolose presenti e la loro quantità, le caratteristiche dell’ambiente circostante allo stabilimento, gli elementi che potrebbero causare un incidente rilevante.
- Scheda di informazione per la popolazione, da consegnare all’Amministrazione comunale, in cui, oltre alle informazioni del punto precedente, devono essere indicati, la natura dei rischi per la popolazione e gli effetti possibili sull’ambiente, le misure adottate di emergenza, di protezione e di prevenzione, i mezzi di informazione e comunicazione in caso di incidente, gli eventi incidentali ipotizzati con le distanze di danno per le tre zone di pianificazione esterna previste dalla normativa.
- Rapporto di Sicurezza, che consiste in una relazione sulle misure di protezione e di intervento che l’Azienda si impegna a porre in atto per limitare le conseguenze di un eventuale incidente.
- Sistema di gestione della sicurezza, che consiste in un insieme di procedure e disposizioni finalizzate al miglioramento del sistema di gestione, allo scopo di prevenire i possibili errori umani e i guasti delle apparecchiature preposte alla sicurezza degli impianti.

La fig. 20, corredata dalle successive tabelle illustra il bilancio ambientale dello stabilimento di Lonato, cioè la quantità e la qualità dei materiali che vengono immessi nel processo produttivo, il grado di riutilizzo degli scarti di lavorazione, delle emissioni solide, liquide e gassose e il loro trattamento, e infine le quantità di prodotti finiti avviati al mercato.

Fig. 20 – Diagramma di flusso del materiale dello stabilimento di Lonato



Tab. 19 - Materiale in input stabilimento Lonato

Materiale in input:	2006	2005
Rottame (t.)	969.769	961.209
Additivi (ricarburanti, deossidanti, rigonfianti) (t)	5.189	4.579
Calce (in zolle, granella) (t.)	38.334	33.605
Ferroleghie (t.)	11.967	10.361
Magnesite (t.)	3.835	3.184
Refrattari (t.)	6.554	7.314
Energia elettrica (Mwh)	511,653	493.954
Metano (mc)	44.544.000	40.887.000
Ossigeno (mc.)	37.565.000	38.689.000
Gas inerti (mc.)	702.400	668.500
Acqua (mc.)	2.160.000	2.274.000

Tab. 20 – Recupero e ricicli stabilimento di Lonato (tonn)

Tipo di materiale:	2006	2005
Dolomite	544	552
Separazione magnetica	2.325	2.390
Recupero scarti di lavorazione	7.891	7.171

Tab. 21 - Materiale in output stabilimento di Lonato (tonn)

	2006	2005
Prodotto vendibile	831.573	826.795
Rifiuti:		
Fluff	46.368	59.464
Polveri di abbattimento fumi	16.119	14.275
Scorie	206.531	160.755
Scaglia di laminazione	24.777	23.119
Scaglia con grasso	30	72
Manichette impianto fumi	16	12
Gomma e metallo	10.593	14.013
Oli, solventi esausti ed emulsioni	52	37
Cavi in rame e motori elettrici	44	77
Legno e imballaggi	178	193
Terre di cesoia	487	917
Sottofondo di vagoni	1.533	1.243
Sabbia dei filtri	398	559
Emissioni:		
PM 10	8	12
CO2	37.664	40.991
NOx	93,9	99,1
Scarico H ₂ O da processo (kmc.)	750	960

All'interno dello stabilimento sono presenti apparecchiature che contengono sostanze lesive per l'ozono in quantità superiori ai 3 kg e quindi rientranti nell'applicazione del DPR 147 del 15 febbraio del 2006. Le stesse sono quindi regolarmente monitorate secondo le scadenze previste dal decreto.

5.3.1 - Le emissioni solide

Dall'attività dell'acciaieria e dalla successiva laminazione si originano rifiuti tipici del processo siderurgico quali: scorie, polveri dei fumi, residui refrattari e scaglie. Altri scarti derivano dalla separazione di componenti dei rottami.

Di tutti i tipi di rifiuto, ognuno identificato con il codice C. E. R., viene tenuta registrazione aggiornata, che evidenzia la giacenza, la produzione e il conferimento agli impianti destinatari. Alcuni rifiuti vengono avviati ad impianti tecnologicamente attrezzati ed autorizzati a svolgere attività di riutilizzo, riciclaggio e recupero, in grado quindi di valorizzare i materiali.

Tab. 22 – Destinazione degli scarti prodotti

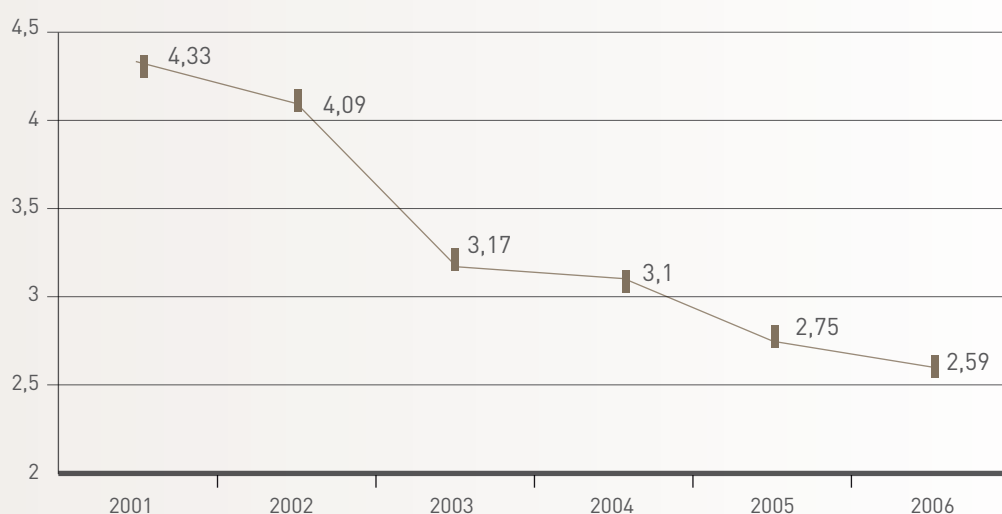
Rifiuti inviati al recupero:	tipo di recupero:
polveri da abbattimento fumi	recupero dello zinco
Oli esausti	Consorzio recupero oli
Gomma e metallo	Recupero metalli non ferrosi
Scaglia di laminazione	Cementifici e produzione contrappesi
Spuntature	Recuperatori di metallo ferroso
Cavi in rame e motori elettrici	Recupero del rame
Imballaggi in legno	Recupero energetico
Legno	Recupero
Terre di cesoia	Recupero di inerti
Scoria	Recupero di inerti e discarica
Sottofondo di vagoni	Recupero metalli non ferrosi
Sabbia dei filtri	Cementifici
Solventi per lavapezzi	Recupero solventi
Rifiuti inviati allo smaltimento:	tipo di smaltimento:
fluff	Discarica del Gruppo
Filtri olio	Smaltimento impianto autorizzato
Manichette impianto fumi	Smaltimento discarica
Scaglia con grasso	Smaltimento impianto autorizzato
Emulsioni e altri oli	Smaltimento impianto autorizzato

Nel corso del 2006 lo stabilimento di Lonato ha proseguito la politica di recupero dei rifiuti, migliorando i risultati già lusinghieri ottenuti nell'anno precedente. In peso, la percentuale di rifiuti recuperati rispetto a quelli avviati allo smaltimento è cresciuta dal 56,0% al 65,2%.

5.3.2 - Le emissioni in acqua

Le attività produttive del processo siderurgico richiedono elevati quantitativi di acqua utilizzata sia per il raffreddamento di parti di impianto, sia per il raffreddamento controllato del prodotto semilavorato e finito. L'approvvigionamento idrico per lo stabilimento di Lonato è assicurato con il pompaggio di acqua di falda tramite due pozzi di cui uno normalmente in esercizio, mentre l'altro è in stand by. I quantitativi annui prelevati sono necessari per reintegrare l'acqua persa per la vaporizzazione della stessa durante il ciclo di raffreddamento o il contatto con superfici calde. Le emissioni liquide inviate allo scarico in corpo idrico superficiale sono limitate e discontinue grazie all'adozione di sistemi di raffreddamento a circuito chiuso che consentono un elevato livello di recupero.

Fig. 21 – Utilizzo dell'acqua per tonnellata di acciaio prodotto (mc/tonn.)



Tab. 23 – Analisi delle acque reflue (valori rilevati il 13.12.2006)

PH	8,2	Unità pH	5,5 – 9,5
COD (O2)	13	mg/l	160
Bario (Ba)	0,35	mg/l	20
Cadmio (Cd)	< 0,01	mg/l	0,02
Cromo Esivalente (Cr)	< 0,01	mg/l	0,2
Ferro (Fe)	0,11	mg/l	2
Manganese (Mn)	0,11	mg/l	2
Nichel (Ni)	0,02	mg/l	2
Piombo (Pb)	0,01	mg/l	0,2
Rame (Cu)	0,05	mg/l	0,1
Solfati (SO4)	79	mg/l	1000
Cloruri (Cl)	715	mg/l	1200
Azoto ammoniacale (NH4)	<1	mg/l	15

Tab. 23 – Analisi delle acque reflue (valori rilevati il 13.12.2006)

Azoto Nitroso (N)	< 0,5	mg/l	0,04
Fluoruri (F)	0,7	mg/l	6
Idrocarburi Totali	0,8	mg/l	5
Tensioattivi – Somma	0,1	mg/l	2
PCB - PCT (Somma)	< 0,1	mg/l	-

5.3.3 - Le emissioni in atmosfera

Le attività produttive dell'impianto producono emissioni in atmosfera in cinque fasi della lavorazione: emissioni derivanti dalle due linee di aspirazione per materiali leggeri poste lungo il nastro trasportatore principale del materiale lavorato nell'impianto di frantumazione del rottame in pacchi; emissioni derivanti dall'impianto di captazione e trattamento dei fumi di acciaieria; emissioni derivanti dai forni di riscaldamento dei due laminatoi; emissione derivante dal sistema di aspirazione delle polveri dell'impianto di stoccaggio ed aggiunta ferroleghie a servizio del forno fusorio.

L'impianto di aspirazione dei fumi nelle cinque fasi è rappresentato da altrettante linee di aspirazione formate da cappe, condotti, cicloni per la separazione delle frazioni di polveri più fini e filtri a maniche che permettono di raccogliere le polveri abbattute, che vengono poi stoccate in attesa del trasporto presso gli utilizzatori.

La superficie filtrante complessiva è pari a 8.540 mq e garantisce un elevato rendimento della filtrazione, superiore al 99,5%, ed una concentrazione residua ai camini inferiore al valore limite di legge per tutte le sostanze soggette a monitoraggio. Particolarmente positivi sono i risultati relativamente all'abbattimento del PM 10, le cui emissioni sono di quasi quattro volte inferiori al limite di legge.

5.3.4 - Le emissioni sonore

Le emissioni sonore significative dello stabilimento derivano dagli impianti produttivi che costituiscono le principali sorgenti fisse di rumore verso l'esterno: impianto di frantumazione carrozzerie, forno elettrico ad arco, impianto di abbattimento fumi, impianti di laminazione e torri di raffreddamento delle acque impiegate negli impianti produttivi. Le rilevazioni effettuate già nel 2003 hanno visto il superamento dei livelli prescritti dalla normativa solo in prossimità della sede autostradale, in cui le emissioni prodotte dal traffico veicolare, sia diurno sia notturno, mascherano completamente quelle prodotte dallo stabilimento. Per queste ragioni la relazione tecnica redatta a seguito dell'indagine conclude che le emissioni derivanti dall'attività dello stabilimento rientrano nei limiti assoluti di accettabilità previsti dal DPCM del 14.11.1997.

6 - BEDIZZOLE

La discarica monorifiuto Faeco S. p. A., interamente controllata dal gruppo Feralpi, si trova a poca distanza da una serie di snodi viari che la collegano all'autostrada Milano-Venezia e alla statale BS-VR. Il sito è ubicato a Sud del territorio del comune di Bedizzole. Le distanze con i più vicini centri abitati sono: a Ovest km 1,5 dai confini della frazione Ponte S. Marco (comune di Calcinato), a Sud-Ovest km. 2,5 dall'abitato di Calcinato, a Est km. 3,5 dall'abitato di Lonato, a Nord km. 4 circa dall'abitato di Bedizzole, che tra i comuni analizzati risulta quello più lontano ma anche uno dei più densamente popolato. I flussi della falda sottostante la discarica sono orientati verso Sud e verso Sud-Est. I venti dominanti spirano prevalentemente da Est-Nord-Est, verso Ovest-Sud-Ovest.

La discarica Faeco è stata costruita per soddisfare le richieste degli impianti di frantumazione dei rifiuti contenenti metalli, che nella provincia di Brescia sono rappresentati da alcune delle maggiori realtà industriali a livello nazionale. La discarica, configurata come "monorifiuto", è stata dedicata esclusivamente allo smaltimento dei rifiuti derivanti da tale processo, comunemente chiamati fluff.

Il primo bacino della discarica ha iniziato la sua operatività nel 1999, in un primo settore (vasca A) con una volumetria di 832.500 mc. L'attività di smaltimento in questa vasca si è conclusa nel luglio 2003 ed è proseguita nel nuovo settore (vasca C) con una volumetria di altri 1.027.000 mc. Attualmente l'impianto Faeco è composto dal vecchio settore "in post-gestione" (vasca A) e dal nuovo settore "in gestione" in fase di coltivazione (vasca C). Per il futuro è prevista la realizzazione di un nuovo bacino (vasca E) della capacità di circa 1.700.000 mc il cui progetto è stato presentato nel luglio 2004 ed ha ottenuto l'autorizzazione dopo la chiusura dell'esercizio qui rendicontato (luglio 2007).

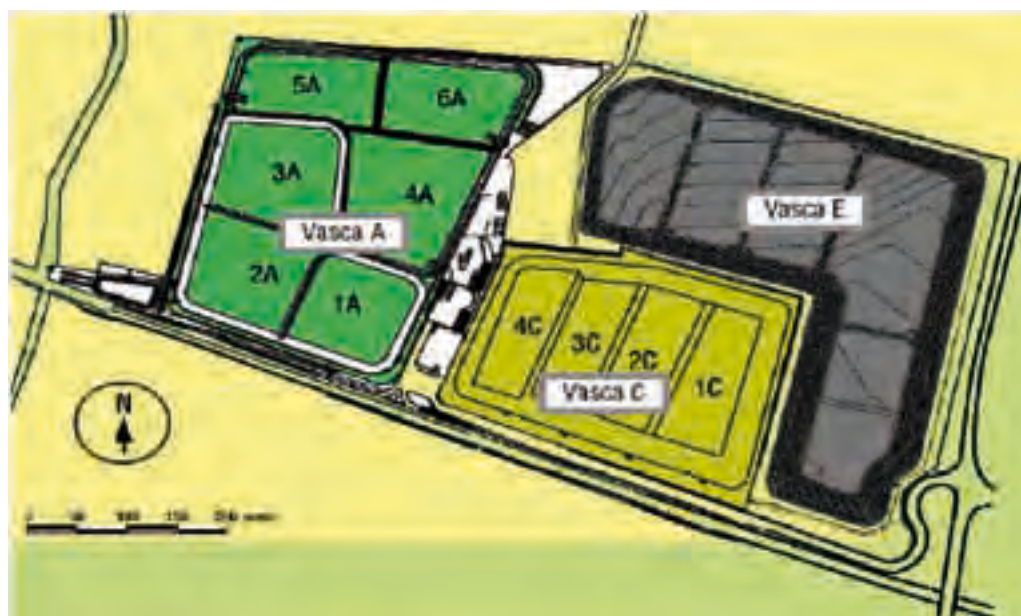


L'impegno di Faeco a favore della sostenibilità ambientale ha ottenuto importanti riconoscimenti internazionali. Dopo l'ottenimento nel 2001 delle certificazioni ISO 9001 e ISO 14001, nel 2004 è stata ottenuta la registrazione EMAS, che garantisce la trasparenza nella gestione integrata della discarica e riconosce i risultati raggiunti nel miglioramento continuo attraverso programmi ambientali efficaci e innovativi per l'Italia.

Nel marzo 2005 Faeco è stata citata come esempio e modello di riferimento nella gestione integrata dei rifiuti industriali presso il Consiglio d'Europa a Strasburgo, in occasione della riunione della Commissione Sviluppo Sostenibile, che ha preceduto l'Assemblea plenaria del Congresso dei poteri locali e regionali d'Europa.

Nel 2006 Faeco ha riconfermato il proprio impegno rinnovando la registrazione EMAS con la presentazione della nuova Dichiarazione Ambientale per il triennio 2006-2009, resa disponibile al pubblico anche attraverso il sito internet della società.

Fig. 22 – l'Area Faeco per lo smaltimento in sicurezza dei rifiuti speciali (fluff)



6.1 - La comunità di riferimento

Alla data dell'ultimo censimento gli abitanti del comune di Bedizzole erano 9.320, con una dinamica demografica positiva doppia rispetto a quella media della provincia. L'attrattività del territorio è favorita anche da un tessuto di piccole imprese che contribuiscono a generare oltre 3.200 posti di lavoro, di cui oltre la metà nell'industria.

Con un organico di sole quattro unità, il contributo occupazionale dell'insediamento Faeco nel comune di Bedizzole è trascurabile, a causa del basso impatto esercitato da questo tipo di attività industriale sulla creazione di posti di lavoro. Occorre tuttavia segnalare che il contributo occupazionale a favore della popolazione residente nel comune di Bedizzole è generato in modo indiretto attraverso l'attrazione del vicino insediamento di Lonato.

Il beneficio economico tratto dal territorio è invece molto importante e riguarda non solo la for-

mazione di un elevato valore aggiunto, che nel corso dell'esercizio ha superato i 17,8 milioni, ma soprattutto dei trasferimenti diretti all'Amministrazione locale come da specifica convenzione.

6.2 - Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale

Nonostante l'attività di Faeco sia stata improntata fin dall'origine al più rigoroso rispetto della normativa, la discarica ha suscitato diffidenza e preoccupazione presso la popolazione locale, a causa dell'immagine negativa che spesso pregiudizialmente accompagna le discariche tradizionali, nella visione comune.

Per queste ragioni Faeco ha avviato una serie di iniziative verso gli enti locali e la popolazione del Comune di Bedizzole, e dei comuni limitrofi, allo scopo di illustrare in modo puntuale, trasparente e completo le caratteristiche specifiche del tipo di rifiuto trattato, l'attività di smaltimento del fluff, le misure adottate a tutela dell'ambiente e i programmi di ricerca avviati per un continuo miglioramento tecnologico in grado di garantire l'eco-sostenibilità della discarica.

Il confronto e il dialogo è stato accettato e istituzionalizzato mediante la costituzione della Commissione di vigilanza del Comune di Bedizzole e l'apertura della discarica ai cittadini.

Fin dalla nascita della società, Faeco sostiene iniziative locali a favore dello sport, della cultura e della vita sociale, del volontariato e dell'istruzione.

In ambito sportivo nel biennio 2005-2006 sono state sostenute attività dilettantistiche dedicate ai giovani. E' stata sponsorizzata la locale squadra di calcio giovanile, che ha gareggiato nei campionati provinciali, ed è stato sostenuto il ciclismo nella categoria allievi, con l'assegnazione del secondo trofeo Faeco il 2 luglio 2006.

In collaborazione con la Polisportiva Bedizzolese e con l'Udace-CSA Faeco ha ospitato una tappa della Ciclopasseggiata, cui hanno partecipato circa 2.000 ciclisti dei comuni della zona.

Nel campo degli interventi a favore del sociale, Faeco ha contribuito alla realizzazione del centro Diurno Integrato della Casa di riposo di Bedizzole, inaugurato il 4 marzo 2006. Si tratta di una struttura che accoglie giornalmente gli ospiti e che organizza attività di intrattenimento e animazione per gli anziani e un servizio di riabilitazione fisioterapica con attività motoria di base per i pazienti.

Faeco sostiene economicamente l'associazione C.O.S.P. che opera da anni sul territorio del comune di Bedizzole con 120 volontari attivi per il soccorso sanitario e la protezione civile, tra cui il servizio coordinato dalla centrale 118.

Faeco ha inoltre sponsorizzato la Sagra de Töcc, manifestazione cittadina che si svolge tutti gli anni dal 28 giugno al 1° luglio, raccogliendo nel campo sportivo dell'oratorio di Bedizzole gli abitanti del paese e dei comuni limitrofi in una grande festa all'aria aperta. Oltre al sostegno alla manifestazione, è stato offerto uno spazio interamente dedicato ai più piccoli: il "Faeco Baby Parking".

Per quanto riguarda l'attività di informazione e formazione ambientale, sono state svolte iniziative indirizzate agli studenti di tutti i livelli, dalla scuola primaria all'Università. Queste iniziative prevedono visite guidate in discarica e incontri di approfondimento sulla tecnologia di smaltimento dei rifiuti industriali.

6.3 - L'ambiente

La discarica Faeco è un impianto a tecnologia complessa, dotato di avanzati sistemi di protezione e di monitoraggio ambientale. Nella gestione dell'impianto vengono eseguiti numerosi controlli sia sul rifiuto in ingresso che sull'ambiente circostante.

Il rifiuto viene in primo luogo caratterizzato all'origine (produttore), poi controllato e analizzato nella fase di conferimento in discarica, al fine di verificare le rispondenze di accettabilità di smaltimento, ed infine collocato definitivamente in discarica con attenta distribuzione e compattazione per garantire la massima stabilità.

Durante tutte le fasi di gestione della discarica vengono eseguiti, oltre ai controlli sul rifiuto, anche numerosi controlli sul percolato prodotto, sul biogas e su tutte le componenti ambientali (aria, suolo e acqua) al fine di valutare la corretta gestione e controllare tutte le emissioni.

La Faeco pratica un'ulteriore forma di recupero relativa all'utilizzo del biogas prodotto dalla discarica che, anche se in quantità ridotta, alimenta un impianto di cogenerazione, che consiste in due motori da 500 kW ciascuno, per la produzione di energia elettrica, che viene ceduta alla rete di distribuzione. Nel 2005 sono stati prodotti oltre 4.800.000 kWh (con l'utilizzo di circa 3.000.000 Nmc di biogas di discarica) e nel 2006 sono stati prodotti circa 3.600.000 kWh (con l'utilizzo di circa 2.250.000 Nmc di biogas di discarica).

La parte impiantistica fondamentale dell'impianto Faeco è comunque costituita dal sistema di impermeabilizzazione del fondo e delle pareti del bacino. Il sistema di impermeabilizzazione deve garantire un'adeguata e permanente protezione del suolo e delle acque sotterranee. In fig. 23 vengono riassunte, per ciascuna vasca, le sequenze di posa (in ordine inverso) dei vari strati di materiale naturale ed artificiale che, nel loro insieme, costituiscono lo strato impermeabile. Gli strati impiegati in ciascun bacino e i rispettivi spessori sono rispondenti alle vigenti norme tecniche in materia. Il bacino C è dotato di un sistema di impermeabilizzazione più cautelativo in relazione alla possibilità di ricevere anche rifiuti classificati come pericolosi.



Fig. 23 – Caratteristiche del sistema di impermeabilizzazione del fondo e delle pareti delle vasche A e C

VASCA A		VASCA C	
PARETI	FONDO	PARETI	FONDO
Geotessile non tessuto da 500 gr/m ²	Ghiaietto - spessore 0,4 metri	Geotessile non tessuto da 600 gr/m ²	Ghiaietto - spessore 0,5 metri
Telo in HDPE da 2,5 mm $k < 1,4 \cdot 10^{-14}$ cm/sec.pa	Geotessile non tessuto da 800 gr/m ²	Telo in HDPE da 2,5 mm $k < 1,4 \cdot 10^{-14}$ cm/sec.pa	Geotessile non tessuto da 800 gr/m ²
Georete drenante da 500 gr/m ²	Telo in HDPE da 2,5 mm $k < 1,4 \cdot 10^{-14}$ cm/sec.pa	Georete drenante da 500 gr/m ²	Telo in HDPE da 2,5 mm $k < 1,4 \cdot 10^{-14}$ cm/sec.pa
Telo in HDPE da 2,5 mm $k < 1,4 \cdot 10^{-14}$ cm/sec.pa	Sabbia (0/5 mm) spessore 0,3 metri	Telo in HDPE da 2,5 mm $k < 1,4 \cdot 10^{-14}$ cm/sec.pa	Sabbia (0/5 mm) spessore 0,3 metri
Telo bentonitico $-k < 1 \cdot 10^{-10}$ /sec	Telo in HDPE da 2,5 mm $k < 1,4 \cdot 10^{-14}$ cm/sec.pa	Telo bentonitico $-k < 1 \cdot 10^{-10}$ /sec	Telo in HDPE da 2,5 mm $k < 1,4 \cdot 10^{-14}$ cm/sec.pa
Argilla 1 metro $-k < 5 \cdot 10^{-8}$ cm/sec per un metro dalla base della parete	Telo bentonitico $-k < 1 \cdot 10^{-10}$ /sec	Argilla su tutta la parete spessore minimo 0,57 metri (1 metro orizzontale) $-k < 10^{-6}$	Telo bentonitico $-k < 1 \cdot 10^{-10}$ /sec
Terreno naturale di fondo	Argilla 1 metro $-k < 5 \cdot 10^{-8}$ cm/sec per un metro dalla base della parete	Terreno naturale di fondo	Argilla spessore minimo 1 metro $k < 5 \cdot 10^{-8}$ cm/sec
	Terreno naturale di fondo		Terreno naturale di fondo

Il recupero finale della discarica prevede l'allestimento di un'ideale copertura del corpo rifiuti, in grado di assicurare le funzioni di presidio ambientale, con il fine di limitare l'impatto visivo complessivo, e l'integrazione dell'impianto ultimato con il paesaggio circostante.

Il sistema di copertura adottato per il corpo rifiuti fuori terra è costituito da un primo strato naturale (ghiaia e argilla) seguito da strati artificiali (telo in HDPE, geotessuto di protezione e georete drenante) ai quali segue la copertura con il terreno vegetale sul quale verrà eseguito l'inerbimento e la piantumazione.

Il nuovo progetto di ampliamento presentato in luglio 2004 (vasca E) è conforme alle ultime norme costruttive e ha ottenuto una VIA (Valutazione di Impatto Ambientale) positiva nel settembre 2006 e l'AIA (Autorizzazione Integrata Ambientale) nel luglio 2007.

La nuova area di smaltimento interesserà le aree a nord e ad est della vasca C ed utilizzerà i servizi e gli impianti già esistenti. Il progetto della vasca E prevede la realizzazione di 5 bacini su

una superficie totale a piano campagna di 93.032 mq, una quota massima di colmo del corpo discarica di 163,5 m s.l.m.. ed un volume complessivo del corpo rifiuti di circa 1.700.000 mc. Le differenze sostanziali presenti nel nuovo progetto rispetto a quello esistente riguardano il sistema di impermeabilizzazione descritto in fig. 24.

Fig. 24 - Caratteristiche del sistema di impermeabilizzazione del fondo e delle pareti proposto per la vasca E, che fa parte della Dichiarazione Ambientale 2006.

VASCA E	
PARETI	FONDO
Geotessile non tessuto da 500 gr/m ²	Ghiaietto - spessore 0,5 metri
Telo in HDPE - spessore 2,5 mm	Geotessile non tessuto da 800 gr/m
Georete drenante da 500 gr/m ²	Telo in HPDE - spessore 2,5 mm
Telo in HDPE spessore 2,5 mm	Telo bentonitico - $k < 5 \times 10^{-9}$ cm/sec
Telo bentonitico - $k < 5 \times 10^{-9}$ cm/sec	Sabbia (0/5 mm) spessore 2,5 mm
Argilla spessore minimo 0,82 metri (1 metro in verticale) - $K \leq 2 \times 10^{-8}$ cm/sec	Telo in HPDE - spessore 2,5 mm
Terreno naturale di fondo	Telo bentonitico - $k < 5 \times 10^{-9}$ cm/sec
	Argilla spessore minimo di 1 metro $K < 5 \times 10^{-8}$ cm/sec
	Argilla spessore minimo di 1 metro $K < 2 \times 10^{-8}$ cm/sec
	Terreno naturale di fondo

Sul fondo lo spessore di argilla viene portato a 2 metri, sulle sponde lo spessore minimo di argilla viene aumentato di 25 cm, fino ad uno spessore orizzontale di un metro¹⁰. Inoltre lo “strato di controllo infratelo”, già realizzato nelle vasche A e C, verrà utilizzato come “strato di drenaggio del percolato”.

¹⁰Data l'inclinazione delle scarpate di 35°, lo spessore ortogonale della parete è quindi di 87 cm.

Tenendo conto delle esigenze primarie di protezione e reinserimento ambientale, conformemente alle prescrizioni delle leggi vigenti, è stato elaborato il progetto di ripristino ambientale aggiornato con l'aggiunta della nuova vasca E, come appare dalla fig. 25.

Fig. 25 - Progetto complessivo di recupero ambientale dell'impianto Faeco. Simulazione di inserimento ambientale



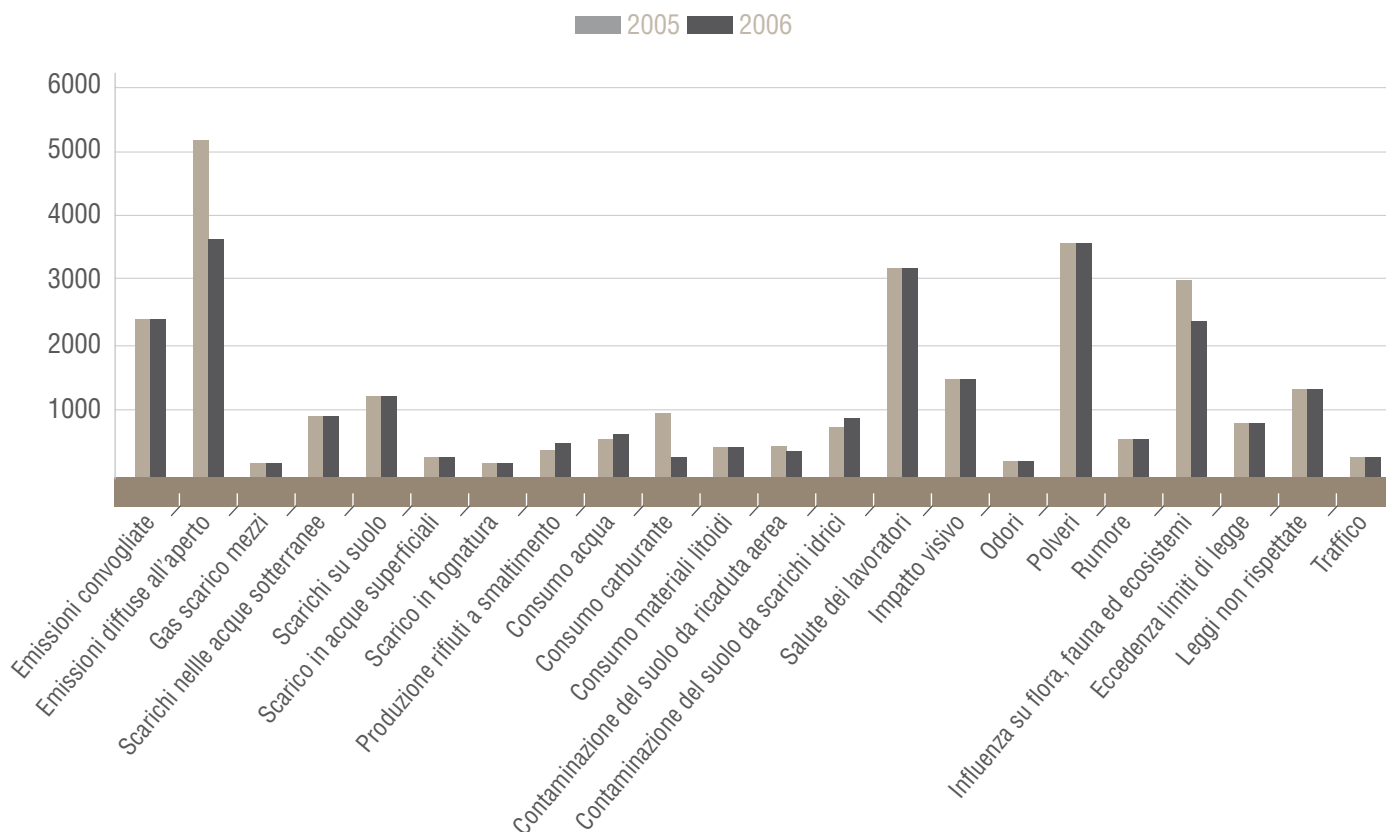
Anche dopo la chiusura definitiva della discarica, il gestore è responsabile della manutenzione, della sorveglianza e del controllo nella fase di gestione post-operativa per tutto il tempo durante il quale la discarica può comportare rischi, fino a che l'Ente territoriale competente accerti che la discarica non comporta rischi per la salute e l'ambiente. In particolare, devono essere garantiti i controlli e le analisi del biogas, del percolato e delle acque di falda.

Per questo motivo Faeco è tenuta a fornire, oltre alle garanzie finanziarie di gestione, anche garanzie finanziarie a copertura del periodo di post-gestione per almeno 30 anni, fermo restando che l'autorità competente può imporre un termine maggiore qualora ritenga che sussistano rischi per l'ambiente.

6.4 - La politica, l'analisi ambientale e i programmi di miglioramento

Faeco SpA dichiara, attraverso la redazione di un documento formale, la propria politica aziendale in materia di qualità e gestione ambientale, definendone gli indirizzi e gli obiettivi. L'analisi ambientale esamina tutti gli aspetti e gli impatti, diretti e indiretti dell'attività di Faeco. Sulla base dei risultati, l'organizzazione acquisisce una conoscenza approfondita e documentata degli effetti ambientali connessi con la propria attività e individua tra questi ultimi quelli più significativi, su cui concentrare i propri obiettivi di miglioramento delle prestazioni.

PUNTEGGI ASSOCIATI AGLI ASPETTI AMBIENTALI 2005 E 2006



Sulla base degli obiettivi di miglioramento viene definito un ordine di priorità degli interventi e il loro grado di fattibilità. L'insieme dei singoli interventi, corredati dei tempi di attuazione e degli "indicatori ambientali" per la misura del grado di efficacia, costituisce il Programma di Gestione Ambientale, che viene monitorato attraverso la verifica diretta dell'esecuzione degli interventi stabiliti e la misurazione della loro efficacia.

Faeco si impegna a migliorare costantemente la prestazione ambientale e a rispondere di eventuali inadempienze dei livelli inferiori, garantendo un pieno coinvolgimento e una corretta formazione del personale dell'impianto. La politica, l'impegno e gli obiettivi fissati vengono annualmente riesaminati per accertarne la continua adeguatezza ed efficacia. I principi della politica ambientale Faeco per il triennio 2007-2009 sono i seguenti:

Prevenzione dell'inquinamento	Mantenimento e sorveglianza delle misure di prevenzione adottate. Manutenzione e controllo dei presidi ambientali della discarica. Monitoraggio ambientale, definizione e gestione di soglie di allarme.
Riduzione degli impatti ambientali attuali	Prevenzione dell'impatto sul suolo. Controllo e contenimento delle emissioni diffuse. Controllo delle emissioni convogliate in atmosfera. Miglioramento della qualità delle acque meteoriche scaricate nel sottosuolo. Ottimizzazione dei processi biologici di degradazione all'interno della discarica.
Miglioramento della gestione delle risorse	Proseguimento dell'utilizzo del biogas come fonte di energia. Valutare la possibilità di realizzare un impianto per produzione di energia elettrica da altre fonti rinnovabili. Valutare la possibilità di incrementare il riutilizzo delle acque meteoriche convogliate.
Miglioramento continuo della efficacia del sistema di gestione	Miglioramento della comunicazione esterna nell'ambito della politica ambientale del Gruppo di appartenenza. Miglioramento del sistema di monitoraggio delle acque sotterranee. Miglioramento del sistema di comunicazione con il personale addetto alla discarica.
Rispetto delle norme vigenti	Impegno al rispetto di tutte le norme di legge applicabili all'attività dell'Azienda Controllo continuo della conformità normativa. Attuazione degli specifici adempimenti prescritti dai nuovi atti autorizzativi per la discarica. Adeguamento alle nuove normative in materia di gestione di discariche nei tempi prescritti.
Miglioramento dei rapporti con gli Enti di controllo	Miglioramento del consenso degli Enti Pubblici. Disponibilità nella collaborazione e comunicazione con gli Enti. Trasmissione agli Enti di controllo di specifici documenti tecnici riguardanti la gestione della discarica.
Miglioramento del dialogo con il pubblico interessato	Proseguimento dell'attività di collaborazione con gli enti locali attraverso la Commissione di vigilanza. Erogazione di fondi per opere di compensazione ambientale. Mantenimento della certificazione UNI EN ISO 14001:2004 e della registrazione EMAS. Erogazione di fondi per sponsorizzazioni sportive, eventi locali e donazioni per opere umanitarie. Comunicazione volta a divulgare la responsabilità sociale dell'impresa all'interno del territorio di cui è parte.
Miglioramento della sicurezza ambientale	Attuazione delle azioni preventive per le situazioni di emergenza ed anomalie più a rischio.
Coinvolgimento, sensibilizzazione e addestramento del personale	Incontri a tema con il personale ed i collaboratori. Mantenimento del programma di addestramento del personale tecnico e amministrativo. Divulgazione di informazione ambientale
Coinvolgimento e sensibilizzazione dei Fornitori	Incontri a tema con i Fornitori. Informazione e formazione dei Fornitori

7 - CALVISANO

La società Acciaierie di Calvisano S. p. A., interamente controllata dal Gruppo Feralpi, viene fondata nel 1972 in località Viadana nel territorio del comune di Calvisano, in provincia di Brescia. L'ubicazione si giova dell'adiacente linea ferroviaria, che permette un'adeguata movimentazione degli elevati volumi di materiale necessari alla produzione.

L'insediamento dell'Acciaieria di Calvisano risulta relativamente prossimo all'abitato, poiché soltanto la linea ferroviaria Brescia-Parma, che corre praticamente sul piano di campagna, separa lo stabilimento dalla frazione Viadana Bresciana. A Nord l'impianto confina con lo stabilimento Agroittica Lombarda S. p. A., mentre gli altri lati confinano in parte con aree agricole e in parte con un'area industriale sede in passato di un'acciaieria ora dismessa. Il comune di Calvisano si trova ad una distanza di circa tre chilometri. Per mitigare l'impatto ambientale sulla zona abitata vicina, la direzione ha recentemente potenziato i presidi per la riduzione delle emissioni acustiche in atmosfera, in collaborazione con l'Amministrazione comunale.

7.1 - La comunità di riferimento

Il territorio del comune di Calvisano è tradizionalmente caratterizzato dalla centralità delle attività agricole. A partire dagli anni '80 tuttavia, la crescita di un tessuto di piccole imprese, che alla data dell'ultimo censimento contavano 571 unità locali, ha rappresentato un'opportunità di benessere e di nuovi posti di lavoro. In questo contesto le Acciaierie di Calvisano S. p. A. da oltre trent'anni rappresenta una realtà consolidata dell'economia locale e insieme ad Agroittica Lombarda S. p. A., con cui è in simbiosi, è una delle realtà aziendali di maggior peso.



Tab. 24 – Distanza abitazione-stabilimento per il personale di Calvisano

	N.	%
Da 0 a 5 km.	48	45,7
Da 5 a 10 km	23	21,9
Da 10 a 20 km	22	20,9
Da 20 a 30 km	9	8,6
Oltre 30 km.	3	2,9
Totale	105	100,0

Per quanto riguarda il contributo dello stabilimento alla creazione di lavoro nel territorio del comune di Calvisano i posti di lavoro dell'acciaieria rappresentano il 7,0% del totale del settore e il 4,6% del totale dei posti di lavoro presenti in tutti i settori, esclusa l'agricoltura¹¹. Se si tiene conto delle unità di lavoro a tempo pieno generate dall'attività di ditte esterne che lavorano in appalto nell'ambito dello stabilimento, occorre aggiungere altre 50 unità, che elevano l'occupazione complessiva generata al 10,4% dell'industria e al 6,8% del totale locale. Nel caso di Calvisano il contributo occupazionale a livello locale rimane quindi non trascurabile, anche se meno determinante e comunque in crescita pressoché costante negli ultimi anni, in una realtà ancora caratterizzata in buona parte da una connotazione agricola.

Per quanto riguarda il contributo economico a sostegno del territorio locale, il valore aggiunto generato dallo stabilimento è stato di 23,3 milioni nel 2006, in crescita del 43,5% rispetto all'esercizio precedente. Di questo ammontare complessivo, 4,5 milioni sono andati al personale, che per il 67,6% risiede nel raggio di 10 km dallo stabilimento. Le imposte, le tasse e gli oneri sociali a carico dell'impresa hanno assorbito altri 5,7 milioni. Lo stabilimento ha inoltre destinato 202.000 euro a sponsorizzazioni e interventi di liberalità a favore del territorio.

7.2 - Il rapporto con gli stakeholder nel contesto locale

Nel corso dell'esercizio le Acciaierie di Calvisano S. p. A. hanno firmato un protocollo di intesa con l'Amministrazione comunale relativo agli impegni assunti dall'Azienda per la riduzione dell'impatto acustico. Questo progetto, la cui conclusione è prevista per la fine del 2007 comprende, tra gli altri interventi, il tamponamento con materiale fonoisolante della parete Est del capannone che contiene il parco rottame. Il progetto si è avvalso di uno studio preliminare denominato 'Modello acustico di emissioni sonore dell'insediamento produttivo delle Acciaierie di Calvisano e verifica delle opere di bonifica acustica' curata dalla Facoltà di ingegneria dell'Università di Brescia.

7.3 - Il bilancio ambientale

Le Acciaierie di Calvisano, che utilizzano la tecnologia del forno elettrico, come gli altri impianti del Gruppo, sono l'unica realtà siderurgica a livello nazionale in grado di effettuare il recupero dell'energia termica delle acque di raffreddamento dei vari impianti.

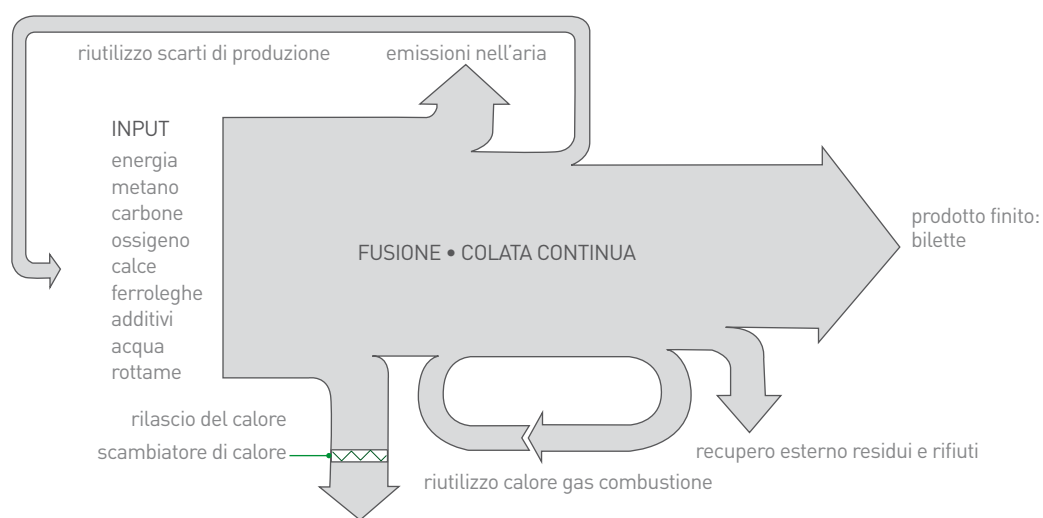
L'energia termica viene trasferita dagli impianti (forno elettrico EAF, forno siviera Lf e circuito primario e secondario della colata continua) alle acque di raffreddamento del circuito chiuso del-

¹¹ La società Agroittica Lombarda S. p. A. collegata al Gruppo attraverso una partecipazione del 40% detenuta da Faeco S. p. A., contribuisce all'occupazione del Comune di Calvisano con un ulteriore centinaio di posti di lavoro a fine dicembre 2006, raddoppiando così l'impatto occupazionale espresso dalla sola Acciaieria.

l'acciaiera. Tramite una batteria di scambiatori viene poi trasferito il calore dell'acqua industriale, all'acqua destinata all'allevamento ittico della società collegata Agroittica Lombarda S. p. A., che la utilizza nel reparto avanotteria. Grazie a questa soluzione impiantistica, oltre al risparmio energetico si verifica un notevole risparmio idrico a beneficio dell'intera zona circostante, caratterizzata da prevalente attività agricola.

La fig. 26, corredata dalle successive tabelle illustra il bilancio ambientale dello stabilimento di Calvisano, cioè la quantità e la qualità dei materiali che vengono immessi nel processo produttivo, il grado di riutilizzo degli scarti di lavorazione, delle emissioni solide, liquide e gassose e il loro trattamento, e infine le quantità di prodotti finiti avviati al mercato.

Fig. 20 – Diagramma di flusso del materiale dello stabilimento di Calvisano



Tab. 25 - Materiale in input stabilimento Calvisano

Materiale in input:	2006	2005
Rottame (t.)	711.000	618.320
Additivi (ricarburanti, deossidante, rigonfianti) (t)	908	728
Calce (in zolle, granella) (t.)	25.952	23.385
Ferroleghie (t.)	9.706	8.462
Magnesite (t.)		
Refrattari (t.)	3.470	3.159
Energia elettrica (Mwh)	255.929	220.318
Metano (mc)	4.988.560	5.380.908
Ossigeno (mc)	19.720.000	20.110.000
Gas inerti (mc)	377.000	332.000
Acqua (mc)	29.800	15.300

Tab. 26 - Recupero e ricicli stabilimento Calvisano (tonn.)

Tipo di materiale:	2006	2005
Dolomite	85	65
Separazione magnetica	1.949	2.242
Recupero scarti di lavorazione	4.548	5.233

Tab. 27 - Materiale in output stabilimento Calvisano (tonn.)

Prodotto per il mercato	2006	2005
Billette	610.081	532.171
Rifiuti		
Scoria	113.467	146.410
Scaglia	985	1.218
Fumi e polveri abbattute	8.588	8.214
Emissioni:		
CO ₂	26.526	25.855
NOx	28,39	37,24
Zinco e composti	1,24	2,28
Scarico H ₂ O da processo	1.100	1.100

7.3.1 - Le emissioni solide

Dall'attività dell'acciaieria si originano rifiuti tipici del processo siderurgico quali: scorie, polveri dei fumi e scaglie.

Di tutti i tipi di rifiuto, ognuno identificato con il codice C. E. R., viene tenuta registrazione aggiornata, che evidenzia la giacenza, la produzione e il conferimento agli impianti destinatari. Alcuni rifiuti vengono avviati ad impianti tecnologicamente attrezzati ed autorizzati a svolgere attività di riutilizzo, riciclaggio e recupero, in grado quindi di valorizzare i materiali.

Tab. 28 - Destinazione degli scarti prodotti

Rifiuti inviati al recupero:	tipo di recupero:
Polveri da abbattimento fumi	recupero dello zinco
Scaglia di laminazione	Cementifici e produzione contrappesi
Scoria	Recupero di inerti e discarica

7.3.2 - Le emissioni in acqua

Le acque di scarico vengono periodicamente analizzate. Per tutti gli elementi analizzati nel corso del 2006, i valori sono ampiamente sotto i limiti previsti dalla legge.

Tab. 29 – Analisi delle acque reflue (valori rilevati il 26.01.06)

Elementi	Valori rilevati	Limiti ex DLGS n. 152/1999
pH	7,9	5,5 – 9,5
Materiali in sospensione	1	80 mg/l
COD (O2)		160 mg/l
Bario (Ba)		20 mg/l
Cadmio (Cd)	< 0,01	0,02 mg/l
Cromo esavalente (Cr)	< 0,01	0,2 mg/l
Ferro (Fe)	<0,01	2,0 mg/l
Manganese (Mn)		2,0 mg/l
Nichel (Ni)		2,0 mg/l
Piombo (Pb)	< 0,01	0,2 mg/l
Rame (Cu)		0,1 mg/l
Solfati (SO4)	31	1000 mg/l
Cloruri (Cl)	8,9	1200 mg/l
Azoto ammoniacale (NH4)	< 0,05	15 mg/l
Azoto nitroso (N)	< 0,03	0,6 mg/l
Azoto nitrico (N)	5,2	20 mg/l
Fluoruri (F)		6 mg/l
Idrocarburi totali		5 mg/l
Tensioattivi, somma		2 mg/l

7.3.3 - Le emissioni in atmosfera

Le emissioni vengono generate principalmente dall'esercizio del forno elettrico EAF, che è presidiato da un sistema di aspirazione composto dal quarto foro posto sulla volta del forno stesso. Da questo vengono captate le emissioni prodotte durante il funzionamento, vengono convogliate e fatte transitare ad una torre di Quenching e quindi passano attraverso un ciclone verticale (captazione primaria).

L'area del capannone che contiene l'impianto del forno fusorio è completamente isolata dalle altre aree. Tale area è dotata di cappa di aspirazione atta a captare i fumi che sfuggono dalla aspirazione primaria sopradescritta, durante le varie fasi del processo produttivo (es. caricamento del forno).

Il forno siviera Lf è servito anch'esso da un quarto foro che aspira tutte le emissioni generate durante le fasi di funzionamento. Un aspirazione a cappa è installata sulla postazione di primo riscaldamento della siviera. Tutte le emissioni sono convogliate in un unico condotto di aspirazione che

le invia ad un ciclone orizzontale (al fine di eliminare completamente le particelle grossolane). Le emissioni attraversano quindi una batteria di filtri a maniche, dove viene filtrata la componente sottile delle polveri. Infine i gas raffreddati filtrati vengono rilasciati attraverso il camino composto da tre canne.

Un ulteriore filtro a maniche, che adotta lo stesso principio di funzionamento descritto, è dedicato esclusivamente all'aspirazione delle emissioni generate durante la movimentazione, il trasporto e la carica delle ferroleghe.

7.3.4 - Emissioni sonore

Le sorgenti fisse, fonti di emissione di rumore esterno dello stabilimento di Calvisano sono costituite dal forno elettrico ad arco, dall'impianto di abbattimento fumi e dall'attività di movimentazione del rottame. Da anni la società, che ha riconosciuto la necessità di interventi volti a ridurre le emissioni sonore, è impegnata nell'attuazione di misure, ora in fase di completamento, per la riduzione dell'impatto acustico sul territorio circostante, principalmente lungo il lato che corre parallelo alla rete ferroviaria. Tali misure saranno ultimate entro fine anno 2007.



7.3.5 - La politica ambientale e i programmi di miglioramento

Nel biennio compreso tra gennaio 2005 e dicembre 2006 l'Azienda ha investito notevoli risorse per il miglioramento della sicurezza e la prevenzione degli infortuni operando sul piano tecnico con interventi impiantistici ed edili, sul piano organizzativo e gestionale con l'aggiornamento delle procedure di emergenza, la relativa revisione delle pratiche operative e l'effettuazione di attività di informazione, formazione ed addestramento del personale in materia di sicurezza. Gli interventi di maggior rilievo effettuati per il miglioramento della sicurezza sono:

- Predisposizione della copertura a difesa della fossa del carro LF;
- Installazione gru a bandiera con paranco per sostituzione/allungo elettrodi forno LF;
- Realizzazione di postazione predisposta con siviera di emergenza per l'impianto di colata continua;
- Ampliamento della pavimentazione delle aree non coperte;
- Automazione dell'impianto per l'aggiunta delle ferroleghie al forno LF;
- Realizzazione di un impianto di insilaggio delle polveri di abbattimento dei fumi;
- Installazione di un ciclone orizzontale nell'impianto di captazione e trattamento dei fumi di acciaieria;
- Realizzazione di un impianto per il carico del carbone in automatico nella cesta di caricamento del forno fusorio;
- Introduzione di un impianto per il montaggio degli elettrodi del forno fusorio, in semi-automatico;
- Sostituzione e implementazione delle funzioni del programma di gestione e controllo dell'impianto di captazione e trattamento dei fumi di acciaieria;
- Installazione di un'apparecchiatura di misura in continua della portata e della concentrazione delle polveri in emissione dai camini dell'impianto di captazione e trattamento dei fumi di acciaieria;
- Aggiornamento delle procedure di sicurezza, del piano di emergenza, della composizione delle squadre di emergenza e della formazione degli addetti alla gestione delle emergenze.
- Installazione di una cabina insonorizzata destinata a proteggere dal rumore l'operatore che prepara il robot per il rilevamento delle temperature del bagno di acciaio liquido;
- Incontri di formazione in materia di sicurezza con illustrazione dei rischi presenti nei reparti e delle misure di prevenzione e protezione destinati a tutti i lavoratori.
- Formazione ed addestramento dei lavoratori che accedono ad aree con pericolo di caduta dall'alto all'impiego dei dispositivi anticaduta.

Iniziative in materia di tutela della salute

Nel corso dell'esercizio l'Azienda ha effettuato una puntuale attività di valutazione del rischio e di sorveglianza sanitaria, ha provveduto a predisporre un piano di verifica e campionamento periodico dei fattori ambientali rilevati ai fini di possibili effetti sulla salute dei lavoratori, mediante indagini ambientali. Ha quindi predisposto il monitoraggio di tali parametri allo scopo di individuare

tempestivamente eventuali situazioni anomale prima che esse possano comportare rischi per i lavoratori. Nel biennio 2005 – 2006 sono stati effettuati i seguenti interventi:

- Indagine ambientale inquinanti aerodispersi
- Monitoraggio biologico per metalli pesanti e IPA
- Monitoraggio biologico per PCB
- Indagine per l'esposizione a silice
- Valutazione dell'esposizione al rumore dei lavoratori
- Valutazione dei campi elettromagnetici

Politiche e programmi in materia di sicurezza sul lavoro e salute

Nel biennio 2007-2008 la società Acciaierie di Calvisano S.p.A. proseguirà nell'impegno per il miglioramento della sicurezza e della salute sul lavoro con gli obiettivi di:

- Consolidare nel primo anno gli indici infortunistici raggiunti nel 2004-2006;
- conseguire l'obiettivo di un'ulteriore riduzione degli indici di frequenza e gravità degli infortuni al termine del biennio;

Per il raggiungimento di tali obiettivi sono previsti i seguenti interventi:

- Riunioni mensili della Direzione tecnica e del Servizio di Prevenzione e Protezione con i responsabili d'area o di reparto ed i coordinatori dei servizi ed i Rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza per l'esame dei rischi;
- Verifiche periodiche sul rispetto delle misure di sicurezza da parte del Servizio di prevenzione e protezione;
- Completamento e aggiornamento continuo della regolamentazione delle attività aziendali rilevanti ai fini della sicurezza;
- Ulteriore incremento della competenza e della professionalità degli operatori e maggiore sensibilizzazione degli stessi relativamente alla sicurezza sul lavoro;
- Implementazione del sistema di gestione della sicurezza ai fini di raggiungere lo standard OHSAS 18001:1999.



8 - RIESA

Lo stabilimento ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH sorge in una zona caratterizzata da una tradizione siderurgica, che risale alla prima metà del diciannovesimo secolo. La collocazione strategica degli stabilimenti, che garantisce un efficiente approvvigionamento sia per ferrovia che per via fluviale, ha tradizionalmente contribuito allo sviluppo originario dell'azienda, che fino alla fine degli anni '80 impiegava fino a 11.000 addetti, utilizzava la tecnologia dei forni Martin-Siemens e fabbricava una vasta gamma di prodotti siderurgici.

A seguito dell'Unificazione delle due Germanie, tuttavia, gli impianti, da tempo obsoleti e inquinanti, non erano più in grado di reggere la concorrenza sul mercato aperto. Lo stabilimento, allora denominato Stahl und Walzwerk Riesa, venne affidato dalla Treuhandanstalt (Ente governativo per la liquidazione dell'industria di Stato) all'ing. Klaus Ufer, che riuscì a vendere una piccola parte dei vasti impianti ad un vicino stabilimento della Mannesman, impiegò le maestranze nello smantellamento delle strutture e ottenne un finanziamento pubblico per un vasto programma di riqualificazione del personale, in attesa di occasioni di nuova occupazione. Tuttavia, in assenza di acquirenti e senza un preciso disegno imprenditoriale che portasse capitali freschi, la tradizione siderurgica locale sarebbe stata inevitabilmente dispersa.

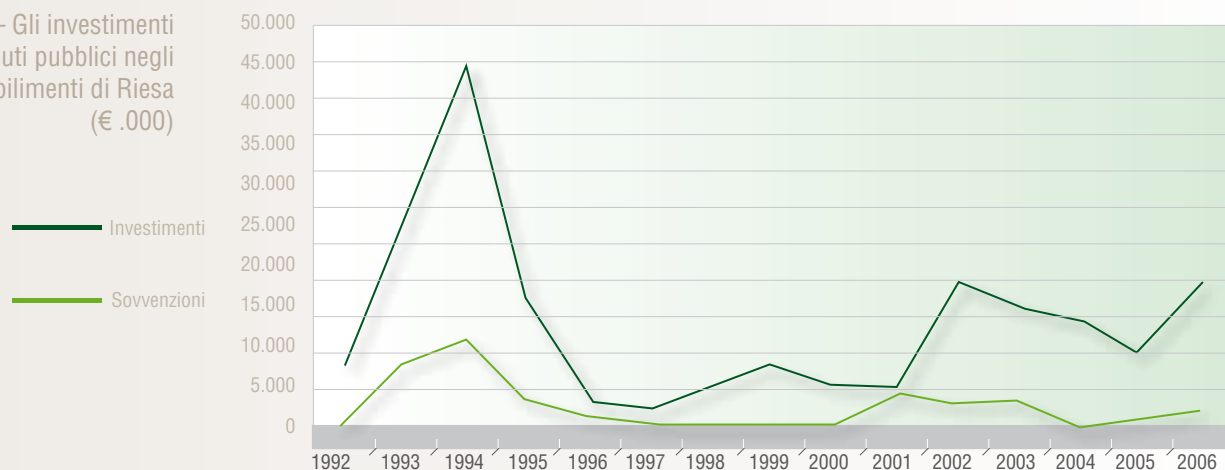
Fin dagli anni '70, il Sud della Germania rappresentava per Feralpi un'importante mercato di sbocco, tanto che l'allora titolare Carlo Nicola Pasini, aveva fondato nel 1976 con altri soci locali la società commerciale Feralpi Stahlhandel GmbH con sede nei pressi di Monaco di Baviera, per la commercializzazione e distribuzione dei prodotti siderurgici in Germania e in altri paesi dell'Europa centrale.

Dopo la morte di Carlo Nicola Pasini, il figlio Giuseppe, riprendendo l'intuizione originaria del padre, all'inizio degli anni '90 decide di acquisire l'area industriale di Riesa e quello che resta



delle strutture. Ha così avviato un impegnativo rilancio della produzione. Vengono investiti capitali freschi, vengono fornite garanzie alle banche e vengono utilizzati aiuti federali e locali. Il 2 gennaio 1992 viene fondata la ESF Elbe –Stahlwerke Feralpi GmbH, il cui capitale è originariamente attribuito per la metà tra Feralpi e per la restante metà suddiviso in quote paritetiche detenute dai due soci tedeschi già impegnati in Feralpi Stahlhandel GmbH, la cui sede viene trasferita a Riesa.

Fig. 27 – Gli investimenti e gli aiuti pubblici negli stabilimenti di Riesa (€ .000)



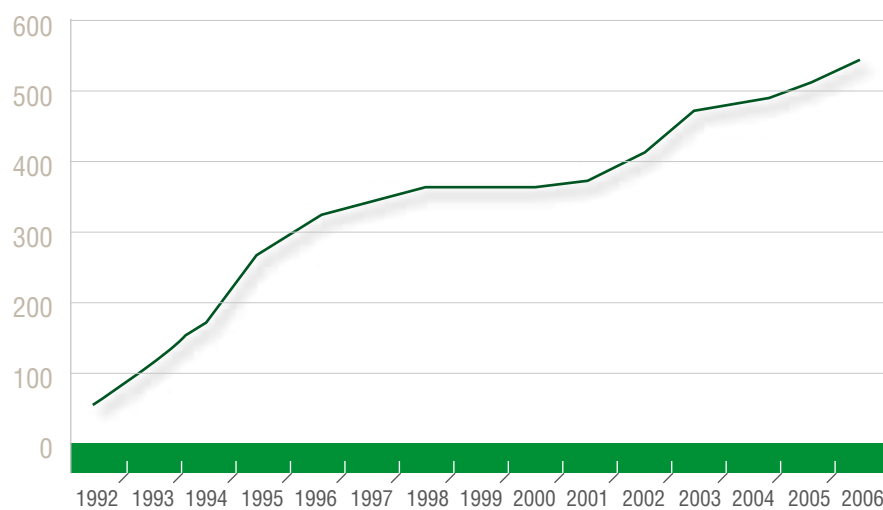
Il 1 aprile dello stesso anno avviene l'inaugurazione ufficiale. La direzione tecnica e la realizzazione del progetto vengono gestite principalmente da specialisti italiani, che nel giro di due anni rendono operativo il nuovo impianto. Ha così inizio un impegnativo programma di investimenti che vedrà un impegno complessivo di oltre 192 milioni da parte dell'Azienda nel quindicennio 1992-2006, con un valore medio annuo di 12,8 milioni. A questo impegno si aggiungono aiuti pubblici per un totale di quasi 33,9 milioni, concentrati nel periodo di ricostruzione dell'acciaiera e all'inizio del nuovo secolo, grazie a sovvenzioni pubbliche, in corrispondenza con l'avvio degli impianti EDF per le lavorazioni a valle.

Il 20 aprile 1994 viene avviato il nuovo forno elettrico con una capacità di 75 t/h. L'anno seguente entra in funzione il laminatoio con una capacità di 450.000 t/a, concessa da Bruxelles attraverso il contratto EGKS. Nel 1996 viene avviata la lavorazione a freddo, consentendo di ampliare la gamma della produzione e di perseguire una strategia flessibile, orientata a sviluppare prodotti in grado di soddisfare le esigenze specifiche dei clienti finali.

La crisi congiunturale, che colpisce il settore nel 1997, rappresenta una sfida che ha posto le basi del successivo sviluppo. I soci tedeschi escono dal capitale e Feralpi assume un impegno finanziario totale con l'acquisizione dell'intera proprietà. Dopo il raggiungimento del pareggio nel 1999, i crescenti utili sono sempre stati reinvestiti nel processo produttivo, che ha potuto così giovare di una tecnologia all'avanguardia.

Nel 2002 viene fondata la società EDF Elbe-Drahtwerke Feralpi GmbH per la produzione di trafilati e rete elettrosaldati, sia standard sia su misura. Questa produzione completa la gamma dei prodotti siderurgici per l'industria dell'edilizia.

Fig. 28 – Crescita dell'occupazione complessiva degli stabilimenti di Riesa



Oggi ESF è un gruppo siderurgico presente in tre paesi: Germania, Repubblica Ceca e Ungheria. In particolare la presenza nella Repubblica Ceca e in Ungheria è assicurata dal controllo di tre stabilimenti per la produzione di trafilati e rete elettrosaldada, destinata al promettente mercato locale.



8.1 - La comunità di riferimento

Lo stabilimento ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH è ubicato nella città di Riesa, che sorge sulle rive dell'Elba a quaranta chilometri da Dresda. L'economia locale è caratterizzata da una lunga tradizione siderurgica, che rende la popolazione locale favorevole all'attività dello stabilimento, visto come garanzia di sviluppo e benessere e testimone di una vocazione industriale, che viene sostenuta con un sistema scolastico orientato alla formazione professionale specifica.

La popolazione del comune di Riesa è di 36.561 abitanti a fine 2006, mentre il distretto di Riesa/Grossenhain, che comprende 17 comuni, ha una popolazione di 114.668 abitanti. Il forte legame tra lo stabilimento ESF e l'economia della città di Riesa è testimoniato dal fatto che più della metà del personale è residente nell'ambito del comune, mentre la parte restante vive prevalentemente nel territorio più vasto della regione.

Tab. 30 – Distanza abitazione-stabilimento per il personale di Riesa

	N.	%
Da 0 a 5 km.	276	51,1
Da 5 a 10 km	129	23,9
Da 10 a 20 km	89	16,5
Da 20 a 30 km	30	5,6
Oltre 30 km.	16	2,9
Totale	540	100,0

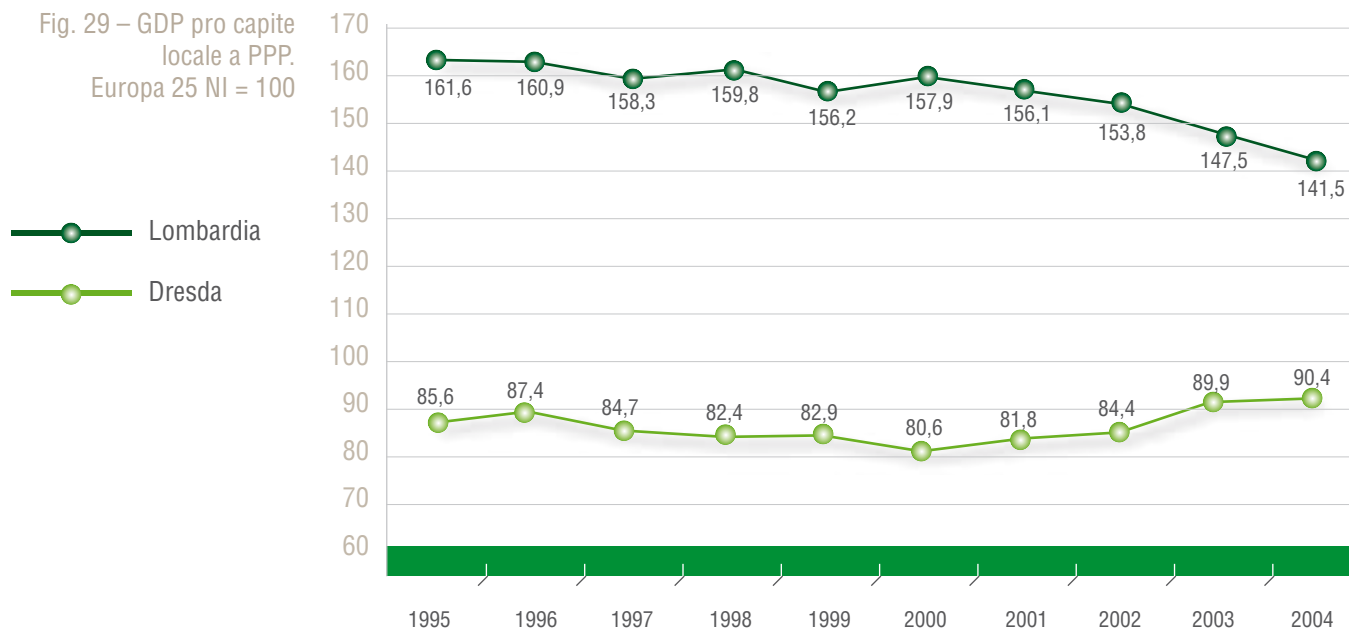
L'ambito della comunità locale può quindi essere definito da una prima fascia ristretta delimitata dal territorio di Riesa e da una fascia più larga che comprende la regione.

Gli stabilimenti del Gruppo Feralpi rappresentano la maggiore realtà occupazionale dell'industria locale, occupano una superficie di 72 ettari e sono ubicati in un'area a ridosso di quartieri residenziali che con lo sviluppo della città si sono andati espandendo e avvicinando ai confini dello stabilimento. In particolare il quartiere residenziale ubicato immediatamente a Nord dello stabilimento può risentire in varia misura dell'impatto ambientale, mentre i confini a Est, Sud e Ovest non comportano criticità, essendo destinati ad altri usi industriali o infrastrutturali.

Con un Valore Aggiunto globale netto¹² che nel 2006 ha raggiunto i 61,6 milioni, lo stabilimento di Riesa contribuisce a sostenere l'economia locale a vari livelli. Se facciamo riferimento al Land della Sassonia, di cui Riesa fa parte – poiché non esistono dati disaggregati a livello più specifico – vediamo che il Valore Aggiunto pro-capite a parità di potere di acquisto è inferiore a quello medio dell'Europa a 25, ma che, a differenza di altre aree ricche dell'Europa, come la Lombardia, la Sassonia presenta una dinamica relativamente positiva di sviluppo a partire dall'inizio del nuovo secolo, come mostra la Fig. 29. Tuttavia la regione è nel complesso caratterizzata da una dinamica demografica negativa, che vede un tasso di fertilità molto basso (1,3% nel comune di Riesa) e una tendenza dei giovani a emigrare in altri centri.

¹² Dato aggregato delle tre società che operano nell'impianto.

Fig. 29 – GDP pro capite locale a PPP. Europa 25 NI = 100



Possiamo quindi stimare il contributo dell'attività degli impianti di Riesa a sostegno del benessere economico della zona nel 2006 sotto tre punti di vista. Dal punto di vista occupazionale il numero di posti di lavoro creati direttamente è di 540 unità, cui si aggiungono 88 posti di lavoro a tempo pieno equivalenti creati dalle ditte terze che operano in appalto o con lavoro interinale entro il recinto degli impianti. Dal punto di vista economico, oltre alla distribuzione di 15,5 milioni in salari e stipendi l'Azienda ha pagato 29,9 milioni a 352 fornitori locali residenti nella regione, ha versato 16,9 milioni in imposte, tasse e contributi sociali. Questi ultimi rappresentano retribuzioni differite a sostegno del potere d'acquisto futuro del personale in quiescenza. In sostanza nel 2006 il contributo economico diretto e indiretto dell'Azienda a favore del territorio di riferimento ha raggiunto i 62,3 milioni, in crescita di oltre il 52,9% rispetto all'esercizio precedente.

8.2 - I rapporti con la comunità di riferimento

Gli interlocutori più importanti a livello territoriale sono l'Amministrazione del comune di Riesa, l'Amministrazione del distretto di Dresda, in quanto rappresentante del Land Sassonia e le agenzie incaricate di controllare il rispetto dei requisiti stabiliti dalla legge per gli impianti siderurgici. Le dimensioni maggiormente rilevanti nei rapporti con gli stakeholder locali riguardano le garanzie che l'Azienda deve assicurare riguardo al controllo delle emissioni e l'equilibrio tra le esigenze operative dello stabilimento e quelle della vicina area residenziale, che nascono dalla collocazione dello stabilimento in un'area urbanizzata della città.

Consapevole di questi aspetti problematici, ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH intrattiene rapporti sistematici e frequenti con le autorità locali, del Land Sassonia e con gli enti preposti al controllo delle emissioni e delle norme di sicurezza che l'Azienda è tenuta per legge a rispettare. Gli impianti sono stati sottoposti a valutazione ed hanno ottenuto l'autorizzazione ad operare da parte degli organi di controllo, sulla base della legge federale sulle emissioni.

Fin dalla nascita, l'Azienda si è sempre impegnata a soddisfare tutti i requisiti di legge e a comunicare in modo trasparente e tempestivo alle amministrazioni locali e agli enti governativi competenti il sopravvenire di condizioni che implicano la richiesta di autorizzazione. Grazie al rispetto della legge, alla correttezza dei rapporti istituzionali e alla costruzione di relazioni basate sulla reciproca fiducia, l'Azienda ha sempre affrontato i problemi derivanti dal suo sviluppo in modo collegiale e si è sempre accordata sui provvedimenti necessari per affrontare i problemi. Come è emerso anche dalle interviste alle autorità locali¹³, i rappresentanti degli stakeholder hanno sempre saputo che ESF si impegna costantemente per risolvere eventuali problemi utilizzando le migliori tecnologie disponibili e sviluppando le conoscenze tecniche interne riguardanti le conseguenze ambientali delle lavorazioni.

L'adozione di una strategia di dialogo costante, trasparente e collaborativo si concretizza nelle periodiche relazioni che l'Azienda presenta agli organi di governo locale riguardanti lo sviluppo dello stabilimento e le relative conseguenze economiche, sociali e ambientali. L'Azienda rende noti i risultati economici sul proprio sito web e ha previsto per il prossimo futuro anche la pubblicazione dei principali dati relativi alle emissioni, quali le concentrazioni di polveri, le diossine e i rilevamenti dei livelli sonori, al fine di mettere la cittadinanza in grado di verificare che l'impresa rispetta costantemente tutte le norme imposte dalla legge. Vengono inoltre organizzate visite interne per i rappresentanti del Consiglio comunale ed è stata avviata con successo l'iniziativa "Giornata delle porte aperte" in cui vengono presentati gli aspetti salienti dello stabilimento a tutti i cittadini interessati a visitare la fabbrica. Questa iniziativa si è dimostrata una buona occasione per illustrare le costanti innovazioni tecnologiche e gli interventi a tutela dell'ambiente e della sicurezza.

Dall'audizione del sindaco di Riesa, sig.ra Gerti Topfer del 10 marzo 2007: "Per quanto riguarda le emissioni dell'impianto ESF Elbe-Stahlwerke Feralpi GmbH, sappiamo che vengono rispettate scrupolosamente le norme europee. Venti anni fa si diceva che Riesa era rovinata da un'industria sporca, ora diciamo che Riesa è una città pulita".

La presenza dello stabilimento e il suo sviluppo vengono quindi visti come opportunità per la crescita economica della città. Per questo l'Amministrazione locale è orientata ad una serie di obiettivi su cui gli interessi locali e quelli aziendali possono convergere e che implicano una negoziazione con il governo federale e del land Sassonia. In particolare l'Amministrazione di Riesa è impegnata in un progetto che vede la città al centro di una più vasta area industriale posta nel triangolo Lipsia-Dresda-Chemnitz, che implica il riconoscimento della vocazione metallurgica della zona. L'area industriale su cui insiste lo stabilimento ESF è già infrastrutturata, grazie all'ammodernamento recente della ferrovia e al porto fluviale ed è stata recentemente ampliata e attrezzata dal comune stesso, mentre rimane da risolvere il problema della vicinanza alle zone residenziali e permangono carenze relative ai trasporti su strada, anche in funzione del recente potenziamento della capacità produttiva dell'acciaieria. In questa ottica l'Amministrazione di Riesa – in accordo con il comune limitrofo, che ha destinato un'area confinante all'utilizzo indu-

¹³ Ci si riferisce specificamente all'incontro con il sindaco di Riesa, sig.ra Gerti Topfer, che ha accettato un colloquio specifico riguardante la qualità dei rapporti tra la Città e l'Azienda, in occasione dei lavori preparatori alla stesura del presente bilancio di sostenibilità.

striaie – ritiene necessaria la costruzione di una bretella stradale in grado di servire la movimentazione dei materiali di un'area industriale di dimensioni ottimali, che già ora sopporta un traffico di 35.000/40.000 tir al mese. L'Amministrazione comunale è al fianco del comitato di industriali locali, di cui fa parte anche ESF, per ottenere le autorizzazioni e gli aiuti economici che permetterebbero di attrarre altri investimenti nella zona e creare posti di lavoro.

Un altro importante aspetto in cui il rapporto tra azienda e comunità locale produce benefici per entrambe le parti è rappresentato dai rapporti istituzionalizzati con il sistema della formazione professionale, dagli Istituti tecnici fino all'Università. In questo scambio l'Azienda mette a disposizione la propria esperienza pratica e i livelli di eccellenza delle tecnologie adottate, mentre la formazione professionale fornisce giovani dotati di elevata formazione specifica e il settore della ricerca fornisce idee per il miglioramento della tecnologia del forno elettrico, la gestione delle scorie e la soluzione dei problemi termo-fisici del laminatoio.

Fin dalla sua fondazione ESF persegue l'obiettivo di sviluppare un'immagine basata non solo sul contributo allo sviluppo economico locale, al benessere materiale dei cittadini e al rispetto scrupoloso della normativa sull'ambiente e sulle emissioni, ma anche sul ruolo giocato come promotore delle attività connesse alla cultura e al tempo libero. Per questo l'Azienda è presente anche nel campo sociale e dello sport, con il sostegno ad una numerosa serie di iniziative, tra cui va citato il Torneo di calcio internazionale cui partecipano squadre amatoriali degli stabilimenti del Gruppo e squadre locali. La conclusione del torneo è legata ad una festa cittadina che suscita elevata partecipazione. In ambito culturale l'Azienda si è impegnata con un contributo a sostegno delle iniziative culturali organizzate dall'Amministrazione locale in occasione delle celebrazioni dell'888° anno dalla fondazione della città.

A testimonianza della qualità dei rapporti tra l'azienda e la comunità locale deve infine essere citato il favore generale con cui il Consiglio comunale nel 2006 ha accolto la richiesta di autorizzazione all'aumento della produzione ESF fino a un milione di tonnellate.

8.3 - La produzione e la distribuzione del Valore Aggiunto

Nella rendicontazione sociale la formazione e la ripartizione del Valore Aggiunto tra i principali stakeholder, rappresenta la grandezza contabile più importante, ricavata direttamente dal conto scalare del bilancio di esercizio. Il Valore Aggiunto è calcolato come differenza tra i ricavi lordi e i consumi utilizzati per produrli. Il suo ammontare viene ripartito tra i fattori produttivi, ma anche tra soggetti che ne beneficiano per norma di legge, come la Pubblica Amministrazione centrale e locale.

Tab. 31 – Determinazione del Valore Aggiunto consolidato del Gruppo ESF (incl. Feralpi-Praha e Feralpi-Hungaria)

(€ .000)	2006	%	2005	%
A) Valore della produzione	426.778,5	100,0	276.998,6	100,0
1. Ricavi delle vendite e delle prestazioni	413.237,3		285.725,8	
2. Variazioni delle rimanenze, lavori in corso - semil e finiti	12.935,7		-9.571,8	
4. Altri proventi e ricavi	489,3		780,9	
Ricavi della produzione tipica	426.662,3		276.934,9	
5. Ricavi per produzioni atipiche (produzioni in economia)	116,3		63,7	
B) Costi della produzione	348.434,5	81,6	236.745,6	85,4
6. Consumi di materie prime	175.886,0		87.784,8	
6. Consumi di materie sussidiarie e di materie di consumo	20.868,6		15.705,5	
6. Consumi di acquisto di merci (o Costo delle merci vendute)	75.201,5		71.878,4	
7. Costi per servizi	75.226,6		59.967,5	
8. Costi per godimento di beni di terzi	893,6		1.005,5	
9. Accantonamenti per rischi	0,00		0,00	
10. Altri accantonamenti	0,00		0,00	
11. Oneri diversi di gestione	358,1		403,9	
Valore Aggiunto Caratteristico Lordo	78.344,0	18,3	40.253,0	14,5
C) Componenti accessori e straordinari	1.065,0		1.447,0	
12. Saldo proventi e oneri finanziari	1.163,0		1.189,1	
13. Saldo componenti straordinari	-98,0		257,9	
Valore Aggiunto Globale Lordo	79.409,0	18,6	41.700,0	15,1
Ammortamenti	10.985,8		10.881,4	
Valore Aggiunto Globale Netto	68.423,2	16,0	30.818,6	11,1

Nel corso dell'esercizio il valore della produzione consolidata delle società che fanno capo a ESF, incl. Feralpi-Praha e Feralpi-Hungaria, è cresciuto da 276,9 a 426,8 milioni con una crescita del 54,1%, grazie all'aumento dei volumi prodotti, ma soprattutto al livello sostenuto dei prezzi. Una dinamica leggermente più moderata dei costi ha permesso quasi di raddoppiare il Valore Aggiunto caratteristico lordo, che supera per la prima volta i 78,3 milioni. Durante l'esercizio quindi l'Azienda è stata in grado di migliorare non solo in senso assoluto, ma anche relativo la capacità di creare ricchezza per il sistema. Grazie a componenti accessorie e straordinarie positive, il Valore Aggiunto globale lordo sale ulteriormente al 18,6% del valore della produzione. Dedotti gli ammortamenti della gestione, rimane un Valore Aggiunto globale netto di 68,4 milioni, da ripartire tra gli stakeholder, pari al 16% del valore della produzione, contro l'11,1% dell'esercizio precedente.

Tab. 32 – Distribuzione del Valore Aggiunto globale netto del Gruppo ESF (incl. Feralpi-Praha e Feralpi-Hungaria)

(€ .000)	2006	%	2005	%
A) Remunerazione del personale	16.597,8	24,3	14.839,2	48,2
Personale non dipendente	700,2	1,0	483,7	1,6
Personale dipendente	15.897,6	23,2	14.355,4	46,6
a) remunerazioni dirette	15.322,4	22,4	13.790,8	44,8
b) remunerazioni indirette	575,3	0,8	564,6	1,8
B) Remunerazione della PA	20.544,3	30,0	4.483,1	14,6
Imposte dirette	21.038,0	30,8	5.101,4	16,6
Contributi per il personale	3.515,8	5,1	3.289,7	10,7
imposte	17.354,5	25,4	1.682,9	5,5
altri	167,7	0,3	128,7	0,4
Imposte indirette	7.841,3	11,5	7.105,3	23,1
imposta sull' elettricità	6.169,5	9,0	5.462,6	17,7
imposta sul petrolifero	1.671,8	2,4	1.642,7	5,3
Sovvenzioni	8.335,1	12,2	7.723,6	25,1
rimborsi fiscali	7.422,1	10,9	6.720,9	21,8
altri rimborsi (es. per investimenti)	912,9	1,3	1.002,7	3,3
C) Oneri per capitali	5.281,1	7,7	5.828,5	18,9
a breve termine	3.065,8	4,5	3.743,5	12,2
a lungo termine	2.215,4	3,2	2.084,9	6,8
D) Dividendi	543,2	0,8	773,8	2,5
E) Variazioni riserve	25.456,8	37,2	4.894,0	15,9
Valore Aggiunto Globale Netto	68.423,3	100,0	30.818,6	100,0

La tab. 32 evidenzia la ripartizione del Valore Aggiunto tra i principali stakeholder considerati in questo bilancio e cioè i dipendenti, sotto forma di salari e stipendi, gli azionisti, sotto forma di utili distribuiti, la Pubblica Amministrazione, sia centrale che locale, sotto forma di imposte, tasse e contributi, il sistema impresa, sotto forma di ammortamenti, accantonamenti e utili non distribuiti, la collettività sotto forma di liberalità, sponsorizzazioni e contributi, i prestatori di danaro, sotto forma di interessi percepiti.

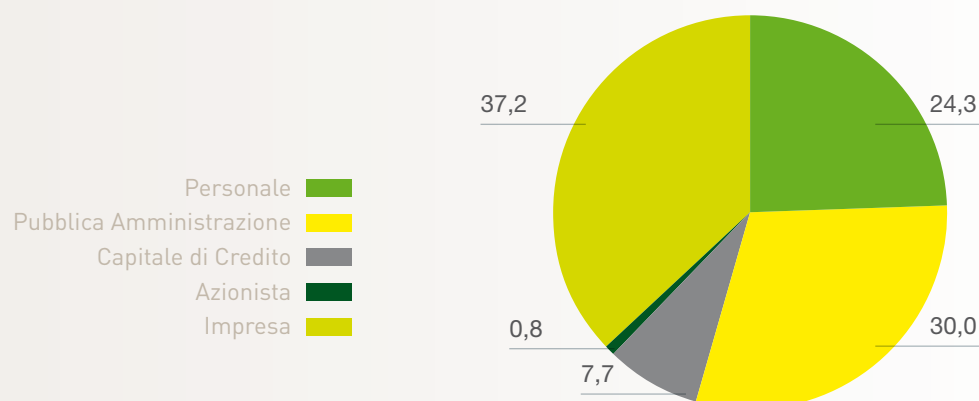
Il positivo andamento dei conti chiusi a dicembre 2006 ha permesso di incrementare le quote di ripartizione a favore della maggior parte degli stakeholder. In particolare la remunerazione lorda a favore del personale, per un valore complessivo di 16,6 milioni, è cresciuta complessivamente del 11,9%, a causa sia degli adeguamenti salariali, sia dell'aumento dell'occupazione.

Grazie allo sviluppo degli utili aziendali, la quota a favore della Pubblica Amministrazione si moltiplica di oltre quattro volte, superando i 20,5 milioni, al netto di sovvenzioni pubbliche per 8,3 milioni, composte per la maggior parte dai rimborsi delle imposte sull'energia elettrica e sul petrolio, finalizzati ad agevolare le aziende con elevati costi energetici, al fine di rafforzare l'assetto economico regionale.

La parte del valore aggiunto destinata a remunerare i prestatori di denaro si riduce invece da 5,8 a 5,3 milioni.

Per l'esercizio 2006, l'assemblea degli azionisti ha deciso di accantonare a riserve ben 25,5 milioni a rafforzamento dei piani di sviluppo e di distribuire dividendi per 0,5 milioni, in diminuzione del 30% rispetto al 2005.

Fig. 30 – Ripartizione percentuale del Valore Aggiunto globale netto nel 2006



La fig. 30 illustra la ripartizione percentuale del Valore Aggiunto tra i beneficiari e mostra come le tre maggiori quote vadano rispettivamente a beneficio dello sviluppo aziendale futuro (37,2%), della Pubblica Amministrazione (30%) e del personale (24,3%), mentre quote minori sono destinate alla remunerazione del capitale di credito (7,7%) e dagli utili distribuiti (0,8%).

8.4 - Gli stakeholder dello stabilimento di Riesa

Questa parte del capitolo dedicato allo stabilimento di Riesa è suddivisa in tante sezioni quanti sono gli stakeholder rilevanti e vuole rendicontare in termini quantitativi, ma anche qualitativi, i vantaggi e gli svantaggi che ad essi derivano per il fatto di essere direttamente o indirettamente coinvolti nell'attività dell'impresa e di essere influenzati dalle conseguenze economiche, sociali e ambientali che essa produce con effetto sistemico.

8.4.1 - Il personale

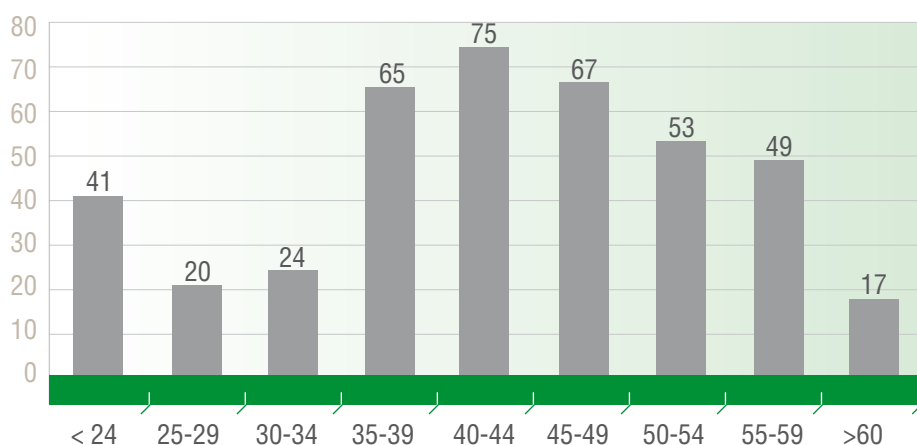
Al 31 dicembre 2006 l'occupazione totale delle tre società cui fanno capo gli impianti di Riesa (ESF GmbH, EDF GmbH e Stahlhandel GmbH) ha raggiunto le 540 unità, in aumento del 5,5% rispetto all'esercizio precedente. Questo incremento si aggiunge a quelli ottenuti costantemente negli esercizi precedenti, fin dalla rinascita dell'impianto, e contribuisce a sostenere i tassi di occupazione in una regione dove la disoccupazione ufficiale rimane strutturalmente elevata (17,4% nel 2006).

Il personale è prevalentemente maschile, assunto a tempo indeterminato. A parte 25 apprendisti, che lavorano in azienda in base a quanto previsto dal sistema duale tedesco di formazione professionale, le assunzioni a tempo determinato sono soltanto quattro, oltre a circa 30 persone assunte da ditte esterne mediante rapporti di lavoro interinale.

Il personale femminile comprende 32 unità pari al 14,3%, in crescita del 5,9% rispetto all'anno precedente. Il personale femminile è prevalentemente impiegato con mansioni impiegatizie (29 unità), mentre le mansioni operaie riguardano soltanto 3 casi. I lavoratori stranieri rappresentano il 3,3% del totale

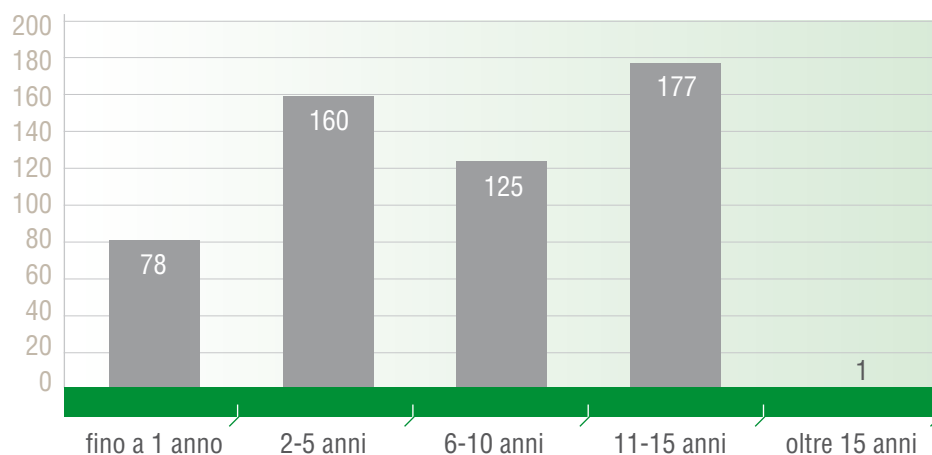
L'età media del personale di ESF è di 42,5 anni, gli impiegati sono leggermente più anziani degli operai.

Fig. 31 – Distribuzione del personale ESF per classi di età



Dato che la storia del rilancio dell'Azienda è relativamente recente, l'anzianità media del personale è bassa, mediamente di 6.9 anni. Il personale più anziano proviene dalla società Stahl- und Walzwerk Riesa AG che ha operato a Riesa fino all'inizio degli anni '90."

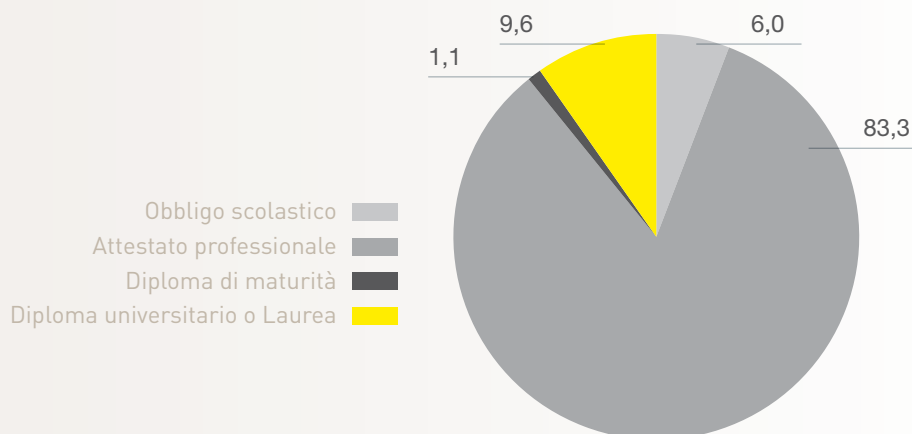
Fig. 32 – Distribuzione del personale per classi di anzianità di servizio



La distribuzione del personale per titolo di studio mostra che tutti i dipendenti si giovano di una preparazione di base orientata alle conoscenze tecniche. Il confronto con gli stabilimenti del Gruppo ubicati in Italia evidenzia quindi una preparazione di base molto più omogenea e funzionale all'attività produttiva nel caso di Riesa, che spiega in parte i buoni livelli di produttività degli

impianti, accanto ad una tecnologia mantenuta costantemente aggiornata. Questa preparazione favorisce una cultura aziendale di tipo industriale ed è a sua volta sostenuta dalla lunga tradizione locale in cui il rapporto della fabbrica siderurgica con la città è sempre stato tradizionalmente forte e ha favorito il sorgere di un sistema scolastico e di formazione professionale ad essa funzionale.

Fig. 33 – Distribuzione del personale per titolo di studio



Tab. 33 – Distribuzione del personale per qualifica

	2006	Composizione %	2005	Composizione %
Operai	438	81,1	411	80,3
Impiegati	66	12,2	62	12,1
Stagisti	25	4,6	25	4,9
Dirigenti	9	1,7	9	1,8
Lavoratori in prepensionamento	2	0,4	5	0,9
Totale	540	100,0	521	100,0

Durante l'esercizio il turnover – misurato come incidenza percentuale della somma delle entrate e delle uscite sul totale dell'organico – è diminuito modestamente, nonostante la crescita delle assunzioni, che hanno più che compensato la riduzione delle dimissioni. In 6 casi le uscite sono dovute a dimissioni volontarie o a contratti di risoluzione volontaria, in 3 casi a licenziamento per giusta causa (in forte calo rispetto all'esercizio precedente che aveva visto 8 casi di questo tipo), in 5 casi a pensionamento e in un caso a decesso.

Tab. 34 – Andamento del turnover

	2006	2005
Personale in entrata	45	45
Personale in uscita	17	24
Percentuale di sostituzione*	11,5	13,6

Nota *: assunzioni+dimissioni/totale organico*100

La tab. 35 mostra la distribuzione dei vari tipi di contratto attivati dall'Azienda.

Tab. 35 – Tipologia dei contratti

	2006		2005	
	N.	% su organico	N.	% su organico
tempo indeterminato	509	94,2	479	94,3
tempo determinato	4	0,7	3	0,6
contratti di prepensionamento	2	0,5	1	0,2
contratti di apprendistato	25	4,6	25	4,9
Totale	540	100,0	512	100,0

Una elevatissima quota del personale, costantemente superiore al 94,2%, è assunta in modo stabile, con contratti a tempo indeterminato. I contratti a tempo determinato sono inferiori all'1%. In due casi l'Azienda ha adottato anche la modalità del contratto di prepensionamento (ATZ), che prevede il dimezzamento dell'orario di lavoro. Durante il periodo di applicazione del contratto il lavoratore percepisce la metà della retribuzione a tempo pieno, oltre ad un supplemento del 20% sull'importo lordo. Questo supplemento viene rimborsato dall'Ufficio di collocamento, se vengono soddisfatte le condizioni previste dalla normativa specifica.

Durante l'esercizio 6 contratti a tempo determinato sono stati trasformati a tempo indeterminato (5 trasformazioni nell'esercizio precedente).

La formazione delle risorse umane

Le iniziative di formazione in cui l'Azienda è coinvolta riguardano quattro livelli:

1. la formazione iniziale
2. la qualificazione tecnica
3. la qualificazione per avanzamento professionale
4. la qualificazione nell'ambito della sicurezza sul lavoro e dell'ambiente e il corso di primo soccorso, secondo le indicazioni dell'Associazione di categoria

Per quanto riguarda la formazione iniziale, dal 1997 gli stabilimenti ESF di Riesa sono inseriti nel sistema duale di formazione professionale a livello locale – che prevede una fase teorica nei centri di formazione e una fase pratica nell'azienda convenzionata – con l'obiettivo di preparare tecnici elettronici per tecnologie aziendali, meccanici dell'industria, dei processi di truciolatura, della metallurgia del ferro e dell'acciaio, di formatura dell'acciaio.

In questo ambito ESF ha perciò stipulato un accordo con il Centro di qualificazione professionale di Riesa per organizzare alcune fasi della formazione pratica, che prevedono l'assunzione delle conoscenze di base e le abilità necessarie allo svolgimento pratico delle mansioni specifiche di queste figure. Il periodo di formazione previsto per tutte le figure citate è normalmente di 3,5 anni, al termine del quale viene rilasciato il diploma a seguito del superamento dell'esame finale presso la Camera di Commercio e Industria di Dresda. L'azienda offre a tutti coloro che hanno superato l'esame un contratto di lavoro a tempo determinato, se non vi è la possibilità di inserire i collaboratori a tempo indeterminato.

Tab. 36 – Presenza di studenti in formazione presso gli stabilimenti ESF e EDF

	2006	2005
Ammessi alla formazione	8	6
In corso di formaz.	18	19
Formazione terminata	7	6
Inserimenti in azienda	7	4
Formazione interrotta	1	0

Il numero dei posti disponibili per la formazione è di gran lunga inferiore alle domande di ammissione. Nel 2006 sono infatti pervenute 220 richieste, a dimostrazione dell'importanza attribuita alla formazione aziendale nell'ottenimento del diploma. Un tirocinio o un lavoro estivo svolto in precedenza presso l'Azienda rappresentano di norma un elemento a favore del candidato.

Nonostante l'elevato numero di richieste, non è sempre facile trovare personale a sufficienza per tutte le figure professionali necessarie, poiché i requisiti richiesti ai candidati spesso non vengono soddisfatti. Di conseguenza l'Azienda cura particolarmente la pubblicità sulla formazione offerta. Nel biennio trascorso, ad esempio, sono state organizzate visite agli impianti aperti ai giovani e iniziative di informazione sulle figure professionali nell'industria del metallo, in collaborazione con l'Agenzia locale del lavoro.

La formazione per la qualificazione tecnica è rivolta al personale assunto e ha lo scopo di migliorare costantemente le competenze tecniche disponibili in azienda, offrendo opportunità di perfezionamento. L'offerta è molto variegata e mirata, ma si concentra nel settore tecnico (ad esempio, sicurezza del carico, servizi di manovra, saldatura, autorizzazione gestione elettrica fino a 30 kW, tecniche di formatura barre e vergella, corsi di lingua italiana e tedesca, guida di carrelli elevatori, gru e scavatrici, sicurezza dei dati). Tutti questi corsi rispondono a precise esigenze di sviluppo aziendale.

Tab. 37 – La formazione professionale

	2006	2005
Spese, escluse retribuzioni per apprendisti e personale addetto	69.946	91.155

L'offerta di qualificazione per avanzamento professionale è finalizzata ad occupare posizioni direttive ed è rivolta a persone che abbiano competenze tecniche e ricoprano ruoli di responsabilità. Nel 2006, tre collaboratori hanno superato la prova per ottenere la qualifica di maestro nell'industria del metallo presso la Camera di Commercio e Industria di Dresda. Il periodo di preparazione all'esame dura 2 anni e si svolge fuori dal normale orario di lavoro.

Nell'ambito specifico della sicurezza sul lavoro e dell'ambiente, è stata offerta al personale la possibilità di frequentare diversi corsi di formazione presso l'Associazione di categoria dei metalmeccanici, con l'obiettivo di trasmettere ai collaboratori con funzioni direttive le conoscenze fondamentali per svolgere la propria attività. Inoltre sono stati formati dei responsabili per la

sicurezza, che affiancano gli ingegneri per la sicurezza e i responsabili della tutela della salute e della sicurezza sul lavoro. Tutto il personale partecipa regolarmente (trimestralmente o annualmente) ad attività di formazione sulla sicurezza sul lavoro. Infine occorre ricordare che in ogni settore operano i responsabili del primo soccorso, le cui conoscenze in materia vengono aggiornate a cadenza regolare, biennale o triennale, in cooperazione con la Croce Rossa Tedesca.

La remunerazione delle risorse umane

Il costo del personale nel corso dell'esercizio ha raggiunto i per le tre società che operano negli impianti è stato di 15.532.930 euro, in crescita del 13,7% rispetto al 2005. In particolare, i salari e gli stipendi erogati al personale alle dipendenze hanno raggiunto i 14.832.744 euro. I dipendenti ESF, EDF e Stahlhandel hanno inoltre diritto ad elementi accessori della retribuzione e agevolazioni di vario tipo. Tutti i lavoratori del primo e secondo turno hanno diritto ai pasti preparati da una ditta esterna nella mensa aziendale, che nel corso dell'esercizio si è giovata di un contributo aziendale € 109.823.

L'Azienda mette a disposizione di ogni lavoratore l'abbigliamento anti infortunistico. Il servizio di affitto dell'abbigliamento comprende anche il lavaggio specializzato, le riparazioni e il cambio di taglia. Di norma il collaboratore può disporre di tre tute da lavoro. Il costo del servizio per l'Azienda è stato di € 95.533 nel 2006.

In caso di decesso di un dipendente, gli eredi ricevono, a seconda dell'anzianità di servizio, un importo pari a 1 o 2 mesi di stipendio, che può essere integrato nel caso in cui il defunto lasci figli minorenni.

Una o due volte l'anno si organizza nel centro sportivo Olympia la festa dello sport per le famiglie del personale. Tutti i lavoratori e i loro famigliari possono dimostrare in questa occasione le proprie abilità sportive.

L'organizzazione del lavoro, la qualità dell'ambiente di lavoro, la sicurezza e la salute.

L'organizzazione del lavoro tipica degli impianti a ciclo continuo, come quelli installati presso lo stabilimento di Riesa, implica un'attività lavorativa su turni nell'arco delle 24 ore, tutti i giorni della settimana. L'orario di lavoro condiziona quindi in grande misura le sequenze della vita quotidiana del personale che svolge mansioni direttamente funzionali al ciclo produttivo e contribuisce a influenzare anche l'organizzazione dei tempi dei membri delle famiglie e in generale delle attività urbane. Gli impiegati seguono invece un orario a giornata.



Gli operai dei reparti produttivi di ESF lavorano secondo un regime prefissato a quattro turni per quattro giorni successivi seguiti da uno o due giorni liberi. Negli altri reparti l'orario di lavoro è organizzato in base alle esigenze operative su due o tre turni dal lunedì al venerdì. Il sistema a tre e a quattro turni prevede una pausa pagata durante l'orario di lavoro.

Benché il sistema di turni di lavoro tenda a rendere rigido l'orario, sono previste anche forme di orario flessibile che, nel rispetto delle esigenze operative, permettono di andare incontro a particolari necessità dei lavoratori, ma anche alle variazioni, previste o impreviste del ciclo produttivo. In particolare gran parte del personale ha a disposizione un conto corrente delle ore lavorate che può oscillare tra +/- 40. Questo sistema permette di compensare in un arco di tempo relativamente lungo periodi di lavoro intensi e periodi con un minore fabbisogno di manodopera. Grazie ad una gestione più efficace della manodopera è stato possibile ridurre il ricorso agli straordinari

Tab. 39 – Tassi medi di assenteismo per malattia, incidenza degli straordinari su ore lavorate e indice di sciopero

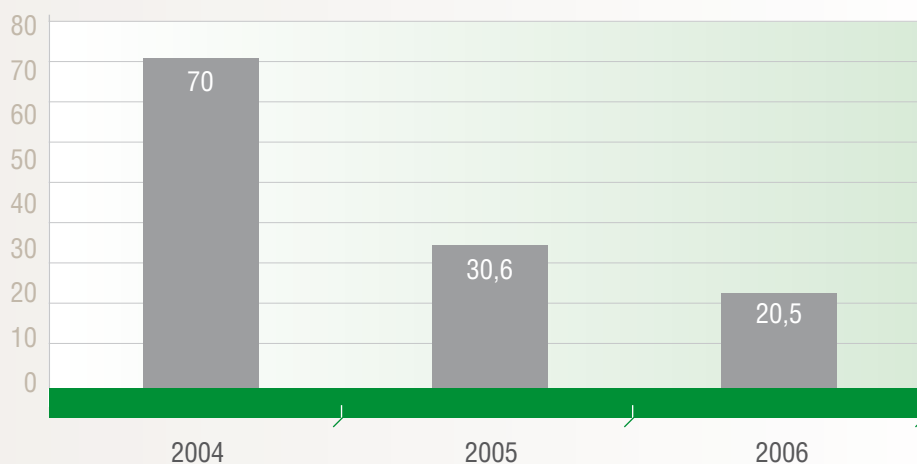
	Assenze per malattia	% ore straordinarie	% ore di sciopero
2006	3,6	3,9	0,0
2005	2,9	3,6	0,0

Il 2006 è stato caratterizzato da un lieve aumento degli indici di assenteismo per malattia, che rimangono comunque su livelli relativamente bassi. La crescita della produzione ha comportato anche un lieve aumento del ricorso agli straordinari, mentre l'indice di scioperosità è rimasto a zero.

Nel corso del 2006 i provvedimenti disciplinari nei confronti del personale sono stati in totale 16, come nell'esercizio precedente. Non si segnalano casi di contenzioso legale aperti nei confronti di dipendenti.

La fig. 34 mostra i consistenti risultati raggiunti negli ultimi anni dall'Azienda nella prevenzione e riduzione degli incidenti sul lavoro¹⁴, che tuttavia rimangono superiori alla media dell'industria metallurgica tedesca.

Fig. 34 – Tasso di frequenza degli infortuni sul lavoro (n. infortuni con obbligo di denuncia per ogni milione di ore lavorate)



¹⁴Il dato è riferito a ESF, cioè l'impianto siderurgico, dove si concentrano gli infortuni, mentre EDF, per il tipo di lavorazioni svolte, ha un tasso di molte volte inferiore.

Questi risultati, che negli ultimi due anni hanno portato ad un abbattimento del tasso di frequenza degli infortuni di oltre tre volte, sono stati resi possibili dal costante impegno aziendale in questo campo, sia in termini di politiche di formazione e prevenzione, che in termini di investimenti specifici nella sicurezza, che qui vengono brevemente citati:

- introduzione di un dispositivo di ribaltamento presso la conca del rottame in corrispondenza del cancello 6,
- livellamento del binario della suola mobile dell'acciaieria,
- rifacimento della pavimentazione dei banchi di comando del Laminatoio,
- climatizzazione della postazione di comando della gru,
- adozione di luci circolari e di sistemi acustici di allerta in retromarcia dei carrelli elevatori,
- potenziamento dell'illuminazione della sala vergelle EDF.

Tab. 40 – Parametri di qualità ambientale delle postazioni di lavoro (unità di misurazione mg/m³)

Postaz. piattaforma forno:	Valore misurato	Limite
Polvere sottile	1,20	3
Pb (e legami)	0,093	0,1
Legami Cr(VI)	< 0,0038	-
Mn (e legami)	0,16	0,5
Ni (e legami)	0,0041	-
ZnO (fumi contenenti zinco)	0,47	1
Postaz. trafilatura e raddrizzatrice		
Fe (e legami)	3,7	-
Polvere sottile	< 0,99	3
FeO	0,27	-
Postaz. trafilatrice 3, Koch 3		
Frazione inalabile	1,81	10
Fe (e legami)	0,97	-
Polvere sottile	< 0,93	3
FeO	0,1	-

Nel biennio 2005-2006 sono stati presi i seguenti provvedimenti volti a migliorare la tutela della salute e sicurezza nelle postazioni di lavoro dei reparti:

- assegnazione di dispositivi otoplastici (protezione personale delle orecchie) a tutti i lavoratori in settori rumorosi (172 nel 2005 e ulteriori 42 nel 2006);
- rimozione della polvere in acciaieria, miglioramento delle condizioni di lavoro nel salone dell'acciaieria (2006);
- installazione di impianti di rimozione polveri nel vecchio impianto barre

Tab. 41 – Misurazione della diossina nelle postazioni rilevanti dell'acciaieria

Postazione	Data rilevazione	Rilevazione	Valore limite
Polveri forno e colata continua	Giugno 2006	µg/kg 7,61	100
Imp. colata continua	Giugno 2006	pg/m ³ 0,2	50
Immissioni al camino	Giugno 2006	fg/m ³ 12,8	150
Imp. colata continua	Ottobre 2006	pg/m ³ 0,3	50

L'Azienda svolge regolari rilevazioni sulle postazioni di lavoro potenzialmente più sensibili, relative alla presenza di diossina nei reparti dell'acciaieria. Come mostra la tab. 41, i risultati evidenziano costantemente valori di gran lunga inferiori ai limiti imposti dalla legge.

Nel corso del 2002, in collaborazione con AOK Sassonia e l'Università di Lipsia, ESF ha condotto un sondaggio tra il personale nell'ambito dell'attività di prevenzione sanitaria aziendale (tasso di risposta 45%). In particolare sono state raccolte opinioni relative alla sicurezza dei luoghi di lavoro, il clima aziendale, i livelli percepiti di collaborazione, informazione, comunicazione, le condizioni di lavoro e le opportunità di miglioramento e di qualificazione. Il futuro dell'Azienda è stato valutato positivamente dalla maggior parte dei rispondenti, in un contesto di preoccupazione per gli elevati livelli di disoccupazione locale. Anche i giudizi sulla qualità e sulle potenzialità del proprio lavoro sono mediamente positivi.

Altre iniziative a favore del personale

L'Azienda si attiene tradizionalmente al più rigoroso rispetto della normativa in tema di pari opportunità per genere, nazionalità, gruppo etnico, diversità di abilità. Il criterio guida seguito, tutelato dalla legge, è quello di evitare qualsiasi posizione di svantaggio in cui possano trovarsi singoli o gruppi all'interno dell'Azienda. Coerentemente con questo obiettivo l'Azienda si è sempre impegnata a garantire lo stesso trattamento e le stesse opportunità nelle varie fasi del rapporto tra personale e organizzazione. Non esistono differenze retributive tra uomini e donne a parità di anzianità e inquadramento.

Come mostra la tab. 42, nonostante questa politica, la concentrazione del personale femminile nelle mansioni impiegate nasce anche dalle scelte del lavoratore, nel momento in cui entra nel mercato del lavoro, e dalla cultura industriale del territorio, che considera le mansioni d'ufficio più consone al personale femminile e quelle operaie più confacenti al personale maschile.

In particolare, per quanto riguarda l'assunzione di nuovi collaboratori, l'Azienda assicura pari trattamento dei candidati indipendentemente dal sesso, dalla nazionalità, dalla religione, da eventuali handicap e dal loro orientamento politico. L'Azienda bandisce ogni criterio di attribuzione della mansione e del rispettivo inquadramento diverso dal merito e dall'esperienza. Ai lavoratori a tempo definito e a tempo parziale non vengono riservati trattamenti peggiori di quelli forniti ai dipendenti assunti a tempo indeterminato impiegati in mansioni similari.

Tab. 42 – Composizione % del personale per sesso

	Uomini	Donne	presenza % femminile
Dirigenti	9	0	0,0
Impiegati	37	29	43,9
Operai	435	3	0,7
Apprendisti	25	0	0,0
Totale n.	506	32	5,9
di cui a tempo determinato	2	2	50,0
di cui a part-time	3	6	66,7

I portatori di handicap godono dello stesso trattamento assicurato a tutti i lavoratori, a patto che l'handicap non impedisca lo svolgimento della mansione a cui sono destinati. In Germania la legge prescrive alle aziende di assumere portatori di handicap fino al 5% dell'organico o di versare una tassa proporzionale alla differenza tra il tetto del 5% e il numero effettivo di portatori di handicap assunti. Durante l'esercizio risultano in organico 11 portatori di handicap, pari al 3% del totale. Conseguentemente l'Azienda versa 180 euro al mese per ogni ulteriore posizione a tempo pieno necessaria ad arrivare al 5% del totale dell'organico. E' attualmente in corso la procedura per il riconoscimento dell'handicap a un ulteriore dipendente.

L'Azienda è cosciente che ogni lavoratore si porta dietro un bagaglio specifico di abilità insieme ad una serie di potenzialità e di limiti, che possono determinare con il tempo differenze di trattamento, e si impegna in modo che il riconoscimento di queste differenze si basi esclusivamente sul merito e sull'esperienza, così come sulla volontà dei singoli di crescere professionalmente e di investire conseguentemente nello sviluppo professionale offerto dall'organizzazione. L'Azienda si impegna a non discriminare l'accesso alla formazione e alle opportunità di carriera e ad assicurare pari opportunità anche in questo campo.

Le relazioni sindacali

Gli interessi collettivi dei lavoratori sono rappresentati dal Consiglio di fabbrica, composto da 11 membri. Nel corso dell'esercizio si sono svolte le elezioni per il rinnovo dei componenti, che hanno riguardato anche la rappresentanza dei lavoratori giovani e degli apprendisti. Il Consiglio di fabbrica, il cui presidente è distaccato dalla produzione, organizza assemblee trimestrali cui possono partecipare tutti i lavoratori per discutere di temi attuali.

I rapporti con il Consiglio di fabbrica sono improntati al riconoscimento reciproco e alla collaborazione costruttiva in nome degli interessi dei lavoratori.

In collaborazione con il Consiglio di fabbrica vengono affrontati molteplici argomenti definiti sulla base di accordi aziendali. Esistono per esempio accordi relativi ai seguenti aspetti:

- classificazione delle attività lavorative in base alle classi retributive, assegnazione di indennità per lavori gravosi;
- organizzazione delle ferie;
- supplemento aggiuntivo per ferie;
- premi di risultato;

- proposte innovative in ambito aziendale;
- accumulo monte ore;
- divieto di consumo d'alcol durante il lavoro.

Il tasso di sindacalizzazione è inferiore al 10% e non si sono registrate ore di sciopero.

8.4.2 - I clienti

Grazie a condizioni particolarmente favorevoli del mercato, nel corso del 2006 gli stabilimenti di Riesa hanno fatturato 422,2 milioni a 264 clienti. Rispetto all'esercizio precedente l'incremento del fatturato è stato del 35,3%, il numero dei clienti è invece diminuito dell'1,5% e la quantità di prodotto consegnato è aumentata del 5,1%.

Tab. 43 – Ripartizione della clientela per dimensione e nazionalità

Tonnellate:	2005	2006
Nazionali:		
oltre 10.000	15	18
da 5.000 a 10.000	15	12
Meno di 5.000	206	188
Totale nazionale	236	218
Esteri:		
oltre 10.000	4	3
da 5.000 a 10.000	5	4
Meno di 5.000	23	39
Totale esteri	32	46
Totale complessivo	268	264

In particolare la tab. 43 mostra che rispetto al 2005 i grandi clienti sono aumentati a scapito dei piccoli e sono aumentati in generale i clienti esteri.

Il rapporto con i clienti tende ad essere ricorrente e la loro fidelizzazione è basata non solo sulla correttezza riconosciuta dei rapporti commerciali e sulla garanzia di qualità dei prodotti, ma anche sui servizi di consulenza tecnica offerti.

I sistemi di qualità

Il controllo della qualità, garantito con l'attribuzione del certificato del sistema di gestione per la qualità secondo DIN ISO 9001:2000-12, è basato su un sistema integrato che comprende tutte le fasi produttive, dal ricevimento della materia prima alla spedizione del prodotto finito. In particolare vengono applicate le disposizioni previste dal protocollo QSV, che contiene i fondamenti del processo di controllo tecnologico in cui sono state stabilite le singole procedure e la documentazione della qualità. Tutte le attività riguardanti questo aspetto sono svolte sotto la supervisione e con il coordinamento del responsabile del controllo qualità. Nel laboratorio qualità lavorano 12 analisti di materiali, che utilizzano moderni macchinari video assistiti per le prove di

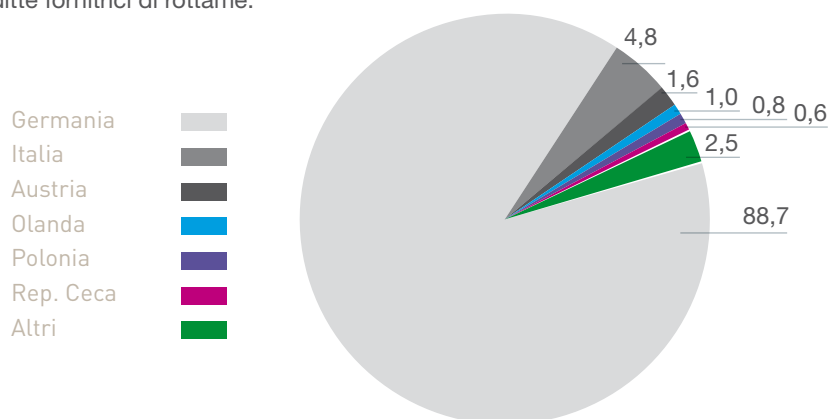
tensione del prodotto, garantendo il rispetto dei parametri imposti dalle normative internazionali e dei vari paesi verso cui il prodotto è esportato.

Il costante impegno per il miglioramento ulteriore della qualità implica l'introduzione periodica di modifiche, verificate nel processo produttivo, che coinvolgono i responsabili dei reparti. Questo sistema è alla base del costante incremento dei volumi produttivi salvaguardando al contempo i livelli di qualità. Un indicatore oggettivo dei traguardi raggiunti dall'Azienda è rappresentato dal basso livello di reclami sulle forniture ricevute. Poiché l'Azienda ritiene strategica la qualità del rapporto con il cliente, anche il servizio assistenza clienti è sottoposto alle procedure di controllo qualità.

8.4.3 - I fornitori

Nel corso del 2006 le aziende del gruppo Feralpi che utilizzano l'impianto di Riesa si sono servite di 2.293 fornitori, ubicati prevalentemente in Germania. Tra i fornitori, particolare rilievo assumono le ditte fornitrici di rottame.

Fig. 35 – Distribuzione dei fornitori degli stabilimenti di Riesa per nazionalità



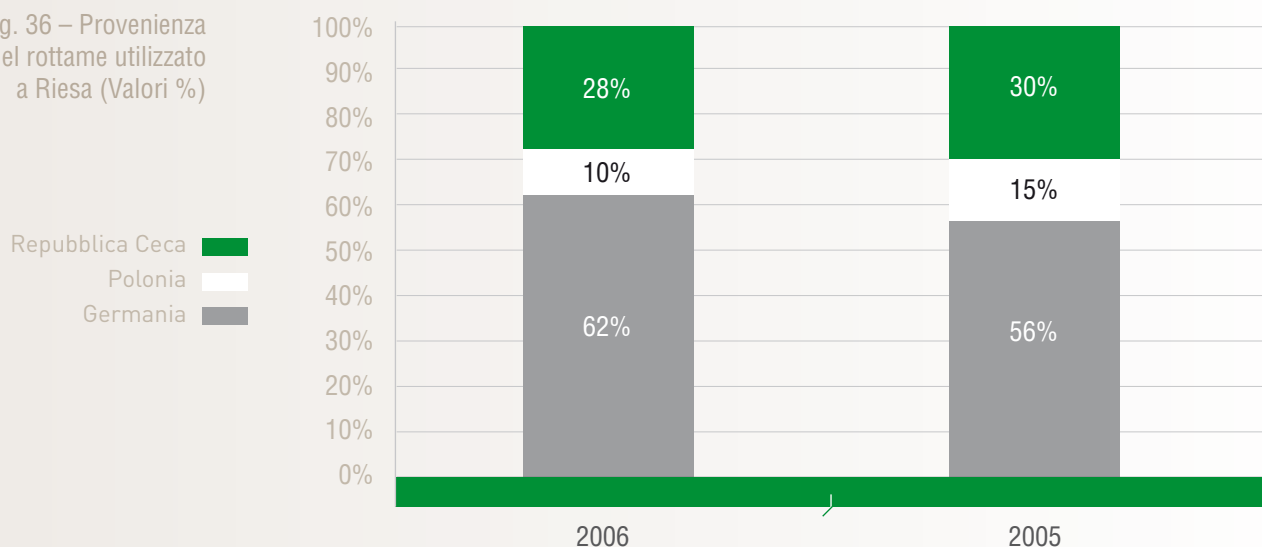
Un ruolo importante nella consegna della materia prima per la lavorazione e del prodotto finito ai clienti è svolto anche dai trasportatori, che movimentano annualmente oltre due milioni di tonnellate di materiale. Si tratta di 433 imprese, che vanno dalle ferrovie federali tedesche, agli armatori, ai trasportatori su gomma, spesso ditte individuali. Lo stabilimento di Riesa si può giovare di buone infrastrutture locali, in grado di offrire tre diverse modalità di trasporto: per ferrovia, il cui scalo è collegato direttamente agli impianti, per via d'acqua attraverso una diramazione del fiume Elba e su strada. Quest'ultima modalità esercita il maggiore impatto ambientale a livello locale, sia per la generazione di traffico sulle strade limitrofe, sia per l'emissione di gas di scarico degli automezzi.

Tab. 44 – Materiale in entrata e uscita per modalità di movimentazione

Modalità	2006	2005
Ferrovia	650.133	688.106
Fiume	31.712	32.529
Strada	1.590.834	1.208.233
Totale	2.272.679	1.928.868

Nel 2006 il rottame impiegato per la fabbricazione dell'acciaio ha raggiunto le 935,6 migliaia di tonnellate, in aumento del 23,1% rispetto all'esercizio precedente. I fornitori di rottame sono 55, ma due terzi del materiale viene assicurato da tre maggiori fornitori. Il rottame necessario ad alimentare i forni fusori proviene principalmente dalla Germania e dai due paesi vicini, Polonia e Repubblica Ceca. Lo stabilimento si giova infatti della collocazione territoriale vicino ai confini con questi due stati.

Fig. 36 – Provenienza del rottame utilizzato a Riesa (Valori %)



Poiché la qualità dell'acciaio prodotto e l'efficienza degli impianti dipende dalla qualità del rottame utilizzato, l'Azienda impone ai fornitori stringenti norme contrattuali volte ad assicurarne la qualità, anche ai fini della sicurezza del processo produttivo. In particolare i fornitori si impegnano a garantire che il materiale fornito risulti esente da corpi esplosivi, oggetti sospetti suscettibili di esplosione, corpi cavi chiusi nonché da radiazioni ionizzanti superiori alla radioattività dell'ambiente, inclusi eventuali materiali radioattivi contenuti in contenitori sigillati. Inoltre tutte le qualità di rottame devono essere esenti da metalli non ferrosi quali ad esempio rame, stagno, bronzo e piombo.

Particolare rilevanza per la rendicontazione sociale assume il peso dei fornitori locali, perché il contributo dell'Azienda allo sviluppo della regione passa anche attraverso il sostegno delle aziende che operano nella zona e che contribuiscono al sostegno dell'occupazione locale. Nel 2006 i fornitori residenti nel Land Sassonia sono stati 352, pari al 15,4% e hanno fatturato complessivamente alle società del Gruppo 29,9 milioni, con un aumento del 29,6% rispetto all'esercizio precedente.

8.4.4 - L'ambiente

L'aumento della capacità produttiva

Tramite autorizzazione conforme alla legge sulle immissioni concessa in data 1 agosto 2006, la Direzione del territorio di Riesa-Großhain-Meißen ha permesso alla ESF Elbe – Stahlwerke Feralpi GmbH di aumentare la quantità di acciaio prodotta in un anno, passando dalle attuali 675.000 t/anno a un massimo di 1.000.000 t/anno, principalmente attraverso provvedimenti di

ottimizzazione (riduzione delle durate di carica) e prolungamento dei tempi di utilizzo del forno di fusione da 7500 h/anno a 7700 h/anno grazie all'adozione di provvedimenti tecnici ad hoc.

In questo ambito, è stato prescritto anche un aumento della capacità di aspirazione per la raccolta, l'incanalamento e la depurazione delle emissioni di gas e di polveri della fonderia, passando dagli attuali 630.000 Nm³/h a 1.250.000 Nm³/h.

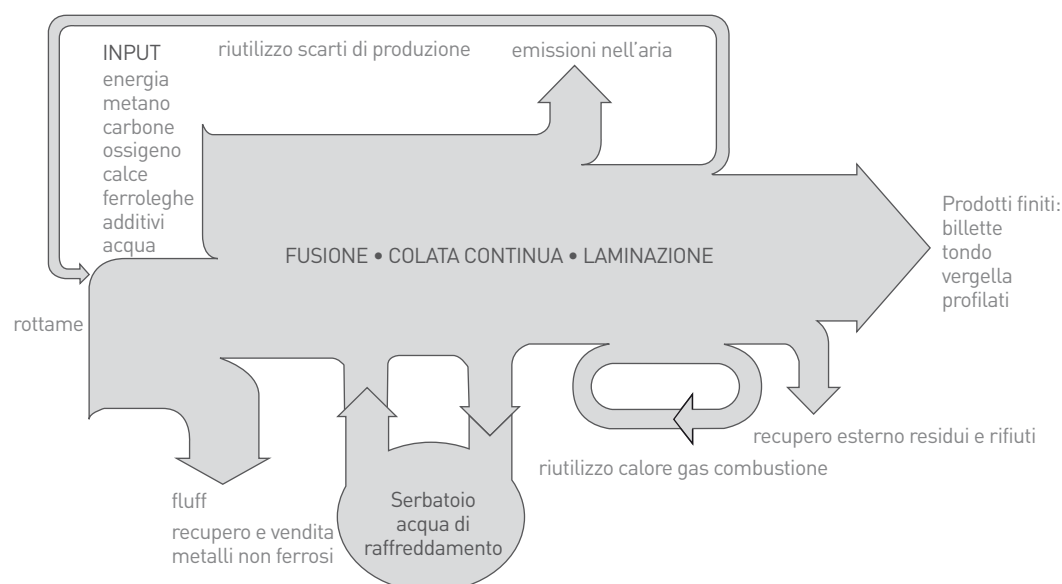
Gli investimenti sono stati in gran parte impegnati per modificare e modernizzare l'intero impianto d'aspirazione dell'acciaiera negli anni 2005 e 2006. Questo ha favorito un'ulteriore stabilizzazione e ottimizzazione del sistema di aspirazione.

In sostanza quindi le autorizzazioni all'aumento della capacità produttiva sono state subordinate all'applicazione e al rispetto dei vincoli particolarmente severi che il Governo federale tedesco impone agli impianti di acciaieria, allo scopo di salvaguardare l'ambiente. A sua volta, gli investimenti ambientali sull'impianto di Riesa, hanno permesso all'intero Gruppo Feralpi di fare un'esperienza di avanguardia e di raggiungere una competenza tecnica particolarmente significativa in materia di tutela dell'ambiente, che potrà essere applicata progressivamente anche agli impianti ubicati in altri paesi.

Il bilancio ambientale

La fig. 37, corredata dalle successive tabelle n. 45, 46 e 47, illustra il bilancio ambientale dello stabilimento di Riesa, cioè la quantità e la qualità dei materiali che vengono immessi nel processo produttivo, il grado di riutilizzo degli scarti di lavorazione, delle emissioni solide, liquide e gassose e il loro trattamento, e infine le quantità di prodotti finiti avviati al mercato.

Fig. 37 – Diagramma di flusso del materiale dello stabilimento di Riesa



Nel calcolo delle quantità, viene considerata congiuntamente l'attività dell'acciaieria, quella della laminazione e delle ulteriori lavorazioni a valle. I valori della quantità emesse sono calcolati sulla base delle emissioni medie orarie moltiplicate per il numero delle ore di attività degli impianti.

Tab. 45 – materiale utilizzato nello stabilimento ESF

Materiale in input:	2006	2005
Rottame (t)	935.600	758.550
Additivi (t)	1.305	1.058
Calce (t)	37.712	32.418
Ferroleghie (t)	14.818	11.993
Magnesite (t)	4.800	2.170
Refrattari (t)	3.394	3.028
Energia elettrica (MWh)	501.593	444.171
Metano (mc.)	27.369.000	26.898.000
Ossigeno (mc.)	33.409.000	36.342.000
Gas inerti (mc)	469.265	733.140
Acqua (mc.)	751.000	724.000

Tab. 46 – Recupero e ricicli nello stabilimento ESF

Tipi di materiale:	2006	2005
Acqua (mc.) tramite ricircolo	42.894.000	40.077.000
Magnesite (t)	356	193
Riduzione rotture elettrodi (t)	24	68
Recupero scarti lavorazione (t)	17.950	15.200

Tab. 47 – materiali in output nello stabilimento ESF

Tipi di materiale:	2006	2005
Prodotto vendibile (t.)	796.860	782.493
Rifiuti:		
Fluff (t)	8.047	10.910
Scoria (t)	161.585	135.202
Calce (t)	18.401	12.954
Scaglia (t)	12.550	9.500
Ossidi (t)	13.262	9.509
Residui da forno (t)	12.309	12.150
Polveri di abbattimento fumi (t)	16.503	15.504
Polveri raccolte da terra (t)	4.848	3.660
Olio esausto e grassi (mc)	54	71

Tab. 47 – materiali in output
nello stabilimento ESF

Rifiuti:		
Maniche filtranti (t)	8	4
Filtri e stracci (mc)	62	32
Materiali inerti (t)	10.529	3.821
Emissioni:		
CO ₂ (t.)	80.565	60.206
NOx	64	60

Per quanto riguarda le emissioni di CO₂ esposti in tab. 47, occorre specificare che i valori sono superiori a quelli dello stabilimento di Lonato in quanto la legislazione tedesca, rispetto all'italiana, utilizza differenti parametri e fattori per il calcolo della CO₂ emessa in atmosfera, che hanno portato ad un risultato diverso fra le due aziende. ESF rientra pienamente nei migliori valori di categoria del settore siderurgico tedesco, adottando le "Best Practice" e le migliori tecnologie a disposizione sul mercato.

Le emissioni solide

Come illustrato nella parte generale relativa alla tecnologia produttiva dell'acciaieria a forno elettrico, che è stata adottata in tutti gli impianti del Gruppo, l'utilizzo del rottame di ferro come principale materia prima di produzione, rappresenta un'importantissima modalità di raccolta, smaltimento e riutilizzo degli scarti prodotti dalla società, che verrebbero altrimenti abbandonati nell'ambiente inquinandolo.

A sua volta tuttavia, la produzione di acciaio da rottame è fonte di rifiuti di vario genere, originati dal processo di selezione e separazione del materiale, allo scopo di renderlo idoneo alla fusione. Il fluff rappresenta lo scarto principale.

Lo smaltimento del fluff in ESF

Lo stabilimento ESF è dotato di un impianto shredder per la frantumazione del rottame destinato alla fusione. Quando il materiale di ingresso è costituito da carcasse di automobili, la componente di scarto non metallico, detta fluff, viene conferita ad un impianto ad alta tecnologia in grado di recuperarne una parte ulteriore. Tale recupero avviene per selezione e separazione meccanica di metalli non ferrosi ancora presenti nel rifiuto, quali alluminio e rame, oltre ad una frazione fine che, in base alla normativa nazionale, viene utilizzata come materiale di ricopertura di miniere e discariche. Questa buona pratica va oltre il rispetto della normativa specifica sul fluff e risponde ad una politica aziendale orientata al recupero sistematico, allo scopo di limitare al massimo la quantità di materiale scartato, la cui destinazione finale rimane inevitabilmente la discarica.

Il processo siderurgico, a sua volta, produce scorie utilizzate nelle costruzioni stradali, residui da forno, avviati alla discarica, polveri di acciaieria, che vengono raccolte e avviate al riciclaggio per

quanto riguarda la componente recuperabile di zinco. Anche le polveri raccolte da terra permettono la separazione della componente metallica, che viene reintrodotta nel processo di fusione. Altre componenti minoritarie, come gli oli esausti e i grassi consumati vengono recuperati, come le maniche filtranti utilizzate per l'abbattimento dei fumi. Infine, i lavori di sterro eseguiti durante l'esercizio entro i recinti dello stabilimento hanno prodotto materiale che viene utilizzato per la costruzione delle discariche.

Nessuna lavorazione presente nello stabilimento produce scarti pericolosi.

Le emissioni in acqua

Le attività produttive del processo siderurgico richiedono elevate quantità di acqua utilizzata per il raffreddamento di parti degli impianti e del prodotto semilavorato in alcune fasi della lavorazione.

Nel corso dell'esercizio sono stati raggiunti importanti risultati nel recupero delle acque. A fronte di un consumo pressoché costante stimato in 4.200 mc. ad uso sanitario, le acque reflue degli impianti di raffreddamento sono diminuite da 22.751 mc a 6.602, grazie ad uno sfruttamento più completo del circuito di raffreddamento. Questo risultato comporta un minore costo del prelievo, poiché lo stabilimento non utilizza autonomamente acqua di falda, e un risparmio di acqua potabile ad uso civile.

Tab. 48 – Analisi delle acque reflue (valori rilevati il 21.02.06)

Parametro	Unità rilevaz.	Risultato	Valore limite
pH		8	-
COD	mgO/l	12	100
P (totale)	mg/l	0,28	5,00
Fe	mg/l	0,99	20,00
Zn	mg/l	0,2	4,0
Pb	mg/l	< 0,02	0,50
SO42-	mg/l	261	-
Cu	mg/l	0,029	-
Indice fenolo	mg/l	< 0,01	-
Indice KW	mg/l	< 0,1	10,0
Depositi	MI/l	< 0,1	0,5

Le lavorazioni dello stabilimento non comportano scarichi di agenti chimici, oli e carburanti. Nella canalizzazione pubblica vengono scaricate soltanto acque reflue provenienti da sanitari e da impianti di raffreddamento.

Le emissioni in atmosfera

Le emissioni prodotte dal processo produttivo e rilasciate in atmosfera sono di tre tipi, gas, polveri e rumori. Le emissioni di gas effetto serra riguardano il rilascio di CO2.

Durante l'esercizio sono stati effettuati interventi di rilevante portata ai fini del miglioramento

delle emissioni nell'atmosfera. In particolare i provvedimenti che hanno interessato gli impianti di depurazione delle emissioni di gas dell'acciaiera hanno riguardato:

- il rinnovo della condotta primaria del gas combusto dal forno elettrico alla quenche e la costruzione di una camera di combustione posteriore,
- la costruzione di due cicloni orizzontali nelle condutture di aspirazione per una separazione più efficace di particelle incandescenti,
- la costruzione di due cicloni verticali nella condotta primaria di aspirazione dietro la quenche per la separazione di scintille,
- la realizzazione di un impianto aggiuntivo di aspirazione e trattamento dei gas di scarico con filtro tessile, tre soffianti e camino,
- un nuovo rivestimento e l'isolamento del tetto della sala della fonderia e del tetto dell'acciaiera,
- l'installazione di due impianti di iniezione di carbone attivo sulle condutture di aspirazione per una migliore separazione delle sostanze nocive.

Tab. 49 – Potenziamento degli impianti di depolverizzazione

Parametro:	fino ad agosto 2006	da settembre 2006
Superficie filtrante (mc)	9.800	19.270
N. settori filtranti	22	32
N. maniche filtranti	3204	6284
Portata dei gas di scarico (Nm ³ /h)	630.000	1.250.000
Velocità rotazione ventilatori (giri/min)	0 – 1200	0 – 1350
Potenza dei motori (kw)	850	1200

L'aria carica di polveri, aspirata dall'impianto di fusione dell'acciaiera, viene depurata in appositi impianti filtranti prima di essere rilasciata nell'atmosfera attraverso i camini. Secondo la nuova autorizzazione del 1 agosto 2006, deve essere applicato alle emissioni di polveri un valore limite dimezzato rispetto a quello autorizzato in precedenza, in modo che la quantità consentita di polveri emesse attraverso i camini non aumenti nonostante la maggiore quantità aspirata.

Tab. 50 – Emissioni di polvere attraverso i camini dell'acciaiera

Parametro (medie giornaliere):	Misurazioni	Valore limite	Rapporto rispetto al limite
Situazione fino all'agosto del 2006 (portata aspirata: 630.000 Nm ³ /h)			
Concentrazione polveri in totale	4,5 – 5 mg/m ³	10 mg/m ³	50 %
portata totale polveri	3,25 kg/h	6,5 kg/h	50 %
Situazione dal settembre del 2006 (portata aspirata: 1.250.000 Nm ³ /h)			
Concentrazione polveri in totale	0,35 mg/m ³	5 mg/m ³	7 %
portata totale polveri	0,44 kg/h	4,75 kg/h	9 %

I dati della tabella 50 mostrano che grazie all'entrata in funzione del nuovo impianto di filtraggio ed il conseguente aumento della quantità di atmosfera aspirata nell'area del forno fusorio, espressa in mc/ora da 630.000 Nm³/h a 1.250.000 Nm³/h, è stato possibile ottenere un abbattimento significativo delle emissioni di polvere.

Attualmente le concentrazioni di polvere nel gas depurato rilevate in continuo presso i due camini si attestano a livelli largamente inferiori ad 1 mg/m³, essendo il valore limite di 5 mg/m³. Tali valori vengono costantemente registrati ed è previsto il collegamento ad un sistema di telemonitoraggio delle emissioni gestito dagli enti di controllo esterni.

Nel complesso, con l'entrata in funzione del nuovo impianto di filtraggio è stata ottenuta una riduzione rilevante delle emissioni diffuse nell'ordine di > 60% (tab. 51).

Tab. 51 – Abbattimento delle emissioni diffuse dalle aperture del tetto della sala dell'acciaiera

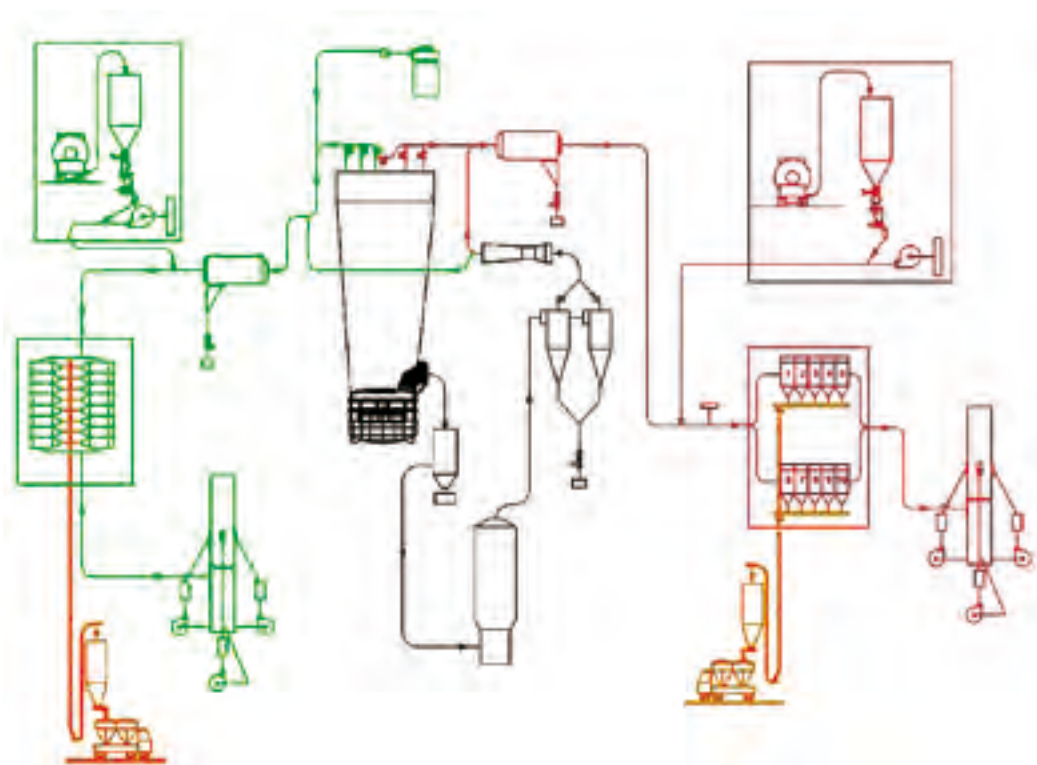
Data del rilevamento	Luglio 2000	Novembre 2006	Marzo 2007
Emissioni mg/m ³	6,4	2,5	2,6
Var. % 00/06		- 60,9	- 59,4
kg/h	8,2	3,0	3,1
Var. % 00/06		- 63,4	- 62,2

Grazie all'aumento della portata di aspirazione dalla sala, si è ottenuta una riduzione sensibile delle emissioni diffuse dovute ai punti non ermetici dei tetti della fonderia e dell'acciaiera. Inoltre si è provveduto a chiudere ermeticamente la copertura dell'area del forno fusorio, al fine di abbattere le emissioni in atmosfera, con particolare giovamento delle zone limitrofe all'impianto.

Per quanto riguarda le emissioni di gas, nel settembre 2006 è entrato in funzione il nuovo impianto di iniezione di carbone attivo. Dopo la chiusura dell'esercizio, nel febbraio 2007, è entrato in funzione un secondo impianto dello stesso tipo con un ulteriore miglioramento della depurazione dei gas di scarico.



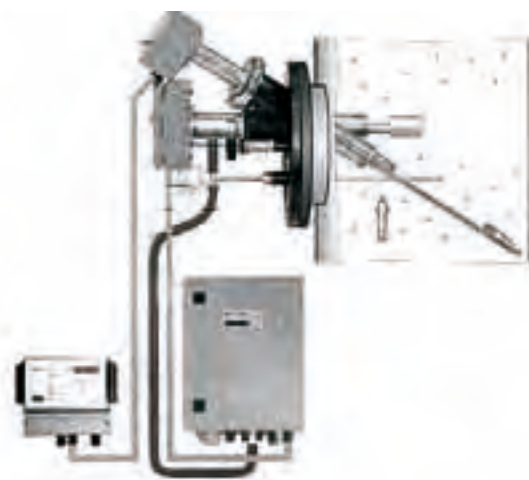
Fig. 38 – Schema dell'impianto di depolverizzazione



Con l'immissione di coke attivo nel flusso di gas grezzo si separano in modo efficace non soltanto la diossina e il furano ma anche molte altre sostanze dannose, come i metalli pesanti ed i legami organici, portandole molto al di sotto dei limiti rilevabili.

Tutte le misurazioni di controllo sono state effettuate con regolarità sulle emissioni di diossina/furano nel gas depurato proveniente dal camino degli impianti di abbattimento polveri dell'acciaieria. Le rilevazioni sono state svolte da enti terzi di controllo, in particolare dai tecnici delegati della Direzione regionale per l'Ambiente di Dresda.

Fig. 39 – Sonda di rilevamento e controllo continuo dei parametri del gas di scarico dai camini dell'acciaieria



Il raggiungimento dell'eccellenza nella depurazione delle emissioni.

Grazie ai nuovi impianti di depurazione dei gas dell'acciaieria, la ESF Elbe-Feralpi GmbH ha definito lo stato dell'arte in Germania e un livello di eccellenza esemplare. In tutto il territorio federale, nessuna acciaieria è sottoposta a regole così restrittive e raggiunge valori così bassi nelle emissioni.

La tab. 52 mostra che grazie a questi interventi è stato possibile abbattere ulteriormente di oltre il 60% le emissioni di diossina/furano con la seconda iniezione di carbone rispetto alle misurazioni effettuate tra settembre e novembre 2006. L'emissione misurata si trova quindi ancora molto al di sotto dei valori limite restrittivi stabiliti per legge e raggiunge soltanto il 10-15 % dei limiti di emissione previsti.

Tab. 52 – Concentrazioni di policlorodibenzo-diossina (PCDD) e di policlorodibenzo-furano (PCDF) nei gas di scarico dell'acciaieria.

Periodo rilevazione	Sett. 06	Ott. 06	Nov. 06	Mar. 07*	Mag. 07*
Concetra. gas scarico (ng/m3)	0,040	0,030	0,040	0,015	0,014
Valore limite per legge	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100
Rapporto rispetto a limite	40%	30%	40%	15%	14%
Flusso di massa (mg/h)	0,050	0,040	0,050	0,018	0,016
Valore limite per legge	0,095	0,095	0,095	0,095	0,095
Rapporto rispetto a limite	53%	43%	53%	19%	17%

Per quanto riguarda le emissioni sonore, occorre sottolineare che gli stessi impianti di aspirazione recentemente installati devono possedere requisiti acustici molto restrittivi. Per questo, nella loro progettazione si è dovuto tenere conto di una serie di vincoli imposti dall'ingegneria acustica.

E' attualmente in corso una campagna di rilevazioni per studiare in modo esaustivo lo stato delle emissioni acustiche di tutto lo stabilimento. I risultati di questi lavori saranno raccolti in un catasto delle emissioni acustiche di tutta l'area industriale ESF.

E' necessario evidenziare tuttavia che lo stabilimento è ubicato in un area industriale più vasta, fortemente infrastrutturata e sono quindi presenti non trascurabili fonti di rumore esterno allo stabilimento, causati dal traffico su rotaia e dalle operazioni di manovra dello scalo ferroviario confinante a Sud dello stabilimento ESF.

Infine, lo stabilimento di Riesa è impegnato a sviluppare un sistema di gestione dell'ambiente secondo lo standard DIN ISO 14001:2004, il cui ottenimento è previsto entro il 2007.

Nota: * dopo l'ottimizzazione del secondo filtro.



Feralpi Group





SINTESI DELLA VALUTAZIONE - RELAZIONE DEL GRUPPO DI PROGETTO - GLOSSARIO

LA VALUTAZIONE DI QUALITÀ SOCIALE

Al termine dell'illustrazione analitica delle diverse voci del presente bilancio di sostenibilità è opportuno esprimere una valutazione finale di sintesi, con riferimento ai rapporti tra gli stabilimenti del Gruppo Feralpi e ciascuno degli stakeholder. Tale valutazione non può essere espressa in termini meramente monetari, poiché non tutti i costi e i benefici derivanti dalle attività di impresa sono quantificabili e alcune conseguenze di queste attività possono assumere diversa rilevanza a seconda delle caratteristiche e degli squilibri dell'ambiente sociale circostante.

Come è stato detto nel capitolo introduttivo, la valutazione è espressa dagli estensori del bilancio di sostenibilità, seguendo criteri di neutralità, completezza e rilevanza e con riferimento alla possibilità di comparare anche parzialmente (data la scarsa diffusione di strumenti di rendicontazione sociale nella prassi aziendale italiana) il caso in esame con casi simili per settore e dimensione. È auspicio degli estensori del bilancio, che questo documento serva agli stakeholder, interni ed esterni all'azienda, per esprimere un proprio giudizio autonomo, sulla base dei dati raccolti ed analizzati, seguendo criteri controllabili e trasparenti.

Tab. 53 – Alcuni indicatori del Gruppo Feralpi confrontati con il settore

Fonti: Indagine Federmeccanica (confronti calcolati per il 2005, ultimo anno disponibile), Wirtschaftsvereinigung Stahl, Unfallstatistik – Berichtsjahr (2006).

	Gruppo Feralpi	Italia, imprese siderurgiche	Italia, media settore metalmecc.	Indice siderurgia tedesca
Tasso sindacalizzazione	26,9	46,0		
Ore sciopero pro capite	2,1	14,0		
Ore malattia	58,6		94,0	
Indice frequenza infortuni	39,7			31,8

Gli elementi di valutazione per il 2006 tengono conto di un esercizio particolarmente favorevole e difficilmente ripetibile, che ha reso possibile un raddoppio della ricchezza prodotta e ridistribuita a favore di tutti gli stakeholder. Il confronto con alcuni indicatori quantitativi disponibili, riepilogati in tab. 53 mostra una realtà caratterizzata da minore conflittualità rispetto al settore, da minore assenteismo per malattia, da maggiore frequenza degli infortuni rispetto alla media della siderurgia tedesca (stabilimenti con più di 500 addetti)¹⁵, nonostante la tendenza di medio periodo sia in calo.

Le considerazioni quali-quantitative di sintesi vengono specificate nel seguente prospetto suddiviso per ogni stakeholder. Le tabelle riportano gli aspetti negativi e migliorabili (a sinistra) e positivi (a destra) che derivano per ogni stakeholder dal rapporto con l'azienda.

¹⁵In mancanza di indicatori standard disaggregati per settore a livello europeo, si utilizza come benchmark il dato della siderurgia tedesca a forno elettrico, per cui esistono statistiche correttamente confrontabili.

SINTESI DELLA VALUTAZIONE

Elementi riferiti al personale

Aree di migliorabilità	Aree di eccellenza
In assenza di dati istituzionali confrontabili, i tassi di frequenza degli infortuni sono stimabili inferiori a quelli medi nazionali italiani, ma ancora moderatamente superiori a quelli tedeschi	Livelli retributivi relativamente elevati, in tutti gli stabilimenti, giustificati dall'orario di lavoro e dalla professionalità media riconosciuta contrattualmente
Il grave incidente mortale verificatosi a Lonato nel corso dell'esercizio ripropone la necessità di moltiplicare l'impegno nell'ambito della sicurezza	L'impegnativo e costante piano di investimenti presenta impatti positivi sul versante dell'ergonomia e della sicurezza nelle postazioni più disagiate
La crescita professionale e di competenze tecniche che il Gruppo assicura a tutti i livelli non sono facilmente spendibili sul mercato del lavoro esterno	L'azienda ha sempre assicurato stabilità del rapporto di lavoro e in tutti gli stabilimenti la percentuale di lavoratori con contratto a termine è trascurabile
Leggero aumento dei pur bassi livelli di assenteismo per malattia	Il personale si giova di programmi di formazione a tutti i livelli e le opportunità di crescita professionale sono favorite dallo sviluppo multinazionale del Gruppo.
	Sistema di relazioni industriali basato sul dialogo costante e sul reciproco riconoscimento
	Sistema avanzato di applicazione del premio di risultato
	Tassi di assenteismo leggermente inferiori alla media del settore e in ulteriore diminuzione
	Bassa conflittualità, come dimostrato dal basso numero di ore perse per sciopero, molto inferiori alla media del settore

Elementi riferiti all'azionista

Aree di migliorabilità	Aree di eccellenza
Remunerazione del capitale modesta, nonostante risultati aziendali in forte crescita	Incremento nel tempo del valore dell'azienda

Elementi riferiti ai clienti

Aree di migliorabilità	Aree di eccellenza
	Elevato standard qualitativo del prodotto, bassa difettosità riscontrata, certificazione di qualità
	Fedeltà dei maggiori clienti, comprovata dalla costanza del rapporto di fornitura
	L'adesione al servizio di interrompibilità dell'erogazione dell'energia elettrica contribuisce a garantire la sicurezza del sistema elettrico italiano

Elementi riferiti ai fornitori

Aree di migliorabilità	Aree di eccellenza
	Monitoraggio e programmazione delle iniziative di informazione e formazione dei fornitori i cui beni e servizi hanno rilevanza sulla performance ambientale di Feralpi

Elementi riferiti alla Pubblica Amministrazione

Aree di migliorabilità	Aree di eccellenza
	Rilevante e crescente contributo alla fiscalità generale (29% dell'intero V.A., raddoppiato rispetto all'esercizio precedente)
	Rapporti collaborativi con gli enti pubblici di controllo ambientale
	Contributo alla ricerca e all'innovazione in campi rilevanti per la qualità della vita (trattamento e riutilizzo rifiuti, risparmio energetico), senza oneri per il settore pubblico
	La formazione professionale e gli stage offerti da Feralpi sono a totale carico dell'azienda

Elementi riferiti alle Comunità locali

Aree di migliorabilità	Aree di eccellenza
Impatto sulla viabilità locale del traffico merci su gomma, in aumento rispetto a quella su rotaia.	Contributo significativo alla creazione di occupazione locale, grazie anche all'indotto
	Contributo significativo alla creazione di ricchezza locale, in crescita assoluta e relativa rispetto all'esercizio precedente
	Impegnativo coinvolgimento economico a favore della comunità locale nel caso di Bedizzole
	Costruttivi rapporti con le Amministrazioni locali
	Contributo rilevante al miglioramento dell'ambiente con l'applicazione sistematica del principio di riutilizzo e con la ricerca e l'innovazione nel trattamento dei rifiuti
	Attività a sostegno dell'associazionismo sportivo locale in Italia e all'estero
	Contributo al miglioramento del dialogo tra scuola e mondo del lavoro in Italia e piena collaborazione nell'ambito del sistema duale in Germania
	Esperienza consolidata di prassi innovative nel controllo dell'impatto ambientale e nel riutilizzo sistematico delle emissioni

RELAZIONE DEL GRUPPO DI PROGETTO

Il Gruppo *Comunità & Impresa* è responsabile dello studio e analisi dei dati e delle valutazioni espresse nel presente Bilancio di Sostenibilità. I dati utilizzati, laddove non ne sia espressamente indicata la provenienza, derivano da fonte interna al Gruppo Feralpi.

Il modello adottato è quello originale sviluppato dal Gruppo *Comunità & Impresa* e applicato dal 1996 in vari casi di grandi imprese e stabilimenti. Esso si basa sul concetto di stakeholder d'impresa ed è completato dalla Valutazione finale di Qualità Sociale assegnata dagli estensori del Bilancio stesso.

Il Gruppo *Comunità & Impresa* è composto da **Antonio M. Chiesi** (già Direttore del Dipartimento di Sociologia e Ricerca Sociale all'Università degli Studi di Trento, docente di Metodologia della ricerca sociale all'Università degli Studi di Milano), **Alberto Martinelli** (già Presidente dell' International Sociological Association, docente di Scienza della Politica all'Università degli Studi di Milano) e **Mario Pellegatta** (consulente di strategie di leadership).

Hanno partecipato al Gruppo di Lavoro per la realizzazione del presente Bilancio di Sostenibilità i seguenti signori e signore:

Giuseppe Pasini Presidente Feralpi Holding
Giovanni Pasini Consigliere Delegato Feralpi Holding
Cesare Pasini Direttore degli Acquisti del Gruppo e Consigliere Feralpi Holding
Isabella Manfredi Responsabile CSR del Gruppo Feralpi
Antonio Scotuzzi Direttore delle Risorse Umane del Gruppo Feralpi
Alberto Messaggi CFO del Gruppo Feralpi e Consigliere Feralpi Siderurgica
Elisabetta Marconi Direttore Amministrativo di Feralpi Holding
Francesco Magni Direttore Tecnico e di Produzione Feralpi Siderurgica
Ercle Tolettini Responsabile Servizio Gestione Ambientale RSGA di Feralpi Siderurgica
Luigi Locatelli Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione Gruppo Feralpi
Eric Filippini Responsabile Ricerca e Sviluppo del Gruppo Feralpi
Teresa Zanardi Responsabile Acquisti Gruppo Feralpi
Italo Piras Direttore della Qualità di Feralpi Siderurgica
Sergio Di Girolamo Direttore di Stabilimento delle Acciaierie di Calvisano
Fausto Pelizzari Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione per le Acciaierie di Calvisano
Fiorella Mario Direttore Commerciale del Gruppo Feralpi - area estero
Emilio Verdina Direttore Commerciale del Gruppo Feralpi - area Italia

GiannBattista Chiodi Presidente Faeco
Francesco Cinquegrana Consigliere Delegato Faeco
Cristina Mazzucchelli Direttore Tecnico Faeco

Al Gruppo di Lavoro internazionale hanno contribuito i seguenti signori e signore:

Klaus Ufer Amministratore EDF e STH, Presidente del Comitato Consuntivo ESF
Frank Schaefer Direttore di Stabilimento ESF
Katrin Pinkert Responsabile delle Risorse Umane ESF ed EDF
Thomas Graupner Direttore Finanziario ESF, EDF e STH
Lorenzo Angelini Direttore Tecnico e di Produzione ESF
Mathias Schreiber Responsabile Ambiente e Territorio ESF ed EDF
Marco Marsiletti Responsabile Acquisti ESF ed EDF
Steffen Schreiterer Responsabile Logistica ESF ed EDF
Berndt Apitz Responsabile Qualità ESF, EDF e STH
Pietro Perini Responsabile Acquisti Rottame ESF
Ralf Schilling Direttore Commerciale e Procuratore STH
Bernd Kalies Direttore Tecnico e di Produzione EDF e STH

Foto 1 da sinistra:

Consiglio di Amministrazione
Feralpi Siderurgica
Cesare Pasini
Giovanni Pasini
Giuseppe Pasini
Lidia Camilla Savoldi
Giovanni Tolettini
Faustino Leali
Dante Giuseppe Tolettini
Egidio Tolettini
Ercole Tolettini



Foto 1



Foto 2

Foto 2 da sinistra in piedi:

Alberto Messaggi
Gianbattista Chiodi
Ercole Tolettini
Cristina Mazzuchelli
Emilio Verdina
Fausto Pelizzari
Italo Piras
Luigi Locatelli
Isabella Manfredi

Eric Filippini
Fiorella Mario
Francesco Cinquegrana
da sinistra seduti:
Antonio Scotuzzi
Elisabetta Marconi
Teresa Zanardi
Sergio Digirolamo
Francesco Magni



Foto 3



Foto 4

Foto 3 da sinistra:
Perini Pietro
Schreiterer Steffen
Kalies Bernd
Aritz Bernhard
Graupner Thomas
Ufer Klaus al centro

Foto 4 da sinistra:
Schreiber Mathias
Marsiletti Marco
Schaefer Frank
Pinkert Katrin
Angelini Lorenzo

GLOSSARIO

ARPA	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente
BAT	Best Available Techniques, migliori tecniche disponibili
Biogas	Gas costituito prevalentemente da metano e anidride carbonica generato dalla degradazione dei rifiuti ad opera di microrganismi
Car fluff	Rifiuto derivante dalla frantumazione delle carcasse di automobile
DPI	Dispositivi di protezione individuale
EMAS	EcoManagement and Audit Scheme – Regolamento n. 1836/93 del Consiglio Europeo sull'adesione volontaria delle imprese industriali ad un sistema comunitario di ecogestione e audit
Fluff	Rifiuto derivante dalla frantumazione di metalli
Flickers	
Forno L. F.	
Furano	Gas nocivo, composto eterociclico pentatomico, contenente ossigeno come eteroatomo.
Geotessuto drenante	o georete drenante, detto anche geocomposito drenante, quando formato da più strati: materiale (tessuto o rete) composto da filamenti sintetici in grado di drenare le acque a contatto con esso con maggiore efficacia di un normale terreno.
GRTN	Il Gestore della Rete di Trasmissione Nazionale (GRTN) è una società per azioni controllata dal Ministero dell'economia e delle finanze, con l'obiettivo di favorire la liberalizzazione e la concorrenza nel settore elettrico
HDPE	Polietilene ad alta densità
IISI	International Iron and Steel Institute
IPA	Idrocarburi policiclici aromatici
Indice frequenza infortuni	Numero totale di infortuni * 100.000/numero ore lavorate
Indice di gravità infortuni	Numero totale di giorni di assenza * 1000/numero ore lavorate
IPPC	Integrated Pollution Prevention Control, controllo integrato della prevenzione dell'inquinamento.
ISO 14001	Standard relativo ai sistemi di gestione ambientale emanato dall'ente di normazione internazionale International Standard Organization
MEEP	Moving Electrode Electrostatic Precipitator
NOx	Ossido di azoto
PCB	Policlorobifenile
Percolato	Liquido generato all'interno del corpo rifiuti di una discarica per infiltrazione di acque meteoriche o interne ai rifiuti
Quenching	Processo di rapido raffreddamento del metallo
Riconversider	Ente tecnico per la formazione professionale in metallurgia che opera, sul territorio nazionale, come società di consulenza per le imprese nel reclutamento, nella formazione e nell'inserimento di nuove risorse e nella formazione continua del personale dipendente
RFSC	
RSU	Rappresentanze sindacali di stabilimento

SGA	Sistema di gestione ambientale
Sincert	Sistema Nazionale per l'Accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione, costituito nel 1991 in forma di Associazione senza scopo di lucro, legalmente riconosciuta dallo Stato Italiano con Decreto Ministeriale del 16 Giugno 1995.
Siviera	Recipiente metallico, rivestito internamente di materiale refrattario, destinato a ricevere l'acciaio fuso dal forno e a trasportarlo alla colata continua
SO2	Biossido di zolfo
Spillaggio	Colata di acciaio fuso dal crogiolo
Stakeholder	Portatori di interesse che a vario titolo interagiscono con l'attività dell'impresa, influenzandone le prestazioni e valutandone l'impatto economico, sociale e ambientale
Stechiometrico, rapporto	Rapporto ottimale tra elementi chimici che interagiscono
TAR	Tribunale Amministrativo Regionale
Termovalorizzazione	Combustione di un materiale di scarto a scopo di produzione energetica
Tessuto bentonitico	particolare tessuto impermeabilizzante contenente nelle cavità interne argilla bentonitica
TFR	Trattamento di fine rapporto di lavoro
UNEP	United Nations Environmental Programme, Programma ambientale della Nazioni Unite, volto a promuovere lo sviluppo sostenibile presso le imprese e i cittadini
Xenobiotici	Sostanze organiche persistenti che possono essere presenti e/o formarsi nel ciclo produttivo e rappresentare un fattore di rischio per la salute del lavoratore.

Progetto grafico e impaginazione:

WAVE Communication

Finito di stampare nel mese di Febbraio 2008
da PuntoGrafico srl - Bs



Feralpi Group

FERALPI HOLDING S.P.A.

Sede legale

Via Aurelio Saffi, 15
25122 Brescia, Italia

Sede Amministrativa

Via Carlo Nicola Pasini, 11
25017 Lonato, Brescia, Italia

Tel. 0039 030 9996.1.r.a.

Fax 0039 030 9996209

www.feralpigroup.com

info@feralpigroup.com