

Asonext



DICHIARAZIONE
AMBIENTALE 2025
DATI AGGIORNATI AL 30/09/2025





1 ORGANIZZAZIONE DI ASONEXT E PROCESSO PRODUTTIVO

1.1 LA STORIA	5
1.2 ASONEXT OGGI	6
1.3 ASONEXT E IL SUO TERRITORIO	7
1.4 GOVERNANCE E ORGANIZZAZIONE AZIENDALE	8
1.5 IL CICLO PRODUTTIVO DI ASONEXT	10
1.5.1 IL PARCO ROTTAME	11
1.5.2 IL FORNO ELETTRICO AD ARCO (EAF)	12
1.5.3 IL FORNO A INDUZIONE	13
1.5.4 IL FORNO DI AFFINAZIONE IN SIVIERA (LF) E IL DEGASAGGIO (VD)	14
1.5.5 IL FORNO DI AFFINAZIONE IN CONVERTITORE AOD (ARGON OXYGEN DECARBURIZATION)	15
1.5.6 IL COLAGGIO IN FOSSA	16
1.5.7 IL RAFFREDDAMENTO E LA CONDIZIONATURA	17
1.5.8 GLI IMPIANTI VAR (VACUUM ARC REMELTING) E ESR (ELECTRO SLAG REMELTING)	18
1.5.9 IL LABORATORIO	19
1.5.10 IL PRODOTTO FINITO: I LINGOTTI IN ACCIAIO	20

2 IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

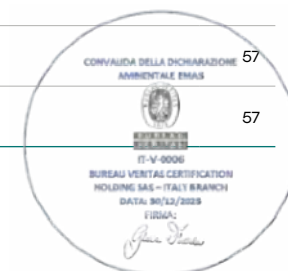
2.1 POLITICA PER L'AMBIENTE	23
2.2 SISTEMA DI GESTIONE CONGIUNTO	24

3 GLI ASPETTI AMBIENTALI

3.1 CONTESTO ORGANIZZATIVO E VALUTAZIONE DEI RISCHIO/OPPORTUNITÀ LEGATI AGLI IMPATTI AMBIENTALI	27
3.2 IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI	28
3.3 SIGNIFICATIVITÀ DEGLI ASPETTI AMBIENTALI	30
3.4 ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI	30
3.5 INDICATORI DI PRESTAZIONE	31
3.6 LE PRESTAZIONI AMBIENTALI	32
3.6.1 CONSUMO/USO DI MATERIE PRIME	33
3.6.2 UTILIZZO DI ENERGIA	40
3.6.3 UTILIZZO DI RISORSE IDRICHE	43
3.6.4 PRODUZIONE DI RIFIUTI	44
3.6.5 UTILIZZO DI SUOLO	47
3.6.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA	48
3.6.7 GENERAZIONE DI RUMORE	51
3.6.8 MONITORAGGIO DELLA RADIOATTIVITÀ	52
3.7 GLI IMPATTI AMBIENTALI INDIRETTI	53
3.8 IL PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE	54

4 CONCLUSIONI

4.1 LA LEGISLAZIONE APPLICABILE	57
4.2 CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	57





1

ORGANIZZAZIONE E **PROCESSO** PRODUTTIVO



1.1 LA STORIA

1971

La fondazione

Asonext – Acciai Speciali Ospitaletto – fu fondata nel 1971 da Aldo Artioli, imprenditore laureato in Chimica Industriale. Da allora Asonext non ha mai smesso di crescere, in termini di forza lavoro impiegata e sempre più qualificata, così come negli aspetti tecnologici, espandendosi in mercati sempre più specializzati, aprendosi verso mercati internazionali, senza però perdere la propria tradizione locale, e combinando innovazione con ricerca e servizio al cliente.

1972

Il primo forno elettrico da 10 tonnellate

Il primo forno elettrico da 10 ton fu installato nel 1972. Inizialmente l'azienda si presentò come fornitore di utenti finali con una gamma molto diversificata di lingotti, ma successivamente decise di fornire principalmente forge, aprendo la strada per i futuri sviluppi. Un nuovo forno da 30 tonnellate fu installato nel 1976, per far fronte alla crescente richieste del mercato.

1990

Il primo forno siviera

Nel 1990 fu installato il primo forno siviera (LF), dotato di impianto di degasaggio (VD), come risultato dell'incessante impegno di Asonext nell'investire in tecnologia e risorse umane.

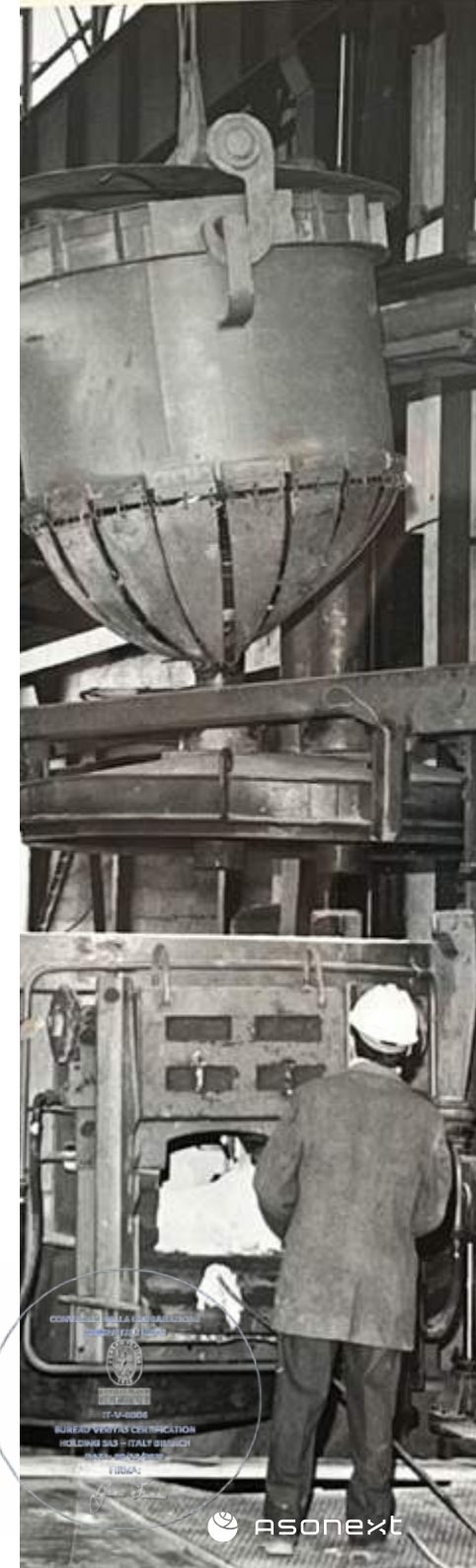
Un secondo LF e un sistema automatico di caricamento delle ferroleghie furono introdotti nel 1995, al fine di incrementare la capacità produttiva. Ad oggi gli impianti LF sono 3, tutti dotati di impianti di degasaggio integrato.

2007

Installazione del VAR

Il continuo processo di innovazione di Asonext, porta nel 2007 all'installazione di un sistema di rifusione VAR (Vacuum Arc Remelting), utilizzato soprattutto per marche di acciai destinati al settore aerospaziale.

Questo consentì ad Asonext di accettare ordini per acciai con un elevato grado di purezza intrinseca, usando un sistema sottovuoto di elevata efficacia e con ciò allargando la gamma di applicazione dei prodotti Asonext.



1.2 ASONEXT OGGI

2005 - 2008

Per far fronte all'aumentata capacità produttiva e alla crescente domanda da mercati emergenti, l'azienda aggiunse nuovi forni di trattamento dei lingotti: al momento sono presenti 12 cappe per il raffreddamento controllato e 16 forni di ricottura termica.

2008

Installazione del forno induzione 1

Viene installato un forno a induzione, per la fusione di pezzi grossi (rottame e scarti di produzione) e il recupero dell'acciaio liquido rimasto in siviera dopo la fase di colaggio.

2011

Installazione del nuovo impianto di rifusione ESR

L'impianto di rifusione sotto scoria ESR (electric slag remelting) viene utilizzato per rifondere e affinare acciai e varie superleghe, ottenendo lingotti di alta qualità.

2018

Installazione del forno induzione 2

Viene avviato nel marzo 2018 un secondo forno a induzione, a servizio soprattutto della linea produttiva di acciai inossidabili.

2019

Asonext entra nella cosiddetta Direttiva «Seveso-Ter» (Decreto Legislativo n.105/2015) in virtù dei volumi di stoccaggio delle polveri di abbattimento fumi e della riclassificazione del rame in esse contenuto.

2020

Cambio Ragione Sociale

Con assemblea straordinaria del 20-02-2020 presso lo Studio Notaio Barzellotti, rep. 14934, raccolta 6021, registrazione IT 8127 del 21-02-2020, Asonext Siderurgica SpA cambia Ragione Sociale in Asonext SpA
Asonext Siderurgica SpA ha ottenuto la registrazione EMAS in data 14 dicembre 2016.

2023

Cambio Ragione Sociale

Il 12 dicembre 2023, l'assemblea straordinaria della Asonext SpA ha deliberato la sua trasformazione in Società Benefit diventando: Asonext Spa società benefit unipersonale. L'azienda, diventando Società Benefit, ha come nuovo oggetto anche il beneficio comune della transizione ambientale, a vantaggio delle parti interessate/stakeholder.
Asonext perseguirà una strategia di integrazione di criteri ambientali, sociali e di buona governance in tutti gli ambiti di operatività.

2024

Avvio del progetto per l'impianto greenfield di riciclaggio delle scorie

Conclusa la progettazione esecutiva per la costruzione del nuovo capannone che ospiterà l'impianto per il riciclo delle scorie da forno elettrico, al fine di trasformarle in aggregati riciclati inerti.

Al 30/09/2025 in Asonext SpA sono presenti n. 163 dipendenti.



1.3 ASONEXT E IL SUO TERRITORIO

L'insediamento produttivo dell'acciaiera è situato nel comune di Ospitaletto (BS), in via Seriola 122, a soli quindici chilometri dalla città di Brescia, importante centro siderurgico del nord Italia. Il territorio del Comune di Ospitaletto si estende su una superficie di km² 8,49. Confina con i Comuni di Castegnato ad Est, Passirano a Nord, Cazzago S.M. ad Ovest e Travagliato a Sud.

La circoscrizione territoriale è stata modificata a seguito dell'aggregazione di una parte del territorio appartenente al Comune di Passirano, avvenuta nell'aprile 1995.

La morfologia del territorio è pianeggiante, con un massimo altimetrico di m169 s.l.m. Due rogge, provenienti dalla sponda sinistra dell'Oglio, la Seriola Nuova e la Castrina, tagliano obliquamente in senso Nord Est-Sud Ovest l'intero territorio comunale.

Sotto il profilo urbanistico, il Comune di Ospitaletto, si presenta fortemente urbanizzato, con conseguente riduzione del territorio agricolo. L'unica zona agricola produttiva ancora dotata di buona compattezza è quella a sud della ferrovia Milano-Venezia, che si estende fino al tracciato della S.S.11.

L'area su cui è ubicato l'insediamento è cartografata nel F. 47 della carta d'Italia (scala 1:25.000) e precisamente nel quadrante IV Sud-Est, tavoletta Travagliato.

Come osservabile dalla planimetria, il lato nord dello stabilimento confina con la via Seriola, il lato est con la via Trepola, il lato sud con la ferrovia Milano-Venezia, il lato ovest con la tangenziale di Ospitaletto.

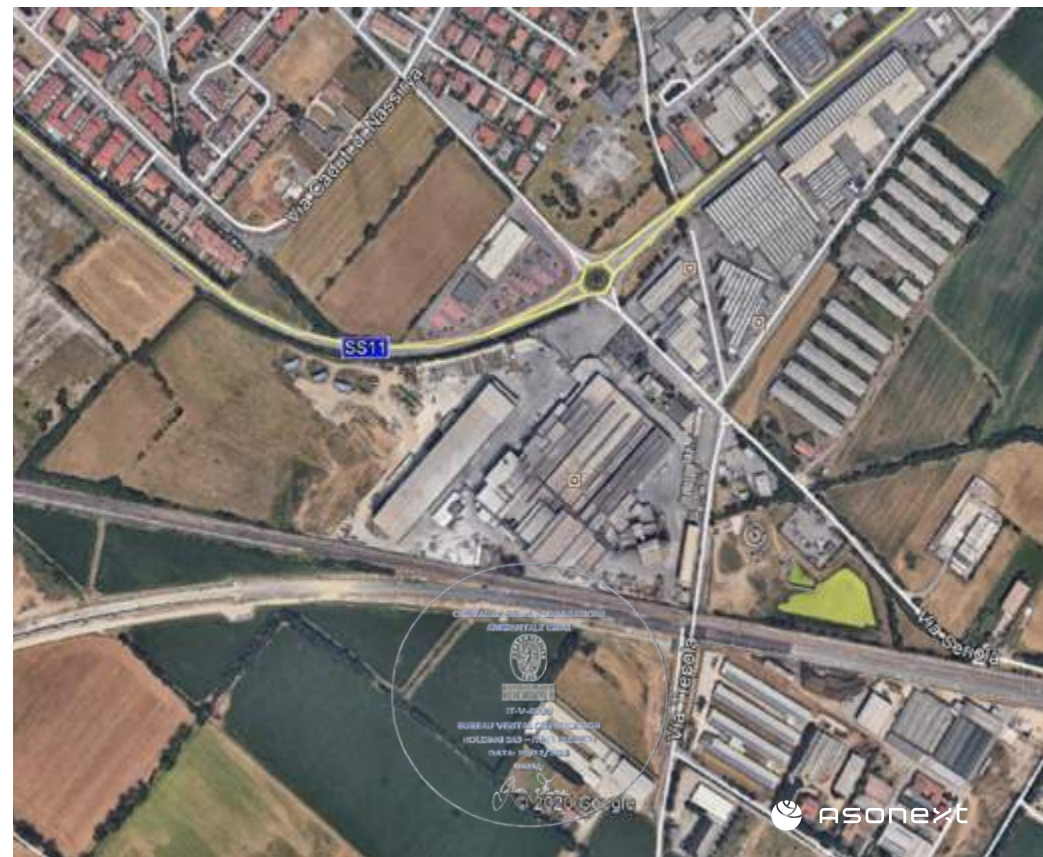
In particolare: a nord dello stabilimento, oltre la via Seriola vi sono altri insediamenti produttivi e artigianali. A est si trova, nelle immediate vicinanze, il depuratore comunale e, oltre questo, campi coltivati. A sud è presente la ferrovia MI-VE e, oltre la ferrovia, nelle immediate vicinanze vi sono alcune abitazioni residenziali e campi coltivati. A ovest, oltre la tangenziale di Ospitaletto, si trovano campi coltivati, la sottostazione ENEL e, a circa 500 metri di distanza le prime case residenziali del paese di Ospitaletto.

Lo stabilimento è facilmente raggiungibile tramite l'autostrada A4 (Torino-Venezia) con uscita al casello di Ospitaletto. In alternativa mediante la strada statale che collega la città di Brescia con la città di Milano.

L'ingresso principale dell'azienda avviene da via Seriola tramite cancello elettrico per quanto concerne gli automezzi. È presente un ingresso, sempre da Via Seriola, che dà verso la palazzina uffici.

La larghezza dell'accesso automezzi, la presenza di un piazzale interno ad esso adiacente e la rete stradale presente presso lo stabilimento sono fattori che garantiscono il **facile raggiungimento**, accesso e manovra di eventuali mezzi di soccorso.

Su una **superficie di 55.400 m² si sviluppano gli impianti dell'acciaiera**. La superficie coperta, che attualmente corrisponde a 19.877 m², comprende anche le palazzine adibite ad uffici amministrativi e tecnici, e relativo laboratorio chimico e metallografico.



1.4 GOVERNANCE E ORGANIZZAZIONE AZIENDALE

La Governance di Asonext SpA si caratterizza per la presenza dei seguenti **organi sociali**:

- Assemblea dei Soci, che nel caso concreto di Asonext è rappresentata da Advanced Steel Solutions Srl ;
- Consiglio di Amministrazione composto da 3 membri, di cui 2 indipendenti;
- Un consigliere delegato;
- Collegio Sindacale composto dal presidente e 2 sindaci effettivi e 2 supplenti;
- Società di Revisione;
- Organismo di Vigilanza 231 collegiale;
- Benefit officer.

La rappresentanza è attribuita al Consigliere Delegato Cav. Del Lavoro Dott.ssa Paola Artioli. Il Consiglio di Amministrazione di Asonext è composto dal Presidente esecutivo, Cav. del Lavoro Dott.ssa Paola Artioli al quale si affiancano due consiglieri di amministrazione indipendenti, l'Avv. Sara Miglioli e il Prof. Flavio Gneccchi.

A capo della struttura organizzativa è posto il **Presidente esecutivo**, Cav. del Lavoro Dott.ssa Paola Artioli, al quale risponde l'organo dirigenziale che si occupa di:

- Produzione e Manutenzioni;
- Amministrazione, Finanza, Controllo di Gestione Risk Management;
- Ambiente, sicurezza e sostenibilità;
- Qualità, ricerca e sviluppo;
- Ufficio Tecnico, Sviluppo Impiantistico ed Energy Manager;
- Vendite e Marketing.

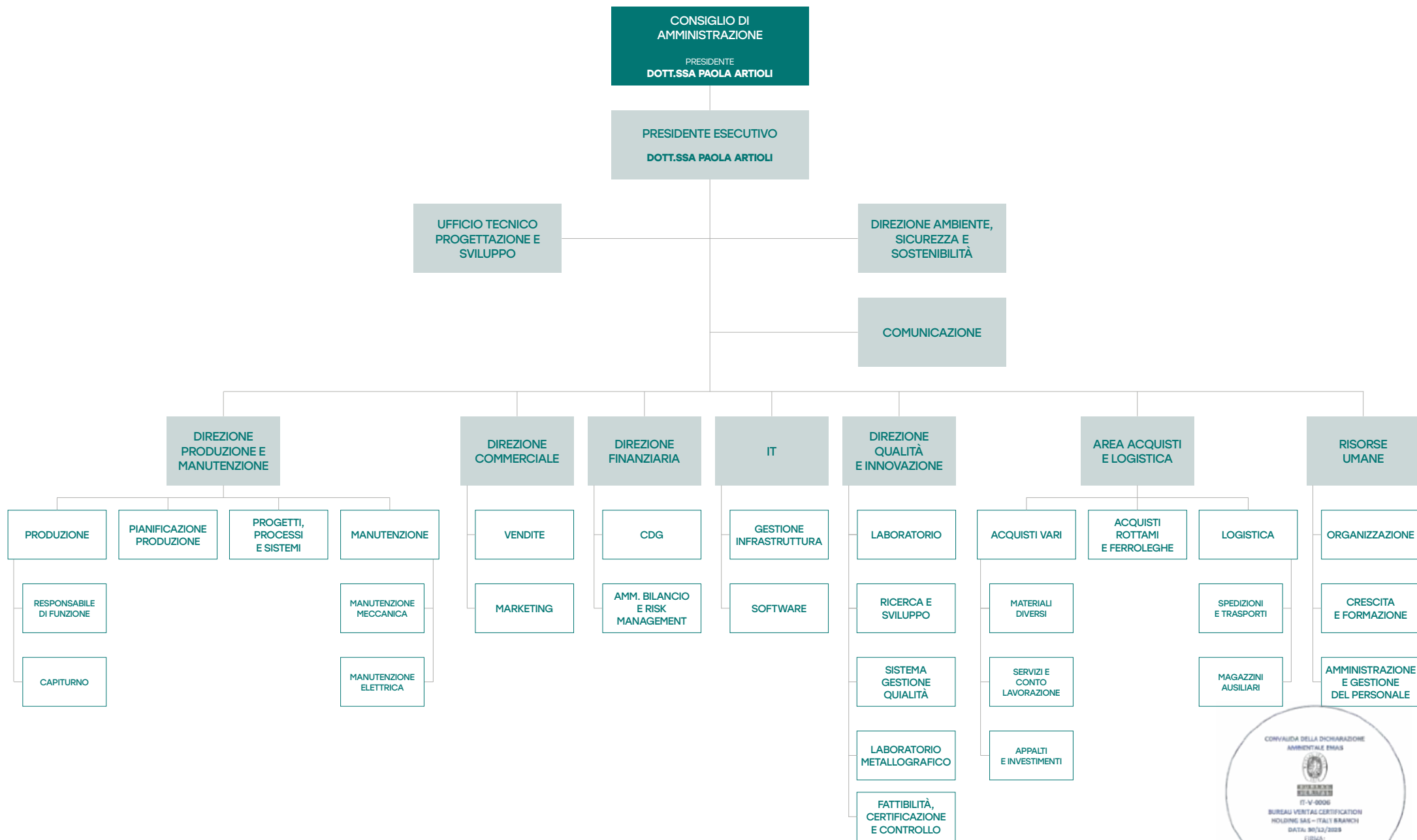
Oltre all'organo dirigenziale, rispondono direttamente al Presidente esecutivo le seguenti aree:

- Risorse Umane e Formazione;
- Logistica integrata e acquisti;
- Information Communication Technology;
- Comunicazione.



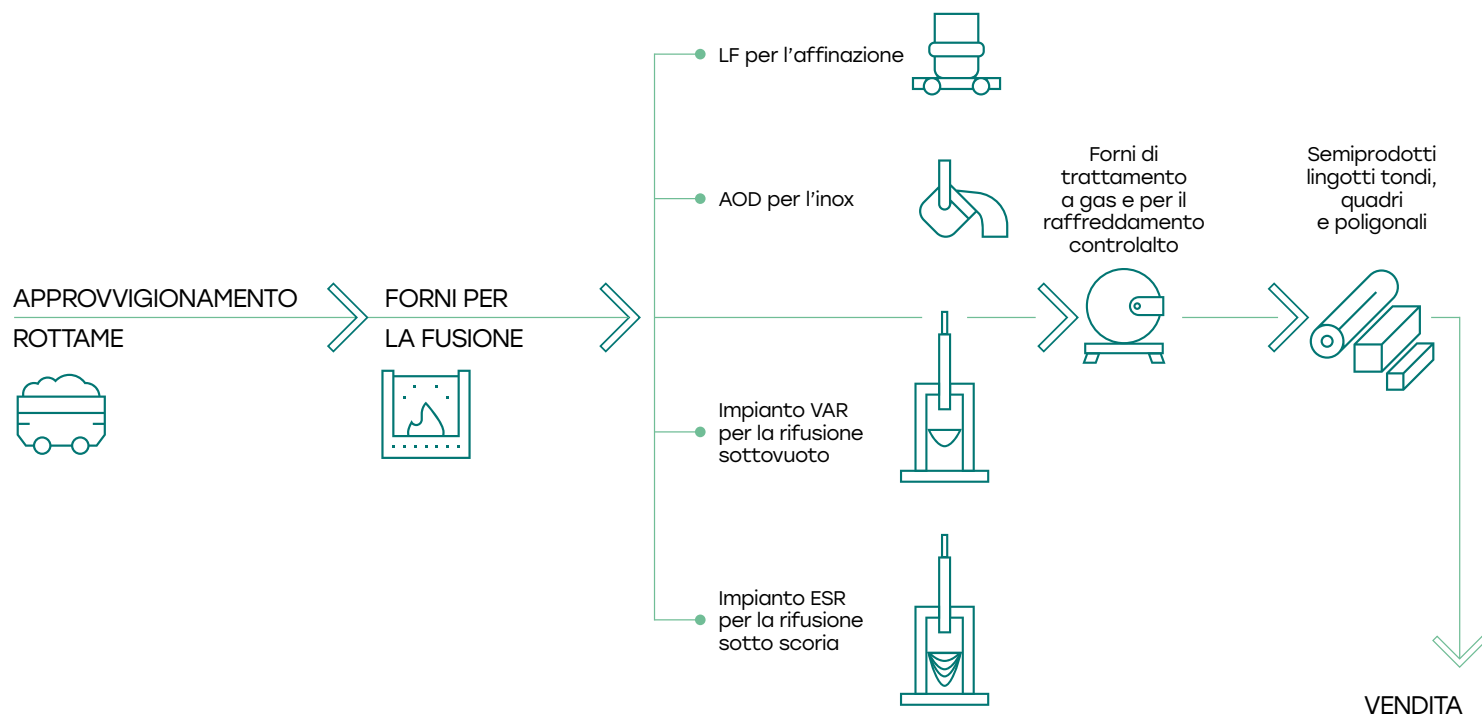
ORGANIGRAMMA

DATI AGGIORNATI AL 30/09/2025



1.5 IL CICLO PRODUTTIVO DI ASONEXT

Asonext produce lingotti grezzi in acciaio basso, medio, alto legato e inossidabile, di forma tonda, quadra e poligonale. L'acciaio è ottenuto dalla fusione di rottame selezionato di alta qualità in forni elettrici ad arco o a induzione, affinato con processi specifici (LF, AOD, VD) e colato in atmosfera protetta. I lingotti, destinati alla forgatura, possono subire raffreddamento controllato o ricottura termica.



1.5.1 IL PARCO ROTTAME

Il personale addetto all'area del parco rottami scarica i **rottami** dagli automezzi, **suddividendoli per tipologia e li stocca in apposite aree coperte**. Giornalmente, a seconda del piano di produzione, gli operatori preparano le ceste di carico per il forno elettrico: esse sono costituite dalle materie prime (rottame e carbone) secondo un dosaggio opportuno, in funzione della qualità di acciaio finito che si vuole ottenere.

La disposizione del rottame nelle ceste prevede che sul fondo e nella parte finale vengano utilizzati i materiali più leggeri, in modo che possano attutire la caduta del materiale più pesante evitando di rovinare il rivestimento refrattario del forno nel primo Asonext, e favorire l'innesco dell'arco elettrico nel secondo. Per il centro della cesta di carica si utilizzano, invece, materiali pesanti ad alta densità per ragioni economiche poiché questa tipologia di rottame ha un prezzo d'acquisto inferiore. Il materiale più pesante, inoltre, permette di ridurre il numero delle ceste di carica e quindi i tempi di power-off.

Le ceste, apribili sul fondo, vengono poi movimentate tramite carroponti, muniti di elettrocalamita o "ragno" per essere versate dall'alto nel forno di fusione.



1.5.2 IL FORNO ELETTRICO AD ARCO (EAF)

I forni elettrici ad arco sono i più utilizzati nell'industria siderurgica e possono essere ad arco irradiante o ad arco diretto a seconda della posizione e della forma degli elettrodi. Il forno elettrico di Asonext appartiene alla seconda categoria ed ha una capacità nominale di **35 tonnellate**. Il forno è costituito da un tino cilindrico avente la funzione di crogiolo, chiuso sul fondo da una calotta concava in lamiera imbutita su cui è disposta la suola in materiale refrattario e in superficie da una volta, in mezzo alla quale passano i tre elettrodi portacorrente. Per contenere le sollecitazioni termiche, le pareti e la volta sono dotate di un **sistema di raffreddamento a ricircolo di acqua**.

Quando il forno è carico, la volta viene chiusa, gli elettrodi si abbassano fino ad innescare l'arco voltaico che permette di raggiungere **temperature di 3000-3500 °C** e fondere, così, il rottame. Il principio di funzionamento è piuttosto semplice: il rottame costituisce il polo negativo del sistema, mentre gli elettrodi costituiscono il polo positivo. Quando si crea una differenza di potenziale tale da consentire un passaggio di elettroni in grado di ionizzare l'atmosfera gassosa frapposta tra gli elettrodi, si sviluppa un fascio di aria ionizzata a partire dagli elettrodi stessi, l'arco elettrico. Il calore viene trasferito al metallo principalmente per irraggiamento diretto dall'arco sul rottame e sul bagno e indirettamente per il riverbero prodotto dalla volta del forno. Il calore viene trasmesso anche per conduzione nel punto caldo della colonna d'arco in contatto con la carica solida o con il bagno metallico e per convezione dovuta alla colonna d'arco che proietta intorno gas ad elevata temperatura (circa 3000-3500°C). La fusione è aiutata dalle reazioni esotermiche di ossidazione di certi elementi, ottenute anche quando viene effettuata **l'insufflazione di ossigeno** mediante un'apposita lancia e dalla presenza di carbone in carica.

Una volta raggiunta la condizione di bagno piatto, si procede **all'eliminazione della scoria** che si è prodotta dalle reazioni di ossidazione del bagno metallico e dall'aggiunta degli scorificanti (essenzialmente calce), inclinando il forno grazie ad un meccanismo di basculamento dalla parte di un foro laterale, denominato **porta di scorifica**. La scoria cade direttamente in una paiola posta in prossimità dell'apertura e, mediamente ogni due colate, la paiola si riempie e viene sostituita.

La scoria è generalmente lasciata raffreddare all'interno di questi contenitori prima di essere trasportata e versata nell'apposita zona di stoccaggio dove il raffreddamento viene completato mediante getti d'acqua. Da qui verrà caricata e **smaltita in discarica**, in qualità di **rifiuto speciale**.

Tolta la scoria che copre il **metallo fuso**, il contenuto del forno elettrico **viene versato in una siviera posta al di sotto del forno, attraverso il foro di spillaggio**.



1.5.3 IL FORNO ELETTRICO A INDUZIONE

Il **forno a induzione** consente di **recuperare l'acciaio liquido rimasto in siviera al termine del colaggio**, oppure di fondere pezzi grossi di acciaio, provenienti da scarti di produzione o di vendita.

Successivamente alla rifusione in questa tipologia di forno, la colata prosegue con i medesimi step del ciclo produttivo, precedentemente descritti.



1.5.4 IL FORNO DI AFFINAZIONE IN SIVIERA (LF) E IL DEGASSAGGIO (VD)

L'acciaio spillato in siviera viene trasportato in una successiva stazione, dove si aggiungono gli elementi che consentono all'acciaio di raggiungere la composizione chimica desiderata, e vengono eliminati quelli nocivi come lo zolfo. Asonext produce acciai di qualità destinati ad usi anche molto particolari, quali componentistica per l'industria aerospaziale, motivo per cui **l'affinazione nei forni siviera diventa estremamente importante.**

Il **forno siviera**, noto anche come **LF (Ladle Furnace)**, è costituito da una siviera dotata di **riscaldamento ad arco elettrico** e di un sistema di mescolamento del bagno metallico, realizzato con iniezione di argon. Il principio di funzionamento è analogo a quello del forno EAF, alimentato con corrente alternata trifase. La **potenza installata**, invece, è molto **inferiore** in quanto in siviera è richiesto solo il **mantenimento della temperatura o comunque un minimo riscaldamento**. Anche il forno LF è coperto da una volta rivestita con materiale refrattario e raffreddata ad acqua, che garantisce il mantenimento di un'atmosfera inerte sopra il bagno e limita le perdite di calore per irraggiamento.

Un **sistema automatizzato** consente **l'analisi istantanea dell'acciaio** contenuto in siviera e **suggerisce** automaticamente all'operatore la **tipologia e la quantità delle ferroleghe da aggiungere**.

Una volta verificata la corretta composizione, avviene il **degassaggio VD (Vacuum Degassing)**, che consente **l'eliminazione di idrogeno e azoto** che potrebbero generare difetti nel prodotto finito.



1.5.5 IL FORNO DI AFFINAZIONE IN CONVERTITORE A.O.D.

L'affinazione in **convertitore A.O.D. (Argon Oxygen Decarburisation)** consiste in due fasi: la fase di decarburizzazione e la fase di riduzione.

La prima fase consiste nell'insufflare ossigeno e gas inerte nel bagno liquido, al fine di ridurre consistentemente il contenuto di carbonio, presente nell'acciaio. In questa fase, inoltre, vengono effettuate le principali aggiunte di ferroleghie. Il **processo di decarburizzazione** include anche un'ossidazione del cromo con il trasferimento dell'ossido nella scoria.

Per ripristinare il livello originale di cromo, si procede aggiungendo elementi riducenti quali alluminio e silicio nel bagno liquido.

Durante la fase di riduzione, il bagno è fortemente agitato tramite Argon, al fine di facilitare la reazione e velocizzare il processo.

Prima di inviare la colata al passaggio produttivo successivo, si procede con il controllo analitico e la eventuale correzione della composizione chimica.



1.5.6 COLAGGIO IN FOSSA

La **siviera** contenente l'acciaio con la **corretta composizione chimica** viene **posizionata su appositi carri**, che ne permettono la movimentazione sopra la fossa di colata.

A seconda della tipologia di lingotti da produrre, vengono **allestite nella fossa di colata le opportune lingottiere**. Il colaggio, infatti, avviene **"in sorgente"**, metodo che consente di colare contemporaneamente più lingotti collegati tra loro da canali orizzontali in refrattario, alloggiati all'interno della placca/contro placca e di evitare la formazione di difetti tipici di altre modalità di alimentazione.



1.5.7 IL RAFFREDDAMENTO E LA CONDIZIONATURA

I **lingotti** possono essere lasciati **raffreddare naturalmente** in aria e successivamente **trasferiti al reparto condizionatura**, oppure **strippati ancora caldi**, per essere **spediti ai clienti**, oppure **raffreddati in modo controllato in AFC e/o trattati termicamente (ricottura)** in appositi forni, chiamati AFR.

Il **reparto di condizionatura** consente, se richiesto, di **pulire i lingotti da eventuali imperfezioni superficiali** e di **tagliarli alle misure richieste**; tale reparto si occupa anche della spedizione del prodotto finito.



1.5.8 GLI IMPIANTI VAR E ESR

La produzione degli impianti VAR (**Vacuum Arc Remelting**) ed ESR (**Electro Slag Remelting**) è staccata dal flusso produttivo principale e deve soddisfare le esigenze di **mercati particolari**, le cui peculiarità sono quelle di necessitare di **elevata pulizia interna del prodotto e struttura cristallografica controllata ed omogenea**.

Tutto ciò si ottiene attraverso una **ulteriore rifusione continua in vuoto (VAR) o sotto scoria (ESR) del lingotto** prodotto in acciaieria. La produzione, seppur occupando una piccola parte rispetto alla produzione totale dell'azienda, permette di ottenere un prodotto ad alto valore aggiunto.



1.5.9 IL LABORATORIO

In Asonext è presente un **laboratorio chimico** con strumenti e tecnologie all'avanguardia, direttamente collegato con la produzione tramite **posta pneumatica per l'invio dei provini** e **software per l'immediata risposta analitica**. Adiacente al laboratorio chimico è un **laboratorio metallografico** per soddisfare eventuali prove integrative richieste dal cliente, o per svolgere indagini qualitative post vendita. Asonext, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, **implementa nel processo produttivo le BAT** ai fini della riduzione integrata.



1.5.10 IL PRODOTTO FINITO: I LINGOTTI IN ACCIAIO

Il prodotto finito di Asonext, al termine del ciclo produttivo appena descritto, sono i **lingotti in acciaio grezzo basso, medio, alto legato ed inossidabile**. I lingotti di Asonext possono avere forma **tonda, quadra o poligonale**. Il peso e la lunghezza variano in base alle sezioni e alle richieste del cliente. I lingotti vengono successivamente **venduti ad aziende che forgiano l'acciaio e ne ricavano i pezzi necessari per l'industria meccanica, eolica, aerospaziale, navale, oil&gas, energetica, nucleare, automotive**.





Top.

2

IL **SISTEMA** DI GESTIONE AMBIENTALE



2.1 POLITICA PER L'AMBIENTE

ASONEXT considera la salvaguardia dell'ambiente un elemento fondamentale della propria performance aziendale. Nel dicembre 2023 l'azienda è diventata **Società Benefit**, integrando nella propria missione la **Transizione Ambientale** come nuovo oggetto sociale, a testimonianza di un forte impegno e di un concreto coinvolgimento sui temi della sostenibilità e dei criteri ESG.

La Politica per l'Ambiente è parte integrante della più ampia "Politica per l'Ambiente, la Salute e la Sicurezza", definita, approvata e diffusa dalla Direzione. Essa ha l'obiettivo di esprimere gli intenti dell'Organizzazione per l'attuazione e il mantenimento del proprio Sistema di Gestione Ambientale.

Il Sistema di Gestione Ambientale è basato sulla valutazione dei rischi e degli impatti sull'ambiente che consente all'organizzazione, attraverso l'analisi del contesto aziendale, delle aspettative degli stakeholder, di determinare i fattori che potrebbero generare rischi e opportunità legate alla gestione e all'esercizio dell'attività aziendale e di mettere in atto azioni mirate e ponderate per minimizzare i primi e avvantaggiarsi dei secondi applicando, ove possibile, le best practice.

L'alta Direzione si impegna a:

- Garantire l'aggiornamento costante del Sistema e un impegno puntuale a soddisfare i requisiti legali applicabili e le misure di prevenzione in applicazione delle tecnologie più avanzate e adeguate.
- Mantenere attivo il Sistema di Gestione Ambientale, garantendone la comprensione e l'applicazione all'interno dell'Organizzazione, indirizzandola al miglioramento continuo e all'efficacia del Sistema stesso;
- Stabilire obiettivi di miglioramento dell'ambiente di lavoro condivisi e monitorarne periodicamente i risultati.
- Sensibilizzare e responsabilizzare tutto il personale alle tematiche ambientali.
- Identificare preventivamente gli aspetti ambientali e valutarne i relativi impatti significativi in occasione di nuove attività/processi/prodotti e/o modifiche organizzative.
- Promuovere progetti che consentano di ridurre i consumi e i costi energetici, favorendo, ove possibile, quei progetti che coinvolgano positivamente la comunità circostante gli stabilimenti ASONEXT, e che rispondano a requisiti di sostenibilità ambientale.
- Promuovere prassi, progetti ed investimenti per la riduzione dei rifiuti prodotti ed il loro riciclo.
- Promuovere progetti e investimenti che consentano di contenere e possibilmente ridurre il consumo di risorse naturali, le emissioni di sostanze inquinanti, avvalendosi delle migliori tecnologie disponibili
- Adottare strategie per la decarbonizzazione del ciclo produttivo, introducendo tecnologie low-carbon
- Adottare tecnologie per il risparmio energetico e/o la sostituzione delle fonti fossili non rinnovabili
- Minimizzare l'utilizzo e la produzione di sostanze/scarti pericolosi per l'ambiente
- Costituire e mantenere addestrata una Squadra di Emergenza interna preparata ad affrontare le possibili emergenze che comportino un impatto ambientale indesiderato.
- Verificare che le Ditte appaltatrici presenti nel sito applichino norme ambientali equivalenti a quelle applicate dal personale del gruppo ASONEXT, informandoli preventivamente sui requisiti ambientali da rispettare ed eseguendo periodiche verifiche.
- Garantire completa trasparenza nell'informazione e nella comunicazione verso gli stakeholder esterni
- Vigilare sul rispetto delle procedure del Sistema di Gestione Ambientale attraverso un puntuale piano di audit interni.

Ospitaletto, 04/07/2023

Il Presidente del Consiglio di Amministrazione
Dott.ssa Paola Artioli



2.2 SISTEMA DI GESTIONE CONGIUNTO

Asonext ha certificato il proprio Sistema di Gestione della Qualità a partire dal 1993. Nel 2003, in occasione del passaggio del Sistema di Gestione della Qualità alla nuova norma ISO 9001:2000 (Vision 2000), Asonext si certificò anche con le norme ISO 14001 per l'ambiente e **OHSAS 18001** per la salute e sicurezza sul lavoro, creando da subito un Sistema di Gestione Integrata Qualità – Ambiente – Sicurezza, che ad oggi è applicato alle distinte realtà produttive: acciaieria (sito di Ospitaletto), forgia (sito di Castegnato).

Asonext adotta un approccio sistematico basato sul ciclo PDCA (Plan-Do-Check-Act), coordinando qualità, ambiente e sicurezza in linea con le strategie aziendali, garantendo il miglioramento continuo e l'allineamento di processi, cambiamenti e normative.

Dal 2007 Asonext ha affiancato al proprio Sistema delle procedure interne, il Modello Organizzativo ai sensi del D.Lgs. 231/2001, garantendo così un'ulteriore copertura procedurale e organizzativa alle attività aziendali, e un ulteriore controllo a supporto delle verifiche interne.

Sempre dal 2007 sono all'attivo strumenti informatici che hanno consentito di informatizzare tutto il Sistema, garantendone la presenza della documentazione pertinente in tutti i reparti aziendali, con la garanzia di avere sempre i documenti sotto controllo e senza rischio di utilizzo di versioni superate od obsolete.

Nel 2016 Asonext ha ottenuto la certificazione alla **ISO 9001**.

Nel 2017 Asonext ha ottenuto la certificazione alla **ISO 14001**.

A partire dal 2019 Asonext mantiene la certificazione **ISO 45001**.

In data 14/12/2016 Asonext ha ottenuto la registrazione **EMAS**, secondo il Regolamento CE n. 1221/2009.







3

GLI **ASPETTI**
AMBIENTALI



3.1 CONTESTO ORGANIZZATIVO E VALUTAZIONE DEI RISCHI/OPPORTUNITÀ LEGATI AGLI IMPATTI AMBIENTALI

Per la definizione del contesto, Asonext ha preso in considerazione i fattori che possono influenzare, positivamente o negativamente, le proprie responsabilità:

- **Ambientali/territoriali;**
- **Socio economici;**
- **Legali/ normativi;**
- **Attività/prodotti/servizi;**
- **Risorse/capacità.**

Il **consumo di risorse energetiche** – in particolare energia elettrica e gas metano – rappresenta un elemento essenziale per il processo produttivo di Asonext. Tuttavia, oltre a costituire un rilevante utilizzo di risorse naturali, comporta anche un rischio economico significativo, legato agli elevati costi di approvvigionamento energetico.

Per questo motivo, l'azienda ha avviato diverse iniziative di efficientamento, tra cui progetti di recupero del calore altrimenti disperso e interventi mirati alla riduzione dei consumi energetici.

Dal punto di vista della sicurezza, uno dei rischi più critici teoricamente considerati è quello **radioattivo**, che, pur essendo potenzialmente grave, risulta altamente improbabile grazie ai numerosi dispositivi di rilevamento installati lungo l'intero ciclo produttivo.

Nel 2019, Asonext è inoltre rientrata nell'ambito di applicazione della **Direttiva Seveso III** (D.Lgs. 105/2015), esclusivamente in relazione ai volumi di stoccaggio delle polveri di abbattimento fumi e alla riclassificazione del rame in esse contenuto.

Sul fronte delle **opportunità**, un elemento distintivo del processo produttivo di Asonext è la **riciclabilità dell'acciaio**, materiale potenzialmente riutilizzabile in modo pressoché infinito e con un impatto ambientale ridotto. In tale ottica, l'azienda ha **realizzato un nuovo impianto per il recupero delle scorie nere**, ormai prossimo all'entrata in funzione, con l'obiettivo di valorizzare ulteriormente i sottoprodotti del processo siderurgico.

Asonext è inoltre impegnata in numerosi progetti di **miglioramento ambientale**, tra i quali spicca il progetto di scambio termico in collaborazione con il comune di Ospitaletto e la società di servizi **Cogeme**. Questa iniziativa consente ormai da anni, tramite uno scambiatore installato sull'acqua di raffreddamento degli impianti, di **fornire calore a edifici pubblici**, come le scuole del comune di Ospitaletto.

Infine, il **mantenimento della piena conformità normativa** in materia ambientale, di salute e sicurezza costituisce per Asonext una leva competitiva importante. Questa attenzione è infatti sempre più apprezzata dai clienti, che durante gli audit di qualità valutano anche le prestazioni ambientali e di sicurezza dell'azienda.

Il 30 novembre 2023 è stato inoltre condotto l'audit energetico, che ha confermato la continuità dell'impegno di Asonext nel miglioramento delle proprie prestazioni energetiche e ambientali.



3.2 IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

Nel rispetto del proprio sistema di gestione ambientale, **Asonext identifica e valuta annualmente gli aspetti ambientali** che possono determinare significativi impatti ambientali e le proprie **performance ambientali** quale **elemento qualificante nella scelta delle strategie e dei programmi**.

Questi impatti possono essere **“diretti”**, cioè direttamente generati dall'attività produttiva, o **“indiretti”**, cioè generati indirettamente nel corso dello svolgimento delle attività ausiliare al ciclo produttivo.

Gli **aspetti diretti** individuati sono:

- Consumo/uso di materie prime
- Utilizzo di energia
- Utilizzo di risorse idriche
- Produzione di rifiuti
- Utilizzo di suolo
- Emissioni in atmosfera
- Generazione di rumore
- Monitoraggio della radioattività

Gli **aspetti indiretti** individuati sono:

- Consumo risorse naturali
- Acquisto rottame e rischio radioattività
- Utilizzo di ditte esterne in appalto
- Conferimento di rifiuti





3.3 SIGNIFICATIVITÀ DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

Gli impatti ambientali sono tenuti sotto controllo da Asonext attraverso l'applicazione della normativa cogente e attraverso l'adozione volontaria a standard internazionali quali la **norma ISO 14001** e il **Regolamento EMAS**. Ciò significa un **costante monitoraggio e controllo dagli Enti Preposti** e dagli Organismi di Certificazione, attraverso comunicazioni periodiche obbligatorie e attraverso ispezioni e sopralluoghi.

L'identificazione, la valutazione e la significatività **degli aspetti ambientali** associati a luoghi e processi specifici dell'attività esercitata è stata descritta nel documento di valutazione del contesto. L'Organizzazione ha quindi classificato gli impatti ambientali in **“non significativi”** e **“significativi”**.

3.4 ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

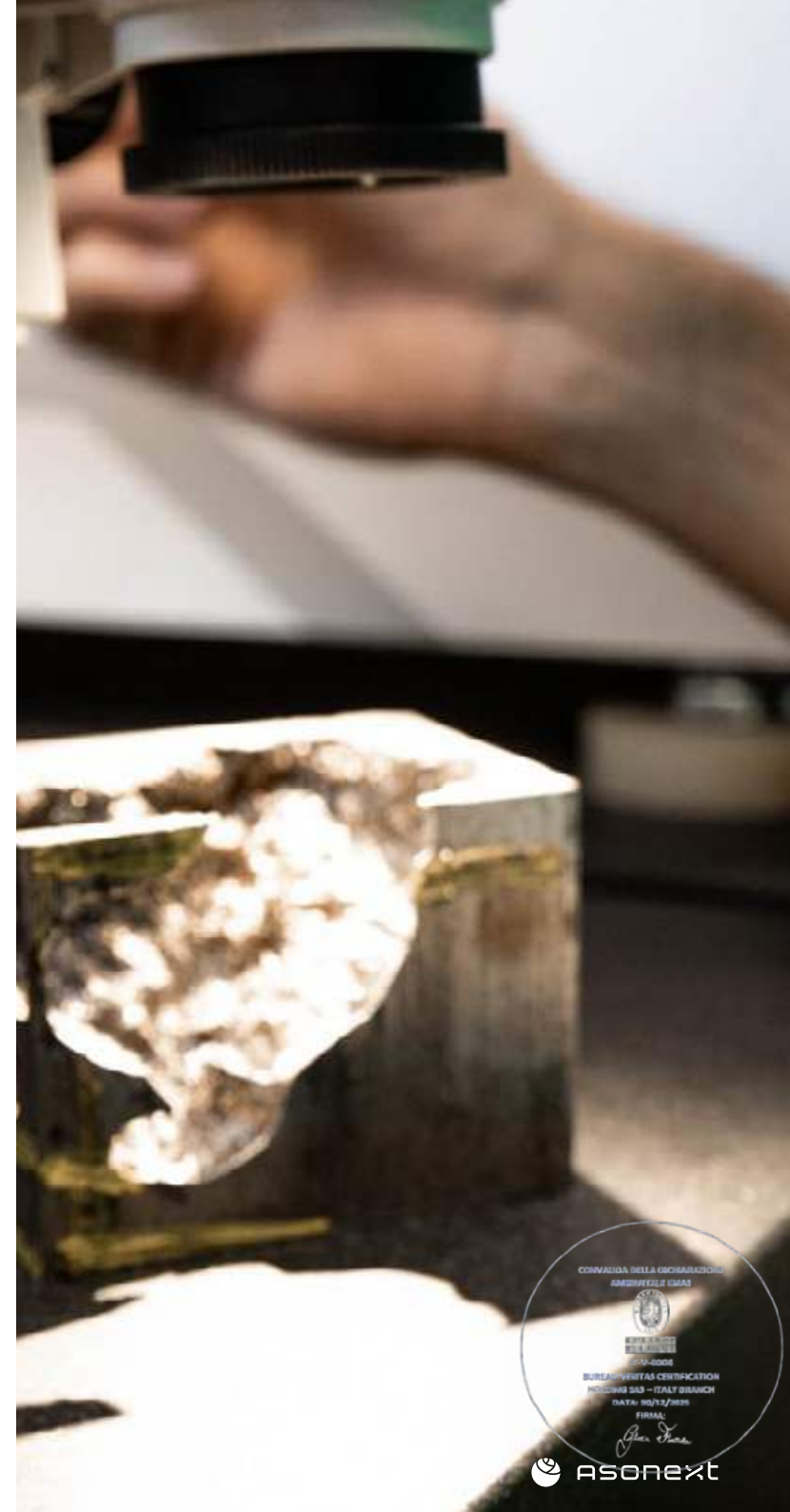
Sulla base di quanto emerso dall'analisi del contesto, sono emersi i seguenti impatti ambientali **significativi diretti**:

- **Consumo/uso di materie prime**
- **Consumo energetico**
- **Utilizzo di risorse idriche**
- **Emissioni in atmosfera**

per i quali sono in **corso progetti di miglioramento** come descritto al paragrafo 3.9 al quale si rimanda.

Relativamente ai propri impatti significativi, **Asonext stabilisce procedure che ne consentano il costante controllo e monitoraggio, nonché i propri obiettivi e piano di miglioramento.**

Agli impatti evidenziati è stato associato un rischio di tipo ambientale, oppure, se possibile, un'opportunità da cogliere, ai sensi della nuova ISO 14001:2015. Questa valutazione è stata integrata dall'analisi del contesto, prevista sempre dalla ISO 14001:2015.



3.5 INDICATORI DI PRESTAZIONE

Per evidenziare l'andamento delle prestazioni ambientali del sito produttivo di Asonext, sono stati individuati gli **indicatori di prestazione**, come indicato dal regolamento (CE) 1221/2009 e previsti nell'Allegato IV, punto 2 lettera c) della sezione C del Regolamento appena citato. Gli indicatori consentono:

- una **valutazione quantitativa dell'andamento degli aspetti ambientali significativi**
- il loro **scostamento rispetto agli obiettivi** anche per gestire tempestivamente eventuali **azioni correttive**.

La rappresentazione dei risultati ambientali è effettuata per mezzo degli indicatori riportati in tabella.

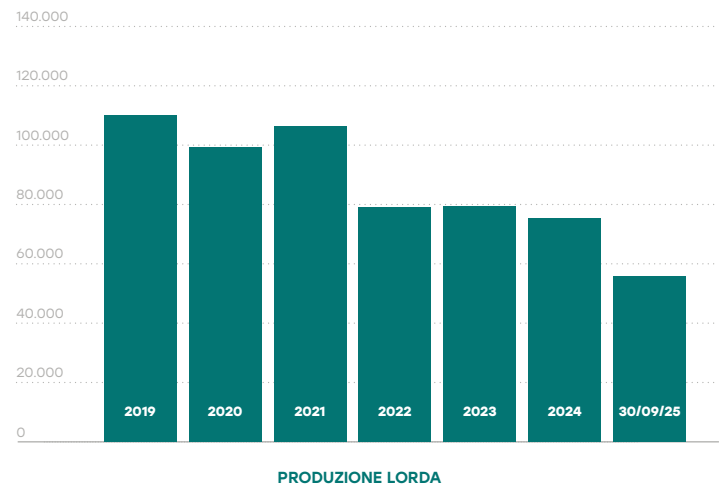
ASPETTI DIRETTI	INDICATORE
Consumo/uso di materie prime (rottame, ferroleghie, scorificanti, elettrodi di grafite, carboni, ossigeno)	Consumo materia prima [t] Consumo specifico [t/t]
Utilizzo di energia	Consumo energetico [MWh] Consumo specifico [MWh/t]
Utilizzo di risorse idriche	Consumo di acqua [m3] Consumo specifico[m3/t]
Produzione di rifiuti	Valore assoluto [t] Valore riferito alla produzione[t/t]
Emissioni in atmosfera	Concentrazione nei fumi Valore assoluto [tCO2] Valore riferito alla produzione [tCO2/t]



3.6 LE PRESTAZIONI AMBIENTALI

Di seguito l'andamento della produzione lorda.

ANNO	U.M.	PRODUZIONE LORDA
2019	t	110.174
2020	t	99.352
2021	t	106.315
2022	t	79.150
2023	t	79.529
2024	t	75.320
30/09/2025	t	55.871



3.6.1 CONSUMO/USO DI MATERIE PRIME

Le principali materie prime impiegate nel ciclo produttivo di Asonext sono:

Rottame

Come descritto nelle pagine precedenti, il rottame viene caricato nelle ceste, successivamente svuotate all'interno del forno elettrico all'inizio del ciclo produttivo. Da qui prende avvio la fase di fusione, che porta alla produzione dell'acciaio richiesto.

Ferroleghie

Le ferroleghie vengono aggiunte durante il processo di affinazione, che può avvenire in LF o in AOD. Esse consentono di introdurre elementi metallici (Ni, Mo, V, Ti, ecc.) necessari per ottenere la composizione chimica richiesta dal cliente.

Scorificanti

Con il termine scorificanti si indicano materiali (quali calce, calce magnesiacca, allumina, fluorite, vetrificante) che favoriscono la formazione e l'eliminazione delle scorie. Queste sostanze permettono alle impurità presenti nell'acciaio di separarsi e galleggiare sulla superficie del bagno liquido, agevolandone la rimozione.

Elettrodi di grafite

Utilizzati sia nel forno elettrico sia negli impianti LF, gli elettrodi di grafite consentono il passaggio dell'energia elettrica al rottame e successivamente all'acciaio fuso.

Carboni

Nel ciclo produttivo vengono impiegate tre tipologie di carbone:

- una viene caricata nelle ceste insieme al rottame;
- una è insufflata nel forno elettrico in forma di polverino, per favorire il rigonfiamento della scoria;
- una è aggiunta in siviera, per raggiungere il tenore di carbonio richiesto.

Ossigeno

L'ossigeno è impiegato come fonte di energia chimica nel forno elettrico, in integrazione all'energia elettrica.

Di seguito sono riportate le tabelle con i valori assoluti di consumo delle materie prime e gli indicatori ottenuti dal rapporto tra i consumi e la produzione lorda, accompagnati dai relativi grafici.

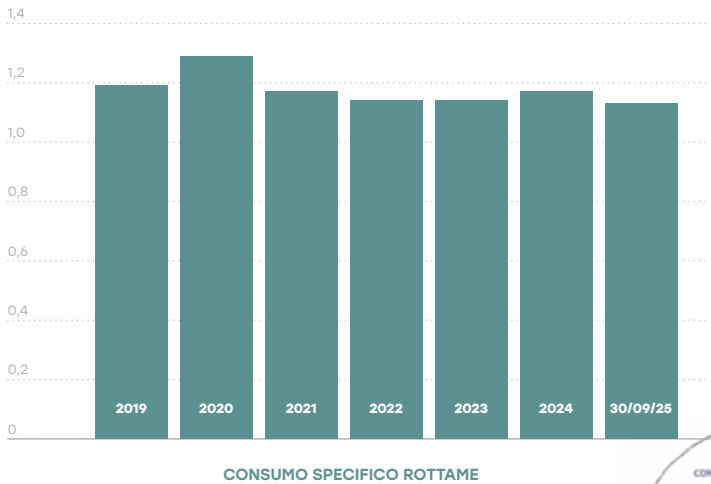
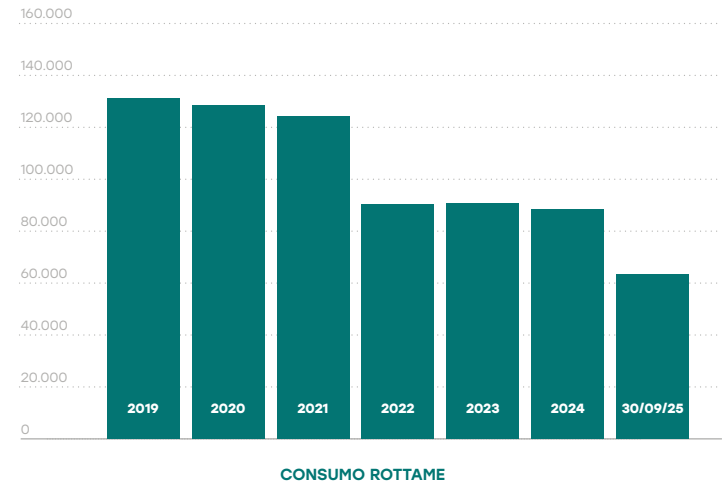


3.6.1 CONSUMO/USO DI MATERIE PRIME

ROTTAME

Il consumo del rottame è direttamente proporzionale all'andamento della produzione.

MATERIE PRIME	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Consumo Rottame	t	130.992	128.640	124.130	90.490	90.808	88.422	63.272
Consumo specifico di rottame	t/t	1,19	1,29	1,17	1,14	1,14	1,17	1,13

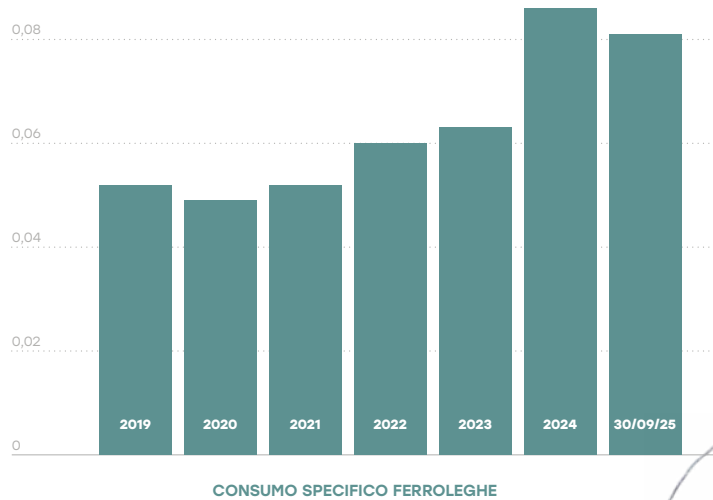
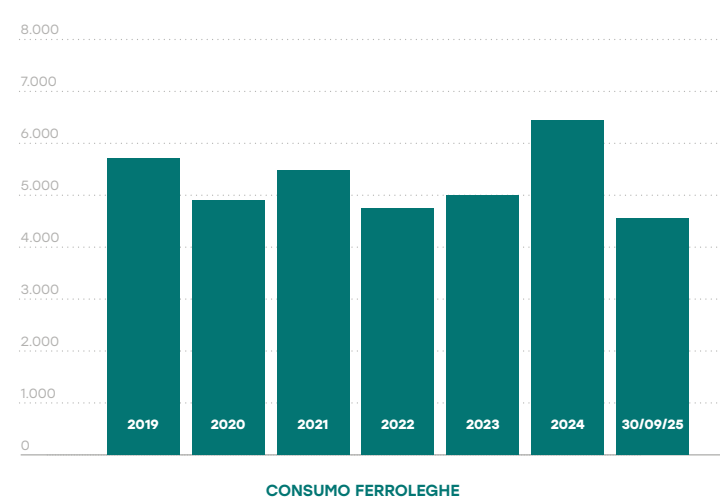


3.6.1 CONSUMO/USO DI MATERIE PRIME

FERROLEGHE

Il consumo di ferroleghes è collegato alle tipologie di acciaio prodotte e richieste dal mercato, alla tipologia di rottame selezionato ed acquistato (più o meno legato) e all'utilizzo del forno a induzione piuttosto che di quello ad arco elettrico, dal momento che il forno a induzione non trasforma gli elementi ossidabili.

MATERIE PRIME	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Consumo Ferroleghes	t	5.701	4.896	5.486	4.742	4.991	6.448	4.552
Consumo specifico ferroleghes	t/t	0,052	0,049	0,052	0,060	0,060	0,086	0,081

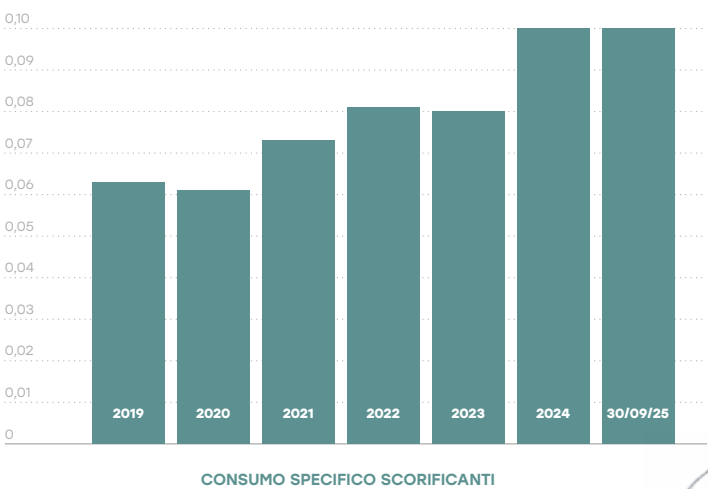
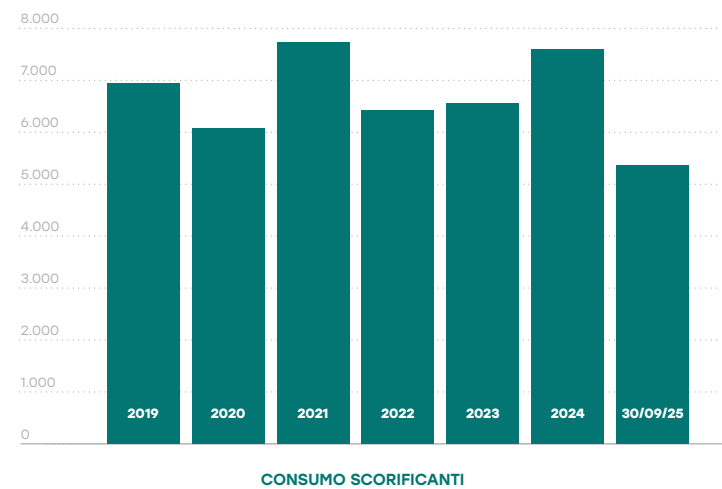


3.6.1 CONSUMO/USO DI MATERIE PRIME

SCORIFICANTI

L'incremento della produzione dell'impianto AOD per gli acciai inossidabili ha comportato l'inserimento di nuovi scorificanti quali la calce magnesiacca, il fluidificante e il vetrificante.

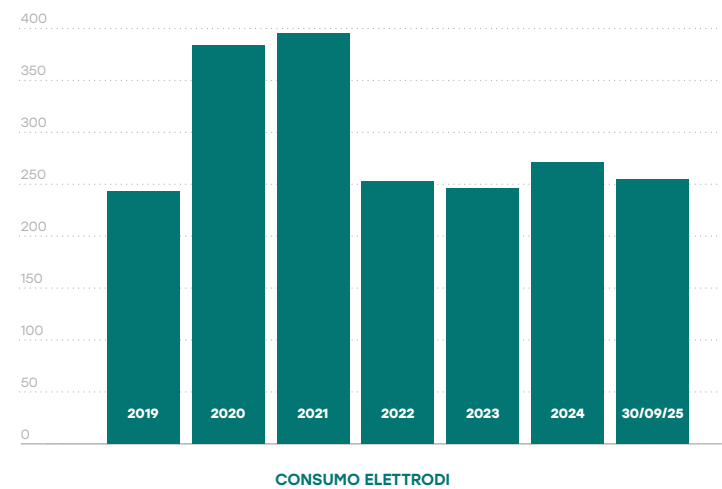
MATERIE PRIME	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Consumo Scorificanti	t	6.937	6.077	7.728	6.427	6.562	7.605	5.356
Consumo specifico scorificanti	t/t	0,063	0,061	0,073	0,081	0,08	0,10	0,10



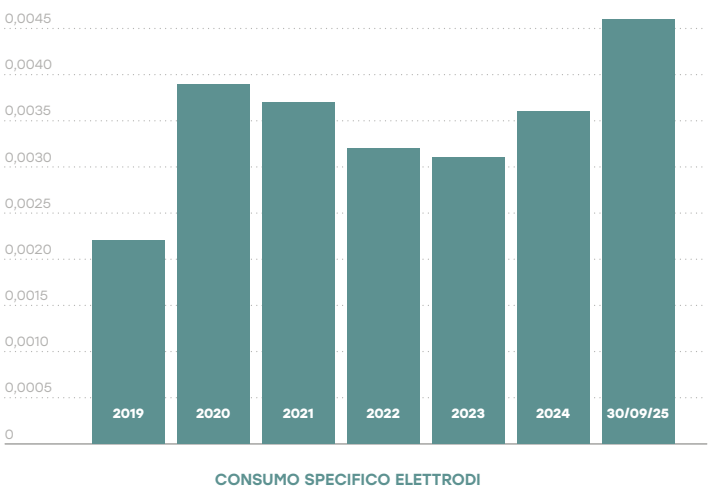
3.6.1 CONSUMO/USO DI MATERIE PRIME

ELETTRODI DI GRAFITE

MATERIE PRIME	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Consumo Elettrodi di grafite	t	243	384	395	253	246	271	255
Consumo specifico elettrodi di grafite	t/t	0,0022	0,0039	0,0037	0,0032	0,0031	0,0036	0,0046



CONSUMO ELETTRODI



CONSUMO SPECIFICO ELETTRODI



3.6.1 CONSUMO/USO DI MATERIE PRIME

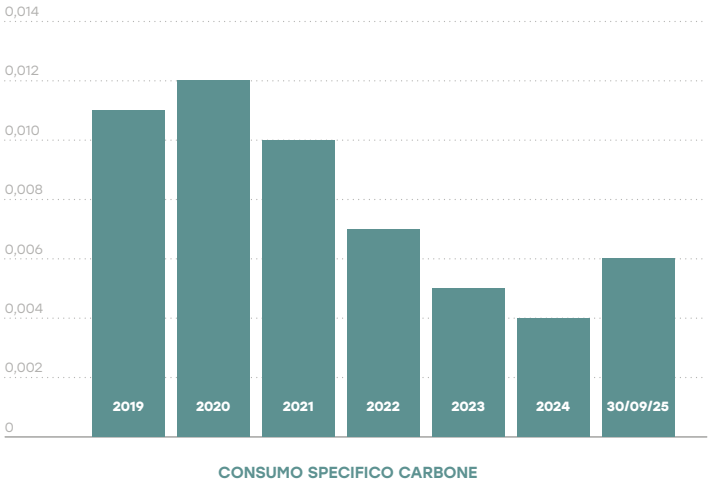
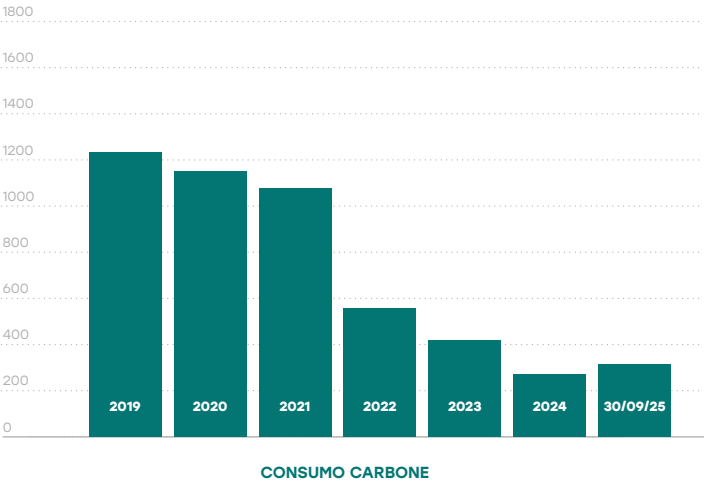
CARBONI

Il consumo di carbone dipende:

- dalle tipologie di acciaio richieste al momento dal mercato, che possono necessitare di differenti concentrazioni di carbonio;
- dall'utilizzo di materiali sostitutivi al carbone, quali la ghisa e/o materiale rigonfiante;
- dall'incremento del processo di produzione degli acciai inossidabili, all'interno del quale il carbone non è utilizzato.

Da fine 2024, l'antracite è stata parzialmente sostituita con polimero riciclato.

MATERIE PRIME	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Consumo Carboni	t	1.235	1.152	1.075	557	418	273	315
Consumo specifico carboni	t/t	0,011	0,012	0,010	0,007	0,005	0,004	0,006

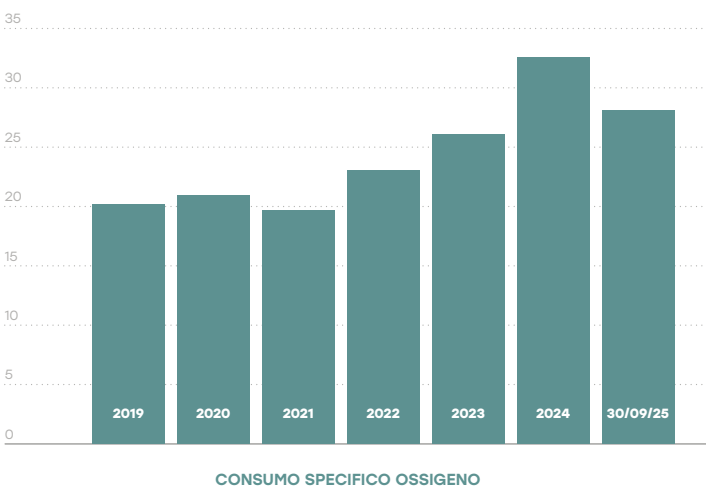
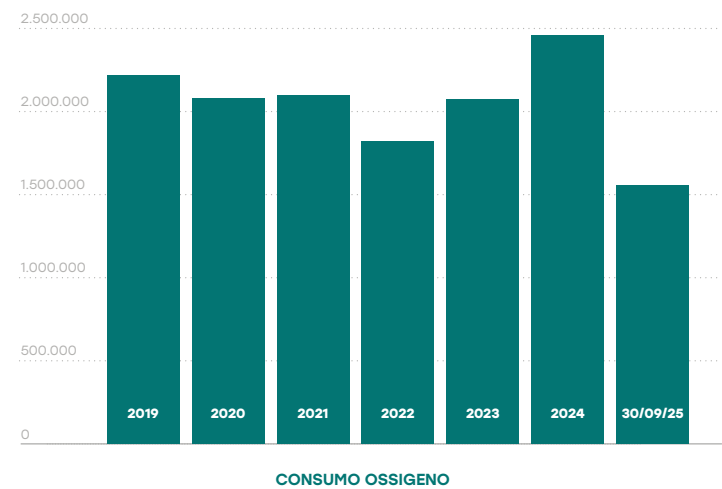


3.6.1 CONSUMO/USO DI MATERIE PRIME

OSSIGENO

Il consumo di ossigeno è uno degli elementi principali che caratterizzano l'affinazione in AOD, impianto attivo dal 2013 per la produzione di acciai inossidabili. Il leggero aumento negli ultimi anni dell'indicatore è giustificato dal diverso utilizzo dell'impianto, che dipende dal mix produttivo degli acciai prodotti: alcuni acciai inossidabili necessitano di una fase più lunga di ossidazione, con conseguente maggiore consumo di ossigeno.

MATERIE PRIME	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Consumo Ossigeno	Smc	2.219.401	2.077.137	2.095.000	1.822.470	2.072.000	2.455.738	1.547.824
Consumo specifico ossigeno	Smc/t	20,14	20,91	19,71	23,03	26,053	32,604	27,70



3.6.2 UTILIZZO DI ENERGIA

L'energia rappresenta una risorsa fondamentale per il ciclo produttivo di Asonext, articolandosi principalmente in **energia elettrica e metano**.

Energia elettrica: Il consumo di energia elettrica è connesso al funzionamento dei forni fusori (elettrico ed a induzione) e degli impianti di affinazione LF.

Metano: Il consumo di metano è legato alla necessità di mantenere in temperatura alcuni impianti, come l'AOD e le siviere contenenti acciaio liquido. Inoltre, il metano viene impiegato come combustibile nei forni di ricottura termica AFR.

Per quanto riguarda l'energia elettrica, il grafico sottostante illustra la ripartizione percentuale dei consumi tra i principali impianti e processi produttivi, come emerso dall'audit energetico svolto il **30 novembre 2023**.



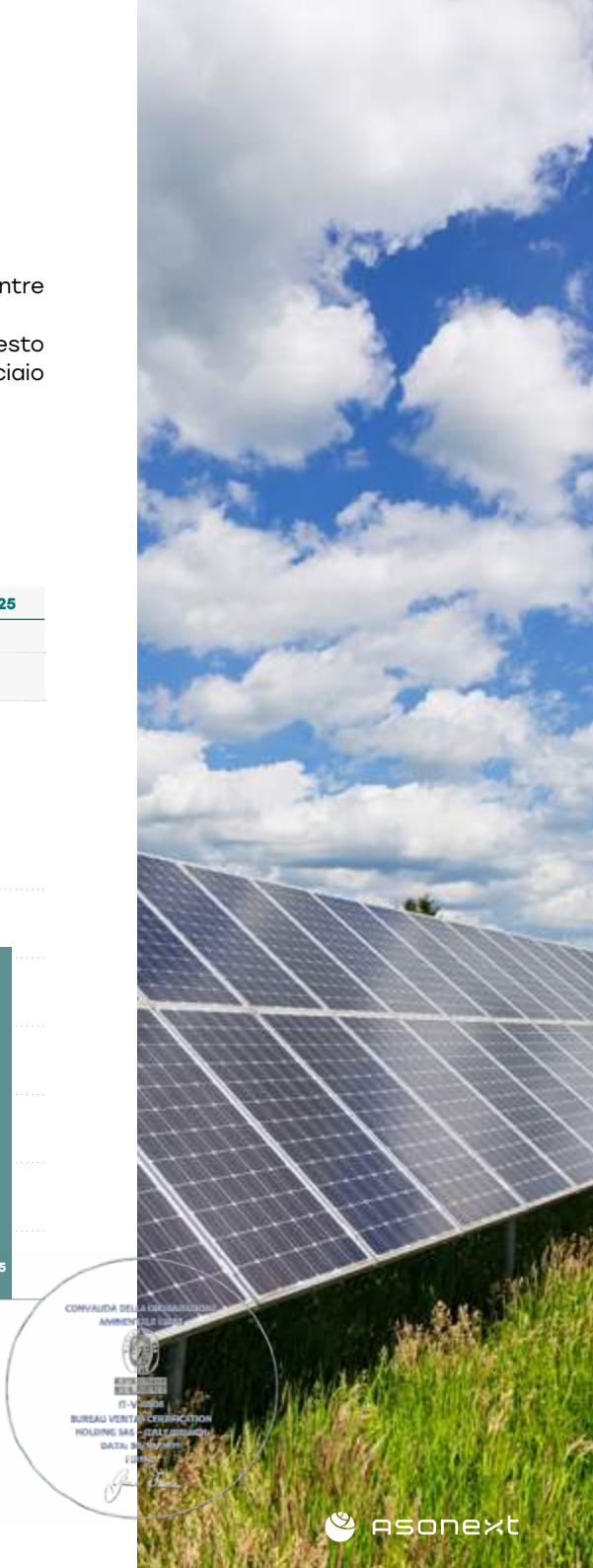
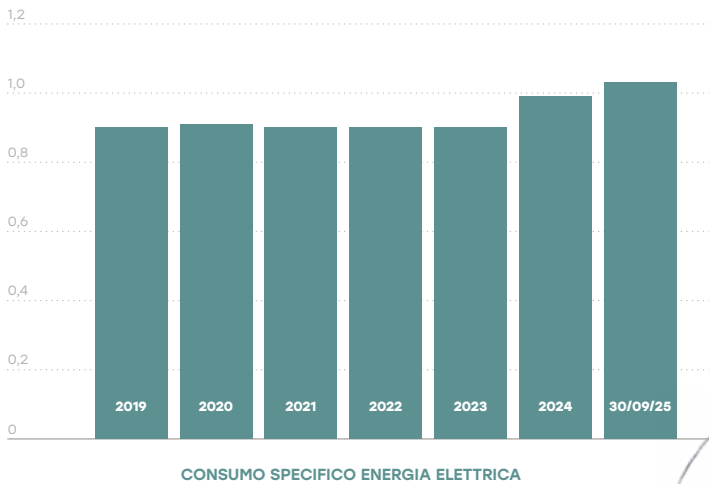
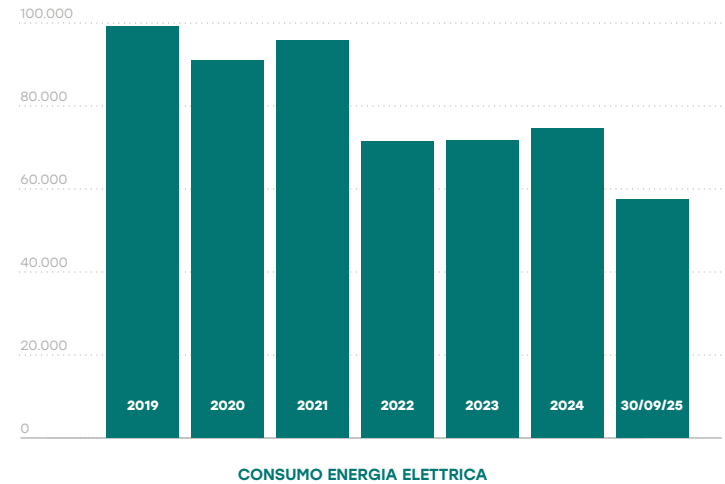
3.6.2 UTILIZZO DI ENERGIA

CONSUMI ENERGETICI – ENERGIA ELETTRICA

Nel 2024 sono stati acquistati 23.000 MWh di energia elettrica da fonte rinnovabile accompagnata da GO (garanzie di origine) mentre per il 2025 sono stati acquistati, per ora, 23798 MWh.

Tuttavia, si nota un aumento dell'indicatore specifico dovuto principalmente al maggior utilizzo dell'impianto di rifusione ESR. Questo processo è energivoro, in quanto l'acciaio subisce il doppio dei trattamenti normalmente previsti, al fine di produrre lingotti di acciaio ad alti livelli prestazione, con applicazioni speciali e ad alto valore aggiunto.

ENERGIA	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Consumo energia elettrica	Mwh	99.075	90.859	95.812	71.485	71.711,3	74.627	57.498
Consumo specifico energia elettrica	Mwh/t	0,899	0,915	0,901	0,903	0,902	0,99	1,03

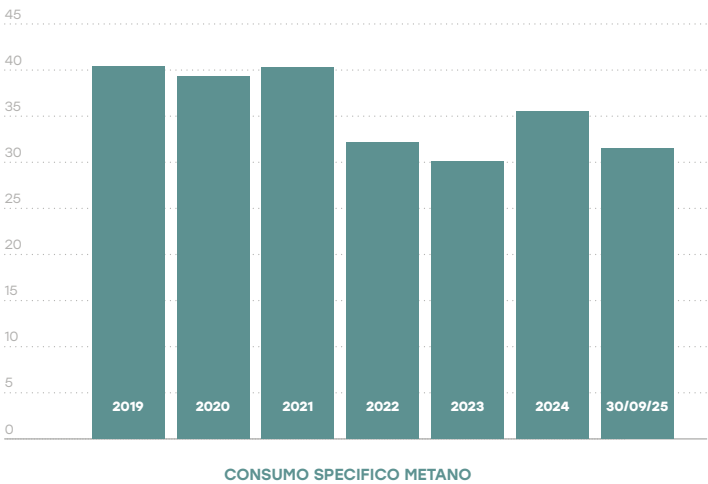
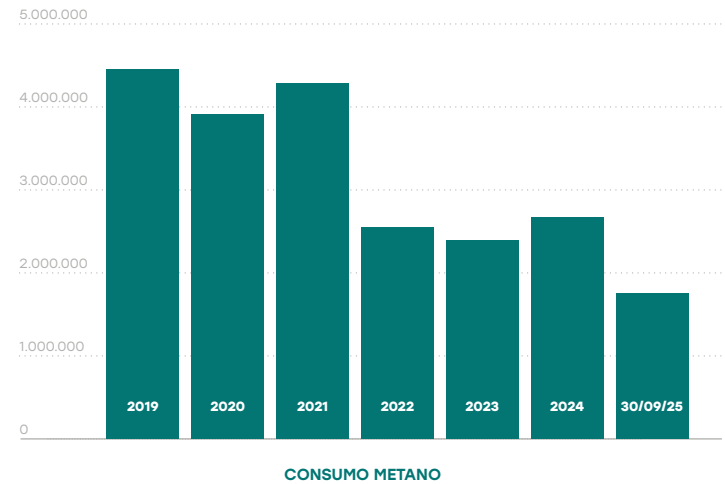


3.6.2 UTILIZZO DI ENERGIA

CONSUMI ENERGETICI - METANO

Il consumo specifico di gas è aumentato a causa dell'impiego di cicli operativi discontinui.

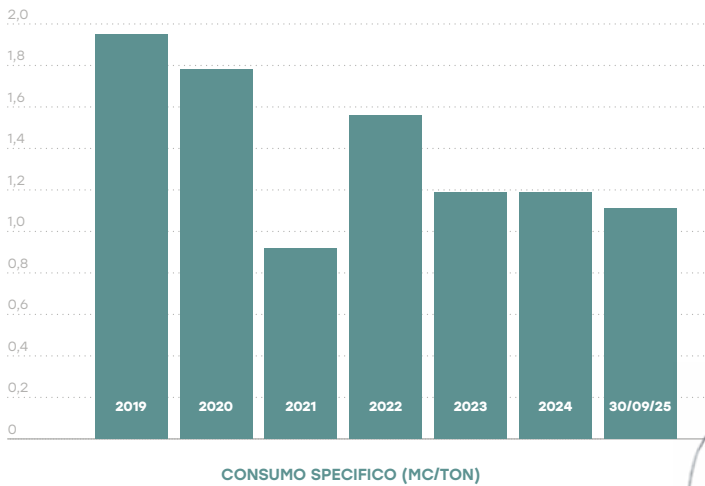
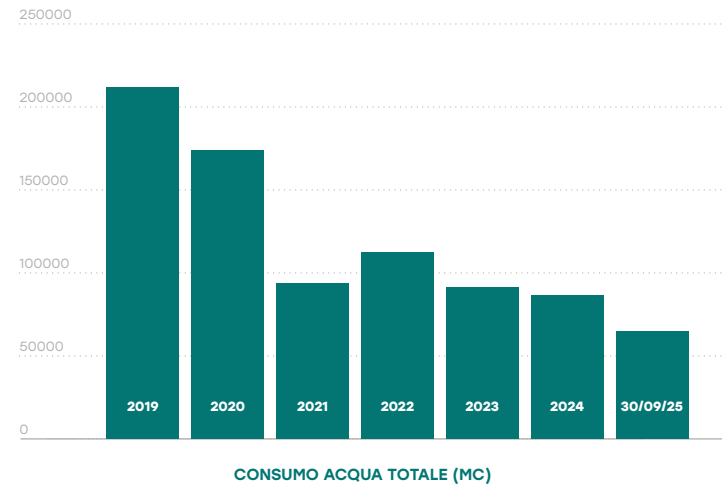
ENERGIA	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Consumo di metano	Smc	4.456.982	3.906.470	4.283.987	2.547.087	2.389.476	2.673.274	1.758.976
Consumo specifico di metano	Smc/t	40,45	39,32	40,29	32,18	30,05	35,49	31,48



3.6.3 UTILIZZO DI RISORSE IDRICHE

Asonext dispone di acqua proveniente da acquedotto comunale e di acqua da pozzo.
L'acqua di acquedotto è utilizzata per i servizi igienici e sanitari nelle palazzine uffici.
L'acqua del pozzo è utilizzata a scopo industriale per il raffreddamento degli impianti e delle attrezzature.

	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Acqua da pozzo	Mc.	211.626	173.550	93.490	112.390	90.980	86.548	58.571
Acqua da acquedotto	Mc.	3.638	3.008	4.760	10.976	3.277	2.774	3.832
Totale pozzo + acquedotto		215.264	176.558	98.250	123.366	94.257	89.322	62.403
Consumo specifico acqua di pozzo su produzione	Mc/t	1,95	1,78	0,92	1,56	1,19	1,19	1,12



3.6.4 PRODUZIONE DI RIFIUTI

La produzione di Ospitaletto genera i seguenti rifiuti, classificati con il relativo codice CER.

TIPOLOGIA DI RIFIUTO PERICOLOSO	CER	Recupero (R)/ Smaltimento (D)	U.M.	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Rifiuti contenenti mercurio	06.04.04*	D15	t	0,00	0,00	0,00	0,01	0,00
Polveri di abbattimento	10.02.07*	R13/R4 - D9/D15	t	1460,79	892,82	989,97	1113,40	970,16
Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	13.01.10*	R13	t	4,60	1,20	4,94	5,16	5,37
Emulsioni oleose	13.08.02*	D09	t	16,89	9,72	0,00	0,00	0,00
Imballaggi contaminati	15.01.10*	R13	t	0,00	0,00	0,00	0,02	0,14
Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose	15.01.11*	D15	t	0,00	0,00	0,00	0,00	0,08
Assorbenti/maniche filtranti	15.02.02*	D15	t	4,40	0,04	2,53	1,52	1,12
Veicoli fuori uso	16.01.04*	R13	t	105,59	108,28	0,00	229,92	0,00
Filtri dell'olio	16.01.07*	R13	t	120,00	90,00	130,00	0,09	0,00
Componenti pericolosi	16.01.21*	R13	t	0,00	0,00	370,00	0,34	0,30
Apparecchiature fuori uso con HCFC/CFC	16.02.11*	R13	t	0,00	1,01	0,00	1,69	0,00
Apparecchiature pericolose	16.02.13*	R13	t	0,34	1,11	0,10	1,07	0,04
Componenti pericolosi rimossi	16.02.15*	R13	t	0,00	0,00	0,00	1,59	0,00
Rifiuti inorganici pericolosi	16.03.03*	D15	t	11,86	0,00	15,37	0,00	0,00
Rifiuti organici pericolosi	16.03.05*	D15	t	0,00	0,00	0,00	0,00	0,02
Sostanze chimiche di laboratorio	16.05.06*	D15	t	0,00	0,00	0,00	0,11	0,09
Batterie al piombo	16.06.01*	R13	t	0,72	0,00	0,41	0,00	0,00
Rifiuti contenenti oli	16.07.08*	D15	t	0,00	0,00	1,41	0,00	0,00
Fibre ceramiche	17.06.03*	D15	t	15,09	8,05	1,42	8,70	2,36
Tubi fluorescenti ad altri rifiuti contenenti mercurio	20.01.21*	R13	t	0,00	0,00	0,00	0,09	0,00
Totale rifiuti pericolosi			t	1740,28	1112,23	1516,15	1363,70	979,68
TIPOLOGIA DI RIFIUTO NON PERICOLOSO	CER	Recupero (R)/ Smaltimento (D)	U.M.	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Toner stamapanti	08.03.18	R13	t	0,00	0,00	0	0	0,07
Scorie di acciaieria	10.02.02	R5	t	23.755,60	17.523,58	19.028,23	21.993,10	12.526,70
Trucioli ferrosi	12.01.01	R13	t	417,88	240,36	193,88	0,00	0,00
Corpi d'utensile	12.01.21	R13	t	0,00	850,00	0,00	1,07	0,00
Imballaggi di carta	15.01.01	R13	t	24,12	13,07	23,50	22,39	15,43
Imballaggi di plastica	15.01.02	R13	t	6,15	7,08	6,19	6,44	5,83
Imballaggi di legno	15.01.03	R13	t	110,75	83,22	92,32	122,90	82,52
Imballaggi misti	15.01.06	R13	t	29,09	25,44	28,29	34,60	23,67
Apparecchiature elettriche non pericolose	16.02.14	R13	t	0,18	0,21	0,00	0,00	0,07
Componenti elettrici	16.02.16	R13	t	1,14	7,04	0,00	2,40	0,00
Rifiuti liquidi acquosi	16.10.02	D9	t	0,00	0,00	0,00	2,05	0,00
Refrattari a base di carbonio	16.11.02	R13	t	14,35	0,00	0,00	0,00	0,00
Refrattari	16.11.04	R5	t	951,82	1.114,89	917,98	906,50	575,15
Plastica	17.02.03	R13	t	0,00	0,00	0,00	0,00	2,48
Rame, bronzo e ottone	17.04.01	R13	t	0,00	0,00	360,00	0,00	0,00
Alluminio	17.04.02	R13	t	0,43	0,00	0,20	0,00	0,00
Ferro e acciaio	17.04.05	R13	t	1.508,74	1.083,41	1.122,54	1.450,51	993,16
Poliuretano espanso	17.06.04	R13	t	0,00	0,07	0,00	0,16	0,00
Materiale da demolizione	17.09.04	R5-R13	t	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Resine addolcitore	19.09.05	D15	t	1,00	0,00	0,00	0,00	0,16
Totale rifiuti non pericolosi			t	26.821,25	20.948,37	21.773,13	24.542,12	14.225,17

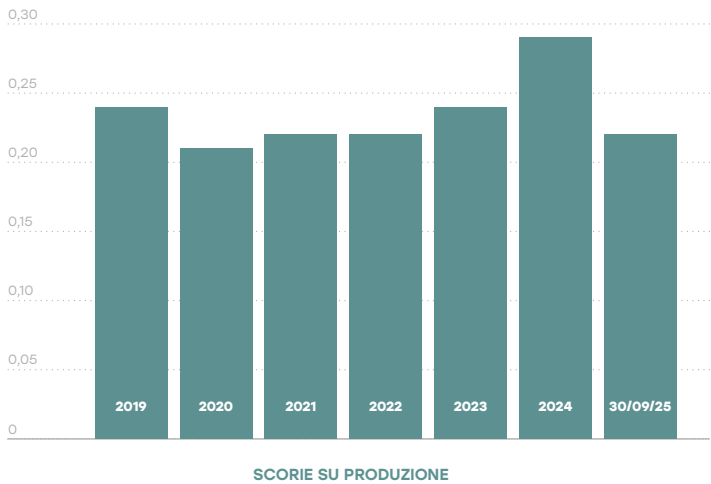


3.6.4 PRODUZIONE DI RIFIUTI

In particolare, i rifiuti che sono direttamente generati dal processo produttivo sono:

- Le **scorie** dell'acciaio;
- Le **polveri** raccolte dall'impianto di abbattimento fumi;
- I **refrattari magnesite-carbonio** che costituiscono il rivestimento interno dei forni e delle siviere.

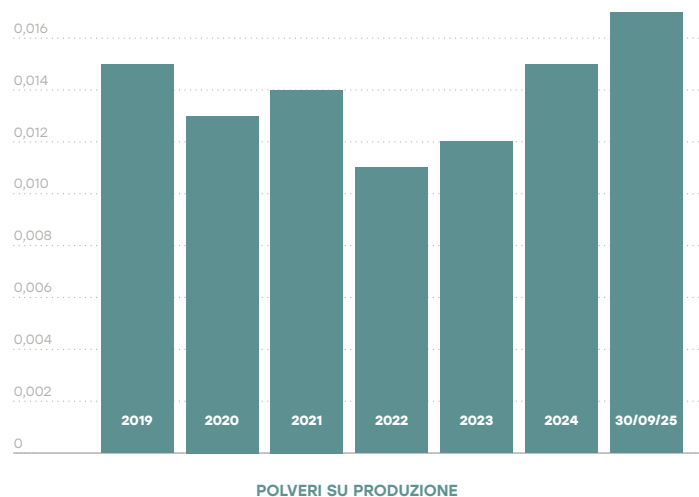
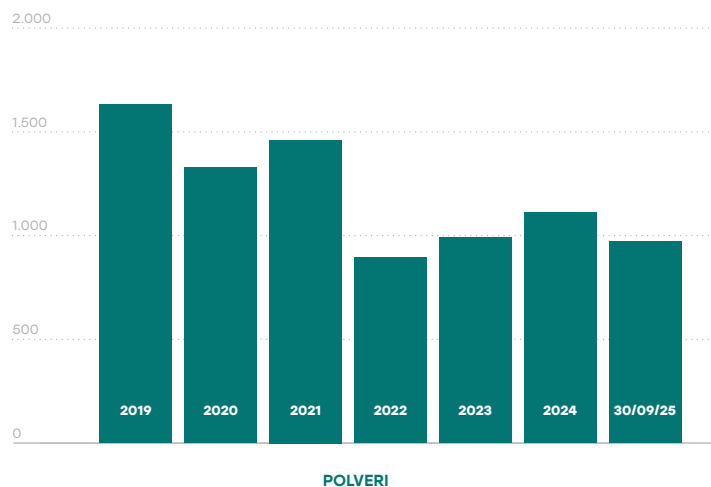
RIFIUTO	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	30/09/2025
Scorie	t	25.908	20.520	23.756	17.524	19.028	21.993	12.527
Scorie su produzione	t/t	0,24	0,21	0,22	0,22	0,24	0,29	0,22
Polveri	t	1.634	1.330	1460,79	892,82	989,97	1.113,40	970,16
Polveri su produzione	t/t	0,015	0,013	0,014	0,011	0,012	0,015	0,017
Refrattari	t	807	541	951,81	1.114,89	917,98	906,50	575,15
Refrattari su produzione	t/t	0,007	0,005	0,009	0,014	0,012	0,012	0,010



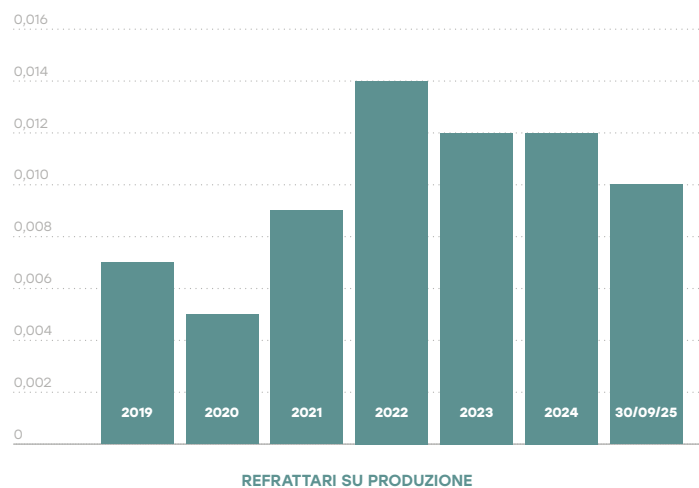
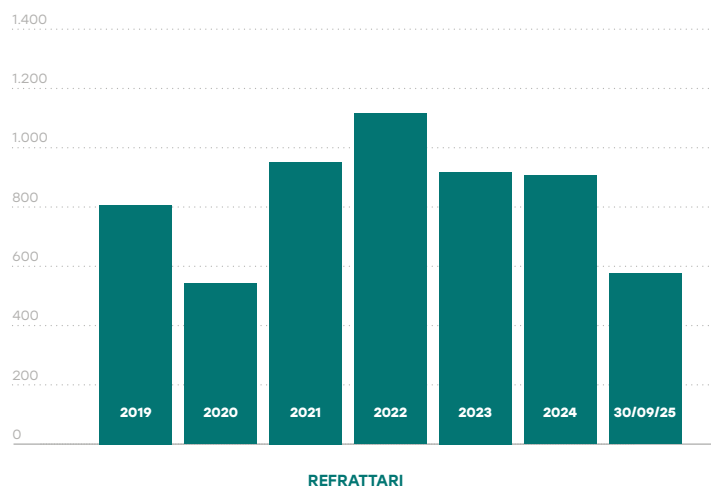
La formazione di **scorie** è fortemente condizionata sia dalle tipologie di acciai prodotte, e quindi richieste dal mercato, sia dalle tipologie di scorificanti utilizzati. Già dai primi 9 mesi del 2025 si nota un brusco calo, dovuto all'avvio del nuovo impianto di riciclo delle scorie nere.



3.6.4 PRODUZIONE DI RIFIUTI



La formazione di **polveri** è proporzionale all'andamento della produzione. È in leggero aumento a causa del maggior impiego forzato del forno EAF, rispetto ai forni a induzione.



Il consumo dei **refrattari** è condizionato dalle tipologie di acciai prodotte, che possono consumare di più o di meno il rivestimento interno degli impianti.

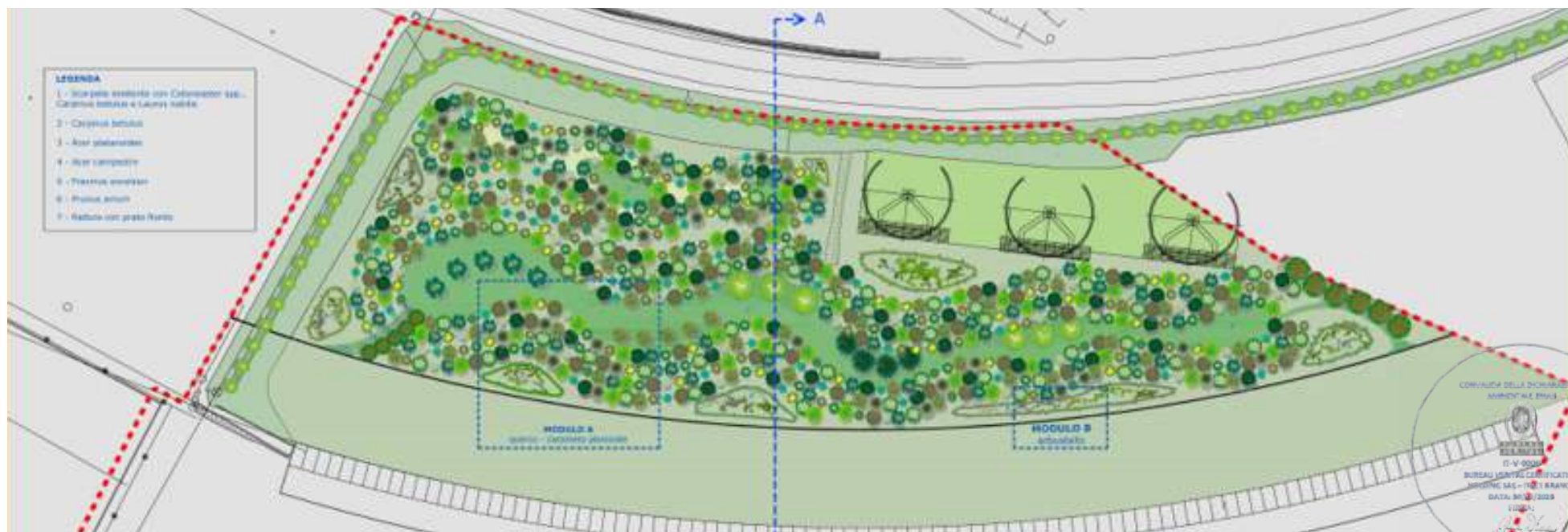
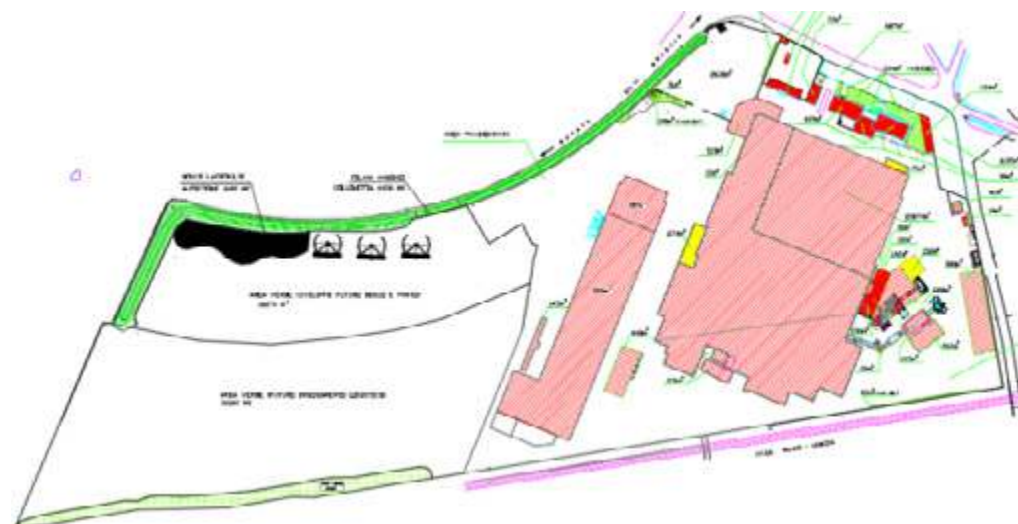


3.6.5 UTILIZZO DI SUOLO

BIODIVERSITÀ

Lo stabilimento si estende su area totale di 129.172 mq.

- Area coperta: **32.998 mq**
- Area pavimentata: **40.020 mq**
- Tot area impermeabilizzata: **73.018 mq**
- Area verde: **55.244 mq**, di cui:
 - » Bosco latifoglie autoctone: **1.680 mq**
 - » Filari arborei: **4.450 mq**
 - » Pratodestinato a futuro sviluppo di bosco: **13.680 mq**
 - » Area verde (prato) destinata a futuro insediamento logistico: **32.180 mq**
 - » Altro verde (aiuole e siepi): **3.254 mq**



3.6.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA IL PROGETTO RAMET

Asonext è da sempre attenta al rapporto tra la propria attività produttiva e l'ambiente circostante, adottando sistemi di monitoraggio e contenimento degli impatti ambientali derivanti dal ciclo produttivo.

Dal 2005 l'azienda aderisce al **Consorzio RAMET** (Ricerca Ambientale per la Metallurgia), promosso dall'Associazione Industriale Bresciana e composto da 23 aziende del settore metallurgico del territorio. Il progetto si propone di studiare e monitorare l'impatto delle attività produttive sull'ambiente e sugli ambienti di lavoro.

Gli obiettivi principali di RAMET sono:

- fornire dati accurati per i modelli di simulazione della dispersione in aria e delle ricadute sul territorio;
- analizzare la relazione tra gestione degli impianti e formazione di microinquinanti, al fine di individuare misure di riduzione efficaci;
- sviluppare competenze nella gestione di sistemi di campionamento a lungo termine per microinquinanti, in vista di futuri obblighi normativi.

Negli ultimi anni, all'interno del progetto **RAMET**, Asonext ha condiviso con le altre aziende aderenti obiettivi comuni di miglioramento ambientale, tra cui:

- **Riduzione del 50% delle polveri** emesse dai comparti fusori (da 10 a 5 mg/Nm³);
- **Riduzione dell'80% dei microinquinanti organici (diossine)** rispetto ai limiti normativi (da 0,5 a 0,1 ng I-TEQ/Nm³).

Dai dati relativi alle emissioni in atmosfera risulta che Asonext ha raggiunto e consolidato tali obiettivi, mantenendosi ampiamente entro i limiti previsti.



3.6.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera generate dagli impianti di produzione sono presidiate per mezzo di opportuni sistemi di aspirazione. Esse devono essere dunque convogliate e trattate al fine di rispettare i limiti normativi vigenti. Il piano di monitoraggio delle emissioni è gestito in conformità alle prescrizioni autorizzative. Tra le emissioni in atmosfera installate, le più significative sono l'emissione E1, E3 e E13, per le quali è riportato anche il relativo flusso di massa.

EMISSIONE E1 Primari e secondari LF/VD1-LF/VD2 impianto ferroleghie	INQUINANTI	Unità misura	Limite AIA 2017	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
	Polveri (pts)	mg/Nmc	10	0,3	0,2	0,3	<0,3	<0,3	0,3	<0,3
	NOX (espressi come NO2)	mg/Nmc	300	6	14	17	8	<5	<5	12

EMISSIONE E3 Primari e secondari EAF	INQUINANTI	Unità misura	Limite AIA 2017	2019	2020	2021	2022	2023	2024	I semestre 2025
	Polveri (pts)	mg/Nmc	5	0,3	0,2	<0,3	<0,3	<0,3	<0,3	<0,3
	NOX (espressi come NO2)	mg/Nmc	300	19	12	105	14	20	24	12
	HF	mg/Nmc	2	2	<0,2	<0,2	0,2	<0,2	<0,2	<0,2
	PCDD/PCDF (media)	ng I-TEQ/Nmc	0,1	0,0281	0,0046	0,0029	0,0022	0,0052	0,0042	0,0058

EMISSIONE E13 Primari e secondari AOD-LF/VD3-F.I. Impianto ferroleghie e calce	INQUINANTI	U.M.	Limite AIA 2017	2019	2020	2021	2022	2023	2024	I semestre 2025
	Polveri (pts)	mg/Nmc	5	0,7	0,7	0,2	<0,3	0,2	<0,3	<0,3
	NOX (espressi come NO2)	mg/Nmc	300	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5
	HF	mg/Nmc	2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	0,2
	PCDD/PCDF (media)	ng I-TEQ/Nmc	0,1	0,1478	0,0568	0,0299	0,0182	0,0299	0,0271	0,0033

FLUSSO DI MASSA (E1-E3-E13) E-PRTR (European Pollutant Release and transfer Register) Reg. n.166/2006/CE	INQUINANTI	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024
	Polveri (PTS)	Kg/anno	1.348,6	429	673	684	967,5	389,8
	Polveri (PM10)	Kg/anno	525,5	429	673	684	231,6	129,9
	NOX (espressi come NO2)	Kg/anno	21.195	18.035	76.243	17.679	23.646	15.063
	HF	Kg/anno	525,5	429	413	483,9	463,3	259,8

I dati del 2025 saranno disponibili non appena inviati a ISPRA, entro i termini di Legge.



3.6.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Asonext è soggetta all'Emission Trading System dal 2005.

Di seguito si riportano i dati comunicati ufficialmente ogni anno fino al 2024. I dati del 2025 saranno calcolati nei primi mesi del 2026 e comunicati al Ministero entro il 30 settembre 2026, previa convalida dei dati, come da regolamento ETS.

		Emissioni da ETS					
	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024
Bilancio di massa	t CO ₂	3.664	4.322	3.796	2.203	1.788	1.361
Combustione (gas metano)	t CO ₂	8.623	7.549	8.330	5.044	4.789	5.371
TOTALE	t CO ₂	12.288	11.871	12.126	7.247	6.577	6.732

		Emissione specifica					
	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024
Bilancio di massa	kg CO ₂ / t prod.	33,3	43,7	35,7	27,8	22,5	18,1
Combustione (gas metano)	kg CO ₂ / t prod.	78,3	76,4	78,4	63,7	60,2	71,3
TOTALE	kg CO ₂ / t prod.	111,5	120,1	114,1	91,6	82,7	89,4



3.6.7 GENERAZIONE DI RUMORE

L'ultima **Valutazione di Impatto Acustico** è stata effettuata nel dicembre 2024, in seguito alla messa a regime del nuovo punto di emissione E18, dove è stato realizzato un sistema di aspirazione e abbattimento delle polveri generate durante l'attività di ossitaglio M20.

Con l'entrata in funzione del nuovo impianto per il riciclo delle scorie, sarà pianificata una nuova valutazione di impatto acustico, che verrà successivamente trasmessa all'ente di controllo tramite il portale AIDA.

L'area oggetto di studio è situata a sud-est del centro abitato di Ospitaletto, in zona industriale ricompresa tra la SPBSEXSS n.11 (Circonvallazione) a nord e la tratta ferroviaria Milano – Venezia (ora implementata dai binari della TAV) a sud, identificata nel vigente PGT del Comune di Ospitaletto (BS) come **Zona D1 - Aree produttive industriali di consolidamento**.

Individuate tre distinte posizioni di rilievo fonometrico (A,C,D), in base ai rilievi fonometrici eseguiti, alle elaborazioni matematiche svolte, alle ipotesi formulate, alla conformazione dell'area oggetto dell'indagine e al layout impiantistico dell'azienda l'indagine fonometrica effettuata evidenzia:

- il pieno rispetto dei limiti assoluti di emissione ed immissione per il periodo di riferimento diurno nei punti A, C e D;
- la non applicabilità del criterio differenziale nel periodo di riferimento diurno nei punti A, C e D.

Si ritiene pertanto che l'attività produttiva nella configurazione attuale **non rappresenti fonte di inquinamento acustico** per la zona oggetto di indagine.



3.6.8 MONITORAGGIO DELLA RADIOATTIVITÀ

Il controllo della radioattività all'interno dello stabilimento è regolamentato attraverso la procedura interna «Monitoraggio rottami metallici» redatta in collaborazione con l'Esperto Qualificato di Asonext e in conformità al D.lgs 101/2020. Il controllo della radioattività del materiale viene eseguito in queste fasi:

CONTROLLO DEL ROTTAME IN INGRESSO:

- continuo in automatico (doppi portali ai lati delle pese della porta carraia) e/o con strumento portatile al bisogno su tutti i carichi in ingresso.

CONTROLLO DEL ROTTAME NELLA FASE DI SCARICO E PREDISPOSIZIONE CESTE DI CARICA:

- ispezione visiva di tutti i mezzi scaricati e durante la movimentazione del rottame;
- strumento portatile al bisogno.

CONTROLLO DEL ROTTAME IN FASE DI FUSIONE E DEL MATERIALE PRODOTTO:

- continuo con monitor d'area;
 - » strumento portatile al bisogno;
 - » spettrometria sul provino di ogni colata in laboratorio;
 - » verifica con portale automatico su tutti i mezzi in uscita del materiale prodotto.

CONTROLLO DELLE SCORIE DI LAVORAZIONE:

- continuo con monitor d'area;
 - » strumento portatile al bisogno;
 - » spettrometria su campione in laboratorio al bisogno;
 - » verifiche con portale automatico su tutti i mezzi in uscita in occasione dei conferimenti.

CONTROLLO DELLE POLVERI:

- continuo con monitor d'area;
 - » strumento portatile al bisogno;
 - » spettrometria su campione in laboratorio al bisogno;
 - » verifiche con portale automatico su tutti i mezzi in uscita in occasione dei conferimenti.

La strumentazione utilizzata è regolarmente verificata tramite taratura periodica da parte di personale esterno qualificato: i portali all'ingresso delle materie prime e all'uscita dei lingotti sono tarati semestralmente; lo spettrometro portatile e lo spettrometro del laboratorio sono tarati annualmente.

Per la normativa italiana vigente sono considerate "materie radioattive" le sostanze ove sono presenti valori uguali o superiori a 1 Bq/g di radioattività.

Le misure sui provini di colata, eseguite dal nostro laboratorio interno, consentono con uno spettrometro gamma di individuare il tipo di radioattività eventualmente presente nell'acciaio prima della colata dei lingotti in fossa ed hanno la capacità per il Co60 di rilevare concentrazioni sino a 0,1 Bq/g., valore uguale al limite di Clearance fissato dalla C.E. nel documento Radiation Protection 122 (Practical Use of the Concepts of Clearance and Exemption - Part I). Tale prova viene sistematicamente effettuata su tutti i provini di colata.

Nei certificati di analisi, che accompagnano la spedizione dei lingotti, viene certificata anche l'assenza di materiale radioattivo, tramite l'apposizione in calce di una delle seguenti diciture, che si equivalgono:

Rad<100Bq/Kg OPPURE Rad<0,1Bq/g OPPURE Radionuclide Co-60<0,1Bq/g OPPURE Rad Co-60<0,1Bq/g



3.7 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Gli aspetti ambientali indiretti derivano dall'interazione tra l'organizzazione e soggetti esterni sui quali essa può esercitare un'influenza. La loro valutazione, condotta con gli stessi criteri adottati per gli aspetti diretti e in modo trasversale ai reparti aziendali, ha consentito di individuare attività e situazioni potenzialmente generatrici di impatti ambientali indiretti.

- **Consumo di risorse naturali**

Asonext acquista leghe contenenti elementi minerali e ferrosi provenienti da Paesi europei ed extraeuropei, contribuendo così al consumo di risorse naturali.

L'azienda adotta criteri di approvvigionamento responsabili, evitando fornitori situati in aree dove le modalità di estrazione potrebbero risultare in contrasto con i principi del proprio **Codice Etico**.

Asonext effettua controlli e verifiche sull'origine dei cosiddetti conflict materials, dichiarando di **non acquistare ferroleghe o altri materiali minerali e ferrosi** provenienti dai Paesi elencati nella sezione 1502 del **Dodd-Frank Act del 2010 (Conflict Materials Declaration)**.

- **Acquisto di rottame e rischio radioattività**

L'acquisto e lo stoccaggio di rottami metallici possono generare impatti su rifiuti, aria, suolo e acqua, in relazione alle modalità di gestione e al rispetto del Regolamento (UE) n. 333/2011 ("End of Waste"), che stabilisce i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto.

Asonext verifica le autorizzazioni allo stoccaggio e i certificati End-of-Waste dei fornitori per garantire la conformità normativa.

In situazioni di emergenza, la presenza di materiale radioattivo nei rottami può comportare un impatto significativo in termini di radioattività.

Per gestire questo rischio, Asonext applica una procedura interna di controllo della radioattività, attiva sia all'ingresso dei materiali sia durante l'intero ciclo produttivo.

Considerata la gravità potenziale e le possibili conseguenze sul territorio circostante, questo aspetto ambientale indiretto è classificato come significativo.

- **Conferimento di rifiuti**

Sulla base della propria esperienza e delle caratteristiche del settore siderurgico, Asonext considera la produzione e il conferimento dei rifiuti un impatto ambientale indiretto significativo.

Per gestire e contenere questo impatto, l'azienda verifica regolarmente le autorizzazioni dei destinatari e dei trasportatori dei rifiuti e adotta misure volte alla riduzione, al corretto stoccaggio e alla differenziazione dei rifiuti generati all'interno dello stabilimento.

- **Utilizzo di ditte esterne in appalto**

Dal 2003, anno di certificazione secondo lo standard ISO 14001, Asonext assicura che tutte le ditte esterne operanti all'interno dello stabilimento, incluse le imprese di trasporto, ricevano adeguate informazioni e istruzioni in materia ambientale e di sicurezza, da rispettare durante lo svolgimento delle proprie attività.

A ciascuna impresa esterna viene preventivamente consegnato il documento "Informative e norme generali per imprese esterne" (M3A.17.a), che contiene indicazioni operative e comportamentali finalizzate al rispetto delle normative vigenti e alla prevenzione di potenziali impatti ambientali indiretti.

Le istruzioni riguardano in particolare:

- » l'utilizzo di sostanze e preparati pericolosi;
- » la gestione dei rifiuti;
- » le emissioni in atmosfera;
- » gli scarichi idrici;
- » la possibile contaminazione di acque e suolo;
- » le norme comportamentali per attività specifiche (es. manutenzioni ordinarie e straordinarie, lavori edili, cantieri).

Ulteriori impatti ambientali indiretti possono derivare dalle emissioni, dal rumore e da eventuali perdite di olio associate alla movimentazione degli automezzi delle ditte di trasporto, impiegati per il trasferimento di materie prime e lingotti di acciaio.

Tali impatti sono riconducibili alle emissioni di gas di scarico, al rumore generato dalla circolazione dei mezzi e, in situazioni di emergenza, a possibili sversamenti accidentali di olio o carburante.

Per minimizzare tali rischi, Asonext richiede ai trasportatori – anch'essi considerati ditte esterne in appalto – di presentare un'autocertificazione attestante l'avvenuto controllo periodico delle emissioni dei veicoli e la regolare manutenzione degli stessi.



3.8 IL PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE TRIENNIO 2025-2027

AGGIORNAMENTO AL 30/09/2025

N.	ASPETTO AMBIENTALE COINVOLTO	FOCUS	TARGET	RESPONSABILE	RISORSE DEDICATE	STIMA DI SPESA	ATTIVITÀ DA SVOLGERE	TEMPISTICHE	DESCRIZIONE STATO AVANZAMENTO	STATO
A1	Riciclo rifiuti	Gestione scorie nere	Diminuzione ton di scorie avviate a riciclo ex situ (% di scorie riciclate internamente: 25%-40%)	DIR PR HSE UT	Produzione	1.500.000 €	Realizzazione nuovo impianto di riciclo scorie, previa valutazione di sostenibilità tecnico-economica, comunicazione nuova attività IPPC e relativa pratica di modifica sostanziale.	2026	"Agg. 2023: completato layout. Predisposta e depositata pratica di modifica N.S. presso la Provincia di Brescia. Agg. 2024: Ricevuto il permesso di costruire dal Comune di Ospitaletto. Definiti i fornitori per prefabbricati, per gli impianti e per la struttura layout. Agg. 2025: impianto in fase di collaudo."	90%
A2	Consumi materie prime (antracite)	Secondary Reduction Agent	Diminuzione ton di antracite per scoria schiumosa. Diminuzione emissioni di CO2 (entità diminuzione da valutare)	DIR PR HSE	Produzione	1.000.000 €	Sperimentazione ed utilizzo di SRA al posto di antracite. Verifica dosaggi, andamento consumi energetici e di materiali e installazione nuovo impianto di dosaggio.	2025	"Agg.2023: scelta ditta fornitrice dell'impianto. Agg.2024: depositata pratica di modifica N.S. presso la Provincia di Brescia e ricevuta presa d'atto. Realizzato impianto per l'utilizzo nuovo materiale, comunicato agli enti la messa in esercizio e la messa a regime. Agg.2025: impianto in funzione, in fase di monitoraggio dei consumi di SRA e antracite."	100%
A3	Consumi materie prime (metano)	AFR Sperimentale	Diminuzione del 50% del consumo di metano rispetto a quelli già in uso e conseguente diminuzione emissioni di CO2.	UT	Ufficio Tecnico + Manutenzione	400.000 €	Sperimentazione funzionamento nuovo AFR, monitoraggio consumi di metano.	2025	Studio nuovo AFR di dimensioni minori. Agg.2025: continua il monitoraggio dei consumi di metano del nuovo AFR.	100%
A4	consumi idrici	Modifiche impianti	Diminuzione di circa il 5% dei consumi specifici di acqua in riferimento all'anno 2020	HS UT	UT	400.000 €	Installazione di nuovo impianto trattamento acque ad osmosi inversa.	2024	Impianto installato ed in funzione.	100%
A5	consumi idrici	Efficientamento impianti	Diminuzione di circa il 5% dei consumi specifici di acqua in riferimento all'anno 2020	HS UT	UT	100.000 €	Realizzazione nuova colonna evaporativa raffreddamento acque di processo impianto VAR.	2025	Agg: 2025. Installazione dell'impianto di raffreddamento sperimentale ultimata.	100%
A6	Scarsa consapevolezza del personale	Progetto consapevolezza preposti	Aumento consapevolezza personale aziendale in materia di ambiente e sicurezza	HSE	HR/HSE	5.000 €	Erogazione incontri di formazione con i preposti di area per aumentare la consapevolezza sui loro compiti e sulla gestione del personale.	2025	Circa 10 incontri individuali. Agg.2025: in fase di valutazione il proseguimento del percorso per il 2026.	100%
A7	Ciclo di vita dei prodotti	Carbon footprint di prodotto/systematic approach	Maggiore trasparenza impatti ambientali dei prodotti	HSE	HSE	33.000 €	Applicazione della norma UNI ISO 14067 su cluster di acciaio	2026	"Agg.2024: completato lo studio e ottenuta la certificazione per il cluster di acciaio CD. Agg.2025: completati 2 cluster di acciai (CD e austenitici), ottenuta la certificazione. Iniziato il percorso per l'implementazione del systematic approach."	60%
A8	Consapevolezza del personale	Formazione ESG	Aumento consapevolezza personale aziendale in materia di sostenibilità ambientale e di sicurezza	HSE	HR/HSE	5.000 €	Circa 75 ore di formazione: Strategie ESG (25 ore), rendicontazione (27 ore) e comunicazione sostenibilità (25 ore)	2025	Percorsi formativi svolti.	100%
A9	Consumi energetici	Efficientamento impianti	Aumento della sicurezza e dell'efficienza degli impianti	Prod. Man.	Prod/man, UT	700.000 €	Revamping sottostazione elettrica, revamping quadri forni, definizioni di nuovi profili di fusione.	2026	"Eseguiti studi da parte di studio di consulenza esterna. Effettuata progettazione per revamping. Agg.2025: conclusione revamping sottostazione e conclusione sistemi di monitoraggio. Avviamento del periodo di osservazione/monitoraggio a novembre 2025."	50%

N.	ASPETTO AMBIENTALE COINVOLTO	FOCUS	TARGET	RESPONSABILE	RISORSE DEDICATE	STIMA DI SPESA	ATTIVITÀ DA SVOLGERE	TEMPISTICHE	DESCRIZIONE STATO AVANZAMENTO	STATO
A10	Consumi energetici	Installazione nuovo impianto fotovoltaico sul nuovo capannone da 4.000 mq	Aumento produzione energia da fonti rinnovabili	UT	Prod/man, UT	400.000 €	Installazione nuovo impianto fotovoltaico sul tetto del nuovo capannone.	2027	"Terminata la fase di progettazione. Aperto il cantiere di lavoro. Capannone in fase di realizzazione esecutiva. Agg. 2025: Capannone costruito. Analisi costi benefici per installazione pannelli."	50%
A11	Consumi energetici	Acquisto di energia elettrica rinnovabile con garanzia di origine	Aumento energia consumata da fonti rinnovabili	UT HSE	UT/HSE	/	Aumentare la percentuale di energia consumata derivante da fonti rinnovabili.	2026 e oltre	Nel 2024, il 31% dei consumi totali di energia elettrica dell'acciaiera derivava da garanzie di origine. Nel 2025 Progetto in fase di valutazione tecnico-economica e amministrativa.	50%
A12	Emissioni in atmosfera	Nuova postazione ossitaglio	Contenimento delle emissioni durante l'operazione di taglio spezzoni di acciaio con ossitaglio	UT DIR PR	Ufficio Tecnico + Manutenzione	400.000 €	Progettazione e realizzazione di una nuova cabina per le operazioni di ossitaglio con relativo punto di emissione.	2025	Agg. 2025: Completata la nuova cabina ossitaglio. Messa in esercizio e messa a regime del nuovo punto emissivo. Redatta procedura dedicata (P3A.103) e svolta la valutazione di impatto acustico.	100%
A13	Incidente rilevante	Modifiche silos stoccaggio polveri abbattimento fumi	Diminuzione quantitativi di polveri stoccabili.	HS, UT	UT	120.000 €	Limitare capacità geometrica silos	2026	In fase iniziale valutazione. Effettuato studio di fattibilità più analisi chimico fisiche delle polveri. Si è deciso di dedicarsi all'analisi ecotossicologica del materiale anziché agire sul contenitore (silos)	Stand by
A14	Incidente rilevante	Valutazione pericolosità polveri di abbattimento fumi	Valutare la pericolosità delle polveri di abbattimento fumi.	HS, UT	UT	9.000 €	Analisi di laboratorio sulle polveri di abbattimento fumi.	2026	Agg. 2025: svolte 2 analisi di campioni differenti. In corso la terza analisi su un campione composito.	60%
A15	Mobilità sostenibile	Acquisto auto ibride e una elettrica	Transizione verso una mobilità sostenibile	Uff. Acquisti	Uff. Acquisti	\	Acquisto di nuovi mezzi aziendali del tipo ibride o elettriche.	2026 e oltre	Acquisto di una macchina completamente elettrica e altre 10 macchine ibride. In progetto l'integrazione di macchine elettriche/ibride al bisogno.	90%
A16	Controlli Radiometrici	Portale radiometrico	Migliore controllo del materiale in ingresso/uscita grazie a software con tecnologia più avanzata.	HSE	HSE	35.000 €	Sostituzione dell'attuale portale radiometrico.	2027	Valutazione progettuale.	10%
A17	Certificazione qualitativa prodotto	Certificazione sottoprodotto	Certificare che il sottoprodotto sia conforme alla normativa di sottoprodotto.	HSE	HSE	15.000 €	Certificazione del sottoprodotto della Scoria Nera attraverso prove meccaniche e analisi chimiche.	2026	Prelevati i primi campioni.	20%
A18	Certificazione ciclo di vita dei prodotti	EPD	Maggiore trasparenza impatti ambientali dei prodotti	HSE	HSE	7.200 €	Applicazione la norma di riferimento per le scorie con lo scopo di utilizzare in ambito edilizio.	2026	Primi incontri per sviluppare il lavoro e impostazione dei dati da ricercare.	20%



4

LE CONCLUSIONI



4.1 LEGISLAZIONE APPLICABILE

Per mezzo di specifica procedura del Sistema di Gestione, Asonext analizza la legislazione in vigore e individua le leggi applicabili ai propri siti produttivi, curando e garantendo la conformità normativa. Questa analisi viene svolta a cura del Servizio Prevenzione e Protezione, ogni qualvolta è emessa una nuova norma di riferimento applicabile e, annualmente, è aggiornato lo stato dell'arte della normativa applicabile.

Anche per questi motivi, Asonext è costantemente impegnata ad operare nel pieno rispetto della normativa comunitaria, nazionale, regionale e volontaria, nonché nel rispetto di accordi e impegni sottoscritti dall'organizzazione con le parti interessate ai fini della tutela dell'ambiente e della salute e sicurezza dei lavoratori. L'azienda rispetta le normative delle nazioni in cui opera applicando inoltre, laddove possibile, standard più elevati.

Asonext opera in forza delle seguenti autorizzazioni:

Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dalla Provincia di Brescia con atto dirigenziale n. 3848/2017 per l'installazione IPCC con sede legale in via Seriola 122 a Ospitaletto in riferimento ai codici e attività IPCC 2.2 e 2.4

Direttiva «Seveso»

Decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105, Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose. Notifica numero 2738.

European Union Emissions Trading System - EU ETS

Autorizzazione numero 210.

4.2 CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La presente Dichiarazione Ambientale è stata verificata da ispettori qualificati dell'Ente di Certificazione BUREAU VERTAS CERTIFICATION HOLDING SAS ITALY BRANCH, viale Monza 347, 20126 Milano, N° di accr. IT-V-0006. In data 14/12/2016 Asonext ha ottenuto la registrazione EMAS con certificato n. IT-001793

La Dichiarazione Ambientale è consultabile da chiunque ne faccia richiesta secondo le indicazioni pubblicate sul sito internet aziendale www.Asonext.com, alla pagina "Ambiente-EMAS". La prossima dichiarazione sarà predisposta e convalidata entro tre anni dalla presente. Annualmente verranno predisposti e convalidati, da parte di un verificatore accreditato, gli aggiornamenti della Dichiarazione Ambientale, che conterranno i dati ambientali relativi all'anno di riferimento e il grado di raggiungimento degli obiettivi prefissati.

In Asonext di richiesta di informazioni in materia ambientale, le persone da contattare sono:

Cav. Lav. Dott.ssa Paola Artioli, Legale Rappresentante e Datore di Lavoro

Luca Lancini, Direttore Ambiente Sicurezza e Sostenibilità

Andrea Ferrari, RSPP/HSE

Barbara Pagani, ASPP/HSE System

Adele Contratti, HSE

presso Asonext SPA Società Benefit Unipersonale
Via Seriola 122 – 25035 Ospitaletto (Brescia) – Italy
Codice NACE 24.10

Tel. +39 030 6841011

E-mail: info@asonext.com





ASONEXT S.p.A

Società benefit unipersonale

Via Seriola, 122
25035 Ospitaletto (BS) - ITALY

+39 030.6841011
+39 030.6841012
info@asonext.com

ASOFORGE s.r.l.

Unipersonale

Via Verginello, 29-31
25045 Castegnato (BS) - ITALY

+39 030.6841011
+39 030.6841012
info@asonext.com

