



GRUPPO
fiori



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

anno 2026

Periodo di validità della Dichiarazione 2024-2027
Dati aggiornati al 31/12/2025



ITALFERRO divisione Ecofer



Italferro S.r.l. - Div. Ecofer (nel documento semplificata in "Italferro")

Sede operativa:

via Pian Savelli, 22-28 - loc. Santa Palomba

00134 Roma - Italia

Telefono 06 713 05 511 - Fax 06 713 02 595

E-Mail info@gruppofiori.it - Sito web www.gruppofiori.it

Codice ISTAT: 38.21

Principali Codici NACE(*) per importanza:

38.21.2** "Recupero dei materiali da rifiuti metallici"

46.87.1** "Commercio all'ingrosso di rottami e cascami metallici"

46.87.9** "Commercio all'ingrosso di altri rottami e cascami"

*Regolamento (CE) n. 1893/2006 del 20/12/2006

**ex 38.32.1 - 46.77.1 - 46.77.2

Indice

Lettere dalla Direzione	5
Il Gruppo Fiori e l'impianto Italferro di Roma	6
Eventi di comunicazione ambientale	8
Politica ambientale	10
Il Sistema di Gestione Ambientale	12
Conformità agli obblighi normativi ambientali	16
Materie prime in ingresso	22
Prodotti in uscita	26
Identificazione degli aspetti ambientali	28
Aspetti ambientali diretti	33
Consumo di energia elettrica	33
Produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile	34
Fabbisogno di gasolio	38
Fabbisogno totale di energia	39
Consumi idrici	40
Scarichi idrici	41
Emissioni in atmosfera da sorgenti puntuali	43
Emissioni in atmosfera diffuse	45
Emissioni gas serra	47
Emissioni di gas lesivi dell'ozono	48
Rifiuti prodotti	48
Suolo	51
Rumorosità ambientale	53
Altri aspetti ambientali	54
Radiazioni ionizzanti	54
Campi elettromagnetici	55
Sostanze pericolose	55
Odori	56
Vibrazioni	56
Biodiversità e paesaggio	56
Aspetti ambientali indiretti	58
Traffico e viabilità	58
Fornitori	59
Ricerca e sviluppo	60
Obiettivi e programmi ambientali	62
Glossario	64
Convalida della dichiarazione ambientale	66



Non c'è cosa alla quale non diamo valore

Lettera dalla Direzione

Il Gruppo Fiori opera da circa 70 anni e rappresenta ad oggi una delle principali realtà nazionali nel settore del recupero e del riciclo dei materiali ferrosi e non ferrosi. Da sempre la ricerca di soluzioni tecnologicamente avanzate coniuga traguardi spesso visti come contrastanti: lo sviluppo economico e la tutela dell'ambiente e dei lavoratori, garantendo la soddisfazione dei clienti e, più in generale, dei portatori di interesse.

Da circa quindici anni Italferro e le altre aziende del Gruppo hanno approvato la Politica in materia di ambiente, qualità e sicurezza, intraprendendo un percorso virtuoso che ha portato a operare le diverse fasi di lavorazione attraverso un sistema di gestione integrato. Tale sistema è stato riconosciuto conforme ai dettami delle norme ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 (che rappresentano standard di riferimento, rispettivamente, in materia di qualità, ambiente e sicurezza), e ai Regolamenti Europei n. 333/2011 e n. 715/2013 (che determinano, rispettivamente, i criteri di cessazione dello status di rifiuto per ferro, acciaio e alluminio e per rame e sue leghe).

Le certificazioni sono validate dal RINA (Registro Italiano Navale), ente certificatore terzo facente parte del sistema nazionale Accredia. L'economia circolare è il nostro lavoro: l'attività è caratterizzata da un ciclo industriale che, partendo dall'acquisto di rifiuti metallici, attraverso lavorazioni perfezionate grazie al costante impegno in ricerca e sviluppo, consente di produrre materie prime seconde di elevato pregio - quali ferro, acciaio inox, rame e alluminio - per il reimpiego nell'industria della trasformazione e della produzione di semilavorati e di prodotti finiti.

Questo fondamentale recupero di materia consente di sostituire gran parte delle risorse primarie necessarie per la produzione di metallo nuovo: l'industria del riciclo è a tutti gli effetti una miniera moderna e sposa in pieno gli obiettivi di sviluppo sostenibile previsti dall'Agenda 2030 dell'ONU.

L'impegno a favore dell'ambiente non si limita al contenimento dell'impatto diretto dell'attività produttiva sull'ecosistema circostante: il concreto e qualificato contributo che un gestore rifiuti può e vuole offrire allo sviluppo sostenibile si traduce anche nella possibilità di promuovere e diffondere valori e comportamenti ambientalmente corretti da parte dei propri interlocutori e partner, alimentando un circolo virtuoso che coinvolge le diverse parti interessate.

Come naturale evoluzione di questo approccio consapevole e del costante impegno volto al miglioramento continuo, il Gruppo Fiori ha successivamente aderito al Regolamento EMAS (Regolamento CE n. 1221/2009), la cui revisione ha riconosciuto e legittimato il rilevante ruolo che ciascun attore del sistema economico, istituzionale e sociale può giocare per la salvaguardia dell'ecosistema. È così che nel 2021 sono stati ottenuti due importanti risultati: la registrazione EMAS degli impianti di Crespellano-BO (Italmetalli) e di Roma (Italferro). Un riconoscimento notevole se si pensa che sono i primi due impianti di frantumazione e selezione rottami metallici in Italia e, rispettivamente, il secondo e terzo in Europa a raggiungere questo ambizioso obiettivo.

Italferro considera fondamentale la creazione di un rapporto costruttivo con le Autorità e il territorio circostante, fondato su trasparenza, comprensione, accettazione e fiducia reciproca, soprattutto per quanto riguarda i temi ambientali. Tramite la presente Dichiarazione Ambientale, aggiornata annualmente, è volontà dell'azienda comunicare ai propri clienti, dipendenti e a tutti i soggetti interessati, le informazioni relative alle prestazioni ed agli impatti ambientali delle attività svolte all'interno del proprio sito produttivo ed ai progetti per il miglioramento continuo di tali aspetti.

Grazie all'esperienza maturata nella comunicazione degli aspetti ambientali attraverso la registrazione EMAS, la Direzione aziendale ha intrapreso un percorso di ampliamento della rendicontazione anche alle tematiche sociali e di governance (ESG). A testimonianza dell'impegno del vertice verso la sostenibilità, nel 2025 è stato pubblicato il primo Bilancio di Sostenibilità del Gruppo, segnando un ulteriore passo avanti nell'integrazione volontaria dei criteri ESG nella strategia aziendale.

I grandi cambiamenti iniziano dalle piccole cose.

Questo è uno dei nostri contributi alla creazione di una società dove sia possibile vivere, lavorare e produrre in modo sostenibile.

Il Gruppo Fiori e l'impianto Italferro di Roma

La storia imprenditoriale della famiglia Fiori, di cui Italferro è parte, inizia a Bologna nell'immediato Dopoguerra, quando i due fratelli Ferrante e Otello, soci fondatori dell'azienda, si distinguono come dinamici raccoglitori di materiali ferrosi e non ferrosi destinati al riutilizzo come materia prima nell'industria pesante. Da quegli anni di faticosa rinascita economica, il gruppo vive una storia di crescita familiare e imprenditoriale al fianco di numerose aziende del settore, diventandone punto di riferimento e fornendo loro un concreto contributo di sviluppo.

Questo sviluppo si deve alla felice convergenza di diversi fattori: la capacità e la lungimiranza imprenditoriale tramandata di generazione in generazione, la professionalità e la correttezza che da sempre accompagnano il nome Fiori, la spiccata competenza tecnica, l'inesauribile determinazione al perseguimento di un progetto imprenditoriale volto al raggiungimento di nuovi e più avanzati traguardi mantenendo le sue radici in veri rapporti umani.

Il totale coinvolgimento della famiglia Fiori e dei loro collaboratori, l'impegno quotidiano, il senso del dovere e della solidarietà, accanto alla costante condivisione degli obiettivi di crescita sono oggi, come ieri, i valori irrinunciabili del gruppo.

L'impianto di Roma opera nel campo del recupero metalli da oltre 30 anni e, con la sua attività, apporta un importante contributo nel mondo del recupero del metallo ferroso e non ferroso, costituendo così ad oggi una realtà di riferimento a livello nazionale per la filiera dell'industria siderurgica.

Italferro opera, anche al servizio di RICREA (consorzio nazionale riciclo e recupero imballaggi acciaio), come piattaforma convenzionata per il ritiro di rifiuti ferrosi e non ferrosi provenienti sia dalla raccolta differenziata che da impianti di selezione di rifiuti urbani.

Le attività societarie sono:

- lavorazione, selezione, trasformazione e commercio all'ingrosso di materiali e rottami ferrosi e non ferrosi;
- commercio e intermediazione dei rifiuti di rottami ferrosi e non ferrosi;
- gestione e realizzazione di impianti di smaltimento e di recupero di rifiuti;
- attività di spedizione nazionale ed internazionale, terrestre, marittima, ferroviaria ed aerea nonché attività di autotrasporto di merci e rifiuti di rottami ferrosi e non ferrosi, per conto di terzi.

Il numero totale di dipendenti è di circa 41 unità così suddivise:

- 1 responsabile;
- 4 ingegneri nell'area tecnica con compiti di gestione della produzione e manutenzione, degli aspetti ambientali, di sicurezza e qualità;
- 4 addetti commerciali;
- 7 impiegati amministrativi;
- 25 operai.

L'impianto di recupero di Roma è costituito, principalmente, dalle seguenti linee di lavorazione:

- impianto di frantumazione e selezione dei metalli ferrosi;
- impianto di separazione dei metalli non ferrosi;
- stoccaggio e recupero di rifiuti da demolizioni e dismissioni;
- impianto di separazione densimetrica di metalli ferrosi e non;
- messa in sicurezza e demolizione dei veicoli fuori uso e serbatoi in pressione;
- stoccaggio e cernita di metalli non ferrosi (mazzuoli metalli s), recentemente dotata di un impianto X-ray che permette, attraverso un lettore ottico, una più spinta differenziazione dei metalli in arrivo alla linea stessa.

Partendo da rottami eterogenei per composizione ed origine (autodemolizione, demolizioni industriali, raccolta differenziata, ecc.) le linee di processo operanti in Italferro consentono la selezione dei materiali portando ai massimi livelli tecnicamente raggiungibili le percentuali di recupero dei materiali, separandoli dalle frazioni non recuperabili.

La maggior parte dei materiali valorizzati ha un livello di purezza finale che consente la loro classificazione come materie di recupero (fine vita rifiuto) ai sensi dei Regolamenti (UE) n. 333/2011 (cessazione dello status di rifiuto per ferro, alluminio, acciaio) e n. 715/2013 (cessazione dello status di rifiuto per rame e sue leghe), sulla base dell'art. 184-ter del D.lgs. 152/2006.

Questi risultati sono stati raggiunti grazie a una continua opera di ricerca, prova e sviluppo impiantistico, in gran parte svolta da professionalità interne al Gruppo Fiori, con la collaborazione dei più titolati partner internazionali del settore, di università ed enti di ricerca. I risultati ottenuti sono frutto di ingenti investimenti aventi come obiettivo la massimizzazione del recupero e la conseguente riduzione della quantità di materiale da destinare a smaltimento.

La volontà di ottimizzare il processo di recupero ha fatto porre l'attenzione anche su altre frazioni (es. plastiche). L'azienda sta portando avanti studi ed approfondimenti su questo specifico aspetto oltre che, più in generale, sullo stato del settore e sulle opportunità tecnico-economiche sulle quali investire, anche in sinergia con partner di alto livello.

Per dare un'idea dimensionale dell'attività, mediamente negli ultimi anni in uscita dall'impianto di Roma le materie classificate come fine vita rifiuto sono state mediamente pari a circa 120.000 t/a di ferro e acciaio, circa 5.000 t/a di alluminio e 5.000 t/a di rame e sue leghe e altre materie prime secondarie.

A questi numeri vanno aggiunte tutte le materie di recupero valorizzate e destinate ad ulteriori trattamenti di recupero finale svolto presso terzi e quindi giuridicamente classificate ancora come rifiuto e complessivamente pari a quantitativi fino a 20.000 t/a circa. Mediamente Italferro riesce a trasformare in materie valorizzabili circa il 75% del rottame che entra in azienda.

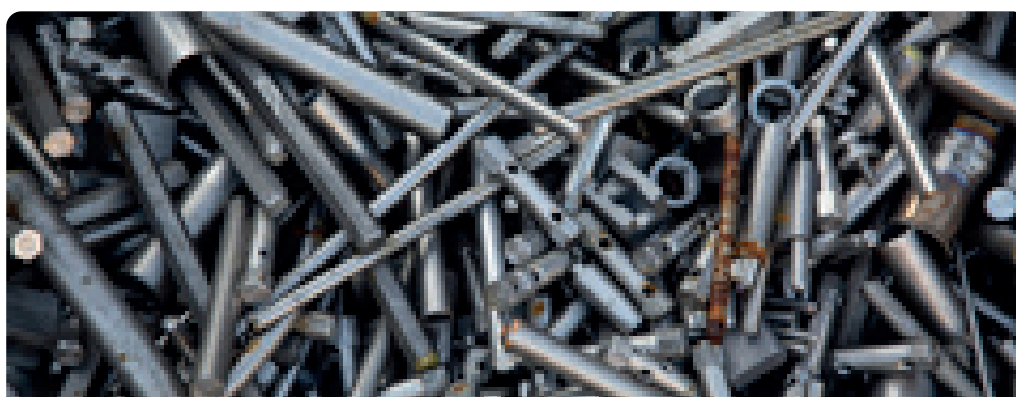
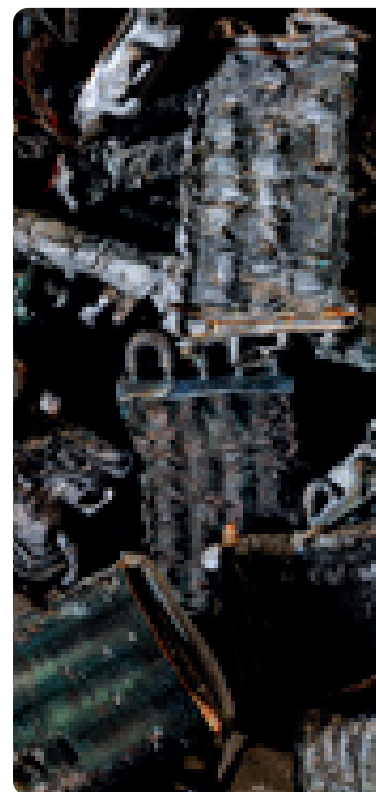
Il processo industriale della Italferro è accompagnato in tutte le sue fasi dall'applicazione di procedure di controllo ambientale. L'azienda applica le migliori tecnologie disponibili (BAT) di settore e da sempre investe in opere di prevenzione e mitigazione dell'impatto ambientale e nel suo monitoraggio.

Da non dimenticare l'attività di formazione degli operatori in seno a tali procedure e le verifiche interne ed esterne effettuate periodicamente sulla corretta applicazione ed adeguatezza delle stesse.

Gli scarti di frantumazione prodotti (frazioni di materia non recuperabili) vengono conferiti presso impianti terzi specificatamente autorizzati ed in grado di garantire i massimi standard ambientali.

Al fine di migliorare la qualità dei prodotti e il grado di separazione degli stessi, valorizzando al massimo il trattamento dei rifiuti, è stato installato e autorizzato ufficialmente nel dicembre 2023 un impianto di selezione a sensore combinato a raggi X che ha permesso a partire dal 2024 una migliore selezione e differenziazione dei metalli, con particolare riferimento ai metalli non ferrosi.

La struttura tecnica e gestionale dell'azienda, la quantità e la complessità degli impianti di recupero, la dotazione di personale qualificato e di macchine operatrici, nonché la presenza di un importante apparato amministrativo e commerciale, fanno sì che realtà come quella di Italferro rappresentino la vera parte industriale della catena di recupero dei rottami metallici, insieme ai soggetti terminali della stessa, nostri clienti, quali acciaierie e fonderie nazionali ed estere.



Eventi di comunicazione ambientale

La comunicazione ambientale per il Gruppo Fiori ha sempre rappresentato un aspetto distintivo della sua attività.

Il Gruppo infatti è impegnato attivamente nell'ambito della comunicazione dei valori ambientali e nello specifico dell'economia circolare, di cui è un attore grazie alla sua attività di recupero degli scarti metallici. Il 28 maggio 2022 ha organizzato insieme al dipartimento di ingegneria chimica materiali e ambiente – Museo di arte e giacimenti minerari dell'Università La Sapienza di Roma l'evento denominato "Urban Metal Mining - Visioni industriali dell'economia circolare" che si è svolto presso il museo dell'Arte Classica della Sapienza Università di Roma.

Il programma dell'evento ha previsto diversi interventi su urban mining, economia circolare e sviluppo sostenibile, con l'intento di promuovere la cultura del recupero e del riciclo degli scarti nelle "miniere urbane", quale alternativa sostenibile allo sfruttamento delle materie prime estratte dai giacimenti minerari. Per il Gruppo Fiori è intervenuto l'Ing. Cerluini, descrivendo come il processo di recupero dei rifiuti metallici garantisce non solo benefici economici ma soprattutto vantaggi ambientali, per mezzo di un'attività industriale virtuosa di cui beneficia tutta la collettività.

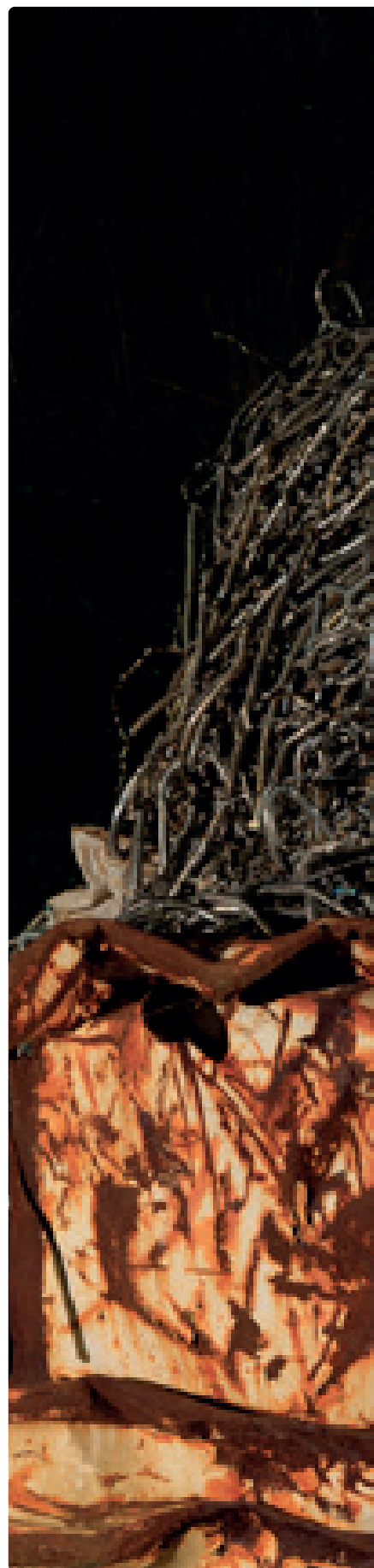
Ulteriori riferimenti all'evento si possono trovare sul sito https://news.uniroma1.it/28052022_1000.

Per avvicinare ulteriormente i cittadini all'economia circolare nella sua attuazione è stata poi presentata una mostra fotografica, aperta fino al 15 luglio 2022, al fine di documentare visioni poco comuni della trasformazione degli scarti metallici negli impianti industriali di riciclo, valorizzando il fascino della materia e del passaggio a nuova vita.

Le immagini dell'esposizione hanno permesso di mostrare il lavoro dell'industria del recupero dei metalli, mettendone in evidenza gli aspetti estetici. La mostra si componeva di due sezioni: "materie prime" dedicata agli scarti metallici prima, durante e alla fine dei processi di recupero, e "impianti" incentrata sui processi di trattamento illustrando impianti e ambienti in cui avvengono le lavorazioni degli scarti metallici.

Sempre nel 2022, l'ing. Cerluini è risultato finalista del premio ISPA Award 2022, concorso nazionale sulla fotografia in tema di sostenibilità, con una foto pubblicata nel relativo catalogo (raggiungibile all'indirizzo <https://seipersei.com/collections/tutti-i-libri/products/ispa>) che raggruppa le migliori foto degli anni 2020, 2021 e 2022. Il premio ISPA (Italian Sustainability Photo Award) nasce nel 2019 per sensibilizzare e stimolare l'opinione pubblica sui valori ambientali, sociali e di governance.

Nell'ambito del miglioramento del sistema di gestione ambientale dalla fine del 2022 è stata avviata una ulteriore attività consistente in un progetto fotografico nei siti del Gruppo Fiori, affidato a fotografi professionisti di primaria importanza, che porterà alla diffusione di immagini e informazioni sull'importanza del recupero dei metalli. Il lavoro svolto dai fotografi nel 2023 ha portato nel 2024 alla pubblicazione di un primo volume intitolato "The iron age" e nel 2025, del secondo volume "Humans. Resources." che indaga il rapporto tra le risorse umane e quelle materiali nell'industria del recupero.





Politica ambientale

Politica per la Sicurezza, la Salute, l'Ambiente e la Qualità di ITALFERRO S.r.l.

Italferro, coerentemente con le direttive e la filosofia del Gruppo Fiori di cui è parte, intende perseguire lo sviluppo delle proprie attività, consistenti nel recupero per la produzione di materie prime secondarie da rifiuti speciali pericolosi e speciali non pericolosi costituiti da rottami ferrosi e non ferrosi, in modo sostenibile, dedicando il massimo impegno alla prevenzione dell'inquinamento e degli incidenti, nonché al miglioramento continuo delle prestazioni nel campo della Sicurezza, Salute, Ambiente, che considera strategici nell'ambito delle proprie attività, e della Qualità, per una sempre maggiore soddisfazione dei propri clienti ed interlocutori.

Italferro si impegna pertanto a perseguire i seguenti obiettivi:

1. assicurare che le leggi ed i regolamenti in materia di Sicurezza, Salute e Ambiente, siano applicate e rispettate con approccio proattivo, mediante il coinvolgimento di tutta la realtà operativa dell'azienda;
2. promuovere un ambiente di lavoro fondato sul rispetto reciproco e sulla tutela della dignità individuale, integrando il contrasto a ogni forma di aggressione, molestia, violenza o discriminazione nel proprio sistema di gestione. Adotta misure per garantire sistemi di segnalazione riservati e sicuri per proteggere i lavoratori da comportamenti inappropriati;
3. mettere in atto azioni ed iniziative utili a prevenire infortuni, incidenti e malattie correlate al lavoro, a limitarne le conseguenze per le persone e l'ambiente, ivi compreso l'aspetto relativo ai cambiamenti climatici, anche attraverso strumenti di monitoraggio finalizzati ad identificare le aree di miglioramento nel contesto di riferimento e in rapporto alle dimensioni aziendali;
4. adottare programmi di miglioramento continuo per la prevenzione degli infortuni, per la corretta gestione dei rischi industriali, per il miglioramento continuo della qualità del lavoro, delle condizioni di salute e sicurezza, per la riduzione delle emissioni nell'ambiente circostante, per il recupero di materie prime e risorse naturali, per la prevenzione dell'inquinamento del suolo e delle acque e la minimizzazione e l'attenta gestione dei rifiuti prodotti;
5. impiegare le migliori tecnologie e le migliori pratiche in materia HSE (Health, Safety and Environment - salute, sicurezza e ambiente) applicabili al contesto ed alle dimensioni aziendali;
6. promuovere, ove possibile, la ricerca e innovazione tecnologica finalizzate all'individuazione di processi di recupero sempre più efficienti, compatibili con l'ambiente e caratterizzati da una sempre maggiore attenzione alla sicurezza e salute dei dipendenti e soddisfazione da parte dei clienti;
7. estendere l'impiego di procedure operative e standard tecnici per la corretta gestione delle attività, con criteri basati sulla gestione dei rischi, sulla salvaguardia ambientale, prevenzione dell'inquinamento ed efficienza energetica, della salute e sicurezza delle persone e della qualità dei processi, nell'ottica di un Sistema di Gestione della Sicurezza e della Salute, dell'Ambiente e della Qualità conforme a riconosciute norme internazionali, garantendo il mantenimento nel tempo degli standard e delle procedure previste, attraverso l'implementazione di un processo sistematico di Audit per il miglioramento continuo del Sistema stesso;
8. definire un sistema di monitoraggio delle proprie prestazioni in materia HSE e di Qualità basato su indicatori, anche economici, impiegati per quantificare i risultati conseguiti ed aggiornare i propri Piani di Miglioramento;
9. informare, formare ed addestrare tutto il personale per il raggiungimento dei più elevati tenori di professionalità e qualità delle prestazioni, creare gli strumenti per la condivisione delle esperienze e delle conoscenze, stimolare la partecipazione e il coinvolgimento dei dipendenti al processo di salvaguardia della salute, della sicurezza e dell'ambiente, perseguendo il costante miglioramento del senso di responsabilità di ognuno;
10. richiedere e verificare che le Ditte Terze operanti nelle proprie strutture applichino standard HSE in linea con quelli adottati dall'azienda, affinché contribuiscano, anche attraverso attività d'informazione, formazione ed addestramento del proprio personale, al miglioramento continuo della professionalità dei loro dipendenti e con un'attenta conduzione delle loro attività ed al raggiungimento degli obiettivi di miglioramento fissati;

11. collaborare attivamente con la Realtà locale, con gli Enti rappresentativi, con le strutture di Gruppo e con qualunque altro portatore d'interesse esterno per la soluzione di specifiche problematiche di Sicurezza, Salute e Ambiente e per la valorizzazione e per il miglioramento del rapporto con il Territorio circostante;
12. assicurarsi che siano verificati, prima dell'inserimento di nuove attività ed impianti, i possibili rischi ed impatti ambientali e che siano valutate le soluzioni tecnologiche e strategiche atte a prevenirli ed a minimizzarli;
13. garantire uno standard elevato di qualità dei prodotti recuperati;
14. perseguire il miglioramento continuo del rapporto con i clienti e con i fornitori;
15. attivare progetti di integrazione nella filiera del recupero per l'ottimizzazione dei processi operativi con il coinvolgimento:
 - dei fornitori riguardo alle attività svolte per e nell'azienda;
 - dei clienti fornendo prodotti ottenuti secondo metodi rispettosi dell'ambiente e di qualità;
 - dei consorzi di filiera per il recupero dei rifiuti prodotti, attivando convenzioni;
16. operare secondo i principi della presente Politica:
 - tenendo conto del contesto in cui Italferro opera e dei portatori di interesse in esso individuabili;
 - indirizzando le proprie scelte ed azioni tenendo conto dei rischi in grado di influenzare il raggiungimento degli stessi obiettivi aziendali;
 - garantendo il coinvolgimento della Direzione aziendale e favorendo la partecipazione e la consultazione dei lavoratori e dei loro rappresentanti.

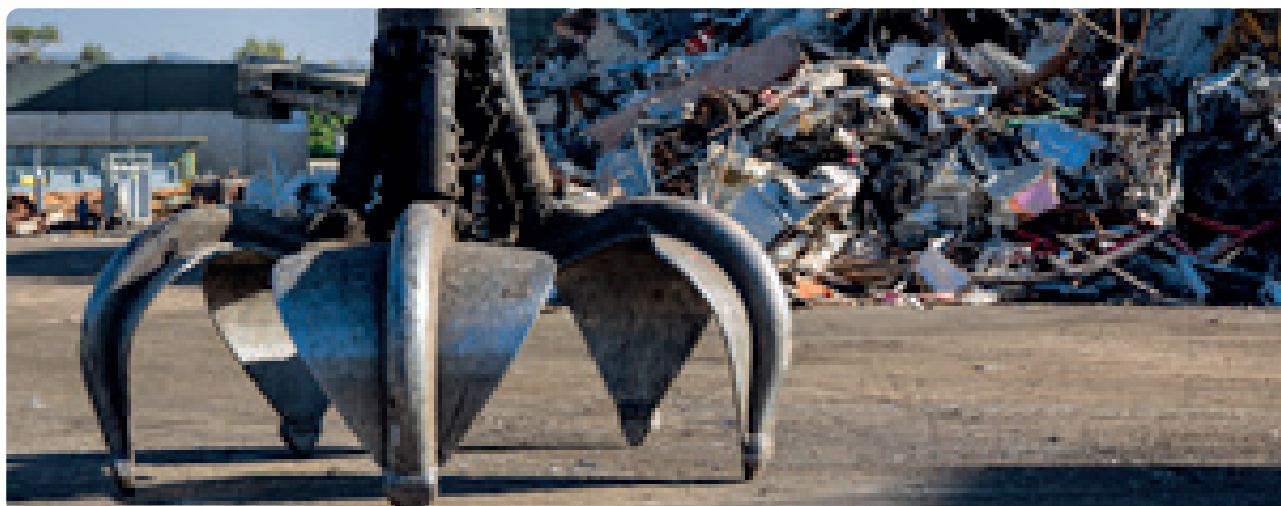
L'azienda ritiene che il successo di tale Politica, che è garanzia di continuità e di crescita, sia raggiungibile solo con il completo impegno di tutti.

Tutto il personale è, pertanto, chiamato a conformarsi allo spirito della presente Politica, che ha valore per tutte le attività controllate dall'azienda.

Roma, lì 31/03/2026

Il Presidente del Consiglio di Amministrazione

ITALFERRO SpA
Consiglio di Amministrazione
Viale dell'Industria, 1
00144 Roma (RM)
06/57111111
06/57111111



Il Sistema di Gestione Ambientale

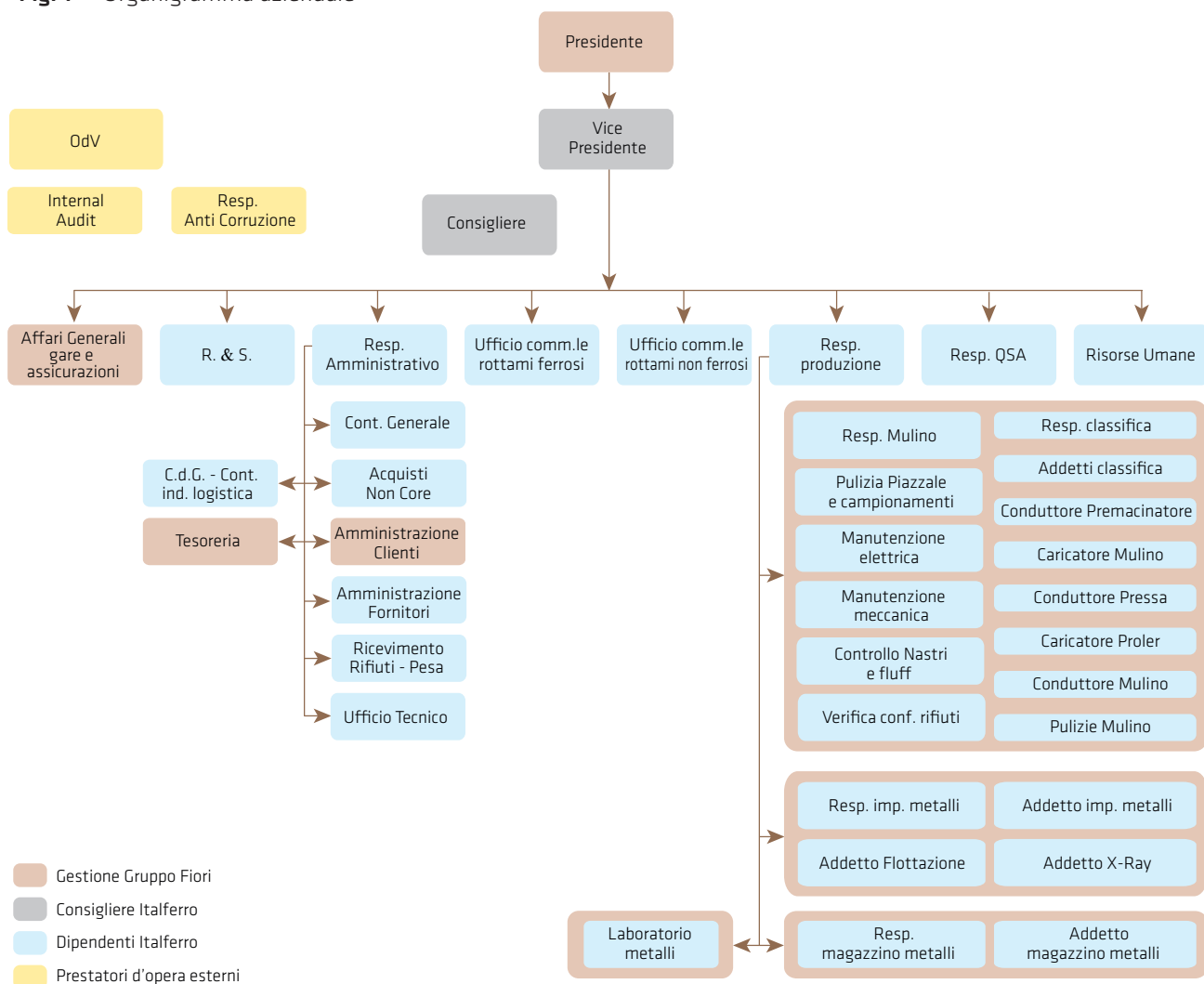
A partire dal 2008 Italferro ha implementato un sistema di gestione integrato finalizzato a standardizzare e migliorare la gestione dei processi e delle attività interne, a guidare la gestione degli aspetti ambientali, di salute e sicurezza sul lavoro e di qualità e a monitorare il corretto svolgimento dei processi aziendali evidenziandone le criticità reali o potenziali.

Gli aspetti rilevanti di ambiente, sicurezza e qualità sono spesso tra loro strettamente correlati in un'ottica di rispetto della normativa, delle prescrizioni autorizzative e dei requisiti applicabili (ivi comprese le specifiche commerciali che i prodotti devono rispettare) e nel processo di miglioramento continuo espresso negli obiettivi della Politica aziendale.

Il campo di applicazione del sistema copre tutte le attività e i processi aziendali e la sua applicazione, integrazione, adattamento ed adeguamento vengono costantemente curati e monitorati dalle risorse interne addette e dalla stessa direzione, eventualmente avvalendosi di supporti specialistici esterni.

Il Sistema di Gestione Ambientale di Italferro è basato su una struttura organizzata secondo precise procedure e istruzioni operative volte al raggiungimento degli obiettivi ambientali ed essendo una delineazione dell'espressione del sistema di gestione aziendale generale coinvolge tutti i dipendenti Italferro.

Fig. 1 Organigramma aziendale



Al fine di garantire un sistema di partecipazione e informazione del personale a tutti i livelli, al fine di creare il massimo coinvolgimento nel processo di costante miglioramento delle prestazioni ambientali, è istituito in Italferro un Comitato EMAS interno costituito da: membri della direzione, dirigenti delegati e figure apicali coinvolte nella gestione degli aspetti ambientali e di sicurezza, responsabili di produzione e del settore ricerca e sviluppo, responsabile amministrativo e ufficio acquisti. A tali figure vengono poi affiancate rappresentanze dei lavoratori, selezionate a seconda delle tematiche specifiche da trattare.

Il Comitato è attivo nelle più importanti fasi di adozione del Regolamento EMAS, come ad esempio:

- l'aggiornamento dell'analisi ambientale;
- la raccolta delle informazioni utili al sistema di gestione ambientale;
- la verifica del programma di miglioramento ambientale ed effettuazione dell'audit ambientale;
- la preparazione della dichiarazione ambientale;
- l'adozione di forme partecipative.

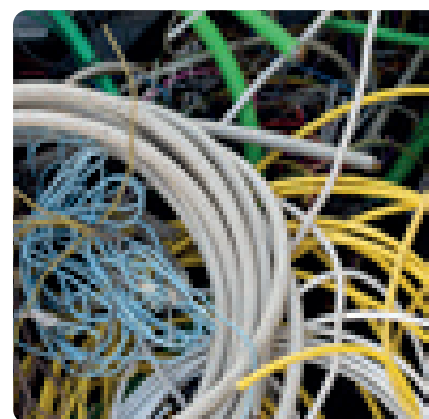
Il lavoro svolto dal Comitato viene registrato in appositi verbali oppure in occasione del riesame della direzione.

Le responsabilità attribuite dal sistema vengono descritte attraverso le seguenti figure.

Direzione Generale (DG) individuata nella figura dell'Amministratore Delegato

È il principale Responsabile Aziendale nell'ambito del Sistema di Gestione Integrato in quanto:

- definisce e promuove le responsabilità, la Politica e gli Obiettivi specifici in materia di Qualità ed Ambiente, ponendo attenzione ai requisiti dei clienti e ai requisiti ambientali;
- cura la diffusione e la comprensione della Politica aziendale da parte del personale;
- predispone, mette in atto e mantiene aggiornato un efficace ed efficiente Sistema di Gestione Integrato,
- assicura la disponibilità delle risorse per l'applicazione ed il mantenimento del Sistema di Gestione stesso;
- collabora con il RSGI, con il Responsabile Produzione e con il Responsabile Amministrazione, alla identificazione delle prescrizioni legislative e dei regolamenti pertinenti;
- partecipa, in collaborazione con il Responsabile Sistema di gestione Integrato e il Responsabile Produzione, alla individuazione e valutazione degli aspetti ambientali significativi;
- nomina il responsabile del servizio di prevenzione e protezione;
- identifica i pericoli e valuta i rischi, in collaborazione con il medico competente, il responsabile del servizio di prevenzione e protezione, il rappresentante dei lavoratori per la sicurezza;
- è il responsabile dell'approvazione del Manuale Integrato e delle Procedure, autorizzandone l'emissione e l'utilizzo;
- approva i programmi di formazione del personale;
- definisce, in collaborazione con il RSGI e il Responsabile Produzione, indirizza ed approva il Piano di Miglioramento;
- effettua i riesami periodici del Sistema Integrato;
- supervisiona la redazione e la diffusione della Dichiarazione Ambientale EMAS.





Rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione Integrato (RSGI)

È il principale Responsabile per la gestione dei documenti e dei dati del Sistema di Gestione ed in particolare:

- provvede allo sviluppo del Manuale di Gestione Integrato, delle Procedure, delle Istruzioni Operative e della Modulistica;
- sottopone ad approvazione i documenti del Sistema di Gestione (Manuale Integrato, Procedure) provvedendo alla loro emissione;
- distribuisce il Manuale Integrato e le procedure, in copia controllata e non, sia in ambito societario sia alle organizzazioni esterne, quali i committenti, i fornitori e gli eventuali enti di controllo interessati;
- provvede alla revisione dei documenti superati, al loro ritiro ed alla riemissione della versione aggiornata;
- controlla ed aggiorna costantemente la lista dei documenti del Sistema di Gestione idonei all'uso (master list);
- gestisce l'archivio dell'Ufficio Qualità-Ambiente-SSL e provvede alla conservazione dei master dei documenti, delle master list e degli elenchi di distribuzione.
- è il principale responsabile del sistema di controllo delle Registrazioni di qualità-ambiente-SSL ed in particolare:
 - sviluppa, identifica, raccoglie, cataloga ed archivia le Registrazioni di sua diretta competenza;
 - supervisiona i vari responsabili aziendali che gestiscono direttamente le Registrazioni;
- gestisce l'intero archivio del Sistema di Gestione integrato, curando la reperibilità dei documenti e la loro conservazione per il periodo definito nelle procedure in cui sono richiamate;
- collabora e supporta la Direzione in tutti i compiti di competenza;
- informa i vertici aziendali delle prestazioni del sistema di gestione;
- redige e aggiorna i dati e le informazioni della Dichiarazione Ambientale EMAS.





Tutto lo staff direttivo

È responsabile dell'attuazione del Sistema di Gestione Integrato Qualità-Ambiente-SSL.

Responsabili di funzione

- provvedono allo sviluppo, identificazione, raccolta, catalogazione ed archiviazione delle Registrazioni di propria competenza;
- si attengono alle disposizioni del RSGI per la conservazione delle relative Registrazioni.

Il Personale Aziendale

- è responsabile dell'attuazione delle attività previste;
- collabora allo sviluppo dei documenti;
- consulta e conserva la documentazione affidatagli.

Conformità agli obblighi normativi ambientali

Le attività aziendali soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) riguardano il recupero e la produzione di materie prime seconde da rifiuti speciali pericolosi e speciali non pericolosi, costituiti da rottami ferrosi e non ferrosi. Per tali attività i più recenti documenti di riferimento sulle migliori tecnologie disponibili sono il “Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment” del 2018 - JRC113018 - EUR 29362 EN e la Decisione (UE) n. 1147 del 10/08/2018.

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e successive modifiche

L’azienda dispone della Determinazione Regione Lazio AIA n. G08410 del 07/07/2015, rilasciata a seguito di istanza presentata nel 2014. Italferro è attualmente in attesa della revisione dell’AIA, come da ultima Conferenza dei Servizi decisoria del 11/01/2024.

Le lavorazioni attualmente autorizzate sono:

Tab. 1 Attività autorizzate (AIA)

Linee	Descrizione
1	Frantumazione e selezione dei rottami ferrosi
2	Separazione dei metalli non ferrosi
3	Stoccaggio dei rifiuti da demolizioni e dismissioni
4	Trattamento dei metalli ferrosi e non ferrosi misti a gomma e plastica
5	Separazione densimetrica dei metalli ferrosi e non ferrosi (flottazione)
6	Cesoatura e pressatura di metalli ferrosi e non ferrosi
7	Messa in sicurezza e demolizione dei veicoli fuori uso (bonifica autoveicoli)
8	Messa in riserva e bonifica di serbatoi GPL
9	Messa in riserva e bonifica di estintori dismessi

Le linee 1-2-3-5-7-8 sono attualmente operative, mentre le linee 4-6-9 sono autorizzate ma non ancora realizzate.



Fig. 2 Vista aerea con indicazione delle Linee 1, 2 e 7



Fig. 3 Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei numeri delle Linee e indicazione del punto di ripresa fotografica
Scala 1:2000

L'AIA è stata modificata/integrata con le seguenti modifiche non sostanziali:

- Det. G13547 del 05/10/2017, per la gestione dei materiali non conformi eventualmente rinvenuti nel rottame.
- Det. G07529 del 04/06/2019 e G06476 del 03/06/2020, per la modifica e realizzazione delle linee 7-8.
- Det. G0945 del 24/02/2021, per lo stoccaggio di frigoriferi e loro parti rinvenute nel rottame in ingresso e per l'installazione di un vaglio mobile per metalli;
- Det. G13644 dell'08/11/2021 che consiste in:
 - a. realizzazione di una struttura per il deposito al coperto dei metalli (rifiuti o MPS);
 - b. realizzazione di alcune strutture di servizio dello stabilimento (magazzino ricambi e materie prime, archivio documentale e spogliatoi) in sostituzione di strutture obsolete;
 - c. razionalizzazione delle aree ed ottimizzazione dei flussi dei materiali e degli automezzi.
- Det. G15034 del 14/11/2023, per la realizzazione del nuovo sistema di selezione e cernita di metalli non ferrosi della Linea 2, con l'introduzione di un sistema di cernita automatica ad aria compressa con lettore combinato (impianto Redwave).

Annualmente vengono presentati ad ARPA Lazio e Regione Lazio le evidenze del Piano di Monitoraggio e Controllo (PMcC), che definisce tutti i monitoraggi ambientali e le relative periodicità previste a carico dell'azienda. Nell'ultimo quinquennio i controlli dell'ARPA Lazio sono avvenuti a livello documentale; resta ferma comunque la loro facoltà di sopralluogo istituzionale senza preavviso.

Albo Nazionale Gestori Ambientali

Iscrizione Albo Nazionale Gestori Ambientali al n. B0017671 per la Cat. 8E del 12/01/2022 relativa all'attività di intermediazione e commercio di rifiuti. Tale attività, di tipo documentale, viene svolta da una persona distaccata presso gli uffici Italmetalli di Bologna, coincidenti con la sede legale di Italferro, e i correlati aspetti ambientali limitati ai consumi di energia elettrica e carta, sono ininfluenti sull'andamento degli indicatori ambientali del sito e di Italferro in generale. Le attività sono comunque ricomprese nelle certificazioni ISO 14001 del sito stesso.

Autorizzazione sanitaria

Italferro in data 27/02/2002 ha acquisito l'Autorizzazione sanitaria per l'esercizio di frantumazione, trattamento rottami ferrosi e non ferrosi classificata al N. 9 lettera C dell'elenco delle industrie insalubri di Prima Classe di cui al D.M. 05/09/1994, rilasciato dal Sindaco del Comune di Roma su parere del Dipartimento di Prevenzione Servizio di Igiene e Sanità pubblica della azienda USL Roma C.

Nulla Osta di impatto acustico

Il Nulla Osta di impatto acustico relativo alle emissioni sonore di attività a carattere permanente è stato rilasciato in data 02/08/2004 Prot. 19301 dal Comune di Roma - Dipartimento X - U.O. Prevenzione inquinamento acustico e atmosferico - Servizio Prevenzione Inquinamento Acustico.

Approvvigionamento idrico

I due pozzi presenti nell'impianto di Italferro sono stati oggetto di denuncia nel 1993 e successiva richiesta di Concessione. L'ente autorizzante ha provveduto a verificare la regolarità della pratica anche attraverso sopralluogo in sito, a valle del quale è stato rilasciato l'atto di concessione dalla Città Metropolitana di Roma Capitale con D.D. Ru-1464, Prot. CMRC-2024-0074655 del 30/04/2024.

Prevenzione incendi

L'attestazione di conformità antincendio è stata rilasciata dal Ministero dell'Interno - Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Roma e l'ultimo rinnovo risale al 22/06/2022 con Prot. 0044645. È stata comunicata ai VVF in data 27/05/2020 la modifica relativa all'installazione delle linee 7 e 8, con S.C.I.A. Prot. VVF 0048021.01-09-2020. Le attività a rischio incendio (in base all'All. I del D.P.R. 151/2011 e D.M. 07/08/2012) sono:

- 44.3.C (presenza di materie plastiche >5t), relativa alla presenza di fluff e scarti di plastiche/gomme derivanti dalle lavorazioni;
- 3.5.A (deposito di gas infiammabili disciolti o liquefatti tra 75 e 300 kg), relativo alla presenza di gas in bombole per usi manutentivi e ossitaglio e al deposito di serbatoi GPL derivanti dal trattamento dei veicoli fuori uso;
- 12.1.A (presenza di liquidi con punto di infiammabilità >65 °C da 1 a 9 m³), relativo al deposito di oli lubrificanti ed idraulici, inclusi i fluidi combustibili derivanti dal trattamento dei veicoli fuori uso;
- 13.1.A (contenitori/distributori di liquidi con punto di infiammabilità >65 °C fino a 9 m³), relativo alla presenza di un serbatoio di gasolio per i mezzi interni;
- 49.1.A (gruppi elettrogeni tra 25 e 350 kW);
- 48.1.B (macchine elettriche con liquidi isolati combustibili superiori a 1 m³), relativo alla presenza di trasformatori con olio dielettrico.

La figura aziendale che si occupa di reperire le normative applicabili è il RQSA (Responsabile Qualità Ambiente e Sicurezza)/RSGI (Responsabile del Sistema di Gestione Integrato) per tutto ciò che attiene le normative tecniche relative ai requisiti del prodotto, la normativa ambientale applicabile, la normativa di sicurezza applicabile.

L'attività di RSGI è supportata dalla Direzione Generale (DG), dal Responsabile Produzione (RP) e dai Responsabili Commerciali (RC) per le parti di competenza.

Nell'ambito del Gruppo Fiori, RSGI, DG, RP e RC sono in contatto con le omologhe figure delle altre società, andando a costituire un gruppo di lavoro, al fine di garantire un miglior presidio delle normative applicabili e garantirne sempre un recepimento condiviso e puntuale.

È la DG che, sulla base della propria politica aziendale, decide se sottoscrivere prescrizioni particolari comunicando la decisione al RQSA/RSGI. Quest'ultimo avvia la procedura per la ricerca di documentazione prescrittiva e divulgare le informazioni relative alle prescrizioni volontarie sottoscritte e provvede, a cadenze temporali definite, alla verifica del rispetto di tutte le prescrizioni applicabili. Altro momento di verifica del rispetto delle prescrizioni applicabili è rappresentato dagli audit (interni ed esterni) effettuati periodicamente.

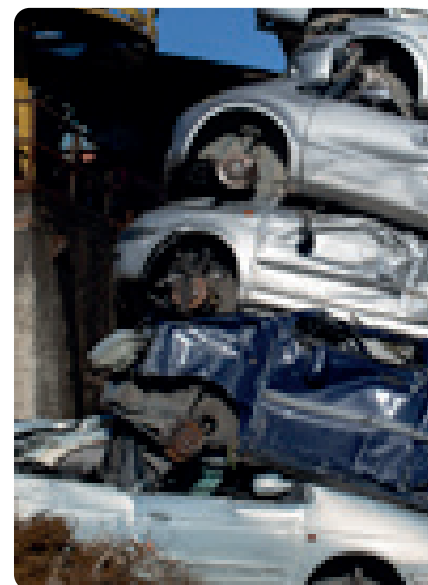
I canali di acquisizione della normativa utilizzati sono vari, da Internet e banche dati elettroniche a studi legali e di consulenza, fino a riviste specializzate, associazioni di categoria, conferenze e bollettini ufficiali.

Italferro gestisce attraverso apposito applicativo informatico (Vittoria RMS) uno scadenziario e la tenuta delle registrazioni e di tutte le informazioni documentate correlate alle normative, fonti di prescrizioni cogenti generali, e alle prescrizioni specifiche relative all'attività aziendale ed eventuali sottoscrizioni aziendali.

In sede di riesame della direzione RQSA/RSGI analizza tutte le registrazioni dei controlli effettuati ed i report della valutazione rientrano nei documenti finali emessi a seguito del Riesame della Direzione.

Gli aspetti relativi alla specifica attività di Italferro, oggetto di normazione, sono essenzialmente i seguenti, con loro modifiche ed integrazioni successive:

- Gestione Rifiuti - Testo unico ambientale D.lgs. 152/2006, parte quarta.
- Tracciabilità rifiuti - D.M. 59/2023 entrata in vigore del RENTRI.
- End of waste - Fine vita rifiuto - Regolamenti (UE) n. 333/2011 e n. 715/2013.
- Emissioni - D.lgs. 152/2006, parte quinta, emissioni in aria da impianti industriali.
- Sostanze fluorurate ad effetto serra (FGAS) - D.P.R. 146/2018, esecuzione del Regolamento (UE) n. 517/2014 (recentemente abrogato e sostituito dal Regolamento UE 573/2024) sui gas fluorurati a effetto serra.
- D.P.R. 74/2013 Impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva.
- Regolamento CE 1005 del 2009 "Sostanze che riducono lo strato dell'ozono".
- Radiazioni ionizzanti - D.lgs. 101/2020 (attuazione della Direttiva 2013/59/Euratom), D.lgs. 203/2022, per la presenza di due spettrofotometri portatili per l'analisi dei metalli.
- Prelievi e scarichi idrici - D.lgs. 152/2006, parte terza.
- Suolo, sottosuolo e acque sotterranee - D.lgs. 152/2006, parte terza.
- ADR e trasporto di merci pericolose - D.lgs. 40/2000.
- Rumore esterno - L. 447/95, Delibera del Consiglio comune di Roma n. 12 del 29/01/2004 (piano di classificazione acustica), Nulla Osta di impatto acustico ai sensi della L.R. Lazio 18/2001 in data 02/08/2004.
- Salute e Sicurezza nei Luoghi di Lavoro - D.lgs. 81/2008.
- Antincendio - D.lgs. 151/2011, D.M. 1° e 2 settembre 2021 e D.M. 26 luglio 2022.



Gli aspetti, invece, per cui Italferro non rientra nell'applicabilità legislativa, anche a seguito di verifiche e/o indagini, sono i seguenti, con loro modifiche ed integrazioni successive:

- Amianto - D.lgs. 257/1992 e D.M. 06/09/1994.
- PCB/PCT - D.lgs. 209/1999, D.M. 11/10/2001 e L. 62/2005, per concentrazione di PCB minore di 0,005% nei trasformatori.
- Incidenti rilevanti - D.lgs. 105/2015.
- Regolamento Reach - Regolamento (CE) 1907/2006, poiché per i rottami metallici è applicabile l'esenzione di cui all'art. 2, par. 7, comma d), per quanto Italferro debba sottostare ad alcuni obblighi per avvalersi dell'esenzione.
- Gas tossici - R.D. 147/1927, non sono impiegati gas tossici.
- Mobilità sostenibile nelle aree urbane - D.M. 27/03/1998, per numero dipendenti inferiore a 300 unità.
- Uso dell'energia - L. 10/1991, per consumo annuo di energia inferiore ai 10.000 TEP e numero dipendenti e consumi energetici inferiori alla soglia prevista dal D.lgs. 102/2014.
- Emissioni odorigene - D.lgs. 102/2020, i rottami stoccati non generano odori, solo occasionalmente potrebbero prevenire odori dallo stoccaggio del barattolame derivante dalla raccolta differenziata (aziende municipalizzate) ma non si sono mai registrati reclami in merito né gli enti autorizzanti hanno mai imposto monitoraggi o prescrizioni.
- Elettromagnetismo - D.lgs. 81/2008 e D.lgs. 159/2016, per misurazioni periodiche che indicano assenza di impatto sulla salute umana.
- Sistemi di accumulo di energia elettrica - Circolare Ministero dell'Interno n. 21021 del 23/12/2024, per assenza di sistemi di accumulo di energia elettrica.

Aspetti gestionali e norme volontariamente sottoscritte

L'azienda ha implementato un sistema di gestione integrato ambiente-qualità-sicurezza, riconosciuto conforme dall'ente di certificazione RINA alle seguenti norme internazionali:

- UNI EN ISO 14001:2004 (poi 14001:2015), in data 30/07/2009.
- OHSAS 18001:2007, in data 28/01/2010, poi transitato alla norma UNI ISO 45001:2018 il 19/03/2021.
- UNI EN ISO 9001:2008 (poi 9001:2015), in data 04/02/2010.

Tutte le certificazioni sono state sempre mantenute con successo e continuità.

Italferro da marzo 2011 ha adottato un software gestionale (Vittoria RMS) in grado di supportare le funzioni aziendali addette alla gestione degli aspetti di ambiente, qualità e sicurezza.

Il sistema è operativo e la fase di implementazione e alimentazione con i dati aziendali e l'intero sistema di gestione è ormai completata.

Sempre nel 2011 Italferro ha ottenuto la certificazione del sistema di gestione secondo i requisiti del Regolamento (UE) n. 333/2011 (cessazione della qualifica di rifiuto per rottami metallici), rinnovata ogni tre anni a partire dal 2014.

Nel 2013 è stata ottenuta anche la certificazione del sistema di gestione secondo i requisiti del Regolamento (UE) n. 715/2013 (cessazione della qualifica di rifiuto per rottami di rame), rinnovata ogni tre anni a partire dal 2016.

Italferro ha, come già detto in precedenza, adottato un proprio modello di organizzazione gestione e controllo ai sensi del D.lgs. 231/2001. L'Organismo di Vigilanza della società, nell'ambito delle proprie funzioni ha predisposto un piano biennale di audit volto a testare i processi rilevanti ai fini 231, selezionati e ordinati secondo criteri di rilevanza rispetto all'operatività aziendale e criteri di rotazione.

Member of CISQ Federation



L'Organismo di Vigilanza, a supporto delle attività di audit, ha conferito ad una società di consulenza l'incarico delle attività di assistenza nelle verifiche delle procedure interne adottate dalla società.

Dal 2021 Italferro ha intrapreso il percorso relativo alla registrazione EMAS, di cui è parte integrante la presente Dichiarazione Ambientale, come da Regolamento (CE) 2009/1221 modificato dai Regolamenti (UE) n. 2017/1505 e 2018/2026 e in coerenza con quanto previsto dalla Decisione 2020/519/UE del 02/04/2020.

Quest'ultima rappresenta il documento di riferimento settoriale (DRS) sulla tematica della gestione dei rifiuti. Nel caso di Italferro si ritiene applicabile alla realtà aziendale tale DRS per la parte riguardante il trattamento di una frazione di rifiuti solidi urbani (RSU), costituiti dal barattolame proveniente dalla raccolta differenziata dei RSU, rappresentata in questa Dichiarazione Ambientale tramite un apposito indicatore denominato i_{recRSU} (Indice di recupero raccolta differenziata da RSU - barattolame).

Per quanto, inoltre, l'attività di Italferro non sia tra quelle rientranti nel Best Practice Report della fabbricazione e lavorazione di prodotti in metallo è stato ritenuto comunque opportuno analizzare anche tale DRS, per verificare l'applicabilità di migliori pratiche o indicatori al contesto aziendale, in quanto la Società effettua dei trattamenti di metalli a fine vita. Da tale analisi è emersa l'importanza di soddisfare le Best Practice di settore, la rendicontazione dell'efficienza energetica e dell'emissione di gas serra e gli investimenti per migliorare la lavorazione dei rifiuti in ingresso per ottenere materie in uscita più pregiate.

Per quanto esposto nel presente paragrafo si dichiara che l'azienda è conforme alle prescrizioni ambientali ad essa applicabili, anche in relazione alle attività oggetto di monitoraggio secondo le norme vigenti:

- tenuta di uno scadenziario ambientale;
- applicazione del piano di monitoraggio ambientale;
- invio degli esiti del piano di monitoraggio agli enti competenti;
- effettuazione di apposite verifiche ispettive di conformità legislativa eseguita annualmente come da richieste del sistema di gestione ambientale;
- verifiche periodiche richieste dall'Organismo di Vigilanza a società esterne;
- piena disponibilità verso la ricezione di verifiche ispettive da parte degli enti di controllo preposti.



Materie prime in ingresso

La materia prima lavorata da Italferro è rappresentata da rifiuti delle seguenti tipologie: rottami ferrosi e non ferrosi bonificati, provenienti da attività di autodemolizione; rottami provenienti da demolizioni (la c.d. demolizione); materiali metallici da raccolta differenziata e da impianti di trattamento dei rifiuti. I materiali provenienti dai rifiuti di origine urbana sono costituiti essenzialmente dal barattolame preventivamente cernito presso impianti di selezione: tale tipologia di rifiuto, seppur marginale per quantità trattata rispetto al totale dei rifiuti in ingresso, viene considerata nell'esposizione di uno specifico indicatore ambientale (i_{recRSU}) come da richieste della Decisione 2020/519/UE del 02/04/2020.



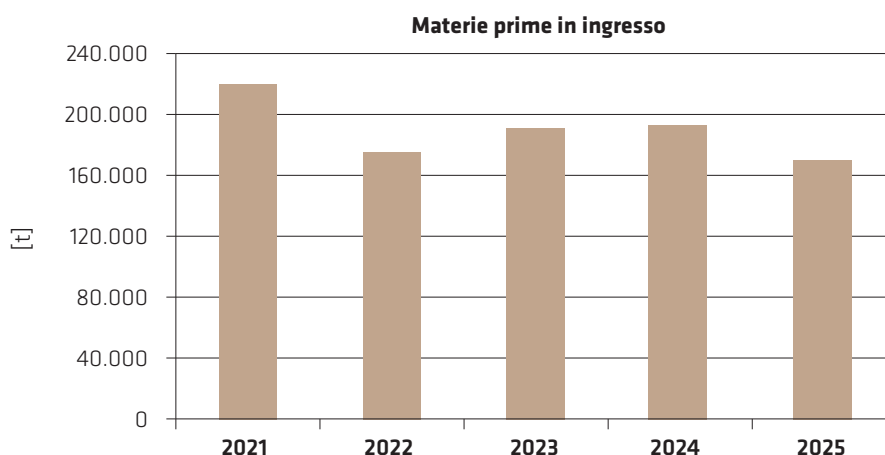
In ingresso allo stabilimento vi è anche una piccola parte di materie prime seconde (MPS), derivanti da lavorazioni industriali, che sono sottoposte a periodica analisi da parte di laboratori terzi accreditati.

L'autorizzazione in vigore per l'attività di Italferro impone precisi limiti relativi alla quantità di rifiuto che può essere trattato:

- quantità giornaliera gestibile presso l'impianto (t/giorno): 2.500;
- quantità annuale gestibile presso l'impianto (t/anno): 320.200:
 - di cui pericolosi (t/anno): 3.000;
 - di cui non pericolosi (t/anno): 317.200.

Tab. 2 Materie prime in ingresso - fonte: MUD e contabilità interna per MPS

Materie prime in ingresso [t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Totale rifiuti in ingresso	214.604,51	169.032,29	185.645,76	190.325,97	167.501,68
(di cui barattolame derivante dal trattamento di rifiuti urbani)	(5.330,40)	(5.465,10)	(5.923,74)	(5.148,68)	(4.508,72)
MPS	5.443,64	5.802,76	4.852,79	1.609,68	3.571,47
	220.048,15	174.835,05	190.498,55	191.935,65	171.073,15



Il valore totale delle materie prime in ingresso, che essendo costituite da rottame verrà per chiarezza espositiva riportato come "rottame in ingresso", verrà considerato a denominatore di molti indicatori all'interno della presente Dichiarazione Ambientale per permettere una normalizzazione e quindi maggior rappresentatività dei dati esposti. Si rileva che il quantitativo di materie prime in ingresso dipende sia dalla disponibilità delle stesse sul mercato, che dall'andamento degli scenari di mercato e in particolar modo anche nel 2024 si rileva un leggero aumento delle materie prime in ingresso seppur non ai livelli pre-2022 dovuto al perdurare dello scenario globale che continua a limitare i consumi.

Per le necessità degli impianti e delle macchine operatrici, vengono impiegati oli e grassi lubrificanti e parti di ricambio, mentre le attività di saldatura e taglio, diverse in base alle tipologie di interventi di manutenzione annuale programmata, richiedono l'uso di gas quali propano, acetilene, ossigeno, azoto, argon e loro miscele.

L'impianto di flottazione necessita fondamentalmente di due sostanze all'interno del suo ciclo produttivo, rappresentate dal Ferro-Silicio, per controllare la densità del mezzo fluido usato per la separazione dei metalli, e dall'antischiuma silconico.

L'impianto di trattamento delle acque reflue richiede, per il suo corretto funzionamento, l'utilizzo periodico di diversi reagenti quali calce idrata, policloruro di alluminio, polielettrolita e carboni attivi.

È presente a servizio dell'impianto di trattamento anche un serbatoio di acido solforico, sostanza utilizzata dall'impianto al bisogno in funzione dei valori rilevati del pH in uscita; l'acquisto di acido solforico avviene solamente per rabboccare il serbatoio secondo necessità (a volte anche dopo diversi anni), in ogni caso il suo consumo, rispetto agli altri reagenti, può dirsi trascurabile.

Si riassumono nella tabella seguente tutte le più importanti sostanze utilizzate e necessarie al funzionamento quotidiano di impianti o mezzi.

Tab. 3 Materiali consumati - fonte: fatture di acquisto

Materie consumate							
	Densità	Utilizzo	2021	2022	2023	2024	2025
Calce idrata [kg] - fino al 2023 Soda caustica [kg] - dal 2024	n.a.	impianto di depurazione delle acque reflue, correzione pH	6.600	3.500	400	10.302	5.264
Polielettrolita [kg]	n.a.	impianto di depurazione delle acque reflue, flocculante	250	150	250	450	425
Carbone attivo [kg]	n.a.	impianto di depurazione delle acque reflue, adsorbente	5.500	1.500	2.000	2.000	2.000
Policloruro di alluminio [kg]	n.a.	impianto di depurazione delle acque reflue, flocculante	8.112	3.696	9.043	11.966	5.518
Totale reagenti [kg]			20.462	8.846	11.693	24.718	13.207
Ferro-silicio [kg]	n.a.	impianto di flottazione	144.000	72.000	144.000	96.000	144.000
Antischiuma silconico [l]	1 l/kg		8.000	2.000	2.000	2.000	4.000
Totale materiali tecnici [kg]			152.000	74.000	146.000	98.000	148.000
Olio lubrificante e idraulico [kg]*	n.a.	manutenzione macchinari e mezzi	8.280	9.516	9.336	4.497	4.695
Grasso lubrificante [kg]	n.a.		540	360	414	189	370
Totale oli e grassi [m³]			8.820	9.876	9.750	4.686	5.065
Ossigeno [m³]	n.a.	manutenzione macchinari e mezzi	1.760	590	1.360	308	1.496
Acetilene [kg]	0,380 Kg/m³		60	20	35	21	20
Propano [kg]	0,495 Kg/m³		100	60	120	0	101
Miscela da saldatura [m³]	n.a.		545	80	280	561	208
Totale gas tecnici [m³]			2.665	844	1.975	924	1.961

* fonte anno 2022: rapporti di lavoro e contaltri impianti

Si fa presente che l'andamento della quantità di reagenti utilizzata, essendo essi finalizzati al trattamento dell'acqua meteorica di prima pioggia prima dello scarico finale, è indipendente dal rottame in ingresso e dai numeri legati alla produzione e varia in realtà in funzione della piovosità che si registra nell'annata di riferimento. I valori riportati rappresentano inoltre il quantitativo acquistato annuo, e non il solo dato di sostanze effettivamente immesse nell'impianto di trattamento (Tab. 4) o usate per gli interventi di manutenzione (Tabb. 6 e 7) nel medesimo periodo. Per i consumi dei materiali tecnici dell'impianto di flottazione (Tab. 5), le quantità acquistate sono legate anche a fattori commerciali, che determinano oscillazioni in funzione dello stock acquistato e del mantenimento delle opportune scorte. Dal 2024 viene impiegata la soda caustica al posto della calce idrata per semplificazione della gestione operativa e maggiore efficacia.

Tab. 4 Indice i_{reag} - fonte: fatture di acquisto

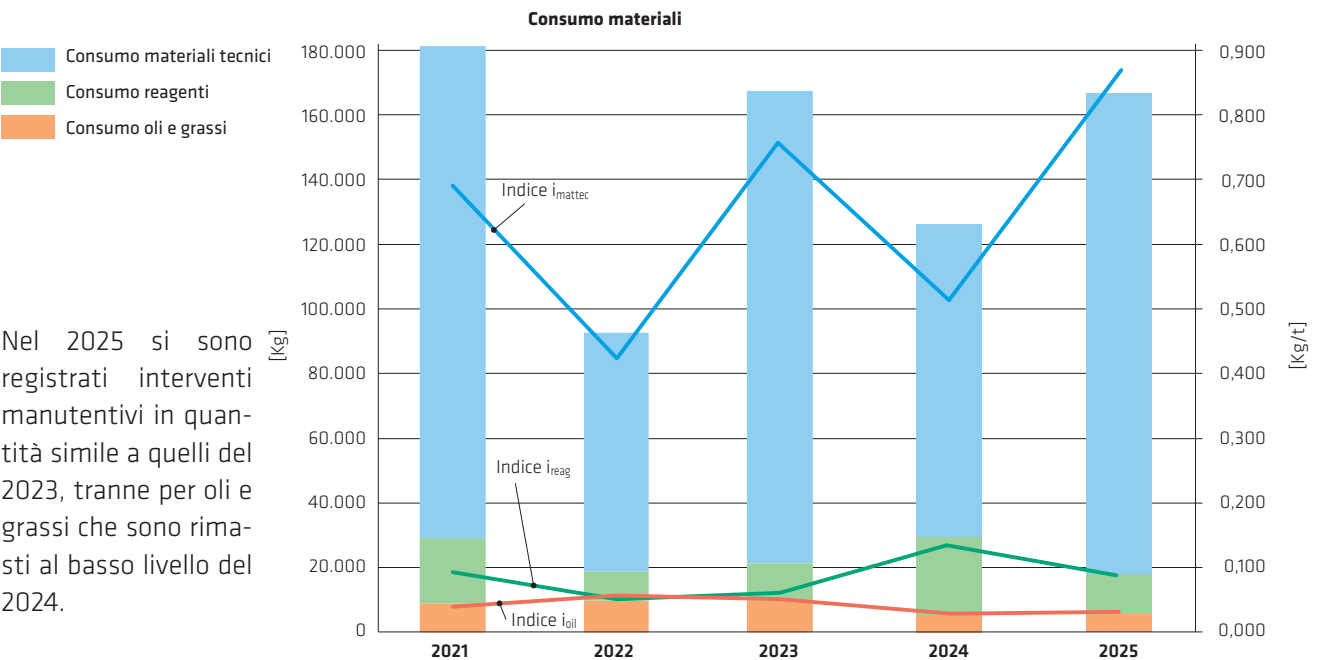
i_{reag} = Indice consumo dei reagenti per il trattamento acque [kg/t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Consumo reagenti [kg]	20.462	8.846	11.693	24.718	13.207
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	0,093	0,051	0,061	0,129	0,077

Tab. 5 Indice i_{mattec} - fonte: fatture di acquisto

i_{mattec} = Indice consumo dei materiali tecnici [kg/t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Consumo di materiali tecnici - impianto di flottazione [kg]	152.000	74.000	146.000	98.000	148.000
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	0,691	0,423	0,766	0,511	0,865

Tab. 6 Indice i_{oil} - fonte: fatture di acquisto

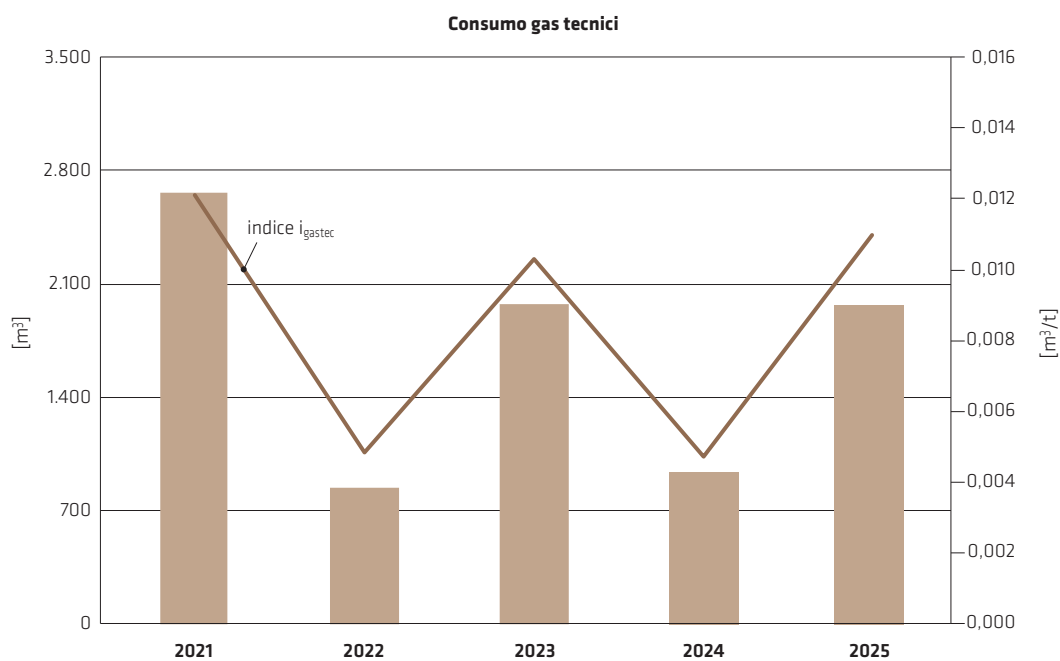
i_{oil} = Indice consumo olio lubrificante ed idraulico [kg/t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Consumo oli e grassi [kg]	8.820	9.876	9.750	4.686	5.065
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	0,040	0,056	0,051	0,024	0,030



Nel 2025 si sono registrati interventi manutentivi in quantità simile a quelli del 2023, tranne per oli e grassi che sono rimasti al basso livello del 2024.

Tab. 7 Indice i_{gastec} - fonte: fatture di acquisto

i_{gastec} = Indice consumo gas tecnici [m ³ /t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Consumo gas tecnici [m ³]	2.665	844	1.975	924	1.961
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	0,012	0,005	0,010	0,005	0,011



Prodotti in uscita

Il principale output del processo è rappresentato dalla MPS - Materia Prima Seconda (o fine vita rifiuto, end of waste, ai sensi dell'art. 184-ter del D.lgs. 152/2006) denominata Proler. Si tratta di un rottame ferroso conforme alle specifiche CECA ed al Regolamento (UE) n. 333/2011, di piccola pezzatura, che si ricava dalla frantumazione e successivi trattamenti di separazione di carrozzerie e altri rifiuti ferrosi: esso rappresenta una materia prima per le acciaierie. Il secondo prodotto per quantità è rappresentato dall'alluminio, materia prima per le fonderie, conforme al Regolamento (UE) n. 333/2011 per il quale, nel corso del 2011, Italferro ha ottenuto la certificazione di conformità dall'ente di verifica accreditato RINA (certificato n. 333-62/11).

Altri prodotti della lavorazione sono costituiti da materiali valorizzati destinati a recupero che, all'uscita dall'impianto, sono ancora classificabili come rifiuto in quanto necessitano di ulteriori trattamenti per poter acquisire la piena conformità alle norme tecniche di prodotto applicabili. Essi sono costituiti essenzialmente da metalli non ferrosi e, in misura minore, da plastiche. In uscita sono presenti poi altri rifiuti venduti come prodotti, quali ad esempio rottami non ferrosi costituiti da mix di metalli.

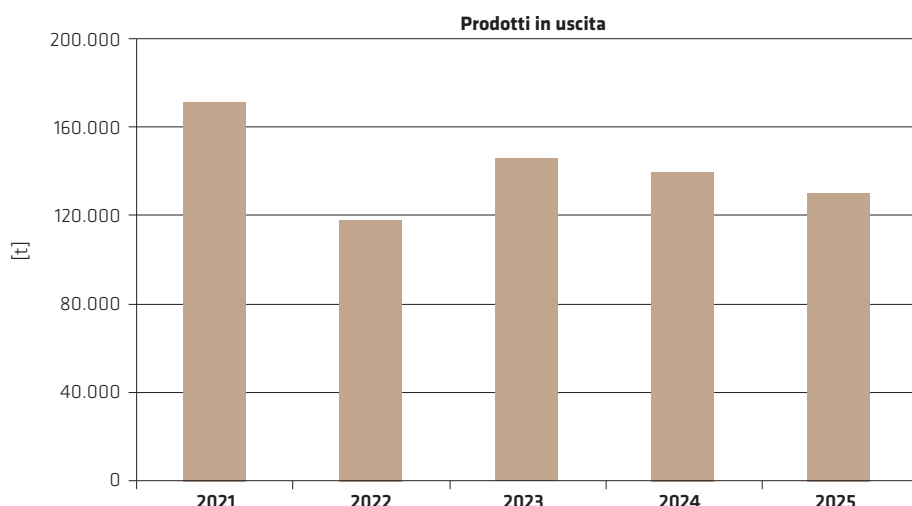
Tab. 8 Prodotti in uscita - fonte: MUD e software gestionale interno per le elaborazioni

Prodotti in uscita [t]		2021	2022	2023	2024	2025
Rottame ferroso (Proler)	Ferro derivante dalla lavorazione di rifiuti da autodemolizione e da raccolta di altri materiali ferrosi	137.479,08	88.332,74	117.326,30	112.419,54	105.444,06
	Ferro da trattamento di rifiuti derivanti da raccolta differenziata urbana	6.766,77	5.944,56	12.171,31	8.603,15	5.651,30
Rottame non ferroso (EER 19 10 02- EER 19 12 03)	Metalli non ferrosi valorizzati da lavorazioni impiantistiche e venduti a terzi, giuridicamente classificati come rifiuti	2.396,27	1.979,14	1.426,70	2.631,73	1.936,33
Alluminio MPS	Alluminio derivante dall'impianto di flottazione	3.047,63	3.200,56	2.242,04	6.913,25	5.531,23
Altre MPS	Principalmente alluminio, rame, ottone, acciaio	2.801,41	2.899,76	1.992,17	1.905,06	2.700,57
Plastiche (EER 16 01 19)	Plastiche recuperate dalla lavorazione del rottame da autodemolizione	272,72	129,78	145,96	223,90	183,00
Altri prodotti classificati come rifiuto (Altri EER)	Altri metalli valorizzati e venduti a terzi, giuridicamente classificati come rifiuti	18.773,87	16.092,97	9.970,64	8.133,72	8.343,29
		171.537,75	118.579,51	145.275,12	132.227,20	129.789,78

Nella Tabella precedente, nel 2022 è stato corretto per un refuso il dato sugli "Altri prodotti classificati come rifiuto"; nel 2023 è stato corretto per un refuso il totale.

Il "rottame non ferroso", prima indicato solo con il codice EER 19 10 02, a partire dal 2023 fa riferimento a due codici EER: 19 10 02 e 19 12 03. Analogamente, si precisa che per motivi contrattuali (richieste di alcuni clienti) una parte di prodotti di alluminio aventi caratteristiche di MPS (End of Waste), prima esitati come tali, ora vengono gestiti e consegnati ai clienti giuridicamente classificati come rifiuti (EER 19 12 03): questo è il motivo del calo del valore di Alluminio MPS per il 2023.

A partire dall'anno 2023, grazie alle lavorazioni introdotte con l'impianto Redwave, oggetto della richiamata Determina di variante non sostanziale, una parte dei rifiuti prima ricompresi negli "Altri prodotti classificati come rifiuto" vengono esitati come MPS (End of Waste) o come rottame non ferroso.



La quantità di prodotti in uscita del 2025 è dipesa essenzialmente dai prezzi di vendita e dalla situazione di mercato, non favorevole come negli anni passati. I materiali lavorati e ancora non venduti rimarranno come stoccaggio disponibile per il prossimo anno, nei limiti dello spazio a disposizione in impianto.

Per un dettaglio dei rifiuti in uscita si rimanda all'apposita sezione.

Qualifica e controllo qualità dei materiali prodotti

Metalli ferrosi MPS (Proler)

Sulle MPS vengono periodicamente eseguite da laboratori esterni analisi merceologiche e chimiche, il laboratorio interno processa invece soltanto analisi merceologiche: gli esiti di tali analisi vengono valutati e mantengono la loro validità fino a quando non intervengono modifiche sostanziali nel processo di produzione o nelle tipologie di materiali in entrata: in tal caso le analisi vengono ripetute e valutati i nuovi esiti emersi. Il tutto ferme restando comunque le frequenze stabilite dai Regolamenti UE relative al fine vita rifiuto e le prescrizioni autorizzative.

Dal punto di vista dei controlli interni sul Proler, vengono eseguiti periodici controlli analitici speditivi e merceologici, oltre a controlli visivi giornalieri e, se il materiale risulta contaminato da impurità, può essere riprocessato dopo aver verificato e/o ripristinato la perfetta efficienza dell'impianto.

Metalli non ferrosi

L'alluminio separato nell'impianto metalli non ferrosi e successivamente nell'impianto di flottazione possiede le caratteristiche di fine vita rifiuto, fissate dal Regolamento (UE) n. 333/2011. Anche per tale materiale sono previsti gli stessi controlli già menzionati per i metalli ferrosi.

Altri materiali

I materiali recuperati che vengono inviati come rifiuti in quanto destinati ad ulteriori trattamenti di recupero presso impianti specializzati vengono classificati sulla base della Normativa vigente in materia di rifiuti e valorizzati economicamente sulla base delle caratteristiche degli stessi.

In particolare, sugli altri metalli valorizzati del processo tali caratteristiche vengono monitorate sulla base dei campionamenti e delle successive analisi effettuate dai laboratori interni (di Roma e di Bologna) e confrontati con le rese comunicate dai clienti.

Dalle lavorazioni di Italferro vengono prodotti anche altri metalli classificati come fine vita rifiuto quali, in particolare, alcune frazioni nobili di rame e ottone, per le quali i controlli vengono eseguiti in base a quanto stabilito dal Regolamento (UE) n. 715/2013.

Controlli del cliente

La qualità dei materiali prodotti da Italferro viene verificata dalle Aziende clienti alla ricezione del materiale presso i loro impianti. I clienti possono applicare un calo riferito al valore economico del materiale in base alla sua qualità e purezza. I risultati vengono utilizzati per valutare la prestazione qualitativa dell'impianto, dopo aver effettuato confronti con i risultati delle analisi effettuate internamente.

Identificazione degli aspetti ambientali

Italferro ha identificato tutti gli aspetti ambientali significativi che scaturiscono dalle proprie attività e espone in questa Dichiarazione Ambientale:

- come è stato stabilito per ogni aspetto un grado di significatività;
- quali indicatori ambientali sono stati scelti per seguire nel tempo l'andamento degli aspetti ambientali;
- come gli aspetti vengono monitorati nel corso degli anni.

L'identificazione degli aspetti ambientali è un processo continuo, svolto dalla direzione supportata dai responsabili di funzione, ciascuno per le proprie competenze/responsabilità. Nell'identificazione degli aspetti ambientali vengono considerate:

- le attività direttamente eseguite dello stabilimento;
- le azioni indirette ma collegabili alle attività dello stabilimento;
- le attività svolte in passato dallo stabilimento;
- le attività che prevedibilmente si svilupperanno in futuro;
- le attività svolte dagli appaltatori, presso lo stabilimento, anche con proprie strutture.



Gli aspetti ambientali possono essere:

Diretti: generati dalle attività, prodotti o servizi dell'Organizzazione, senza la mediazione di alcun soggetto esterno e sotto il suo diretto controllo, come ad esempio:

- le emissioni in atmosfera;
- gli scarichi in acqua o in rete fognaria;
- la produzione di rifiuti e scarti;
- lo stoccaggio e la movimentazione di prodotti pericolosi;
- l'utilizzo di suolo, sottosuolo, acqua, combustibili, energia e altre risorse naturali;
- le emissioni di rumore, odori, polveri;
- la presenza di particolari sostanze pericolose;
- campi elettromagnetici e radiazioni ionizzanti.

Indiretti: aspetti ambientali sui quali, a seguito delle proprie attività, prodotti e servizi, l'Organizzazione non ha un controllo gestionale totale, ma può solo influenzarlo, tramite decisioni aziendali formalizzate e non; ad esempio, essi possono includere:

- questioni relative al prodotto (progettazione, sviluppo, trasporto, uso e recupero/smaltimento dei rifiuti);
- attività ed aspetti ambientali causati da terzi (appaltatori, subappaltatori, fornitori) che operano nel sito con proprie strutture.

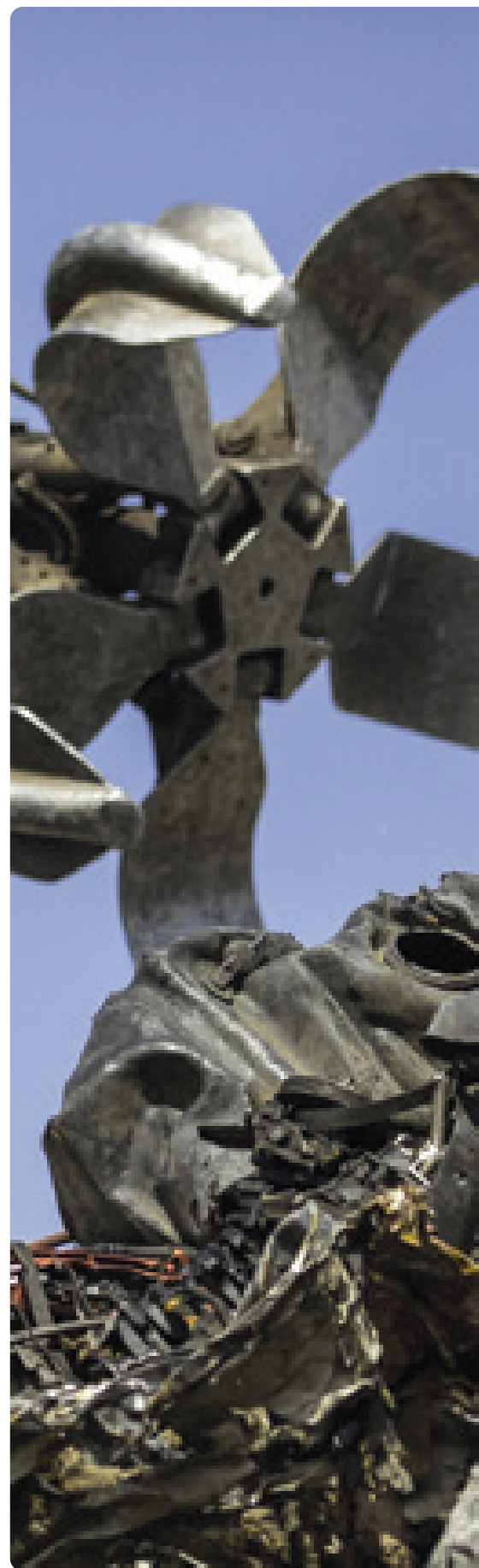
A seguito dell'identificazione degli aspetti ambientali il RSGI individua quelli diretti e quelli indiretti al fine della valutazione del grado di influenza. Il processo continuo di identificazione degli aspetti può avvenire, ad esempio, in considerazione di:

- realizzazione di importanti modifiche organizzative, tecnologiche, di processo o di prodotto;
- sostanziali modifiche legislative, regolamentari o d'altro genere;
- ricadute derivanti da emergenze, incidenti, reclami o segnalazioni di autorità;
- variazioni nelle condizioni dell'ambiente esterno, sul quale incidono le attività;
- a valle dei risultati del Riesame della Direzione.

Nell'ambito di ciascuno degli eventi o dei fattori sopra elencati si individua se, dall'insorgere degli stessi, emergano nuovi aspetti ambientali finora non presenti nelle attività aziendali.

L'identificazione di nuovi aspetti, o le variazioni nelle valutazioni degli aspetti ambientali precedentemente identificati, vengono comunicati al personale coinvolto.

Si riporta di seguito l'analisi di valutazione degli aspetti ambientali suddivisi per processo aziendale, nelle condizioni normali, anomale e di emergenza.



Tab. 9 Valutazione aspetti e impatti ambientali significativi

Aspetto	Danno	Impatto	Processo	N/A/E	D/I	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Note	
Consumi di energia	Riduzione risorse non rinnovabili	Energia elettrica	03.01 Frantumazione	N	Dir	1	0	1	4	2	8		
Consumo materie prime		Gasolio	03.01 Frantumazione	N	Dir	1	0	1	4	2	8	Macchine asservite al mulino	
			12 Gestione rifiuti prodotti										
		03.02 Selezione metalli non ferrosi	N	Dir	1	0	1	3	2	6	Macchine asservite all'impianto		
		Reagenti per la depurazione delle acque	10 Gestione aspetti ambientali	N	Dir	1	0	1	4	2	8		
Consumo di acqua da pozzo	Riduzione delle risorse idriche non potabili	Acqua	03.01 Frantumazione	N	Dir	1	1	1	3	3	10	Bagnamento materiali e pulizie	
			03.02 Selezione metalli non ferrosi	N	Dir	1	1	1	3	2	7	Bagnamento materiali e pulizie	
			04 Gestione giacenze	N	Dir	1	1	1	3	2	7	Bagnamento piazzali	
			10 Gestione aspetti ambientali	N	Dir	1	1	1	4	2	9	Bagnamento piazzali per riduzione polverosità e manutenzione del verde, bagnamento rifiuti	
			12 Gestione rifiuti prodotti										
			03.04 Stoccaggio, cernita e commercializzazione metalli non ferrosi ("magazzino metalli")	N	Dir	1	5	1	1	1	6		
				A	Dir	1	5	1	2	1	7		
				E	Dir	1	5	1	3	1	8		
Scarichi idrici industriali	Inquinamento delle acque	Acqua	03.01 Frantumazione	N	Dir	1	3	1	2	2	7	Acque da pulizia impianto - peggioramento delle acque da depurare	
			03.02 Selezione metalli non ferrosi	A	Dir	1	3	1	2	3	9		
			04 Gestione giacenze	E	Dir	1	3	1	1	4	7		
07.02 Manutenzione													
			04 Gestione giacenze	N	Dir	1	3	1	2	3	9		
				A	Dir	1	3	1	2	3	9		
				E	Dir	1	3	1	1	4	7		
			10 Gestione aspetti ambientali	N	Dir	1	3	1	3	1	6		
				A	Dir	1	3	1	2	2	7		
E		Dir		1	3	1	1	4	7				
Scarichi idrici di acque piovane		Acqua di seconda pioggia	04 Gestione giacenze	A	Dir	1	2	1	2	2	6		
			10 Gestione aspetti ambientali										
Emissione in atmosfera da impianti industriali	Inquinamento atmosferico	Polveri	03.01 Frantumazione	N	Dir	1	3	1	3	1	6		
				A	Dir	1	3	1	2	2	7		
				E	Dir	1	3	1	1	3	6		
			03.06 Bonifica di autoveicoli e serbatoi in pressione (Linee 7-8)	N	Dir	1	5	1	1	1	6		
				A	Dir	1	5	1	1	1	6		
				E	Dir	1	5	1	1	1	6		
Emissioni diffuse		Polveri	03 Realizzazione prodotto	N	Dir	1	2	1	4	2	10		
			03.01 Frantumazione										
			03.02 Selezione metalli non ferrosi	A	Dir	1	2	1	2	2	6		
			12 Gestione rifiuti prodotti										
			02 Ricevimento	N	Indir	1	2	1	4	2	10	Mezzi per movimentazione materiale	
			04 Gestione giacenze	A	Indir	1	2	1	2	2	6		
			07.02 Manutenzione	N	Dir	1	2	1	4	1	6		
			07 Gestione attrezzature										
				10 Gestione aspetti ambientali	N	Dir	1	2	1	3	2	8	
					A	Dir	1	2	1	2	2	6	
				Gas di scarico	02 Ricevimento	N	Indir	1	2	1	4	1	6
03 Realizzazione prodotto													
Fumi di saldatura	03.05 Riduzione volumetrica di rottami ferrosi	N	Dir		1	5	1	1	1	6			
		A	Dir		1	5	1	1	1	6			
		E	Dir		1	5	1	1	1	6			
07.02 Manutenzione	N	Dir	1		3	1	3	1	6				
Attività soggetta a prevenzione incendi	Danni fisici - Incendio	03.01 Frantumazione	A	Dir	1	3	1	2	2	7			
				A	Dir	1	2	1	3	2	8		
				E	Dir	1	2	1	3	2	8		
			04 Gestione giacenze	A	Dir	1	2	1	2	2	6		
			07.02 Manutenzione										
			12 Gestione rifiuti prodotti	E	Dir	1	2	1	2	3	8		
Incendio e altre emergenze	Danni generici	Incendio e altre emergenze	03.06 Bonifica di autoveicoli e serbatoi in pressione (Linee 7-8)	N	Dir	1	5	1	1	1	6	L'attività prevede l'estrazione di sostanze infiammabili (es. benzina, gasolio, GPL, ecc.)	
				A	Dir	1	5	1	1	1	6		
				E	Dir	1	5	1	1	2	7		
				N	Dir	1	5	1	1	1	6		
				A	Dir	1	5	1	1	1	7		
				E	Dir	1	5	1	1	2	8		
Ambienti e locali di lavoro	Luoghi di lavoro	03.06 Bonifica di autoveicoli e serbatoi in pressione (Linee 7-8)	N	Dir	1	5	1	2	1	7			
			A	Dir	1	5	1	1	1	6			
			E	Dir	1	5	1	1	1	6			

Aspetto	Danno	Impatto	Processo	N/A/E	D/I	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Note
Gestione e controllo incendi	Inquinamento atmosferico	CO	07.02 Manutenzione	E	Indir	1	0	1	2	4	8	
		Danni fisici - Incendio	07.02 Manutenzione	E	Indir	1	0	1	2	4	8	
		Incendio e altre emergenze	03.04 Stoccaggio, cernita e commercializzazione metalli non ferrosi ("magazzino metalli")	E	Dir	1	5	1	1	2	7	
Sostanze lesive per l'atmosfera	Buco dell'ozono	Gas lesivi dell'ozono	03.06 Bonifica di autoveicoli e serbatoi in pressione (Linee 7-8)	N	Dir	1	5	1	1	1	6	Utilizzo di attrezzature per l'estrazione certificate e lo stoccaggio di gas dei circuiti di climatizzazione del veicolo
				A	Dir	1	5	1	1	1	6	
				E	Dir	1	5	1	1	1	6	
Produzione di rifiuti non pericolosi	Rifiuti a trattamento	Polveri da impianto di trattamento aria	03.01 Frantumazione	N	Dir	1	2	1	5	2	12	EER 191006 a smaltimento
				A	Dir	1	2	1	2	2	6	
				E	Dir	1	2	1	1	4	6	
		Residui di frantumazione	03.01 Frantumazione	N	Dir	1	2	1	5	2	12	Produzione di rifiuti - in particolare Fluff 191004 a smaltimento
				A	Dir	1	2	1	2	2	6	
				E	Dir	1	2	1	1	4	6	
			03.02 Selezione metalli non ferrosi	N	Dir	1	1	1	3	3	10	Produzione di rifiuti a smaltimento
				A	Dir	1	1	1	2	4	9	
				E	Dir							
	Rifiuti a recupero	Rifiuti a recupero	03.06 Bonifica di autoveicoli e serbatoi in pressione (Linee 7-8)	N	Dir	1	5	1	1	1	6	Rifiuti derivanti dal trattamento dei veicoli fuori uso
				A	Dir	1	5	1	1	1	6	
				E	Dir	1	5	1	1	1	6	
		N		Dir	1	5	1	1	1	6		
		A		Dir	1	5	1	1	1	6		
E		Dir		1	5	1	1	1	6			
Rifiuti pericolosi avviati a trattamento, recupero o smaltimento				N	Dir	1	5	1	1	1	6	
				A	Dir	1	5	1	1	1	6	
				E	Dir	1	5	1	1	1	6	
				E	Dir	1	5	1	1	1	6	
Filtri, oli, oli esausti	07.02 Manutenzione	N	Dir	1	2	1	2	2	2	6		
		A	Dir	1	2	1	2	2	2	6		
		E	Dir	1	2	1	2	2	2	6		
		E	Dir	1	2	1	2	2	2	6		
Rifiuti in discarica	Stracci assorbenti e DPI contaminati	07.02 Manutenzione	N	Dir	1	2	1	2	2	2	6	
			E	Dir	1	2	1	2	2	2	6	
Emissioni di rumore all'esterno	Inquinamento acustico	Rumore > 60 e < 70 db	02 Ricevimento	N	Indir	1	3	1	4	1	7	Mezzi per movimentazione materiale
				A	Indir	1	3	1	2	2	7	
			04 Gestione giacenze	N	Indir	1	3	1	4	2	11	
				A	Indir	1	3	1	2	2	7	
			12 Gestione rifiuti prodotti	E	Indir	1	3	1	1	3	6	
				E	Indir	1	3	1	1	3	6	
			03.01 Frantumazione	N	Dir	1	3	1	4	3	15	
				A	Dir	1	3	1	2	4	11	
			03.02 Selezione metalli non ferrosi	N	Dir	1	3	1	2	4	11	
				E	Dir	1	3	1	2	4	11	
			10 Gestione aspetti ambientali	N	Dir	1	3	1	2	4	11	
				E	Dir	1	3	1	2	4	11	
			07 Gestione attrezzature	N	Dir	1	3	1	3	2	9	
				A	Dir	1	3	1	2	2	7	
				E	Dir	1	3	1	3	3	12	
				A	Dir	1	3	1	2	4	11	
				E	Dir	1	3	1	3	3	12	
				A	Dir	1	3	1	2	4	11	
		Rumore > 50 e < 60 db	03.02 Selezione metalli non ferrosi	N	Dir	1	2	1	4	1	6	
				N	Dir	1	2	1	3	2	8	
			03.07 Impianto di separazione metalli a raggi X	A	Dir	1	2	1	1	4	6	
				E	Dir	1	2	1	1	4	6	
				A	Dir	1	2	1	1	3	6	
				E	Dir	1	2	1	1	3	6	
Presenza del gruppo elettrogeno	Rumore	07 Gestione attrezzature	A	Dir	1	3	1	1	3	6		
			E	Dir	1	3	1	1	3	6		

Aspetto	Danno	Impatto	Processo		N/A/E	D/I	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Note
Sversamenti di sostanze pericolose	Inquinamento delle acque	Perdita di liquidi presenti nei rifiuti	02	Ricevimento	A	Indir	1	2	1	2	2	6	Peggioramento qualità del refluo
		Sversamento di olio esausto	07.02	Manutenzione	A	Dir	1	2	1	2	2	6	
					E	Dir	1	2	1	2	3	8	
			10	Gestione aspetti ambientali	A	Dir	1	2	1	2	2	6	Perdite o sversamento di reagenti del depuratore
	E				Dir	1	2	1	2	3	8		
	Danni a persone e ambiente	Inquinamento da sversamenti	03.06	Bonifica di auto-veicoli e serbatoi in pressione (Linee 7-8)	N	Dir	1	5	1	1	1	6	
					A	Dir	1	5	1	1	1	6	
					E	Dir	1	5	1	1	2	7	



Aspetti ambientali diretti

Nel presente capitolo verranno illustrati i dati riguardanti gli aspetti ambientali derivanti direttamente dall'impianto di trattamento di Italferro. Alcuni dati saranno rappresentati sotto forma di dati assoluti, altri forma di indicatori prestazionali, generalmente rapportati alle materie trattate (rottami in ingresso), se non specificato diversamente.

I dati riportati nella presente dichiarazione si riferiscono all'ultimo quinquennio. Le fonti dei dati sono rappresentate dai valori presenti nei software che gestiscono l'ingresso di materie, l'uscita dei prodotti e l'impianto fotovoltaico, dalle specifiche letture dei contatori presenti in impianto e dai dati rilevati dalle bollette energetiche. In ogni caso le fonti sono esplicitate in calce ai dati pubblicati.

Consumo di energia elettrica

L'aspetto ambientale riguardante i consumi energetici è sicuramente il più importante per Italferro in quanto per le attività di trattamento dei rifiuti è necessario disporre di impianti molto energivori e per la movimentazione dei rifiuti e dei prodotti finali sono necessarie macchine operatrici ad alta richiesta di energia.

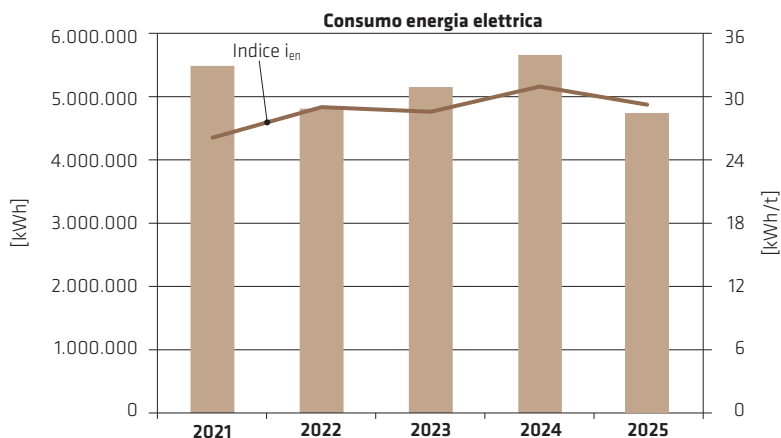
I consumi di energia elettrica di Italferro sono imputabili ai processi che avvengono in impianto (frantumazione, selezione, abbattimento delle polveri) e in misura minore alle utilities (impianto di depurazione, pompe delle reti antincendio e servizi, ecc.) e al riscaldamento/condizionamento degli ambienti di lavoro garantito da apparecchiature elettriche. I consumi totali di energia elettrica sono la somma dell'energia acquistata dalla rete con l'energia autoconsumata dall'impianto fotovoltaico, come meglio dettagliato nel prossimo paragrafo.

Per la definizione dell'indice di consumo energetico, così come per gli indici per gli altri aspetti ambientali considerati, viene suddiviso il consumo in kWh con il rottame in ingresso, valore di riferimento che rappresenta le attività di Italferro.

Tab. 10 Indice i_{en} - fonte: fatture di acquisto e dati contatori fiscali (Matricola contatore 1: 13851844; Matricola contatore 2: 35548686; N° registro di produzione ADM: A/44754; POD IT002E4114791A9)

	i_{en} = Indice consumo energetico [kWh/t]				
	2021	2022	2023	2024	2025
Energia elettrica acquistata [kWh] - A	5.486.588	4.809.835	5.152.258	5.660.672	4.792.620
Autoconsumo da FV [kWh] - B	259.835	260.744	288.718	289.562	235.102
Consumo energetico [kWh] A+B	5.746.423	5.070.579	5.440.976	5.950.234	5.027.722
Rottame in ingresso [t]	220.048,15	174.835,05	190.498,55	191.935,65	171.073,15
	26,114	29,002	28,562	31,001	29,389

L'indice i_{en} di consumo energetico mostra un trend crescente negli ultimi anni, in linea con l'aumento del trattamento dei rifiuti per garantire standard qualitativi più elevati e un prodotto finale più puro. Anche il dato del 2025 conferma questa tendenza, riflettendo il maggiore impegno energetico richiesto dai processi di ottimizzazione.



Produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile

Presso lo stabilimento, coerentemente con gli obiettivi della Politica ambientale di gruppo, è stato realizzato nel 2011 un impianto fotovoltaico (di seguito FV) sulla copertura del nuovo capannone industriale. L'impianto ha una potenza installata di 262 kW, destinata principalmente all'autoconsumo, e una produzione di energia attesa di 311.760 kWh l'anno. Sono entrati in operatività ad inizio 2026 altri 3 nuovi impianti fotovoltaici per una potenza totale di circa 100 kW. Da un punto di vista ambientale ciò consente di limitare l'uso di energia da combustibili fossili, evitando così emissioni di anidride carbonica (gas serra) ed altre emissioni inquinanti collegate con la produzione di energia che arriva dalla rete di distribuzione elettrica.

Tab. 11 Produzione di energia elettrica da fotovoltaico - fonte: dati contatori fiscali impianto FV (contatore n. 13851844 per l'energia prodotta; contatore n. 35548686 per l'energia ceduta)

Energia elettrica prodotta [kWh]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Energia prodotta - A	286.235	298.830	318.158	309.242	307.582
Autoconsumo da FV - B	259.835 (90,8%)	260.744 (87,3%)	288.718 (90,7%)	289.562 (93,6%)	235.102 (76,4%)
Energia immessa in rete A-B	26.400	38.086	29.440	19.680	72.480

Nel 2025 la produzione di energia elettrica risulta in linea rispetto ai valori degli anni precedenti ma ha fatto registrare una diminuzione dell'autoconsumo a causa del minor livello di ingresso dei materiali da lavorare.

L'ultimo aggiornamento dell'All. IV del Regolamento EMAS ha inserito tra gli indicatori ambientali relativi all'utilizzo di energia anche l'energia rinnovabile prodotta internamente.

Di seguito vengono esposti 3 indici che esprimono:

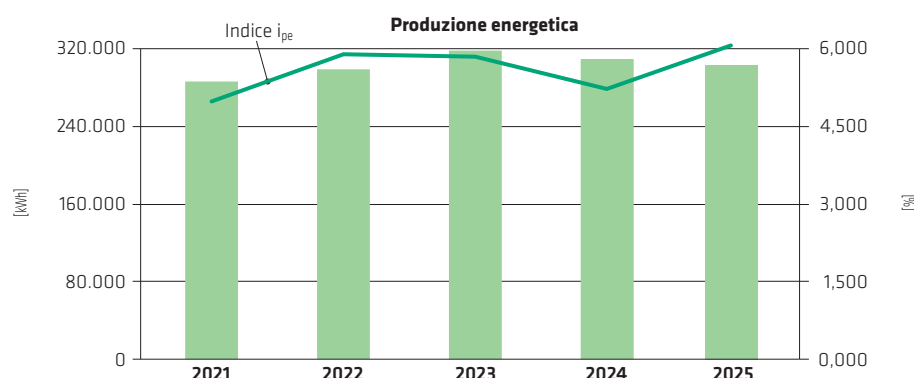
- *la produzione di energia rinnovabile rispetto al consumo energetico totale (i_{pe})*
questo indicatore dipende, a parità di consumi annuali, dall'insolazione cumulata annuale e dalla disponibilità ed efficienza dell'impianto FV;
- *il consumo totale di energia rinnovabile, sia prodotta che acquistata, rispetto al consumo energetico totale (i_{er})*
questo indicatore dipende, a parità di consumi annuali, sia dalla produzione dell'impianto FV, e conseguentemente dalla percentuale che si riesce ad autoconsumare, che dal mix energetico dichiarato dal fornitore di energia;
- *l'autoconsumo di energia rinnovabile rispetto al consumo totale di energia rinnovabile (i_{acer})*
questo indicatore aumenta all'aumentare dell'autoconsumo FV e diminuisce se nel mix energetico del fornitore aumenta la produzione da rinnovabili.



Per quanto riguarda l'energia prodotta dall'impianto fotovoltaico aziendale, si riporta di seguito l'andamento dell'ultimo quinquennio.

Tab. 12 Indice i_{pe} - fonte: dati contatori fiscali impianto FV

i_{pe} = Indice di produzione energetica [%]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Energia prodotta [kWh]	286.235	298.830	318.158	309.242	307.582
Consumo energetico [kWh]	5.746.423	5.070.579	5.440.976	5.950.234	5.027.722
	4,981	5,893	5,847	5,197	6,118



Tab. 13 Indice i_{er} - fonte: dati contatori fiscali impianto FV e elaborazione dati fatture di acquisto (POD IT002E4114791A9) sulla base del mix energetico dichiarato dal fornitore Axpo Italia

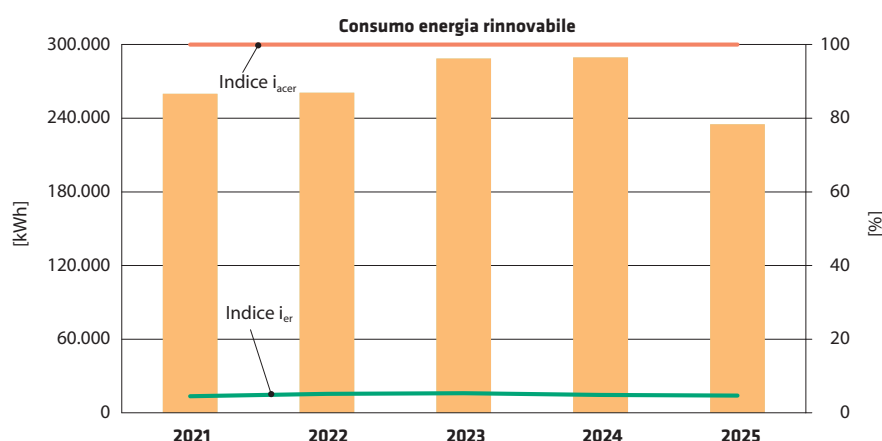
i_{er} = Indice consumo di energia rinnovabile [%]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Autoconsumo da FV [kWh]	259.835	260.744	288.718	289.562	235.102
Energia rinnovabile acquistata [%]	19,67	20,26	23,61	33,11*	33,11**
Consumo di energia rinnovabile [kWh]	259.835	260.744	288.718	289.562	235.102
Consumo energetico [kWh]	5.746.423	5.070.579	5.440.976	5.950.234	5.027.722
	4,522	5,142	5,306	4,866	4,676

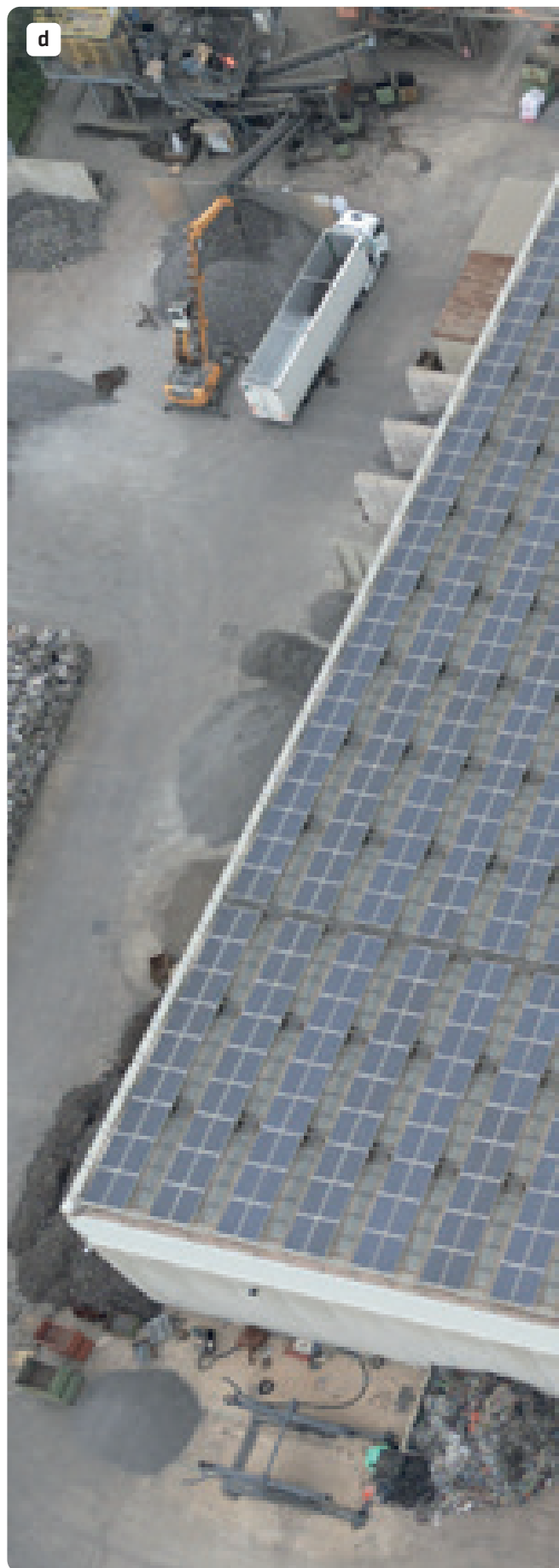
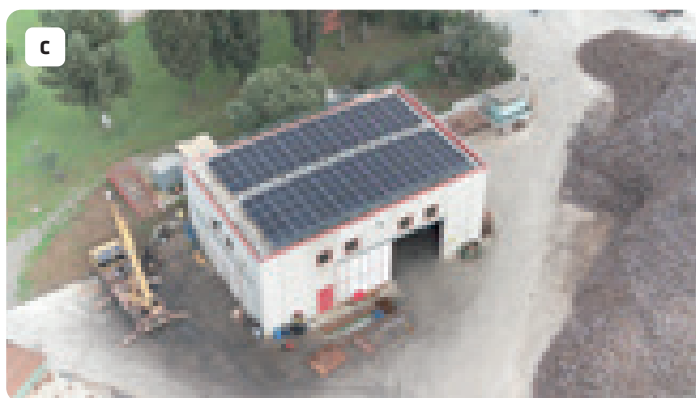
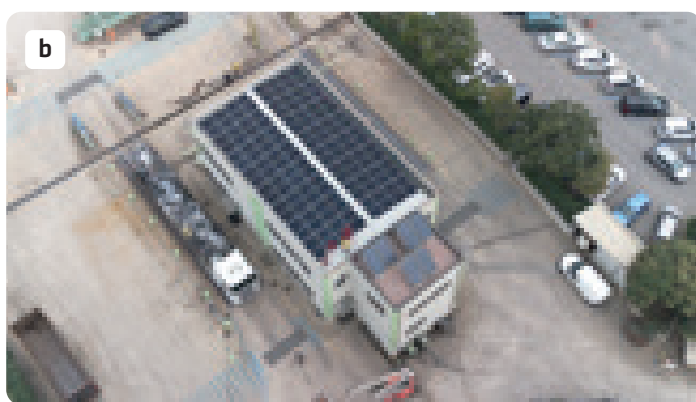
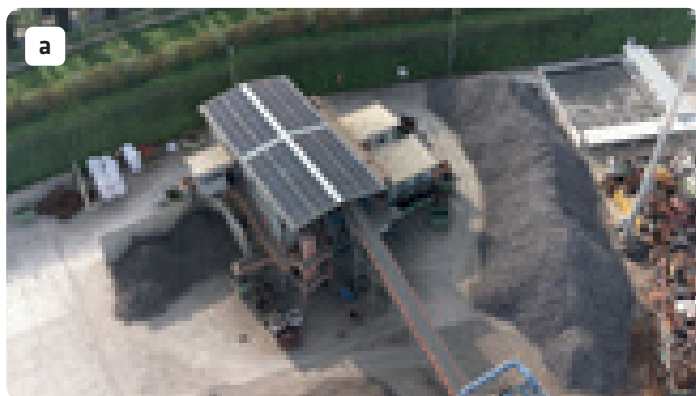
*Dato aggiornato a consuntivo **Dato dichiarato dal fornitore come preconsuntivo.

In Tab. 13 non viene riportato il quantitativo di energia rinnovabile acquistata, già presente nelle precedenti edizioni, perché come da chiarimento Accredia in Dichiarazione Ambientale non è più ammessa la rendicontazione di consumi di EE da fonte rinnovabile se non certificata attraverso la Garanzia di Origine emessa dal fornitore nei confronti dell'organizzazione stessa e non è più accettabile il riferimento al mix energetico. A solo titolo conoscitivo si riporta in tabella la percentuale di energia elettrica proveniente da fonti rinnovabili così come dichiarata dal fornitore nel mix energetico in fattura

Tab. 14 Indice i_{acer} - fonte: dati contatori fiscali impianto FV e elaborazione dati fatture di acquisto sulla base del mix energetico dichiarato dal fornitore

i_{acer} = Indice di autoconsumo energia rinnovabile [%]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Autoconsumo da FV [kWh]	259.835	260.744	288.718	289.562	235.102
Consumo energia rinnovabile [kWh]	259.835	260.744	288.718	289.562	235.102
	100	100	100	100	100





Coperture interessate dall'installazione di impianti fotovoltaici.

Fig. 4a Linea 4 - Impianto di separazione metalli non ferrosi

Fig. 4b Palazzina Uffici

Fig. 4c Officina meccanica

Fig. 4d Nuovo capannone industriale

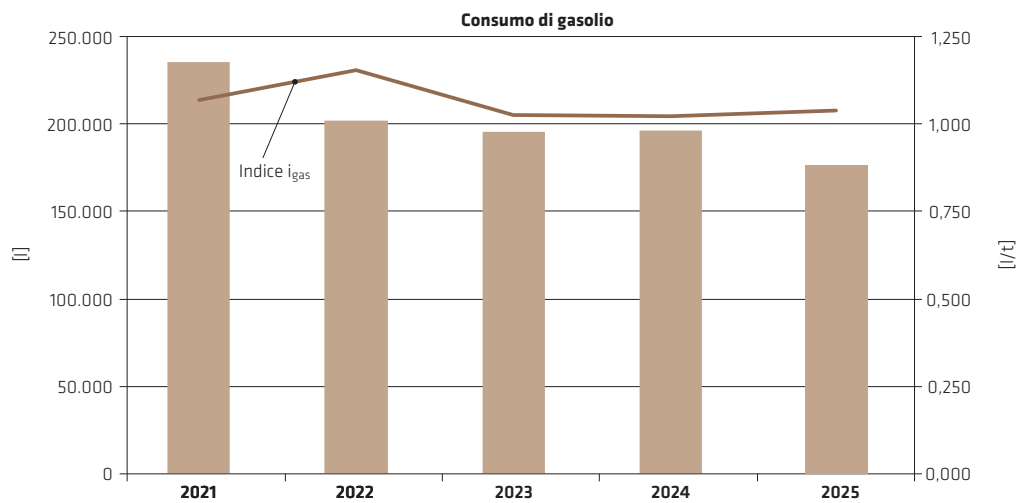


Fabbisogno di gasolio

Il gasolio viene utilizzato nell’impianto per alimentare gru, carrelli elevatori, macchine operatrici, automezzi, la motopompa antincendio e il gruppo elettrogeno. Nello stabilimento è presente un serbatoio dedicato.

Tab. 15 Indice i_{gas} - fonte: contaltri del distributore interno

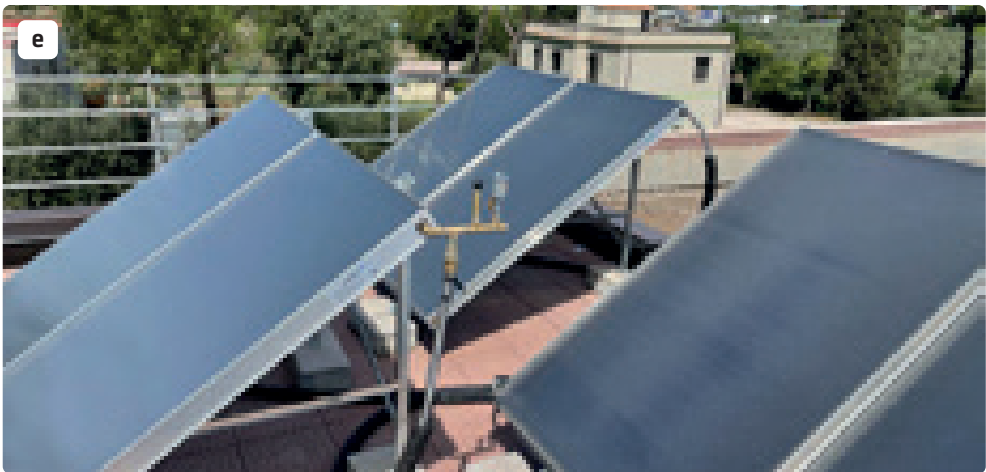
	i_{gas} = Indice consumo gasolio [l/t]				
	2021	2022	2023	2024	2025
Consumo di gasolio [l]	235.203	201.792	195.324	196.360	176.241
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	1,069	1,154	1,025	1,023	1,030



Il rinnovo del parco mezzi aziendale degli ultimi anni e la conseguente maggior efficienza ha permesso di mantenere anche nel 2025 un minor consumo di gasolio rispetto agli anni precedenti. Tale aspetto si riscontra anche nell’indice di consumo collegato al rottame in ingresso, ormai stabilizzatosi negli ultimi 3 anni. Si ribadisce ancora una volta che l’andamento dei consumi di gasolio è legato da un lato alla quantità di rottame in ingresso e dall’altro ad una maggiore movimentazione dello stesso, in quanto sottoposto a più trattamenti di recupero, al fine di massimizzare la valorizzazione dei metalli recuperabili.

Copertura interessata dall’installazione di impianto solare-termico.

Fig. 4e Avancorpo Palazzina Uffici



Fabbisogno totale di energia

Per la determinazione globale della richiesta di energia dell'impianto si è deciso di convertire in TEP, tonnellate equivalenti di petrolio, i consumi di energia elettrica e gasolio. Per la conversione si è fatto uso della procedura di calcolo indicata dalla Circolare Ministeriale n. 219/F del 02/03/1992 (tabella A e art. 21) attribuendo ad 1 tonnellata di gasolio il valore di 1,08 TEP e ad 1 MWh di energia in media tensione il valore di 0,23 TEP.

Per convertire il gasolio da litri in kg si è utilizzato il valore della densità media a 15 °C di 834,6 kg/m³ (1 litro = 0,8346 kg). Dal 2024 il valore di conversione utilizzato è di 833,3 kg/m³ (1 litro = 0,8333 kg).

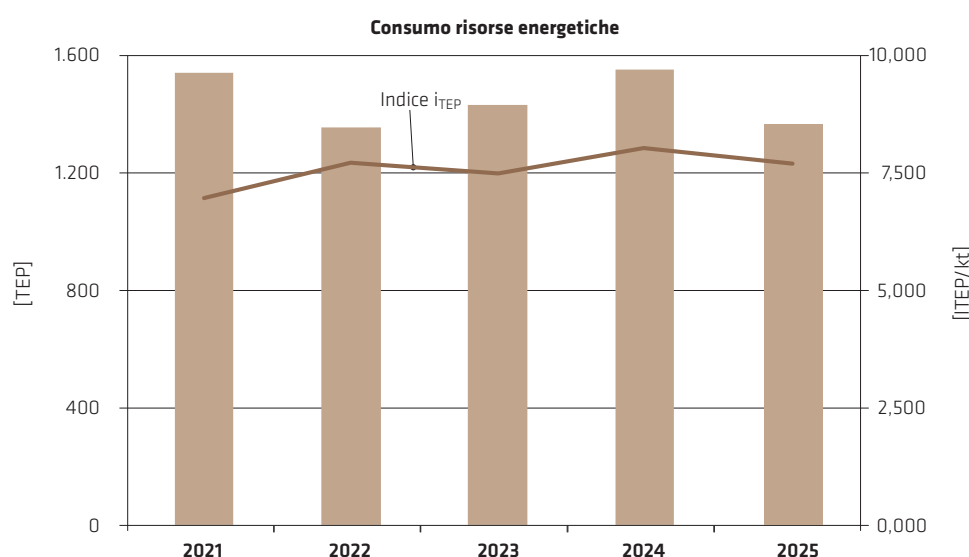
In merito alle fonti specifiche si rimanda ai documenti web:

- ISPRA: www.isprambiente.gov.it/files/emas/tabellepercalcolodegliindicatori.pdf
- MISE: http://www.mise.gov.it/images/stories/normativa/dd_RETTIFICA_efficienza_energetica_allegato3d.pdf
- ISPRA: <https://www.isprambiente.gov.it/files2024/pubblicazioni/documenti-tecnici/relazione-combustibili-2023.pdf>

I due indicatori i_{en} e i_{gas} , raggruppati, portano al seguente fabbisogno globale di energia:

Tab. 16 Indice i_{TEP} - fonte: elaborazione interna dati

i_{TEP} = Indice consumo risorse energetiche [TEP/kt]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Consumo energetico [kWh]	5.746.423,00	5.070.579,00	5.440.976,00	5.950.234,00	5.027.722,00
Consumo energetico [TEP] - A	1.321,68	1.166,23	1.251,42	1.368,55	1.156,38
Consumo di gasolio [l]	235.203,00	201.792,00	195.324,00	196.359,60	176.241,30
Consumo di gasolio [TEP] - B	212,00	181,89	176,06	176,72	158,61
Fabbisogno totale di energia [TEP] A+B	1.533,68	1.348,12	1.427,48	1.545,55	1.314,99
Rottame in ingresso [kt]	220,05	174,84	190,50	191,94	171,07
	6,970	7,711	7,493	8,051	7,687



Il fabbisogno totale di energia nel 2025 ha riflettuto la diminuzione di materie prime in ingresso all'impianto, segnando al contempo un leggero miglioramento dell'indice i_{TEP} rispetto sia al 2024 che al 2022, anno simile per quantità di materie prime in ingresso.

Si rileva che nel corso del 2022 è stato installato e attivato ad agosto un impianto solare termico funzionale alla produzione di acqua calda sanitaria, come previsto dal piano di miglioramento ambientale.

Consumi idrici

Le attività che determinano consumo di risorse idriche sono costituite da:

- uso antincendio (prove antincendio e ripristino delle riserve idriche);
- uso potabile/sanitario;
- pulizie industriali e degli ambienti di lavoro e utilities dell'impianto (reintegro circuito di raffreddamento del mulino);
- bagnamento dei nastri di trasporto e dei materiali leggeri;
- uso irriguo.

L'approvvigionamento idrico avviene tramite due pozzi. A partire dal 2010 gli usi sanitari/potabili sono soddisfatti con acqua proveniente da acquedotto ACEA.

Tab. 17 Indice i_{H_2O} - fonte: letture da contatore pozzo P1 e contatore pozzo P2 e da fatture per acqua potabile

i_{H_2O} = Indice consumo idrico [m^3/t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Acqua da pozzo [m^3]	16.058	20.647	18.670	19.210	17.330
Acqua da acquedotto [m^3]	3.451	976*	878	897	1.162
Consumo idrico totale [m^3]	19.509	21.623	19.548	20.107	18.492
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	0,089	0,124	0,103	0,105	0,108

*dal 2022 sono stati addebitati in fattura i quantitativi effettivi di consumo, effettuando un conguaglio sugli anni passati

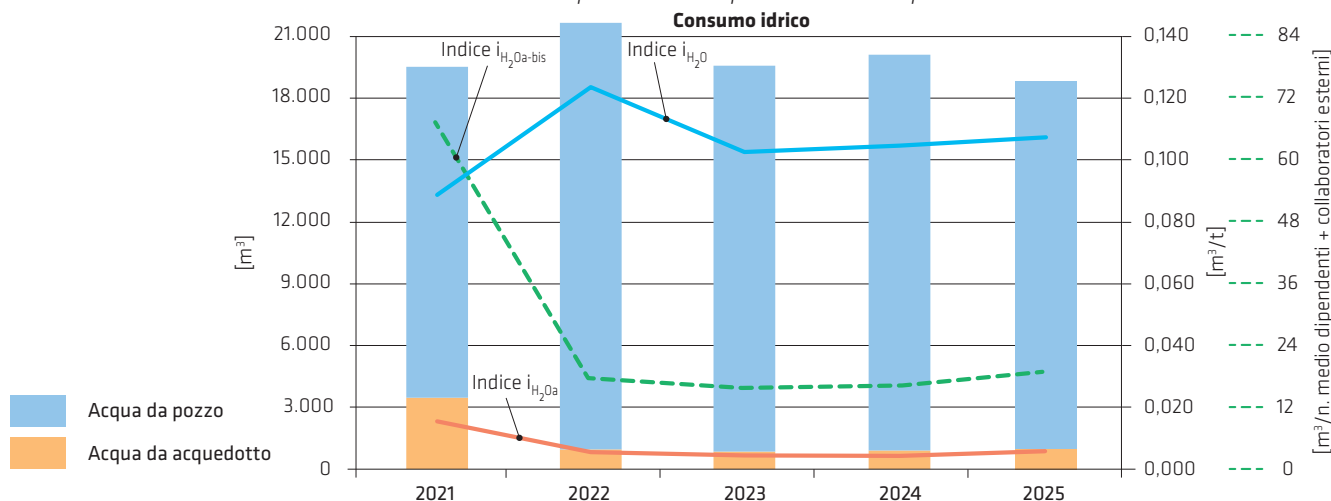
Tab. 18 Indice i_{H_2Oa} - fonte: letture da contatore pozzo P1 e contatore pozzo P2 e da fatture per acqua potabile

i_{H_2Oa} = Indice consumo idrico da acquedotto [m^3/t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Acqua da acquedotto [m^3]	3.451	976	878	897	1.162
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	0,016	0,006	0,005	0,005	0,007

Tab. 18a Indice $i_{H_2Oa-bis}$ - fonte: letture da contatore pozzo P1 e contatore pozzo P2 e da fatture per acqua potabile, contratti e timbrature da ufficio del personale (valori medi annui)

$i_{H_2Oa-bis}$ = Indice consumo idrico da acquedotto [$m^3/n.$ medio dipendenti + collaboratori esterni]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Acqua da acquedotto [m^3]	3.451	976	878	897	1.162
N. medio dipendenti + collaboratori esterni*	52	56	56	56	57
	66,365	17,429	15,679	16,018	20,386

*il numero di collaboratori esterni mediamente presenti in sito quotidianamente è pari a 20 unità



L'andamento dei consumi, in gran parte legati alla prevenzione della polverosità (procedure di bagnamento piazzali e materiali, uscite dai nastri, ecc.) e alle pulizie industriali, può denotare una variabilità legata alla piovosità dei vari anni. Italterro provvede a recuperare l'acqua piovana dal capannone del magazzino di stoccaggio e cernita metalli, contabilizzata a partire dal mese di agosto 2024 e dal 2025 anche l'acqua depurata per il controlavaggio dei filtri del depuratore. La tabella seguente, precedentemente denominata "indice acqua piovana recuperata ($i_{H_2O_p}$)", non riguardando solo l'acqua piovana è stata rinominata in "Indice acqua recuperata".

Tab. 18b Indice $i_{H_2O_p}$ - fonte: letture da contabilizzatori serbatoio di recupero acqua

 $i_{H_2O_p}$ = Indice acqua recuperata [m^3/t]		
	2024	2025
Acqua recuperata [m^3]	603	1.605
Rottame in ingresso [t]	191.936	171.073
	0,003	0,009

Scarichi idrici

Le attività di Italterro portano alla produzione due tipologie di acque reflue da avviare al trattamento e successivamente allo scarico in corpo idrico superficiale ("Fosso delle Monachelle"):

- acque di origine civile pari a circa $5 m^3/g$ derivante dai servizi igienici e dalle docce a servizio degli addetti alla produzione e degli impiegati che, considerando anche la presenza di ditte esterne, sono costituiti da massimo 35 unità lavorative operanti prevalentemente su un unico turno di lavoro per 6 giorni a settimana, corrispondenti a meno di 20 abitanti equivalenti complessivi;
- acque di origine meteorica di prima pioggia originate dalle superfici impermeabilizzate (pavimentazione piazzali), pari a circa $50.000 m^2$ e da attività sui piazzali (bagnamento rifiuti per la prevenzione della diffusione di polveri, pulizie, ecc.).

Le prime sono convogliate direttamente nella fognatura comunale, mentre le seconde vengono raccolte attraverso la rete di stabilimento e trattate dall'impianto di depurazione aziendale e successivamente scaricate in corpo idrico superficiale.

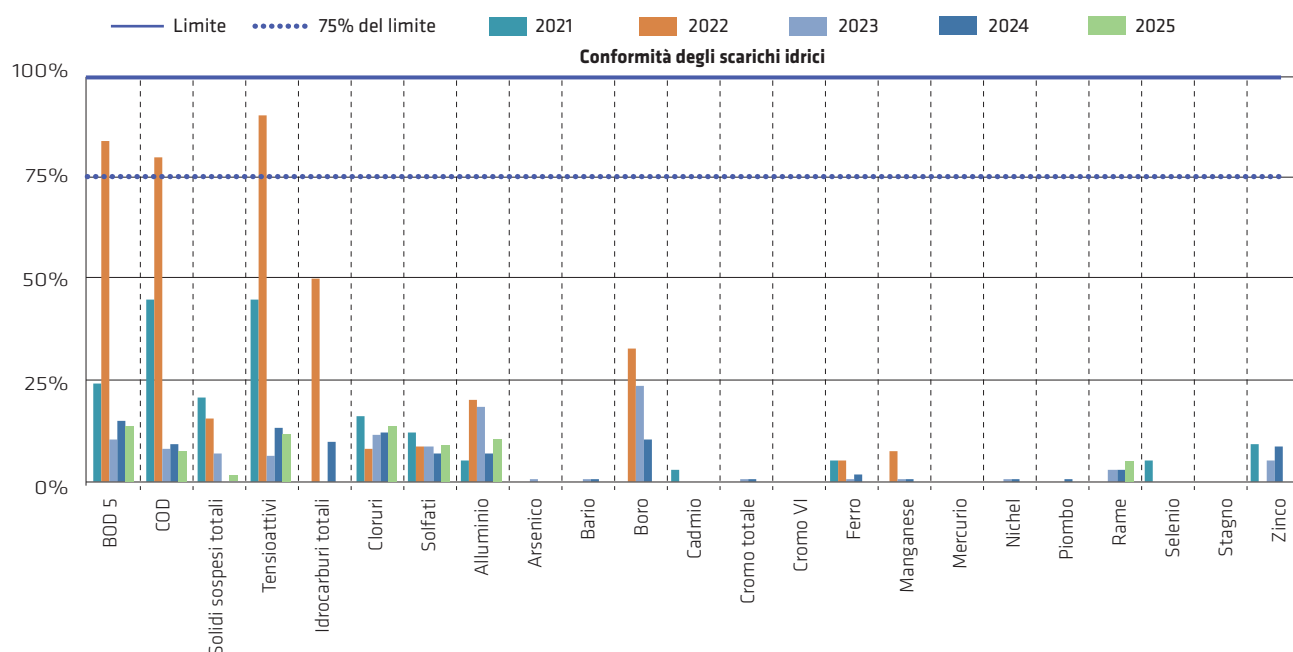
Le acque meteoriche, caratterizzate da potenziale presenza di solidi sospesi e metalli derivanti dal contatto con i materiali di recupero e di rifiuto presenti sui piazzali di lavorazione, dopo la grigliatura, dissabbiatura, disoleatura e lo stoccaggio in una vasca di accumulo (che funge da bacino di equalizzazione per l'impianto), subisce un trattamento chimico-fisico effettuato per chiariflocculazione previa il dosaggio di reagenti e di chiarificazione in un sedimentatore a pacchi lamellari. Successivamente subiscono l'eventuale correzione finale di pH e un trattamento di filtrazione finale, prima dello scarico nel recettore finale. Non vengono contabilizzati i valori relativi al volume di acque reflue scaricate dall'impianto, non essendo presente una richiesta in tal senso nell'autorizzazione ed essendo lo scarico, per sua natura, fluttuante principalmente in funzione degli eventi meteorici. Dal monitoraggio qualitativo degli scarichi si evince come gli elementi ricercati, così come da quadro prescrittivo AIA, sono rimasti nel tempo ampiamente al di sotto dei limiti previsti dalla normativa vigente (Tab. 3, All. V, Parte III del D.lgs. 152/2006), a sostegno dell'efficienza e buona gestione dell'impianto di trattamento di stabilimento. La variabilità presente negli anni relativa al singolo analita è legata agli eventi che influenzano gli scarichi come l'entità dell'evento meteorico, la sua intensità e il periodo dell'anno in cui si manifesta.

Le analisi di controllo effettuate sono complete su tutti i parametri richiesti dal D.lgs. 152/2006 e l'indagine riguarda circa una cinquantina di parametri. Vengono qui riportati i valori più significativi come ad esempio i solidi sospesi, i tensioattivi, gli idrocarburi e i metalli o che hanno comunque riportato negli anni un valore superiore alla soglia di rilevamento strumentale, come i cloruri e i solfati. Si omettono i risultati delle analisi sui parametri non pertinenti per l'attività in essere e che in ogni caso sono in genere risultati non rilevabili strumentalmente, come l'azoto, i solventi organici e i pesticidi. I valori di conformità della tabella seguente sono stati calcolati mediando le analisi semestrali sull'arco dell'anno e dividendo il risultato per il limite di legge.

Tab. 19 Indice i_{scarichi} - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna

 i_{scarichi} = **Indice scarichi idrici [%]**

	2021	2022	2023	2024	2025
pH	5,5<pH<9,5	5,5<pH<9,5	5,5<pH<9,5	5,5<pH<9,5	5,5<pH<9,5
BOD 5	23,8%	83,8%	10,0%	14,9%	13,8%
COD	44,7%	80,0%	8,0%	9,0%	7,5%
Solidi sospesi totali	20,6%	15,6%	6,8%	0%	1,3%
Tensioattivi	45,0%	90,0%	6,2%	13,3%	12,5%
Idrocarburi totali	0%	50,0%	0%	9,3%	0%
Cloruri	15,9%	7,9%	11,4%	11,8%	13,1%
Solfati	12,0%	8,7%	8,4%	6,5%	9,2%
Alluminio	5,0%	20,0%	18,4%	6,7%	10,0%
Arsenico	0%	0%	0,05%	0%	0%
Bario	0%	0%	0,1%	0%	0%
Boro	0,0%	32,5%	23,3%	10,0%	0%
Cadmio	2,5%	0%	0%	0%	0%
Cromo totale	0%	0%	0,1%	0%	0%
Cromo VI	0%	0%	0%	0%	0%
Ferro	5,0%	5,0%	0,5%	1,7%	0%
Manganese	0,0%	7,5%	0,1%	0,0%	0%
Mercurio	0%	0%	0%	0%	0%
Nichel	0%	0%	0,3%	0%	0%
Piombo	0%	0%	0%	0%	0%
Rame	0%	0%	2,7%	3,0%	5,1%
Selenio	5,0%	0%	0%	0%	0%
Stagno	0%	0%	0%	0%	0%
Zinco	9,0%	0%	4,8%	9,0%	0%



L'andamento delle analisi effettuate periodicamente al pozzetto fiscale nel corso degli anni ha confermato una buona efficienza di abbattimento, con valori al di sotto dei limiti normativi. A partire dall'anno 2023, in cui è stato completato il rifacimento e il miglioramento di processo dell'impianto di trattamento delle acque di scarico, la maggior parte dei parametri ricercati nel 2024 e nel 2025 ha mostrato valori molto inferiori rispetto agli anni passati, a conferma del netto miglioramento depurativo.

È monitorato un ulteriore indice denominato “Indice qualità scarichi idrici” ($i_{qscarichi}$) al fine di rendere evidenti anche i risultati puntuali delle analisi degli scarichi, senza ricorrere alla mediazione delle misurazioni effettuate durante l'anno. Tale indice deriva dal rapporto tra il numero totale di inquinanti risultati superiori al 75% del limite autorizzato e il numero totale di analisi sui parametri utilizzati. Si sono verificate nel quinquennio le seguenti situazioni:

- analisi novembre 2021, valore Tensioattivi rilevato 1,8 su limite 2 (90% del limite);
- analisi febbraio 2022, valore BOD5 rilevato 37 su limite 40 (92,5% del limite), valore COD rilevato 136 su limite 160 (85% del limite), valore Tensioattivi rilevato 1,7 su limite 2 (85% del limite)
- analisi novembre 2022, valore Tensioattivi rilevato 1,9 su limite 2 (95% del limite), valore Idrocarburi totali rilevato 5 su limite 5 (100% del limite)

Tab. 20 Indice $i_{qscarichi}$ - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna

	$i_{qscarichi}$ = Indice qualità scarichi idrici [%]				
	2021	2022	2023	2024	2025
Inquinanti superiori al 75% del limite autorizzato	1	5	0	0	0
Parametri significativi indagati nell'anno	48	48	48	48	48
	2,083%	10,417%	0%	0%	0%

Emissioni in atmosfera da sorgenti puntuali

Mulino

L'attività dell'impianto produce emissioni rappresentate essenzialmente da polveri, costituite da particelle di taglia variabile da millimetrica fino a pluri-micrometrica, rilasciate dal rottame metallico sottoposto all'azione meccanica di frantumazione nel mulino. Le polveri vengono ad essere costituite, in percentuale varia, da frazioni metalliche a base di materiale ferroso, da altri metalli non ferrosi e da polveri di altra natura (plastiche, inerti, gomme, gommapiuma, ecc.). Le attività operate da Italferro non prevedono processi di combustione.

Nel dicembre 2010 è stato realizzato un revamping dell'impianto di trattamento delle emissioni che ha reso possibile, mediante l'installazione delle migliori tecnologie oggi disponibili, l'ottimizzazione delle prestazioni dell'impianto di aspirazione e abbattimento.

Dell'impianto in funzione fino a dicembre 2010 è stato mantenuto il separatore centrifugo a ciclone, il ventilatore ed il camino mentre è stato eliminato lo Scrubber Venturi a vantaggio di tecnologie di abbattimento più efficienti. L'aggiornamento dell'impianto ha previsto l'installazione di un reattore e di n. 2 depolveratori FMJ 480 in batteria che hanno portato un netto miglioramento delle emissioni di particolato (polveri).

I due depolveratori (filtri a maniche) convergono nel medesimo camino di scarico denominato nell'autorizzazione come E1.

Impianto di frantumazione

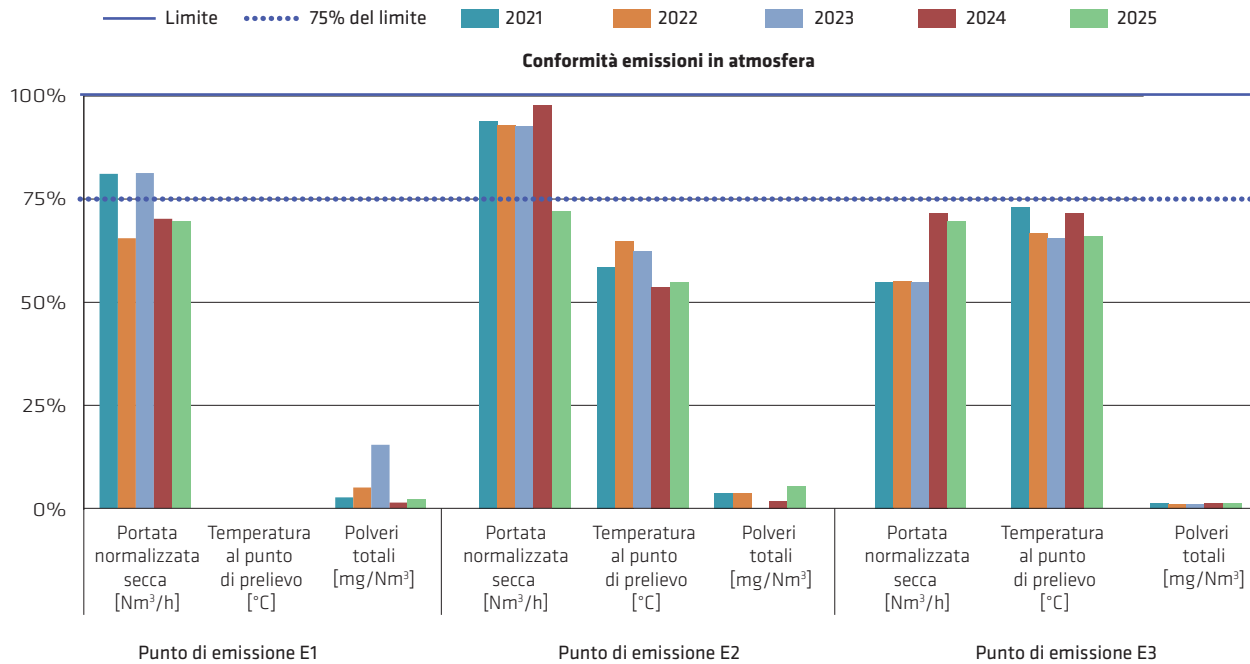
L'impianto di frantumazione è stato dotato di aspirazioni localizzate volte a diminuire la polverosità diffusa che si generava in alcuni punti del processo, le quali convergono in un impianto di abbattimento tramite filtrazione a maniche contrassegnato come E2.

Linea di autodemolizione

Nel 2020 è stata avviata la Linea 7 in cui avviene la messa in sicurezza degli autoveicoli fuori uso; tale linea, sita all'interno di un apposito capannone, è dotata di un impianto di aspirazione e abbattimento mediante filtrazione a maniche delle polveri generate dalle attività (punto E3). Sono presenti altri punti di emissione non significativi afferenti alla messa in sicurezza dei serbatoi GPL (Linea 8 - punto di emissione E4) e ai due gruppi elettrogeni di emergenza alimentati a gasolio.

Tab. 21 Indice i_{emiss} - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna

i_{emiss} = Indice conformità emissioni in atmosfera [% sul limite]							
		Limiti	2021	2022	2023	2024	2025
Punto di emissione E1	Portata normalizzata secca [Nm³/h]	100.000	81,1%	65,5%	81,3%	70,2%	68,9%
	Temperatura al punto di prelievo [°C]	T Ambiente	ok	ok	ok	ok	ok
	Polveri totali [mg/Nm³]	20	2,7%	5,1%	15,5%	1,4%	2,0%
Punto di emissione E2	Portata normalizzata secca [Nm³/h]	26.000	94,0%	93,0%	92,7%	97,7%	72,3%
	Temperatura al punto di prelievo [°C]	50	58,5%	64,9%	62,2%	53,7%	55,7%
	Polveri totali [mg/Nm³]	20	3,8%	3,8%	0,2%	1,9%	5,4%
Punto di emissione E3	Portata normalizzata secca [Nm³/h]	5.000	54,9%	55,0%	54,9%	71,6%	70,2%
	Temperatura al punto di prelievo [°C]	50	73,1%	66,8%	65,7%	71,7%	65,7%
	Polveri totali [mg/Nm³]	20	1,3%	1,1%	1,1%	1,3%	1,3%



Dai grafici si rileva, nelle più gravose condizioni di esercizio (come si evince dal valore della portata prossimo al limite autorizzato), un andamento delle polveri ai camini ampiamente al di sotto dei limiti autorizzati. Anche per il 2025 si sono riscontrati valori di emissione delle polveri molto bassi, in relazione a tutti e tre i punti di emissione. Si conferma, quindi, l'ottima efficacia del sistema di abbattimento degli inquinanti atmosferici. È monitorato un ulteriore indice denominato "Indice qualità emissioni in atmosfera" (i_{qemiss}) al fine di rendere evidenti anche i risultati puntuali delle analisi effettuate ai punti di emissione.

Tale indice deriva dal rapporto tra il numero totale di analisi di polveri risultate superiori al 75% del limite autorizzato, come anche visibile nel grafico di conformità emissioni, e il numero totale di analisi effettuate. Vengono esclusi i parametri di portata e temperatura, la prima in quanto per la corretta effettuazione delle analisi sono richieste le condizioni più gravose di esercizio e la seconda poiché è un parametro che serve per attestare che non vi è emissione di flussi di aria troppo caldi.



Come evidente dalla Tabella seguente non si sono verificate nel quinquennio analisi di inquinanti sopra il 75% dei limiti autorizzativi, anzi l'efficienza dell'impianto di abbattimento ha permesso di rimanere sempre sotto il 20%.

Tab. 22 Emissioni di Polveri totali - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna

Emissioni di Polveri totali [mg/Nm³]						
	Limite	2021	2022	2023	2024	2025
Punto di emissione E1	20	0,54 (2,7%)	1,01 (5,1%)	3,09 (15,5%)	0,28 (1,4%)	0,39 (2,0%)
Punto di emissione E2	20	0,76 (3,8%)	0,75 (3,8%)	0,03 (0,2%)	0,37 (1,9%)	1,07 (5,4%)
Punto di emissione E3	20	0,26 (1,3%)	0,22 (1,1%)	0,22 (1,1%)	0,26 (1,3%)	0,26 (1,3%)

 Pertanto l'indice I_{qemiss} risulta essere = **0%**

Emissioni in atmosfera diffuse

Le principali attività dello stabilimento, movimentazione e trattamento di rifiuti, sono fonte di alcune emissioni in aria che avvengono nei piazzali che, non essendo specifiche di processo, non fanno parte delle emissioni convogliate e soggette a limiti autorizzativi ma costituiscono le cosiddette "emissioni diffuse". Esse possono essere ricondotte anche in parte minore ai trattamenti dell'impianto di depurazione e trattamento dell'acqua, alle emissioni da saldatura e ossitaglio e alle emissioni dei mezzi e delle macchine operatrici. Grazie a tutte le accortezze esposte in seguito, tali emissioni si possono ritenere poco significative e non sono pertanto oggetto di approfondimento. Va segnalato che gli impianti e le macchine vengono mantenuti costantemente in efficienza e periodicamente sostituiti con altri di ultima generazione.

Per la riduzione di emissioni diffuse in aria derivanti dai mezzi esterni in accesso allo stabilimento viene chiesto agli autisti di spegnere il motore a ogni sosta.

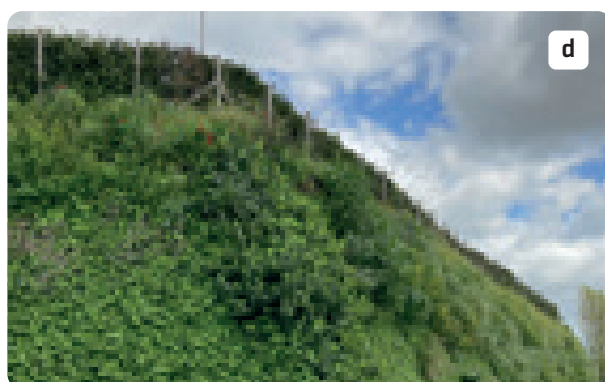
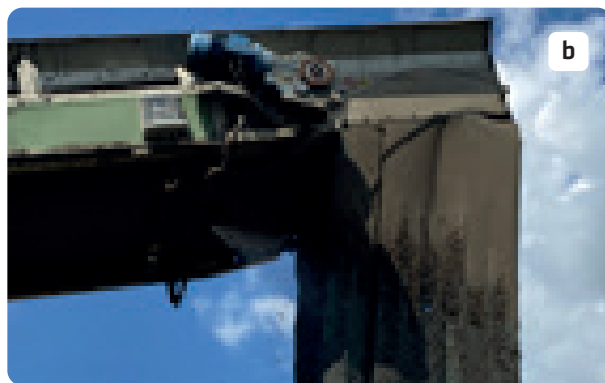
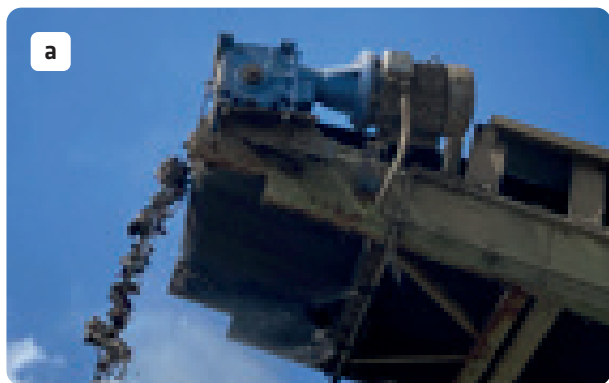
Al fine di prevenire la liberazione di polveri da nastri trasportatori, cumuli di materiale, movimentazione e pretrattamenti dello stesso, sono stati predisposti sistemi di bagnamento specifici. In particolare, la prevenzione della diffusione di polveri è stato ed è un aspetto oggetto di numerosi interventi di miglioramento quali:

- individuazione di percorsi interni allo stabilimento, contrassegnati con segnaletica orizzontale, bagnati attraverso un mezzo dotato di serbatoio di acqua e sistema di spargimento della stessa circolante lungo il medesimo percorso;
- copertura completa dei nastri trasportatori e continua manutenzione su parti di copertura soggette a danneggiamento dovuto ad usura;
- installazione di sistemi di depolverizzazione mediante nebulizzatori con gocce di ridotte dimensioni a maggiore efficienza sulle aree esterne (cumuli);
- impiego in impianto una moto spazzatrice la cui funzione è mantenere i percorsi segnalati e, più in generale, i piazzali il più possibile puliti;
- uso di cassoni copribili con telone o pianali per il trasporto del rifiuto potenzialmente polverulento;
- realizzazione di un dosso artificiale in terre armate su tutto il perimetro aziendale, atto a schermare eventuali diffusioni di polveri all'esterno dell'impianto, alberature ad alto fusto perimetrali e loro mantenimento ed integrazione;
- installazione presso il prefrantumatore di un sistema di abbattimento con spruzzatori, modulabile in funzione delle necessità (periodo secco/giorni di pioggia).

Fig. 5a,b Bagnamento in uscita nastri

Fig. 5c Motospazzatrice per la pulizia di vie carrabili e piazzali al fine di prevenire la polverosità diffusa

Fig. 5d Terre armate



Emissioni gas serra

L'impianto di Italferro non rientra nel campo di applicazione della Direttiva 2003/87/CE (Emission trading) ma in questo paragrafo si vuole comunque dare una stima del contributo indiretto e, in misura minore diretto, alle emissioni di gas serra.

Le principali emissioni di gas serra dell'impianto sono imputabili al consumo di elettricità e gasolio. Al fine di determinare le emissioni di CO₂ equivalente per l'energia elettrica sono utilizzati i seguenti valori di conversione (ISPRA rapporto 317/2020, stime per l'anno 2019):

- consumo da rete elettrica: 0,2763 kg CO₂/MWh;
- produzione termoelettrica evitata (immissione in rete da fotovoltaico): 0,4268 kg CO₂/MWh.

Dall'anno 2024 sono stati utilizzati valori di conversione più aggiornati (ISPRA rapporto 411/2025, stime per l'anno 2023):

- consumo da rete elettrica: 0,2347 kg CO₂/MWh;
- produzione termoelettrica evitata per il sito (immissione in rete da fotovoltaico): 0,4149 kg CO₂/MWh.

Per le emissioni derivanti dall'utilizzo del gasolio il dato utilizzato deriva dalla pubblicazione NIR 2020 e consiste in 3,151 kg CO₂/kg gasolio; come da fonte ISPRA-relazione carburanti 2019 si assume la densità del gasolio pari a 0,8346 kg/litro.

Dall'anno 2024 sono stati utilizzati valori di conversione più aggiornati (fonte: ISPRA ETS 2024) che consistono rispettivamente in 2,019 kg CO₂/Sm³ e 3,150 kg CO₂/kg gasolio e, per la densità del gasolio 0,8333 kg/litro (fonte: ISPRA-relazione combustibili 2024).

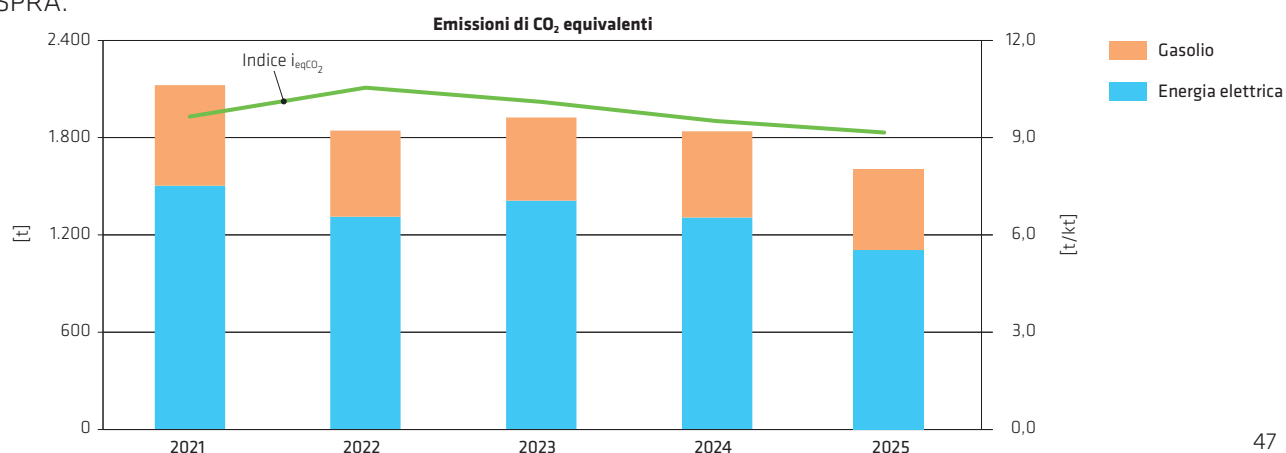
Tab. 23 Emissioni equivalenti di CO₂ - fonte: elaborazione interna su fattori ISPRA

Emissioni di CO ₂ equivalenti [t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Energia elettrica acquistata [kWh]	5.486.588	4.809.835	5.152.258	5.660.672	4.792.620
CO₂ da consumo di elettricità [t eq] - A	1.516	1.329	1.424	1.329	1.125
Energia immessa in rete [kWh]	26.400	38.086	29.440	19.680	72.480
CO₂ evitata da cessione energia da FV [t eq] - B	11	16	13	8	30
Consumo di gasolio [l]	235.203	201.792	195.324	196.360	176.241
CO₂eq da consumo di gasolio [t eq] - C	619	531	514	515	463
Totale A-B+C	2.123	1.843	1.925	1.836	1.557

Tab. 24 Indice i_{eqCO_2} - fonte: elaborazione interna su fattori ISPRA

i_{eqCO_2} = Indice di emissioni di CO ₂ equivalenti [tCO ₂ eq/kt]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Emissioni totali di CO ₂ [t eq]	2.123	1.843	1.925	1.836	1.557
Rottame in ingresso [kt]	220	175	190	192	171
	9,649	10,544	10,103	9,565	9,104

Sono presenti all'interno del sito condizionatori contenenti sostanze refrigeranti ecologiche "gas fluorurati", rientranti nel campo di applicazione del D.P.R. 146/2018, che vengono periodicamente sottoposti a gestione e verifica da parte di ditta terza qualificata che cura la prevista trasmissione dei dati sulla piattaforma del Sistema ISPRA.



Emissioni di gas lesivi dell'ozono

Nel 2020 è stata inaugurata la linea relativa alla bonifica di autoveicoli e serbatoi in pressione e all'interno delle attività è previsto l'utilizzo di attrezzature per l'estrazione certificate e lo stoccaggio di gas dei circuiti di climatizzazione del veicolo.

Nel caso di presenza di gas lesivi negli autoveicoli in trattamento, gli stessi vengono estratti, stoccati in bombole e gestiti come rifiuto.

Si rileva che da quando è in funzione l'impianto non è stato necessario estrarre alcun gas poiché i veicoli trattati avevano i circuiti vuoti oppure era assente l'impianto di condizionamento.

Negli uffici non sono presenti gas R22 o altre tipologie di gas dannosi per l'ozono in quanto tutte le apparecchiature utilizzate sono di nuova concezione.

Rifiuti prodotti

Il rifiuto principale in uscita dall'impianto è rappresentato dal residuo di frantumazione costituito in gran parte, visto il materiale in alimentazione, da *car fluff*. In particolare, il residuo di frantumazione è costituito da due frazioni diverse:

1. il **Light fluff** rappresentato dalla frazione più leggera, separata per aspirazione, che viene inviata direttamente a smaltimento in quanto povera di materiale metallico recuperabile. Viene trasportata sfusa oppure pressata ed imballata; tale rifiuto, nel caso degli autoveicoli dimessi è pari a circa il 30% del peso di una autovettura ed è costituito dal residuo non metallico contenente plastiche, imbottiture, gomma, vetro, tessuti, vernici ed adesivi, materiali isolanti e guarnizioni;
2. l'**Heavy fluff**, derivante dalle ulteriori operazioni di recupero dei metalli non ferrosi operate in un apposito impianto di separazione, si può ritrovare in "frazione grossolana" o "frazione fine".

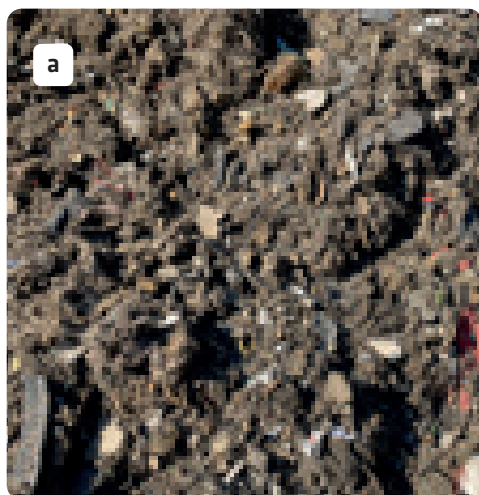


Fig. 6 a Light fluff
b Heavy fluff

L'aspetto fisico e le caratteristiche del residuo possono variare in dipendenza dalle caratteristiche dei rottami in ingresso, dalle caratteristiche dell'impianto di frantumazione e dai parametri operativi che caratterizzano il suo esercizio. Inoltre, può differire in funzione di eventuali ulteriori trattamenti meccanici secondari ai quali può essere sottoposto il residuo prodotto dagli impianti di frantumazione allo scopo di massimizzare il recupero di alcuni materiali metallici e ridurre le quantità di rifiuti da avviare allo smaltimento.

Con riferimento all'Elenco Europeo Rifiuti la classificazione del rifiuto avviene attraverso due codici: il 19.10.04 per la frazione più leggera e il 19.10.06 per la frazione più pesante.

Ovviamente per la corretta attribuzione dell'EER corrispondente, essendo questi codici riferiti a "voci a specchio", vengono effettuate tutte le analisi atte a determinare il contenuto quali-quantitativo delle sostanze pericolose. A seconda che i risultati degli accertamenti analitici ai quali deve essere sottoposto evidenzino o meno la presenza di sostanze pericolose (di cui alla Direttiva 67/548/CEE), in concentrazioni superiori ai valori limite stabiliti dalla Decisione 2001/118/CE potrà essere effettuata la corretta attribuzione del codice.

La destinazione finale dei materiali che compongono il fluff è attualmente rappresentata dalla discarica. Questo è dovuto a diverse problematiche legate alla natura ed alla difficile gestione del car fluff ma anche alla mancanza di valide alternative praticabili a livello industriale e a difficoltà burocratiche ed amministrative che hanno di fatto rallentato lo sviluppo e la sperimentazione del recupero energetico di questo rifiuto nell'ambito di cicli industriali idonei, ad esempio nelle cementerie.

Da un punto di vista morfologico, il rifiuto è estremamente eterogeneo sia da un punto di vista merceologico che granulometrico, costituito dai molti materiali con i quali vengono realizzati gli autoveicoli e in generale i rottami. In via esemplificativa e non esaustiva possiamo individuare plastiche di vario tipo, cavi elettrici, vetro, gomma, gommapiuma e metalli, con pezzature, densità apparente ed altre caratteristiche estremamente diversificate.

Tab. 25 Indice i_{rif} – fonte: MUD

i_{rif} = Indice produzione totale di rifiuti [%]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Rifiuti prodotti [t]	62.112	44.702	50.675	51.925	43.591
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	28,227	25,568	26,601	27,053	25,481

Tab. 26 Indice i_{rifp} – fonte: MUD

i_{rifp} = Indice produzione totale di rifiuti pericolosi [t/kt]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Rifiuti pericolosi prodotti [t]	251	83	143	288	64
Rottame in ingresso [kt]	220	175	190	192	171
	1,140	0,473	0,751	1,501	0,374

Tab. 27 Indice i_{rifs} – fonte: MUD

i_{rifs} = Indice di produzione rifiuti da scarto di lavorazione [%]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Rifiuti da scarto di lavorazione (residui di frantumazione e selezione) [t]	61.676	44.430	50.339	51.582	43.507
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	28,028	25,412	26,425	26,875	25,432

Tab. 28 Indice i_{rec} – fonte: elaborazioni software interne

i_{rec} = Indice di recupero [%]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Lavorazione* [t]	158.372	130.405	140.159	140.353	127.566
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	71,972	74,588	73,575	73,125	74,568

*La voce lavorazione rappresenta la quantità globale di materiale recuperato

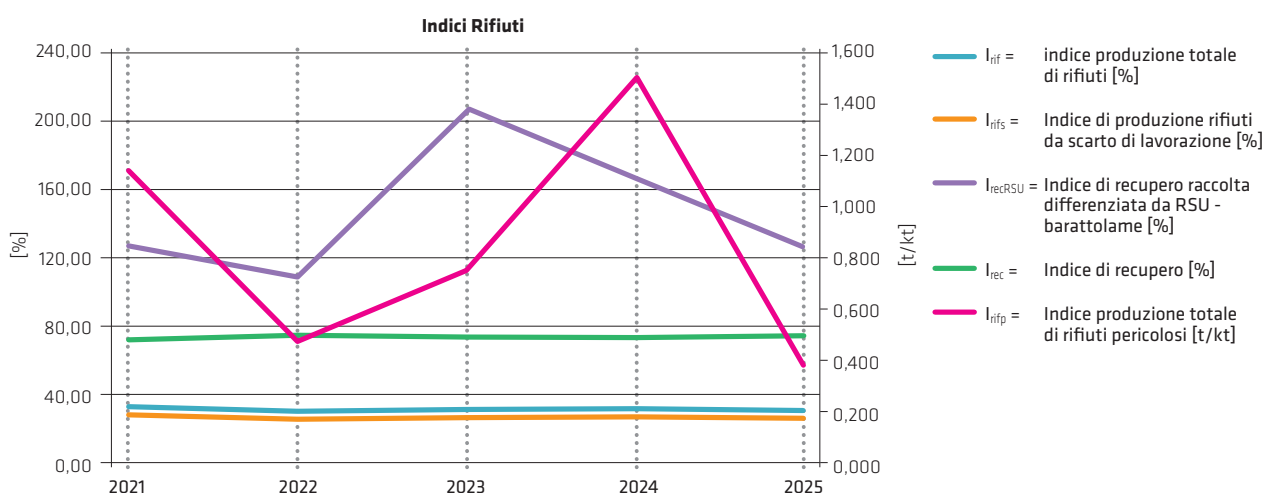
Tab. 29 Indice i_{recRSU} – fonte: MUD e elaborazioni software interne

i_{recRSU} = Indice di recupero raccolta differenziata da RSU - barattolame [%]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Barattolame in ingresso [t]	5.330	5.465	5.924	5.149	4.509
Proler barattoli [t]	6.767	5.945	12.171	8.603	5.651
	126,947	108,773	205,467	167,094	125,342

L'andamento della quantità totale di rifiuto prodotto è funzione dei quantitativi di materiale in ingresso ai processi e della qualità dello stesso. Per quanto riguarda l'andamento dell'indicatore associato alla produzione di residuo di frantumazione, esso è sostanzialmente legato alla qualità ed alla tipologia di materiali lavorati.

Rispetto agli anni passati il 2025 è risultato in linea per tutte le tipologie di rifiuti prodotti, tranne per i rifiuti pericolosi che sono risultati in diminuzione in quanto molte attività di manutenzione sono avvenute nell'anno precedente.

Si rileva che per il barattolame la gestione è cambiata nel 2020 in base agli accordi con il cliente in quanto tale rifiuto ora può essere trattato insieme ad altro rottame, come quello da autodemolizione. I valori in ingresso e uscita, oltre alla giacenza finale annua che può incidere, risentono pertanto anche di tale possibilità e degli accordi commerciali, e non rispecchiano necessariamente un flusso di trattamento univoco. Si ritiene comunque utile nella presente Dichiarazione Ambientale inserire questo indicatore, richiamato esplicitamente dalla Decisione 2020/519/UE del 02/04/2020.



I dati sui rifiuti denotano una certa stabilità, indice di un andamento dei processi di recupero ormai consolidato, pur con le variazioni dovute alle tipologie e qualità di materiali lavorati nell'anno, che sono strettamente dipendenti da quanto presente sul mercato, poco controllabile da Italferro. Per l'indice relativo al trattamento dei rifiuti urbani (barattolame), anche nel 2025 la variazione registrata è legata a motivi commerciali, che hanno comportato una maggiore valorizzazione di tale rifiuto.

Suolo

Le attività svolte in impianto comportano inevitabilmente un'interazione con l'ambiente circostante, in particolare con il terreno che ospita il sito. Per valutarle presso l'impianto Italferro sono presenti due piezometri denominati PZ1 posto in campagna a valle dell'impianto e PZ2 posto in un'area verde a monte dell'impianto rispetto alla direzione di falda prevalente.

L'ultimo monitoraggio è stato effettuato il 12 marzo 2026 per il piezometro PZ1 e il 24 novembre 2025 per il piezometro PZ2 a cura della società Gruppo Maurizi. Vengono analizzati numerosi parametri, come da limiti indicati dal Testo Unico Ambientale (Tab. 2, All. 5, Parte IV, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

Sul PZ2 (piezometro di monte) il superamento del parametro Manganese è da ricollegarsi a un valore di fondo caratteristico della zona. Italferro ha comunque inviato agli enti la prevista notifica. La Regione Lazio a maggio 2022 ha comunicato di aver commissionato all'Università La Sapienza di Roma un apposito studio per la definizione di valori di fondo naturale dell'area per tale parametro.



Tab. 30a Inquinanti presenti nelle acque di falda - fonte: rapporti di analisi di laboratorio

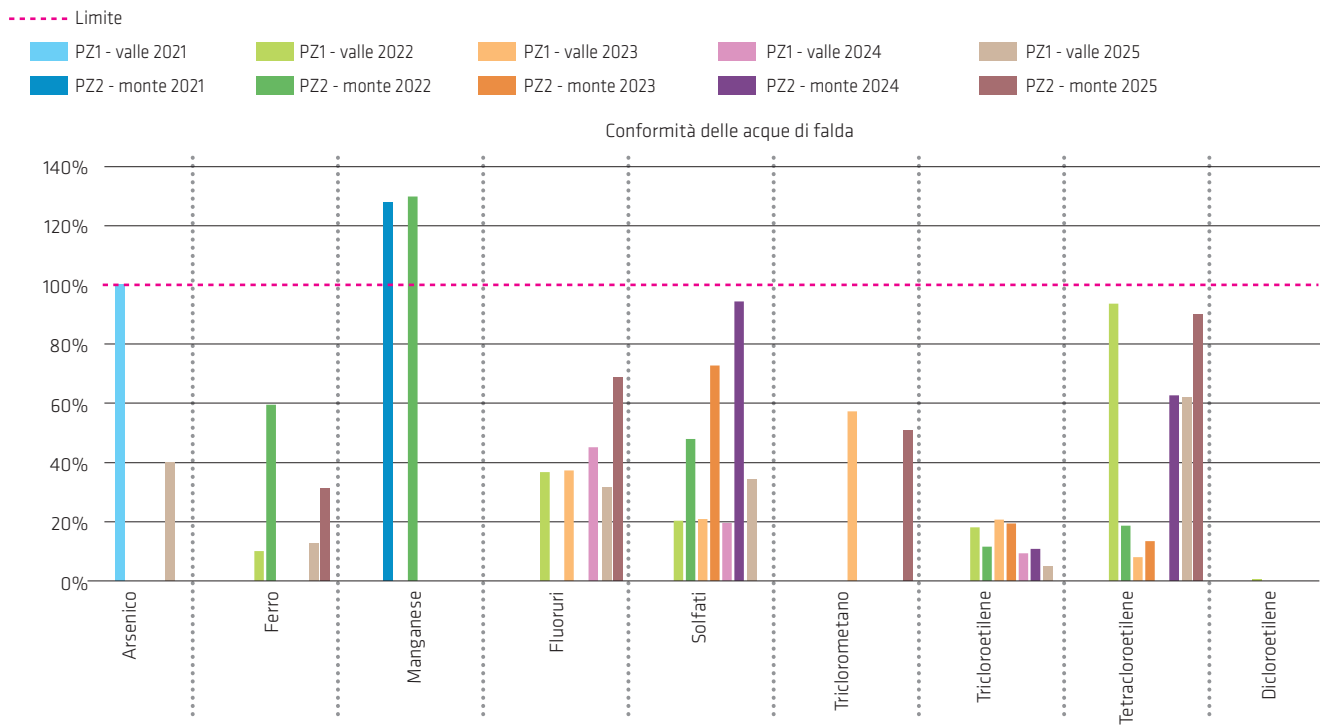
			Anno 2021		Anno 2022		Anno 2023		Anno 2024		Anno 2025	
Punto di prelievo			PZ1 - valle	PZ2 - monte	PZ1 - valle	PZ2 - monte	PZ1 - valle	PZ2 - monte	PZ1 - valle	PZ2 - monte	PZ1 - valle	PZ2 - monte
Data			12/10/21	12/10/21	18/7/22	18/7/22	26/9/23	26/9/23	24/10/24	24/10/24	12/03/26	24/11/25
Rapporto di prova			21P00613/ E1	21P00614/ E1	22G00865/ E1	22G00870/ E1	23G02705	23G02704	24M03537	24M03536	26B03671	25P05879
	U.M.	LIMITI										
pH	UpH	-	5,9	5,9	6,4	6,8	6,6	7,1	6,4	7,0		
Conducibilità	µS/cm	-	617	675	732	975	825	1.218	657	1.061		
Arsenico	µg/l	10	10								4	
Ferro	µg/l	200			20	119					27	63
Manganese	µg/l	50		64		65						
Fluoruri	µg/l	1.500			550		560		677		467	1.004
Solfati	mg/l	250			51	120	52	182	49	236	88,7	
Triclorometano	µg/l	0,15					0,086					0,08
Tricloroetilene	µg/l	1,5			0,27	0,173	0,31	0,29	0,139	0,163	0,06	
Tetracloroetilene	µg/l	1,1			1,03	0,205	0,088	0,147		0,69	0,67	1
Dicloroetilene	µg/l	60			0,188							

La Tabella riporta solo gli inquinanti e i valori rilevati maggiori di 0 o comunque rilevabili dalla sensibilità dello strumento di misura usato per le analisi

Tab. 30b Indice i_{falda} - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna

 i_{falda} = Indice acque di falda [%]

	Anno 2021		Anno 2022		Anno 2023		Anno 2024		Anno 2025	
	PZ1 valle	PZ2 monte	PZ1 valle	PZ2 monte	PZ1 valle	PZ2 monte	PZ1 valle	PZ2 monte	PZ1 valle	PZ2 monte
Arsenico	100,0%								40,0%	
Ferro			10,0%	59,5%					13,5%	31,5%
Manganese		128,0%		130,0%						
Fluoruri			36,7%		37,3%		45,1%		31,1%	66,9%
Solfati			20,4%	48,0%	20,8%	72,8%	19,6%	94,4%	35,5%	
Triclorometano					57,3%					53,3%
Tricloroetilene			18,0%	11,5%	20,7%	19,3%	9,3%	10,9%	4,0%	
Tetracloroetilene			93,6%	18,6%	8,0%	13,4%		62,7%	60,9%	90,9%
Dicloroetilene			0,3%							



Rumorosità ambientale

L'area nella quale ha sede Italferry ricade, coerentemente con il piano di classificazione acustica del territorio redatto dal Comune di Roma (delibera del Consiglio comunale n. 12 del 29/01/2004) come disposto dalla normativa vigente, in classe V (aree prevalentemente industriali) ed è tenuta al rispetto dei relativi limiti.

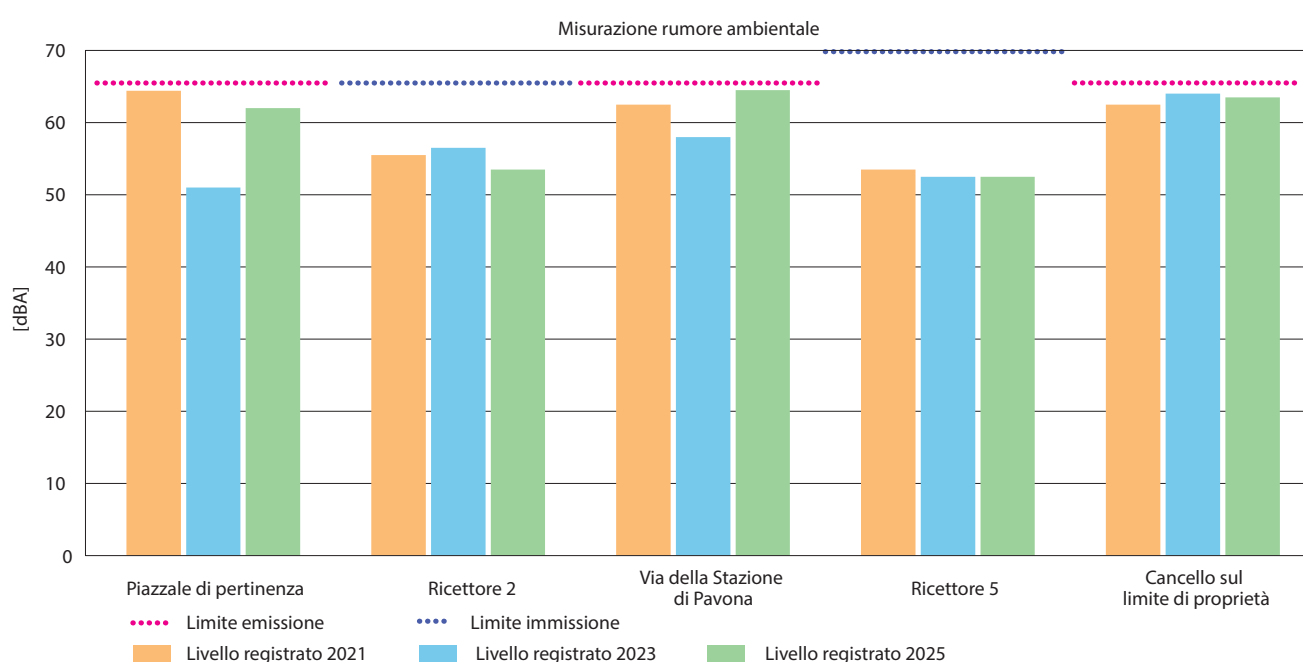
Italferry monitora periodicamente le proprie emissioni acustiche esterne commissionando a tecnici competenti in acustica, iscritti agli appositi elenchi regionali, delle indagini fonometriche al perimetro, condotte nelle diverse condizioni operative ed in tutte le fasce orarie potenzialmente interessate dalle lavorazioni.

Italferry ha ottenuto il nulla osta di impatto acustico ai sensi della L.R. Lazio 18/2001 in data 02/08/2004 in base all'indagine fonometrica, per la rilevazione della "rumorosità ambientale" ai sensi della L. 447/1995, D.P.C.M. 14/11/1997, D.M. 16/03/1998 e D.P.C.M. 01/03/1991, a firma del tecnico competente Per. Ind. Antonio Caruso.

Si riportano di seguito le ultime campagne effettuate in relazione alle misurazioni del rumore ambientale, tutte senza superamenti dei limiti.

Tab. 31 Ultime campagne di misurazione del rumore ambientale

ID	Postazione	Misura [dBA]	Livello registrato 2021	Livello registrato 2023	Livello registrato 2025	Limite immissione	Limite emissione	Verifica
1	Piazzale di pertinenza	Emissione	64,4	51,0	62,0	-	65	SI
2	Ricettore 2	Immissione	55,5	56,5	53,5	65	-	SI
3	Via della Stazione di Pavona	Emissione	62,5	58,0	64,5	-	65	SI
4	Ricettore 5	Immissione	53,5	52,5	52,5	70	-	SI
5	Cancello sul limite di proprietà	Emissione	62,5	64,0	63,5	-	65	SI



Altri aspetti ambientali

Radiazioni ionizzanti

Italferro non è in possesso di sorgenti di radiazioni ionizzanti. A livello preventivo l'azienda effettua un controllo radiometrico sui rottami ferrosi e non ferrosi in ingresso e in uscita dall'impianto effettuato con il sistema di seguito descritto, in ottemperanza alla normativa vigente in materia. Tale controllo strumentale è completato da:

- autodichiarazione, da parte del Fornitore, dell'assoggettamento della propria attività al controllo radiometrico, previsto dalle norme vigenti in materia e delle modalità approntate per l'effettuazione di tale controllo;
- presa visione, da parte dei Responsabili Tecnici di Italferro dell'effettivo svolgersi del controllo radiometrico da parte del potenziale conferitore.

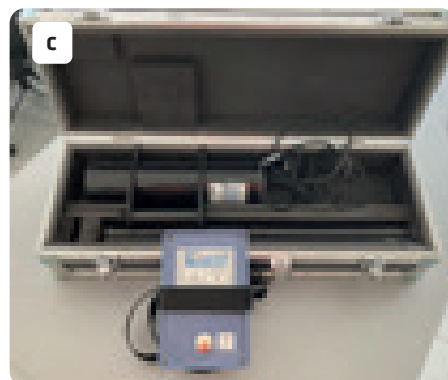
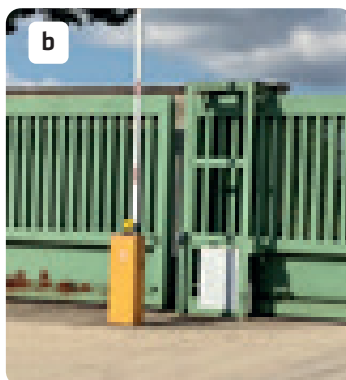
Il sistema di monitoraggio delle radiazioni Radiation Solutions installato in Italferro, idoneo per controllo del rottame negli autocarri e nei veicoli a rotaia, è progettato specificatamente per le industrie di lavorazione e riciclaggio di rottami metallici.

Il Sistema di Rilevamento delle Radiazioni, per ognuna delle due pesa, è costituito da un sistema informatico posto nell'ufficio pesa e due rilevatori montati all'ingresso della pesa per autocarri e vagoni. Se il sistema stabilisce che è presente una fonte di radioattività, suona un allarme acustico situato nell'ufficio pesa, mentre sul display della consolle vengono visualizzate le informazioni relative all'allarme e viene prodotta una registrazione cartacea di quanto rilevato, consentendo così al personale di Italferro di attuare le procedure previste in tali casi. I dati vengono registrati nel sistema e la notifica arriva anche direttamente all'Esperto Qualificato in Radioprotezione (EQ). Il corretto funzionamento del sistema di rilevamento viene periodicamente testato con delle sorgenti campione ed i risultati vengono valutati in collaborazione con l'EQ e gestiti nell'ambito del sistema di gestione integrato aziendale.

Il sistema è inoltre in collegamento diretto con la ditta produttrice che rileva in diretta qualsiasi allarme, anomalia o malfunzionamento.

A seguito dell'emanazione del D.lgs. 203/2022 nel corso del 2022 l'Esperto in radioprotezione dell'azienda ha erogato a dirigenti, preposti e lavoratori interessati una specifica informazione e formazione in relazione ai propri compiti in materia di radioprotezione, come richiesto dagli artt. 23 e 24. Non essendo presente personale esposto non è stata necessaria la trasmissione di dati da parte del Datore di Lavoro verso l'archivio nazionale dei lavoratori esposti.

Fig. 7 a Sistema di Rilevamento delle Radiazioni
b Sistema di ingresso allo stabilimento dotato di barra mobile
c Rilevatore portatile di radioattività



Campi elettromagnetici

Nell'impianto di Italferro le uniche sorgenti di campi elettromagnetici sono costituite dalle macchine dedicate alla separazione dei metalli e dalle cabine di trasformazione dell'energia elettrica.

Da un'apposita valutazione commissionata, ai sensi del D.lgs. 81/2008, nel dicembre 2008 alla società specializzata Ecoconsult, a firma del Prof. Eugenio Pacelli, si evince che tutti i valori rilevati di campo elettrico e induzione magnetica sono inferiori ai limiti di esposizione fissati dal D.P.C.M. 08/07/2003 e dal titolo VIII Capo IV del D.lgs. 81/2008 e che non vi è quindi alcun impatto sulla salute umana. Come da richieste legislative in merito alla periodicità di effettuazione delle valutazioni specifiche di rischio sugli agenti fisici, tale situazione viene confermata ogni quattro anni attraverso la ripetizione delle analisi.

Sostanze pericolose

Poli Cloro Bifenili - Poli Cloro Trifenili (PCB/PCT)

Presso lo stabilimento sono in uso due trasformatori che utilizzano oli isolanti. Al fine di valutare la presenza di PCB all'interno dell'olio dielettrico presente in essi, periodicamente Italferro richiede l'effettuazione di analisi di laboratorio a ditte specializzate. Le analisi effettuate sugli oli nell'ultimo quinquennio, nelle quali è stata inclusa la ricerca di PCB, hanno evidenziato una concentrazione di PCB inferiore a 50 mg/kg (ppm), valore che ne esclude l'assoggettamento alla normativa specifica (artt. 3 e 5 del D.lgs. 209/1999).

Tab. 32 Ultime analisi sugli oli dielettrici dei trasformatori con ricerca di PCB

Trasformatore	Certificato di analisi	Laboratorio	Data	Contenuto di PCB (mg/kg)
Matr. 16318	Rapporto di prova n. 2020.09.95/02	Oil control di Latina	16/09/2020	3
Matr. 16319	Rapporto di prova n. 12020.09.95/01			2
Matr. 16318	Rapporto di prova n. 2022.10.189/01	Oil control di Latina	23/11/2022	3
Matr. 16319	Rapporto di prova n. 2022.10.189/02			6

Anche i rifiuti prodotti in occasione delle analisi di caratterizzazione vengono sottoposti al controllo del contenuto di PCB e PCT, con particolare riferimento al fluff prodotto la concentrazione media rilevata in tale rifiuto è risultata essere al di sotto di 5 ppm (limite di rilevabilità).

Gas

Per le attività di saldatura e taglio vengono impiegati gas compressi in bombole. Lo stoccaggio e la gestione delle stesse è oggetto di autorizzazione da parte dei Vigili del Fuoco, che hanno rilasciato il Certificato di Prevenzione Incendi per tale attività. In impianto sono disponibili le schede di sicurezza relative ai gas presenti.

Reagenti depuratore e altre sostanze

Per la fase di depurazione chimico-fisica vengono impiegate le seguenti sostanze: calce idrata, polielettrolita, carbone attivo, policloruro di alluminio e acido solforico. Le stesse vengono stoccate nelle quantità minime necessarie per il corretto approvvigionamento dell'impianto tutte su suolo pavimentato e, se in forma liquida, su apposito bacino di contenimento. In impianto sono disponibili le schede di sicurezza per ognuna delle sostanze citate e gli operatori della ditta terza che le gestisce sono formati ed informati sui rischi per la salute e l'ambiente connesso all'utilizzo delle sostanze stesse.

Odori

L'impianto può determinare emissione di odori solo in occasione del conferimento di barattolame derivante dalla raccolta differenziata. Si tratta di attività comunque marginali, tanto che non si sono mai registrati reclami riguardanti questo aspetto.

Da un punto di vista gestionale l'azienda contiene al minimo i quantitativi stoccati di tale materiale, inviandolo a lavorazione in tempi più brevi possibili.

Vibrazioni

All'inizio del periodo di attività dell'impianto sono state effettuate dal Laboratorio "Prove materiali e strutture" del Dipartimento di Ingegneria dell'Università degli Studi di Roma "La Sapienza" misure di vibrazioni legate al funzionamento dell'impianto di frantumazione dei rottami metallici.

I rapporti di prova evidenziano che a fronte di una sollecitazione indotta sul basamento in calcestruzzo armato su cui poggia il mulino, compresa fra 100 e 200 mm/s² circa, sono stati rilevati, su due fabbricati posti in via Pian Savelli nn. 62 e 72, picchi massimi di spostamento, per intervalli della durata di 1 secondo, dell'ordine di 5×10^{-3} mm sia in direzione verticale che orizzontale, con valori, nel complesso, inferiori o uguali a 2×10^{-3} mm. Tali valori sono ampiamente al di sotto a quelli previsti, a titolo di paragone, dalla Norma DIN 450, che prevede soglie, per edifici ad uso abitativo, in fondazione, di velocità di 2 mm/s per frequenze comprese tra 1 e 10 Hz.

Per quanto riguarda l'esposizione a vibrazioni dei lavoratori, Italferro esegue ai sensi del D.lgs. 81/2008 specifiche valutazioni strumentali del rischio eseguite da ditte terze specializzate. Ad oggi non sono state riscontrate criticità in tal senso.

Biodiversità e paesaggio

L'impianto, in ottemperanza all'autorizzazione, è dotato di una schermatura perimetrale costituita, per buona parte, da un rilevato, dell'altezza media di 5-6 m sormontato da essenze arboree ad alto fusto, pioppi cipressina, che ha costituito, con il tempo, una efficace schermatura sia ai fini dell'inserimento paesistico e sia per il contenimento delle emissioni di polveri. Viene curata la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale e delle specie arboree presenti.

Fig. 8 Barriera di protezione ambientale



Ai sensi delle indicazioni previste dal Regolamento (UE) 2018/2026, sono stati identificati 2 indicatori per il monitoraggio della biodiversità: l'indice di biodiversità nel sito (i_{bios}) e l'indice di superficie impermeabilizzata (i_{sup}) che si calcolano con le seguenti formule:

$$i_{bios} - \text{indice di biodiversità nel sito} = \frac{\text{Superficie "naturale" nel sito (m}^2\text{)}}{\text{Rottame in ingresso (t)}}$$

$$i_{sup} - \text{indice di superficie impermeabilizzata} = \frac{\text{Superficie impermeabilizzata nel sito (m}^2\text{)}}{\text{Rottame in ingresso (t)}}$$

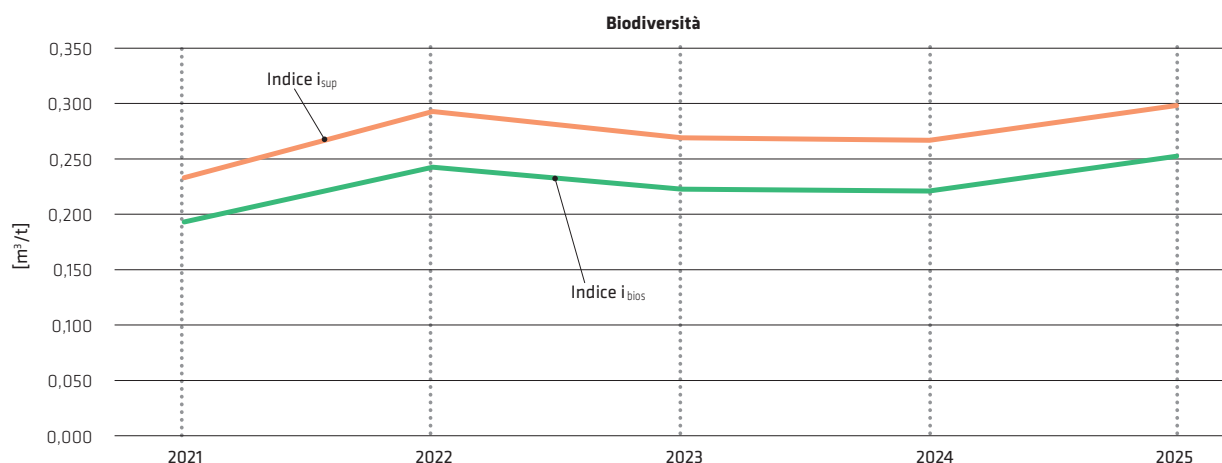
Per superficie naturale si intende la superficie interna allo stabilimento lasciata a verde e piantumata con essenze tipiche della zona, curate con periodici interventi di giardinaggio. La somma della superficie naturale e della superficie impermeabilizzata costituisce la superficie totale del sito, pari a 93.235 m².

Tab. 33 Indice i_{bios}

i_{bios} = Indice di biodiversità nel sito [m ² /t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Superficie "naturale" nel sito [m ²]	42.189	42.189	42.189	42.189	42.189
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	0,192	0,241	0,221	0,220	0,247

Tab. 34 Indice i_{sup}

i_{sup} = Indice di superficie impermeabilizzata [m ² /t]					
	2021	2022	2023	2024	2025
Superficie impermeabilizzata nel sito [m ²]	51.046	51.046	51.046	51.046	51.046
Rottame in ingresso [t]	220.048	174.835	190.499	191.936	171.073
	0,232	0,292	0,268	0,266	0,298



Aspetti ambientali indiretti

Traffico e viabilità

L'impianto di Italferro è raggiungibile utilizzando, in termini di breve percorrenza, le seguenti vie di comunicazione:

- la SP Ardeatina;
- la SP 101 (Albano-Torvaianica).



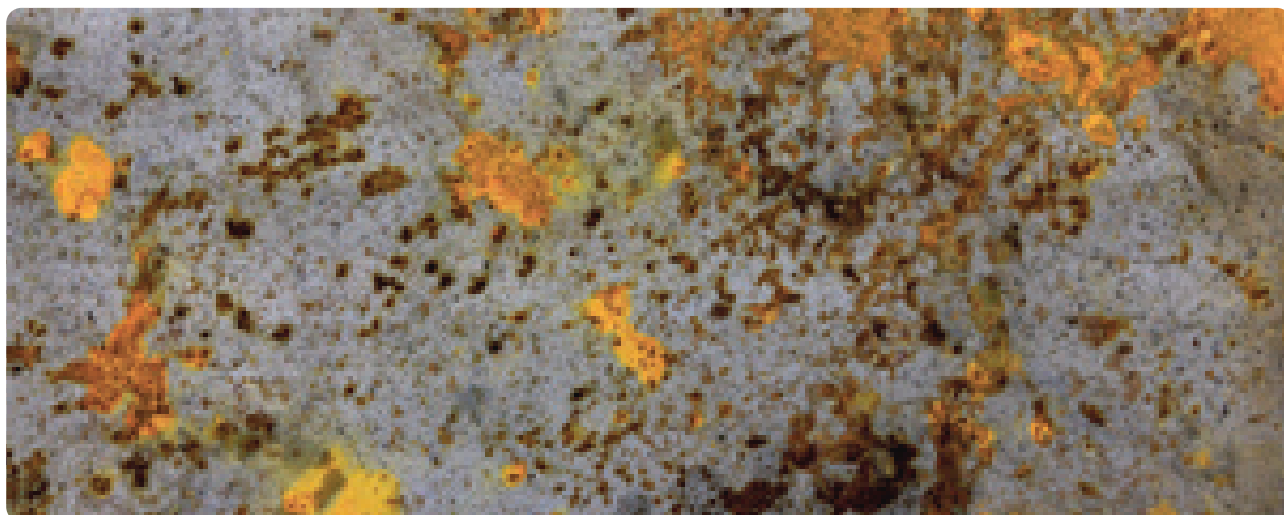
Ubicazione impianto

- Strada Provinciale Albano-Torvaianica
- Strada Provinciale Ardeatina
- Strada di accesso (Via Pian Savelli)

Il traffico indotto dallo stabilimento può essere suddiviso tra leggero e pesante:

- Traffico leggero: circa 50 auto al giorno, principalmente del personale dipendente, ai quali si aggiungono rappresentanti, lavoratori esterni e corrieri; i maggiori picchi di traffico sono in prossimità dell'entrata ed uscita del personale (6.00-9.00 la mattina e 15.00-18.00 il pomeriggio).
- Traffico pesante: costituito dai mezzi per il trasporto di merci.

Non è applicabile il D.M. 27/03/1998 "Mobilità sostenibile nelle aree urbane" in quanto dipendenti dello stabilimento risultano essere inferiori alle 300 unità previste dall'art. 3.



In prossimità dell'impianto esiste un ampio parcheggio per i mezzi pesanti, questo è ubicato al lato dell'ingresso su via Pian Savelli in modo da evitare l'ingombro della carreggiata.

I flussi veicolari all'interno dell'impianto sono ottimizzati tramite l'applicazione delle precauzioni e provvedimenti che di seguito si riassumono, anche al fine di evitare il rischio di incidente:

- rispetto delle norme di sicurezze e delle procedure di trasporto previste dalla legge;
- utilizzazione di veicoli autorizzati, con prestazioni e caratteristiche adeguate ai rifiuti trasportati;
- bassa velocità di percorrenza.

Tab. 35 Riepilogo mezzi in ingresso e uscita (stima media su dati storici)

IN/OUT	Descrizione	N. mezzi/ giorno	N. mezzi/ anno	Destinazioni/Provenienza
IN	Rifiuti in ingresso	43	9.500	Centro-Sud Italia
OUT	Proder in uscita via camion	12	2.500-3.000	Cremona (circa 600 km)
OUT	Proder in uscita via camion per caricamento treno	12	2.500-3.000	3 km (distanza tra l'impianto di Italferro e il terminale ferroviario di Pomezia)
OUT	Altri Prodotti in uscita	2	400	Nord-Italia (circa 400-600 km)
OUT	Rifiuti in uscita (scarti)	15	3.000-3.500	5 km (altri rifiuti prodotti viaggiano verso il nord-Italia o comunque verso altre destinazioni, ma trattandosi di un totale di non più di 20 mezzi/anno il contributo è trascurabile)

Fornitori

L'azienda si è dotata di un'apposita procedura ambientale al fine di gestire il rapporto con i fornitori che con le loro attività possono avere un impatto ambientale significativo. Tale procedura ha lo scopo di:

- informare i fornitori sui contenuti della politica ambientale dell'organizzazione;
- verificare la competenza, formazione e consapevolezza del personale dei fornitori ambientali;
- comunicare le regole comportamentali previste per l'esercizio delle attività dei fornitori (es. fornitori di rottame, trasportatori, ecc.) con potenziali impatti ambientali significativi e verificarne il rispetto.

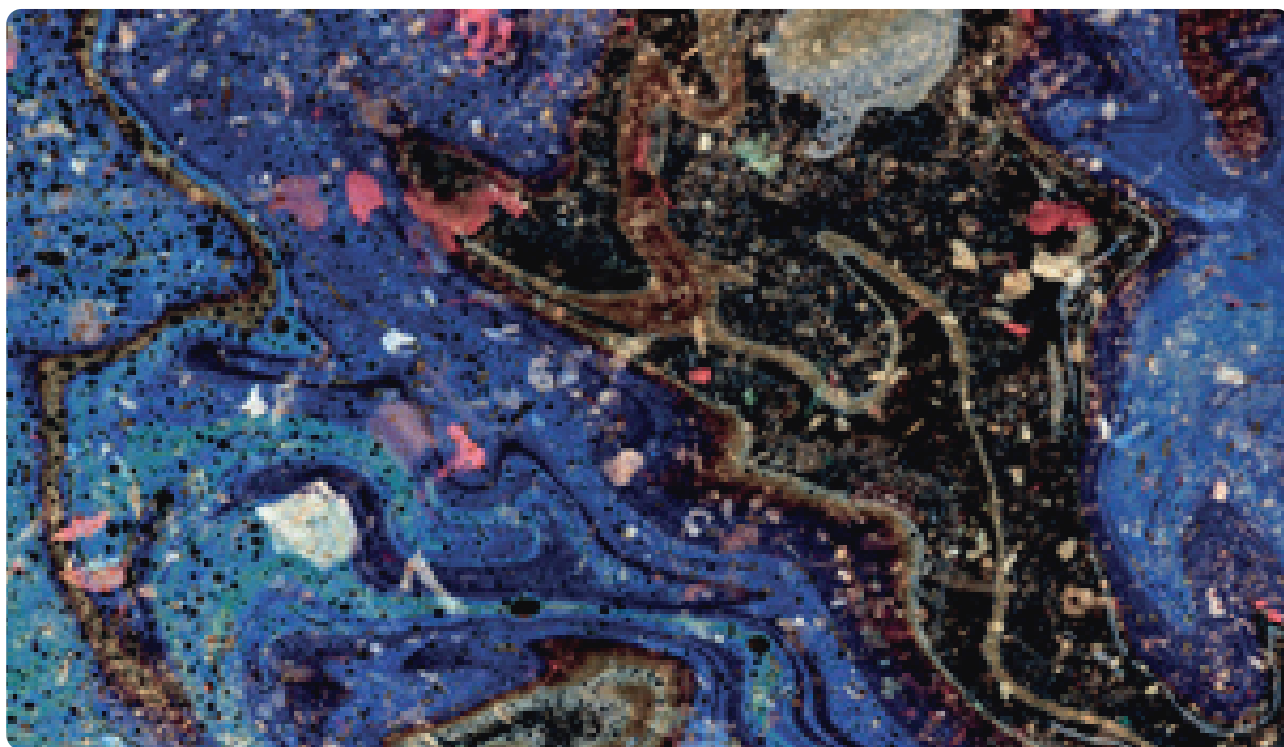
Ricerca e sviluppo

Le attività di ricerca e sviluppo del Gruppo Fiori sono principalmente rivolte:

- alla massimizzazione del recupero di metalli presenti nei rifiuti smaltiti;
- al recupero di materiali non metallici da flussi smaltiti (vetro, plastiche, inerti, legno, ecc.);
- alla raffinazione di rottami metallici che ancora vengono commercializzati senza trattamento;
- all'applicazione di nuove tecnologie che offrono nuove opportunità commerciali;
- al miglioramento dei processi esistenti, legato anche all'informatizzazione e all'analisi della produzione;
- alla risposta dei processi esistenti a variazioni normative, italiane ed internazionali;
- alla risposta dei processi esistenti a variazioni di mercato.

Italferro, nello specifico, è impegnata in un percorso di ricerca industriale volto al miglioramento delle proprie performance ambientali ed economiche ed alla riduzione dell'impatto delle proprie attività sull'ambiente, sulla salute dei lavoratori e - più in generale - verso tutti i portatori di interesse.

Gli obiettivi e le politiche aziendali in materia ambientale seguono i principi e i contenuti della Politica ambientale aziendale che costituiscono le linee guida gestionali aziendali.



Uno strumento fondamentale per portare avanti le tematiche legate alla ricerca e sviluppo delle attività aziendali è la collaborazione con Università ed Enti di ricerca.

Nel dettaglio durante gli anni passati si sono portate avanti collaborazioni di varia tipologia, quali ad esempio:

- Università degli Studi di Bologna - Polo di Rimini: specifico dottorato di ricerca e numerose tesi di laurea in materia di recupero materiali da veicoli a fine vita, gestione dei residui di frantumazione (car fluff);
- ENEA (Agenzia nazionale per le nuove tecnologie, l'energia e lo sviluppo economico sostenibile) collaborazione che ha portato alla redazione della pubblicazione "Il recupero energetico dei residui da autodemolizione";
- Università degli Studi di Roma "La Sapienza": tesi di laurea inerenti il monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività di Italferro e specifici aspetti di sicurezza correlati alle attività stesse.

Internamente Italferro cura lo sviluppo di tecnologie ed interventi di miglioramento della propria efficienza di separazione attraverso l'ufficio Ricerca e Sviluppo, supportato dalle officine interne e da terzi specializzati.

Le attività di ricerca e sviluppo condotte presso Italferro sono integrate in un modello di sviluppo sostenibile e di ecologia industriale in cui l'azienda punta a minimizzare l'utilizzo della discarica, ottimizzando i processi di separazione dei materiali recuperabili, e ricerca nuove applicazioni e tecnologie per quei flussi attualmente non valorizzabili.

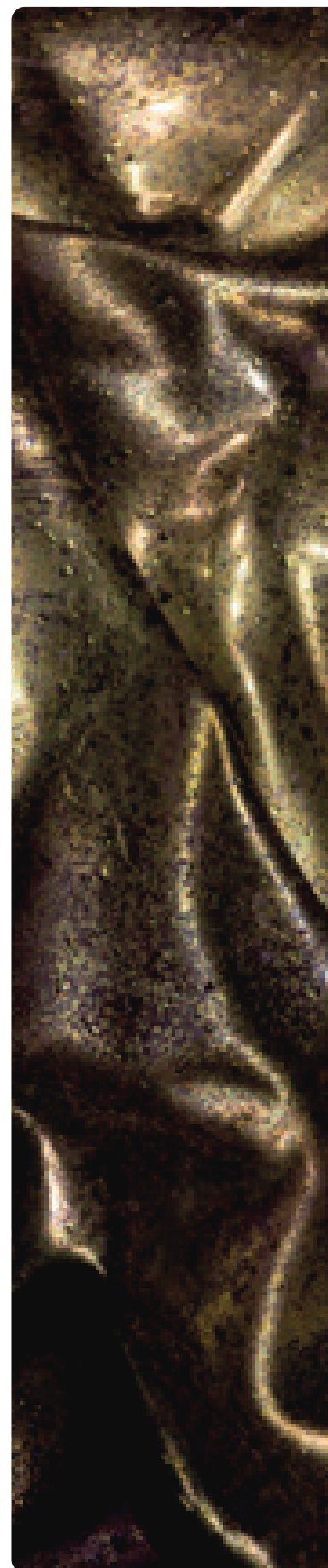
Uno dei progetti di recupero maggiormente spinto che recentemente Italferro ha potuto avviare è consistito nella costruzione ed utilizzo dell'impianto di flottazione a mezzo denso, collegato a valle dell'impianto metalli.

È stato implementato, inoltre, un vaglio rotante ed un magnete per la separazione della parte maggiore di 15 mm dei metalli pesanti derivanti dall'impianto di flottazione; la parte di dimensione inferiore viene separata e trattata negli impianti della società Italmetalli, sempre facente parte del Gruppo Fiori.

Nel 2020 è stato avviato il nuovo impianto di trattamento veicoli fuori uso e serbatoi in pressione, al fine di internalizzare, seppure su quantitativi inferiori rispetto all'attività di trattamento dei pacchi auto, le fasi ambientalmente più sensibili della bonifica degli autoveicoli, quali svuotamento dei serbatoi contenenti gas refrigeranti ed eliminazione dei rifiuti pericolosi prima del trattamento del rottame ferroso.

Essendo stato il 2021, e ancora di più il 2022, caratterizzato da una crescita netta dei prezzi delle materie prime, inclusi i metalli, Italferro, per massimizzare la propria produttività, si è concentrata sull'automazione dei processi produttivi in ottica Industria 4.0, focalizzandosi sul miglioramento del monitoraggio e della programmazione delle produzioni.

È stata studiata, pertanto, una linea sperimentale per la selezione dei metalli misti provenienti dai processi attuali di valorizzazione. L'obiettivo è quello di separare i metalli in flussi mono-elemento e mono-lega in modo tale da evitare l'esportazione del mix a paesi extra-UE per la loro lavorazione e poter invece avviare a clienti nazionali i flussi opportunamente selezionati direttamente in impianto. Lo sviluppo della linea è iniziato nei primi mesi del 2023 con un budget indicativo di 850 mila euro per il macchinario e un milione di euro per la costruzione dell'impianto. Da inizio 2024 l'impianto è attivo e funzionante.



Obiettivi e programmi ambientali

In questo capitolo vengono esposti gli obiettivi e i traguardi che Italferro si prefigge di raggiungere in campo ambientale, sulle linee dettate dalla propria Politica Ambientale. L'obiettivo indica il risultato prefissato mentre il traguardo è il requisito particolareggiato di prestazione applicabile, scelto adeguatamente per conseguire l'obiettivo proposto. Il Programma ambientale è stato redatto dalla Direzione in coerenza con quanto previsto dal Sistema di Gestione Ambientale e viene tenuto sotto controllo periodicamente al fine di verificarne lo stato di avanzamento raggiunto. Il programma ambientale si riporta di seguito, per comodità e in continuità all'aggiornamento delle dichiarazioni ambientali precedenti, suddiviso nel triennio 2021-2024 e nel triennio 2024-2027, per i nuovi obiettivi di miglioramento intrapresi dall'azienda. Per il triennio 2021-2024 si rileva il rallentamento dei progetti per cui è necessario ottenere i permessi urbanistici, indipendente dalla volontà di Italferro.

Tab. 36 Piano di miglioramento ambientale Italferro 2021-2024

Aspetto	Obiettivo	Descrizione	Indicatore	Traguardo	Resp.	Risorse	Scadenza	Avanzamento
Consumi energetici	Riduzione dell'utilizzo di energia elettrica di rete con installazione impianto fotovoltaico	Installazione di un impianto fotovoltaico da 500 kWp sulla copertura del nuovo capannone in progetto	Aumento dell'energia prodotta e autoconsumata	Indice $i_{pe} > 15\%$ Autoconsumo da FV > 750 MWh/anno	Resp. impianto	€ 450.000	31/12/2024	È in corso l'istruttoria per l'ottenimento dei necessari permessi urbanistici (vedi Tabella 2024-2027)
Scarichi idrici	Riduzione del quantitativo di acqua da depurare in rapporto alla superficie totale di lavoro	Aumento delle zone coperte di stoccaggio rifiuti al fine anche di ridurre il quantitativo di acqua trattata dal depuratore a seguito di eventi atmosferici	Aumento dell'area operativa coperta	Aumento del 42% dell'area operativa coperta, con passaggio della superficie operativa totale coperta dal 6,2% all'8,8%	Resp. impianto	€ 3.2ML*	31/12/2024	È in corso l'istruttoria per l'ottenimento dei necessari permessi urbanistici (vedi Tabella 2024-2027)
Scarichi idrici	Maggiore controllo ed efficienza nella gestione dell'impianto di depurazione e nell'abbattimento degli inquinanti	Interventi di efficientamento rifacimento e miglioramento di processo e rifacimento della logica di controllo dell'impianto di trattamento delle acque di scarico esistente	Minor consumo di reagenti chimici per depurazione acque Migliore efficienza di depurazione	Indice $i_{reag} < 0,07$ Indice $i_{qscarichi} < 2\%$	Resp. impianto e Resp. HSE	€ 450.000 (prec. 50.000)	31/12/2023 (prec. 31/12/2022)	100% Il progetto è stato ampliato al fine di ottenere migliori benefici gestionali e prestazionali dell'impianto. Progetto concluso
Approvvigionamento idrico	Riduzione del quantitativo di acqua da pozzo emunto	Realizzazione di un sistema di recupero dell'acqua piovana dal nuovo capannone in progetto; creazione di un sistema di contabilizzazione dell'acqua recuperata	Maggior recupero di acqua piovana	Quantità di acqua recuperata >1000 m ³ /anno Indice $i_{H_2O_p} > 0,005$	Resp. impianto	€ 30.000	31/12/2023	Per il nuovo sistema, è in corso l'istruttoria per l'ottenimento dei necessari permessi urbanistici (vedi Tabella 2024-2027)
Amianto Consumi energetici	Rimozione amianto Riduzione dell'utilizzo di energia elettrica di rete con installazione impianto fotovoltaico e solare termico per acqua calda sanitaria	Rimozione amianto e realizzazione di un impianto fotovoltaico sulla copertura della palazzina uffici da 25 kWp e installazione di pannelli solari termici per produzione di acqua calda sanitaria	Azzeramento dell'amianto presente in azienda Aumento dell'energia prodotta e autoconsumata	Indice $i_{pe} > 15\%$ Autoconsumo da FV > 750 MWh/anno	Resp. impianto	€ 25.000	Rimozione amianto e realizzazione impianto fotovoltaico: 31/12/2023 Installazione impianto solare termico: 31/12/2022	100% dell'intervento di rimozione e di installazione degli impianti solare termico e fotovoltaico
Comunicazione ambientale	Diffondere, attraverso le immagini, la conoscenza e l'importanza dell'economia circolare e in particolare del recupero dei metalli	Progetto fotografico nei siti del Gruppo Fiori, affidato a fotografi professionisti per la diffusione di immagini e informazioni sull'importanza del recupero dei metalli. Due pubblicazioni e organizzazione di mostre e eventi divulgativi	Miglioramento comunicazione ambientale	Conclusione dei progetti	Ufficio comunicazione Gruppo Fiori	€ 50.000	31/12/2024	100% Libri realizzati ed effettuati interventi di diffusione

* Costo complessivo per ampliamento area di lavoro con capannone.

Per i primi due obiettivi, il progetto è stato presentato ad aprile 2022 e la pratica è in gestione presso il Consorzio Industriale del Lazio per l'emanazione del parere, necessario per l'ottenimento dell'autorizzazione paesaggistica, propedeutica al rilascio del permesso a costruire. I tempi burocratici non hanno consentito di rispettare la pianificazione ipotizzata. Il terzo obiettivo, relativo al miglioramento dell'impianto di depurazione, è stato concluso. Il quarto punto è legato al progetto di cui ai primi due miglioramenti. Il quinto punto è stato completato. L'ultimo punto è stato anch'esso completato.

Tab. 37 Piano di miglioramento ambientale Italferr 2024-2027

Aspetto	Obiettivo	Descrizione	Indicatore	Traguardo	Resp.	Risorse	Scadenza	Avanzamento
Consumi energetici	Riduzione dell'utilizzo di energia elettrica di rete con installazione impianto fotovoltaico	Installazione di un impianto fotovoltaico da 500 kWp sulla copertura del nuovo capannone in progetto	Aumento dell'energia prodotta e autoconsumata	Indice $i_{pe} > 15\%$ Autoconsumo da FV > 750 MWh/anno	Resp. impianto	€ 500.000	31/12/2027	È in corso l'istruttoria per l'ottenimento dei necessari permessi urbanistici per la realizzazione del nuovo capannone
		Installazione di un impianto fotovoltaico da 30 kWp sulla copertura dell'edificio della Linea 4 dell'impianto di separazione metalli non ferrosi						In fase di avvio
		Installazione di un impianto fotovoltaico da 30 kWp sulla copertura dell'officina meccanica						In fase di avvio
		Installazione di un impianto fotovoltaico da 30 kWp sulla copertura della palazzina uffici						In fase di avvio
Scarichi idrici	Riduzione del quantitativo di acqua da depurare in rapporto alla superficie totale di lavoro	Aumento delle zone coperte di stoccaggio rifiuti al fine anche di ridurre il quantitativo di acqua trattata dal depuratore a seguito di eventi atmosferici	Aumento dell'area operativa coperta	Aumento del 42% dell'area operativa coperta, con passaggio della superficie operativa totale coperta dal 6,2% all'8,8%	Resp. impianto	€ 3.2ML*	31/12/2027	È in corso l'istruttoria per l'ottenimento dei necessari permessi urbanistici
Approvvigionamento idrico	Riduzione del quantitativo di acqua da pozzo emunto	Realizzazione di un sistema di recupero dell'acqua piovana dal nuovo capannone in progetto; creazione di un sistema di contabilizzazione dell'acqua recuperata	Recupero di acqua piovana	Quantità di acqua recuperata > 1000 m ³ /anno Indice $i_{H2Op} > 0,005$	Resp. impianto	€ 30.000	31/12/2026	È in corso l'istruttoria per l'ottenimento dei necessari permessi urbanistici
		Riutilizzo dell'acqua depurata per i controllavaggi dei filtri a sabbia e a carboni attivi dell'impianto di depurazione. Creazione di un sistema di contabilizzazione dell'acqua recuperata	Recupero di acqua depurata	Quantità di acqua recuperata > 1000 m ³ /anno Indice $i_{H2Op} > 0,005$	Resp. impianto	€ 2.000	31/08/2024	Completato 1.605 m ³ nel 2025, indice i_{H2Op} 0,009
Amianto Consumi energetici	Rimozione amianto Riduzione dell'utilizzo di energia elettrica di rete con installazione impianto fotovoltaico	Rimozione amianto e realizzazione di un impianto fotovoltaico sulla copertura della palazzina uffici da 25 kWp	Azzeramento dell'amianto presente in azienda Aumento dell'energia prodotta e autoconsumata	Indice $i_{pe} > 15\%$ Autoconsumo da FV > 750 MWh/anno	Resp. impianto	€ 50.000	Rimozione amianto e realizzazione impianto fotovoltaico: 31/12/2026	Completato Intervento di rimozione amianto effettuato a fine 2024, installazione fotovoltaico a fine 2025

Glossario

Ambiente

Contesto nel quale un'Organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

Analisi ambientale iniziale

Un'esauriente analisi iniziale degli aspetti, degli impatti e delle prestazioni ambientali connessi all'attività, ai prodotti o ai servizi di un'organizzazione.

Aspetto ambientale

Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'Organizzazione che può interagire con l'ambiente. Un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha un impatto ambientale significativo.

Audit ambientale

Una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva delle prestazioni ambientali di un'organizzazione, del sistema di gestione e dei processi destinati alla tutela dell'ambiente

CO₂

Biossido di carbonio. È il principale gas a effetto serra presente nell'atmosfera terrestre, responsabile dei cambiamenti climatici.

Condizione di emergenza

Situazione accidentale che compromette la funzionalità dell'Organizzazione, le sue prestazioni in materia ambientale e di sicurezza sul lavoro, la vita delle persone, della flora e della fauna circostante, e per la quale l'Organizzazione adotta misure particolari per gestire attività di prevenzione, allertamento e mitigazione dei danni.

Condizione eccezionale

Situazione caratteristica di funzionamento anomalo all'interno dell'Organizzazione e per la quale si adottano misure preventive e/o correttive per mitigare i danni ambientali, alle persone e alle cose.

Condizione normale

Modalità di funzionamento a regime senza la comparsa di effetti di disturbo esterni o interni.

Contaminazione

Presenza di agenti chimici e/o biologici e/o fisici che possono arrecare danno alle persone e/o all'ambiente.

Convalida della Dichiarazione Ambientale

Atto mediante il quale un verificatore ambientale accreditato da idoneo organismo esamina la dichiarazione ambientale con esito positivo.

dB

Unità di misura di livello sonoro.

EER

Elenco Europeo Rifiuti. Esso contiene tutti i Codici dei rifiuti catalogati per attività produttiva di provenienza.

Fluff

Residuo di materiale non metallico derivante dalla frantumazione e costituito, per le automobili rottamate, da plastiche, imbottiture, gomma, vetro, tessuti, vernici e adesivi, materiali isolanti e guarnizioni.

Impatto ambientale

Qualsiasi modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'Organizzazione.

Metalli ferrosi

Sono rappresentati dai vari tipi di acciaio, dalla ghisa e dal ferro battuto. Possiedono generalmente caratteristiche di durata, resistenza alla trazione, magnetismo e sono soggetti alla ruggine.

Metalli non ferrosi

Alluminio, ottone, rame, nichel, stagno, piombo, zinco, oro e argento. Sono generalmente più leggeri, malleabili, resistenti alla ruggine e non magnetici.

Miglioramento continuo

Parte della gestione per la qualità, ambiente, salute e sicurezza mirata ad accrescere la capacità di soddisfare i requisiti per la qualità, ambiente, salute e sicurezza.

MPS

Acronimo indicante le Materie Prime Secondarie, vale a dire i materiali derivanti dal recupero di rifiuti. Nella versione vigente del D.lgs. 152/2006 tali materiali vengono indicati come "Fine vita rifiuti" ("End of waste"), rif. art. 184-ter.

Obiettivo ambientale

Il fine ultimo ambientale complessivo, derivato dalla Politica ambientale, che un'Organizzazione decide di perseguire e che è quantificato ove possibile.

Parti interessate (stakeholders)

Persone o gruppi che abbiano interesse nelle prestazioni o nei risultati di un'organizzazione o di un sistema, o ne siano influenzati. Es: azionisti, dipendenti, clienti, fornitori, Comunità locali (abitazioni, aziende agricole, ecc.) istituzioni, Associazioni di categoria e di opinione.

PCB

Policlorobifenili. Liquidi isolanti altamente pericolosi, utilizzati in passato in alcune apparecchiature, come ad esempio i trasformatori, per le loro ottime proprietà dielettriche.

Politica ambientale

Dichiarazione, fatta da un'Organizzazione, delle sue intenzioni e dei suoi principi in relazione alla sua globale prestazione ambientale, che fornisce uno schema di riferimento per l'attività da compiere e per la definizione degli obiettivi e dei traguardi in campo ambientale.

Programma ambientale

Descrizione degli obiettivi e delle attività specifici dell'Organizzazione, concernente una migliore protezione dell'ambiente in un determinato Sito, ivi compresa una descrizione delle misure adottate o previste per raggiungere questi obiettivi e, se del caso, le scadenze stabilite per l'applicazione di tali misure.

Proler

Rottame ferroso di piccola pezzatura che per le sue caratteristiche di permeabilità rappresenta una materia prima per le acciaierie.

Regolamento CE n. 1221/2009

Regolamento del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit emanato il 25/11/2009.

Sistema di Gestione Ambientale

La parte del sistema di gestione generale che comprende la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi, le risorse per elaborare, mettere in atto, conseguire, riesaminare e mantenere attiva la Politica ambientale di un'organizzazione.

SSL

Acronimo per Salute e Sicurezza nei luoghi di Lavoro.

Target ambientale

Requisito particolareggiato di prestazione, quantificato per quanto possibile, applicabile all'Organizzazione o a parti di essa, che deriva dagli obiettivi ambientali e deve essere stabilito e raggiunto per conseguire gli obiettivi medesimi.

Convalida della dichiarazione ambientale

L'organizzazione ha implementato la presente Dichiarazione Ambientale con requisiti degli Allegati I, II e III del Regolamento (UE) n. 1505/2017 e dell'All. IV del Regolamento (UE) n. 2018/2026 (a modifica del Regolamento CE n. 1221/2009).

Il presente aggiornamento completo della Dichiarazione Ambientale riguarda esclusivamente la ditta Italferro S.r.l. - Div. Ecofer che, nel sito di via Pian Savelli, 22-28 - loc. Santa Palomba - Roma, mette a disposizione del pubblico e di tutti i soggetti interessati questo documento in versione integrale, nello stato di revisione più recente, sia in formato PDF nel sito internet aziendale (www.gruppofiori.it) sia in formato cartaceo facendo richiesta al Responsabile del Sistema di Gestione Integrato ing. Emiliano Cerluini, email: cerluini@gruppofiori.it - tel. 06 713 05 511.

Italferro S.r.l. - Div. Ecofer dichiara che i dati contenuti nel presente documento sono veritieri.

Italferro S.r.l. - Div. Ecofer si impegna inoltre a presentare al Comitato Ecolabel - Ecoaudit gli aggiornamenti annuali convalidati della Dichiarazione Ambientale inerenti in particolare gli obiettivi e i programmi di miglioramento, oltre ad eventuali modifiche al Sistema di Gestione Ambientale e l'aggiornamento dei dati.

VERIFICATORE AMBIENTALE

Verificatore Ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità della presente Dichiarazione Ambientale, della Politica Ambientale aziendale e degli obiettivi ambientali:

RINA SERVICES S.p.A.
via Corsica n. 12, 16128, Genova
(n. di accreditamento IT-V-0002)

RINA	DIREZIONE GENERALE Via Corsica, 12 16128 GENOVA
CONVALIDA PER CONFORMITA' AL REGOLAMENTO CE N° 1221/2009 del 25.11.2009 (Accreditamento IT - V - 0002)	
N. 736	
Laura Marti Certification Compliance Director 	
RINA Services S.p.A.	
Genova, 30/06/2026	

Certificato di Registrazione

Registration Certificate



ITALFERRO S.r.l.

Via Confortino, 31
40053 - Valsamoggia (Bologna)

N. Registrazione:
Registration Number

IT-002100

Data di Registrazione:
Registration Date

16 Novembre 2021

Siti:

1] Italferro Srl - div. Ecofer - Via Pian Savelli 22-28 - Roma (RM)

RECUPERO DEI MATERIALI SELEZIONATI
RECOVERY OF SORTED MATERIALS

NACE: 38.32

COMMERCIO ALL'INGROSSO DI ROTTAMI E CASCAMI
WHOLESALE OF WASTE AND SCRAP

NACE: 46.77

Questa Organizzazione ha adottato un sistema di gestione ambientale conforme al Regolamento EMAS allo scopo di attuare il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e di pubblicare una dichiarazione ambientale. Il sistema di gestione ambientale è stato verificato e la dichiarazione ambientale è stata convalidata da un verificatore ambientale accreditato.

L'Organizzazione è stata registrata secondo lo schema EMAS e pertanto è autorizzata a utilizzare il relativo logo. Il presente certificato ha validità soltanto se l'organizzazione risulta inserita nell'elenco nazionale delle organizzazioni registrate EMAS.

This Organisation has established an environmental management system according to EMAS Regulation in order to promote the continuous improvement of its environmental performance and to publish an environmental statement. The environmental management system has been verified and the environmental statement has been validated by accredited environmental verifier. The Organization is registered under EMAS and therefore is entitled to use the EMAS Logo. This certificate is valid only if the Organization is listed into the national EMAS Register.

Roma,
Rome 18 Ottobre 2024

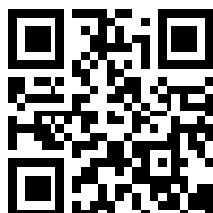
Certificato valido fino al:
Expiry date

16 Maggio 2027

Comitato Ecolabel - Ecoaudit
Sezione EMAS Italia
Il Presidente
Dott. Enrico Cancila

f.to digitalmente

"Il presente atto è firmato digitalmente ai sensi del D.P.R. n.445/2000 e del D.lgs. 7 marzo 2005 n.82 e norme collegate. Detta modalità sostituisce il testo cartaceo e la firma autografa".



www.gruppofiori.it | info@gruppofiori.it

una miniera moderna *a new kind of mining*