

Report di sostenibilità 2026

Esercizio 2025

report



INDICE

Pag.		
6	1.	INTRODUZIONE
	1.1	Criteri per la rendicontazione di sostenibilità
	1.2	Analisi di materialità
12	2.	INFORMAZIONI GENERALI
	2.1	La Società
	2.2	Governance
	2.3	Modello di business e strategia
	2.4	Rapporti con gli stakeholder
	2.5	Politiche di sostenibilità
	2.6	Sistemi di gestione certificati
	2.7	ResponsibleSteel™
48	3.	INFORMAZIONI AMBIENTALI
	3.1	Gestione ambientale
	3.2	Energia
	3.3	Emissioni di gas a effetto serra
	3.4	Emissioni in aria e in acqua
	3.5	Acqua
	3.6	Biodiversità
	3.7	Uso delle risorse ed economia circolare
	3.8	Altre informazioni ambientali

2026
report

Report di sostenibilità 2026

Esercizio 2025

Pag.

120	4.	INFORMAZIONI SOCIALI
	4.1	Dipendenti e altri lavoratori
	4.2	Salute e sicurezza sul lavoro
	4.3	Pari opportunità
	4.4	Formazione
	4.5	Welfare aziendale
	4.6	Rapporti con la comunità locale
	4.7	Distretto della sostenibilità
158	5.	INFORMAZIONI SULLA CONDOTTA AZIENDALE
	5.1	Codice di condotta del Gruppo
	5.2	Relazione sull'etica aziendale
	5.3	Politica per i diritti umani
	5.4	Rapporti con i fornitori
176	6.	INFORMAZIONI ECONOMICHE
	6.1	Valore economico generato e distribuito
	6.2	Spese e investimenti ambientali
	6.3	Ricerca e sviluppo
	6.4	Fiscalità
182	7.	APPENDICE
	7.1	Indice dei contenuti
	7.2	Analisi impatti, rischi e opportunità
	7.3	Note metodologiche

Lettera agli stakeholder

Il Documento di Sostenibilità 2025 di Arvedi AST conferma il percorso intrapreso verso un modello industriale capace di coniugare competitività, responsabilità ambientale, sicurezza, innovazione e radicamento nel territorio.

Abbiamo scelto, come negli anni precedenti, di rendicontare volontariamente le nostre performance ESG, come parte di quelle del Gruppo, perché consideriamo la sostenibilità non come un adempimento formale, ma una parte integrante della nostra identità industriale, del nostro modo di fare impresa e del rapporto di fiducia che intendiamo mantenere con lavoratori, clienti, fornitori, istituzioni, comunità locali e stakeholder finanziari.

Il 2025 è stato un anno particolarmente significativo. Arvedi AST ha operato in un contesto industriale complesso, segnato da volatilità dei mercati, pressione sui costi energetici, esigenze crescenti di decarbonizzazione e profonde trasformazioni nella domanda dei clienti. In questo scenario, l'azienda ha continuato a presidiare il proprio ruolo di polo siderurgico europeo dell'acciaio inossidabile, mantenendo una forte attenzione alla qualità dei prodotti, all'efficienza dei processi e alla continuità del percorso di sviluppo sostenibile. La nostra capacità produttiva si è confermata fondata su un modello industriale integrato, flessibile e ad alto contenuto tecnologico.

Sul fronte climatico ed energetico, il 2025 segna un passaggio importante. L'energia elettrica consumata nello stabilimento produttivo proviene interamente da fonti rinnovabili certificate. Le emissioni Scope 2 calcolate secondo l'approccio market based risultano pari a zero, mentre il totale delle emissioni Scope 1 e Scope 2 market based si riduce del 47,3% rispetto all'anno precedente. È un risultato rilevante, che conferma la direzione del nostro percorso di decarbonizzazione, pur nella consapevolezza che la transizione richiede investimenti, coerenza metodologica e continuità nel tempo.

La riduzione dell'impronta carbonica non può essere affidata a un solo intervento. Per questo la strategia di Arvedi AST si fonda su più leve integrate: efficienza energetica, energia da fonti rinnovabili, economia circolare, incremento del ricorso a materiali riciclati, innovazione tecnologica, progressiva sostituzione di combustibili e materiali ad alta intensità carbonica. In questa prospettiva si collocano progetti come il nuovo forno di riscaldamento Walking Beam, lo sviluppo della carbon footprint di prodotto secondo la norma ISO 14067, ed il lavoro sulla catena di fornitura.

La circolarità costituisce un tratto rilevante del nostro modello produttivo. L'acciaio inossidabile è un materiale durevole, riciclabile e strategico per molte filiere della transizione ecologica. Nel 2025 il contenuto di metallo riciclato nella produzione di acciaio solido raggiunge il 90,0%. È un dato che esprime concretamente la capacità

dell'azienda di valorizzare materie prime seconde e ridurre il ricorso a materiali vergini, contribuendo a un uso più efficiente delle risorse.

Un passaggio centrale dell'anno è rappresentato dall'Accordo di Programma sottoscritto presso il Ministero delle Imprese e del Made in Italy. L'Accordo costituisce un quadro strategico per il futuro del sito di Terni, integrando sviluppo industriale, messa in sicurezza ambientale, decarbonizzazione, investimenti, tutela occupazionale e collaborazione istituzionale.

La sostenibilità ambientale, tuttavia, non può essere separata dalla responsabilità sociale. La sicurezza sul lavoro rimane il nostro primo valore. Continueremo a investire in prevenzione, formazione, tecnologie, procedure e cultura organizzativa, perché nessun risultato industriale può essere considerato pienamente positivo se non è accompagnato dalla tutela delle persone. La stessa attenzione riguarda la crescita delle competenze, il dialogo con le rappresentanze dei lavoratori, il welfare aziendale e il rapporto con scuole, università e territorio.

In questo quadro si inserisce anche la certificazione ResponsibleSteel™, che rappresenta per Arvedi AST un riferimento internazionale per la produzione responsabile dell'acciaio.

Il nostro impegno guarda anche al territorio. Arvedi AST opera da oltre 140 anni nel cuore della città di Terni. Questa caratteristica rappresenta una responsabilità particolare: produrre acciaio in un contesto urbano significa mantenere un dialogo costante con la comunità, presidiare gli impatti ambientali, investire in tecnologie più efficienti, collaborare con le istituzioni e contribuire allo sviluppo economico e sociale del territorio.

Il Documento di Sostenibilità 2025 racconta quindi un'azienda impegnata in un percorso in transizione non privo di complessità, ma fondato su scelte industriali misurabili. La nostra ambizione è continuare a produrre acciaio inossidabile di qualità, competitivo sui mercati internazionali, riducendo progressivamente gli impatti ambientali e rafforzando il valore generato per le persone, il territorio e la filiera.

Sappiamo che la sostenibilità industriale richiede realismo, investimenti e continuità. È con questo approccio che Arvedi AST intende affrontare i prossimi anni, confermando il proprio ruolo nella siderurgia europea, contribuendo alla transizione ecologica e continuando a costruire, a Terni, un futuro industriale solido e innovativo.

Ing. Dimitri Menecali
AD Arvedi AST

1



Introduzione



Arvedi AST



1.1 Criteri per la rendicontazione di sostenibilità

La pubblicazione del Documento di sostenibilità (di seguito anche "Report" o "Rendicontazione di sostenibilità") non costituisce un obbligo normativo per Arvedi AST. L'azienda ha tuttavia scelto da tempo di rendicontare volontariamente le proprie performance ESG, a conferma di un impegno consolidato nei confronti della responsabilità sociale e ambientale.

Il Report rappresenta uno strumento di trasparenza e di dialogo con gli stakeholder, nonché un supporto strategico per l'integrazione dei principi di sostenibilità nei processi decisionali, in un contesto caratterizzato dalla transizione ecologica e dall'evoluzione verso modelli di sviluppo sostenibile.

Standard di rendicontazione

Il Report è stato redatto facendo riferimento agli European Sustainability Reporting Standards (ESRS), previsti dalla Direttiva (UE) 2022/2464 (Corporate Sustainability Reporting Directive – CSRD), nonché ai GRI Sustainability Reporting Standards 2021 pubblicati dal Global Reporting Initiative (GRI).

In considerazione della natura volontaria e proporzionata della rendicontazione, il documento non applica integralmente tutti gli standard e le disclosure previsti dal framework ESRS, ma include le informazioni considerate maggiormente significative ai fini della rappresentazione dei temi materiali, dei principali impatti, rischi e opportunità (IRO) e delle performance ESG della Società.

La rendicontazione tiene conto dell'interoperabilità tra gli standard GRI ed ESRS e degli sviluppi normativi in corso, con particolare riferimento al processo di revisione e semplificazione degli obblighi di rendicontazione previsto dall' "Omnibus Package" presentato dalla Commissione Europea il 26 febbraio 2025.

Le tabelle "Indice dei contenuti ESRS" e "Indice dei contenuti GRI", riportate in appendice, evidenziano il livello di copertura delle informazioni per ciascuna tematica di sostenibilità rendicontata.

In considerazione della rilevanza che le attività di Arvedi AST hanno nella transizione verso un'economia circolare, il report integra le informazioni fornite in conformità agli ESRS con ulteriori indicatori relativi alle performance di circolarità. Tali informazioni sono elaborate con riferimento al framework di monitoraggio sull'economia circolare pubblicato dalla Commissione Europea nel 2023, nonché alla norma ISO 59020 e alla norma ISO 14021.

Al fine di consentire una più accurata valutazione delle performance ambientali e un più completo monitoraggio dei progressi verso gli obiettivi prefissati, gli indicatori di intensità (ad esempio, intensità energetica e intensità delle emissioni) sono calcolati non solo in rapporto ai ricavi, come previsto dagli ESRS, ma anche in rapporto al volume della produzione. Tale approccio consente di valutare le performance ambientali in modo più accurato, in quanto non soggetto alla variabilità connessa a fattori economico-finanziari.

Periodo di rendicontazione

Le informazioni contenute nel Report si riferiscono all'esercizio 2025 (1° gennaio – 31 dicembre). Ove disponibili, i dati sono presentati in serie storica al fine di consentire un'analisi dell'evoluzione delle performance aziendali nel tempo.

Il documento include anche informazioni su eventi rilevanti intervenuti successivamente alla chiusura dell'esercizio.

Agenda 2030

La rendicontazione delle attività e delle performance aziendali è correlata agli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs) dell'Agenda 2030 delle Nazioni Unite, ai quali Arvedi AST contribuisce attraverso le proprie strategie e iniziative.

**OBIETTIVI
PER LO SVILUPPO
SOSTENIBILE**



1.2 Analisi di materialità

L'individuazione dei temi rendicontati nel presente Report di sostenibilità deriva da un percorso di analisi avviato da Arvedi AST negli anni precedenti, basato su una survey interna ed esterna che ha costituito la base della prima analisi di materialità condotta secondo le linee guida GRI.

Nel corso del tempo, tale impostazione è stata aggiornata e rafforzata attraverso lo sviluppo di un'analisi di materialità realizzata dal Gruppo Arvedi e condotta secondo i criteri previsti dagli European Sustainability Reporting Standards (ESRS).

L'analisi è stata oggetto di un aggiornamento metodologico volto a garantire maggiore robustezza e allineamento alle evoluzioni normative e di mercato. In particolare, il processo ha tenuto conto:

- dei criteri introdotti dagli ESRS, pur non essendo attualmente Arvedi AST soggetta agli obblighi di rendicontazione previsti dalla Direttiva CSRD;
- della valutazione degli impatti, dei rischi e delle opportunità (IRO) associati alle attività aziendali e alla catena del valore;
- delle risultanze dell'analisi di materialità condotta a livello di Gruppo Arvedi, quale riferimento comune per le società controllate.

Il processo di analisi ha permesso di individuare le tematiche materiali, ossia gli ambiti prioritari per una rendicontazione efficace, completa e trasparente delle performance di sostenibilità. L'identificazione è avvenuta attraverso la valutazione degli impatti attuali e potenziali generati dall'azienda, integrata con le aspettative degli stakeholder e con l'analisi dei principali trend di contesto. L'analisi ha consentito di identificare e valutare gli impatti, i rischi e le opportunità (IRO) associati alle attività di Arvedi AST, definendo le priorità ESG rilevanti ai fini della rendicontazione. Informazioni più dettagliate sono riportate in appendice.

TEMI MATERIALI

 GOVERNANCE			
	Modello di business e strategia	ESRS 2	
	Rapporti con gli stakeholder	ESRS 2	
	Governance dei temi di sostenibilità	ESRS 2	
	Catena del valore	ESRS 2	
 TEMI AMBIENTALI			
	Energia e cambiamento climatico	ESRS E1	
	Inquinamento (aria, acqua)	ESRS E2	
	Biodiversità ed ecosistemi	ESRS E4	
	Acqua	ESRS E3	
	Uso delle risorse ed economia circolare	ESRS E5	
 TEMI SOCIALI			
	Lavoratori dell'impresa (diritti dei lavoratori, salute e sicurezza, formazione, pari opportunità, welfare aziendale)	ESRS S1	
	Lavoratori nella catena del valore	ESRS S2	
	Comunità interessate	ESRS S3	
 CONDOTTA AZIENDALE			
	Condotta d'impresa, etica e compliance	ESRS G1	
	Diritti umani	ESRS G1	
	Rapporti con i fornitori	ESRS G1	

Impatti, rischi e opportunità

L'analisi degli impatti, rischi e opportunità (IRO) è stata condotta in coerenza con gli standard ESRS, con l'obiettivo di identificare i principali fattori ESG rilevanti per il modello di business e per il contesto operativo dell'azienda. In particolare:

- Gli **impatti** rappresentano gli effetti, positivi o negativi, effettivi o potenziali, che le attività aziendali generano sull'ambiente e sulle persone.
- I **rischi** si riferiscono a eventi o condizioni che potrebbero determinare effetti negativi di natura finanziaria, operativa, legale o reputazionale.
- Le **opportunità** riguardano fattori ambientali, sociali o di governance che possono contribuire positivamente alla strategia, al modello di business e alla creazione di valore nel medio-lungo periodo.

L'analisi evidenzia come i rischi più significativi siano connessi ai cambiamenti climatici, alla sicurezza sul lavoro, alla continuità della supply chain e alla conformità normativa, con potenziali impatti economici, operativi e reputazionali. In particolare, i rischi fisici e di transizione legati al clima, unitamente alle crescenti richieste regolatorie e di mercato in ambito ESG, rappresentano le principali aree di attenzione strategica.

Parallelamente, emergono impatti positivi già consolidati, tra cui sistemi strutturati di welfare e sicurezza, una solida cultura aziendale e un forte radicamento territoriale, che contribuiscono alla creazione di valore condiviso. Le opportunità risultano strettamente connesse alla transizione ecologica, allo sviluppo del capitale umano, al rafforzamento della governance e alla costruzione di una filiera sostenibile, in grado di migliorare il posizionamento competitivo dell'azienda.

Nel complesso, l'analisi evidenzia un percorso evolutivo orientato al passaggio da una logica di gestione del rischio a una prospettiva integrata di creazione di valore sostenibile nel medio-lungo periodo, attraverso l'integrazione dei fattori ESG nella strategia aziendale.

L'analisi dettagliata di impatti, rischi e opportunità è riportata in **APPENDICE**.

2

Informazioni generali

Arvedi AST



Arvedi AST



PRODUZIONE

846.975

tonnellate



FATTURATO

oltre 2,1

miliardi di euro



OCCUPAZIONE

2.279

dipendenti

Acciai Speciali Terni S.p.A., società controllata e parte integrante del Gruppo Arvedi, è specializzata nella produzione di laminati piani in acciaio inossidabile attraverso un ciclo integrato caldo/freddo. Lo stabilimento rappresenta uno dei principali siti produttivi integrati a livello internazionale.

La storia della siderurgia ternana ha origine nel 1884, quando la città di Terni viene scelta per ospitare il più grande complesso industriale dell'Italia unita, la "Società degli Alti Forni, Fonderie ed Acciaierie di Terni". Nasce così una realtà produttiva unica nel panorama nazionale, destinata a diventare simbolo della modernizzazione dell'industria italiana. Oggi, con oltre 140 anni di esperienza, Arvedi AST rappresenta uno dei principali poli siderurgici europei nel settore dell'acciaio inossidabile a ciclo integrato.

Il core business è costituito dalla produzione di laminati piani in acciaio inox, ambito in cui l'azienda è leader in Italia e tra i primi quattro operatori in Europa. A queste attività si affiancano la produzione di tubi elettrosaldati in acciaio inossidabile, attraverso Il Tubificio di Terni (società controllata), e quella di fucinati in acciaio speciale, tra i più grandi a livello mondiale, realizzati dalla Divisione Fucine.

Le attività produttive sono concentrate nel sito di Terni, che si estende su un'area di oltre 1,5 milioni di metri quadrati e copre l'intero ciclo industriale, dalla fusione fino all'imballaggio del prodotto finito.



Il Gruppo Arvedi

Finarvedi è la holding del Gruppo Arvedi, il cui core business è rappresentato dalle attività siderurgiche, con una produzione complessiva superiore a 7 milioni di tonnellate di acciaio destinato a mercati ad alta specializzazione e caratterizzato da elevati standard qualitativi. Il Gruppo impiega oltre 6.400 dipendenti e genera un fatturato consolidato di circa 5,5 miliardi di euro.

L'acquisizione, nel 2022, delle attività di Acciai Speciali Terni ha rafforzato il posizionamento del Gruppo anche nel segmento dell'acciaio inossidabile, contribuendo in modo significativo all'espansione dei volumi produttivi e dei ricavi.

Il Gruppo Arvedi si distingue oggi come uno dei principali operatori europei nella produzione di acciaio, grazie a un portafoglio integrato di attività che copre l'intera filiera siderurgica. L'offerta comprende prodotti primari – quali acciaio e coils a caldo – fino a prodotti finiti ad alto valore aggiunto, tra cui laminati a freddo, rilaminati di precisione, tubi e fucinati in acciaio inox.

Le attività del Gruppo includono la produzione di laminati piani a caldo e a freddo in acciaio al carbonio e inossidabile, la realizzazione di tubi in acciaio, la rilaminazione di precisione e il commercio di prodotti siderurgici.

Le società del Gruppo operano secondo un modello organizzativo orientato alla specializzazione, con impianti tecnologicamente avanzati e processi ottimizzati per garantire elevati livelli di efficienza, qualità e flessibilità.

Un management altamente qualificato guida un'organizzazione snella e reattiva, in grado di rispondere tempestivamente alle esigenze del mercato e di assicurare un elevato livello di servizio. Le scelte tecnologiche, ergonomiche e ambientali adottate dal Gruppo riflettono un impegno costante verso la sostenibilità, con particolare attenzione alla tutela delle persone e dell'ambiente.

Grazie alle strategie di sviluppo e alle politiche di investimento, mirate alla qualità dei prodotti, il Gruppo Arvedi è uno dei gruppi siderurgici tecnologicamente più avanzati in Europa, con impianti moderni, tecnologie all'avanguardia, know-how e brevetti specifici, marchi e omologazioni di qualità.

Il Gruppo Arvedi ha aderito formalmente all' UN Global Compact nel marzo 2025.

Finarvedi SpA

CARBON STEEL

Acciaieria Arvedi 

CSI Centro Siderurgico Industriale

Euro-Trade

Arvedi Tubi Acciaio 

Metalfer 

Metalfer Poland 

Metalfer Automotive 

Metalfer Morocco

Arvedi Metalfer Brasil 

STAINLESS STEEL

Arvedi AST 

SDF 

Terninox 

AST Deutschland 

AST Turkey 

Tubificio di Terni 

iltainox 

Arinox 

Le produzioni di Arvedi AST

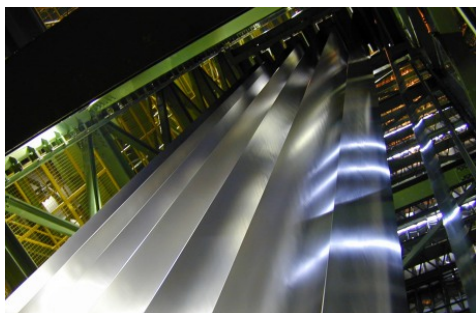
Il core business di Arvedi AST è rappresentato dai laminati piani in acciaio inossidabile, segmento in cui l'azienda è leader in Italia e tra i principali produttori a livello europeo.

Il ciclo produttivo, caratterizzato da tecnologie avanzate e da un'elevata integrazione industriale, copre l'intera filiera, dalla fusione alla finitura. In particolare, comprende:

- forni elettrici ad arco;
- convertitori AOD/VOD;
- colata continua;
- laminazione a caldo;
- processi di finitura, inclusi impianti di decapaggio;
- laminatoi a freddo Sendzimir;
- linee di ricottura Bright Annealing, anche con Skin Pass e Stretch Leveller in linea;
- linee di taglio e finitura.

La produzione principale include rotoli e fogli laminati a caldo e a freddo in acciaio inox austenitico, ferritico e martensitico, disponibili in un'ampia gamma di formati e finiture superficiali. L'offerta è completata da acciai inox preverniciati, realizzati presso un moderno Centro Servizi dotato di linea di verniciatura, impianti di taglio e lavorazioni superficiali (spazzolatura e satinatura), che colloca AST tra i principali centri di servizio europei del settore.

I prodotti trovano applicazione in molteplici ambiti – tra cui trasporti, elettrodomestici, edilizia e applicazioni industriali – grazie alle elevate prestazioni tecniche e alla versatilità dell'acciaio inossidabile.



LAMINATI



FUCINATI



TUBI

Arvedi AST

PRINCIPALI AREE PRODUTTIVE



LAMINATI

Rappresentano il cuore dello stabilimento. La produzione comprende acciai inox austenitici, ferritici e martensitici, caratterizzati da diverse composizioni chimiche e proprietà meccaniche, in grado di soddisfare un'ampia varietà di applicazioni.

I prodotti sono disponibili in numerose combinazioni di finiture, spessori, larghezze e lunghezze, con soluzioni di packaging personalizzate in funzione delle esigenze del cliente.



FUCINATI

La Divisione Fucine, estesa su un'area di circa 120.000 m², realizza una vasta gamma di fucinati in acciaio speciale di elevata qualità, destinati a settori strategici quali energia, industria e meccanica.

L'attività si basa su una consolidata esperienza metallurgica, integrata con tecnologie avanzate e rigorosi controlli di qualità, al fine di garantire affidabilità, sicurezza e continuità operativa.



TUBI (TUBIFICIO DI TERNI)

Il Tubificio di Terni, società controllata da AST, è specializzato nella produzione di tubi elettrosaldati in acciaio inossidabile ed è riconosciuto a livello internazionale, in particolare nei settori automotive e arredamento.

L'offerta è supportata da un sistema di gestione della qualità altamente strutturato e da una rete logistica articolata, con circa 30 magazzini in Europa, che consente tempi di consegna rapidi ed efficienti.



Volumi della produzione

Nel 2025, la **produzione interna** si è attestata a **846.975 tonnellate**, in diminuzione rispetto al 2024 per effetto della riduzione dei volumi di bramme inox, mentre si registra invece una crescita della produzione di fucinati.

Produzione (tonnellate)	2024	2025
<i>Bramme inox</i>	1.016.555,7	826.358,42
<i>Fucinati</i>	18.153,5	20.616,15
Totale	1.034.709,2	846.974,57

Parallelamente, si osserva un incremento del ricorso a bramme acquistate da fornitori esterni - successivamente immesse nel ciclo produttivo aziendale a partire dalle fasi di riscaldamento e laminazione a caldo - pari nel 2025 a 214.496 tonnellate.

Considerando anche tali apporti, il volume complessivo della produzione utilizzato nel presente report ai fini del calcolo degli indicatori di intensità (intensità energetica, intensità emissiva, intensità idrica, ecc.) si attesta nel 2025 a **1.061.470 tonnellate** (rispetto a 1.095.053 tonnellate nel 2024). Il ricorso a semilavorati esterni riflette la capacità dell'azienda di adattare il proprio modello operativo al contesto di mercato, garantendo continuità produttiva e competitività, nonché valorizzando segmenti a maggiore contenuto tecnologico.



2.2 Governance

Sistema di corporate governance

Il sistema di corporate governance adottato da Arvedi AST è basato sul Consiglio di Amministrazione, il cui Presidente, in conformità alle disposizioni di legge e di Statuto, detiene anche la rappresentanza legale della società.

Al fine di garantire un'efficace gestione operativa, la società provvede – in coerenza con gli indirizzi dell'azionista di riferimento e nell'ambito dell'attività di direzione e coordinamento in materia di organizzazione societaria – alla nomina di organi delegati (Amministratore Delegato e/o Consiglieri Delegati), ai quali sono attribuite specifiche deleghe e relativi poteri.

Il Consiglio di Amministrazione è supportato, nelle proprie funzioni di controllo, da un Collegio Sindacale nominato dall'Assemblea dei Soci.

Nell'ambito del proprio modello di governance, la società promuove inoltre l'integrazione dei fattori ambientali, sociali e di governance (ESG) nei processi decisionali e nei sistemi di controllo, al fine di supportare una gestione sostenibile e di lungo periodo delle attività.

CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE

Giovanni Amedeo Arvedi
Presidente

Mario Carlo Arvedi Caldonazzo
Vice-Presidente e Consigliere Delegato

Dimitri Menecali
Amministratore Delegato

Angelo Saracino
Consigliere Delegato

Gian Luca Gigli
Consigliere Delegato

Giancarlo Stringhini
Consigliere

CdA

COLLEGIO SINDACALE

Pietro Carena
Presidente

Fabrizio Colombo
Sindaco Effettivo

Andrea Parolini
Sindaco Effettivo

BoA

Comitato di Gestione

Nel corso del 2025 è stato istituito il Comitato di Gestione, con l'obiettivo di supportare il processo decisionale e garantire un flusso informativo strutturato e continuativo verso la proprietà in merito agli sviluppi operativi, finanziari e gestionali della società, nonché di assicurare l'attuazione delle relative linee strategiche.

In particolare, il Comitato è incaricato di:

- monitorare l'andamento delle attività aziendali e delle principali decisioni in corso;
- raccogliere e analizzare dati, risultati e trend, predisponendo report informativi a supporto del Presidente;
- garantire la tempestività, l'accuratezza e la rilevanza delle informazioni ai fini decisionali;
- proporre soluzioni operative e indirizzi strategici in relazione alle criticità rilevate.

Il Comitato è composto da membri nominati dal Presidente e include le principali funzioni aziendali, tra cui:

- Amministratore Delegato (Consigliere);
- Chief Technology Officer (Consigliere);
- Chief Financial Officer (Consigliere);
- Direttore di Stabilimento (Datore di Lavoro);
- Direttore Produzione;
- Responsabile Qualità;
- Direttore Vendite;
- Direttore Acquisti.

Sistema di procure e deleghe

Il sistema di corporate governance declina la sua effettività attraverso l'articolazione di deleghe e procure all'interno dell'organizzazione apicale. La Società ha adottato un processo strutturato per la gestione del sistema di deleghe e procure che si basa sui seguenti principi:

- i poteri conferiti devono essere coerenti con l'organizzazione e con il ruolo e le responsabilità del procuratore e del soggetto delegato;
- deve essere evitato il conferimento di poteri illimitati;
- ove possibile, deve essere garantito il principio dei "quattro occhi" (es. mediante firma abbinata, flussi informativi preventivi o ex post);
- il sistema deve essere comunicato e diffuso all'interno dell'organizzazione;
- il sistema deve essere tempestivamente aggiornato al mutare dell'organizzazione e/o della governance aziendale.

Deleghe e funzioni in materia di ambiente, salute e sicurezza e sostenibilità

La struttura di governance della sostenibilità è completata da un sistema di deleghe e funzioni in materia di ambiente, salute e sicurezza, finalizzato a garantire un presidio efficace e continuo degli ambiti rilevanti.

Le deleghe di funzione sono costantemente aggiornate al fine di assicurare il pieno rispetto degli obblighi normativi, con particolare riferimento alla tutela ambientale, alla salute e sicurezza sul lavoro, alla sicurezza degli impianti e al controllo delle attività svolte all'interno del complesso aziendale.

Comitato di Sostenibilità

A partire dal 2023, la società si è dotata di un assetto organizzativo dedicato alla governance della sostenibilità. In tale ambito, il Chief Technology Officer (CTO) è stato individuato, tra i membri del Consiglio di Amministrazione, quale responsabile della sostenibilità per il sito AST. È stato inoltre istituito un Comitato di Sostenibilità, che svolge un ruolo di raccordo tra il Consiglio di Amministrazione e le funzioni aziendali coinvolte nell'implementazione delle iniziative ESG.

I principali compiti del Comitato includono:

- supervisionare e valutare le performance di sostenibilità dell'organizzazione, in coerenza con gli standard ResponsibleSteel e con la normativa applicabile;
- promuovere l'integrazione della sostenibilità nel piano industriale e nella cultura aziendale, favorendone la diffusione a tutti i livelli organizzativi;
- definire gli obiettivi di performance ESG e monitorarne il raggiungimento;
- coordinare e monitorare piani e progetti di sostenibilità, inclusi i relativi KPI;
- esaminare e approvare la struttura e i contenuti del Bilancio di Sostenibilità;
- promuovere iniziative nell'ambito della transizione energetica, sia in termini di evoluzione dei processi produttivi sia di sviluppo del portafoglio prodotti;
- individuare e presidiare i percorsi di certificazione, i rating ESG e i processi di carbon disclosure più idonei a rappresentare l'impegno dell'organizzazione;
- collaborare con le funzioni aziendali per l'attuazione delle iniziative di sostenibilità;
- assicurare una comunicazione efficace e trasparente con gli stakeholder interni ed esterni;
- riferire periodicamente al Consiglio di Amministrazione in merito ai progressi rispetto agli obiettivi di sostenibilità e al rispetto degli standard ResponsibleSteel.

Il Comitato è composto da membri nominati dall'Alta Direzione e rappresentativi delle principali funzioni aziendali, tra cui:

- CTO (Chief Technology Officer), che presiede e coordina le attività del Comitato, in qualità di responsabile della sostenibilità;
- Responsabile di Gruppo della Sostenibilità;
- Responsabile Sviluppo Prodotto e Processi;
- Direttore di Stabilimento;
- Responsabile Ecologia, Ambiente e Sicurezza;
- Responsabile Acquisti;
- Responsabile Risorse Umane;
- Responsabile Controllo di Gestione;
- Responsabile Legale e Societario;
- Responsabile Compliance e Governance di Gruppo;
- Responsabile Sistemi Informativi;
- Responsabile Energia;
- Responsabile Relazioni Esterne e Istituzionali, Welfare Aziendale e Responsabilità Sociale;
- Responsabile GDQ.

Le attività di coordinamento tecnico e di rendicontazione del Comitato sono affidate all'Ente Progetti di Sostenibilità.

Sistemi di incentivazione e fattori ESG

Alla data del 31 dicembre 2025 non risultano presenti sistemi di incentivazione formalmente strutturati che colleghino in modo diretto e sistematico la remunerazione degli amministratori e dei dirigenti al raggiungimento di specifici obiettivi ESG.

Tuttavia, i sistemi di incentivazione variabile risultano indirettamente correlati alle performance aziendali complessive, che includono anche aspetti rilevanti in materia di sicurezza, efficienza operativa e sostenibilità.

L'azienda sta progressivamente valutando possibili evoluzioni dei sistemi incentivanti, in un'ottica di maggiore integrazione dei fattori ESG.

Funzione Compliance e Governance di Gruppo

La governance della sostenibilità di Arvedi AST è supportata dalla funzione Compliance e Governance di Gruppo, cui è affidato il compito di definire e presidiare i valori e gli impegni aziendali che orientano la cultura organizzativa, costituiscono il riferimento per le politiche interne e guidano i comportamenti e i processi decisionali.

La funzione assicura la coerenza e l'applicazione uniforme di tali principi in tutte le aree aziendali, curando la revisione e l'aggiornamento del corpus normativo interno attraverso Linee Guida e Procedure Gestionali. In questo ambito, garantisce l'allineamento tra sistemi, processi e struttura organizzativa, nonché la chiara definizione di ruoli e responsabilità, in coerenza con i principi espressi nel Codice di Condotta del Gruppo Arvedi.

La funzione svolge inoltre attività di supporto in ambito:

- due diligence su partner commerciali (in particolare agenti);
- trade compliance relativa a fornitori e clienti;
- predisposizione di compliance statement per contratti di particolare rilevanza.

Cura altresì l'analisi e l'aggiornamento dei Modelli Organizzativi ai sensi del D.Lgs. 231/2001 e garantisce il coordinamento con gli Organismi di Vigilanza delle società del Gruppo.

Nell'ambito del programma di compliance del Gruppo Arvedi (Antitrust, Anticorruzione, GDPR, Anti-Money Laundering), la funzione promuove attività di informazione e formazione rivolte al personale sui temi di compliance e governance.

Modello Organizzativo 231

La società adotta un Modello di organizzazione, gestione e controllo ai sensi del D.Lgs. 231/2001, finalizzato alla prevenzione dei reati previsti dalla normativa.

L'Organismo di Vigilanza, nominato dal Consiglio di Amministrazione, è composto da tre membri dotati di autonomia, indipendenza e adeguata professionalità, ed è incaricato di vigilare sull'efficace attuazione, sull'aggiornamento e sull'osservanza del Modello.

La funzione di Group Internal Auditing, alle dirette dipendenze del Vice-Presidente, supporta la società nella valutazione del sistema di controllo interno e di gestione dei rischi aziendali. In coordinamento con l'Organismo di Vigilanza, contribuisce al monitoraggio dell'applicazione delle procedure e degli strumenti adottati ai fini della conformità al D.Lgs. 231/2001.

Nel periodo di riferimento, sono stati condotti audit interni in ambito 231 su specifici processi e fattispecie di reato, in linea con il piano di vigilanza definito dall'Organismo di Vigilanza.

Sistema di gestione documentale

Gli ambiti più rilevanti di rischio in materia di sostenibilità ESG sono presidiati e descritti all'interno dei Sistemi di Gestione Sicurezza e Ambiente.

Con riferimento al Sistema di Gestione per la Qualità, la Società ha adottato un framework strutturato per la definizione della gerarchia documentale, finalizzato a garantire:

- l'allineamento tra mission aziendale, Codice di Condotta, Linee Guida, Procedure Gestionali, procedure operative e restante normativa interna;
- un'efficace ed efficiente gestione del sistema documentale, assicurando coerenza, tracciabilità e aggiornamento continuo.

In tale ambito, è stato definito un programma pluriennale di revisione e aggiornamento della documentazione aziendale, che coinvolge oltre 100 documenti, con l'obiettivo di razionalizzare e armonizzare il sistema complessivo.

Nel periodo di riferimento sono state emesse, revisionate o aggiornate:

- 5 Linee Guida di Gruppo (per un totale complessivo di 9);
- 13 Procedure Gestionali di Qualità (per un totale complessivo di 18).

2.3 Modello di business e strategia

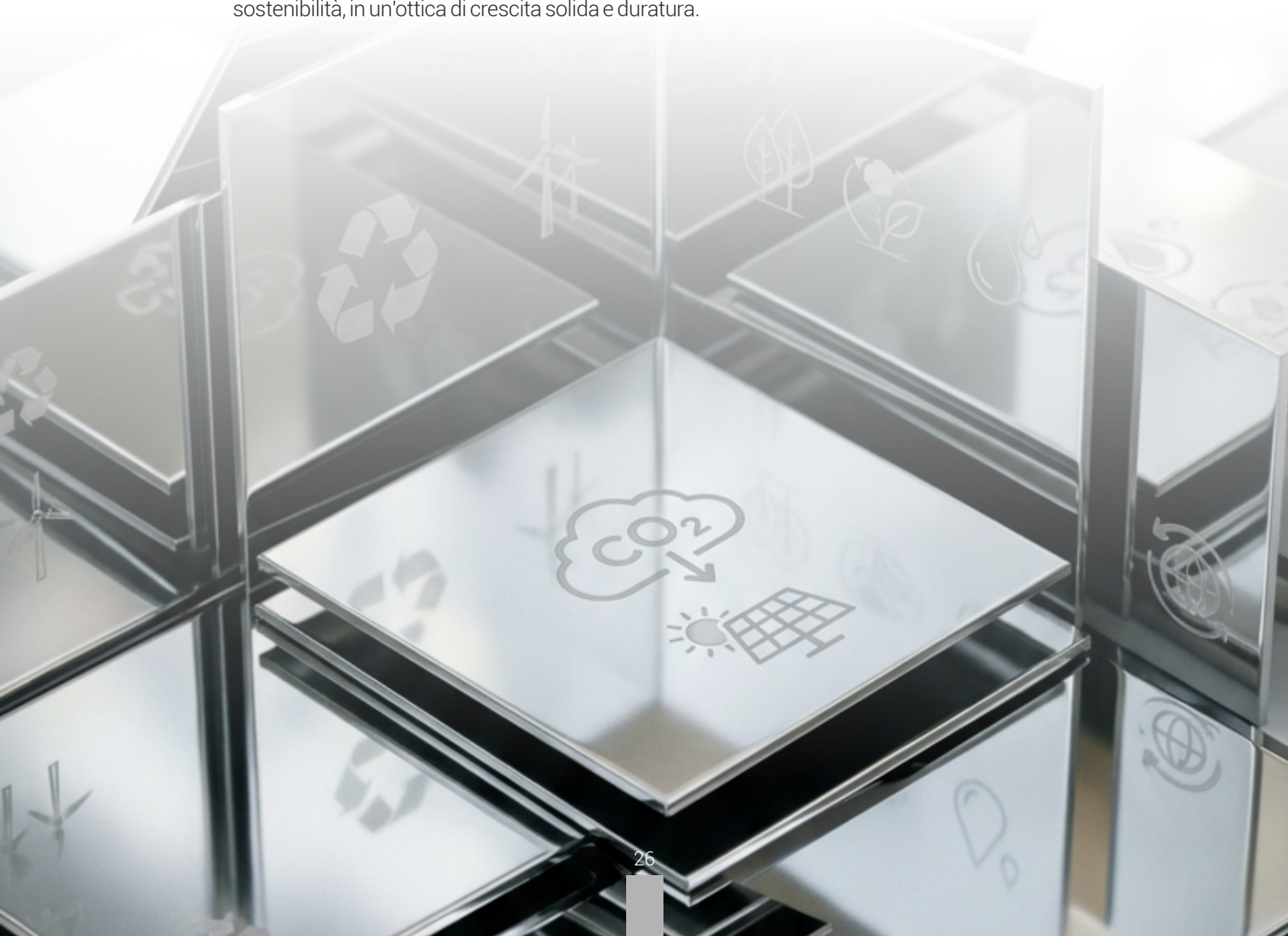
Arvedi AST mira a consolidare e rafforzare la propria posizione di leadership nel mercato dei prodotti piani in acciaio inossidabile, sia a livello nazionale che internazionale, con particolare focus sui laminati a freddo e su un incremento delle vendite rivolte agli utilizzatori finali.

La qualità rappresenta un elemento trasversale all'intero modello di business e si estende a tutte le fasi del processo produttivo, contribuendo al miglioramento dell'efficacia (qualità del prodotto e del servizio), dell'efficienza operativa (ottimizzazione dei costi) e della flessibilità (capacità di adattamento alle esigenze del mercato).

In tale contesto, la strategia aziendale si fonda su alcuni driver chiave:

- innovazione continua e sviluppo tecnologico dei processi e dei prodotti;
- miglioramento dell'efficienza produttiva, attraverso l'ottimizzazione dei processi industriali;
- sostenibilità ambientale, quale leva di competitività e creazione di valore nel lungo periodo;
- rafforzamento della relazione con il cliente finale, anche attraverso il potenziamento del customer service.

Questo approccio consente ad Arvedi AST di coniugare performance industriale, qualità e sostenibilità, in un'ottica di crescita solida e duratura.



IL CONTESTO EUROPEO

Strategia per la competitività e decarbonizzazione dell'industria siderurgica

Nel contesto del **Clean Industrial Deal**, l'UE ha definito una strategia articolata per rilanciare la competitività e la decarbonizzazione del settore siderurgico, considerato strategico ma sotto forte pressione per via degli elevati costi energetici, della sovraccapacità globale e degli investimenti necessari per la transizione climatica. L'**"European Steel and Metals Action Plan"** del 2025 affronta queste criticità con un insieme coordinato di misure.



Un primo pilastro riguarda l'**energia**, con l'obiettivo di garantire all'industria siderurgica accesso a elettricità pulita a prezzi competitivi. In questa direzione, si punta a facilitare i contratti di fornitura a lungo termine (PPA), ridurre oneri e tasse per i settori energivori e rafforzare le infrastrutture energetiche, inclusi rinnovabili e idrogeno.

Un secondo asse è il **sostegno agli investimenti per l'acciaio low-carbon**, promuovendo tecnologie come forni elettrici e produzione basata su idrogeno. Gli strumenti includono aiuti di Stato, fondi europei (come l'Innovation Fund) e contratti per differenza sul carbonio, che riducono il rischio economico della transizione.

Il piano prevede inoltre una forte **difesa commerciale** contro la concorrenza internazionale, attraverso il rafforzamento delle misure di salvaguardia, nuovi strumenti dopo il 2026 e l'uso di strumenti anti-dumping e anti-sussidi.

Un ruolo centrale è svolto anche dal **CBAM**, che verrà rafforzato per evitare fenomeni di carbon leakage e pratiche elusive come il resource shuffling, garantendo condizioni di concorrenza più eque.

Parallelamente, si punta a creare **mercati per l'acciaio a basse emissioni**, introducendo standard e sistemi di certificazione e utilizzando la domanda pubblica (appalti, infrastrutture, automotive) per sostenere prodotti decarbonizzati. A ciò si affianca la promozione dell'**economia circolare**, con maggiore utilizzo di rottame e sviluppo di filiere del riciclo.

A complemento di questo quadro, l'**Industrial Accelerator Act (IAA)**, presentato dalla Commissione Europea a marzo 2026, introduce strumenti trasversali che incidono anche sull'acciaio, soprattutto dal lato della domanda. In particolare, prevede che una quota (indicativamente il 25%) dell'acciaio utilizzato in progetti finanziati con fondi pubblici sia low-carbon, creando un mercato stabile e riducendo il "green premium".

L'IAA introduce inoltre **standard climatici** per l'acciaio impiegato in settori come edilizia e automotive, incentivando tecnologie produttive più sostenibili. Allo stesso tempo, promuove la creazione di **"lead markets"** attraverso criteri low-carbon e, in alcuni casi, "Made in EU" negli appalti e nei programmi di sostegno, per rafforzare la produzione europea e contrastare la concorrenza a basso costo.

Infine, il regolamento include misure indirette rilevanti: semplificazione delle autorizzazioni per nuovi impianti, condizioni sugli investimenti esteri e sviluppo di cluster industriali per accelerare progetti produttivi e infrastrutturali.

Nel complesso, l'approccio europeo combina quattro leve principali: riduzione dei costi energetici, sostegno agli investimenti nella decarbonizzazione, difesa commerciale e creazione di domanda per acciaio low-carbon e circolare, con l'obiettivo di preservare la base industriale europea e guidare la transizione verso una siderurgia sostenibile.

Verso un'etichetta europea sui prodotti industriali in acciaio

Il Clean Industrial Deal prevede l'introduzione di un'etichetta volontaria sull'intensità di carbonio dei prodotti industriali, a partire dall'acciaio, basata sul sistema EU ETS e sulla metodologia CBAM, al fine di fornire un indicatore semplice, solido e verificabile per i mercati di riferimento e per gli appalti pubblici e privati.

Tale orientamento è richiamato e declinato a livello settoriale anche nello Steel and Metals Action Plan, che individua nello sviluppo di una voluntary carbon intensity label per l'acciaio uno degli strumenti chiave per sostenere la domanda di prodotti siderurgici a basse emissioni e accompagnare la transizione ecologica nel settore.



ACCORDO DI PROGRAMMA

A giugno 2025, presso il Ministero delle Imprese e del Made in Italy, è stato sottoscritto l'Accordo di Programma "Per l'attuazione del progetto integrato di messa in sicurezza e riconversione industriale del sito di Acciai Speciali Terni".

L'Accordo - stipulato ai sensi dell'articolo 252-bis del D.Lgs. 152/2006 e sottoscritto dal Ministero delle Imprese e del Made in Italy, dal Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica, dal Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali, dalla Regione Umbria, dal Comune di Terni, da Invitalia e da Acciaieria Arvedi e da Arvedi AST - riveste un rilevante valore strategico. L'iniziativa è finalizzata a promuovere uno sviluppo economico sostenibile, il risanamento ambientale e il percorso di decarbonizzazione del sito produttivo Arvedi AST, localizzato all'interno del Sito di Interesse Nazionale di Terni-Papigno e dell'area di crisi industriale complessa Terni-Narni.

L'Accordo rappresenta un passaggio chiave per il rilancio industriale del sito e per la tutela ambientale del territorio, configurando un modello di sviluppo orientato alla sostenibilità, all'innovazione e alla competitività nel lungo periodo.



L'Accordo di programma mira a:

- coordinare gli interventi per la riqualificazione e l'efficientamento energetico e produttivo degli impianti AAST;
- garantire il mantenimento dei livelli occupazionali e, ove possibile, il loro incremento futuro;
- promuovere la formazione e riqualificazione professionale dei lavoratori;
- sostenere la neutralità climatica e la riduzione delle emissioni inquinanti, in linea con gli obiettivi europei e nazionali.

Piano ambientale integrato

Il Piano ambientale integrato prevede interventi di:

- Decarbonizzazione: introduzione di tecnologie avanzate per l'utilizzo di idrogeno verde e combustibili alternativi;
- Efficientamento energetico: riqualificazione degli impianti produttivi;
- Economia circolare: recupero e trattamento degli scarti produttivi, aumento della resa produttiva;
- Sviluppo di prodotti green per far fronte alle richieste di mercato verso prodotti a basso

- impatto ambientale;
- Bonifica ambientale: messa in sicurezza operativa e permanente del sito, con particolare attenzione al suolo, sottosuolo e acque sotterranee. Ogni ampliamento sarà connesso al raggiungimento degli obiettivi di recupero di volta in volta raggiunti;
- Qualità dell'aria e delle acque: riduzione degli inquinanti tipici del processo siderurgico.

Investimenti

Il Piano economico-finanziario prevede un investimento complessivo di 1.130 milioni di euro, suddiviso in due fasi:

- *Prima fase (2022-2028)*: investimenti per 557 milioni di euro, destinati a interventi di efficientamento energetico, sicurezza ambientale e riqualificazione degli impianti;
- *Seconda fase*: investimenti per 573 milioni di euro, con focus sulla produzione di acciaio elettrico e magnetico a bassa impronta di carbonio in funzione dell'evoluzione dei mercati di riferimento.

L'Accordo di Programma prevede la possibilità di accesso alle agevolazioni pubbliche a sostegno degli investimenti industriali, in particolare attraverso lo strumento dei Contratti di Sviluppo. In questo ambito è prevista la possibilità di un sostegno pubblico fino a 96,5 milioni di euro per contribuire alla realizzazione degli investimenti previsti dal Piano Industriale, con particolare riferimento all'ammodernamento degli impianti e alla decarbonizzazione dei processi produttivi.

Costi energetici

L'articolo 7 dell'Accordo stabilisce che “al fine di rendere ambientalmente ed economicamente sostenibili i costi energetici, tenuto conto che ciò costituisce un requisito per la produzione competitiva di acciaio inossidabile e magnetico”, la Regione Umbria si impegna a valutare forme di gestione mista pubblico-privata per le concessioni energetiche. Inoltre, conformemente al quadro normativo vigente nazionale e comunitario, si dichiara disponibile a riservare il 30% della capacità produttiva energetica alle aziende energivore umbre, che garantiscano di mantenere livelli occupazionali e obiettivi ambientali coerenti. L'energia sarà ceduta al costo di produzione maggiorato di una fee commerciale in linea con quella applicata dal mercato. Le parti valuteranno inoltre la possibilità di attivare sistemi di produzione e consumo semplificati (SSPC) e AST si dichiara disponibile a co-investire per aumentare la capacità dei bacini idroelettrici regionali.

Impegni occupazionali

AST si impegna a:

- mantenere gli attuali livelli occupazionali (dipendenti diretti e nelle società controllate);

- stabilizzare i lavoratori somministrati;
- avviare percorsi formativi per la riqualificazione professionale, in collaborazione con le istituzioni.

La Regione Umbria supporterà interventi di politica attiva del lavoro attraverso il Programma Regionale Fondo Sociale Europeo+ 2021-2027.

Credito d'imposta per l'utilizzo del rottame

L'Accordo prevede l'impegno del Governo a introdurre un credito d'imposta a favore delle imprese siderurgiche che producono acciaio inossidabile mediante forni elettrici utilizzando una quota di rottame superiore al 90%. La misura è finalizzata a incentivare l'impiego di materiali riciclati, promuovere l'economia circolare e sostenere la decarbonizzazione dell'industria siderurgica nazionale nel periodo 2026-2030.

Qualità dell'aria

Il Governo e la Regione Umbria, con il supporto di ISPRA e ARPA Umbria, condurranno studi specifici per:

- individuare le sorgenti emissive di nichel;
- monitorare la qualità dell'aria nella Conca ternana;
- aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di AST con prescrizioni mirate.

Stato di attuazione dell'Accordo

Nel corso del 2025 e nei primi mesi del 2026, Arvedi AST ha dato concreta attuazione agli impegni previsti, proseguendo nell'implementazione del piano di investimenti industriali e ambientali 2022–2028. Gli interventi avviati riguardano, in particolare, la decarbonizzazione del ciclo produttivo, il miglioramento delle performance ambientali, lo sviluppo di soluzioni di economia circolare, nonché le attività di messa in sicurezza e riqualificazione delle aree ricomprese nel SIN Terni-Papigno.

Il costo dell'energia continua a rappresentare un fattore determinante per la competitività del settore siderurgico, in particolare per le imprese energivore. In tale ambito, Arvedi AST è impegnata in un confronto costante e costruttivo con le istituzioni a livello nazionale, regionale e locale, finalizzato all'individuazione di soluzioni strutturali a sostegno della competitività del sistema industriale. Pur in un contesto ancora in evoluzione, il dialogo in corso evidenzia un approccio di collaborazione istituzionale coerente con le finalità dell'Accordo di Programma.

L'attuazione dell'Accordo di Programma in tutte le sue parti si conferma condizione necessaria per lo sviluppo sostenibile del sito, in quanto integra investimenti industriali, transizione ambientale e collaborazione tra pubblico e privato.



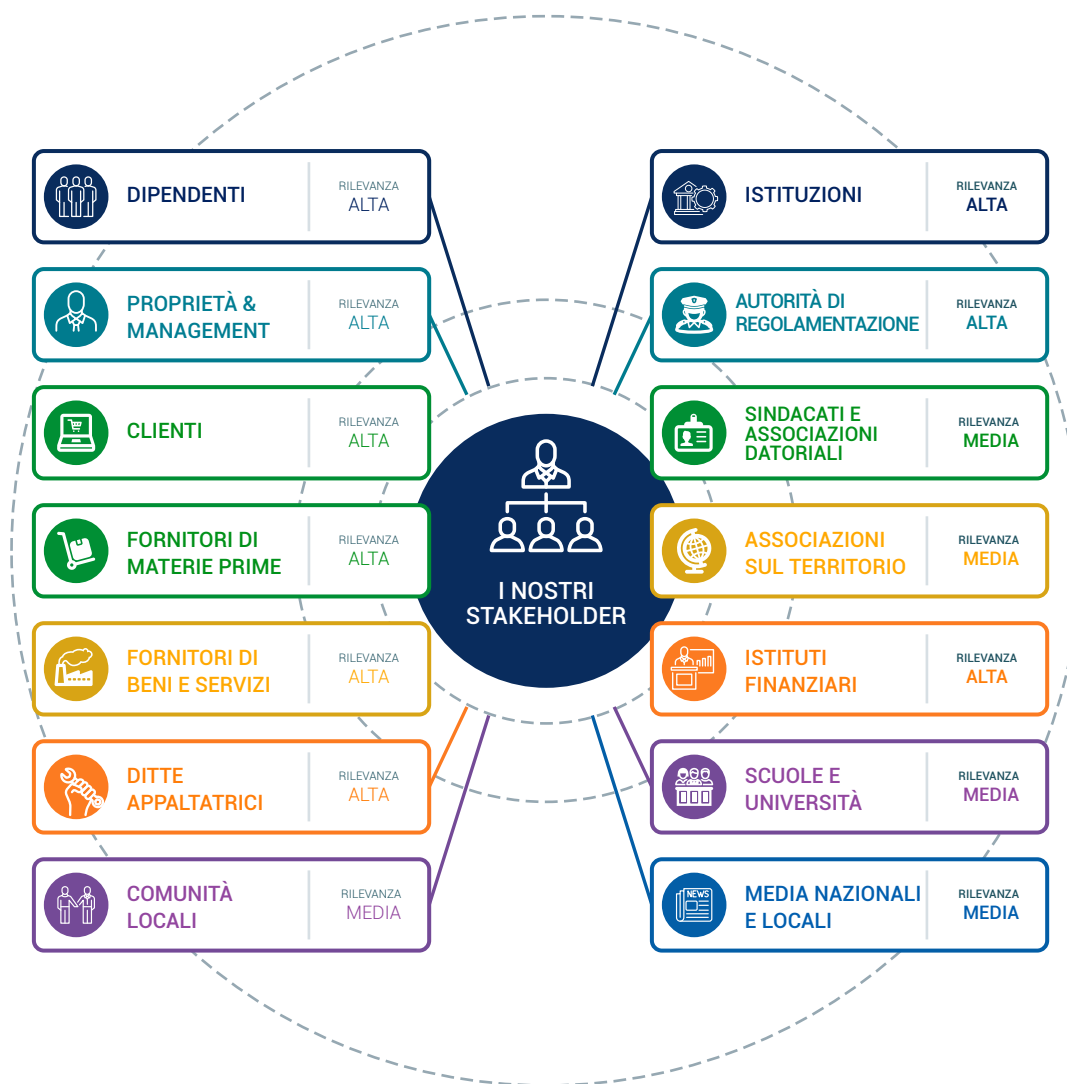
2.4 Rapporti con gli stakeholder

Arvedi AST riconosce il valore strategico di costruire e consolidare relazioni trasparenti, continuative e basate sul dialogo con i propri stakeholder, intesi come tutti i soggetti che possono influenzare o essere influenzati dalle attività aziendali.

L'identificazione e la classificazione degli stakeholder rappresentano un elemento integrante dei sistemi di gestione certificati (ISO e ResponsibleSteel™) e costituiscono un riferimento fondamentale per orientare le decisioni aziendali secondo un approccio di sostenibilità integrata.

La mappatura, condotta in coerenza con i principali standard internazionali in materia di responsabilità sociale e ambientale, ha consentito di analizzare il livello di rilevanza degli stakeholder e di comprendere le rispettive aspettative, favorendo lo sviluppo di relazioni fondate su fiducia, trasparenza e creazione di valore condiviso.

La tabella seguente sintetizza le principali categorie di stakeholder individuate, descrivendone le caratteristiche e il grado di rilevanza strategica attribuito nell'ambito del modello di gestione sostenibile adottato da Arvedi AST.



Nel corso del 2025 sono state ulteriormente rafforzate le modalità di coinvolgimento degli stakeholder, attraverso:

- tavoli istituzionali e tecnici con enti pubblici e autorità competenti;
- incontri periodici con le organizzazioni sindacali e le rappresentanze dei lavoratori;
- iniziative di dialogo con il territorio e le comunità locali, anche in relazione ai principali progetti industriali e ambientali;
- attività strutturate di comunicazione e relazione con i media locali e nazionali.

Il dialogo con gli stakeholder si conferma un elemento centrale per la gestione sostenibile delle attività aziendali, contribuendo sia al rafforzamento della trasparenza e della fiducia, sia alla prevenzione e mitigazione dei rischi reputazionali e operativi.

CATEGORIE	DESCRIZIONE	RILEVANZA
Dipendenti	Persone assunte direttamente da Arvedi AST, inclusi operai, impiegati, tecnici e dirigenti. Aspettative: condizioni di lavoro eque, salute e sicurezza, formazione, benessere, crescita professionale.	Alta
Proprietà & Management	Gruppo dirigente, azionisti, membri del CdA. Aspettative: performance economica, etica aziendale, gestione dei rischi, valore nel lungo termine.	Alta
Clienti	Aziende che acquistano prodotti siderurgici. Aspettative: qualità, affidabilità, innovazione, sostenibilità dei processi produttivi.	Alta
Fornitori di materie prime	Fornitori di carbone, ferroleghie, rottami. Aspettative: chiarezza contrattuale, continuità, rispetto diritti umani e criteri ESG.	Alta
Fornitori di beni e servizi	Fornitori di impianti, macchinari, software, consulenze. Aspettative: innovazione, puntualità, sostenibilità.	Alta
Ditte appaltatrici	Imprese terze operanti anche all'interno dello stabilimento. Aspettative: sicurezza, chiarezza contrattuale, rispetto delle normative.	Alta
Comunità locali	Residenti e amministrazioni locali vicine agli impianti. Aspettative: tutela ambientale, benefici economici, trasparenza.	Media
Istituzioni	Enti pubblici locali e nazionali. Aspettative: conformità normativa, fiscalità, sviluppo del territorio.	Alta
Autorità di regolamentazione	Enti tecnici e di vigilanza (es. INAIL, ARPA). Aspettative: conformità, gestione rischi ambientali e sociali.	Alta
Sindacati e Associazioni datoriali	Organizzazioni sindacali e datoriali di settore. Aspettative: dialogo, rappresentanza, sviluppo sostenibile.	Media
Associazioni sul territorio	Enti del terzo settore, culturali e sociali. Aspettative: progetti per la comunità, inclusione, sostegno al volontariato.	Media
Istituti finanziari	Banche e investitori. Aspettative: trasparenza, solidità economica, aderenza ai criteri ESG.	Alta
Scuole e Università	Enti di formazione e ricerca. Aspettative: collaborazione formativa, innovazione, sviluppo competenze.	Media
Media nazionali e locali	Organi di informazione. Aspettative: trasparenza, tempestività, comunicazione responsabile.	Media

2.5 Politiche di sostenibilità

Per Arvedi AST, i principi ESG (ambientali, sociali e di governance) rappresentano una componente strutturale del modello di business e non un mero adempimento normativo. L'azienda integra la sostenibilità nei processi decisionali e operativi, considerandola una leva strategica per la competitività nel lungo periodo.

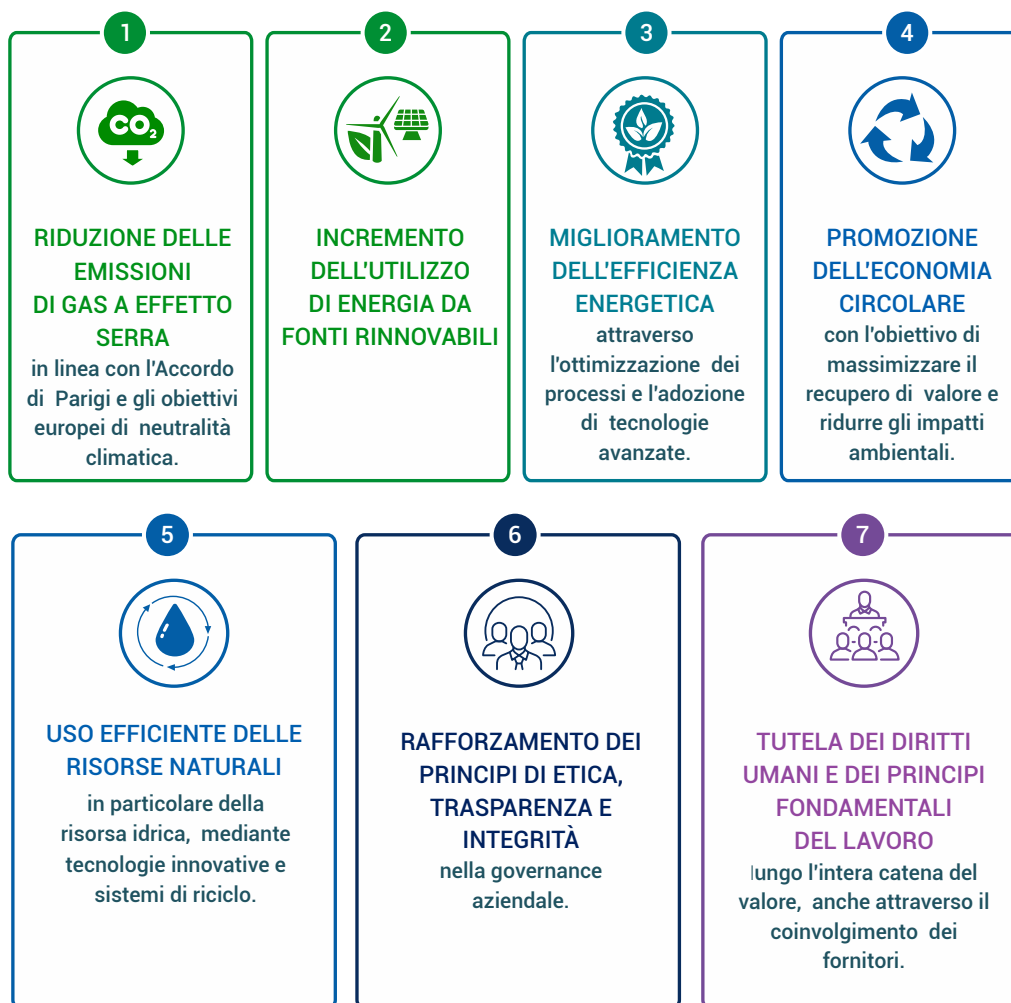
Arvedi AST orienta il proprio impegno verso i seguenti obiettivi prioritari:

- riduzione delle emissioni di gas a effetto serra, in linea con l'Accordo di Parigi e gli obiettivi europei di neutralità climatica;
- incremento dell'utilizzo di energia da fonti rinnovabili;
- miglioramento dell'efficienza energetica, attraverso l'ottimizzazione dei processi e l'adozione di tecnologie avanzate;
- promozione dell'economia circolare, con l'obiettivo di massimizzare il recupero di valore e ridurre gli impatti ambientali;
- uso efficiente delle risorse naturali, in particolare della risorsa idrica, mediante tecnologie innovative e sistemi di riciclo;
- rafforzamento dei principi di etica, trasparenza e integrità nella governance aziendale;
- tutela dei diritti umani e dei principi fondamentali del lavoro lungo l'intera catena del valore, anche attraverso il coinvolgimento dei fornitori.

La versione integrale della Politica di sostenibilità ESG è disponibile sul sito aziendale https://www.acciaiterni.it/wp-content/uploads/2023/10/Politica-ESG_28_09_2023_IT.pdf

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Arvedi AST orienta il proprio impegno verso i seguenti obiettivi prioritari:



Questi obiettivi guidano le nostre decisioni strategiche e operative per supportare il perseguimento degli obiettivi ESG aziendali.





Sistema delle politiche ESG

Al fine di garantire coerenza, trasparenza e continuità nel tempo, Arvedi AST ha strutturato un sistema organico di politiche aziendali che orientano le scelte strategiche, i processi operativi e le relazioni con gli stakeholder.

Tali politiche costituiscono strumenti gestionali concreti, finalizzati a monitorare le performance, prevenire i rischi e individuare opportunità di miglioramento continuo, assicurando l'integrazione dei principi di sostenibilità lungo l'intera catena del valore.

In particolare, l'azienda ha adottato:

- Politica di sostenibilità ESG
- Politica ambientale
- Politica energetica
- Politica salute e sicurezza sul lavoro
- Politica diritti umani
- Politica acquisti responsabili
- Politica anticorruzione
- Politica della qualità

Il dettaglio delle politiche, delle azioni e degli obiettivi correlati è illustrato nei capitoli tematici del presente Report, mentre i documenti completi sono disponibili sul sito aziendale.

<https://www.acciaiterni.it/services-solutions/sistema-qualita/#dichiarazioni-di-politica>

SISTEMA POLITICHE ESG

UN IMPEGNO INTEGRATO PER LA SOSTENIBILITÀ

Al fine di garantire coerenza, trasparenza e continuità nel tempo, Arvedi AST ha strutturato un sistema organico di politiche aziendali che orientano le scelte strategiche, i processi operativi e le relazioni con gli stakeholder.



POLITICA AMBIENTALE

Impegna l'azienda a prevenire l'inquinamento, ridurre gli impatti ambientali e promuovere un uso responsabile delle risorse naturali, con attenzione alla biodiversità e al cambiamento climatico.



POLITICA DIRITTI UMANI

Riconosce e tutela i diritti umani fondamentali lungo l'intera catena del valore, promuovendo dignità, uguaglianza, inclusione e rispetto delle persone.



POLITICA ENERGETICA

Promuove l'efficienza energetica, il miglioramento continuo delle prestazioni e l'utilizzo responsabile dell'energia, favorendo fonti rinnovabili e tecnologie sostenibili.



POLITICA ACQUISTI RESPONSABILI

Promuove una catena di fornitura sostenibile, selezionando partner che rispettano criteri etici, ambientali e sociali, e favorendo pratiche responsabili e trasparenti.



POLITICA SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

Pone la salute e la sicurezza delle persone al centro, impegnandosi a prevenire infortuni e malattie professionali e a garantire ambienti di lavoro sicuri e salubri.



POLITICA DELLA QUALITÀ

Garantisce il miglioramento continuo dei processi e dei prodotti, orientando l'azienda alla soddisfazione dei clienti e al rispetto degli standard qualitativi più elevati.



POLITICA ANTICORRUZIONE

Contrasta ogni forma di corruzione attiva e passiva, promuovendo legalità, trasparenza e integrità in tutte le attività aziendali e nelle relazioni con gli stakeholder.



Le nostre politiche sono integrate tra loro e rappresentano la base del nostro impegno per creare valore sostenibile nel lungo termine per l'azienda, le persone e il territorio.

2.6 Sistemi di gestione e certificazioni

Arvedi AST adotta un approccio strutturato alla gestione della qualità, della sicurezza e della sostenibilità, che va oltre il semplice rispetto dei requisiti normativi. L'azienda integra standard internazionali, processi certificati e pratiche di miglioramento continuo all'interno del proprio modello di business, con l'obiettivo di garantire elevati livelli di performance ambientale, sociale e industriale.

La tradizione di Acciai Speciali Terni nella gestione sistemica della qualità risale agli anni '70, con l'ottenimento del Quality System Certificate ASME (American Society of Mechanical Engineers).

Nel tempo, questo percorso si è progressivamente consolidato e ampliato, con un significativo rafforzamento a partire dal 2016, portando l'azienda a conseguire un ampio portafoglio di certificazioni riconosciute a livello internazionale.

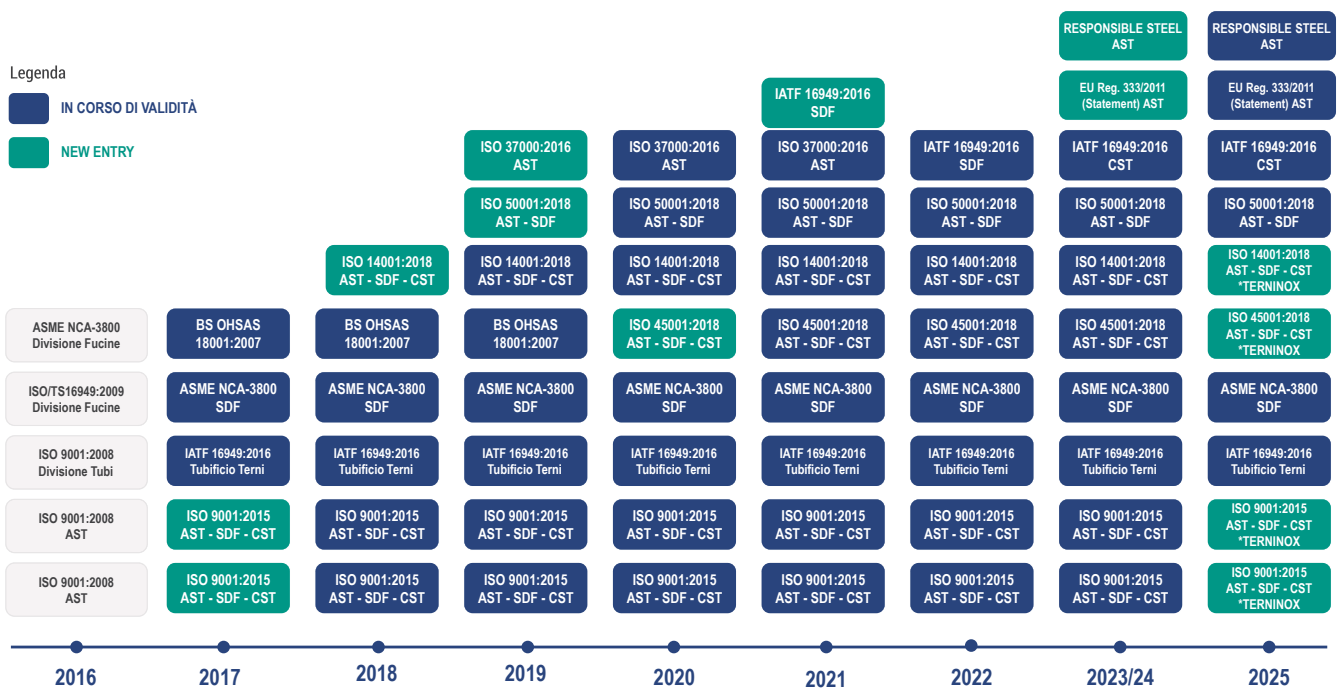
Oggi Arvedi AST dispone di sistemi di gestione certificati secondo i principali standard ISO relativi a qualità, ambiente, salute e sicurezza sul lavoro ed energia, oltre alla certificazione IATF 16949:2016 per il settore automotive.

A tali certificazioni si affiancano approvazioni tecniche rilasciate da enti indipendenti di rilievo internazionale – tra cui DNV, Lloyd's, TÜV SÜD, ASME e TÜV Rheinland – che attestano la conformità dei prodotti ai più elevati requisiti di sicurezza, affidabilità e prestazione, in diversi ambiti applicativi (navale, strutturale, apparecchiature in pressione).

Le certificazioni rappresentano non solo una garanzia per i clienti, ma anche un elemento qualificante del sistema di governance aziendale, contribuendo al presidio dei rischi e al miglioramento continuo delle performance ESG.



INCREMENTO DEI SISTEMI CERTIFICATI DAL 2016



Certificazioni sistemi di gestione in Arvedi AST (al 2024)

NORMA / STANDARD	DESCRIZIONE	ENTE CERTIFICAZIONE
ISO 9001:2015	Sistema di Gestione Qualità	DNV
ISO 14001:2015	Sistema di Gestione Ambiente	DNV
ISO 45001:2018	Sistema di Gestione per la Salute e Sicurezza sul Lavoro	DNV
ISO 50001:2018	Sistema di Gestione per l'Energia	DNV
IATF 16949:2016	Sistema Qualità in ambito Automotive	American Society of Mechanical Engineers
ASME Material Organization	Boiler and Pressure Vessel Code	DNV
Regolamento 333/2011/UE	STATEMENT	DNV
ResponsibleSteel™	Produzione acciaio sostenibile	DNV

Certificazioni di prodotto in Arvedi AST (al 2024)

NORMA / STANDARD	DESCRIZIONE	ENTE CERTIFICAZIONE
DNV Approval of manufacturer	Certificato Navale DNV per la produzione laminati piani in acciaio della tipologia AISI 304L, AISI 316L e AISI 321.	DNV
LLOYD'S Approval of manufacturer	Certificato Navale LLOYD'S per la produzione di laminati piani in acciaio della tipologia AISI 304L, AISI 316L, AISI 316Ti, AISI 309S e AISI 470L.	LLOYD'S
PED 2014/68/EU PER 2016/1105 AD 2000-Merkblatt	Certificato PED per le apparecchiature in pressione in accordo alla normativa Pressure Equipment Directive (PED) 2014/68/EU, allo standard AD 2000-Merkblatt W0 e alla Pressure Equipment (Safety) Regulation 2016/1105 per gli acciai non inossidabili (laminati piani) ed agli acciai inossidabili in condizioni funzionali.	TUV SUD
Statement of Conformity	Certificato di conformità Inox «Mandorlato» per l'acciaio inox AISI 304 secondo ASTM A 240 in condizioni funzionali.	TÜV Rheinland
Marcatura CE EN 10088-4:2009	Certificato di conformità nastri laminati a caldo e laminati a freddo in accordo alla normativa UNI EN 10088-4:2009 per applicazioni nel settore edilizio. È stata condotta la prova di impatto ed accertata la conformità secondo lo standard EN 10088-4:2009.	Q-CERT

Arvedi AST

PRIMA AZIENDA SIDERURGICA AL MONDO A RICEVERE L'ESG RECOGNITION

A febbraio 2026 Arvedi AST ha ottenuto l'“ESG Recognition” rilasciato da DNV, ente indipendente di certificazione riconosciuto a livello internazionale, diventando la prima azienda siderurgica al mondo a ricevere tale riconoscimento.

L'attestazione conferma l'adozione di sistemi di gestione certificati conformi ai principali standard internazionali nelle tre dimensioni ESG (Environmental, Social, Governance), a supporto strutturato e verificabile degli impegni di sostenibilità dell'azienda. In particolare, Arvedi AST adotta sistemi certificati secondo gli standard ISO 14001 (gestione ambientale), ISO 50001 (gestione dell'energia), ISO 45001 (salute e sicurezza sul lavoro) e ISO 9001 (qualità). Tali sistemi rappresentano un presidio organizzativo concreto a supporto delle performance ESG, verificato da ente terzo indipendente.

Il riconoscimento testimonia l'integrazione dei principi ESG nella strategia industriale, nei processi produttivi e nella governance aziendale, rafforzando la credibilità e la tracciabilità del percorso di sostenibilità intrapreso dalla Società.

ESG Recognition

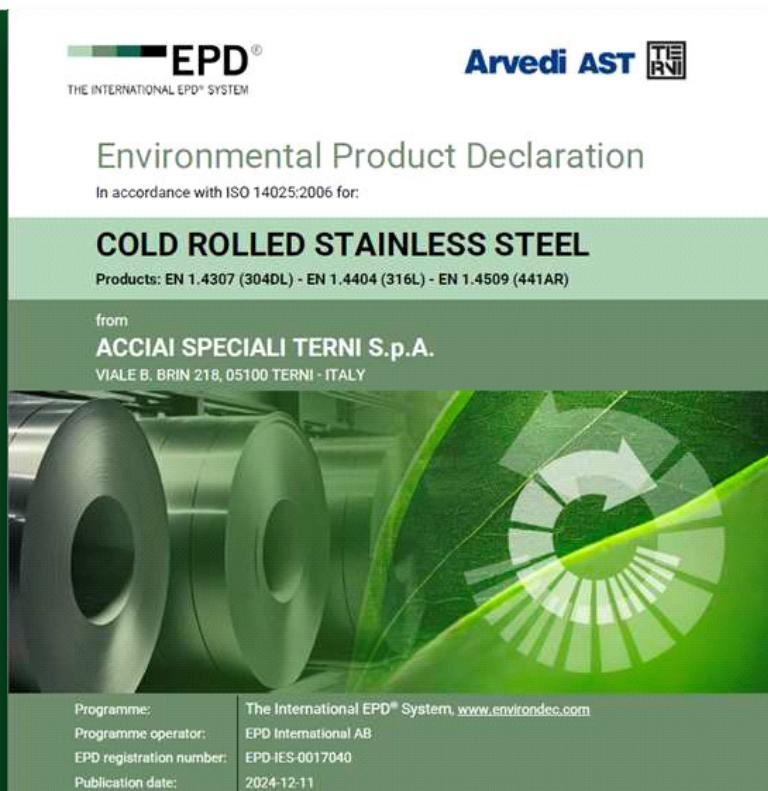


DICHIARAZIONI AMBIENTALI DI PRODOTTO

Nel percorso di trasparenza e misurazione degli impatti ambientali, Arvedi AST ha ottenuto le Environmental Product Declarations (EPD) per i principali gradi di acciaio (304DL, 316L e 441AR), nelle configurazioni di nastri laminati a caldo e a freddo (2B).

Le EPD, verificate da enti terzi indipendenti (DNV), forniscono informazioni oggettive e comparabili sulle prestazioni ambientali dei prodotti lungo l'intero ciclo di vita, rappresentando uno strumento fondamentale per la comunicazione verso clienti e stakeholder.

In linea con questo percorso, è in fase di sviluppo un progetto volto a rendere disponibile, per ciascun prodotto, il valore di carbon footprint certificato secondo la norma ISO 14067, rafforzando ulteriormente la trasparenza e la tracciabilità degli impatti climatici. Il progetto prevede la realizzazione di una piattaforma digitale dedicata al calcolo della Carbon Footprint dei prodotti aziendali (coils), direttamente collegata ai sistemi di produzione, per garantire qualità ed aggiornamento dei dati di calcolo.





IL CONTRIBUTO DI ARVEDI AST ALL'AGENDA 2030 DELL'ONU



L'impegno di Arvedi AST per lo sviluppo sostenibile si traduce in un contributo concreto a specifici Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (Sustainable Development Goals –SDGs) dell'Agenda 2030 delle Nazioni Unite, che orientano le strategie industriali, ambientali e sociali dell'azienda.



In un contesto caratterizzato dalla transizione ecologica e dalla trasformazione tecnologica del settore siderurgico, Arvedi AST adotta un approccio proattivo, basato su investimenti, innovazione e collaborazione con il territorio, i clienti e la filiera. L'azienda interpreta il proprio ruolo come quello di un attore industriale capace di coniugare competitività, responsabilità ambientale e progresso tecnologico, contribuendo a una transizione sostenibile e inclusiva.



In questa prospettiva, gli SDGs rappresentano un riferimento integrato nei processi decisionali e nelle politiche aziendali, guidando un percorso di miglioramento continuo e di creazione di valore nel lungo periodo.



8 DECENT WORK AND ECONOMIC GROWTH



SDG 8 –Lavoro dignitoso e crescita economica

Arvedi AST pone le persone al centro del proprio modello di sviluppo. L'azienda promuove condizioni di lavoro sicure, programmi di formazione continua e iniziative di benessere organizzativo. Particolare attenzione è rivolta allo sviluppo delle competenze strategiche per la transizione sostenibile, favorendo un'occupazione qualificata, stabile e capace di generare valore per il territorio.



9 INDUSTRY, INNOVATION AND INFRASTRUCTURE



SDG 9 –Imprese, innovazione e infrastrutture

L'innovazione rappresenta un driver fondamentale per la competitività industriale. Arvedi AST investe in tecnologie avanzate, digitalizzazione dei processi ed efficienza energetica, promuovendo progetti di ricerca e sviluppo in collaborazione con università, enti di ricerca e partner industriali, al fine di rendere il sistema produttivo sempre più resiliente, efficiente e sostenibile.



11 SUSTAINABLE CITIES AND COMMUNITIES



SDG 11 –Città e comunità sostenibili

Operando in un contesto urbano, Arvedi AST promuove un rapporto equilibrato tra attività industriale, ambiente e comunità locali. L'azienda sostiene iniziative di dialogo e coinvolgimento degli stakeholder, oltre a progetti orientati alla valorizzazione del territorio, all'educazione ambientale e al miglioramento della qualità della vita.



12 RESPONSIBLE CONSUMPTION AND PRODUCTION



SDG 12 –Consumo e produzione responsabili

Il modello produttivo è improntato ai principi dell'economia circolare, attraverso l'ottimizzazione nell'uso delle risorse, la valorizzazione delle materie prime seconde e una gestione responsabile dei rifiuti. L'adozione di Dichiarazioni Ambientali di Prodotto (EPD) per alcune tipologie di acciaio garantisce trasparenza e tracciabilità delle performance ambientali.



13 CLIMATE ACTION



SDG 13 –Agire per il clima

La decarbonizzazione rappresenta una priorità strategica per Arvedi AST. L'azienda ha rafforzato il monitoraggio delle emissioni (Scope 1, Scope 2 e parte delle Scope 3) e implementato interventi mirati all'efficienza energetica e all'incremento dell'utilizzo di energia da fonti rinnovabili. Le analisi LCA su processi e prodotti supportano un approccio strutturato alla riduzione dell'impatto climatico.

**ARVEDI AST CONTRIBUISCE OGNI GIORNO A COSTRUIRE UN FUTURO SOSTENIBILE,
CREANDO VALORE PER L'AMBIENTE, LE PERSONE E IL TERRITORIO.**

VALUTAZIONE DI SOSTENIBILITÀ ECOVADIS

Arvedi AST ha ottenuto anche nel 2025 la valutazione annuale di sostenibilità da parte di EcoVadis, tra i principali fornitori a livello globale di rating ESG per le imprese.

La valutazione EcoVadis si basa sull'analisi di quattro aree tematiche fondamentali:

- Ambiente: gestione delle risorse naturali, riduzione delle emissioni e strategie di decarbonizzazione;
- Lavoro e diritti umani: condizioni di lavoro, sicurezza, formazione, diversità e inclusione;
- Etica: trasparenza, prevenzione della corruzione e pratiche di governance responsabile;
- Acquisti sostenibili: gestione della supply chain, selezione dei fornitori e promozione di criteri ESG lungo la catena del valore.

Il punteggio conseguito conferma il trend positivo registrato negli ultimi anni e colloca l'azienda al 92° percentile tra oltre 150.000 imprese valutate (ovvero con una performance superiore al 92% delle aziende analizzate).

Questo risultato consente ad Arvedi AST di confermare la medaglia Silver, a testimonianza della solidità del sistema di gestione della sostenibilità e del continuo impegno nel miglioramento delle proprie performance ESG.

Il punteggio ottenuto riflette in particolare il rafforzamento delle pratiche ambientali ed energetiche, la solidità delle politiche in materia di salute e sicurezza e la crescente attenzione alle dinamiche di gestione responsabile della supply chain.

Al di là del riconoscimento formale, la valutazione EcoVadis rappresenta per Arvedi AST un importante strumento di benchmark internazionale, utile non solo per il dialogo con clienti e stakeholder globali, ma anche per individuare aree di ulteriore miglioramento e orientare le future azioni di sviluppo sostenibile.



2.7 Responsible Steel

Arvedi AST ha intrapreso da tempo un percorso orientato a una produzione responsabile e attenta alla tutela dell'ambiente e delle persone. In questa direzione, nel 2022 l'azienda ha scelto di aderire a ResponsibleSteel™, conseguendo nel 2024 la certificazione secondo lo standard internazionale.

Tale riconoscimento rappresenta un impegno concreto verso una gestione trasparente e responsabile, coerente con i criteri ESG e con gli obiettivi dell'Accordo di Parigi sul clima. I temi di sostenibilità sono integrati nei processi aziendali e nei meccanismi di governance, contribuendo in modo attivo alla transizione ecologica.

Valori, politiche e buone pratiche

Le attività di Arvedi AST si fondano su un insieme strutturato di valori, politiche e buone pratiche orientate alla creazione di valore nel lungo periodo per tutti gli stakeholder. In particolare, l'adozione dello standard ResponsibleSteel™ consente di rafforzare:

- un **approccio sistemico alla sostenibilità**, che integra dimensioni ambientali, sociali e di governance lungo l'intera catena del valore;
- la **responsabilità nella supply chain**, attraverso processi di due diligence finalizzati a identificare, prevenire e mitigare i rischi ESG;
- l'impegno verso la **decarbonizzazione**, con obiettivi di riduzione delle emissioni coerenti con lo scenario climatico internazionale.

Tale impegno si traduce inoltre in azioni per:

- la tutela dei **diritti umani e dei lavoratori**, attraverso politiche dedicate e sistemi strutturati di due diligence;
- la promozione del **dialogo con le comunità locali**, favorendo inclusione, benessere e sviluppo territoriale;
- la gestione sostenibile delle **risorse naturali**, con interventi mirati alla riduzione degli impatti ambientali, all'uso efficiente dell'acqua e alla tutela della biodiversità.



Arvedi AST PRIMA AZIENDA ITALIANA A OTTENERE LA CERTIFICAZIONE **Responsible Steel™**

ResponsibleSteel™ è uno standard globale che definisce requisiti certificabili per la produzione responsabile dell'acciaio. Si tratta di un'iniziativa multi-stakeholder indipendente, che riunisce imprese, associazioni di settore e organizzazioni della società civile con l'obiettivo di promuovere pratiche sostenibili lungo tutta la filiera siderurgica.

Lo standard affronta in modo integrato le principali tematiche ambientali, sociali ed economiche del settore, contribuendo a diffondere modelli produttivi più responsabili e trasparenti a livello internazionale.

3

Informazioni ambientali

Arvedi AST 

Arvedi AST

2025



	ENERGIA ELETTRICA DA FONTI RINNOVABILI	100 %
	INTENSITÀ EMISSIONI CO ₂ (scope 1 e scope 2)	-46 %
	TASSO DI CIRCOLARITA' DEI METALLI	84,6 %
	CONTENUTO DI METALLO RICICLATO NELL'ACCIAIO SOLIDO PRODOTTO	90 %
	ACQUA RICICLATA	90,3 %
	EMISSIONI DI CO ₂ EVITATE GRAZIE ALL'UTILIZZO DI METALLI RICICLATI	975.000 t
	ENERGIA RISPARMIATA GRAZIE ALL'UTILIZZO DI METALLI RICICLATI	424.000 MWh



La sostenibilità, per un'industria siderurgica come Arvedi AST, più che rappresentare un ambito distinto dalla qualità industriale, ne costituisce una componente essenziale. È parte del modo in cui progettiamo i processi, presidiamo gli impatti, gestiamo le risorse, dialoghiamo con clienti e stakeholder e costruiamo il futuro dello stabilimento.

Nel corso del 2025 abbiamo proseguito il nostro percorso verso un modello produttivo sempre più efficiente, responsabile, misurabile e trasparente, consolidando le iniziative già avviate e sviluppando nuovi strumenti di monitoraggio e miglioramento. La sfida della sostenibilità industriale richiede infatti un approccio concreto. Servono tecnologie, investimenti, competenze, sistemi di gestione solidi e dati affidabili. Ma serve anche una visione: coniugare eccellenza industriale e sostenibilità, producendo acciaio inossidabile di alta qualità e riducendo progressivamente gli impatti ambientali, mentre si rafforza il valore generato per clienti, persone, territorio e filiera.

In questo percorso, la certificazione ResponsibleSteel™ rappresenta un riferimento fondamentale. Non la interpretiamo come un traguardo formale, bensì come uno strumento di miglioramento continuo, che ci consente di verificare, attraverso standard internazionali e audit indipendenti, la coerenza del nostro sistema industriale rispetto ai principali temi ESG: ambiente, sicurezza, diritti umani, governance, catena di fornitura, relazioni con gli stakeholder e decarbonizzazione. ResponsibleSteel™ rafforza un approccio sistemico alla sostenibilità, integrando performance ambientali, responsabilità sociale e gestione responsabile della supply chain.

Il valore di questa certificazione è particolarmente rilevante in una fase in cui il mercato richiede trasparenza, tracciabilità e dati verificabili, oltre a prodotti caratterizzati da una minore impronta ambientale. I clienti non chiedono soltanto acciaio di qualità. Chiedono informazioni solide sulla carbon footprint, sulla provenienza delle materie prime, sui processi produttivi, sulle certificazioni e sulle politiche adottate lungo la filiera. Per questo stiamo rafforzando gli strumenti di misurazione e comunicazione ambientale, dalle EPD già ottenute per alcuni dei nostri principali gradi di acciaio allo sviluppo e alla progressiva estensione della carbon footprint di prodotto, secondo la norma ISO 14067, attraverso una piattaforma digitale dedicata al calcolo dell'impronta carbonica dei coils.

La decarbonizzazione continua a rappresentare una delle priorità strategiche dell'azienda. Il nostro percorso considera sia le emissioni dirette dello stabilimento, sia quelle indirette legate all'energia acquistata e alla catena del valore. In coerenza con il GHG Protocol, monitoriamo le emissioni Scope 1, Scope 2 e Scope 3, con una duplice prospettiva: quella organizzativa, utile a presidiare l'impatto complessivo dell'azienda, e quella di prodotto, sempre più importante per rispondere alle richieste dei clienti e dei mercati internazionali.

Il nostro percorso di transizione si fonda su tre leve complementari e strettamente integrate: circolarità, efficienza energetica e utilizzo di fonti a basse emissioni di carbonio. La circolarità è parte della nostra identità produttiva: l'utilizzo del forno elettrico ad arco e il ricorso a rottami metallici riciclati rappresentano una base industriale solida per ridurre l'impiego di materie prime vergini e contenere l'impronta ambientale dei prodotti. L'efficienza energetica guida gli interventi sugli impianti e sui processi. L'evoluzione delle fonti energetiche, insieme al progressivo impiego di energia rinnovabile e allo studio di soluzioni come biometano e idrogeno, rappresenta una prospettiva essenziale per il medio e lungo periodo.

Accanto agli obiettivi climatici, la sostenibilità richiede un'attenzione costante alla gestione degli impatti ambientali sul territorio, dalla qualità dell'aria alla tutela delle risorse idriche, dal recupero dei residui alla salvaguardia della biodiversità, fino alla prevenzione dei rischi e al controllo operativo. In un sito produttivo collocato in un contesto urbano come quello di Terni, questi aspetti assumono un valore ancora più rilevante.

Qualità e sostenibilità sono due dimensioni inseparabili della competitività industriale. Un prodotto sostenibile non è solo un prodotto con minori emissioni: è un prodotto affidabile, controllato, tracciabile, realizzato in un sistema industriale capace di garantire sicurezza, conformità, prestazioni tecniche e responsabilità lungo l'intero ciclo produttivo. I sistemi di gestione certificati, le verifiche di terza parte, le procedure interne e il rafforzamento della documentazione aziendale costituiscono il quadro attraverso cui trasformiamo gli impegni in processi concreti.

Il lavoro dei prossimi anni sarà impegnativo. La transizione della siderurgia richiede investimenti rilevanti, energia competitiva, filiere con migliori performance ambientali e sociali, innovazione tecnologica e collaborazione tra imprese, istituzioni, clienti e fornitori. Arvedi AST intende affrontare questa sfida con un approccio pragmatico e orientato ai risultati: misurare con rigore, migliorare con continuità, rendicontare con trasparenza e rendere verificabili i propri progressi.

La nostra ambizione è contribuire allo sviluppo di un modello di produzione dell'acciaio inossidabile sempre più responsabile, competitivo per il mercato, affidabile per i clienti, sostenibile per l'ambiente, sicuro per le persone e coerente con le aspettative del territorio.

Ing. Gian Luca Gigli

CTO, Direttore Qualità e Sostenibilità

3.1 Gestione ambientale

La tutela dell'ambiente rappresenta una priorità strategica per Arvedi AST, anche in considerazione della collocazione del sito produttivo in un contesto urbano ad elevata densità abitativa. Questa particolare condizione ha storicamente orientato l'azienda verso l'adozione di standard ambientali rigorosi e pratiche di autoregolamentazione, spesso più stringenti rispetto ai requisiti normativi.

La versione integrale della **Dichiarazione di politica ambientale** è pubblicata sul sito della società (<https://www.acciaiterni.it/services-solutions/sistema-qualita/#dichiarazioni-di-politica>).

La gestione ambientale è accompagnata da un impegno costante verso la trasparenza e il dialogo con gli stakeholder locali.

I dati relativi al monitoraggio continuo delle emissioni in atmosfera sono trasmessi quotidianamente all'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente (ARPA) e resi accessibili al pubblico attraverso strumenti digitali dedicati.

A supporto del dialogo con la comunità, è attivo un numero verde ambientale, attraverso il quale cittadini e stakeholder possono richiedere informazioni o segnalare eventuali criticità.

Le segnalazioni vengono gestite nell'ambito del sistema di gestione ambientale, secondo procedure strutturate e tempi definiti.

Sistema di gestione ambientale e certificazione

Arvedi AST adotta un sistema di gestione ambientale certificato secondo lo standard **ISO 14001:2015**, sottoposto a verifiche periodiche da parte di enti accreditati. Il sistema è finalizzato al miglioramento continuo delle performance ambientali, con particolare attenzione alla riduzione degli impatti, all'efficienza nell'uso delle risorse e alla prevenzione dei rischi ambientali.

L'approccio adottato è di tipo sistemico e coinvolge tutte le funzioni aziendali, ciascuna per le proprie responsabilità, con un ruolo centrale delle strutture dedicate **Ecologia, Ambiente e Sicurezza (EAS) e Area Servizi (ASE)**.

Un contributo crescente è inoltre assicurato dai dirigenti delegati, che, nell'ambito delle proprie aree di competenza e sulla base di specifiche deleghe, garantiscono la conformità normativa e l'attuazione delle politiche ambientali, disponendo delle necessarie leve decisionali e operative.

Gestione operativa e miglioramento continuo

Nel corso del 2025 Arvedi AST ha sviluppato un nuovo modello di analisi del contesto, finalizzato a rafforzare l'integrazione tra strategia aziendale e gestione operativa. Il modello costituisce la base per la definizione del campo di applicazione del Sistema di Gestione

Ambientale (SGA), per l'analisi di rischi e opportunità e per la pianificazione degli obiettivi. L'aggiornamento ha considerato l'evoluzione del contesto interno (organizzazione, risorse, processi e competenze) e di quello esterno, caratterizzato da instabilità geopolitica, tensioni sui mercati e criticità nelle catene di approvvigionamento. Su tale base sono stati identificati i fattori prioritari, collegati ai processi aziendali e agli stakeholder, e tradotti in obiettivi di miglioramento monitorabili attraverso specifici indicatori. Il documento aggiornato orienta la pianificazione delle attività per il 2026.

In coerenza con tale analisi, sono stati individuati i principali ambiti di presidio:

- riduzione delle emissioni, attraverso l'ottimizzazione dei processi e l'adozione di tecnologie a minore impatto;
- gestione dei rifiuti e dei residui, con incremento del recupero e miglioramento della tracciabilità;
- efficienza nell'uso delle risorse idriche, tramite sistemi di monitoraggio e riutilizzo;
- prevenzione di perdite e sversamenti, mediante interventi di messa in sicurezza e controllo;
- tutela della biodiversità, attraverso attività di monitoraggio e valorizzazione ambientale;
- rafforzamento della comunicazione e del coinvolgimento degli stakeholder.

Tali ambiti sono gestiti attraverso specifici piani ambientali sviluppati nell'ambito della certificazione ResponsibleSteel™ e integrati nel sistema ISO 14001. Restano inoltre centrali il rafforzamento della formazione e della consapevolezza ambientale del personale, il miglioramento della comunicazione interna e la gestione delle segnalazioni e non conformità.

Nel complesso, l'approccio adottato ha consentito di consolidare l'integrazione tra analisi del contesto, gestione dei rischi e definizione degli obiettivi, favorendo una visione sistemica e orientata al miglioramento continuo.

Applicazione Regolamento REACH

Acciai Speciali Terni S.p.A. produce un'ampia gamma di acciai inossidabili e, in tale ambito, garantisce il rispetto della normativa europea in materia di sostanze chimiche. Oltre al controllo delle sostanze impiegate nei propri processi produttivi, l'azienda richiede ai fornitori di assicurare la conformità al Regolamento (UE) n. 1907/2006 (REACH), mediante il possesso delle necessarie registrazioni per i materiali forniti. I prodotti in acciaio inossidabile di Acciai Speciali Terni S.p.A. non contengono sostanze estremamente preoccupanti (Substances of Very High Concern – SVHC), come definite e individuate agli articoli 57 e 59 del Regolamento REACH e incluse nella Candidate List dell'ECHA.

Inoltre, tali prodotti risultano conformi alle restrizioni previste dall'Allegato XVII del Regolamento REACH, a ulteriore garanzia del rispetto dei requisiti normativi in materia di tutela della salute umana e dell'ambiente.

Autorizzazione Integrata Ambientale

Nel corso del 2025 lo stabilimento è stato oggetto di aggiornamenti dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), finalizzati in particolare all'adeguamento alle BAT Conclusions, alla gestione delle emissioni (incluso il riesame delle emissioni di nichel) e al miglioramento dei sistemi di monitoraggio e controllo. Sono stati inoltre autorizzati interventi impiantistici, tra cui l'installazione di nuovi forni e modifiche ai reparti produttivi, nonché soluzioni per il riutilizzo dei reflui industriali.

Ulteriori aggiornamenti hanno riguardato la gestione della discarica, con interventi di revamping del sistema di raccolta del percolato e modifiche alle autorizzazioni allo scarico, nell'ottica di un miglioramento complessivo delle prestazioni ambientali.

Prevenzione dei rischi da incidenti rilevanti

Lo stabilimento è classificato, ai sensi del Decreto Legislativo 105/2015 (attuazione della Direttiva Seveso), come stabilimento preesistente di soglia superiore, in ragione della presenza di sostanze pericolose quali soluzioni contenenti acido fluoridrico, polveri contenenti ossido di zinco, ipoclorito di sodio, benzine e nafte.

Al fine di prevenire e gestire i rischi connessi a potenziali incidenti rilevanti, l'azienda adotta un sistema articolato di misure organizzative e tecniche, tra cui:

- trasmissione della notifica e delle relative sezioni informative attraverso la piattaforma ISPRA, assicurando la piena e corretta informazione agli enti competenti;
- implementazione di un sistema di gestione della sicurezza, che prevede controlli operativi sulle apparecchiature critiche, nonché programmi strutturati di informazione, formazione e addestramento del personale. L'efficacia del sistema è verificata tramite audit interni periodici;
- redazione del "Rapporto di Sicurezza", che analizza gli scenari incidentali potenziali e definisce le misure di prevenzione e protezione adottate;
- predisposizione del Piano di Emergenza Interno, basato sugli scenari incidentali ritenuti credibili sotto il profilo probabilistico, e collaborazione con la Prefettura di Terni per la definizione del Piano di Emergenza Esterno, relativo agli eventi con possibili impatti anche al di fuori del sito produttivo.

Informazioni integrative

- Il Sistema di Gestione Ambientale di Arvedi AST include un'analisi strutturata degli aspetti e degli impatti ambientali significativi per ciascuna area aziendale ed il 100% delle sedi operative nonché le relative procedure di gestione applicabili in condizioni operative normali, anomale o di emergenza. Il sistema prevede inoltre specifiche procedure per il controllo operativo ambientale e per la gestione degli incidenti e delle emergenze. In tale ambito, le diverse funzioni aziendali, con il supporto dell'ente Ecologia, Ambiente e Sicurezza (EAS), hanno individuato le attrezzature e le attività critiche sotto il profilo ambientale, definendo per ciascuna:
 - le attività di controllo;
 - la frequenza delle verifiche;
 - le responsabilità operative;
 - le pratiche di riferimento;
 - le modalità di registrazione delle attività svolte.
- In conformità alle prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), l'azienda ha inoltre sviluppato e implementato un Manuale operativo che disciplina le modalità di gestione dei reparti produttivi, includendo un programma dettagliato di manutenzione, controllo e ispezione delle attrezzature critiche o potenzialmente tali dal punto di vista ambientale.
- Gli scenari potenzialmente in grado di generare emergenze ambientali sono formalizzati nel Piano di emergenza interno, che identifica, per ciascun reparto, le possibili situazioni di rischio e le relative azioni correttive, nonché le procedure operative da attivare. Anche la discarica Valle è dotata di specifici presidi tecnici e gestionali finalizzati alla prevenzione e al contenimento di eventuali criticità, supportati da un Piano di Gestione Operativa dedicato.
- Il Piano di sorveglianza e controllo della discarica Valle definisce infine le modalità operative per il monitoraggio dei principali parametri ambientali e gestionali, in conformità con le disposizioni normative vigenti in materia di gestione delle discariche.

3.2 Energia

Sistema di gestione

Con riferimento alla gestione energetica, la società è certificata secondo lo standard ISO 50001:2018 (certificato DNV n. 288012-2019-AE-ITA-ACCREDIA). In tale ambito, l'azienda ha sviluppato e implementato un sistema di gestione dell'energia volto al miglioramento continuo delle prestazioni energetiche, alla progressiva ottimizzazione dei consumi e alla riduzione degli impatti ambientali.

Il sistema adottato consente inoltre di garantire un utilizzo sempre più efficiente delle risorse energetiche, in coerenza con i principi di sostenibilità ambientale, economica e sociale.

Politiche, azioni e obiettivi

La tecnologia del forno elettrico ad arco, pur garantendo rilevanti benefici ambientali grazie all'elevato utilizzo di materiale ferroso riciclato, è caratterizzata da un'intensità energetica significativa. In tale contesto, il miglioramento dell'efficienza energetica e la riduzione dei consumi rappresentano obiettivi prioritari, sia sotto il profilo ambientale sia in termini di competitività economica.

La versione integrale della Politica energetica è disponibile sul sito istituzionale della società https://www acciaiterni.it/wp-content/uploads/2023/10/Politica-per-lEnergia_28_09_2023_IT.pdf

La Politica del sistema di gestione dell'energia di AST definisce gli impegni dell'azienda per il presidio e il miglioramento continuo delle prestazioni energetiche, articolati nei seguenti pilastri:

- efficientamento energetico e riduzione dei consumi;
- incremento dell'utilizzo di energia da fonti rinnovabili;
- adozione di un approccio risk-based e monitoraggio continuo delle prestazioni;
- piena conformità normativa e miglioramento continuo.

Con riferimento agli interventi di natura impiantistica, tra i principali progetti si segnalano:

- **Forno di riscaldamento bramme "Walking Beam".** Entrato in esercizio a marzo 2026, il nuovo impianto consente una significativa riduzione dei consumi di gas naturale e delle emissioni di CO₂, stimata in circa il 15% delle emissioni dirette dello stabilimento. In termini indicativi, il risparmio annuo di metano è equivalente ai consumi di circa 20.000 famiglie. Il forno, dotato di bruciatori di ultima generazione, permette inoltre una riduzione delle emissioni di ossidi di azoto (NOx).

- **Linea di ricottura e decapaggio LAF8.** L'installazione della nuova linea, equipaggiata con un forno di ricottura dotato di sezione di riscaldamento a induzione, consentirà una riduzione dei consumi specifici di metano nell'area PIX (laminazione e trattamenti).
- **Ottimizzazione forni elettrici EAF4 ed EAF5.** I forni saranno dotati di un nuovo sistema di regolazione degli elettrodi, finalizzato a una gestione più efficiente dell'energia elettrica nel processo di fusione.

Per ulteriori dettagli sulle azioni e sugli obiettivi, si rimanda inoltre a quanto descritto nel paragrafo 2.3 (misure previste dall'Accordo di Programma) e nel paragrafo 3.3 (Piano di decarbonizzazione).

Efficienza energetica

Nel corso degli anni, l'azienda ha implementato un insieme articolato di interventi finalizzati al miglioramento dell'efficienza energetica e alla riduzione dell'intensità energetica dei processi produttivi, contribuendo al contenimento delle emissioni climalteranti e al più efficiente utilizzo delle risorse.

Tali interventi si inseriscono in un percorso strutturato di miglioramento continuo delle prestazioni energetiche, in linea con gli obiettivi aziendali di decarbonizzazione e con i principi di sostenibilità ambientale.



Linea di ricottura e decapaggio LAF8

Il nuovo forno Walking Beam

L'installazione di un nuovo **Forno Walking Beam** rappresenta un'importante innovazione tecnologica nello stabilimento di Terni, combinando tecnologia avanzata per migliorare la qualità del prodotto con significative riduzioni delle emissioni di CO₂.

Il nuovo forno consentirà di **ridurre fino al 40% le emissioni di CO₂** e i costi operativi (OPEX) del processo di riscaldamento presso il laminatoio a caldo, grazie a:



Impianti di recupero del calore di scarto ad alta efficienza e soluzioni di isolamento



Arricchimento dell'aria e lancia ad ossigeno



Automazione avanzata e pacchetti digitali basati sull'intelligenza artificiale

CARATTERISTICHE TECNICHE:

Capacità produttiva:

240 t/h di acciaio inox

Lunghezza:

48 metri

Capacità termica:

170 MW

L'intero sistema del forno è pronto per funzionare fino al **100% a idrogeno** (zero emissioni di CO₂).

Impianti per la produzione di energia rinnovabile

All'interno del complesso siderurgico sono presenti impianti per la produzione di energia da fonti rinnovabili, di proprietà di soggetti terzi, con una produzione complessiva pari a circa 8,18 GWh/anno.

In particolare, tali impianti includono:

- 3 impianti fotovoltaici, per la produzione di energia elettrica;
- 2 impianti mini-idroelettrici, che utilizzano il dislivello tra la vasca di carico del sito siderurgico e l'opera di restituzione delle acque, opportunamente trattate, al Fiume Nera.

Consumi

Il profilo energetico di Arvedi AST è caratterizzato da un utilizzo prevalente di energia elettrica e gas naturale, in coerenza con le specificità dei processi produttivi: i forni fusori dell'acciaieria sono alimentati principalmente da energia elettrica, mentre i forni di riscaldamento a valle impiegano gas naturale. I combustibili liquidi (gasolio e benzina) sono invece destinati in misura residuale alle attività di trasporto e movimentazione interna.

Nel 2025 il consumo energetico complessivo si attesta a 2.528.348 MWh, in lieve aumento (+0,8%) rispetto all'anno precedente, mentre l'intensità energetica registra un aumento del 3,9%.

Nel percorso di transizione energetica, nel 2025 Arvedi AST ha conseguito un progresso rilevante, portando la quota di energia elettrica da fonti rinnovabili certificate al 100% dell'energia elettrica consumata nello stabilimento produttivo.

CONSUMI DI ENERGIA (MWh)	2023	2024	2025
Gas naturale	1.227.352	1.417.937	1.539.122
Gasolio	2.474	2.823	2.445
Benzina	229	280	384
Energia elettrica	973.321	1.088.117	986.397 (1)
TOTALE	2.203.376	2.509.157	2.528.348

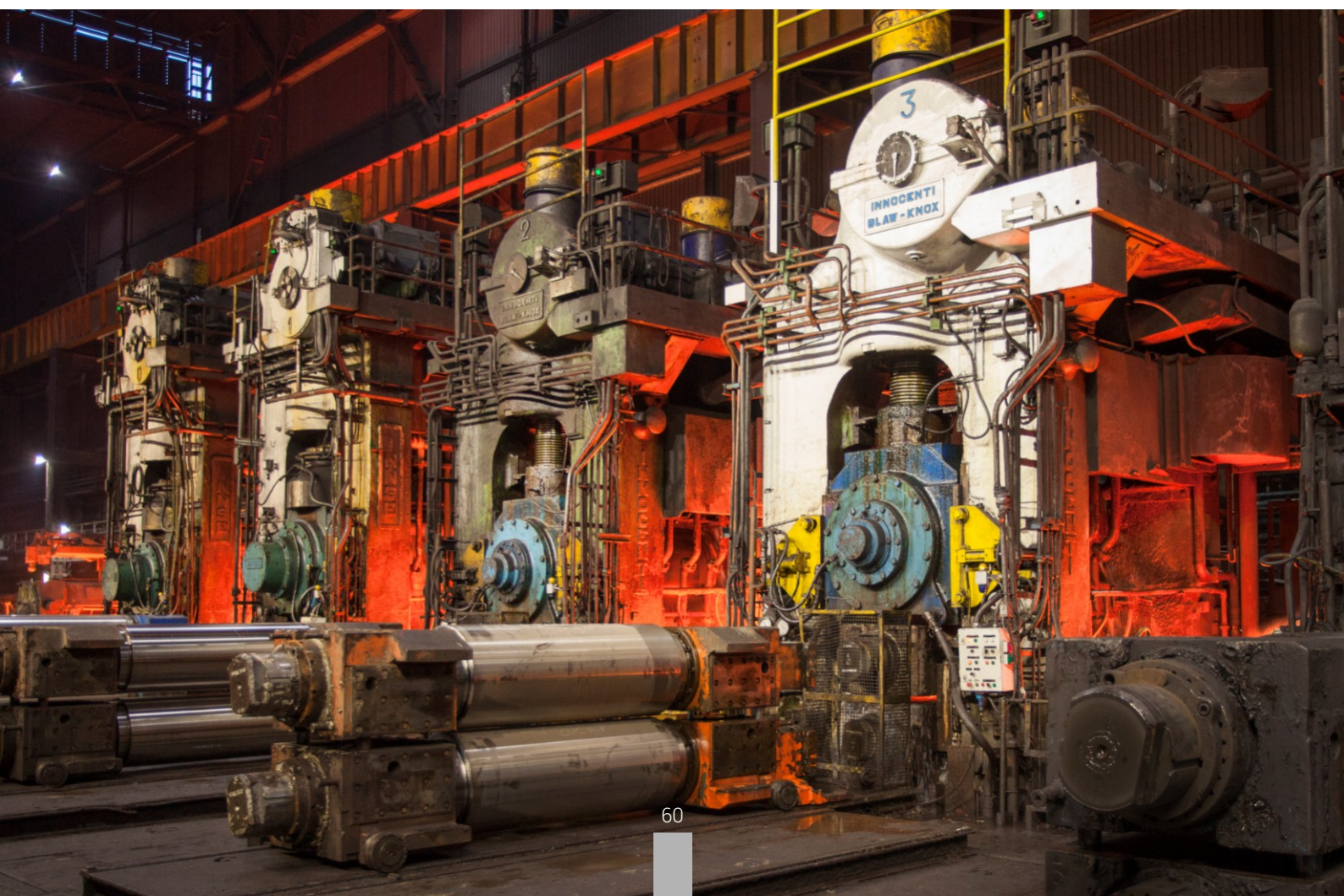
(1) I consumi di energia elettrica sono riferiti esclusivamente allo stabilimento produttivo, con esclusione dei centri servizi

ENERGIA ELETTRICA CONSUMATA (MWh)	2024	2025
da fonti energetiche rinnovabili certificate	350.000	986.397
con dati sulle emissioni dichiarati dal fornitore	-	-
senza dati sulle emissioni dichiarati dal fornitore	738.117	-
TOTALE	1.088.117	986.397

INTENSITA' ENERGETICA in rapporto alla produzione (1)	2023	2024	2025
MWh/t	2,34	2,29	2,38

(1) Il volume di produzione utilizzato per il calcolo dell'intensità è il totale dell'acciaio solido in forma di bramme, ed include sia le bramme colate direttamente da Arvedi AST che quelle acquistate da fornitori esterni e immesse nel ciclo produttivo; il valore complessivo assunto come riferimento nel 2025 è pertanto pari a 1.061.470 tonnellate

INTENSITA' ENERGETICA in rapporto ai ricavi	2023	2024	2025
MWh/milioni di euro	969	1.052	1.189



3.3 Emissioni di gas a effetto serra

Politiche, azioni e obiettivi

Arvedi AST ha definito un percorso di transizione climatica finalizzato alla progressiva riduzione delle emissioni di gas a effetto serra – mediante un proprio Piano di decarbonizzazione – tenendo conto sia degli obiettivi definiti dall'Unione Europea nell'ambito del Green Deal sia di una valutazione degli impatti, dei rischi e delle opportunità dei cambiamenti climatici (analisi di resilienza climatica) relativi alla strategia e al modello di business aziendale. L'analisi di resilienza climatica è riportata nell'appendice del presente report.

Arvedi AST

è impegnata ad attuare
il Piano di decarbonizzazione



verso un'economia
a **zero emissioni**



in linea con gli
obiettivi di
neutralità climatica
dell'Unione Europea



IL CONTESTO EUROPEO E NAZIONALE

L'industria dell'acciaio e le politiche per il clima

Il ruolo strategico dell'acciaio nella transizione ecologica

L'acciaio rappresenta una risorsa chiave per la competitività industriale europea e per il raggiungimento degli obiettivi climatici e ambientali dell'Unione. Il settore siderurgico è infatti riconosciuto come strategico nell'ambito del *Clean Industrial Deal*, in quanto abilitante per numerose filiere fondamentali per la transizione ecologica.

L'acciaio è essenziale in comparti ad alta rilevanza industriale — come meccanica, costruzioni, automotive, elettrodomestici e cantieristica — nonché in applicazioni direttamente legate alla transizione verde, tra cui energie rinnovabili, edilizia sostenibile, infrastrutture idriche e mobilità ferroviaria.

In questo scenario, la siderurgia svolge un ruolo determinante nella riduzione delle emissioni di CO₂. Tuttavia, la decarbonizzazione del settore richiede una trasformazione profonda dei processi produttivi, basata sull'adozione di tecnologie a basse emissioni e supportata da politiche industriali coerenti e da investimenti significativi.

Clean Industrial Deal e Piano d'Azione per l'Acciaio

Il *Clean Industrial Deal*, presentato dalla Commissione Europea nel febbraio 2025, rappresenta uno dei pilastri della nuova strategia industriale europea. Il piano prevede una riduzione delle emissioni industriali fino al 90% entro il 2040, promuovendo tecnologie pulite e garantendo l'accesso a energia competitiva e sostenibile. Particolare attenzione è rivolta ai settori energivori — tra cui acciaio, metalli e chimica — per i quali sono previsti strumenti di supporto specifici, come incentivi, finanziamenti e semplificazioni regolatorie.

Nell'ambito del *Clean Industrial Deal*, il 19 marzo 2025 la Commissione Europea ha presentato il Piano di azione per l'acciaio e i metalli (*Steel and Metals Action Plan*), con l'obiettivo di rafforzare la competitività e la sostenibilità del settore siderurgico.

La siderurgia italiana: un modello europeo di sostenibilità

La siderurgia italiana si distingue a livello europeo per il suo elevato livello di sostenibilità ambientale. Fin dal secondo dopoguerra, il settore ha orientato la produzione verso l'utilizzo del forno elettrico ad arco (EAF), valorizzando il rottame ferroso e riducendo la dipendenza da materie prime primarie.

Secondo dati forniti da Federacciai, la produzione nazionale di acciaio ha raggiunto 20,7 milioni di tonnellate, di cui oltre l'80% ottenute mediante forno elettrico ad arco (EAF), una quota nettamente superiore alla media europea. Questo modello produttivo consente di valorizzare il rottame ferroso come principale materia prima, con un'incidenza compresa tra il 75% e l'85% della carica, contribuendo in modo significativo alla riduzione del consumo di risorse naturali. Il tasso di riciclo dell'acciaio si colloca tra l'85% e il 90%, confermando il ruolo centrale del settore nell'economia circolare.

Grazie all'elevato utilizzo del forno elettrico e dei materiali riciclati, l'intensità emissiva media della siderurgia italiana è compresa tra 1,1 e 1,3 tonnellate di CO₂ per tonnellata di acciaio prodotto, a fronte di una media europea pari a circa 1,7 tonnellate. I consumi energetici si attestano tra 3,5 e 4,5 MWh per tonnellata di acciaio, mentre risultano in crescita le attività di recupero e valorizzazione dei sottoprodotti di processo.

Nel complesso, la siderurgia italiana si conferma leader europeo sia nel riciclo dell'acciaio sia nei percorsi di decarbonizzazione basati sulla tecnologia del forno elettrico, contribuendo in modo determinante al raggiungimento degli obiettivi climatici europei e alla transizione verso un'economia a basse emissioni di carbonio.

ROTTAME = MATERIA PRIMA STRATEGICA PER LA DECARBONIZZAZIONE

IL RICICLO DEL ROTTAME: UN CICLO VIRTUOSO



Una tonnellata di rottame riciclato consente di evitare l'emissione di 1,5 ton di CO₂.

Tra i principali paesi siderurgici a livello globale, la siderurgia italiana vanta la più bassa intensità di carbonio per tonnellata di acciaio.

La siderurgia italiana ha ridotto le proprie emissioni specifiche di CO₂ di oltre il 60% dal 1990 ad oggi.



Rottame ferroso = materia prima strategica
da preservare in UE per la circolarità e la decarbonizzazione.



PIANO DI DECARBONIZZAZIONE E TRANSIZIONE CLIMATICA

Arvedi AST ha adottato un proprio Piano di decarbonizzazione integrato nel proprio percorso di transizione climatica, finalizzato alla progressiva riduzione delle emissioni di gas a effetto serra. Di seguito sono sintetizzati i principali elementi strategici e operativi del Piano.

In coerenza con il protocollo GHG, le emissioni di gas serra di Arvedi AST sono classificate nelle seguenti categorie:

- **Scope 1 (emissioni dirette):** generate all'interno del sito produttivo di Terni;
- **Scope 2 (emissioni indirette da energia acquistata):** associate al consumo di energia elettrica acquistata;
- **Scope 3 (altre emissioni indirette):** riconducibili alla catena del valore, in particolare alla produzione dei materiali acquistati (categoria 3.1).

L'azienda monitora in modo continuativo le proprie emissioni secondo una duplice prospettiva:

- **a livello organizzativo**, attraverso il monitoraggio delle emissioni scope 1, 2 e 3, al fine di presidiare l'impatto complessivo e valutare i progressi lungo il percorso di decarbonizzazione;
- **a livello di prodotto**, mediante la quantificazione e certificazione dell'impronta carbonica secondo standard internazionali (es. ISO 14067), con verifica indipendente di terze parti.

Fonti delle emissioni

Emissioni dirette (Scope 1)

Le principali emissioni dirette derivano dalla combustione di gas naturale impiegato nei processi di acciaieria, nei processi di acciaieria, laminazione a caldo (forno Walking Beam), nelle linee di ricottura dei nastri a caldo e a freddo e nella generazione di vapore. Ulteriori emissioni di CO₂ sono associate ai processi metallurgici, in particolare all'impiego di materiali contenenti carbonio (antracite, elettrodi di grafite e altri componenti della carica). Oltre il 60% delle emissioni dirette è concentrato nelle fasi di produzione dell'acciaio e di laminazione a caldo.

Emissioni indirette da energia acquistata (Scope 2)

Le emissioni di Scope 2 sono interamente riconducibili al consumo di energia elettrica acquistata. Il fabbisogno energetico è particolarmente elevato nell'area siderurgica, dove il processo di fusione richiede ingenti quantità di energia.

Emissioni indirette della catena del valore (Scope 3)

Le emissioni Scope 3 rappresentano la componente più rilevante dell'impronta carbonica dell'acciaio inossidabile prodotto nell'Unione Europea con tecnologia EAF. La categoria 3.1 (materie prime acquistate) incide in misura significativa, in particolare per l'impatto delle ferroleghie a base di nichel, cromo e silicio a causa dell'elevata intensità energetica dei loro processi produttivi e della dipendenza, in molti Paesi di origine, da fonti energetiche fossili.

Strategia di decarbonizzazione

La strategia di decarbonizzazione di Arvedi AST si fonda su tre pilastri, che orientano in modo integrato le azioni industriali e gli investimenti:

- circolarità;
- utilizzo di fonti a basse emissioni di carbonio;
- efficienza energetica.

Tali direttrici guidano il percorso di transizione verso un modello produttivo sempre più sostenibile, con l'obiettivo di ridurre progressivamente l'intensità carbonica dei processi e dei prodotti.

Circolarità: il ruolo dei rottami metallici riciclati

Un elemento centrale della strategia è rappresentato dall'impiego di rottami metallici riciclati. La tecnologia basata su forni elettrici ad arco (EAF) è riconosciuta a livello internazionale come la soluzione più efficiente per la produzione sostenibile di acciaio inox. Nel tempo, l'azienda ha progressivamente incrementato la quota di materiali riciclati utilizzati come materia prima, riducendo il ricorso a materie prime vergini.

L'aumento dell'utilizzo di rottami comporta una riduzione del fabbisogno di ferroleghie, con benefici rilevanti in termini di emissioni:

- Scope 1: le ferroleghie presentano un contenuto di carbonio significativo e contribuiscono alle emissioni dirette durante le fasi di decarburazione, in cui il carbonio viene rilasciato sotto forma di CO₂;
- Scope 3: la produzione di ferroleghie è caratterizzata da elevata intensità energetica ed è spesso localizzata in Paesi con mix energetici fortemente dipendenti da combustibili fossili.

L'incremento della circolarità dei materiali rappresenta quindi una leva strategica per la riduzione delle emissioni lungo l'intero ciclo di vita del prodotto.

Fonti energetiche, vettori e materiali a basse emissioni di carbonio

Il Piano di decarbonizzazione di Arvedi AST prevede un insieme articolato di interventi finalizzati alla progressiva riduzione e, nel lungo periodo, all'eliminazione delle emissioni di

CO₂ associate all'impiego di combustibili e materiali di origine fossile.

Sul fronte energetico, le principali direttrici di intervento riguardano:

- l'incremento dell'utilizzo di energia elettrica da fonti rinnovabili (eolica, solare e idroelettrica); già nel 2025 è stato sostanzialmente raggiunto l'obiettivo del 100% di energia elettrica da fonti rinnovabili;
- la progressiva sostituzione del gas naturale con biometano, già a partire dal 2026.

L'idrogeno, inoltre, può rappresentare una soluzione strategica nel medio-lungo termine, il cui sviluppo è subordinato alla maturità tecnologica e alla sostenibilità economica delle relative applicazioni industriali.

Parallelamente, l'azienda è orientata alla sostituzione dei materiali contenenti carbonio fossile con alternative di origine biogenica. In particolare, le soluzioni più promettenti riguardano la possibile sostituzione dell'antracite e degli elettrodi di grafite nei processi di fusione. Si tratta di iniziative ad alto contenuto innovativo che potranno contribuire in modo significativo alla riduzione delle emissioni nel medio-lungo periodo.

Efficienza energetica

La riduzione dei consumi energetici rappresenta la prima leva di intervento per la diminuzione delle emissioni Scope 1 e Scope 2. In tale ambito, il progetto principale riguarda la sostituzione del forno di riscaldamento delle bramme (Walking Beam). Il nuovo impianto, già in funzione, consente di ridurre fino al 40% le emissioni di CO₂ associate al processo di riscaldamento prima della laminazione a caldo, grazie all'integrazione di:

- apparecchiature ad alta efficienza per il recupero del calore e soluzioni avanzate di isolamento;
- tecnologie di combustione evolute, quali l'arricchimento dell'aria e il lancing con ossigeno;
- sistemi di automazione avanzata e pacchetti digitali basati su intelligenza artificiale.

L'intero sistema del forno è inoltre già predisposto per poter operare, in prospettiva, fino al 100% con idrogeno.

È inoltre previsto il progressivo rinnovamento dei sistemi di combustione nei principali impianti del sito di Terni, con l'obiettivo di massimizzare il risparmio energetico e ridurre le emissioni di gas serra.

PIANO DI DECARBONIZZAZIONE E TRANSIZIONE CLIMATICA

Verso un modello produttivo più sostenibile, per ridurre l'intensità carbonica dei processi e dei prodotti.

I 3 PILASTRI DELLA NOSTRA STRATEGIA



CIRCULARITÀ



EFFICIENZA
ENERGETICA



FONTI A BASSE
EMISSIONI DI
CARBONIO

IL RUOLO DEI ROTTAMI METALLICI RICICLATI

La tecnologia EAF (forni elettrici ad arco), adottata da Arvedi AST, consente un elevato utilizzo di rottami metallici nella produzione di acciaio inox. Nel tempo abbiamo aumentato la quota di rottami utilizzati come materia prima, riducendo il ricorso a materie prime vergini.



ROTTAMI
METALLICI
RICICLATI



FORNO EAF



ACCIAIO
INOX

FONTI ENERGETICHE, VETTORI E MATERIALI

A BASSE EMISSIONI DI CARBONIO LE NOSTRE AZIONI



Più energia elettrica
rinnovabile
Obiettivo 100% raggiunto
nel 2025.



Biometano al posto del gas
naturale
Progressiva sostituzione del gas
naturale con biometano, già a
partire dal 2026.



Idrogeno: soluzione per il
futuro



MATERIALI A BASSE EMISSIONI

EFFICIENZA ENERGETICA

La riduzione dei consumi energetici è la prima leva per la diminuzione delle emissioni Scope 1 e Scope 2.

SOSTITUZIONE DEL FORNO DI RISCALDO DELLE BRAMME (WALKING BEAM)

Il nuovo impianto, già in funzione, riduce fino al 40% le emissioni di CO₂ del processo di riscaldamento prima della laminazione a caldo, grazie a:



Obiettivi di decarbonizzazione

Nell'ambito del Piano di decarbonizzazione sono stati definiti obiettivi quantitativi di decarbonizzazione nel breve, medio e lungo termine, assumendo come riferimento il livello di emissioni registrato nel 2022. Tali obiettivi ⁽¹⁾ prevedono l'azzeramento ("net zero") entro il 2050 per le emissioni Scope 1 e Scope 2, che ricadono in misura prevalente sotto il controllo

diretto di Arvedi AST.

Per quanto riguarda le emissioni Scope 3, il percorso di riduzione è stato definito in prima battuta in termini prudenziali, in quanto condizionato da fattori esogeni rilevanti, in particolare dai processi di produzione delle ferroleghie nei Paesi di origine e dai mix energetici disponibili a livello locale. E' attualmente in corso una revisione di questo percorso e dei relativi obiettivi, per armonizzazione con i target fissati a livello di Gruppo.

Riduzione delle emissioni Scope 2

Con un consumo annuo di circa 1 TWh, l'energia elettrica rappresenta una delle principali fonti energetiche di Arvedi AST, coprendo circa il 40% del fabbisogno complessivo. La produzione di tale energia comporta emissioni indirette di gas serra (Scope 2), la cui entità dipende dal mix delle fonti energetiche utilizzate per la generazione.

Nel proprio Piano di decarbonizzazione, Arvedi AST aveva fissato l'obiettivo di azzerare le emissioni Scope 2 entro il 2028, attraverso l'approvvigionamento di energia elettrica interamente da fonti rinnovabili, principalmente mediante l'utilizzo di Garanzie di Origine (GO) e strumenti contrattuali quali i Power Purchase Agreement (PPA). Tale obiettivo è stato raggiunto in anticipo: già nel 2025 il fabbisogno di energia elettrica dello stabilimento produttivo è stato coperto da fonti rinnovabili certificate (GO).

Riduzione delle emissioni Scope 3

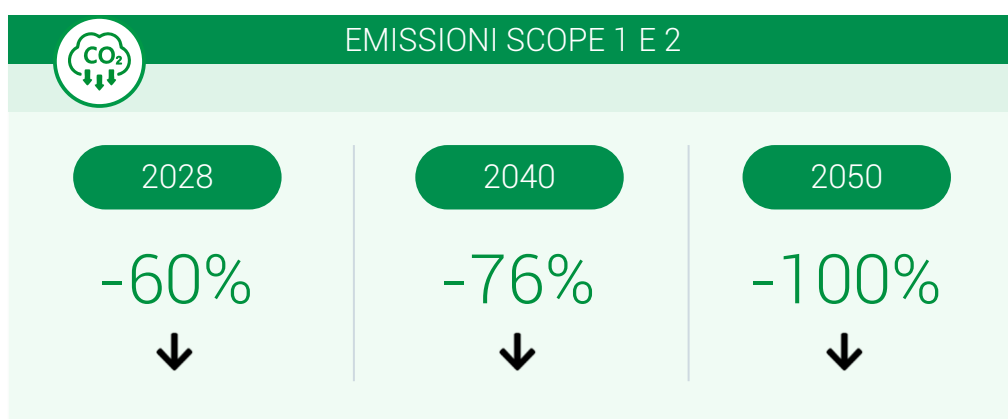
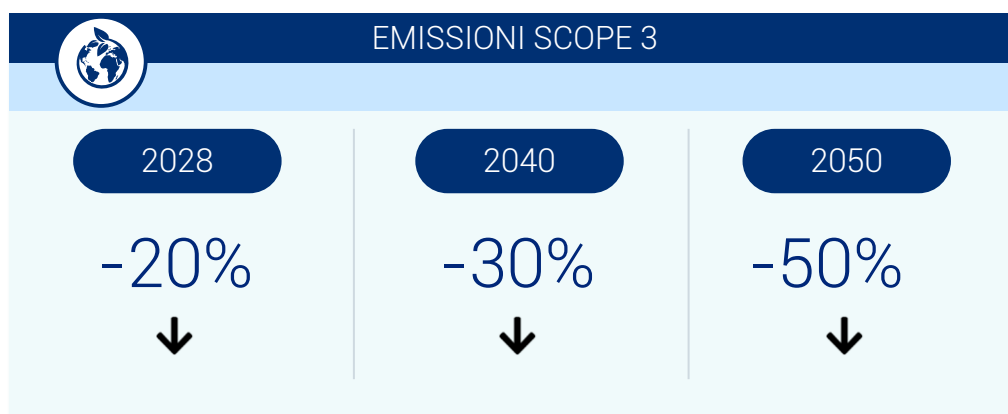
Le emissioni Scope 3.1 rappresentano la componente più rilevante dell'impronta carbonica dell'acciaio inossidabile prodotto con tecnologia EAF. Il piano di riduzione si basa su due direttrici complementari, sviluppate su un orizzonte di breve, medio e lungo termine:

- riduzione del contenuto di ferroleghie nella carica: tale obiettivo è perseguito attraverso l'incremento dell'utilizzo di rottami metallici. Un maggiore impiego di rottame consente infatti di ridurre il fabbisogno di ferroleghie, con benefici sia sulle emissioni dirette (Scope 1) sia su quelle indirette della catena del valore (Scope 3). Nel 2025 il ricorso al rottame, già elevato, è stato ulteriormente incrementato, in coerenza con le strategie di circolarità;
- azioni sulla filiera delle materie prime: l'azienda promuove la progressiva decarbonizzazione della supply chain attraverso la selezione di materiali a minore intensità carbonica, la richiesta di prodotti certificati e il coinvolgimento attivo dei fornitori in percorsi di riduzione delle emissioni.

OBIETTIVI

Obiettivi quantitativi di decarbonizzazione nel breve, medio e lungo termine, assumendo come riferimento il livello di emissioni del 2022.

Gli obiettivi di riduzione delle emissioni sono espressi in termini di intensità emissiva, ossia come rapporto tra le emissioni di CO₂ e i volumi di produzione.



I nostri obiettivi guidano gli investimenti, l'innovazione e le scelte operative per costruire oggi un **futuro a basse emissioni di carbonio**.



GLI OBIETTIVI DEL GRUPPO ARVEDI

Gli obiettivi di decarbonizzazione del Gruppo Arvedi sono stati validati da SBTi (Science Based Targets initiative), un'iniziativa congiunta di organizzazioni a livello internazionale che certifica gli obiettivi di riduzione delle emissioni delle aziende.

Obiettivo complessivo Net-Zero

Finarvedi si impegna a raggiungere emissioni nette pari a zero di gas a effetto serra lungo l'intera catena del valore entro il 2050.

Obiettivi a breve termine

Finarvedi si impegna a ridurre del 42,0% le emissioni assolute di gas serra degli Scope 1 e 2 entro il 2030, rispetto all'anno base 2023. Finarvedi si impegna inoltre a ridurre del 25,0% le emissioni assolute di gas serra dello Scope 3.

Obiettivi a lungo termine

Finarvedi si impegna a ridurre del 90,0% le emissioni assolute di gas serra degli Scope 1 e 2 entro il 2050, rispetto all'anno base 2023. Finarvedi si impegna inoltre a ridurre del 90,0% le emissioni assolute di gas serra dello Scope 3 nello stesso periodo.



**VALIDAZIONE
SBTi DEGLI
OBIETTIVI**

Emissioni dirette (scope 1)

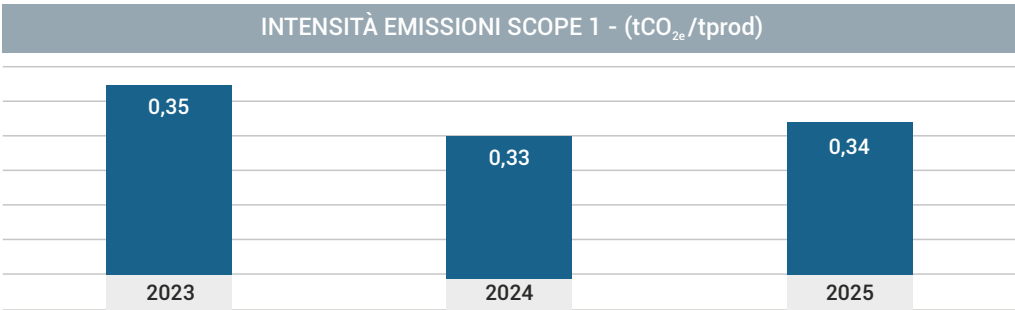
Nel 2025 Arvedi AST ha registrato emissioni dirette (Scope 1) pari a 365.001 tonnellate di CO_{2e}. Di queste, 363.894 tonnellate sono state calcolate e dichiarate nell'ambito del sistema EU ETS, mentre la quota restante è stata calcolata sulla base dei fattori di emissione dei gas fluororati (F-gas) a effetto serra. Rispetto al 2024 si evidenzia una lieve riduzione delle emissioni complessive (-0,5%). L'intensità emissiva, che misura le emissioni per unità di prodotto, si attesta a 0,34 tCO_{2e}/t.

EMISSIONI SCOPE 1 (t CO _{2e})	2023	2024	2025
	328.662	366.908	365.001

INTENSITA' EMISSIONI SCOPE 1			
in rapporto alla produzione ⁽¹⁾	2023	2024	2025
(tCO _{2e} /tprod)	0,35	0,33	0,34

(1) Il volume di produzione utilizzato per il calcolo dell'intensità è il totale dell'acciaio solido in forma di bramme, ed include sia le bramme colate direttamente da Arvedi AST che quelle acquistate da fornitori esterni e immesse nel ciclo produttivo; il valore complessivo assunto come riferimento nel 2025 è pertanto pari a 1.061.470 tonnellate

INTENSITA' EMISSIONI SCOPE 1			
in rapporto ai ricavi	2023	2024	2025
(tCO _{2e} /mln euro)	144,6	153,8	171,7



Emissioni indirette (scope 2)

Le emissioni Scope 2 evidenziano un marcato miglioramento nel periodo analizzato, trainato soprattutto dall'azzeramento delle emissioni calcolate secondo l'approccio market based, grazie all'approvvigionamento di energia elettrica da fonti rinnovabili certificate.

Anche le emissioni calcolate con approccio location based mostrano un andamento positivo, diminuendo da 229.314 t CO_{2e} nel 2023 a 197.571 t CO_{2e} nel 2025 (-14%).

EMISSIONI SCOPE 2 (t CO _{2e})	2023	2024	2025
Market based	n.d	325.657	0
Location based ⁽¹⁾	229.314	216.426	197.571

(1) Fonte dei fattori di emissione: "Le emissioni di CO₂ nel settore elettrico nazionale - ISPRA"- dati preliminari per il consumo di energia elettrica 2024: 198,9 g CO₂/kWh

INTENSITÀ EMISSIONI SCOPE 2			
in rapporto alla produzione (tCO _{2e} /tprod)	2023	2024	2025
Market based	n.d	0,300	0
Location based	0,240	0,198	0,186

INTENSITÀ EMISSIONI SCOPE 2			
in rapporto ai ricavi (tCO _{2e} /mln euro)	2023	2024	2025
Market based	n.d	136,5	0
Location based	100,9	90,7	92,9

Totale scope 1 e scope 2

Complessivamente, le emissioni di gas a effetto serra Scope 1 e Scope 2 (market based) si sono ridotte in modo significativo, passando da 692.565 tonnellate di CO_{2e} nel 2024 a 365.001 tonnellate di CO_{2e} nel 2025, con una diminuzione complessiva del 47,3% in termini assoluti.

Parallelamente, anche l'intensità emissiva – calcolata come rapporto tra emissioni Scope 1 e Scope 2 (market based) e volume della produzione – ha registrato un marcato miglioramento, riducendosi del 46%, da 0,63 t CO_{2e} per tonnellata di prodotto a 0,34 t CO_{2e} per tonnellata di prodotto.

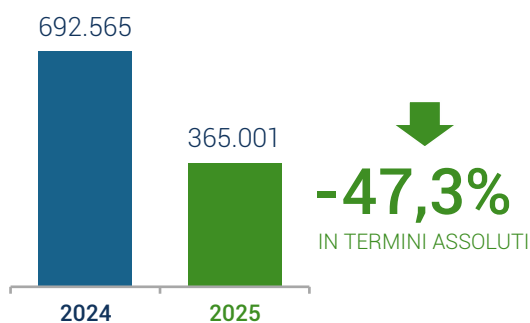
La riduzione è attribuibile in particolare al deciso miglioramento del mix energetico nel 2025, anno in cui il 100% dell'energia elettrica consumata proviene da fonti rinnovabili certificate, segnando un significativo avanzamento nel percorso di decarbonizzazione e nella riduzione dell'impronta carbonica dei processi produttivi.

ARVEDI AST 2025

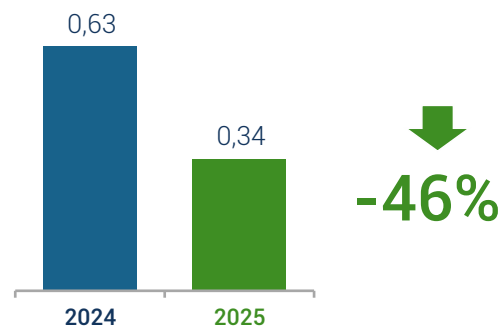
TOTALE SCOPE 1 E SCOPE 2 (MARKET BASED)



**EMISSIONI DI GAS A EFFETTO
SERRA SCOPE 1 E SCOPE 2
(MARKET BASED)**
tonnellate di CO_{2e}



INTENSITÀ EMISSIVA
rapporto tra emissioni Scope 1 e
Scope 2 (market based) e
volume della produzione
t CO_{2e} per tonnellata di prodotto



Emissioni indirette (scope 3)

Le emissioni indirette di CO₂ generate lungo la catena del valore sono state stimate, per il 2025, in 2.962.006 tonnellate.

L'incremento sia delle emissioni sia dell'intensità emissiva rispetto al 2024 è riconducibile, da un lato, al maggiore ricorso a semilavorati acquistati da fornitori esterni, scelta adottata per contenere i costi produttivi e preservare la competitività dei prodotti AST; dall'altro, all'ampliamento del perimetro di rendicontazione dello Scope 3, che per il 2024 era riferito solo alla categoria 1 (beni e servizi acquistati) mentre per il 2025 include ulteriori categorie emissive precedentemente non considerate.

EMISSIONI SCOPE 3	2023	2024	2025
t CO _{2e}	1.268.000	1.985.000	2.962.006

INTENSITÀ EMISSIONI SCOPE 3			
in rapporto alla produzione	2023	2024	2025
t CO _{2e} /tprod	1,35	1,81	2,79

INTENSITÀ EMISSIONI SCOPE 3			
in rapporto ai ricavi (tCO _{2e} /mln euro)	2023	2024	2025
	557,8	831,9	1.393,4

Sostituzione di gas fluorurati ad alto impatto climatico

Per il funzionamento degli impianti di refrigerazione, delle pompe di calore e dei sistemi antincendio, Arvedi AST utilizza gas fluorurati (F-gas), soggetti alla normativa europea in materia di gas a effetto serra e monitorati annualmente ai fini degli obblighi di trasparenza e rendicontazione.

L'azienda ha avviato un percorso di progressiva sostituzione di tali gas, sia attraverso il phase-out degli HCFC residuali presenti in alcuni impianti di refrigerazione, sia mediante la sostituzione dell'HFC-23 utilizzato soprattutto nei sistemi antincendio.

L'HFC-23, in particolare, è caratterizzato da un elevato potenziale di riscaldamento globale (GWP pari a 14.800). Per ridurre l'impatto ambientale legato a eventuali perdite e contribuire alla diminuzione dell'utilizzo di questo potente gas serra, AST ha deciso di procedere ad una graduale sostituzione con un altro gas, equivalente o superiore in termini di efficienza prestazionale: si tratta del gas NOVEC 1230, caratterizzato da un GWP inferiore a 1 e privo di effetti sull'ozono. Le attività di sostituzione sono in fase di completamento.

3.4 Emissioni in aria e acqua

Emissioni in atmosfera: politiche, azioni e obiettivi

Le emissioni in atmosfera sono gestite in conformità al Testo Unico Ambientale, alla normativa europea di settore e alle prescrizioni delle autorità competenti, nell'ambito di un sistema autorizzativo articolato e in continuo aggiornamento.

All'interno dello stabilimento si distinguono tre principali tipologie di emissioni in atmosfera: convogliate, diffuse e fuggitive, ciascuna oggetto di specifiche misure di controllo e mitigazione.

Le emissioni convogliate, provenienti da oltre cento punti autorizzati, sono trattate mediante l'adozione delle migliori tecnologie disponibili. In particolare, i principali impianti (forni fusori e convertitori) sono monitorati in continuo, con livelli di polveri ampiamente inferiori ai limiti normativi e alle BAT. Anche i microinquinanti organici, tra cui le diossine, sono oggetto di monitoraggio automatico lungo tutto il ciclo produttivo, mentre gli altri punti emissivi sono sottoposti a controlli periodici. L'azienda ha inoltre adottato standard ambientali più stringenti rispetto a quelli richiesti, attraverso investimenti dedicati al miglioramento della qualità dell'aria.

Gli studi condotti da enti di controllo, in primis Arpa Umbria, evidenziano un contributo limitato dello stabilimento al particolato fine urbano, con un'incidenza significativamente inferiore rispetto ad altre fonti quali riscaldamento domestico e traffico veicolare. Parallelamente, sono state avviate analisi specifiche sulle emissioni di nichel e cromo, finalizzate all'individuazione di interventi mirati di riduzione, tra cui l'installazione di sistemi avanzati di abbattimento delle polveri.

Le emissioni diffuse sono principalmente associate alla gestione delle scorie e alle attività logistiche. In tale ambito è in corso un rilevante progetto di miglioramento infrastrutturale che prevede la realizzazione di una nuova rampa scorie completamente chiusa e aspirata, con un investimento significativo e completamento previsto nel 2026. In attesa della sua entrata in esercizio, sono state implementate numerose misure transitorie e gestionali, tra cui bagnatura delle superfici, ottimizzazione dei percorsi interni, installazione di barriere vegetali e sistemi di lavaggio ruote, nonché attività di pulizia e contenimento delle polveri.

Le emissioni fuggitive sono mitigate attraverso programmi strutturati di manutenzione preventiva, procedure operative e sistemi di gestione delle emergenze, integrati nel Sistema di Gestione Ambientale. Nel tempo sono stati inoltre realizzati interventi tecnici e organizzativi volti a ridurre ulteriormente questo tipo di emissioni.

Infine, l'azienda è impegnata in un ampio programma di adeguamento alle BAT per il settore

della lavorazione dei metalli ferrosi, con interventi focalizzati sulla riduzione delle emissioni di NOx, acido fluoridrico e polveri nei reparti LAC e PIX. Tali iniziative includono l'installazione di bruciatori a basse emissioni, nuovi sistemi di trattamento e l'introduzione di tecnologie più efficienti, contribuendo sia al miglioramento delle performance ambientali sia all'efficienza energetica complessiva.

Nel corso del 2025, la Regione Umbria ha concluso diversi procedimenti di riesame parziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), introducendo aggiornamenti significativi in linea con le Best Available Techniques (BAT) e rafforzando il presidio sulle emissioni. In particolare, sono stati recepiti gli adeguamenti per le aree PIX1/PIX2, con l'integrazione della linea LAF8 e l'installazione di nuovi sistemi produttivi, accompagnati dall'aggiornamento del layout impiantistico e del quadro emissivo.

È stata inoltre effettuata una revisione mirata delle emissioni in atmosfera, con focus sul nichel, che ha portato all'individuazione di soluzioni tecnologiche per l'abbattimento dell'inquinante e al rafforzamento dei sistemi di monitoraggio.

È stato approvato anche l'inserimento del nuovo forno "Walking Beam" e l'adeguamento del reparto LAC alle BAT. Il nuovo impianto, entrato in esercizio nel 2026, non solo rappresenta un passo rilevante nel percorso di decarbonizzazione ma consente anche di ridurre le emissioni di CO₂ e NOx.

Nel corso dell'anno sono inoltre proseguiti i tavoli tecnici con le autorità competenti, finalizzati all'individuazione e alla gestione delle emissioni fugitive di nichel. In tale ambito è stato adottato un approccio preventivo di tipo OTNOC (Other Than Normal Operating Conditions) e rafforzato il sistema di monitoraggio ambientale, anche attraverso campagne di monitoraggio delle deposizioni estese fino al 2028.

In un'ottica di trasparenza e collaborazione con il territorio, è stato infine avviato un progetto di ricerca con Regione Umbria, ARPA Umbria e Università La Sapienza (Roma) volto alla caratterizzazione del particolato atmosferico e alla mappatura delle sorgenti emissive. I risultati attesi contribuiranno a orientare ulteriori azioni di miglioramento delle performance ambientali e di mitigazione degli impatti.

Monitoraggio emissioni

In conformità alle prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), Arvedi AST ha progressivamente ampliato e rafforzato il sistema di monitoraggio delle emissioni in atmosfera.

A partire dal 2020, il perimetro di monitoraggio è stato esteso a un numero crescente di impianti dell'area ACC, includendo, oltre ai forni e ai convertitori, ulteriori sezioni produttive. Contestualmente, è stato ampliato il controllo sistematico di un ampio set di parametri

emissivi, tra cui metalli, ossidi di azoto (NOx), composti organici volatili non metanici (COVNM), monossido di carbonio (CO), diossine e furani (PCDD/F), idrocarburi policiclici aromatici (IPA) e policlorobifenili (PCB). Nello stesso periodo sono stati inoltre avviati il monitoraggio dei fluoruri su diversi impianti dell'area ACC e l'estensione del parametro CO ad alcune installazioni dell'area SAU.

Nel 2025 il sistema è stato ulteriormente potenziato, con l'inclusione del monitoraggio di nichel e CO anche su impianti delle aree PIX1 e PIX2, a conferma di un'evoluzione verso una copertura sempre più completa e omogenea delle emissioni a livello di sito.

Ai fini della denuncia annuale PRTR la quantificazione delle emissioni avviene secondo metodologie differenziate in funzione delle aree produttive: per i principali camini delle aree ACC e SAU i dati sono determinati tramite Sistemi di Monitoraggio in continuo delle Emissioni (SME), mentre per i rimanenti camini di ACC e per quelli delle aree LAC, PIX1 e PIX2 si utilizzano dati derivanti da campagne di misura periodiche. Nei casi in cui le concentrazioni risultino inferiori ai limiti di rilevabilità analitica, viene adottato un valore convenzionale pari alla metà del limite stesso, in linea con le migliori prassi metodologiche. Sempre in ambito della dichiarazione PRTR, nel 2025 è stato ampliato il perimetro di rendicontazione, includendo anche emissioni derivanti da impianti non formalmente ricompresi nell'attività IPPC ma funzionalmente connessi ai processi produttivi.

I risultati del monitoraggio evidenziano come la maggior parte degli inquinanti si collochi al di sotto delle soglie di rilevanza previste dal Registro PRTR o dei limiti normativi applicabili, confermando l'efficacia dei sistemi di abbattimento adottati. In particolare, diversi parametri (tra cui SOx, metalli pesanti, IPA, PCB e PM10) risultano non rilevanti su base annuale, mentre altri (come arsenico, cadmio e selenio) si mantengono stabilmente al di sotto dei limiti di rilevabilità analitica.

Nel 2025 si registra un incremento delle emissioni di NOx, che rappresentano il principale contributo emissivo, a fronte di una riduzione significativa di altri inquinanti, in particolare cromo e nichel. Nel complesso, i dati confermano un trend di progressivo miglioramento delle performance ambientali e di rafforzamento dei presidi di controllo sulle emissioni.

EMISSIONI (1)	Unità di misura	2024	2025
Ossidi di azoto (NOx/NO2)	kg/y	512.227	664.500
Cromo e composti (come Cr)	kg/y	392,1	273,7
Rame e composti (come Cu)	kg/y	62,2	n.r.
Mercurio e composti (come Hg)	kg/y	53,5	62,9
Nichel e composti (come Ni)	kg/y	181,4	69,2
PCDD + PCDF (diossine + furani)	kg/y	0,0001986	n.r.
Cloro e composti inorganici (come HCl)	kg/y	10.770	10.550
Fluoro e composti inorganici (come HF)	kg/y	5.533	n.r.
Ossidi di zolfo (SOx/SO2)	kg/y	n.r.	n.r.
Arsenico e composti (come As)	kg/y	n.r.	n.r.
Cadmio e composti (come Cd)	kg/y	n.r.	n.r.
Piombo e composti (come Pb)	kg/y	n.r.	n.r.
Bifenili policlorurati (PCB)	kg/y	n.r.	n.r.
Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)	kg/y	n.r.	n.r.
Particolato (PM10)	kg/y	n.r.	n.r.
Composti organici volatili non metanici (VOC)	kg/y	87,90	125,400

(1) Sono indicati come "n.r." (non rilevanti): i) i valori inferiori al corrispondente valore soglia definito dal Registro Europeo delle Emissioni e dei Trasferimenti di Inquinanti (E-PRTR), ovvero la quantità minima di un inquinante al di sopra della quale lo stabilimento industriale è obbligato a dichiarare le emissioni nel Registro; ii) i valori riferiti agli inquinanti che dai monitoraggi effettuati sono sempre risultati nel corso degli anni inferiori al limite di rilevabilità analitica.

Emissioni in acqua

Le acque utilizzate dall'azienda sono sottoposte a trattamento mediante un impianto centralizzato di depurazione di tipo chimico-fisico. All'interno dello stabilimento sono inoltre presenti ulteriori impianti di trattamento dedicati "a piè d'impianto", destinati alla gestione di specifiche tipologie di reflui; per tali flussi è previsto il rispetto di limiti di concentrazione analoghi a quelli stabiliti per gli scarichi in corpi idrici superficiali, prima della loro immissione nella rete fognaria interna.

Complessivamente, il sito AST dispone di quattro punti di scarico autorizzati: tre recapitano in corpi idrici superficiali (fiume Nera, torrente Serra e torrente Tescino) e uno nella rete fognaria pubblica, relativo alle acque meteoriche.

Un sistema di monitoraggio continuo garantisce il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente per tutti gli scarichi finali, sia quelli destinati ai corpi idrici superficiali sia quelli convogliati nella rete fognaria comunale. I valori di concentrazione allo scarico dei vari parametri previsti dalla normativa vigente e dall' AIA sono ampiamente rispettati, in ragione dell'adozione delle migliori tecniche disponibili (BAT).

A partire da marzo 2017, in conformità alle prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), Arvedi AST ha ampliato il sistema di monitoraggio delle emissioni in acqua, estendendo sia il numero dei punti di campionamento sia il set di parametri analizzati, includendo anche nuovi analiti quali, ad esempio, mercurio e arsenico.

Per ciò che riguarda la dichiarazione annuale PRTR, nel 2025 il perimetro di rendicontazione è stato ulteriormente esteso, includendo anche i reflui di processo provenienti da impianti non formalmente rientranti nell'attività IPPC 2.6 ma comunque funzionalmente connessi al ciclo produttivo (ad esempio, la laminazione a freddo), rafforzando così la completezza e rappresentatività dei dati ambientali.

Ai fini della contabilizzazione, nei casi in cui le concentrazioni risultino inferiori al limite di rilevabilità analitica, viene adottato un valore pari alla metà di tale limite, in linea con le metodologie di riferimento.

Gli inquinanti che risultano al di sotto delle soglie previste dal registro PRTR sono classificati come non rilevanti ("n.r.").

Sono inoltre considerati non rilevanti ("n.r.") gli inquinanti che, sulla base dei monitoraggi, risultano costantemente inferiori ai limiti di rilevabilità analitica. Tra questi rientrano arsenico, cadmio, rame, mercurio, piombo e cianuri.

Nel 2025 il profilo emissivo evidenzia una generale riduzione o non rilevanza di numerosi inquinanti, tra cui arsenico, cadmio, rame, mercurio, piombo e cianuri, a conferma

dell'efficacia dei sistemi di trattamento adottati. Si registra una diminuzione del carbonio organico totale (TOC) e del cromo, mentre risultano in aumento nichel e zinco, pur mantenendosi le loro concentrazioni su livelli ampiamente conformi ai limiti normativi.

Emissione di sostanze in acqua (1)	Unità di misura	2024	2025
Arsenico e composti (come As)	kg/y	262,2	n.r.
Cadmio e composti (come Cd)	kg/y	79,5	n.r.
Cromo e composti (come Cr)	kg/y	853,9	747,2
Rame e composti (come Cu)	kg/y	605,7	n.r.
Mercurio e composti (come Hg)	kg/y	36,7	n.r.
Nichel e composti (come Ni)	kg/y	1.121,2	1.306
Piombo e composti (come Pb)	kg/y	163,9	n.r.
Zinco e composti (come Zn)	kg/y	999,2	1.300,8
Carbonio organico totale (TOC) (come C totale o COD/3)	kg/y	221,1	145,2
Cianuri (come CN totali)	kg/y	892,5	n.r.
Fluoruri (come F totale)	kg/y	59.408	60.292
Azoto totale	kg/y	n.r.	n.r.
Fosforo totale	kg/y	n.r.	n.r.
Cloruri (come Cl totale)	kg/y	n.r.	n.r.

(1) Sono indicati come "n.r." (non rilevanti): i) i valori inferiori al corrispondente valore soglia definito dal Registro Europeo delle Emissioni e dei Trasferimenti di Inquinanti (E-PRTR), ovvero la quantità minima di un inquinante al di sopra della quale lo stabilimento industriale è obbligato a dichiarare le emissioni nel Registro; ii) i valori riferiti agli inquinanti che dai monitoraggi effettuati sono sempre risultati nel corso degli anni inferiori al limite di rilevanza analitica.

3.5 Acqua

Politiche, azioni e obiettivi

Arvedi AST gestisce la risorsa idrica attraverso un sistema strutturato di pianificazione, monitoraggio e controllo, in conformità alle prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e alla normativa vigente. L'azienda è titolare di concessione per il prelievo di acqua dal fiume Velino fino a 18.000 m³/h, a fronte di un fabbisogno produttivo massimo pari a circa 16.000 m³/h.

Il modello gestionale adottato si basa su un sistema a ciclo aperto bilanciato, in cui l'acqua prelevata è prevalentemente utilizzata per il raffreddamento degli impianti e successivamente restituita, previa depurazione, al fiume Nera. Grazie a tale configurazione, il bilancio idrico si mantiene sostanzialmente in equilibrio: l'acqua viene restituita quasi integralmente (al netto delle perdite per evaporazione), configurando un trasferimento tra corpi idrici senza impatti significativi sotto il profilo quali-quantitativo.

Tutti i flussi idrici – prelievi, utilizzi, trattamenti e scarichi – sono tracciati e monitorati secondo quanto previsto dall'AIA e dal Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC), con aggiornamento periodico dei dati. La gestione operativa è affidata a una struttura dedicata ("Distribuzione Fluidi"), responsabile della conduzione, manutenzione e controllo degli impianti idrici ed ecologici, nel rispetto di rigorosi standard operativi e normativi.

Parallelamente al rispetto degli obblighi autorizzativi, l'azienda ha intrapreso un percorso di miglioramento continuo volto alla riduzione dei consumi idrici, in particolare per usi idropotabili e igienico-sanitari. Attraverso interventi di efficientamento – tra cui mappatura e razionalizzazione dei punti di utilizzo, eliminazione di perdite, sostituzione di dispositivi obsoleti e ottimizzazione delle infrastrutture – è stato possibile conseguire una significativa riduzione dei consumi.

Le politiche idriche sono integrate nella pianificazione aziendale e supportate da specifici investimenti. Tra le principali iniziative si evidenziano progetti di riutilizzo e ricircolo delle acque reflue, che consentono di ridurre il prelievo di acqua primaria e migliorare l'efficienza complessiva del sistema. In particolare:

- recupero delle acque dell'impianto Dorr Oliver per il reintegro nei circuiti di raffreddamento (risparmio di circa 50 m³/h);
- riutilizzo delle acque di raffreddamento indiretto e dei reflui trattati tra le aree produttive (PIX2–LAC), con potenziamento dei sistemi di ricircolo;
- reimpiego delle acque provenienti dall'impianto di depurazione IDAPIX nei processi produttivi, evitando incrementi del fabbisogno idrico anche a fronte di nuove linee produttive.

Grazie a tali interventi, una quota significativa dell'acqua viene riutilizzata internamente più volte prima dello scarico finale, mentre l'adozione di circuiti chiusi di raffreddamento

consente di evitare consumi idrici sensibilmente superiori.

Nel corso dell'ultimo anno, l'azienda ha inoltre rafforzato il proprio impegno in termini di trasparenza e coinvolgimento degli stakeholder sulle tematiche idriche, promuovendo iniziative di divulgazione e valorizzazione del sistema idrico-industriale, anche in occasione di eventi pubblici e attività culturali sul territorio. Tali iniziative hanno contribuito a diffondere maggiore consapevolezza sul ruolo strategico della risorsa idrica ed energetica per la sostenibilità del sito e per il territorio di riferimento.

RICIRCOLO E RIUTILIZZO

AST è impegnata da anni in una serie di attività e progetti di ricircolo e riutilizzo interno volti a ridurre l'utilizzo di acqua



Riduzione dei prelievi di acqua fresca



Efficienza dei processi e sostenibilità



Tutela della risorsa idrica e del territorio



UN SISTEMA INTEGRATO

Una parte significativa dell'acqua utilizzata nei processi produttivi viene ricircolata e riutilizzata più volte prima dello scarico finale.

MENO PRELIEVI, PIÙ VALORE ALLA RISORSA

TORRI EVAPORATIVE A CIRCUITO CHIUSO

per ricircolo dell'acqua di raffreddamento area ACC/LAC

circa 12.500 m³/h



RIUTILIZZO DELLE ACQUE IN USCITA DALL'IMPIANTO DORR OLIVER

a parziale sostituzione delle perdite da evaporazione nel circuito chiuso di raffreddamento delle torri evaporative

circa 50 m³/h



RIUTILIZZO DELLE ACQUE DI RAFFREDDAMENTO INDIRETTO

di alcuni impianti dell'area PIX2 e dello scarico dell'impianto IDA10 (rilancio da PIX2 a LAC)

fino a 2.300 m³/h



RIUTILIZZO DELLE ACQUE DI SCARICO DELL'IMPIANTO IDAPIX

con rilancio in ingresso al reparto LAC

fino a 1.400 m³/h



RISULTATO

Grazie ai progetti di ricircolo e riutilizzo, AST riduce i prelievi di acqua fresca, migliora l'efficienza dei processi e contribuisce alla tutela della risorsa idrica.

Prelievi idrici

L'acqua è utilizzata prevalentemente per usi industriali e, in misura residuale, per servizi quali l'innaffiamento di piazzali e aree verdi e gli usi igienico-sanitari. L'approvvigionamento per uso industriale avviene principalmente dal fiume Velino, mentre le risorse provenienti da acquedotto e falda sono destinate agli usi civili.

L'acqua prelevata viene restituita quasi integralmente al fiume Nera, al netto delle perdite fisiologiche per evaporazione. Ne consegue che non si configura un consumo netto della risorsa idrica, ma piuttosto un trasferimento tra corpi idrici: l'acqua, dopo l'utilizzo nei processi produttivi e il trattamento depurativo, viene reimpressa nel sistema idrico naturale senza alterarne in modo significativo l'equilibrio quali-quantitativo.

I dati mostrano un trend positivo nella gestione della risorsa idrica nel triennio 2023–2025.

Il **prelievo totale di acqua** diminuisce in modo costante, passando da 146,0 milioni di m³ nel 2023 a **143,2 milioni di m³** nel 2025. Questa riduzione è trainata principalmente dal calo dell'utilizzo di acqua di superficie, che rappresenta di gran lunga la fonte predominante. Le altre fonti restano marginali e sostanzialmente stabili, con un leggero aumento del ricorso all'acquedotto pubblico.

ACQUA PRELEVATA (m ³)	2023	2024	2025
Acqua di superficie	145.269.956	144.069.516	142.440.243
Acqua freatica	760.825	772.949	767.265
Acqua piovana raccolta nel sito di produzione	-	-	-
Acquedotto pubblico	1.368	3.150	3.335
TOTALE	146.032.149	144.845.615	143.210.843

INTENSITÀ IDRICA acqua prelevata in rapporto alla produzione (1)	2023	2024	2025
m ³ /t	155	132	135

(1) Il volume di produzione utilizzato per il calcolo dell'intensità è il totale dell'acciaio solido in forma di bramme, ed include sia le bramme colate direttamente da Arvedi AST che quelle acquistate da fornitori esterni e immesse nel ciclo produttivo; il valore complessivo assunto come riferimento nel 2025 è pertanto pari a 1.061.470 tonnellate

INTENSITÀ IDRICA acqua prelevata in rapporto airicavi	2023	2024	2025
m ³ /mln euro	62.246	60.706	67.371

Acqua riciclata e riutilizzata

Al fine di ridurre il prelievo di risorse idriche, l'azienda adotta due modalità complementari di gestione dell'acqua:

- il **ricircolo in circuito chiuso**, che consente di riutilizzare l'acqua all'interno dello stesso processo produttivo;
- il **riutilizzo a cascata**, in cui l'acqua viene impiegata in fasi successive del ciclo produttivo con requisiti qualitativi differenti.

Grazie a queste soluzioni, una quota molto elevata dell'acqua utilizzata viene recuperata e reimpiegata, contribuendo in modo significativo alla riduzione dei consumi complessivi.

Nel triennio 2023–2025 si osserva un miglioramento continuo delle performance: il volume di acqua riciclata e riutilizzata cresce da 125,4 a 129,3 milioni di m³, mentre il prelievo totale di acqua si riduce progressivamente. Questo andamento si traduce in un incremento dell'incidenza del riutilizzo, che passa dall'85,9% nel 2023 al 90,3% nel 2025.

Il dato evidenzia un percorso concreto verso un modello di gestione sempre più efficiente e circolare della risorsa idrica: a fronte di una riduzione dei prelievi, aumenta la capacità dell'azienda di valorizzare l'acqua già disponibile nei processi produttivi.

ACQUA RICICLATA (m ³)	2023	2024	2025
Acqua riciclata e riutilizzata(1)	125.449.718	127.378.870	129.267.068
Acqua prelevata	146.032.148	144.845.615	143.210.843
Percentuale acqua riciclata rispetto all'acqua prelevata	85,9%	87,9%	90,3%

(1) Riutilizzo acque raffreddamento PIX2 + scarico parziale IDA10 nel reparto LAC + Riutilizzo reflui Dorr Oliver a parziale sostituzione acque reintegro torri evaporative ACC + Torri evaporative per ricircolo acqua di raffreddamento + Ricircolo acque forni e laminatoio a caldo + Piezometro F9

LA QUANTITÀ DI ACQUA RICICLATA È PARI A QUELLA CONTENUTA IN CIRCA



Stress idrico

L'area in cui si trova lo stabilimento è classificata ad un livello "medio alto" di stress idrico.

LE ACCIAIERIE E L'ACQUA: UNA STORIA ANTICA

Il tema delle infrastrutture idrauliche, sia naturali sia frutto dell'ingegno umano, è stato valorizzato e condiviso con gli stakeholder in occasione del 140° anniversario della fondazione delle acciaierie, attraverso la realizzazione della mostra "La grande opera".

L'iniziativa si è sviluppata in un percorso espositivo dedicato al ruolo della risorsa idrica nel polo siderurgico di Terni, con contenuti informativi sull'evoluzione del sistema idroelettrico realizzato nel corso dei decenni. Il percorso ha inoltre approfondito la storia dell'industrializzazione del territorio, dalle origini a oggi, includendo focus sui siti dell'area Marmore Campacci e una sezione didattica rivolta alle scuole, dedicata al ciclo produttivo dell'acciaio e alle infrastrutture necessarie al suo sviluppo.

Le straordinarie risorse idriche presenti nel territorio ternano hanno da sempre ricoperto un ruolo determinante per la nascita dell'industria locale e il suo successivo ampio sviluppo.

Nel corso dei secoli, le popolazioni locali hanno beneficiato dell'abbondanza di acqua disponibile e del particolare contesto geomorfologico dell'area, attraverso opere di canalizzazione per usi irrigui e per azionare le ruote idrauliche di mulini e opifici.

L'uso a fini industriali delle acque del Velino si concretizzò nel 1886 quando fu realizzata una derivazione di 5 m³ all'altezza delle Marmore. Utilizzando il pozzo di Collestatte come bacino di decantazione, l'acqua, attraverso un percorso di circa 6 km e mezzo, con un dislivello complessivo di oltre 200 metri all'interno di gallerie e condotte forzate, arrivava a valle fornendo la forza motrice necessaria al funzionamento di tutti i macchinari delle Acciaierie di Terni: turbine, macchine a colonna d'acqua, produzione di aria compressa, produzione di energia elettrica, raffreddamento. Fu la prima applicazione su larga scala di uso dell'energia idraulica realizzata in Italia.



3.6 Biodiversità

Il sito AST non ricade all'interno di aree appartenenti alla Rete Natura 2000 (ZSC/SIC o ZPS), né in aree protette ai sensi di convenzioni internazionali (quali IUCN I-VI, Ramsar o aree chiave di biodiversità – KBA). L'azienda non svolge pertanto attività né pianifica interventi in tali aree o in zone immediatamente adiacenti, né determina la conversione o il degrado significativo di habitat naturali.

In occasione della realizzazione di nuovi impianti o dell'avvio di nuove attività, vengono condotte, in conformità alla normativa vigente, specifiche valutazioni ambientali finalizzate a verificare i potenziali impatti su ambiente e paesaggio. Recenti interventi – tra cui l'introduzione della linea di trattamento LAF8, del forno di riscaldamento bramme Walking Beam e l'autorizzazione al trattamento e recupero del rottame ferroso – sono stati oggetto di tali valutazioni.

Gli esiti delle valutazioni hanno escluso la presenza di impatti significativi e negativi in termini di alterazione o sottrazione di risorse naturali e sulla componente biodiversità, confermando la compatibilità degli interventi con il contesto ambientale di riferimento.

Interventi di riforestazione **urbana**

È stata effettuata la messa a dimora di nuovi esemplari arborei all'interno del Comune di Terni, in località Romita (Prisciano), sia in aree interne sia esterne di proprietà aziendale. L'intervento, a compensazione dell'abbattimento di circa 90 alberi, ha fatto registrare la piantumazione di circa un centinaio di alberi prevalentemente cipressi, aceri e salici e di circa 200 piante di alloro.

Obiettivi

- Migliorare la qualità dell'aria e il microclima locale, attraverso il sequestro di carbonio e la riduzione delle polveri sottili;
- Favorire la biodiversità, mediante la selezione di specie arboree coerenti con il contesto urbano e ambientale di riferimento.



3.7 Uso delle risorse ed economia circolare

Arvedi AST è impegnata nella transizione verso un modello di economia sempre più circolare. Già oggi, come evidenziato dai dati presentati in questo capitolo, le produzioni aziendali risultano ampiamente orientate ai principi della circolarità, grazie all'utilizzo prevalente di materiali provenienti da processi di riciclo e recupero e al progressivo miglioramento delle performance nell'uso efficiente delle risorse.

La produzione di acciaio mediante forno elettrico ad arco rappresenta, in questo contesto, un processo intrinsecamente virtuoso, in quanto basato principalmente sull'impiego di rottame metallico. Presso il parco rottami di AST possono essere conferiti materiali classificati come "end of waste", "sottoprodotti" o "rifiuti"; indipendentemente dalla qualificazione giuridica, tutti i materiali in ingresso sono sottoposti a rigorosi controlli di qualità, in conformità alle prescrizioni autorizzative e alle procedure interne.

All'utilizzo di rottami provenienti da recupero esterno si affianca inoltre una significativa capacità di recupero interno (internal recycling) di sottoprodotti e residui di lavorazione, che vengono reimmessi nel ciclo produttivo dello stabilimento, contribuendo a ridurre il consumo di materie prime vergini.

L'impegno strategico di AST per la circolarità si traduce anche nella realizzazione di progetti dedicati, tra cui l'impianto per il recupero dei materiali refrattari, e nello sviluppo di iniziative in corso, come il progetto di riciclo delle scorie, oltre a ulteriori interventi orientati alla gestione dei rifiuti secondo i principi dell'economia circolare.

Il rafforzamento della circolarità delle produzioni rappresenta inoltre una leva fondamentale per la riduzione delle emissioni di gas a effetto serra. L'impiego di materiali riciclati, in sostituzione delle materie prime vergini, consente infatti di ridurre l'impronta carbonica dei prodotti, contribuendo agli obiettivi di decarbonizzazione e di neutralità climatica.

VERSO UN'INDUSTRIA SIDERURGICA EUROPEA ANCORA PIÙ CIRCOLARE

Nel 2025 il Joint Research Centre (JRC) della Commissione UE ha pubblicato uno studio sulle prospettive dell'industria siderurgica europea nel contesto della transizione ad un'economia circolare. Di seguito una breve sintesi.



Verso un'industria siderurgica europea ancora più circolare e sostenibile

L'industria siderurgica dell'UE affronta la sfida di migliorare la propria competitività riducendo al contempo le emissioni di CO₂. Le analisi del JRC mostrano che un approccio più circolare è fondamentale per contenere l'impatto ambientale, riducendo allo stesso tempo le dipendenze dalle importazioni.

Il settore dell'acciaio è vitale per l'economia europea: nel 2023 ha generato un fatturato complessivo di 191 miliardi di euro, dando lavoro a oltre 300.000 persone. Tuttavia, la sua produzione è tra le più energivore e dipende fortemente dall'importazione di materie prime. Un rapido passaggio a una produzione circolare potrebbe rappresentare la soluzione. Migliorare la qualità e l'utilizzo dei rottami di acciaio a livello interno può ridurre significativamente le emissioni legate ai trasporti, diminuire l'uso di materiali vergini e ridurre la dipendenza da materiali importati.

Il paradosso dei rottami

Il settore siderurgico dell'UE registra un deficit commerciale per i prodotti finiti, in particolare a causa delle importazioni di prodotti ad alto valore aggiunto, come il laminato a caldo o l'acciaio inossidabile. Allo stesso tempo, è un esportatore netto di rottami di acciaio, la sua principale materia prima. L'UE è infatti il maggiore esportatore mondiale di rottami ferrosi, spedendo all'estero circa il 20% di quanto raccoglie. Nonostante queste esportazioni, le ricerche mostrano che attualmente non vi è una carenza di rottami di acciaio nell'UE. Tuttavia, l'Europa potrebbe trarre grandi benefici da una migliore gestione delle proprie risorse interne, riducendo così le dipendenze esterne.

La qualità è fondamentale

Non tutti i rottami sono uguali. Attualmente, una parte significativa dei rottami esportati è di qualità piuttosto bassa ed è utilizzata principalmente nell'edilizia e nelle costruzioni. I

rottami di alta qualità possono invece essere impiegati per applicazioni molto richieste, come l'industria automobilistica. Tre azioni chiave possono migliorare drasticamente la qualità dei rottami:

- **migliore selezione e trattamento:** dal lato dell'offerta, i riciclatori dovrebbero investire in processi più moderni per produrre materiali secondari di qualità superiore;
- **sistemi di classificazione più chiari:** la classificazione dell'UE spesso non è sufficientemente accurata per definire chiaramente una gamma di livelli qualitativi dei rottami;
- **migliore utilizzo dei rottami:** nel caso di applicazioni molto richieste, come gli acciai piani per auto o turbine eoliche, dovrebbero essere prioritizzati i rottami di qualità più elevata.

In questo modo, l'UE potrebbe rendere disponibili ogni anno ulteriori 20–40 milioni di tonnellate di rottami di alta qualità. Sebbene destinata a crescere, questa quantità corrisponde a un notevole 52% del consumo di rottami dell'UE nel 2024.

Un maggiore utilizzo dei rottami nell'UE segnerebbe anche il passaggio dagli altiforni, dipendenti dal carbone e altamente intensivi in termini di emissioni e inquinamento, ai forni elettrici ad arco (EAF), che generano circa tre volte meno emissioni per tonnellata di acciaio rispetto agli altiforni.

Nuove pressioni globali e interne

I dazi statunitensi sull'acciaio e l'obiettivo della Cina di aumentare la produzione di acciaio basata sui rottami potrebbero rimodellare i mercati globali dei rottami. Le analisi del JRC mostrano che, se la Cina raggiungesse il suo obiettivo, l'industria cinese avrebbe bisogno di ulteriori 45 milioni di tonnellate di rottami — quasi la metà dei rottami attualmente disponibili nell'UE dopo le esportazioni. Sebbene il rischio immediato di una carenza di rottami nell'UE sia basso, questi fattori esterni evidenziano la necessità di un'azione strategica.

Le principali misure di politica potrebbero includere l'istituzione di sistemi di allerta precoce per i colli di bottiglia nell'approvvigionamento, la creazione di una classificazione dei rottami basata sulla qualità per migliorare la trasparenza del mercato e l'uso degli appalti pubblici verdi per stimolare la domanda di acciaio riciclato di alta qualità.

3.7.1 Risorse in entrata

Nel 2025 il consumo complessivo di materiali utilizzati per la produzione interna si attesta a 970.931 tonnellate, in diminuzione rispetto all'anno precedente. Tale dato, come gli altri rendicontati in questo paragrafo, non include i semilavorati (bramme) acquistati da fornitori esterni e immessi nel ciclo produttivo a partire dai processi di riscaldamento e laminazione a caldo.

La composizione dei materiali in entrata conferma la forte prevalenza dei metalli (83%), con un ruolo centrale dei rottami, che rappresentano la principale componente del mix di approvvigionamento.

I materiali rinnovabili, pur rimanendo marginali in termini quantitativi, risultano in lieve crescita.

Nel complesso, il profilo degli approvvigionamenti evidenzia un modello fortemente orientato alla circolarità dei materiali, con un utilizzo significativo di input secondari che contribuisce alla riduzione del consumo di risorse vergini.

MATERIALI IN ENTRATA (t)	2023 ⁽³⁾	2024	2025
Metalli primari ⁽¹⁾	178.983	220.459	155.593
Rottami ⁽²⁾	758.150	850.095	649.960
Altri materiali ⁽³⁾	165.376	178.856	156.806
Totale materiali non rinnovabili	1.102.510	1.249.410	962.359
Legno	3.578	6.405	7.465
Carta e cartone	855	1.237	1.107
Totale materiali rinnovabili	4.433	7.642	8.572
TOTALE⁽⁴⁾	1.106.943	1.257.052	970.931

(1) ferroleghie e graniglia

(2) rottami EoW + sottoprodotti acquistati + rottami acquistati come rifiuto

(3) esclusi gas e altri combustibili

(4) escluse bramme acquistate da fornitori esterni

Materiali riciclati

Nel 2025 i materiali riciclati rappresentano una componente strutturale del modello produttivo, con una quota pari al **66,9% del totale dei materiali in entrata**.

Limitando l'analisi ai soli **metalli**, la quota di contenuto riciclato raggiunge l'80,7% (in aumento rispetto al 79,4% del 2024), confermando il ruolo centrale delle materie prime seconde nel processo produttivo.

A tale risultato contribuiscono in modo significativo anche i processi di recupero interno (internal recycling), che consentono di reimmettere nel ciclo produttivo diverse tipologie di residui e sottoprodotti. Considerando anche tali flussi, la quota complessiva di metalli riciclati sul totale dei metalli processati sale all'**84,6%** (82,4% nel 2024), evidenziando un ulteriore miglioramento delle performance di circolarità.

Nel complesso, i dati confermano un modello produttivo fortemente orientato all'**economia circolare**, caratterizzato da un elevato utilizzo di materiali riciclati e da un progressivo rafforzamento delle pratiche di recupero interno.

MATERIALI IN ENTRATA (t)	2024	2025
Materiali in entrata	1.257.052	970.931
Contenuto di riciclo nei materiali in entrata	850.095	649.960
Quota di contenuto di riciclo nei materiali in entrata	67,6%	66,9%

MATERIALI PROCESSATI (t)	2023	2024	2025
Materiali in entrata	1.106.943	1.257.052	970.931
Metalli da recupero interno(1)	179.149	179.679	208.048
Altri materiali da recupero interno(2)	19.034	20.663	19.053
TOTALE materiali processati	1.305.126	1.456.084	1.198.032

(1) rottame quale sottoprodotto interno, rottame recuperato da Tapojarvi, polveri di abbattimento, scaglie di laminazione, molatura bramme, polveri abbattimento sabbiatura nastri, polveri abbattimento macchina di taglio

(2) macerie refrattarie Deref

MATERIALI (t)	2024	2025
Metalli acquistati	1.070.554	805.553
Contenuto di riciclo nei metalli acquistati	850.095	649.960
Quota contenuto di riciclo nei metalli acquistati	79,4%	80,7%
Totale metalli processati	1.250.233	1.013.601
Contenuto di riciclo nei metalli processati (incluso internal recycling)	1.029.774	858.007
Quota contenuto di riciclo nei metalli processati rispetto al totale metalli processati	82,4%	84,6 %





MATERIALI RICICLATI E CIRCOLARITÀ

Confronto 2025 vs 2024

I dati evidenziano un ulteriore rafforzamento del modello produttivo basato su materiali riciclati e pratiche di recupero interno.



MATERIALI RICICLATI

rispetto al totale dei materiali acquistati

2024 ↔ 2025
67,6% ↔ 66,9%

VARIAZIONE 2025 vs 2024

-0,7%



La quota di materiali riciclati si mantiene sostanzialmente stabile, confermando un elevato grado di circolarità degli approvvigionamenti.



METALLI RICICLATI

rispetto al totale dei metalli acquistati

2024 ↑ 2025
79,4% ↑ 80,7%

VARIAZIONE 2025 vs 2024

+1,3%



Migliora la quota di metalli riciclati negli approvvigionamenti, a conferma del crescente ricorso a materie prime seconde.



METALLI RICICLATI

(riciclo esterno + internal recycling)
rispetto al totale dei metalli processati

2024 ↑ 2025
82,4% ↑ 84,6%

VARIAZIONE 2025 vs 2024

+2,2%



Il contributo del riciclo interno consente un ulteriore incremento della quota di metalli riciclati nel totale processato.



VERSO UN'INDUSTRIA SEMPRE PIÙ CIRCOLARE



3.7.2 Risorse in uscita

I prodotti realizzati da Arvedi AST sono costituiti da acciaio inossidabile, un materiale caratterizzato da elevata **durabilità**, resistenza alla corrosione e lunga vita utile. Tali caratteristiche consentono di ridurre la frequenza di sostituzione dei componenti e di favorire un utilizzo efficiente delle risorse nel tempo.

L'acciaio inossidabile è inoltre **riciclabile** al termine del proprio ciclo di vita e può essere recuperato e reimpiegato nei processi siderurgici mantenendo inalterate le proprie proprietà metallurgiche. Questa caratteristica favorisce il recupero dei materiali e contribuisce alla circolarità delle risorse, riducendo il fabbisogno di materie prime vergini.

Le proprietà intrinseche del materiale rendono pertanto i prodotti di Arvedi AST compatibili con i principi dell'economia circolare, promuovendo la conservazione del valore delle risorse e il loro reinserimento nei cicli produttivi.

PRODOTTI VENDUTI	2024	2025
tonnellate	955.146	917.464

Rifiuti

Nel 2025 AST ha generato circa **119.116 tonnellate di rifiuti**.

Vi sono inoltre **297.889 tonnellate di scorie** non pericolose derivanti dai processi produttivi, la cui gestione operativa è affidata alla società Tapojärvi Italia S.r.l.

I rifiuti sono conferiti in misura significativa presso una discarica controllata di proprietà dell'azienda, situata in prossimità dello stabilimento produttivo. L'impianto, originariamente autorizzato nel 1973 e successivamente oggetto di ampliamenti e adeguamenti normativi (da ultimo nell'ambito dell'AIA vigente), presenta una capacità complessiva autorizzata di circa 7 milioni di m³ e una potenzialità di circa 700.000 tonnellate annue.

ATTIVITÀ E PROGETTI

Landfill mining

Nel corso del 2025 AST ha proseguito lo sviluppo del progetto "Landfill Mining", volto alla messa in sicurezza della discarica di rifiuti urbani adiacente al sito produttivo, alla riduzione dei potenziali impatti ambientali e al recupero di materiali, in un'ottica di economia circolare. Il progetto prevede la rimozione dei rifiuti esistenti, la selezione e valorizzazione delle frazioni recuperabili (in particolare metalliche) e la successiva impermeabilizzazione dell'area, consentendo al contempo il riutilizzo delle volumetrie disponibili senza consumo di nuovo suolo. Il progetto di LM si inserisce nell'ambito del più ampio progetto di ampliamento della discarica aziendale che avverrà senza consumo di nuovo suolo.

L'iniziativa contribuisce inoltre alla riqualificazione ambientale e paesaggistica dell'area e al mantenimento della continuità operativa del sito. L'avvio delle attività è previsto nel 2026, a conclusione dell'iter autorizzativo.

Progetto raccolta differenziata

Nel dicembre 2024 è stato avviato un progetto finalizzato ad aumentare il tasso di raccolta differenziata all'interno degli uffici e dei punti ristoro nei reparti, attraverso la separazione delle principali frazioni di rifiuto (carta e cartone, plastica e metalli, indifferenziato e organico).

Nel complesso, nel corso del 2025 sono state raccolte oltre 30 tonnellate di plastica, 16,5 tonnellate di carta e circa 90 tonnellate di rifiuti indifferenziati.

Progetto Rigenera

Un'ulteriore iniziativa volta alla riduzione dei rifiuti destinati a smaltimento consiste nella progressiva installazione di unità di rigenerazione ("Rigenera") per il recupero delle soluzioni di decapaggio utilizzate nelle linee a freddo.

Tali impianti consentono il trattamento e la purificazione delle soluzioni esauste, rendendole nuovamente utilizzabili nel processo produttivo e permettendo il recupero degli acidi (HF e H_2SO_4), con una riduzione dei fanghi prodotti.

L'introduzione delle unità "Rigenera" contribuisce inoltre a ridurre il consumo di materie prime e reagenti, a ottimizzare la gestione operativa degli impianti e a limitare gli interventi manuali nella gestione delle sostanze chimiche.

PROGETTO LANDFILL MINING

Arvedi AST ha promosso un innovativo progetto volto a portare a definitiva soluzione la questione rappresentata dalla presenza, in adiacenza alla propria discarica sociale, di una vecchia discarica di rifiuti urbani coltivata e gestita dal Comune di Terni tra la fine degli anni '70 e la fine degli anni '90 del secolo scorso, ed ancora oggi gestita – quanto alla raccolta e smaltimento del percolato – dal Comune di Terni.

Il progetto "Landfill Mining" si fonda sulla preventiva rimozione dei rifiuti solidi urbani abbancati dal Comune di Terni, fino ad arrivare ai terreni naturali con contestuale selezione e recupero della frazione metallica dei rifiuti estratti. Una volta raggiunte le quote di progetto, verrà effettuata l'impermeabilizzazione di fondo e verranno messe nuovamente a dimora sia le frazioni non recuperabili dei rifiuti solidi urbani precedentemente abbancati sia i rifiuti provenienti dalle attività produttive.

Questa operazione consentirà di:



mettere definitivamente in sicurezza la discarica RSU gestita dal Comune di Terni attraverso la rimozione della sorgente inquinante;



recuperare parzialmente i rifiuti in un'ottica di economia circolare;



assicurare la continuità produttiva di Arvedi AST grazie all'ampliamento della propria discarica su un'area già vocata alla ricezione dei rifiuti con consumo minimo di nuovo suolo in altre aree;



riqualificare territorialmente (a livello paesaggistico, funzionale e architettonico) l'area delle discariche.



LE FASI DEL PROGETTO

1

RIMOZIONE RIFIUTI RSU



Rimozione dei rifiuti solidi urbani abbancati fino al raggiungimento dei terreni naturali.

2

SELEZIONE E RECUPERO MATERIALI (METALLI)



Selezione e recupero della frazione metallica e delle altre frazioni valorizzabili.

3

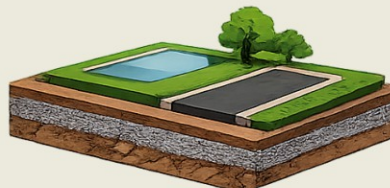
IMPERMEABILIZZAZIONE DELL'AREA



Una volta raggiunte le quote di progetto, viene realizzata l'impermeabilizzazione di fondo.

4

RIUTILIZZO DELLE VOLUMETRIE DISPONIBILI



Vengono rimodellate le volumetrie e riutilizzate per il conferimento controllato di rifiuti.

I BENEFICI DEL PROGETTO



MESSA IN SICUREZZA AMBIENTALE

Eliminazione definitiva della sorgente inquinante della discarica RSU.



ECONOMIA CIRCOLARE

Recupero di materiali e valorizzazione delle risorse.



CONTINUITÀ OPERATIVA

Ampliamento della discarica su un'area già vocata alla ricezione dei rifiuti con consumo minimo di nuovo suolo.



RIQUALIFICAZIONE TERRITORIALE

Miglioramento paesaggistico, funzionale e architettonico dell'area delle discariche.

Un progetto innovativo che coniuga sicurezza ambientale, economia circolare e sostenibilità del territorio.



Riutilizzo di materiali refrattari

Un apposito impianto riutilizza i materiali refrattari reimmettendoli nel ciclo produttivo, in parziale sostituzione della calce. Ciò consente di evitare l'invio in discarica di circa 15-20 mila tonnellate annue di rifiuti contribuendo anche a ridurre il consumo di calce.

Bricchettatrice

Una macchina bricchettatrice di prossima installazione consentirà di recuperare e valorizzare materiali finì il cui riutilizzo in forno, a causa della loro granulometria, avrebbe rese estremamente basse.



Gestione dei rifiuti

Nel 2025 i rifiuti generati dall'azienda, al netto delle scorie di produzione gestite da società terze, sono stati pari a 119.116 tonnellate, in diminuzione del 6% rispetto al 2024.

I rifiuti pericolosi sono stati destinati quasi interamente a smaltimento (95,6%), mentre solo il 4,4% è stato avviato a recupero. Per i rifiuti non pericolosi, invece, la quota avviata a recupero ha raggiunto il 35,6%, mentre il restante 64,4% è stato destinato a smaltimento.

Complessivamente, la percentuale di rifiuti avviata a riciclo o ad altre forme di recupero si è attestata al 13,5%, in miglioramento rispetto al 12,6% registrato nel 2024.

RIFIUTI GENERATI 2025	Unità di misura	Pericolosi	Non pericolosi	TOTALE
01 - RIFIUTI DERIVATI DA ESPLORAZIONE, ESTRAZIONE E TRATTAMENTO FISICO E CHIMICO DI MINERALI	t	0	0	0
02 - RIFIUTI PROVENIENTI DA AGRICOLTURA, ORTICOLTURA, ACQUACOLTURA, SILVICOLTURA, CACCIA E PESCA, PREPARAZIONE E LAVORAZIONE ALIMENTARE	t	0	0	0
03 - RIFIUTI DELLA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DELLA PRODUZIONE DI PANNELLI E MOBILI, PASTA, CARTA E CARTONE	t	0	0	0
04 - RIFIUTI DELLE INDUSTRIE DEL CUOIO, DELLA PELLICCIA E DEL TESSILE	t	0	0	0
05 - RIFIUTI DELLA RAFFINAZIONE DEL PETROLIO, DEPURAZIONE DEL GAS NATURALE E TRATTAMENTO PIROLITICO DEL CARBONE	t	0	0	0
06 - RIFIUTI DA PROCESSI CHIMICI INORGANICI	t	0	0	0
07 - RIFIUTI DA PROCESSI CHIMICI ORGANICI	t	0	0	0
08 - RIFIUTI DELLA FABBRICAZIONE, FORMULAZIONE, FORNITURA E UTILIZZO (PFFU) DI RIVESTIMENTI (PITTURE, VERNICI E SMALTI VETROSI), ADESIVI, SIGILLANTI E INCHIOSTRI DA STAMPA	t	3,8	0,1	3,9
09 - RIFIUTI DELL'INDUSTRIA FOTOGRAFICA	t	0	0	0
10 - RIFIUTI DA PROCESSI TERMICI	t	8.198	3.924,8	12.122,8
11 - RIFIUTI DEL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DEL RIVESTIMENTO DI METALLI E ALTRI MATERIALI; IDROMETALLURGIA DEI NON FERROSI	t	7,5	0	7,5
12 - RIFIUTI DELLA SFORMATURA E DEL TRATTAMENTO SUPERFICIALE FISICO E MECCANICO DI METALLI E PLASTICHE	t	1.114,5	44,9	1.159,4
13 - RIFIUTI DI OLI E RIFIUTI DI COMBUSTIBILI LIQUIDI (esclusi gli oli alimentari)	t	461,6	0	461,6
14 - SOLVENTI ORGANICI, REFRIGERANTI E PROPELLENTI SCARTI	t	0,2	0	0,2
15 - RIFIUTI DI IMBALLAGGIO; ASSORBENTI, PANNI, MATERIALI FILTRANTI E INDUMENTI PROTETTIVI NON ALTRIMENTI SPECIFICATI	t	1.059,7	3.470,3	4.530
16 - RIFIUTI NON ALTRIMENTI SPECIFICATI NELL'ELENCO	t	3.243,6	11.998,7	15.242,2
17 - RIFIUTI DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE (INCLUSE TERRE DA SCAVO DA SITI CONTAMINATI)	t	37,7	15.066,8	15.104,5
18 - RIFIUTI PROVENIENTI DALL'ASSISTENZA SANITARIA UMANA O ANIMALE E/O RICERCA CONNESSA	t	0,2	0,1	0,3
19 - RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI FUORI SITO DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE E PREPARAZIONE DI ACQUE DESTINATE AL CONSUMO UMANO E ACQUE PER USO INDUSTRIALE	t	70.166	308,6	70.475,6
20 - RIFIUTI URBANI (RIFIUTI DOMESTICI E SIMILI, RIFIUTI COMMERCIALI, INDUSTRIALI E ISTITUZIONALI) COMPRESSE LE FRAZIONI RACCOLTE DIFFERENZIATAMENTE	t	0,5	7,5	8
TOTALE	t	84.294,41	34.821,761	119.116,171

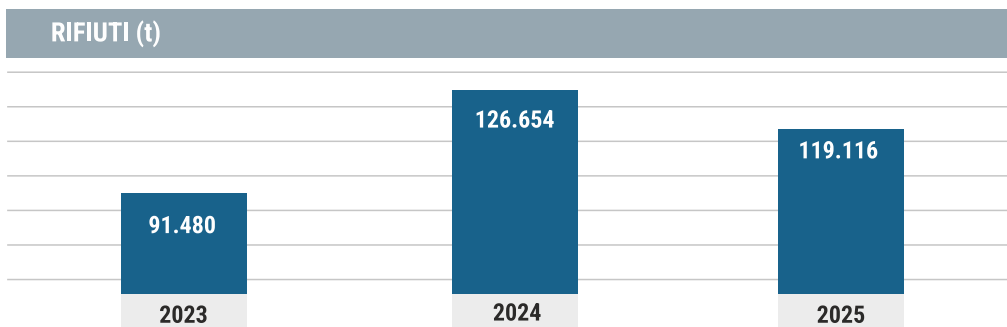
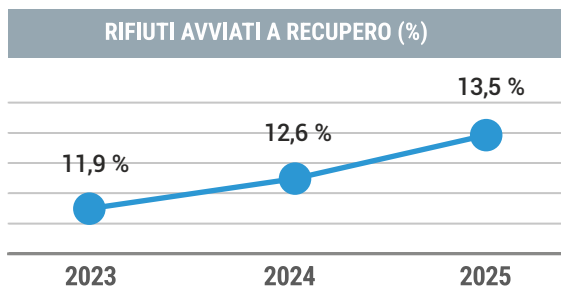
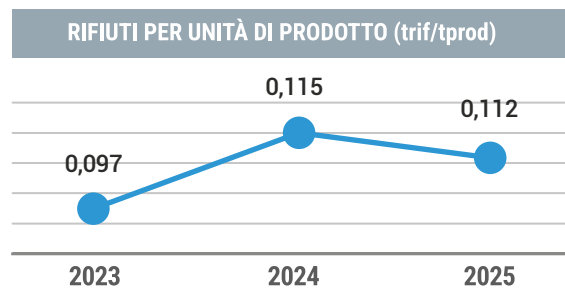
RIFIUTI (t)	2023	2024	2025
RIFIUTI PERICOLOSI	72.011	83.209	84.294
di cui destinati a smaltimento	67.853	77.882	80.633
di cui avviati a recupero	4.158	5.327	3.661
RIFIUTI NON PERICOLOSI	19.469	43.445	34.822
di cui destinati a smaltimento	12.729	32.800	22.413
di cui avviati a recupero	6.740	10.645	12.409
TOTALE	91.480	126.654	119.116

GESTIONE DEI RIFIUTI	2023		2024		2025	
	t	%	t	%	t	%
Avviati a recupero	10.897	11,9%	15.972	12,6%	16.070	13,5%
Smaltimento	80.583	88,1%	110.682	87,4%	103.046	86,5%
TOTALE	91.480	100%	126.654	100%	119.116	100%

RIFIUTI AVVIATI A RECUPERO (t)		2025
OPERAZIONI DI RECUPERO		
Rifiuti pericolosi		3.661
Preparazione per il riuso		-
Riciclo		-
Altre operazioni di recupero		3.661
Rifiuti non pericolosi		12.409
Preparazione per il riuso		-
Riciclo		-
Altre operazioni di recupero		12.409
Totale		16.070

RIFIUTI AVVIATI A SMALTIMENTO (t)	2025
OPERAZIONI DI SMALTIMENTO	
Rifiuti pericolosi	80.633
Incenerimento (con recupero di energia)	565
Incenerimento (senza recupero di energia)	-
Discarica	76.458
Altre operazioni di smaltimento	3.610
Rifiuti non pericolosi	22.413
Incenerimento (con recupero di energia)	107
Incenerimento (senza recupero di energia)	-
Discarica	15.286
Altre operazioni di smaltimento	7.020
Totale	103.046

RIFIUTI per unità di prodotto	2023	2024	2025
t rifiuti / t produzione	0.097	0,115	0,112



Trattamento rifiuti liquidi

Presso il sito è operativo un impianto di trattamento (Dorr Oliver) dedicato alla gestione di percolati di discarica, soluzioni acquose di scarto e rifiuti liquidi derivanti dalle attività di risanamento delle acque di falda.

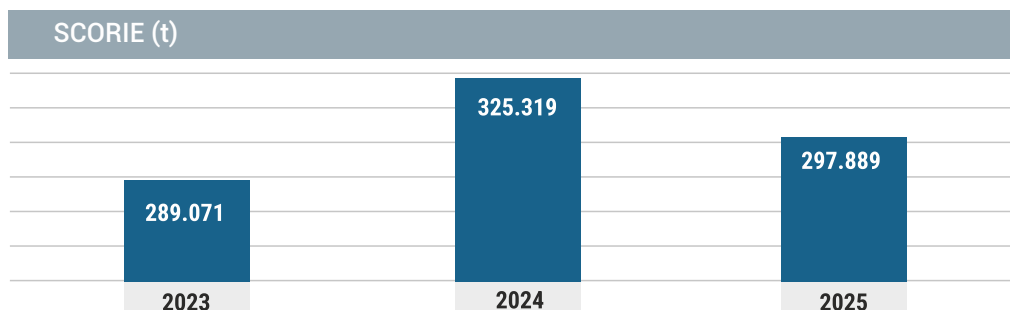
È inoltre attivo un sistema di riutilizzo dei reflui trattati, impiegati in sostituzione parziale dell'acqua di reintegro nel circuito di raffreddamento degli impianti dell'area ACC, con un risparmio stimato di circa 50 m³/h di acqua.

RIFIUTI LIQUIDI	2023	2024	2025
PERCOLATO	63.793	51.840	52.717
SOLUZIONI ACQUOSE	10.414	9.922	10.752
TOTALE	74.207	61.762	63.469

Nel corso del 2025 AST ha completato la realizzazione di un nuovo sistema di raccolta e rilancio del percolato della discarica Valle, basato su tubazioni e vasche fuori terra, con l'obiettivo di ridurre il rischio di perdite e sversamenti accidentali e migliorare l'efficacia dei controlli. Il sistema, entrato in esercizio nell'ottobre 2025, consente una gestione più efficiente dei flussi verso l'impianto di trattamento, garantendo al contempo soluzioni di continuità operativa attraverso l'utilizzo delle linee esistenti come supporto.

Scorie

Oltre ai dati relativi ai rifiuti formalmente riconducibili ad Arvedi AST, occorre considerare, sotto il profilo sostanziale, anche i quantitativi di scorie. Le scorie, pur originandosi dai processi produttivi dello stabilimento, sono infatti gestite da soggetti terzi, come già evidenziato in precedenza. Nel 2025 sono state pari a 297.889 tonnellate.



3.7.3 Performance di circolarità

In considerazione del ruolo strategico che le attività di Arvedi AST rivestono nel percorso di transizione verso un modello di economia circolare, il presente report integra le informazioni rendicontate in conformità agli standard ESRS con ulteriori indicatori dedicati alla misurazione delle performance di circolarità.

Le informazioni aggiuntive sono state elaborate facendo riferimento al framework di monitoraggio dell'economia circolare pubblicato dalla Commissione Europea nel 2023, nonché ai principi e alle metodologie definiti dalla norma ISO 59020 e dalla norma ISO 14021. L'obiettivo è fornire una rappresentazione più completa e trasparente della capacità dell'azienda di ottimizzare l'uso delle risorse, valorizzare i materiali riciclati e ridurre gli impatti ambientali lungo il ciclo produttivo.

Contenuto di metallo riciclato

I prodotti in acciaio inossidabile di Arvedi AST sono realizzati utilizzando un'alta percentuale di materiale riciclato, costituito da rottame metallico proveniente dalla raccolta a fine vita (rottame post-consumer) o da processi di lavorazione di AST o di altre aziende di trasformazione/manifattura (rottame pre-consumer).

Nella tabella sottostante è riportata la percentuale di rottame riciclato impiegato da AST nel 2025 in rapporto alla produzione di acciaio solido (bramme). In linea con quanto previsto dalla norma ISO 14021, ai fini del calcolo non è stato considerato come riciclato il rottame generato dai processi stessi di produzione e colaggio dell'acciaio, ad es. i metalli recuperati dalla scoria, i fondi siviera/paniera, le polveri e ogni altro rottame di acciaieria.

CONTENUTO DI RICICLO NELLA PRODUZIONE DI ACCIAIO SOLIDO		
Quantità di rottame riciclato utilizzato in percentuale sull'acciaio solido prodotto (bramme)	2024	2025
Austenitici	91,2%	92,9%
Ferritici	82,2%	83,3%
Totale	88,8%	90,0%

Tasso di circolarità

Il tasso di circolarità dei materiali, che misura l'incidenza dei materiali riciclati sul totale dei materiali utilizzati, si è attestato nel 2025 al **66,9%**, confermando un elevato livello di efficienza nell'uso delle risorse.

Con riferimento ai metalli, la quota derivante da riciclo esterno dei rottami (*external recycling*) ha raggiunto l'**80,7%** del totale dei metalli acquistati. Considerando anche i flussi di recupero interno (*internal recycling*), la quota complessiva di metalli riciclati sul totale dei metalli processati sale all'**84,6%**.

Tali risultati evidenziano la forte integrazione dei principi di economia circolare nel modello produttivo di AST, sostenuta dall'impiego della tecnologia EAF e dall'elevato utilizzo di materiali riciclati.

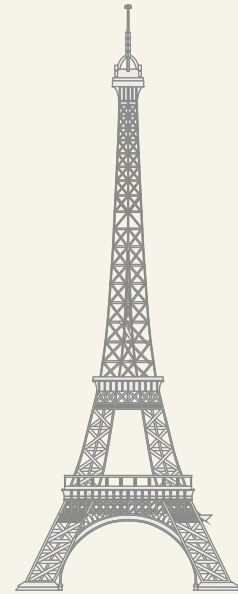
KPI	Descrizione	2025
Materiali riciclati	Quota di materiali riciclati rispetto al totale dei materiali acquistati	66,9%
Metalli riciclati	Quota di materiali riciclati rispetto al totale dei metalli acquistati	80,7%
Metalli riciclati (external recycling + internal recycling)	Quota di metalli riciclati rispetto al totale dei metalli processati	84,6%

Il quantitativo di **metalli riciclati** utilizzati nel 2025 per le produzioni di AST equivale a circa

89
TORRI EIFFEL*

*considerando la quantità di metalli derivanti da riciclo esterno ed interno processati da AST in rapporto al peso della struttura metallica della torre Eiffel (7.300 t)

649.960 t



Tasso di efficienza nell'uso delle risorse

Nel 2025 si registra un miglioramento dell'efficienza nell'uso delle risorse. In particolare, il consumo di materiali per tonnellata di prodotto si è ridotto da 1,21 t/t a 1,15 t/t.

L'andamento evidenzia un progressivo miglioramento dell'efficienza operativa e della capacità di ottimizzare l'utilizzo delle risorse nei processi produttivi, coerentemente con gli obiettivi di circolarità, riduzione degli impatti ambientali e decarbonizzazione.

EFFICIENZA NELL'USO DELLE RISORSE	2023	2024	2025
MATERIALI (t/t)	1,34	1,21	1,15

TASSO DI EFFICIENZA NELL'USO DELLE RISORSE

Nel 2025 si registra un miglioramento dell'efficienza nell'uso delle risorse, con una riduzione del consumo di materiali per unità di prodotto.



PIÙ EFFICIENZA

Meno risorse per produrre valore



MENO IMPATTI

Riduzione dei consumi e delle emissioni



MIGLIORAMENTO

Continuo delle performance e dei processi



L'andamento evidenzia un progressivo miglioramento dell'efficienza operativa e della capacità di ottimizzare l'utilizzo delle risorse nei processi produttivi, coerentemente con gli obiettivi di circolarità, riduzione degli impatti ambientali e decarbonizzazione.

Produttività delle risorse

L'indicatore di produttività delle risorse misura il valore aggiunto generato dall'azienda in rapporto alle tonnellate di materiali acquistati e impiegati nei processi produttivi, rappresentando quindi un parametro sintetico dell'efficienza nell'utilizzo delle materie prime.

Nel 2025 l'indicatore si attesta a **145 euro per tonnellata**, rispetto ai 158 euro per tonnellata del 2024. Il dato riflette un contesto caratterizzato da variazioni nei prezzi delle materie prime, nella composizione produttiva e nelle dinamiche di mercato, che hanno inciso sul valore aggiunto generato per unità di materiale utilizzato.

Nel 2025 il **valore aggiunto** è stato pari a circa **140,9 milioni di euro**, confermando il contributo dell'azienda alla creazione di valore economico lungo la filiera produttiva.

L'indicatore continua a rappresentare uno strumento utile per monitorare nel tempo il livello di efficienza nell'impiego delle risorse e supportare strategie orientate a una maggiore sostenibilità e circolarità dei processi produttivi.

PRODUTTIVITÀ DELLE RISORSE	2024	2025
euro/t	158	145

Benefici climatici

L'utilizzo di 649.960 tonnellate di metalli riciclati (rottami) ha consentito di evitare circa **975 mila tonnellate di emissioni di CO₂** e di risparmiare oltre **424 mila MWh** di energia, secondo le metodologie elaborate da World Steel e Bureau of International Recycling.

L'USO DI METALLI RICICLATI CONSENTE
DI RIDURRE I CONSUMI DI ENERGIA
E LE EMISSIONI DI GAS SERRA



Grazie all'uso
di metalli riciclati
AST nel 2025 ha evitato
l'emissione di circa

975.000
tonnellate di CO₂



Grazie all'uso
di metalli riciclati
AST nel 2025 ha evitato consumi
di energia pari a circa

424.000
MWh



BENEFICI AMBIENTALI DELLA CIRCOLARITÀ

Per ogni tonnellata di rottame di acciaio riciclato:



si evitano emissioni
pari a circa

1,5
tonnellate di CO₂*

* metodologia LCA di World Steel



si risparmiano

652
kWh di energia**

** metodologia Bureau of International Recycling

Recupero delle scorie: un esempio virtuoso di economia circolare

Arvedi AST sta sviluppando un progetto di recupero delle scorie derivanti dal processo siderurgico, con l'obiettivo di rafforzare il proprio modello di economia circolare e valorizzare sottoprodotti generati dal ciclo produttivo.

Lo stabilimento produce ogni anno oltre 300.000 tonnellate di scorie, di cui circa il 40% provenienti dalla fusione nei forni ("scoria nera") e il 60% dal processo di affinazione nei convertitori ("scoria bianca"), pari complessivamente a circa un terzo dell'acciaio prodotto.

Il progetto, sviluppato in collaborazione con il gruppo finlandese Tapojärvi, rappresenta una delle prime soluzioni industrialmente sostenibili in Italia per il riciclo delle scorie da acciaio inox. L'obiettivo è trasformare tali materiali in prodotti riutilizzabili e commercializzabili, in linea con i più avanzati standard ambientali e con le esigenze del mercato. A seguito dei trattamenti, le scorie acquisiscono caratteristiche analoghe a ghiaia e sabbia, ottengono la marcatura CE e possono essere impiegate in sostituzione di materiali naturali nella realizzazione di sottofondi stradali o all'interno di conglomerati bituminosi e cementizi.

Il percorso progettuale, avviato negli anni precedenti, ha visto nel 2023 un passaggio chiave con l'ottenimento dell'autorizzazione al recupero della scoria deferrizzata ai fini dello status di "end of waste". Ciò ha consentito l'avvio della produzione di materiali quali il "filler" e gli "aggregati", destinati a diverse applicazioni nel settore delle costruzioni, entrambi certificati.

Parallelamente, sono state ottenute le autorizzazioni ambientali per la gestione delle diverse fasi del processo, inclusa la nuova configurazione della "rampa scorie" e le aree dedicate alla maturazione degli aggregati. È stata inoltre completata l'area aggregati, funzionale al riutilizzo dei materiali come prodotti da costruzione.

Sul piano operativo, sono già attivi i primi risultati: Tapojärvi Italia ha avviato la commercializzazione del filler end of waste, con oltre 1.000 tonnellate recuperate e impiegate nei settori di calcestruzzi e malte. Per quanto riguarda gli aggregati, dopo l'ottenimento della marcatura CE nel 2025, sono state realizzate le prime forniture destinate a test industriali per applicazioni nei conglomerati cementizi e bituminosi.

Le attività di ricerca e sviluppo proseguono per ampliare gli ambiti di utilizzo. Tra le principali sperimentazioni: l'impiego del filler in membrane impermeabilizzanti e in diverse formulazioni di calcestruzzo (anche strutturale), la produzione di elementi prefabbricati (es. blocchi tipo "lego") e lo sviluppo di miscele innovative con sostituzione

parziale o totale di aggregati naturali. Sugli aggregati sono in corso studi con università e centri di ricerca per ottimizzare le condizioni di maturazione e le prestazioni tecnico-meccaniche, mentre ulteriori test riguardano la valorizzazione della sabbia da idrociclone. I principali ambiti applicativi in fase di sviluppo o validazione includono infrastrutture stradali (strati di base e di usura), membrane bituminose, calcestruzzi e soluzioni prefabbricate. Le principali certificazioni (REACH e marcatura CE) risultano già conseguite per le applicazioni più avanzate.

Il progetto genera benefici ambientali rilevanti: riduce la produzione di rifiuti, limita il ricorso a materie prime naturali e contribuisce alla diminuzione dell'impatto delle attività estrattive. Inoltre, l'ottimizzazione dei processi di trattamento consente un miglioramento della qualità ambientale nelle aree limitrofe al sito, anche attraverso la riduzione delle emissioni diffuse. Nel complesso, l'iniziativa rappresenta un esempio concreto di innovazione industriale orientata alla sostenibilità e alla valorizzazione efficiente delle risorse.



PROGETTI DI RIUTILIZZO DELLE SCORIE

Le scorie sono gestite dalla società **Tapojärvi**.

Una volta trattati, i prodotti derivati dalle scorie possono essere utilizzati in **sostituzione di materiali naturali** come ghiaia o sabbia nei sottofondi stradali o incorporati in una matrice bituminosa o cementizia per produrre **asfalto o calcestruzzo**.

Sono in corso numerosi progetti in collaborazione con partner industriali per dimostrare la **fattibilità tecnica** e avviare l'**applicazione industriale** del riutilizzo.



ASFALTO/FONDAZIONI STRADALI

utilizzo come riempitivo nella superficie (strato antiusura) o negli strati di base/intermedi nella costruzione di strade asfaltate.



MEMBRANE BITUMINOSE

utilizzo come riempitivo negli strati a base di bitume per garantire l'impermeabilizzazione di edifici e costruzioni.



CALCESTRUZZO

l'utilizzo come materiale di riempimento in sostituzione della sabbia e delle ceneri volanti è in fase di test tecnici con partner industriali.



BLOCCHI LEGO

blocchi prefabbricati in calcestruzzo ad incastro come elementi di costruzione rapidi e riutilizzabili per pareti, edifici, strutture temporanee.



La registrazione **REACH** e la marcatura **CE** sono già state ottenute per le principali applicazioni.

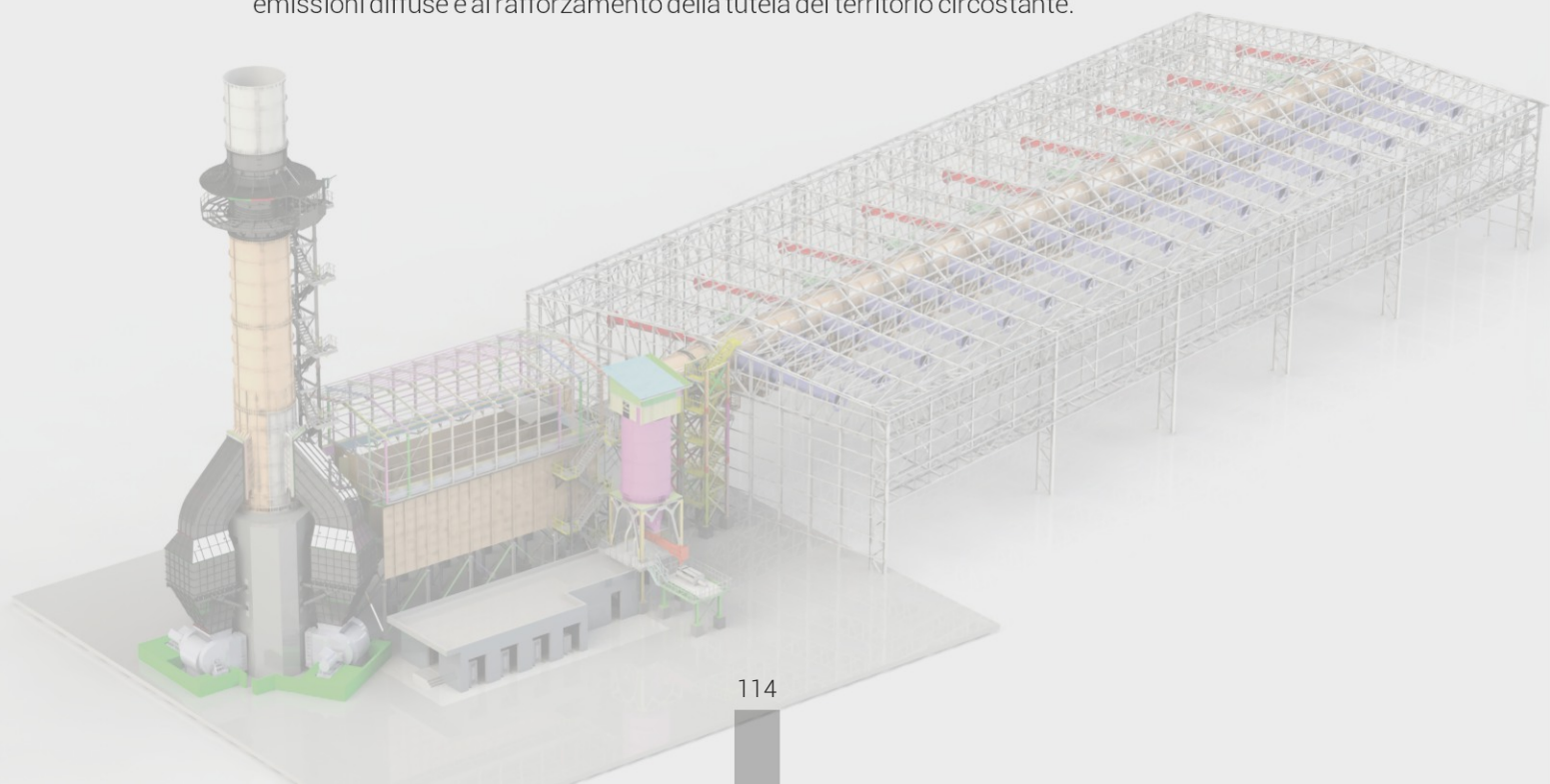
BENEFICI AMBIENTALI DELLA NUOVA RAMPA SCORIE

L'attuale configurazione della rampa scorie è di tipo "semi-aperto", soluzione adottata solo in alcuni siti europei di produzione di acciaio inox, mentre in altri contesti analoghi le attività si svolgono completamente all'aperto. Nell'ambito del più ampio "progetto scorie", Arvedi AST ha scelto volontariamente di intervenire anche su questo asset, con l'obiettivo di ridurre in modo significativo le emissioni diffuse e i potenziali impatti sul vicino quartiere di Prisciano.

A seguito di approfondimenti tecnici e gestionali, è stato sviluppato un progetto per la realizzazione di una nuova rampa scorie completamente chiusa e dotata di sistemi di aspirazione. Il progetto ha ottenuto l'autorizzazione ambientale a fine 2024 e, successivamente, i necessari permessi edilizi, consentendo l'avvio dei lavori nel luglio 2025. L'entrata in esercizio è prevista nel 2026, con un investimento complessivo di circa 40 milioni di euro.

In attesa del completamento dell'opera, l'azienda ha implementato un articolato pacchetto di misure transitorie finalizzate al contenimento delle emissioni diffuse. Tra queste: la riorganizzazione dei percorsi interni degli automezzi, allontanati dalle aree più sensibili; la bagnatura sistematica delle superfici interessate dalle lavorazioni e delle viabilità interne; la realizzazione di barriere vegetali nelle aree di confine; l'installazione di un impianto lavaruote per i mezzi in uscita. Tutti gli interventi previsti sono stati completati.

Tali azioni si affiancano a un insieme strutturato di misure gestionali adottate in modo continuativo, tra cui la pulizia periodica di strade, piazzali e coperture, la bagnatura delle superfici più esposte, l'impiego di sistemi dry-fog per l'abbattimento delle polveri, l'utilizzo di coperture per i materiali trasportati e il rispetto di limiti di velocità interni. Nel complesso, l'intervento sulla rampa scorie rappresenta un elemento chiave del percorso di miglioramento ambientale dello stabilimento, orientato alla riduzione delle emissioni diffuse e al rafforzamento della tutela del territorio circostante.



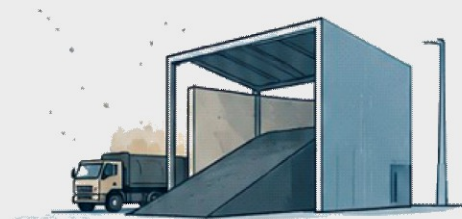
LA RAMPA SCORIE

UN INTERVENTO STRATEGICO PER RIDURRE LE EMISSIONI E TUTELARE IL TERRITORIO

Arvedi AST interviene sulla rampa scorie nell'ambito del più ampio "progetto scorie", con l'obiettivo di ridurre in modo significativo le emissioni diffuse e i potenziali impatti sul vicino quartiere di Prisciano.

LA SITUAZIONE ATTUALE

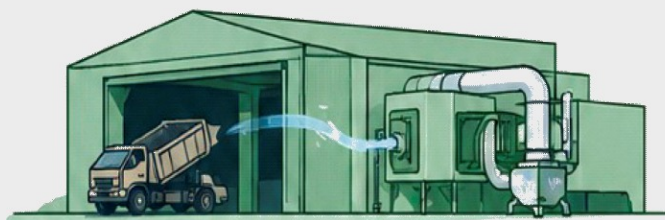
La rampa scorie è oggi di tipo "semi-aperto", soluzione adottata solo in alcuni siti europei di produzione di acciaio inox, mentre in altri contesti analoghi le attività si svolgono completamente all'aperto.



 **OBIETTIVO: ridurre le emissioni diffuse e l'impatto sul quartiere di Prisciano.**

IL NUOVO PROGETTO

Dopo approfondimenti tecnici e gestionali, è stato sviluppato un progetto per la realizzazione di una nuova rampa scorie completamente chiusa e dotata di sistemi di aspirazione.



**AUTORIZZAZIONE
AMBIENTALE**
Dicembre 2024



**PERMESSI
EDILIZI**
2025



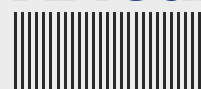
AVVIO LAVORI
Luglio 2025



**ENTRATA
IN ESERCIZIO**
PREVISTA
2026



INVESTIMENTO COMPLESSIVO: circa 40 milioni di euro



MISURE TRANSITORIE GIÀ ATTUATE

In attesa del completamento della nuova rampa, sono state implementate misure concrete per il contenimento delle emissioni diffuse.



RIORGANIZZAZIONE PERCORSI AUTOMEZZI

Percorsi interni riorganizzati e allontanati dalle aree più sensibili.



BAGNATURA SISTEMATICA

Bagnatura delle aree di lavorazione delle scorie e delle viabilità interne.



BARRIERE VEGETALI

Realizzazione di barriere vegetali nelle aree di confine più esposte.



IMPIANTO LAVARUOTE

Installazione di un nuovo impianto lavar ruote per i mezzi in uscita.



TUTTI GLI INTERVENTI SONO STATI COMPLETATI

MISURE GESTIONALI CONTINUATIVE

Azioni adottate in modo strutturato e continuativo per limitare la produzione e la diffusione delle polveri.



PULIZIA PERIODICA

Pulizia periodica di strade, piazzali e coperture.



BAGNATURA

Bagnatura delle superfici più esposte alla polverosità.



SISTEMI DRY-FOG

Impiego di sistemi dry-fog per l'abbattimento delle polveri.



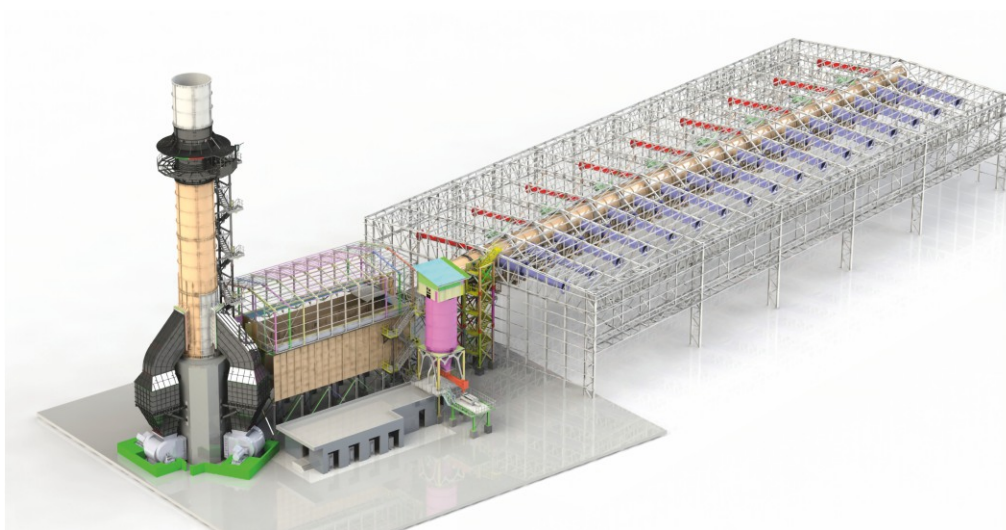
COPERTURE TELONATE

Utilizzo di coperture per i materiali trasportati.



LIMITI DI VELOCITÀ

Rispetto dei limiti di velocità interni allo stabilimento.





BENEFICI ATTESI



Riduzione significativa delle emissioni diffuse



Maggiore tutela del quartiere di Prisciano



Miglioramento della qualità ambientale del territorio



Contributo concreto a un percorso di sostenibilità e economia circolare

L'intervento sulla rampa scorie rappresenta un elemento chiave del percorso di miglioramento ambientale di Arvedi AST, orientato alla riduzione delle emissioni diffuse e al rafforzamento della tutela del territorio circostante.



Arvedi



3.8 Altre informazioni ambientali

Rumore e vibrazioni

Arvedi AST ha adottato un Piano strutturato per la prevenzione e la riduzione del rumore e delle vibrazioni, in considerazione della presenza di aree residenziali nelle vicinanze dello stabilimento e della continuità delle attività produttive, operative 24 ore su 24 per sette giorni alla settimana.

L'azienda ha sviluppato una mappatura acustica delle principali sorgenti sonore, finalizzata a verificare il rispetto dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Terni. Sulla base di tale analisi, è stato definito un primo piano di interventi di bonifica acustica, successivamente aggiornato e integrato in un nuovo programma approvato nell'ambito dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), con orizzonte temporale fino al 2031.

Il rispetto dei limiti normativi è verificato attraverso campagne periodiche di monitoraggio, effettuate su nove recettori dislocati attorno al sito produttivo. Gli interventi di insonorizzazione e mitigazione del rumore sono attuati secondo un cronoprogramma concordato con le autorità competenti. Nel 2025 sono stati avviati interventi di mitigazione dell'inquinamento acustico su alcune specifiche sorgenti impiantistiche.

Per quanto riguarda le vibrazioni, non si rilevano criticità significative, fatta eccezione per alcune situazioni localizzate connesse all'impianto Metal Recovery gestito da Tapojärvi Italia Srl. In tali casi, sono stati avviati studi e interventi specifici finalizzati alla riduzione e al contenimento del fenomeno.

Mobilità sostenibile

Nel quadro delle strategie di decarbonizzazione e ottimizzazione logistica, Arvedi AST ha progressivamente rafforzato il ricorso al trasporto ferroviario, privilegiandolo rispetto al trasporto su gomma.

L'adozione di soluzioni intermodali consente di combinare il trasporto su ferro con l'utilizzo della rete stradale limitatamente alle tratte finali (first/last mile), riducendo significativamente le emissioni climalteranti, il traffico su strada e i consumi energetici per tonnellata trasportata.

Grazie a questa strategia, l'azienda ha superato il 60% di merci movimentate su ferro, sia in ingresso (materie prime) sia in uscita (prodotti finiti), con un trend in ulteriore crescita nel medio periodo.

Arvedi AST monitora costantemente le performance logistiche e ambientali, al fine di

individuare ulteriori margini di miglioramento. Sono inoltre in corso valutazioni per l'estensione dell'intermodalità a nuove tratte e per l'ottimizzazione dei carichi, in linea con i principi dell'economia circolare e della logistica sostenibile.

In questo contesto, il trasporto ferroviario rappresenta una leva strategica non solo per la riduzione degli impatti ambientali, ma anche per il miglioramento dell'efficienza operativa e per il rafforzamento del ruolo dell'azienda nella transizione verso modelli industriali a basse emissioni.

TRASPORTI SOSTENIBILI E INTERMODALITÀ: un impegno concreto per la riduzione dell'impatto ambientale

OLTRE IL 60% DELLE MERCI
È TRASPORTATO SU FERROVIA



MENO
EMISSIONI
DI CO₂



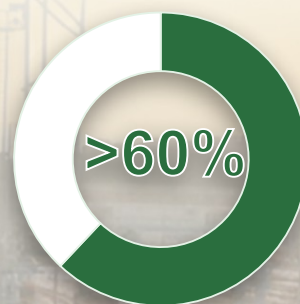
MENO
CONSUMO
DI ENERGIA



MIGLIORE
QUALITÀ
DELL'ARIA



PIÙ VALORE
PER IL
FUTURO



4

Informazioni sociali

Arvedi AST 



PERSONE, VALORE, FUTURO SOSTENIBILE

Il nostro impegno per le persone è alla base di una crescita responsabile e condivisa.



2.279

DIPENDENTI



99,9%

LAVORATORI A TEMPO
INDETERMINATO



3.309

ISCRITTI ALLA
CASSA MUTUA
AZIENDALE



11.382

SOCI DEL CIRCOLO
LAVORATORI TERNI

Costruiamo insieme un ambiente di lavoro sano, inclusivo e orientato al benessere delle persone e alla sostenibilità del nostro territorio.



AMBIENTE



PERSONE



COMUNITÀ



CRESCITA
RESPONSABILE



4.1 Dipendenti e altri lavoratori

Le persone rappresentano un valore primario e strategico per Arvedi AST. In un'industria complessa come quella siderurgica, la sostenibilità sociale non è un concetto astratto, ma si misura quotidianamente nella nostra capacità di garantire sicurezza, salute, competenze, continuità occupazionale e una solida qualità delle relazioni industriali.

Nel corso dell'esercizio 2025, l'azienda ha confermato la stabilità del proprio organico con 2.279 dipendenti (di cui il 99,9% con contratto a tempo indeterminato), una comunità professionale articolata dove l'esperienza dei profili senior convive con l'energia di nuove professionalità chiamate a sostenere la transizione tecnologica e ambientale.

In questo contesto, la **funzione HR** contribuisce a valorizzare il capitale umano attraverso politiche orientate alla trasparenza, alla partecipazione e allo sviluppo professionale, promuovendo condizioni di lavoro rispettose della dignità delle persone.

La nostra cultura aziendale ha compiuto un passo decisivo nel 2025 con l'adozione e l'implementazione della nuova **"Politica sui diritti umani"**. Questo documento non è una semplice dichiarazione di intenti, ma un impegno concreto che integra i principi ESG nei nostri processi gestionali, garantendo uguaglianza, non discriminazione e tutela della dignità per tutti coloro che operano nel perimetro aziendale, inclusi fornitori e partner.

Arvedi AST riconosce inoltre il valore della diversità e delle pari opportunità: in tale prospettiva, assume rilievo la presenza di professionalità femminili nei percorsi tecnici, industriali e STEM, quale elemento di rinnovamento culturale e organizzativo per l'intero settore.

La salute e la sicurezza nei luoghi di lavoro rimangono al centro dei nostri valori. Nel 2025 abbiamo registrato un ulteriore miglioramento degli indicatori infortunistici (con un frequency rate sceso a 4,5 rispetto al 5,4 dell'anno precedente), frutto di una responsabilità condivisa che coinvolge comportamenti, leadership e prevenzione costante e confronto con i rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza (RLS).

Un asse centrale di questo percorso è la **formazione** continua. Attraverso AST Academy, nel 2025 abbiamo erogato oltre 16.000 ore di formazione, focalizzandoci non solo su competenze tecniche e sicurezza, ma anche su cybersecurity, Modello 231 e sostenibilità. Crediamo fermamente che la transizione industriale richieda investimenti in tecnologie, ma soprattutto persone consapevoli, preparate e protagoniste del cambiamento che è in corso. La formazione rappresenta anche uno strumento essenziale per accompagnare la transizione industriale, rafforzare la consapevolezza sui temi ESG, sostenere l'aggiornamento delle competenze e rendere le persone protagoniste del cambiamento.

Il dialogo con le **rappresentanze sindacali** e con i lavoratori resta un presidio fondamentale per affrontare con responsabilità le trasformazioni in corso. In una fase caratterizzata da investimenti, innovazione tecnologica, transizione ambientale e nuove esigenze organizzative, la qualità delle relazioni industriali rappresenta una condizione essenziale per coniugare competitività, continuità produttiva, tutela dell'occupazione e sviluppo delle competenze.

La responsabilità sociale di Arvedi AST non si esaurisce all'interno dei confini aziendali. La Politica per i diritti umani richiama infatti l'esigenza di promuovere comportamenti coerenti anche lungo la catena del valore, attraverso il coinvolgimento di fornitori, partner e imprese terze.

Il nostro obiettivo per il 2026 è consolidare un ambiente di lavoro sempre più inclusivo e responsabile, dove il rispetto dei diritti fondamentali e lo sviluppo del talento siano i motori per costruire un futuro sostenibile per Arvedi AST e per l'intero territorio.

Per questo, la sostenibilità sociale rappresenta una leva strategica: significa proteggere i diritti, sviluppare competenze, promuovere inclusione, rafforzare il welfare, consolidare il dialogo e creare le condizioni perché ciascuna persona possa contribuire, con responsabilità al futuro di Arvedi AST.

Dott. Cosimo Liurgo

Direttore Risorse Umane Arvedi AST

Gestione delle politiche

La gestione del lavoro in Arvedi AST si sviluppa nel rispetto delle normative vigenti e del CCNL per i lavoratori addetti all'industria metalmeccanica e all'installazione di impianti, applicato a tutti i dipendenti. La centralità del lavoratore si traduce nell'adozione di procedure strutturate che presidiano ogni fase del rapporto di lavoro: dall'assunzione alla formazione continua, fino alla cessazione del rapporto stesso. Tali processi sono improntati a principi di trasparenza, imparzialità e coerenza con i valori aziendali, come definiti nel Modello Organizzativo ex D. Lgs. 231/01 e nel Codice di Condotta di Gruppo.

Nel corso del 2025, Arvedi AST ha ulteriormente rafforzato le proprie politiche di gestione del personale, consolidando i processi di selezione e inserimento mirato, in particolare per i giovani e per i profili tecnici, nonché i percorsi di onboarding e formazione. Parallelamente, è proseguita l'attività di monitoraggio delle competenze e dei fabbisogni professionali nei diversi reparti produttivi e negli uffici, al fine di garantire un costante allineamento tra esigenze organizzative e sviluppo delle risorse.

Relazioni sindacali

Nel 2025 si sono rafforzate le relazioni tra AST e le organizzazioni sindacali, sviluppandosi all'insegna di un dialogo costruttivo, continuo e improntato alla correttezza reciproca. Il confronto ha riguardato diverse tematiche di interesse sia per i lavoratori sia per l'azienda.

In data 19 febbraio 2025 e, successivamente, il 6 maggio 2025, a seguito del confronto con le organizzazioni sindacali, è stata disposta la proroga del premio di risultato (PDR), inizialmente fino al 31 marzo 2025 e successivamente fino al 30 giugno 2025. Nell'ambito del rafforzamento del sistema di incentivazione, fondato su obiettivi aziendali definiti, le parti hanno inoltre concordato l'introduzione di un ulteriore strumento di valorizzazione delle performance.

In data 5 agosto 2025 è stato infatti sottoscritto il nuovo premio efficienza impianti (PEI), il cui riconoscimento è collegato al raggiungimento di specifici indicatori tecnici di efficienza operativa, misurati su base trimestrale. Nella medesima data è stato inoltre siglato il nuovo premio di risultato, con decorrenza dal 1° luglio 2025 al 31 dicembre 2026. È stata inoltre confermata, fino al 31 dicembre 2026, l'ultrattività dell'ipotesi di Accordo – Contratto Integrativo Aziendale, sottoscritta il 3 dicembre 2014 presso il Ministero dello Sviluppo Economico.

Nel 2025, anche le relazioni industriali di Terninox sono state caratterizzate da un confronto costante con le organizzazioni sindacali, con particolare attenzione ai temi della sicurezza, del clima aziendale e dell'andamento aziendale, anche in relazione alla procedura di fusione

per incorporazione conclusasi il 20 novembre 2024. È proseguito inoltre il monitoraggio periodico, con le RSU, del Premio di Risultato.

Il 5 maggio 2025 è stata comunicata alle organizzazioni sindacali la proroga, fino al 30 giugno 2025 in regime di ultrattività, del contratto integrativo aziendale del 17 settembre 2020 (scaduto il 17 settembre 2023 e già prorogato fino al 30 maggio 2025). Tale contratto è stato successivamente ulteriormente prorogato, con accordo dell'11 luglio 2025, fino al 31 dicembre 2025.

In data 16 giugno 2025, l'azienda e le organizzazioni sindacali hanno inoltre sottoscritto un accordo per la proroga del premio di risultato, originariamente siglato il 20 marzo 2023, già prorogato il 12 febbraio 2024 e scaduto il 31 dicembre 2024. Il PDR è stato quindi ulteriormente esteso fino al 31 dicembre 2025 mediante accordo sindacale del 14 luglio 2025.

Politiche retributive

Il rapporto tra la retribuzione totale annua della persona che percepisce la massima retribuzione e la mediana della retribuzione totale annua di tutti i dipendenti è pari a **7,87⁽¹⁾**.

Il rapporto tra l'incremento percentuale della retribuzione totale annua della persona che percepisce la massima retribuzione e la mediana dell'incremento percentuale della retribuzione totale annua di tutti i dipendenti, rispetto all'anno precedente, è pari a **9,39⁽¹⁾**.

Gender pay gap: la retribuzione annua lorda (RAL) delle donne risulta superiore dell'**1,70%** rispetto a quella degli uomini⁽²⁾.

(1) Nel 2025 ai dirigenti sono state erogate sia le componenti variabili riferite all'esercizio 2024 sia quelle relative all'esercizio 2025.

(2) La valutazione è stata effettuata con riferimento alle categorie dei quadri e degli impiegati, in quanto, allo stato attuale, non sono presenti dipendenti donne tra gli operai.

Dipendenti

Al 31 dicembre 2025 l'organico AST si attesta a **2.279 dipendenti**, registrando una lieve contrazione rispetto ai **2.302 del 2024 (-23 unità, -1,0%)**, ma confermando un livello complessivo superiore al **2023 (2.212, +3,0% nel biennio)**. Il dato evidenzia una sostanziale stabilità della forza lavoro, coerente con le caratteristiche di un contesto industriale maturo.

La struttura contrattuale risulta fortemente consolidata: il **99,9% dei dipendenti è a tempo indeterminato (2.277)**, mentre i contratti a termine sono residuali (2 unità). Analogamente, prevale nettamente il **tempo pieno (2.264 risorse, 99,3%)**, con un ricorso molto limitato al part-time (15 dipendenti), concentrato soprattutto nella componente femminile.

La struttura occupazionale è fortemente caratterizzata da **contratti a tempo indeterminato (2.277 su 2.279)** e da una prevalenza del lavoro full time (2.264 risorse), elementi coerenti con il contesto industriale e la specializzazione richiesta. Si rileva inoltre una piena adesione al sistema di relazioni industriali, con il **100% dei dipendenti coperti da contratti collettivi di lavoro**.

Permane una marcata prevalenza maschile, con gli uomini che rappresentano circa il **94,6% dell'organico (2.156)** e le donne il **5,4% (123)**. La distribuzione per categorie professionali evidenzia una forte concentrazione maschile tra gli operai (**1.638**, interamente uomini), mentre la presenza femminile è più rilevante tra impiegati (**101 su 508, pari al 19,9%**) e quadri (**21 su 113, pari al 18,6%**), pur restando contenuta nei ruoli dirigenziali (1 donna su 20).

Il turnover si conferma contenuto: nel 2025 si registrano **53 cessazioni (2,3% dell'organico)** e **30 assunzioni (1,3%)**, con un saldo negativo di 23 unità, in linea con la lieve riduzione complessiva.

Dal punto di vista demografico, **1.054 dipendenti (46,2%) hanno più di 50 anni**, mentre solo **33 (1,4%) hanno meno di 30 anni**. La fascia centrale (30-50 anni) rappresenta il 52,3% (1.192 risorse).

Sul fronte dell'inclusione, i **dipendenti con disabilità sono 130 (5,7%)**, con una distribuzione leggermente più elevata tra le donne (6,5%) rispetto agli uomini (5,6%).

Infine, si segnala la presenza di **81 lavoratori non dipendenti** (71 uomini e 10 donne).

DIPENDENTI	2023	2024	2025
Uomini	2.099	2.180	2.156
Donne	113	122	123
TOTALE	2.212	2.302	2.279

CONTRATTO COLLETTIVO DI LAVORO	2025
Dipendenti coperti da contratto collettivo di lavoro	2.279
% dipendenti coperti da contratto collettivo di lavoro	100%

DIPENDENTI PER TIPOLOGIA CONTRATTUALE	2024			2025		
	UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE
Tempo indeterminato	2.179	122	2.301	2.154	123	2.277
Tempo determinato	1	0	1	2	0	2
TOTALE	2.180	122	2.302	2.156	123	2.279

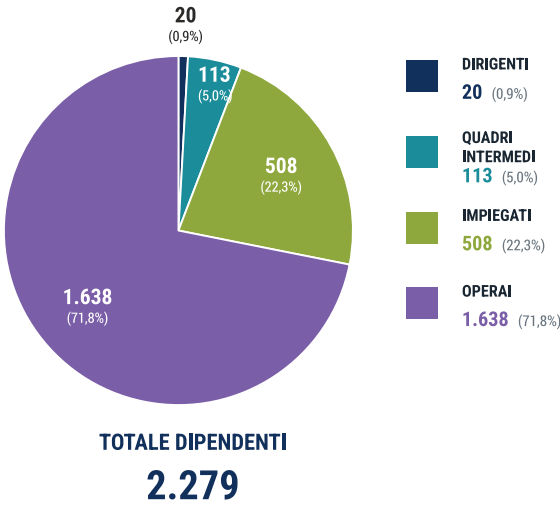
DIPENDENTI PER TEMPO DI LAVORO	2024			2025		
	UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE
Tempo pieno	2.179	109	2.288	2.154	110	2.264
Part-time	1	13	14	2	13	15
TOTALE	2.180	122	2.302	2.156	123	2.279

TURNOVER	2024			2025		
	UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE
Cessazioni del rapporto di lavoro	34	4	38	48	5	53
Nuove assunzioni	106	13	119	24	6	30

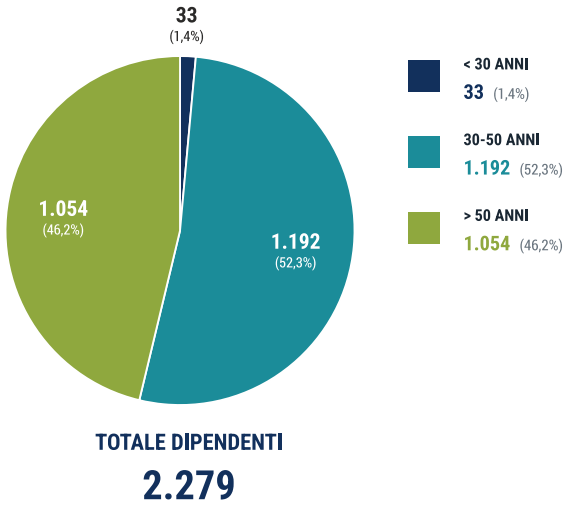
CATEGORIE PROFESSIONALI GENERE	2024			2025		
	UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE
Dirigenti	20	1	21	19	1	20
Quadri intermedi	96	22	118	92	21	113
Impiegati	393	99	492	407	101	508
Operai	1.671	0	1.671	1.638	0	1.638
Totale	2.180	122	2.302	2.156	123	2.279

CATEGORIE PROFESSIONALI FASCE DI ETÀ	2024				2025			
	<30	30-50	>50	TOTALE	<30	30-50	>50	TOTALE
Dirigenti	0	4	17	21	0	3	17	20
Quadri intermedi	0	23	95	118	0	24	89	113
Impiegati	7	184	301	492	13	181	314	508
Operai	27	1.033	611	1.671	20	984	634	1.638
Totale	34	1.244	1.024	2.302	33	1.192	1.054	2.279

CATEGORIE PROFESSIONALI
AL 31 DICEMBRE 2025



DIPENDENTI PER FASCE DI ETÀ
AL 31 DICEMBRE 2025



CATEGORIE VULNERABILI	2024			2025		
	UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE
Dipendenti con disabilità	113	9	122	122	8	130
Totale dipendenti	2.180	122	2.302	2.156	123	2.279
Percentuale	5,2%	7,4%	5,3%	5,6%	6,5%	5,7%

LAVORATORI NON DIPENDENTI	2024			2025		
	UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE
Numero	73	5	78	71	10	81

AST –PERSONALE AL 31 DICEMBRE 2025

I numeri chiave della nostra squadra

ORGANICO COMPLESSIVO



2.279
DIPENDENTI TOTALI



2.156
UOMINI 94,6%



123
DONNE 5,4%

TREND ORGANICO (numero dipendenti)



Variazione 2025 vs 2024
-23 dipendenti
(-1,0%)

Variazione 2025 vs 2023
+67 dipendenti
(+3,0%)

TIPOLOGIA CONTRATTUALE



2.277
TEMPO INDETERMINATO
99,9%



2
TEMPO DETERMINATO
0,1%

TEMPO DI LAVORO



2.264
TEMPO PIENO
99,3%



15
PART TIME
0,7% di cui 13 donne, 2 uomini

CATEGORIE PROFESSIONALI E GENERE

CATEGORIA	UOMINI	DONNE	TOTALE
DIRIGENTI	19	1	20
QUADRI INTERMEDI	92	21	113
IMPIEGATI	407	101	508
OPERAII	1.638	0	1.638
TOTALE	2.156	123	2.279



Incidenza donne per categoria
Dirigenti: 5,0% Quadri intermedi: 18,6% Impiegati: 19,9%



100% degli operai è rappresentato da personale maschile

CATEGORIE PROFESSIONALI E FASCE DI ETÀ

CATEGORIA	< 30	30-50	> 50	TOTALE
DIRIGENTI	0	3	17	20
QUADRI INTERMEDI	0	24	89	113
IMPIEGATI	13	181	314	508
OPERAI	20	984	634	1.638
TOTALE	33	1.192	1.054	2.279

FORZA LAVORO
PER FASCE DI ETÀ**33**
< 30 anni
1,4%**1.192**
30-50 anni
52,3%**1.054**
> 50 anni
46,2%

TURNOVER 2025

CESSAZIONI DEL
RAPPORTO DI LAVORO
48 uomini | 5 donne**53**NUOVE
ASSUNZIONI
24 uomini | 6 donne**30**TASSO DI TURNOVER
(cessazioni / organico) **2,3%**

DIPENDENTI CON DISABILITÀ

130 / 5,7% del totale organico



UOMINI

122

DONNE

8

Impegno costante per l'inclusione e la valorizzazione delle persone

DIALOGO SOCIALE E RELAZIONI INDUSTRIALI

**2.279**DIPENDENTI COPERTI DA
CONTRATTO COLLETTIVO
DI LAVORO**100%**
di coperturaLAVORATORI NON DIPENDENTI
AL 31 DICEMBRE 2025

Risorse esterne limitate a supporto di attività specifiche e specialistiche

71
UOMINI**10**
DONNE**81**
TOTALE

Nel corso del 2025 si conferma la stabilità dell'organico complessivo, con una prevalenza di contratti a tempo indeterminato e una limitata incidenza del turnover, coerente con la natura industriale e la specializzazione delle professionalità presenti in azienda.



4.2 Salute e sicurezza sul lavoro

AST considera la salute e la sicurezza dei propri dipendenti – nonché di collaboratori, fornitori e appaltatori esterni – un obiettivo prioritario. L'azienda opera per garantire elevati standard di sicurezza, anche mediante un Sistema di Gestione per la Sicurezza sul Lavoro conforme alla norma ISO 45001:2018 che copre il 100% delle sedi operative ed il 100% dei lavoratori dipendenti in esse occupati.

Tale impegno – sancito nella **Politica per la salute e sicurezza dei lavoratori**

https://www acciaiterni.it/wp-content/uploads/2026/02/Politica-SSL_AST_ITA_signed.pdf

– si traduce in un approccio strutturato basato sulla valutazione sistematica dei rischi estesa al 100% delle sedi operative e sul miglioramento continuo delle performance, monitorato attraverso riesami periodici della Direzione e aggiornamenti del sistema in caso di variazioni rilevanti.

Forza lavoro coperta da sistemi di gestione per la salute e la sicurezza		2025	
	DIPENDENTI ⁽¹⁾	NON DIPENDENTI	TOTALE
Numero	2.460	928	3.388
Percentuale persone coperte da sistemi di gestione per la salute e la sicurezza	100%	n.d.	n.d.

(1) Incluso il personale somministrato (181 persone)

Rischi di incidenti rilevanti

Arvedi AST rientra nell'ambito di applicazione della normativa sui rischi di incidenti rilevanti (Direttiva Seveso), principalmente per l'utilizzo di sostanze e miscele pericolose impiegate nei processi produttivi.

A tal fine, l'azienda ha adottato uno specifico sistema di gestione, definito dalla Politica per la prevenzione dei rischi di incidenti rilevanti, che disciplina organizzazione, risorse e procedure finalizzate alla prevenzione e al controllo di tali eventi.

Gestione dei rischi per la sicurezza

I principali rischi per la sicurezza nello stabilimento sono connessi a:

- utilizzo di sostanze e miscele pericolose;
- movimentazione di carichi sospesi;
- rischio incendio/esplosione;
- contatto con organi in movimento;
- lavori in quota.

Le misure di prevenzione e protezione includono:

- utilizzo di dispositivi di protezione individuale (DPI);
- adozione di procedure operative e gestionali;
- attività di informazione, formazione e addestramento;
- programmi di ispezione e manutenzione su impianti e attrezzature;
- audit e verifiche interne periodiche.

Gestione dei rischi per la salute

I rischi per la salute sono oggetto di valutazione periodica secondo le normative tecniche applicabili. I principali fattori di rischio riguardano:

- movimentazione manuale dei carichi;
- esposizione a rumore e vibrazioni;
- esposizione ad agenti chimici e cancerogeni.

Sulla base delle valutazioni vengono attuati specifici piani di miglioramento, tra cui:

- installazione di barriere antirumore;
- potenziamento dei sistemi di aspirazione e abbattimento degli inquinanti;
- introduzione di ausili per la movimentazione;
- ottimizzazione ergonomica delle postazioni di lavoro;
- sorveglianza sanitaria continua.

Formazione e cultura della sicurezza

La formazione rappresenta un pilastro fondamentale del sistema di prevenzione. Tutti i lavoratori ricevono formazione specifica al momento dell'assunzione e in occasione di cambiamenti di mansione, introduzione di nuove tecnologie o rischi.

Sono inoltre previsti aggiornamenti periodici, finalizzati a consolidare la consapevolezza e la cultura della sicurezza a tutti i livelli organizzativi.

Procedure operative e gestione degli appaltatori

Le attività lavorative sono disciplinate da **Procedure Gestionali di Sicurezza, Procedure Operative Standard e Schede di Attività in Sicurezza (rispettivamente PRGS, POS e SAS)**.

Particolare attenzione è dedicata agli appaltatori, ai quali vengono fornite informazioni dettagliate sui rischi presenti nello stabilimento tramite DUVRI e PSC. Le imprese esterne sono coinvolte attivamente nelle iniziative di promozione della cultura della sicurezza.

Organizzazione e presidi aziendali

La gestione della salute e sicurezza è affidata a una struttura organizzativa dedicata, che include:

- il **Servizio di Prevenzione e Protezione (SPP)**, coordinato dal **RSPP**;
- il **Medico Competente Coordinatore**;
- le funzioni aziendali coinvolte nei processi operativi;
- il servizio antincendio aziendale (ATS/ANT);
- un presidio sanitario interno attivo 24 ore su 24, con personale medico specializzato.

Questo sistema integrato garantisce una gestione efficace della prevenzione e una risposta tempestiva alle emergenze.

Attività nel corso del 2025

Nel corso del 2025, le attività di maggiore rilevanza in ambito sicurezza si sono sviluppate in continuità con gli anni precedenti, affiancando alle azioni necessarie al mantenimento della conformità normativa una serie di iniziative sia di natura impiantistico-strutturale sia orientate al rafforzamento e alla diffusione della cultura della sicurezza a tutti i livelli dell'organizzazione, includendo anche le imprese appaltatrici.

In tale contesto, sono proseguite e ulteriormente consolidate diverse iniziative finalizzate alla promozione della cultura della sicurezza, tra cui le "Pillole di Sicurezza", i "Leadership Safety Tours" (LST), i "Gemba Walks", i "Safety Break" e il programma "S.T.A.R." (Safety Training And Review). Parallelamente, sono state mantenute le attività dedicate alla comunità dei preposti, con particolare riferimento agli incontri settimanali con il Datore di Lavoro ("Safety Café"). Tali momenti rappresentano un'occasione strutturata di confronto, durante la quale, oltre alla condivisione dei principali eventi della settimana, vengono approfonditi temi trasversali quali leadership, feedback e gestione dei conflitti.

Nel 2025 è stata inoltre dedicata particolare attenzione alla sicurezza nelle attività in appalto, attraverso il coinvolgimento attivo delle principali imprese appaltatrici nei percorsi di miglioramento della cultura della sicurezza. Questo impegno si è concretizzato sia nel rafforzamento dei processi di rendicontazione degli eventi significativi, sia nello sviluppo di azioni proattive, quali riunioni, ispezioni e Gemba Walks. Sono state inoltre potenziate le attività di audit interni e i Leadership Safety Tours rivolti agli appaltatori, adottando criteri di pianificazione basati sul livello di rischio delle attività e sull'analisi dello storico degli eventi.

Con riferimento alla normativa "Seveso" in materia di prevenzione dei rischi di incidenti rilevanti, nel periodo in esame si è svolta una visita ispettiva straordinaria disposta dal Comitato Tecnico Regionale (CTR) a seguito dell'incidente mortale del 10 marzo 2025 presso la rampa scoria, che ha coinvolto la società Tapojarvi Italia. L'ispezione ha avuto esito

complessivamente positivo, senza prescrizioni e con due raccomandazioni, entrambe recepite e completate nei primi mesi del 2026 mediante specifiche azioni di miglioramento.

Il 19 novembre 2025 si è inoltre svolta un'esercitazione del Piano di Emergenza Esterna, organizzata dalla Prefettura di Terni. Nei successivi incontri con le autorità e gli enti locali, è stata evidenziata la buona riuscita complessiva dell'esercitazione.

Per il secondo anno consecutivo, AST ha ottenuto un riconoscimento nell'ambito del programma della Regione Umbria "Luoghi di lavoro che promuovono salute – rete WHP Umbria". Il percorso è stato avviato con un piano di prevenzione delle patologie croniche dell'apparato cardiocircolatorio, che ha coinvolto circa 120 dipendenti in un programma articolato in visite preventive (nutrizionali e cardiologiche) e in un successivo supporto personalizzato, della durata iniziale di tre mesi, per l'attività fisica. Nel 2025 il programma è proseguito con il lancio del "Progetto Fumo", finalizzato a promuovere un ambiente di lavoro libero dal fumo e a supportare i dipendenti nei percorsi di cessazione. Il 30 ottobre 2025, i rappresentanti aziendali hanno ricevuto l'attestato ufficiale nel corso di una cerimonia organizzata dalla Presidenza della Regione.

Investimenti

Il progetto di adeguamento di macchine e impianti, avviato negli anni precedenti e finalizzato al rispetto dei requisiti della Direttiva Macchine e dell'Allegato V del D.Lgs. 81/08, è proseguito nel corso del 2025 secondo un cronoprogramma soggetto a revisioni e verifiche periodiche, sia interne sia da parte dell'ente di certificazione ISO 45001. A tal fine, sono stati mantenuti gli incontri settimanali coordinati dal Datore di Lavoro, con l'obiettivo di monitorare l'avanzamento degli interventi pianificati. Un approccio analogo è stato adottato anche per il progetto di adeguamento degli impianti elettrici, garantendo un monitoraggio continuo e strutturato delle attività.

AZIONI PER LA SICUREZZA 2025

Cultura della sicurezza consolidata e diffusa
Maggiore integrazione e controllo degli appalti
Esito positivo ispezione Seveso (0 prescrizioni)
Sistema di emergenza testato con successo
Rinnovato riconoscimento WHP Umbria

KPI	Valore	Commento
Dipendenti coinvolti programmi salute	120	Programma WHP Umbria
Prescrizioni ispezione Seveso	0	Esito pienamente positivo
Raccomandazioni Seveso	2	Tutte implementate
Quota raccomandazioni implementate	100%	Completato nel 2026
Esercitazioni emergenza	1	Esito positivo

ISO 45001

SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

L'adozione dello standard ISO 45001 consente ad Arvedi AST di garantire un sistema strutturato e orientato al miglioramento continuo delle performance in materia di salute e sicurezza.



La sicurezza non è solo un obbligo, ma un valore che tutela le persone, migliora le performance e crea valore per l'intera organizzazione.

Infortuni

Nel 2025 Arvedi AST conferma il proprio impegno in materia di salute e sicurezza sul lavoro, registrando un miglioramento complessivo degli indicatori di frequenza degli infortuni tra i lavoratori dipendenti. Gli infortuni con assenza superiore a un giorno si attestano a **18 casi**, in diminuzione rispetto ai **20 del 2024 e del 2023**, mentre il **tasso di frequenza** scende a **4,5**, rispetto a **5,4 nel 2024** e **5,9 nel 2023**, evidenziando un trend positivo e una maggiore efficacia delle misure di prevenzione adottate. Non si sono verificati infortuni mortali tra i dipendenti.

Parallelamente, si registra un miglioramento anche sul fronte delle malattie professionali, che passano da **45 casi nel 2023 a 35 nel 2025**, con un **ODR in riduzione da 13,3 a 8,8**, a testimonianza di un progressivo rafforzamento delle azioni di tutela della salute nel medio periodo.

Tuttavia, a fronte della riduzione della frequenza degli eventi, si osserva un incremento degli indicatori di gravità: i **giorni di assenza per infortunio** aumentano da **774 a 975**, con un conseguente **indice di gravità** in crescita da **210 a 244**. Tale dinamica suggerisce la presenza di eventi mediamente più severi, che richiedono un ulteriore rafforzamento delle azioni preventive e di gestione del rischio.

Nel complesso, i dati evidenziano un quadro in miglioramento per quanto riguarda la frequenza degli infortuni e delle malattie professionali, ma al contempo sottolineano la necessità di mantenere alta l'attenzione sulla prevenzione degli eventi più gravi, rafforzando ulteriormente la cultura della sicurezza.

INFORTUNI DIPENDENTI	2023	2024	2025
Infortuni (assenza > 1 giorno)	20	20	18
Tasso di frequenza (frequency rate)	5,9	5,4	4,5

MALATTIE PROFESSIONALI DIPENDENTI	2023	2024	2025
Casi malattie professionali	45	37	35
Tasso malattie professionali (ODR)	13,3	10,0	8,8

SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO DIPENDENTI	2024	2025
Decessi dovuti a infortuni sul lavoro	0	0
Decessi dovuti a malattie professionali	n.d.	n.d.
Numero infortuni (con assenza >1 giorno)	20	18
Numero di ore lavorate	3.693.649	3.992.172
Tasso di frequenza degli infortuni (<i>frequency rate</i>) ¹	5,4	4,5
Giorni di assenza per infortuni sul lavoro	774	975
Indice di gravità degli infortuni (<i>gravity index</i>) ²	210	244
Casi di malattie professionali	37	35
Giorni di assenza per malattie professionali	0	n.d.
ODR (<i>tasso malattie professionali</i>) ³	10	8,8

1-Frequency Rate: numero di infortuni con assenza superiore a 1 giorno/numero di ore lavorate x 1.000.000

2-Gravity Index: giorni di assenza a causa di infortuni/ numero di ore lavorate x 1.000.000

3-ODR: casi di malattie professionali/numero di ore lavorate x 1.000.000

Lavoratori non dipendenti

Per quanto riguarda i lavoratori non dipendenti, il numero di infortuni rimane stabile (**24 casi** nel 2025), mentre il **tasso di frequenza** continua a diminuire, passando da 14,5 nel 2023 a **10,6 nel 2025**, indicando un miglioramento anche in questo ambito. Tuttavia, il 2025 è stato segnato da un **infortunio mortale**, che ha inciso significativamente sugli indicatori di gravità: i giorni di assenza salgono a **6.982** (inclusi i 6.000 giorni convenzionali previsti dal metodo INAIL), determinando un forte incremento dell'**indice di gravità** (3.095).

INFORTUNI LAVORATORI NON DIPENDENTI	2023	2024	2025
Infortuni (assenza > 1 giorno)	26	24	24
Tasso di frequenza (<i>frequency rate</i>)	14,5	12,2	10,6

SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO LAVORATORI NON DIPENDENTI	2024	2025
Decessi dovuti a infortuni sul lavoro	0	1
Decessi dovuti a malattie professionali	n.d.	n.d.
Numero infortuni (con assenza >1 giorno)	24	24
Numero di ore lavorate	1.960.954	2.255.860
Tasso di frequenza degli infortuni (<i>frequency rate</i>)	12,2	10,6
Giorni di assenza per infortuni sul lavoro	1.379	6.982
Indice di gravità degli infortuni (<i>gravity index</i>)	703	3.095
Casi di malattie professionali	n.d.	n.d.
Giorni di assenza per malattie professionali	n.d.	n.d.
ODR (<i>tasso malattie professionali</i>)	n.d.	n.d.

4.3 Pari opportunità

Arvedi AST si impegna a promuovere le pari opportunità e a prevenire ogni forma di discriminazione nei confronti dei propri dipendenti, in coerenza con i principi espressi nel Codice di Condotta di Gruppo e nei modelli organizzativi adottati. L'azienda tutela la dignità delle persone e garantisce condizioni di lavoro eque, escludendo qualsiasi forma di discriminazione basata su genere, etnia, nazionalità, orientamento sessuale, convinzioni religiose, opinioni politiche o appartenenza sindacale.

In tale contesto, Arvedi AST promuove un ambiente di lavoro inclusivo e rispettoso delle diversità, anche attraverso politiche di selezione, sviluppo e valorizzazione orientate alle competenze, con l'obiettivo di favorire pari opportunità di crescita professionale.

L'azienda pone particolare attenzione al tema dell'empowerment femminile e guarda con favore al progressivo aumento della presenza di donne nei percorsi di studio STEM (Science, Technology, Engineering and Mathematics), contribuendo al superamento degli stereotipi di genere e al rinnovamento del settore industriale. In Arvedi AST è già presente una componente femminile significativa anche in ambiti tecnici, quali laminazione, acciaieria, qualità, ingegneria di processo, materie prime ed energia, nonché fucinatura, dove alcune professioniste ricoprono ruoli di responsabilità. Favorire l'ingresso e lo sviluppo delle donne in tutti gli ambiti dell'organizzazione rappresenta un elemento centrale della strategia di diversità aziendale, nella consapevolezza che la pluralità di prospettive costituisce un valore capace di arricchire i gruppi di lavoro e rafforzare la competitività.

Il rientro e il mantenimento dell'occupazione successivamente al congedo parentale sono garantiti nel rispetto della normativa nazionale e delle disposizioni previste dal CCNL di settore. L'azienda assicura la piena conservazione del posto di lavoro e promuove, ove possibile, percorsi di reinserimento graduale, unitamente a misure di conciliazione tra tempi di vita e tempi di lavoro.

Alla data del 31 dicembre 2025, le donne occupate in Arvedi AST sono 123, pari al 5,4% del totale. La presenza femminile risulta pari al 19,9% tra gli impiegati, al 18,6% tra i quadri e al 5% tra i dirigenti.

Nel periodo di riferimento non sono stati segnalati né accertati episodi di discriminazione nei luoghi di lavoro riconducibili a genere, etnia, nazionalità, orientamento sessuale, convinzioni religiose, opinioni politiche o appartenenza sindacale.



4.4 Formazione

Nel corso del 2025, Arvedi Acciai Speciali Terni ha proseguito il proprio impegno nello sviluppo delle competenze delle persone, attraverso un'offerta formativa articolata e strutturata, finalizzata al consolidamento e al miglioramento continuo delle professionalità aziendali.

Le attività hanno riguardato sia ambiti tecnico-operativi sia competenze manageriali e trasversali, includendo iniziative rilevanti in materia di sicurezza, sostenibilità, compliance e innovazione. In particolare, la formazione ha svolto un ruolo centrale nel rafforzare la cultura aziendale, accrescendo la consapevolezza dei lavoratori sui temi della sicurezza, della sostenibilità ambientale, dei diritti e dell'etica d'impresa.

Nel 2025 sono state complessivamente erogate **16.011 ore di formazione**, con una media di circa **7 ore pro capite**.

FORMAZIONE DIPENDENTI (ORE TOTALI)	2024	2025
Ore formazione	26.418	16.011
Ore formazione pro capite	11,5	7

ORE PRO-CAPITE DI FORMAZIONE PER CATEGORIE PROFESSIONALI E GENERE (2025)	UOMINI	DONNE	TOTALE
Dirigenti	7	3	7
Quadri	12	15	13
Impiegati	13	11	12
Operai	5	0	5
TOTALE	7	11	7

Formazione sicurezza

La formazione obbligatoria in materia di salute e sicurezza ha rappresentato una componente prioritaria del piano formativo, con un'ampia offerta di corsi destinati a diverse figure aziendali e livelli di responsabilità.

Di seguito l'elenco delle principali attività realizzate nel 2025:

- Antincendio rischio alto/medio ed aggiornamenti: 29 corsi erogati
- Carroponti ed aggiornamento: 32 corsi erogati
- Spazi confinati operatori ed aggiornamento: 15 corsi erogati
- Spazi confinati preposti ed aggiornamento: 9 corsi
- Primo soccorso ed aggiornamenti: 20 corsi erogati
- Carrelli elevatori ed aggiornamento: 32 corsi erogati
- Lavori in quota ed aggiornamento: 24 corsi erogati
- Norma CEI 11-27 ed aggiornamento: 11 corsi erogati
- Preposti ed aggiornamento: 16 corsi erogati
- Aggiornamento RLS: 1 corso erogato
- Piattaforme aeree ed aggiornamento: 6 corsi erogati
- Trattore Zephir ed aggiornamenti: 4 corsi erogati
- Rischio chimico avanzato: 2 corsi erogati

Nel corso dell'anno sono stati inoltre sviluppati specifici progetti formativi speciali in materia di Sicurezza:

CORSO	DESCRIZIONE	AL 31.12.2025
GUIDA SICURA AMBULANZA AZIENDALE	Attività teorico/pratica (20 ore) nell'ambito dell'accreditamento dell'ambulanza aziendale, rivolta al personale VIG	Formati 22 operatori 452 ore erogate
ADDESTRAMENTO OPERATIVO LAF 8	Addestramento sui sistemi di sicurezza per la nuova linea LAF 8	Formati 14 operatori 14 ore erogate
ABILITAZIONE LD 16	Formazione per il personale MOV ul trasporto ferroviario	Formati 11 addetti 128 ore erogate
REFRESH ANNUALE DI 1° SOCCORSO	Percorso aggiuntivo (3 ore) su indicazione del Medico Competente per rafforzare le competenze di primo soccorso	Formati 11 preposti 33 ore erogate

Formazione ambientale

Nel 2025 è stata completata la realizzazione delle **Videopos ambientali** per la formazione e-learning sulle procedure ambientali aziendali, con una prima erogazione pilota che ha coinvolto circa 20 partecipanti (ASPP e addetti ai lavori), conclusasi con esito positivo.

Nel mese di dicembre è stato avviato lo step successivo, con l'inserimento in piattaforma di circa **240 partecipanti** (capireparto, capiturno, gestori, CFP, TEL) e ulteriori risorse dell'area SMA, con attivazione prevista a partire dal 2026.

Sono stati svolti i seguenti corsi specialistici:

Formazione ADR (normativa trasporto merci pericolose)
 Registro elettronico rifiuti (sistema Coswin)
 Terre e rocce da scavo
 HSE Manager
 ESG & Sustainability Manager
 Corso sostenibilità ed ESG

Queste iniziative hanno contribuito a rafforzare le competenze tecniche e normative, nonché la diffusione della cultura della sostenibilità all'interno dell'organizzazione.

Formazione tecnico-professionale

Nel 2025 sono state erogate **7.737 ore di formazione tecnico-professionale**, mirate a specifiche esigenze delle diverse aree aziendali.

CORSO	PERSONE FORMATE	ORE EROGATE
FORMAZIONE sistema IBA analyzer	4	67
FORMAZIONE sistemi PSS4000 e PNOZ multi	5	72
FORMAZIONE Oleodinamica	36	394
FORMAZIONE Base Inox	50	680
FORMAZIONE Sistemi di Centraggio FIFE	15	140
FORMAZIONE ISO 19443	36	384
NUOVO IMPIANTO LAF8	78	1.277
NUOVO FORNO LAC	50	615
LEADERSHIP	252	1.516
IT EVOLUTION	98	1.101

Formazione su tematiche etiche e di compliance

I programmi di formazione sono sviluppati secondo un approccio basato sul rischio e sul livello di esposizione ai potenziali ambiti di non conformità. In tale contesto, il personale impiegatizio (white collars) costituisce un target prioritario, in quanto maggiormente coinvolto nei processi decisionali, nelle attività di gestione, nelle relazioni con clienti, fornitori e partner commerciali e, più in generale, nelle aree in cui possono manifestarsi rischi etici e di compliance.

Nello specifico, a partire dal 2024, è stato avviato un percorso formativo a livello di Gruppo, erogato in modalità e-learning, strutturato in moduli incentrati su diversi specifici aspetti in materia D.Lgs. 231/01 e di cybersecurity.

CORSO	DESTINATARI	COMPLETATO	%
D.Lgs. 231/01 (mod. I) - Normativa	741	587	79%
D.Lgs. 231/01 (mod. II) - Modello organizzativo	741	544	73%
Cybersecurity	741	586	79%

Le informazioni riportate in tabella sono da intendersi con riferimento a tutte le sedi di Arvedi AST ottenendo una copertura del 100% degli stabilimenti e di oltre il 25% dei dipendenti totali.

Nel 2026, continua l'erogazione di tali corsi, con l'aggiunta di nuovi moduli, oltre all'avvio dei corsi sul programma compliance (classi fisiche e virtuali), che hanno interessato al momento circa il 65% del target e all'erogazione di specifiche sessioni (classi fisiche e virtuali) sul tema anticorruzione, per un gruppo di dipendenti appartenenti a funzioni aziendali selezionate.

4.5 Welfare aziendale

Il rapporto tra Arvedi AST e Terni non è solo un fatto economico, ma una componente essenziale dell'identità della città. Da oltre 140 anni, lo stabilimento rappresenta un presidio di lavoro, competenze e partecipazione. Nel corso dell'esercizio 2025, abbiamo voluto trasformare questo legame storico in un modello moderno di responsabilità sociale, capace di generare valore concreto per l'intera comunità locale.

In un anno segnato dalla firma del nuovo Accordo di Programma, Arvedi AST si è confermata un interlocutore istituzionale solido e propositivo, impegnato a coniugare il rilancio industriale con la decarbonizzazione e la tutela ambientale del territorio.

Il nostro sistema di welfare si è ulteriormente consolidato come pilastro della coesione sociale. La Cassa Mutua Aziendale, attiva dal 1968, ha garantito nel 2025 la cifra record di 28.482 prestazioni sanitarie a una base di 3.309 iscritti, offrendo una risposta efficace alle criticità del Servizio Sanitario Nazionale. Accanto ad essa, il Circolo Lavoratori Terni (CLT) si è affermato come una delle piattaforme sociali e sportive più rilevanti del Centro Italia, raggiungendo 11.382 beneficiari tra soci e familiari. Grazie al sostegno dell'Azienda, il CLT non è solo un circolo aziendale, ma un hub di comunità che promuove 13 discipline sportive e percorsi di educazione ambientale, come il progetto "Semi di Acciaio" che coinvolge annualmente oltre 3.000 studenti nel parco all'interno del CLT.

Abbiamo posto la prevenzione al centro della nostra strategia, stabilizzando il progetto "SALUTE Arvedi AST" che coinvolge oltre 100 dipendenti in percorsi di attività fisica personalizzata presso le strutture del CLT. Al contempo, abbiamo continuato a sostenere il futuro delle nuove generazioni attraverso l'assegnazione di 124 borse di studio e 327 buoni libro per i figli dei dipendenti.

La valorizzazione del nostro Corporate Heritage è un altro asse fondamentale: la Biblioteca Storica aziendale è stata dichiarata bene di eccezionale interesse culturale dal Ministero della Cultura, e il successo della mostra "La Grande Opera" ha permesso di condividere con la cittadinanza il valore dell'ingegno idroelettrico e industriale di Terni.

Guardando al 2026, il nostro impegno si estenderà a nuovi progetti di alto impatto sociale. Porteremo a piena attuazione l'iniziativa Hub4Young, dedicata ai giovani in condizioni di fragilità, eosterremo appuntamenti culturali di rilievo nazionale, come la mostra "Giotto e Francesco" e il progetto espositivo "Lavoro. Sicuro!", volto a promuovere la cultura della sicurezza oltre il perimetro di fabbrica.

Essere un'impresa radicata significa saper ascoltare e restituire valore. È con questo spirito che intendiamo accompagnare la trasformazione di Arvedi AST, costruendo una crescita che sia responsabile, inclusiva e profondamente integrata con il suo territorio.

Dott. Giovanni Scordo

Direttore Relazioni Esterne e Istituzionali, Welfare Aziendale e Attività di Responsabilità Sociale

Il sistema di welfare aziendale di Arvedi AST, caratterizzato da una lunga e consolidata tradizione, fa perno in particolare sulla Cassa Mutua Aziendale (CMA) e sul Circolo Lavoratori Terni (CLT). Nel suo complesso, rappresenta una leva strategica per la promozione del benessere delle persone, il rafforzamento della coesione interna e lo sviluppo di un legame solido e duraturo tra impresa, comunità aziendale e territorio. Tale approccio si traduce anche nella realizzazione di iniziative culturali e di valorizzazione del patrimonio storico aziendale.

Cassa Mutua Aziendale

La Cassa Mutua Aziendale (CMA), costituita nel 1968, offre ai dipendenti Arvedi AST e ai loro familiari prestazioni sanitarie integrative rispetto al Servizio Sanitario Nazionale, erogate direttamente presso gli ambulatori aziendali o tramite rimborso di spese esterne. Al 31 dicembre 2025 la Cassa Mutua conta **3.309 iscritti** complessivi, tra dipendenti, pensionati e familiari a carico. Nel corso dell'anno sono state erogate 28.482 prestazioni sanitarie, di cui oltre 15.500 visite specialistiche, più di 12.000 cure odontoiatriche e circa 800 cure fisioterapiche, con prevalenza di assistenza diretta (circa 88%) rispetto ai rimborsi di prestazioni esterne, a testimonianza dell'elevato livello di utilizzo e dell'efficacia del modello.

La Cassa è finanziata tramite i contributi degli iscritti, mentre Arvedi AST fornisce i locali e i servizi amministrativi. La gestione è affidata a un Consiglio di Amministrazione composto pariteticamente da rappresentanti aziendali e delle organizzazioni sindacali.

La Cassa Mutua Aziendale si conferma un presidio strategico di welfare sanitario, contribuendo alla riduzione dei tempi di accesso alle prestazioni e al contenimento dei costi a carico dei lavoratori e delle loro famiglie.



CASSA
MUTUA
AZIENDALE 

**SANITÀ INTEGRATIVA D'ECCELLENZA
A VANTAGGIO DEL WELFARE AZIENDALE
E DI COMUNITÀ**

3.309 ISCRITTI
28.482 PRESTAZIONI EROGATE

Circolo Lavoratori Terni

Il Circolo Lavoratori Terni (CLT), fondato nel 1927, è il principale presidio di welfare sportivo e sociale del Gruppo Arvedi nel territorio di Terni, aperto non solo ai dipendenti Arvedi AST ma all'intera comunità cittadina. Al 31 dicembre 2025 la base associativa del CLT ha raggiunto il numero di **11.382 soci** (dipendenti Arvedi AST, pensionati, esterni e relativi familiari), che possono accedere a condizioni agevolate ai servizi del Circolo. Attraverso la Polisportiva CLT, promuove l'attività sportiva in **13 discipline** con oltre **1.060 atleti agonisti**.

Nel corso del 2025 il Circolo ha rafforzato il proprio ruolo quale articolazione essenziale del sistema di welfare aziendale e territoriale, promuovendo attività sportive agonistiche e amatoriali, attività culturali e di divulgazione scientifica, attività ricreative e progetti educativi. Il **programma "SALUTE Arvedi AST"**, inoltre, ha coinvolto oltre 100 dipendenti in percorsi strutturati di attività fisica, mentre il **Summer Sport Campus** ha accolto oltre 400 bambini e ragazzi nei mesi estivi.



Piano welfare

Attraverso una piattaforma digitale dedicata, Arvedi AST mette a disposizione dei propri dipendenti un'ampia gamma di flexible benefits, consentendo la gestione autonoma dei crediti welfare derivanti dal CCNL dell'industria metalmeccanica, da accordi aziendali e dalla conversione del Premio di Risultato.

Il Piano welfare, attivo dal 2017 in collaborazione con la RSU, comprende servizi rivolti al supporto della persona e della famiglia, tra cui ambiti quali istruzione, salute, tempo libero e previdenza complementare.

Nel 2025, a tutti i dipendenti sono stati riconosciuti 200 euro in servizi welfare a carico aziendale, in aggiunta ai 200 euro previsti dal CCNL. Tra le principali iniziative a sostegno delle famiglie si segnalano l'assegnazione di 124 borse di studio e 327 buoni libro destinati ai figli meritevoli dei dipendenti.

Corporate Heritage e valorizzazione culturale

Il sistema di welfare di Arvedi AST integra la valorizzazione del patrimonio storico e culturale quale leva strategica per il rafforzamento dell'identità aziendale e del senso di appartenenza delle persone.

Da oltre vent'anni l'Azienda promuove la tutela della propria memoria industriale attraverso un progetto strutturato di Corporate Heritage, che vede nell'Archivio e nella Biblioteca Storica i propri pilastri identitari. Tali istituti, riconosciuti dal Ministero della Cultura per il loro eccezionale valore, non rappresentano solo una risorsa per la ricerca, ma costituiscono un ponte ideale tra le generazioni di lavoratori che hanno costruito la storia dell'acciaio a Terni.

Per un approfondimento dettagliato sul patrimonio storico e sull'elenco dei progetti di valorizzazione rivolti alla collettività, si rimanda al capitolo successivo "Rapporti con la comunità locale".

4.6 Rapporti con la comunità locale

Fin dalle origini, la storia delle acciaierie di Terni è profondamente intrecciata con quella del territorio, generando valore non solo in termini economici e occupazionali, ma anche sociali e culturali. Arvedi AST opera in un contesto territoriale con il quale intrattiene un rapporto consolidato e strutturato, che nel tempo si è tradotto non solo in impatti economici e occupazionali, ma anche in un contributo significativo allo sviluppo sociale e culturale della comunità locale. La strategia di cittadinanza attiva di Arvedi AST si esprime attraverso il sostegno a presidi sociali storici, la promozione di iniziative culturali e il supporto a progetti di solidarietà e salute pubblica.

Tra le iniziative di maggiore rilievo si inserisce il progetto TURN Urban Regeneration, che rappresenta un modello di collaborazione tra imprese orientato alla sostenibilità del territorio (per maggiori informazioni si rimanda al successivo paragrafo 4.7).

L'approccio di Arvedi AST ai rapporti con la comunità si fonda su principi di responsabilità sociale e ambientale, in linea con lo standard internazionale ResponsibleSteel™. Ciò si traduce in un impegno continuo nel monitoraggio degli impatti, nel dialogo con gli stakeholder e nell'adozione di strumenti di ascolto e risposta alle segnalazioni.

In questo quadro, l'azienda conferma il proprio ruolo di attore responsabile e radicato nel territorio, contribuendo alla creazione di valore condiviso e sostenibile nel lungo periodo. Nel 2025 tale ruolo si è ulteriormente rafforzato, anche in relazione all'attuazione dell'Accordo di Programma e al crescente coinvolgimento delle istituzioni e degli stakeholder territoriali, rispetto ai quali l'azienda si è confermata quale interlocutore attivo e propositivo.

Questo impegno si esprime attraverso una pluralità di iniziative e strumenti. Tra questi, assume particolare rilevanza il sistema di welfare aziendale che, attraverso la Cassa Mutua Aziendale (CMA) e il Circolo Lavoratori Terni (CLT), rappresenta un presidio stabile di supporto sociale, sanitario e aggregativo, con ricadute positive anche sul territorio.

Nel corso del 2025, inoltre, Arvedi AST ha sviluppato un articolato programma di iniziative a favore della comunità locale, intervenendo in ambito culturale, sociale, educativo e istituzionale, con l'obiettivo di contribuire in modo concreto allo sviluppo del territorio.

In ambito culturale, l'azienda ha sostenuto e promosso eventi di rilievo cittadino e nazionale, contribuendo alla valorizzazione dell'identità culturale locale e alla diffusione della cultura. Tra le principali iniziative si segnalano la partecipazione alla mostra "Lancia di luce. Nascita di un capolavoro" e il sostegno a eventi musicali di respiro internazionale, quali il Concorso pianistico "Alessandro Casagrande".

Sul fronte sociale e sanitario, Arvedi AST ha supportato realtà associative impegnate nell'assistenza alle persone fragili, attraverso contributi a organizzazioni quali l'Associazione "I Pagliacci" di Terni, attiva nella cosiddetta "terapia del sorriso" in ambito ospedaliero, e il Comitato per la vita "Daniele Chianelli", impegnato nel sostegno a pazienti oncologici e alle loro famiglie, oltre al supporto a ulteriori iniziative promosse dalla comunità locale.

In ambito educativo, l'azienda ha promosso il sostegno ai giovani attraverso l'erogazione di borse di studio, in collaborazione con il Conservatorio "G. Briccialdi", e il supporto a iniziative culturali e formative correlate, contribuendo alla valorizzazione dei talenti del territorio.

Parallelamente, Arvedi AST ha partecipato e sostenuto momenti di confronto su temi strategici per lo sviluppo industriale ed energetico, contribuendo al dibattito pubblico su sostenibilità, innovazione e competitività del sistema produttivo.

In continuità con le attività sviluppate nel 2025, nel 2026 l'azienda ha ulteriormente rafforzato il proprio impegno verso la comunità attraverso il sostegno a iniziative di particolare rilievo, tra cui la mostra "Giotto e Francesco. Una rivoluzione nell'Umbria del Trecento", progetto di rilevanza nazionale e internazionale accompagnato da attività diffuse sul territorio ternano; il progetto educativo e sociale "Hub4Young", finalizzato alla creazione di uno spazio inclusivo per giovani e famiglie in condizioni di fragilità; e la mostra "Lavoro. Sicuro!", dedicata ai temi della sicurezza sul lavoro e alla valorizzazione della cultura industriale.

Una storia industriale che diventa patrimonio collettivo

Dalla fine dell'Ottocento a oggi, lo stabilimento siderurgico di Terni rappresenta uno dei simboli più significativi della trasformazione industriale italiana. Nato come primo grande complesso produttivo in un Paese ancora prevalentemente agricolo, ha contribuito in modo decisivo allo sviluppo economico, sociale e culturale del territorio, tanto da valere alla città l'appellativo di "Manchester italiana".

Oggi, Arvedi AST custodisce e valorizza questo patrimonio attraverso il proprio archivio storico e la biblioteca aziendale, riconosciuti come beni di rilevanza culturale nazionale. Documenti, immagini e testimonianze raccontano non solo l'evoluzione tecnologica dell'industria siderurgica, ma anche la storia delle persone, delle comunità e del lavoro che hanno accompagnato oltre un secolo di sviluppo.

Attraverso progetti di digitalizzazione, attività di ricerca, mostre ed eventi culturali, l'azienda rende questo patrimonio accessibile alla collettività, contribuendo a preservare la memoria

industriale e a rafforzare il legame tra impresa, territorio e cultura. Un impegno che guarda al futuro, nella consapevolezza che innovazione e sostenibilità si fondano anche sulla valorizzazione della propria storia.

Archivio storico

L'archivio storico aziendale è tra i più rilevanti a livello nazionale, per il ruolo centrale dell'acciaieria nella storia industriale italiana.

Comprende documenti cartacei, fotografici e audiovisivi che coprono un arco temporale dal 1873 agli anni '90 del Novecento. È riconosciuto come bene culturale vincolato ed è stato dichiarato dal Ministero della Cultura «di interesse storico particolarmente importante», per il suo valore nella ricostruzione della storia economica e sociale dell'Umbria e dell'Italia.

Biblioteca storica

La biblioteca aziendale, anch'essa riconosciuta come bene di «eccezionale interesse culturale», custodisce circa 5.000 volumi tra monografie e periodici di carattere tecnico, economico e giuridico.

Nata per la formazione delle maestranze, si è progressivamente ampliata fino a includere i principali ambiti di attività aziendale. È tuttora conservata nella sede originaria, in un edificio di fine Ottocento, mantenuto con arredi storici.

La biblioteca ha inoltre ospitato importanti produzioni cinematografiche, tra cui alcune scene de *La caduta degli dei* di Luchino Visconti e del film televisivo *In arte Nino*.

Progetti di valorizzazione

Arvedi AST ha realizzato numerose iniziative per la tutela e la valorizzazione del patrimonio storico, tra cui:

- digitalizzazione e catalogazione di oltre 7.000 fotografie storiche;
- creazione di una sede dedicata con deposito archivistico e sala studio;
- riordino e informatizzazione del fondo documentale, in collaborazione con la Soprintendenza Archivistica;
- recupero di 470 unità archivistiche precedentemente depositate presso l'Archivio di Stato di Terni;
- digitalizzazione del patrimonio audiovisivo;
- creazione del sito web dedicato: www.archivistoricoast.it;
- recupero e catalogazione di beni storico-artistici (macchinari, attrezzature, opere d'arte);
- realizzazione del progetto "Sulle orme della storia", con percorsi informativi nei siti industriali;
- organizzazione di mostre ed eventi culturali, tra cui "La Terni in posa" e "La Grande Opera".

Arte e cinema

Le acciaierie di Terni hanno rappresentato nel tempo anche un importante riferimento culturale e artistico.

Sono state set di numerose produzioni cinematografiche, tra cui *Acciaio* (1933), tratto da un soggetto di Luigi Pirandello, *I sequestrati di Altona* (1962), *La caduta degli dei* (1969) e *La Califfa* (1970).

Il legame con l'arte è testimoniato anche da opere di rilievo, come il ciclo pittorico di Renato Guttuso dedicato alle acciaierie, le sculture di Arnaldo Pomodoro e le installazioni dell'artista Beverly Pepper.

GIOTTO E FRANCESCO UNA RIVOLUZIONE NELL'UMBRIA DEL TRECENTO

Arvedi AST sostiene la mostra "Giotto e Francesco. Una rivoluzione nell'Umbria del Trecento", in programma alla Galleria Nazionale dell'Umbria di Perugia da marzo a giugno 2026, nell'ambito delle celebrazioni per l'ottavo centenario della morte di San Francesco d'Assisi. L'iniziativa, di rilevanza nazionale e internazionale, coinvolge oltre 60 capolavori provenienti dalle principali collezioni pubbliche e private del mondo.

Il contributo si inserisce in una visione di responsabilità sociale che considera la tutela del patrimonio culturale parte integrante del ruolo della Società nel territorio in cui opera. Il programma di attività diffuse nel territorio ternano (cammini, conferenze, laboratori per famiglie) è stato espressamente richiesto da Arvedi AST, a rafforzamento del legame tra la mostra e la comunità locale.



4.7 Distretto della sostenibilità

TURN Umbria Re-Generation è un progetto strategico promosso da Confindustria Umbria, con il sostegno delle Fondazioni Cassa di Risparmio di Terni e Perugia, finalizzato ad accompagnare il sistema produttivo regionale verso modelli di sviluppo sostenibile, integrato e resiliente.

Avviato nel 2019 come progetto nel **distretto industriale Terni-Narni**, TURN ha progressivamente dato vita a una comunità imprenditoriale dinamica, fondata sulla condivisione e valorizzazione di buone pratiche in ambito ambientale, sociale e di governance (ESG), arrivando a coinvolgere 33 imprese nel distretto Terni-Narni e complessivamente 46 imprese a livello regionale. Nella fase più recente, infatti, il progetto ha registrato un'importante espansione territoriale, con l'inclusione di due nuovi distretti industriali: Perugia ed Eugubino-Gualdese. Il modello sviluppato nell'area Terni-Narni è stato esteso con successo sia ai nuovi distretti sia alle ulteriori imprese aderenti.

Arvedi AST è tra le otto imprese fondatrici del progetto – insieme ad altri primari operatori industriali – e ha contribuito in modo significativo sia alla definizione dei primi standard di sostenibilità del distretto sia alla diffusione del modello su scala regionale.

PRINCIPI ISPIRATORI:

Agenda 2030 come punto di partenza.

1. Rigenerazione delle aziende in chiave green e recupero aree urbane per creare cultura e impresa
2. Condivisione delle decisioni per creare reti cooperanti
3. Trasformazione di rifiuti e scarti in materia prima da reinserire nei cicli produttivi
4. Diffusione dell'innovazione industriale per contagio: le aziende green diventano realtà trainanti
5. Sostegno a cultura e creatività come volano di innovazione sociale
6. Apertura totale verso tutte le innovazioni in ottica di pragmatismo e di lungo periodo
7. Investimenti in istruzione secondaria e terziaria
8. Condivisione di tutti i processi di rigenerazione con la collettività
9. Costruzione di reti di città e di politiche territoriali integrate
10. Creazione di un nuovo quadro di governance innovativo



Le principali tappe del percorso TURN

1. Mappatura delle buone pratiche

Le imprese aderenti hanno avviato un processo strutturato di analisi delle iniziative già implementate in ambito ambientale e sociale, basato su 10 pilastri di valutazione coerenti con i 17 Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs) dell'Agenda 2030 delle Nazioni Unite.

2. Sviluppo del network e valutazione continua

Il progetto ha progressivamente ampliato il proprio perimetro, coinvolgendo un numero crescente di imprese. Il sistema di assessment consente una valutazione periodica sia delle singole aziende sia del distretto nel suo complesso, monitorando i progressi in termini di sostenibilità.

3. Governance e certificazione di distretto

Nel 2023 il distretto Terni-Narni ha ottenuto la certificazione UNI ISO 37101, diventando il primo Distretto Industriale dello Sviluppo Sostenibile certificato in Italia. Il modello TURN si basa su una governance partecipata, fondata su impegni volontari, indicatori misurabili e un continuo scambio di esperienze tra le imprese.

4. Evoluzione e digitalizzazione

Oggi TURN conta 33 imprese del distretto industriale di Terni-Narni, a cui si sono aggiunti nel 2024 i distretti industriali di Perugia e Gubbio con 13 nuove imprese aderenti, per un totale di 46 imprese umbre. Nel 2025, inoltre, è stato sviluppato un portale digitale per facilitare lo scambio di best practice, promuovere progetti condivisi e valorizzare il ruolo di stakeholder esterni.

**La prima comunità di imprese sostenibili
certificata ISO 37101 in Italia**

ISO 37101

**GESTIONE DELLO SVILUPPO SOSTENIBILE
NELLA COMUNITA'**



Contributo di Arvedi AST

AST è stata tra i **partner fondatori** del progetto e ne è quindi **protagonista** fin dalle sue fasi iniziali, contribuendo attivamente alla sua strutturazione in tutti i suoi passaggi. Dal 2024, in virtù del suo ruolo di primo piano, AST è entrata a far parte del **Comitato Tecnico-Scientifico** di TURN, un organo di governance della comunità con funzioni consultive del progetto, istituito con l'obiettivo di individuare gli obiettivi e le strategie a medio e lungo termine del network.

In **termini operativi**, fin dal 2019, AST realizza annualmente il monitoraggio delle proprie best practices, in linea con l'assessment delle buone pratiche TURN. Secondo l'ultimo catalogo, AST ha implementato **28 buone pratiche** attualmente in corso, aggiungendone 2 rispetto all'anno precedente, mentre altre sono previste come di futura realizzazione.

Tra il 2024 e il 2026, AST ha rafforzato il proprio ruolo all'interno della Comunità TURN partecipando a iniziative volte a promuovere la sostenibilità, la collaborazione tra imprese e lo sviluppo del territorio. Nel 2024, l'azienda ha contribuito al **progetto "Change Makers School – Sostenibilità in Azione"**, promosso da importanti università italiane e finanziato dal MASE, ospitando una visita che ha coinvolto docenti e ricercatori interessati ad approfondire le esperienze di sostenibilità del distretto industriale di Terni e Narni.

Nel 2025, AST ha preso parte a una successiva attività di ricerca accademica come una delle aziende partner intervistate nell'ambito di uno studio sui modelli di governance territoriale e sulla diffusione delle pratiche di sostenibilità. Nel 2026, l'azienda ha inoltre sostenuto un progetto della Croce Rossa Italiana per la riqualificazione della futura sede operativa di Terni e ha partecipato a un'iniziativa di scambio di competenze con un'altra impresa della rete TURN, condividendo esperienze e soluzioni in materia di efficienza energetica e gestione dei consumi industriali.



urban re-generation **terni/narni**

TURN in numeri

2024-2025

46

Imprese Partner

tra piccole, medie e grandi

TOTALE NUOVE ADESIONI

+15

TOTALE NUOVE PRATICHE
ADOTTATE

+103

33

Distretto di
Terni-Narni

NUOVE ADESIONI

+2

NUOVE PRATICHE ADOTTATE

+83

10

Distretto di
Perugia

NEW

NUOVE PRATICHE ADOTTATE

+16

3

Distretto di
**Eugubino
Gualdese**

NEW

NUOVE PRATICHE ADOTTATE

+4

11.812

Dipendenti

€ 5,8 MLD

Fatturato complessivo

46

Categorie
merceologiche

n.10

Industria energia e
ambiente

n.5

Industria
agroalimentare

n.2

Industria
dell'abbigliamento

n.13

Industria meccanica e
installazione impianti

n.5

Industria delle
costruzioni e laterizi

n.1

Industria varie e
commercio

n.8

Industria chimica e
della plastica

n.2

Industria dei
trasporti

*Per i dati economici sono stati considerati gli ultimi dati di bilancio disponibili, per dare una rappresentazione del distretto aggiornata.

Arvedi



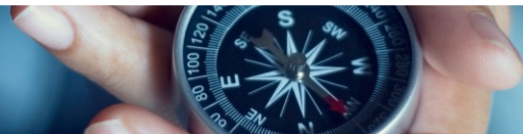
5

Informazioni sulla
condotta aziendale

Arvedi AST



5.1 Codice di condotta



In coerenza con i principi ESG, il Gruppo Arvedi ha intrapreso un percorso di revisione e aggiornamento del Codice di Condotta, integrando e armonizzando i contenuti delle precedenti versioni e dei codici etici delle singole società del Gruppo.

Il nuovo Codice rappresenta un riferimento condiviso per Arvedi AST e per tutti i suoi stakeholder, rafforzando i valori che guidano l'operato quotidiano dell'azienda: centralità della persona, equità, inclusione, rispetto reciproco, integrità, legalità, trasparenza e responsabilità verso l'ambiente e la collettività.

Il Codice costituisce uno strumento fondamentale di governance, affiancato da un sistema di segnalazione (whistleblowing) accessibile a tutti gli stakeholder, che consente di raccogliere e gestire eventuali criticità, contribuendo al miglioramento continuo del sistema di compliance.

Il testo integrale del Codice di Condotta è disponibile sul sito web aziendale.

https://www acciaiterni.it/wp-content/uploads/2025/04/Arvedi-Codice-Condotta-2025_ita.pdf

Principi e ambiti di applicazione

Il Codice di Condotta offre una chiara immagine degli obiettivi che il Gruppo Arvedi vuole raggiungere per garantire durevolmente il successo dell'impresa, fondato su comuni valori quali la responsabilità, la trasparenza, l'affidabilità, l'onestà, la credibilità, l'integrità nella conduzione degli affari e il rispetto della legge.

Il Gruppo Arvedi si impegna attivamente per uno sviluppo sostenibile, aderendo ai dieci principi del Global Compact delle Nazioni Unite e riconoscendo la Dichiarazione Universale dei Diritti Umani delle Nazioni Unite e le norme fondamentali sul lavoro dell'Organizzazione Internazionale del Lavoro (OIL).

Il Codice di Condotta definisce le regole e i principi che devono essere osservati da dipendenti, collaboratori, partner commerciali e stakeholder, articolandosi nei seguenti ambiti principali:

Rapporti con i lavoratori

- parità di trattamento e non discriminazione
- tutela dei diritti
- salute e sicurezza sul lavoro

Condotta negli affari

- rispetto delle normative vigenti
- conformità alle normative anticorruzione
- concorrenza leale e rispetto delle normative antitrust
- prevenzione del riciclaggio di denaro
- commercio estero
- minerali provenienti da zone di conflitto e materie prime ad alto rischio (conflict minerals)

Relazioni con la società civile

- tutela ambientale e climatica
- standard di qualità e gestione dei rischi legati ai prodotti
- donazioni e sponsorizzazioni
- rappresentanza politica
- presenza e comunicazione in pubblico

Riservatezza e protezione dei dati

- protezione dei dati personali
- riservatezza delle informazioni aziendali
- utilizzo responsabile dei social media

Attuazione del Codice di condotta e segnalazioni

- diffusione e applicazione del Codice
- gestione dei canali di segnalazione

Sistema di gestione documentale

Arvedi AST ha adottato un sistema strutturato di gestione documentale, volto a garantire coerenza e allineamento tra Codice di Condotta, politiche aziendali, linee guida e procedure operative. Il sistema prevede:

- una chiara gerarchia documentale, allineata alla mission aziendale;
- aggiornamento continuo e armonizzazione dei documenti;
- un programma pluriennale di revisione volto a migliorare efficacia ed efficienza.

Politica anticorruzione

La prevenzione della corruzione rappresenta una priorità per Arvedi AST, che adotta comportamenti e strumenti volti a garantire trasparenza e integrità nelle operazioni aziendali.

Questo impegno è declinato anche verso gli stakeholder esterni ed è formalizzato nella Politica per la prevenzione della corruzione, disponibile sul sito web aziendale (www.acciaiterni.it).

Prevenzione dei conflitti di interesse

La prevenzione e la gestione dei conflitti di interesse avvengono mediante diversi strumenti:

- obbligo per i membri del CdA e per il top management di segnalare ogni situazione che possa determinare un conflitto di interesse (tale obbligo è esteso ai quadri, al personale appartenente a Direzioni o funzioni maggiormente esposte al rischio ed a tutti i fornitori);
- attività formative e informative dedicate;
- verifiche sui fornitori e analisi delle relazioni potenzialmente rilevanti.

Protezione dei dati personali (GDPR)

All'interno del sistema di governance di Arvedi AST è attribuita particolare rilevanza al rispetto del Regolamento (UE) 2016/679 (GDPR). In tale ambito, la Società, in collaborazione con il Legal Counselor di Gruppo, cura il costante adeguamento degli strumenti e dei processi aziendali ai requisiti normativi, assicurando la valutazione e la mitigazione dei rischi connessi alla protezione dei dati personali.

Nei primi mesi del 2026, a completamento dei presidi di governance in materia di privacy a livello di Gruppo, è stato nominato il Data Protection Coordinator per la Capogruppo; tale processo sarà progressivamente esteso a tutte le società, inclusa Acciai Speciali Terni.

5.2 Relazione sull'etica aziendale

Attraverso politiche, procedure e sistemi di controllo dedicati, l'Azienda presidia i principali rischi etici e di compliance, favorendo comportamenti coerenti con i propri valori e con gli standard normativi applicabili. Le informazioni riportate di seguito offrono una rendicontazione delle attività e dei risultati conseguiti nel corso del 2025 in relazione ai principali presidi di etica aziendale.

I dati sono da intendersi con riferimento a tutte le sedi di Arvedi AST:

- AST – Viale Brin
- AST – Strada dei confini (CST)
- AST – Ceriano Laghetto (TIX)

ottenendo una copertura del 100% degli stabilimenti.

Attività di informazione

L'Azienda promuove una diffusa cultura dell'etica e dell'integrità attraverso un modello che distingue in modo proporzionato attività di informazione e attività formative. Le comunicazioni relative ai principi etici, alle politiche aziendali e alle tematiche di compliance sono rivolte all'intera popolazione aziendale, in considerazione del fatto che il rispetto dei valori e delle regole di condotta rappresenta una responsabilità condivisa da tutti i dipendenti.

Nel 2025, si menzionano, in particolare, le comunicazioni inviate in relazione alla revisione del Codice di Condotta del Gruppo Arvedi, alla campagna periodica sul sistema di whistleblowing aziendale, alle regole e al comportamento con riferimento strenne Natalizie (da e/o verso fornitori e/o clienti), oltre alle comunicazioni puntuali in corrispondenza della pubblicazione delle nuove o revisionate Politiche di Gruppo e Linee Guida di Gruppo.

Attività di formazione

Il personale AST beneficia delle attività formative su tematiche etiche di compliance promosse dalla funzione Group Compliance e Governance, le quali sono riportate in dettaglio alla sezione 4.4.

Attività di monitoraggio

L'azienda ha continuato a rafforzare il proprio sistema di governance e controllo interno, in linea con i principi di condotta aziendale responsabile (ESRS G1 – Business Conduct), attraverso un programma strutturato di compliance volto alla prevenzione della corruzione e alla gestione dei rischi etici lungo la catena del valore.

In tale ambito, i presidi anticorruzione sono attuati mediante processi di due diligence sui

business partner e l'applicazione delle politiche e linee guida di gruppo, a garanzia dell'integrità nelle relazioni commerciali.

In particolare:

Audit interni

Gli audit interni condotti nell'ambito del Modello 231 rappresentano uno dei principali strumenti di verifica e monitoraggio dei presidi di etica e compliance adottati dall'Azienda.

Tali audit sono pianificati ed eseguiti in modo da monitorare tutti i processi aziendali nell'arco di almeno 3 esercizi:

AMBITO	2024	2025	2026	2027	2028
Acquisti		X		X	X
Produzione			X	X	X
Vendite	X	X	X		X
Qualità	X		X		
Supply Chain		X	X		X
Amministrazione, Finanza, Controllo e Fiscalità	X	X	X	X	
Affari Legali e Societari	X			X	
Sistemi Informativi		X	X	X	
Risorse Umane	X			X	
Ricerca e Sviluppo				X	X
Garanzia della Qualità	X			X	
Relazioni Esterne			X		

Due diligence partner commerciali a rischio

In coerenza con un approccio basato sul rischio, le attività di due diligence sui partner commerciali si sono concentrate prioritariamente sugli intermediari commerciali (agenti di vendita), considerati tra le categorie maggiormente esposte a potenziali rischi di compliance e anticorruzione. Ciò ha consentito di monitorare, al momento, oltre il 90% di tali controparti, rafforzando i presidi di controllo a monte del rapporto commerciale.

Nel corso del 2025, inoltre, particolare attenzione è stata dedicata alla trade compliance, con il rafforzamento degli strumenti di analisi reputazionale, il monitoraggio dei principali contratti e l'aggiornamento continuo delle procedure interne in funzione dell'evoluzione normativa. Il percorso di consolidamento è proseguito nel 2026 con l'avvio della definizione di una linea guida di gruppo dedicata.

Prevenzione della corruzione

Nel periodo di riferimento non sono stati rilevati episodi di corruzione, tenendo in considerazione le risultanze dei principali strumenti di monitoraggio e controllo adottati dall'Azienda, che comprendono: (i) la verifica di eventuali anomalie emerse nell'ambito dei controlli interni e dell'applicazione dei protocolli anticorruzione, incluse le attività di due diligence sui partner commerciali; (ii) l'analisi delle segnalazioni ricevute attraverso il sistema di whistleblowing; (iii) le segnalazioni di comportamenti anomali provenienti dalle funzioni di Sicurezza Aziendale; e (iv) la notifica di eventuali indagini o procedimenti riguardanti tematiche di anticorruzione in Arvedi AST.

A rafforzamento del sistema di prevenzione e controllo, l'Azienda mantiene inoltre un registro delle liberalità costantemente aggiornato e soggetto a monitoraggio periodico, al fine di garantire trasparenza e tracciabilità nell'erogazione e nella ricezione di omaggi, spese di rappresentanza e altre forme di cortesia commerciale.

Da tale report, nel corso dell'ultimo esercizio, non sono emerse tematiche di compliance.

Whistleblowing

Il sistema di whistleblowing è stato oggetto di monitoraggio continuativo e ha consentito una gestione tempestiva ed efficace delle segnalazioni, nonché il progressivo rafforzamento dei presidi di controllo. In coerenza con le iniziative promosse da ResponsibleSteel, tale sistema è stato integrato in un più ampio framework di gestione Report di sostenibilità 2026 delle segnalazioni ESG, ampliando il perimetro di ascolto e coinvolgimento degli stakeholder. Il sistema di whistleblowing è parte del programma formativo di cui sopra, oltre ad essere stato inserito tra gli argomenti oggetto della campagna informativa di ResponsibleSteel erogata nel 2026 a tutto il personale di Arvedi AST.

Nell'intero anno 2025 lo strumento di whistleblowing ha registrato numero 8 segnalazioni che sono stati tutti gestiti e chiusi.

5.3 Politica dei diritti umani

A gennaio 2025 Arvedi AST ha approvato la Politica per i Diritti Umani. Il testo integrale del documento è consultabile sul sito web dell'azienda.

https://www.acciaiterni.it/wp-content/uploads/2026/04/POLITICA-DIRITTI-UMANI_Per-il-web_short_ITA.pdf

La Politica per i Diritti Umani di Arvedi AST si fonda su un approccio strutturato di due diligence e riflette un impegno ampio e integrato che va oltre la mera conformità normativa. Essa si basa sul rispetto delle persone, sulla tutela del benessere dei lavoratori, sulla protezione dell'ambiente e su una governance improntata a trasparenza e responsabilità.

In coerenza con lo standard internazionale ResponsibleSteel™ e con il Codice di Condotta del Gruppo Arvedi, la Politica integra i principi ESG nei processi aziendali e lungo l'intera catena del valore, includendo fornitori e partner. L'approccio adottato prevede l'identificazione, la prevenzione, la mitigazione e il monitoraggio dei potenziali impatti sui diritti umani e dei lavoratori.

Obiettivi della Politica

La Politica definisce principi e linee guida operative volte a promuovere ambienti di lavoro sicuri, inclusivi e basati sul rispetto reciproco, con i seguenti obiettivi:

- prevenire ogni forma di violazione dei diritti umani, diretta o indiretta;
- garantire condizioni di lavoro eque e trasparenti;
- valorizzare le persone, favorendone sviluppo e partecipazione;
- gestire in modo responsabile gli impatti ambientali e sociali lungo la catena del valore.

Ambiti di impegno

L'impegno di Arvedi AST nella tutela e promozione dei diritti umani si articola nei seguenti ambiti:

- **Diritti dei lavoratori:** promozione di condizioni di lavoro sicure, eque e rispettose della dignità, con il rifiuto del lavoro minorile e forzato, la tutela della salute e sicurezza, il rispetto degli orari e delle condizioni contrattuali, la libertà sindacale e la valorizzazione della formazione.
- **Diritti umani e inclusione:** promozione della parità di opportunità, contrasto a discriminazioni, molestie e violenze, tutela della privacy e dei dati personali, con particolare attenzione alle situazioni di vulnerabilità.
- **Ambiente e comunità:** tutela delle risorse naturali e promozione di relazioni responsabili e trasparenti con le comunità locali.
- **Etica e governance:** prevenzione della corruzione e promozione di integrità, trasparenza e legalità in tutte le attività e relazioni d'impresa.

Principi prioritari

In coerenza con tali ambiti, Arvedi AST ha individuato nove principi fondamentali:

1. rifiuto del lavoro minorile, forzato o obbligato;
2. tutela della salute e sicurezza sul lavoro;
3. condizioni di lavoro eque (orari, retribuzione, welfare);
4. libertà di associazione e contrattazione collettiva;
5. contrasto a discriminazioni, molestie e violenze;
6. formazione e sviluppo del capitale umano;
7. tutela dell'ambiente e delle comunità locali;
8. protezione della privacy e dei dati personali;
9. etica, trasparenza e anticorruzione.

Strumenti di attuazione

L'impegno in materia di diritti umani è supportato da un sistema integrato di strumenti e politiche aziendali, tra cui:

- Codice di Condotta del Gruppo Arvedi;
- Modelli di Organizzazione, Gestione e Controllo ex D.Lgs. 231/2001;
- Accordi sindacali di Gruppo;
- Piattaforma di whistleblowing;
- Politica di sostenibilità ESG;
- Politica di approvvigionamento sostenibile;
- Politiche aziendali in materia di salute e sicurezza, ambiente, qualità ed energia;
- Linee guida anticorruzione.

I valori alla base dell'impegno

L'approccio di Arvedi AST si fonda su un insieme di valori che orientano concretamente le scelte aziendali:

- **Zero tolleranza verso il lavoro minorile e forzato**, lungo tutta la catena di fornitura;
- **Centralità della sicurezza**, con l'obiettivo di tutelare il benessere dei lavoratori;
- **Equità e trasparenza nelle condizioni di lavoro**, promuovendo anche l'equilibrio tra vita professionale e personale;
- **Dialogo e partecipazione**, nel rispetto della libertà di associazione;
- **Inclusione e rispetto**, per garantire ambienti di lavoro sicuri e non discriminatori;
- **Investimento nelle persone**, attraverso formazione e sviluppo delle competenze;
- **Responsabilità verso ambiente e comunità**, con attenzione agli impatti generati;
- **Tutela della privacy**, quale elemento chiave della fiducia;
- **Integrità e trasparenza**, come fondamento della governance aziendale.

Dichiarazione e Politica sui Minerali da Conflitto

Arvedi AST sostiene e rispetta i diritti umani in conformità con la Dichiarazione Universale dei Diritti Umani delle Nazioni Unite. In tale ambito, attraverso la propria Dichiarazione e

Politica sui Conflict Minerals, l'azienda promuove il contrasto alle violazioni dei diritti umani e al degrado ambientale connessi all'estrazione e alla commercializzazione di specifici minerali provenienti da aree geografiche identificate come "regioni di conflitto", tra cui la Repubblica Democratica del Congo (RDC) e i Paesi limitrofi.

La Securities and Exchange Commission (SEC) ha emanato disposizioni che richiedono ai produttori di dichiarare se i propri prodotti contengano metalli estratti nelle province orientali della RDC e nei Paesi confinanti, contesti nei quali le attività estrattive possono finanziare, direttamente o indirettamente, violazioni dei diritti umani o sostenere gruppi armati. Arvedi AST garantisce il pieno rispetto di tali disposizioni, impegnandosi ad evitare l'impiego di minerali non certificati come "conflict free".

Inoltre, l'azienda adotta l'Extended Mineral Reporting Template (EMRT), sviluppato dalla Responsible Minerals Initiative (RMI), al fine di assicurare trasparenza lungo la catena di approvvigionamento. Tale strumento consente di rendicontare le informazioni in linea con le Linee guida OCSE sull'approvvigionamento responsabile di minerali provenienti da aree di conflitto e ad alto rischio.

DIRITTI UMANI – ARVEDI AST

APPROCCIO

Due diligence: identificazione, prevenzione, mitigazione, monitoraggio
Allineamento: ResponsibleSteel™, Codice di Condotta, ESG

OBIETTIVI

Prevenzione violazioni • Condizioni eque • Inclusione • Gestione impatti

AMBITI

Lavoratori • Diritti umani • Ambiente e comunità • Governance

PRINCIPI

No lavoro minorile • Sicurezza • Equità • Libertà sindacale • No discriminazioni
Formazione • Ambiente • Privacy • Etica

STRUMENTI

Codice Condotta • Modello 231 • Whistleblowing • Politica ESG
Acquisti sostenibili • Politiche HSE • Linee guida anticorruzione

COME FARE UNA SEGNALAZIONE

Il sistema di ascolto e feedback di Arvedi AST

L'ascolto attivo degli stakeholder rappresenta un elemento centrale dell'approccio di Arvedi AST alla sostenibilità. A tal fine, l'azienda ha adottato un sistema strutturato di gestione delle segnalazioni e dei reclami, volto a raccogliere, valutare e gestire in modo tempestivo le istanze provenienti da tutte le parti interessate.

Il sistema favorisce un dialogo trasparente e costruttivo e garantisce che ogni segnalazione – relativa, ad esempio, a tematiche ambientali, di salute e sicurezza o di benessere dei lavoratori – sia presa in carico secondo procedure definite e criteri di responsabilità.

Canali di segnalazione

Arvedi AST mette a disposizione diversi canali di comunicazione, assicurando in ogni caso la riservatezza dei segnalanti:

Centralino AST

0744 4901

Numero verde

800 063 966

Relazioni esterne

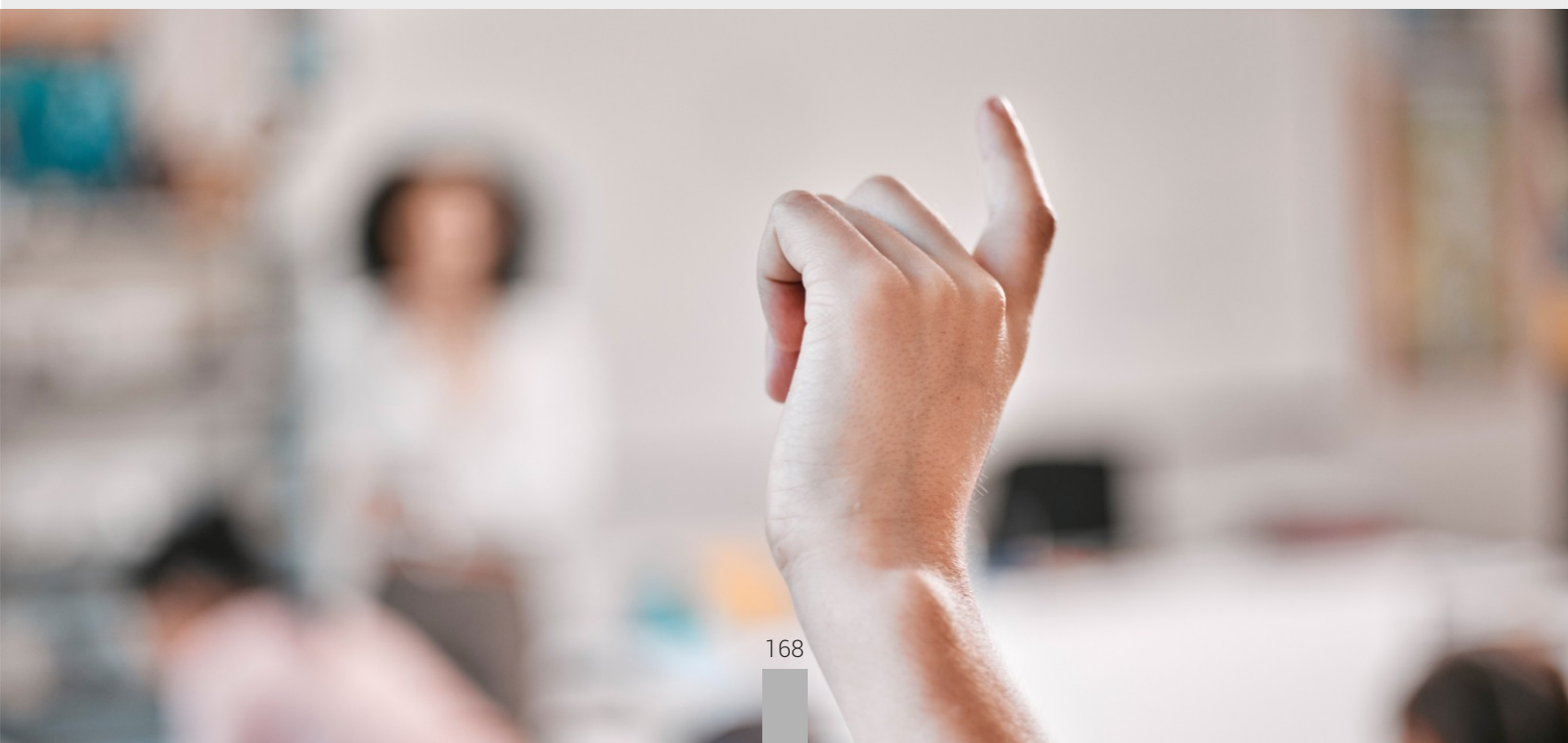
relazioni.esterne@acciaiterni.it

Whistleblowing (anche in forma anonima)

<https://www.acciaiterni.it/segnalazioni/>

Valore del sistema

Ogni segnalazione rappresenta un contributo al miglioramento continuo delle performance aziendali in ambito ambientale, sociale e di governance, rafforzando la cultura della responsabilità e della trasparenza.



5.4 Rapporti con i fornitori

Arvedi AST promuove un approccio responsabile e sostenibile lungo l'intera catena di approvvigionamento, richiedendo ai propri fornitori il rispetto di elevati standard in materia ambientale, sociale e di governance (ESG).

Tale impegno si concretizza attraverso un processo strutturato di qualifica, gestito tramite la piattaforma IUNGO, che prevede l'adesione formale ai principi ESG, anche mediante specifiche clausole inserite nelle condizioni generali di acquisto di beni e servizi.

Ai fornitori è richiesta la sottoscrizione di una dichiarazione di impegno, volta ad attestare l'adozione di pratiche sostenibili e responsabili. La Direzione Acquisti verifica la coerenza tra gli impegni dichiarati e le azioni effettivamente intraprese, riservandosi la facoltà di sospendere o interrompere i rapporti contrattuali in caso di violazioni gravi o reiterate.

Tutela ambientale

Arvedi AST richiede ai fornitori l'adozione di pratiche produttive orientate alla riduzione degli impatti ambientali, con particolare attenzione a:

- contenimento delle emissioni climalteranti;
- miglioramento dell'efficienza energetica;
- prevenzione dell'inquinamento atmosferico, idrico e del suolo;
- gestione sostenibile delle risorse naturali.

È inoltre richiesto il pieno rispetto della normativa ambientale vigente, incoraggiando, ove possibile, l'adozione di iniziative volontarie aggiuntive.

Responsabilità sociale

I fornitori sono tenuti a garantire il rispetto dei diritti umani e dei principi fondamentali del lavoro, tra cui:

- tutela dei diritti dei lavoratori;
- libertà di associazione;
- parità di trattamento e non discriminazione;
- divieto di lavoro minorile;
- rispetto delle normative in materia di salute e sicurezza.

È inoltre richiesto l'impegno a promuovere ambienti di lavoro sicuri, inclusivi e orientati alla valorizzazione della diversità.

Governance e integrità

Arvedi AST si attende dai propri fornitori comportamenti improntati a integrità, trasparenza e responsabilità. In particolare, richiede:

- l'adozione di sistemi di governance adeguati;
- l'implementazione di misure di prevenzione della corruzione e del riciclaggio;
- il rispetto delle normative vigenti;
- la tracciabilità e l'accuratezza delle informazioni lungo la catena di fornitura.

Allineamento agli standard ResponsibleSteel™

Nel quadro della certificazione ResponsibleSteel™, Arvedi AST ha ulteriormente rafforzato l'integrazione dei principi ESG nella gestione della supply chain.

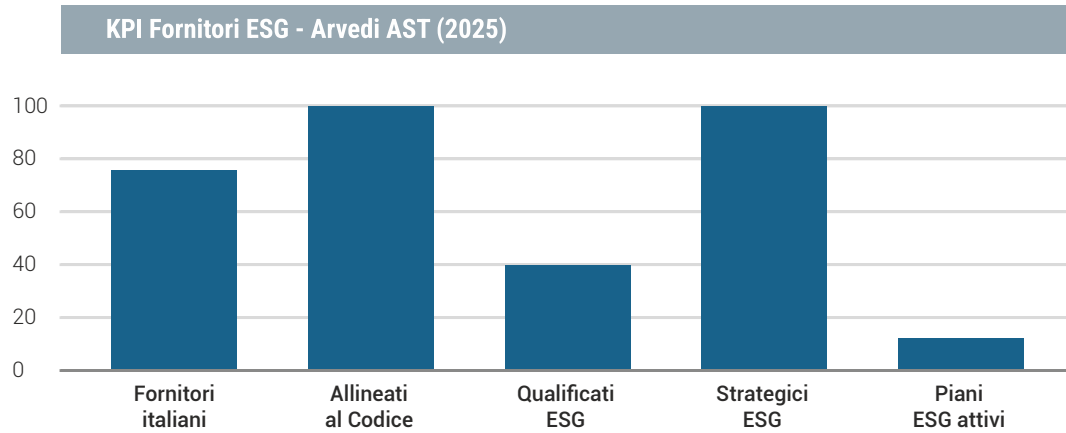
Risultati conseguiti

I dati evidenziano un sistema di approvvigionamento strutturato e già maturo sotto il profilo della governance, caratterizzato da un elevato allineamento ai principi etici del Gruppo. In particolare, la piena adesione al Codice di Condotta da parte dei fornitori e la qualificazione ESG del 100% dei fornitori strategici evidenziano un presidio efficace sui partner più rilevanti.

La significativa incidenza di fornitori italiani (79%) rafforza inoltre il legame con il territorio e la filiera locale.

Permangono margini di sviluppo nell'estensione dei criteri ESG all'intera base fornitori: la quota di fornitori qualificati (41%) e quella relativa ai piani di miglioramento attivi (6%) indicano un percorso in evoluzione, orientato a una progressiva integrazione operativa della sostenibilità lungo tutta la supply chain.

KPI	Valore
Numero totale fornitori attivi (per tipologia di acquisto)	1.814
Percentuale fornitori italiani	79%
Percentuale fornitori allineati al Codice di Condotta Arvedi	100%
Percentuale fornitori qualificati secondo criteri ESG	41%
Percentuale fornitori strategici qualificati secondo criteri ESG	100%
Percentuale fornitori con piani di miglioramento ESG attivi	6%



FORNITURE SOSTENIBILI

Allineamento totale (100%) al Codice di Condotta

indica una solida base etica e contrattuale lungo la catena di fornitura

Fornitori strategici pienamente qualificati ESG (100%)

presidio efficace sui partner a maggiore impatto e rischio

Forte radicamento territoriale (79% fornitori italiani)

supporto all'economia locale e maggiore controllabilità della filiera

Il modello Procurement di Arvedi AST mostra una governance solida e consolidata, con pieno presidio dei fornitori strategici, in fase di evoluzione verso una integrazione ancora più estesa e proattiva dei criteri ESG lungo tutta la supply chain.

PROCESSO DI QUALIFICA DEI FORNITORI

Arvedi AST adotta un processo strutturato e digitalizzato di selezione e qualifica dei fornitori, finalizzato a individuare partner in grado di garantire elevati standard di sostenibilità ambientale, sociale e di governance (ESG).

Il modello si basa sull'applicazione della *matrice di Kraljic*, che consente di classificare i fornitori in funzione di:

- rischio di approvvigionamento;
- rilevanza strategica per l'azienda.

A tale analisi sono integrati criteri ESG, valutando per ciascuna categoria di acquisto gli impatti ambientali, gli aspetti di salute e sicurezza e le opportunità di efficientamento energetico. Questo approccio consente di definire strategie di approvvigionamento mirate, orientate alla mitigazione dei rischi e alla gestione sostenibile della supply chain.

Digitalizzazione e fasi del processo

Nel 2024 è stato introdotto il sistema digitale IUNGO, che struttura il processo di qualifica in sei fasi:

1. candidatura del fornitore;
2. analisi della solidità finanziaria;
3. abilitazione al sistema;
4. valutazione preliminare;
5. omologazione;
6. feedback e monitoraggio.



Fin dalla fase iniziale, vengono raccolte informazioni sull'allineamento ai principi ESG, tra cui politiche di sostenibilità, tracciabilità delle emissioni di CO₂ e adesione a standard internazionali (es. ONU e Global Compact).

Valutazione e monitoraggio

Per specifiche categorie merceologiche sono richiesti requisiti tecnici e certificazioni. I fornitori strategici sono inoltre sottoposti ad audit presso le sedi operative, con verifiche su aspetti ambientali, sociali e produttivi.

Il processo si conclude con un feedback strutturato e prosegue nel tempo attraverso un sistema di **Vendor Rating**, che consente di monitorare le performance e valorizzare i fornitori maggiormente impegnati sui temi della sostenibilità.

Approccio alla supply chain

Nel caso di acquisti tramite intermediari, la valutazione ESG è estesa ai produttori effettivi e ai Paesi di origine delle materie prime, al fine di garantire una visione completa degli impatti lungo l'intera catena di fornitura.

Nota. I trader di materie prime vengono classificati nella piattaforma IUNGO come fornitori di servizi. Tuttavia, ai fini della valutazione ESG delle forniture, l'attenzione viene concentrata sui produttori effettivi e sui Paesi di origine delle ferroleghe commercializzate. In questo modo, si può monitorare e valutare l'impatto ambientale, sociale e di governance lungo l'intera catena di fornitura, anche quando l'acquisto avviene tramite intermediari.

Coerenza con i sistemi di gestione certificati

La Direzione Acquisti presidia un processo strutturato che comprende la qualifica e la valutazione dei fornitori, l'analisi e la gestione del fabbisogno, le attività di negoziazione e approvvigionamento, l'expediting, nonché la gestione delle scorte e della disponibilità di materiali, beni e servizi necessari alla continuità operativa aziendale.

Tale approccio consente di garantire un presidio sistematico della catena di fornitura, assicurando il controllo dei fornitori esterni, la tracciabilità delle informazioni lungo il processo di approvvigionamento e la continuità delle attività operative. Il processo Acquisti contribuisce inoltre al monitoraggio e al miglioramento delle performance della supply chain in coerenza con i requisiti previsti dai sistemi di gestione certificati ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001, ISO 50001 e dallo standard ResponsibleSteel™.

Nell'ambito del Sistema di Gestione per la Qualità, il processo di qualifica e valutazione dei fornitori riveste un ruolo centrale, in quanto garantisce che la selezione e il monitoraggio dei partner commerciali siano effettuati sulla base di criteri strutturati, documentati e verificabili, e non attraverso valutazioni occasionali o non formalizzate.

Questa impostazione rafforza l'integrazione tra il processo Acquisti e i sistemi di gestione aziendali, supportando la trasparenza e la tracciabilità delle informazioni, la gestione dei rischi operativi e di continuità, nonché il miglioramento continuo delle prestazioni qualitative, ambientali, energetiche e di salute e sicurezza lungo la catena del valore.

Requisito ISO 9001	Collegamento con il processo Acquisti	Evidenze principali	Lettura per il Riesame
ISO 14001 Sistema di Gestione Ambientale	Collegamento con il processo Acquisti. Il processo Acquisti può incidere sugli aspetti ambientali collegati a materiali, prodotti, servizi, appalti, fornitori e gestione delle forniture.	Qualifica fornitori; specifiche tecniche; criteri di acquisto; gestione materiali; controllo fornitori esterni.	Documentazione fornitori; specifiche ambientali, ove applicabili; ordini; evidenze di valutazione fornitori; requisiti ambientali inseriti in richieste o contratti, ove previsti.
ISO 45001 Sistema di Gestione per la Salute e Sicurezza sul Lavoro	Il processo è rilevante per forniture, servizi, appaltatori, materiali critici e attività con possibili impatti sulla sicurezza dei lavoratori e sulla continuità operativa.	Qualifica fornitori; informazioni tecniche; controllo dei servizi esterni; gestione ordini; expediting; gestione materiali.	Documentazione fornitori; requisiti tecnici e di sicurezza; ordini e contratti; evidenze relative ad appaltatori o forniture critiche; segnalazioni di criticità.
ISO 50001 Sistema di Gestione dell'Energia	Il processo può incidere sulla prestazione energetica quando riguarda materiali, impianti, attrezzature, servizi o forniture che influenzano consumi, efficienza o continuità energetica.	Specifiche tecniche; analisi del fabbisogno; criteri di acquisto; gestione fornitori; gestione materiali.	Specifiche energetiche, ove applicabili; richieste tecniche; ordini; valutazioni su prodotti, servizi o apparecchiature con impatto energetico.
Sistema di gestione ResponsibleSteel™	Il processo Acquisti è rilevante per approvvigionamento responsabile, qualifica e monitoraggio dei fornitori, tracciabilità della catena di fornitura e coerenza con gli impegni ESG aziendali.	Vendor Matrix; Vendor Rating; qualifica fornitori; monitoraggio prestazioni; gestione criticità; evidenze documentali di fornitura.	Politiche e requisiti di approvvigionamento responsabile; comunicazioni ai fornitori; evidenze di qualifica; dati Vendor Matrix; monitoraggi; azioni su fornitori critici; tracciabilità delle informazioni disponibili.

Gestione dei pagamenti

L'azienda adotta pratiche di gestione dei pagamenti improntate a trasparenza, correttezza e affidabilità, con l'obiettivo di garantire relazioni solide e continuative con i fornitori.

Elemento centrale dell'approccio adottato è il mantenimento di un equilibrio sostenibile tra le esigenze di gestione della liquidità aziendale e condizioni di pagamento eque nei confronti dei partner commerciali.

I termini di pagamento sono definiti attraverso un processo strutturato di negoziazione, che coinvolge anche la Direzione Amministrativa, al fine di assicurarne la coerenza con la situazione finanziaria aziendale e con l'evoluzione del contesto operativo.

6

Informazioni economiche

Arvedi AST 

Arvedi AST orienta le proprie attività alla creazione di valore sostenibile nel lungo periodo, attraverso un insieme integrato di leve strategiche volte a:

- consolidare la sostenibilità del modello di business;
- sviluppare prodotti innovativi;
- investire per la crescita e la competitività aziendale;
- promuovere un uso efficiente delle risorse;
- garantire una solida struttura finanziaria;
- perseguire l'efficienza operativa;
- presidiare e gestire i rischi aziendali;
- valorizzare la ricerca e l'innovazione come driver di sviluppo.

In questo contesto, la sostenibilità non è considerata un elemento separato, ma una componente essenziale del modello di business, capace di orientare le scelte industriali e di generare benefici diffusi per tutti gli stakeholder.

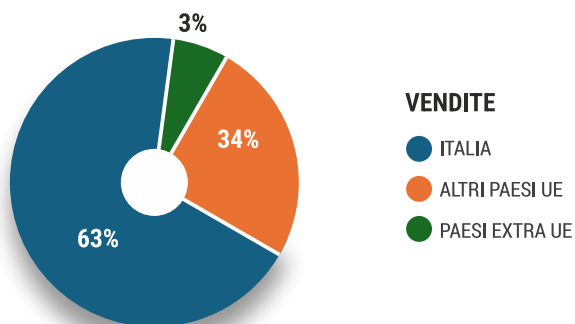
I dati economici, finanziari e patrimoniali della Società sono riportati nei documenti contabili e nel bilancio d'esercizio, redatti in conformità alla normativa vigente, ai quali si rinvia per un'analisi completa.

Il presente capitolo del Report di sostenibilità si focalizza sui principali indicatori economici rilevanti in chiave ESG, con particolare attenzione al valore economico generato e distribuito agli stakeholder.

Vendite

Nel 2025, le vendite di Arvedi AST evidenziano una concentrazione nel mercato domestico, che rappresenta la quota prevalente del fatturato complessivo. I Paesi dell'Unione Europea costituiscono il secondo mercato di riferimento, confermando una solida presenza a livello continentale, mentre i mercati extra-UE, pur con un peso più contenuto, contribuiscono alla diversificazione geografica delle vendite.

VENDITE 2025	ITALIA	ALTRI PAESI UE	PAESI EXTRA UE
EURO/000	1.333.617	716.470	75.610



6.1 Valore economico generato e distribuito

Le attività di Arvedi AST generano valore non solo in termini di performance economica, ma anche attraverso la distribuzione a favore dei principali stakeholder. Il valore creato dall'azienda si traduce infatti in remunerazione per i dipendenti, corrispettivi per i fornitori, oneri per i finanziatori e contributi a favore della comunità, contribuendo complessivamente allo sviluppo economico del territorio e della filiera.

Nel 2025, il valore economico generato – inteso come valore della produzione – si attesta a circa 2,3 miliardi di euro.

La distribuzione del valore evidenzia:

- un incremento delle risorse destinate al personale;
- una quota prevalente destinata ai fornitori, che rappresentano il principale stakeholder economico, in coerenza con la natura industriale dell'attività;
- una riduzione degli oneri finanziari, indicativa di una gestione efficiente della struttura finanziaria;
- un aumento delle liberalità;
- l'assenza di distribuzione di utili agli azionisti, nonostante la presenza di risultati economici positivi, a testimonianza della scelta di reinvestire le risorse a supporto dello sviluppo aziendale e della sostenibilità nel lungo periodo.

Nel complesso, i dati evidenziano la capacità di Arvedi AST di generare e distribuire valore in modo diffuso, sostenendo al contempo la continuità operativa e l'equilibrio economico-finanziario.

VALORE ECONOMICO GENERATO ⁽¹⁾	2024	2025
euro/000	2.462.302	2.299.219

(1) valore della produzione

VALORE ECONOMICO DISTRIBUITO (EURO/000)	2024	2025
RISORSE UMANE	140.448	153.244
FORNITORI	2.263.481	2.090.023
AZIONISTI	-	-
FINANZIATORI	31.932	26.759
PUBBLICA AMMINISTRAZIONE ⁽¹⁾	-	-
LIBERALITÀ	162	301

6.2 Spese e investimenti ambientali

Nel 2025 Arvedi AST ha sostenuto spese per la tutela ambientale pari a 36,7 milioni di euro, confermando un livello di impegno particolarmente elevato nella gestione degli aspetti ambientali connessi alle proprie attività produttive. Le principali voci di spesa hanno riguardato la gestione dei rifiuti (13,8 milioni di euro), la protezione delle acque (11,2 milioni di euro) e la prevenzione delle emissioni in atmosfera (10,6 milioni di euro), che complessivamente rappresentano oltre il 97% del totale delle spese ambientali.

Parallelamente, gli investimenti ambientali sono cresciuti in modo significativo, passando da 7,6 milioni di euro nel 2024 a 16,8 milioni di euro nel 2025 (+120%). L'incremento è riconducibile principalmente agli interventi per la prevenzione delle emissioni, che hanno assorbito circa 14,9 milioni di euro, pari a quasi il 90% degli investimenti ambientali complessivi. Ulteriori investimenti hanno riguardato la protezione delle acque e la gestione dei rifiuti.

SPESA TUTELA AMBIENTALE (EURO/000)	2024	2025
Prevenzione delle emissioni	12.949	10.593
Protezione delle acque	11.630	11.240
Gestione dei rifiuti	13.934	13.785
Prevenzione dell'inquinamento acustico	150	131
Prevenzione dell'inquinamento del suolo	1.055	960
TOTALE	39.718	36.709

INVESTIMENTI AMBIENTALI REALIZZATI (EURO/000)	2024	2025
Prevenzione delle emissioni	6.249	14.883
Protezione delle acque	291	845
Gestione dei rifiuti	411	862
Prevenzione dell'inquinamento acustico	197	115
Prevenzione dell'inquinamento del suolo	468	83
TOTALE	7.616	16.788

6.3 Ricerca e sviluppo

Nel corso del 2025, le attività di Ricerca e Sviluppo si sono concentrate sia sulla capitalizzazione dei progetti avviati negli esercizi precedenti, sia su nuove direttrici strategiche a supporto dell'evoluzione del mercato.

Tra le principali linee di sviluppo proseguite rispetto all'anno precedente si segnalano:

- **Progetti europei e internazionali:** è proseguita la partecipazione al progetto Horizon Europe HEPHAESTUS, finalizzato al recupero dei metalli dalle polveri di scarto generate dai forni EAF e AOD. L'azienda ha collaborato attivamente con partner internazionali nello sviluppo di soluzioni per il miglioramento della sostenibilità ambientale della filiera siderurgica, contribuendo all'avanzamento del progetto verso la fase finale di prototipazione industriale, prevista in conclusione nel corso del prossimo esercizio.
- **Sviluppo e ottimizzazione di nuovi gradi di acciaio:** è proseguita l'attività di sviluppo e consolidamento di nuovi gradi destinati a diversi settori industriali (tra cui STR14 e 201E), con particolare attenzione all'ottimizzazione dei processi produttivi e delle prestazioni del materiale. Nell'ambito della tutela della proprietà intellettuale, è stato inoltre completato il percorso di estensione internazionale del brevetto relativo all'acciaio 444Nb, già depositato a livello nazionale nel precedente esercizio.
- **Efficientamento dei processi produttivi:** sono proseguite le attività di miglioramento dell'efficienza operativa, che hanno portato alla definizione di cicli produttivi innovativi applicabili sia a gradi tradizionali sia a nuovi prodotti, con benefici in termini di performance, qualità e sostenibilità.

Tra le principali iniziative avviate nel corso del 2025 si evidenziano:

- **Nuove sperimentazioni:** sono state avviate nuove fasi di prototipazione e test industriali focalizzati sull'ottimizzazione della formabilità degli acciai, con l'obiettivo di sviluppare prodotti con prestazioni di stampaggio superiori e in grado di rispondere ai requisiti sempre più stringenti dei settori ad alta tecnologia. Parallelamente, sono stati sviluppati studi volti al miglioramento della resistenza alla corrosione su gradi e finiture tradizionali, al fine di incrementarne la durabilità e la stabilità del film di passivazione, in particolare nei contesti applicativi in cui la resa estetica del materiale rappresenta un requisito funzionale critico.
- **Ricerca e supporto al territorio:** nell'ambito delle iniziative a favore del territorio, l'azienda ha contribuito alla definizione tecnica e alla fornitura dei materiali per un progetto di bio-integrazione paesaggistica relativo alla riqualificazione dell'area dei caminetti di Sant'Erasmo a Terni, luogo di rilevante valore simbolico per la comunità locale. L'intervento ha previsto l'utilizzo combinato di acciaio Corten e acciaio inossidabile, selezionati per le loro proprietà di resistenza alla corrosione e durabilità, con l'obiettivo di coniugare innovazione industriale e integrazione armonica nel contesto ambientale.

6.4 Fiscalità

Arvedi AST fonda la gestione delle proprie attività fiscali sui principi di legalità, correttezza e trasparenza, adottando comportamenti pienamente conformi alla normativa vigente.

In coerenza con tali valori, l'approccio fiscale dell'azienda è orientato a garantire la corretta determinazione e il puntuale versamento delle imposte dovute, prevenendo il rischio di violazioni tributarie e di utilizzo improprio degli strumenti normativi.

La Società opera assicurando non solo il rispetto formale delle disposizioni fiscali, ma anche la loro applicazione in linea con lo spirito e le finalità dell'ordinamento, attraverso un'interpretazione responsabile e prudente della normativa.

Consapevole del ruolo delle imposte quale leva fondamentale per il funzionamento delle istituzioni pubbliche e per la stabilità economica, Arvedi AST riconosce il proprio contributo al sistema Paese come parte integrante della propria responsabilità sociale.

Attraverso lo sviluppo delle proprie attività industriali, l'azienda contribuisce infatti al gettito fiscale e al sostegno dello sviluppo economico e sociale dei territori in cui opera, adottando un comportamento coerente con i principi di sostenibilità e valore condiviso.

7

Appendice

7.1 Indice dei contenuti

Contenuti ESRS

Il report include informazioni rendicontate con riferimento agli standard ESRS correlati alla Direttiva UE 2022/2464 sulla rendicontazione di sostenibilità (CSRD). Tali informazioni sono rendicontate tenendo conto sia della interoperabilità tra standard GRI e ESRS, sia del processo attualmente in corso di revisione e semplificazione degli adempimenti previsti dalla Direttiva CSRD a seguito della proposta "Omnibus package" presentata dalla Commissione Europea il 26 febbraio 2025.

La presente tabella riporta l'elenco delle informative e dei relativi data point previsti dagli ESRS, con indicazione della loro inclusione nella Dichiarazione di sostenibilità e dei riferimenti ai capitoli del documento.

INFORMATIVA E RELATIVO DATAPOINT	CAPITOLO/PARAGRAFO	NOTE
ESRS 2 – INFORMAZIONI GENERALI		
ESRS 2 BP-1 Criteri generali per la redazione della dichiarazione sulla sostenibilità	1.1	
ESRS 2 GOV -1 Ruolo degli organi di amministrazione, direzione e controllo	2.2	
ESRS 2 GOV -2 Informazioni fornite agli organi di amministrazione, direzione e controllo e questioni di sostenibilità da essi affrontate	2.2	
ESRS 2 GOV-5 Gestione del rischio e controlli interni sulla rendicontazione di sostenibilità	2.2	
ESRS 2 SBM-1 Strategia, modello aziendale e catena del valore	2.3	
ESRS 2 SBM-2 Interessi e opinioni degli stakeholder	2.4	
ESRS 2 SBM-3 Impatti, rischi e opportunità rilevanti e loro interazione con la strategia e il modello aziendale	2.3	
ESRS 2 IRO-1 Descrizione del processo per individuare e valutare impatti, rischi e opportunità rilevanti	1.2	
ESRS 2 MDR-P Politiche adottate per gestire questioni di sostenibilità rilevanti	2.5	
ESRS 2 MDR-A Azioni e risorse relative a questioni di sostenibilità rilevanti	2.5	
ESRS E1 – CAMBIAMENTI CLIMATICI		
E1-1 Piano di transizione per la mitigazione del cambiamento climatico	3.3	
ESRS 2 IRO-1 SBM-3 Impatti, rischi e opportunità	3.3	
E1-2 Politiche di mitigazione e adattamento ai cambiamenti climatici	3.3	
E1-3 Azioni in materia di cambiamenti climatici	3.3	
E1-4 Obiettivi in materia di cambiamenti climatici	3.3	
E1-5 Consumo di energia e intensità energetica	3.2	
E1-6 Emissioni di gas ad effetto serra scope 1,2,3 ed emissioni totali – Intensità delle emissioni	3.3	

INFORMATIVA E RELATIVO DATAPOINT	CAPITOLO/PARAGRAFO	NOTE
ESRS E2 - INQUINAMENTO		
E2-1 Politiche relative all'inquinamento	3.4	
E2-2 Azioni relative all'inquinamento	3.4	
E2-3 Obiettivi relativi all'inquinamento	3.4	
E2-4 Inquinamento di aria, acqua e suolo	3.4	
ESRS E3 - ACQUA E RISORSE MARINE		
E3-1 Politiche relative alle acque	3.5	
E3-2 Azioni connesse alle acque	3.5	
E3-3 Obiettivi connessi alle acque	3.5	
E3-4 Consumo idrico, acqua riciclata e riutilizzata, intensità	3.6	
ESRS E4 - BIODIVERSITÀ ED ECOSISTEMI		
E4-2 Politiche relative alla biodiversità e agli ecosistemi	3.6	
E4-3 Azioni connesse alla biodiversità e agli ecosistemi	3.6	
E4-4 Obiettivi connessi alla biodiversità e agli ecosistemi	3.6	
ESRS E5 - USO DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE		
E5-1 Politiche relative all'uso delle risorse e all'economia circolare	3.7	
E5-2 Azioni relative all'uso delle risorse e all'economia circolare	3.7	
E5-3 Obiettivi connessi all'uso delle risorse e all'economia circolare	3.7	
E5-4 Risorse in entrata	3.7	
E5-5 Risorse in uscita	3.7	
ESRS S1 - FORZA LAVORO PROPRIA		
S1-1 Politiche relative alla forza lavoro propria	4.1	
S1-2 Processi di coinvolgimento dei lavoratori in merito agli impatti	4.1	
S1-6 Caratteristiche dei dipendenti	4.1	
S1-7 Caratteristiche dei lavoratori non dipendenti	4.1	
S1-8 Copertura della contrattazione collettiva e dialogo sociale	4.1	
S1-9 Metriche della diversità	4.3	
S1-12 Persone con disabilità	4.1	
S1-13 Formazione	4.4	
S1-14 Salute e sicurezza	4.2	
ESRS S3 - COMUNITÀ INTERESSATE		
S3-2 Processi di coinvolgimento delle comunità interessate in merito agli impatti	4.6	
S3-3 Processi per porre rimedio agli impatti negativi e canali che consentono alle comunità interessate di sollevare preoccupazioni	4.6	
S3-4 Interventi su impatti, rischi e opportunità rilevanti per le comunità interessate	4.6	
S3-5 Obiettivi legati alla gestione di impatti, rischi e opportunità rilevanti per le comunità interessate	4.6	
ESRS G1 - CONDOTTA DELLE IMPRESE		
G1-1 Politiche in materia di condotta delle imprese	5.1 - 5.2	
G1-2 Gestione dei rapporti con i fornitori	5.3	
G1-3 Prevenzione della corruzione	5.1	

Contenuti GRI

Dichiarazione di utilizzo

Arvedi AST ha rendicontato le informazioni citate in questo indice dei contenuti GRI per il periodo dal 01/01/2025 al 31/12/2025 secondo l'opzione "with reference".

GRI 1 utilizzati

GRI 1 - Principi Fondamentali - versione 2021



Global Reporting Initiative

STANDARD GRI	INFORMATIVA	POSIZIONE	NOTE
GRI 2 Informazioni generali 2021	2-1 Dettagli organizzativi	2.1-2.2	
	2-2 Entità incluse nella rendicontazione di sostenibilità dell'organizzazione	1.1-2.1	
	2-3 Periodo di rendicontazione, frequenza e punto di contatto	1.1	Periodo di rendicontazione: 2025 Frequenza: annuale
	2-5 Assurance esterna	2.1-2.3-5.3	Il report non è sottoposto ad assurance esterna
	2-6 Attività, catena del valore e altri rapporti di business		
	2-7 Dipendenti	4.1	
	2-8 Lavoratori non dipendenti	4.1	
	2-9 Struttura e composizione della governance	2.2	
	2-10 Nomina e selezione del massimo organo di governo	2.2	
	2-11 Presidente del massimo organo di governo	2.2	
	2-12 Ruolo del massimo organo di governo nel controllo della gestione degli impatti	2.2	
	2-13 Delega di responsabilità per la gestione di impatti	2.2	
	2-14 Ruolo del massimo organo di governo nella rendicontazione di sostenibilità	2.2	
	2-15 Conflitti di interesse	5.1	
	2-16 Comunicazione delle criticità	2.2-5.1	
	2-22 Dichiarazione sulla strategia di sviluppo sostenibile	2.5	
	2-23 Impegni in termini di policy	2.5-3.2-3.3-3.4-3.5-3.6-3.7-4.1-4.2-4.3-4.4-4.6-4.7-5.1-5.2-5.3	
	2-24 Integrazione degli impegni in termini di policy	2.3-2.5	
	2-25 Processi per rimediare agli impatti negativi	2.2-5.1	
	2-26 Meccanismi per chiedere consigli e sollevare dubbi	2.2-5.1	
	2-27 Conformità a leggi e regolamenti	3.1-4.1-5.1-6.4	
	2-29 Approccio al coinvolgimento degli stakeholder	2.4	
	2-30 Contratti collettivi	4.1	

STANDARD GRI	INFORMATIVA	POSIZIONE	NOTE
GRI 3 Temi materiali 2021	3-1 Processo di determinazione dei temi materiali	1.2	
	3-2 Elenco di temi materiali	1.2	
	3-3 Gestione dei temi materiali	3.1 - 4.1-4.2-5.3	
GRI 201 Performance economica 2016	201-1 Valore economico diretto generato e distribuito	1.2	
	201-2 Implicazioni finanziarie e altri rischi e opportunità dovuti al cambiamento climatico	1.2	
	201-4 Assistenza finanziaria ricevuta dal governo	3.1 - 4.1-4.2-5.3	
GRI 205 Anticorruzione 2016	205-3 Episodi di corruzione confermati e azioni adottate	5.1	<i>Non sono stati rilevati episodi di corruzione</i>
GRI 206 Comportamenti anticoncorrenziali 2016	206-1 Azioni legali per comportamenti anticoncorrenziali, antitrust e pratiche monopolistiche	5.1	<i>Non sono state rilevate azioni legali per comportamenti anticoncorrenziali, antitrust e pratiche monopolistiche</i>
GRI 207 Tasse 2019	207-1 Approccio alle imposte	6.4	
	207-2 Governance relativa alle imposte, controllo e gestione del rischio	6.4	
GRI 301 Materiali 2016	301-1 Materiali utilizzati in base al peso o al volume	3.7	
	301-2 Materiali in ingresso riciclati utilizzati	3.7	
GRI 302 Energia 2016	302-1 Consumo di energia interno all'organizzazione	3.2	
	302-3 Intensità energetica	3.2	
GRI 303 Acqua e affluenti 2018	303-1 Interazioni con l'acqua come risorsa condivisa	3.5	
	303-2 Gestione degli impatti legati agli scarichi idrici	3.5	
	303-5 Consumo idrico	3.5	
GRI 304 Biodiversità 2016	304-1 Siti operativi di proprietà, affittati o gestiti in aree protette o in aree di elevato valore in termini di biodiversità fuori da aree protette o vicini a tali aree	3.6	
GRI 305 Emissioni 2016	305-1 Emissioni di gas ad effetto serra (GHG) dirette (Scope 1)	3.3	
	305-2 Emissioni di gas ad effetto serra (GHG) indirette da consumi energetici (Scope 2)	3.3	
	305-4 Intensità delle emissioni di gas ad effetto serra (GHG)	3.3	
	305-6 Emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono (ODS)	3.4	
	305-7 Ossidi di azoto (NOx), ossidi di zolfo (SOx) e altre emissioni nell'aria rilevanti	3.4	
GRI 306 Rifiuti 2020	306-1 Generazione di rifiuti e impatti significativi correlati ai rifiuti	3.7	
	306-2 Gestione di impatti significativi legati ai rifiuti	3.7	
	306-3 Rifiuti generati	3.7	
GRI 308 Valutazione ambientale dei fornitori 2016	308-1 Nuovi fornitori selezionati in base a criteri ambientali	5.3	
GRI 401 Occupazione 2016	401-1 Nuove assunzioni e turnover dei dipendenti	4.1	
	401-2 Benefici forniti ai dipendenti	4.5	
GRI 402 Relazioni sindacali/gestionali 2016	402-1 Periodi minimi di preavviso per le modifiche operative	4.1	

STANDARD GRI	INFORMATIVA	POSIZIONE	NOTE
GRI 403 Salute e sicurezza sul lavoro 2018	403-1 Sistema di gestione della salute e della sicurezza sul lavoro	4.2	
	403-2 Identificazione dei pericoli, valutazione dei rischi e indagini sugli incidenti	4.2	
	403-4 Partecipazione e consultazione dei lavoratori in materia di salute e sicurezza sul lavoro, e relativa comunicazione	4.2	
	403-5 Formazione dei lavoratori in materia di salute e sicurezza sul lavoro	4.2-4.4	
	403-6 Promozione della salute dei lavoratori	4.2-4.5	
GRI 404 Formazione e istruzione 2016	404-1 Ore medie di formazione all'anno per dipendente	4.4	
	404-2 Programmi di aggiornamento delle competenze dei dipendenti	4.4	
GRI 405 Diversità e pari opportunità 2016	405-1 Diversità negli organi di governo e tra i dipendenti	4.3	
GRI 406 Non discriminazione 2016	406-1 Episodi di discriminazione e misure correttive adottate	4.3	<i>Non sono stati rilevati episodi di discriminazione</i>
GRI 413 Comunità locali 2016	413-2 Operazioni con rilevanti impatti effettivi e potenziali sulle comunità locali	4.5 - 4.6 - 4.7	
GRI 414 Valutazione sociale dei fornitori 2016	414-1 Nuovi fornitori selezionati in base a criteri sociali	5.3	
GRI 416 Salute e sicurezza dei clienti 2016	416-1 Valutazione degli impatti sulla salute e sulla sicurezza di categorie di prodotti e servizi	3.1	
	416-2 Episodi di non conformità relativamente agli impatti sulla salute e sulla sicurezza di prodotti e servizi	3.1	<i>Non sono stati rilevati episodi di non conformità</i>
GRI 418 Privacy dei clienti 2016	418-1 Fondati reclami riguardanti violazioni della privacy dei clienti e perdita dei loro dati	5.1	<i>Non sono stati rilevati fondati reclami riguardo a violazioni della privacy dei clienti, né episodi di fuga, furto e perdita dei dati dei clienti</i>

7.2 Analisi impatti, rischi e opportunità

Contenuti ESRS

I temi rilevanti in ambito ambientale, sociale e di governance sono stati individuati attraverso un'analisi degli impatti, sia effettivi sia potenziali, generati dalle attività aziendali, nonché dei rischi e delle opportunità ad essi associati.

Pur non essendo attualmente soggetta agli obblighi di rendicontazione previsti dalla Direttiva Europea CSRD, Arvedi AST ha ritenuto opportuno adottare un approccio analitico e strutturato nella valutazione di impatti, rischi e opportunità, al fine di supportare una gestione proattiva dei rischi e rafforzare la resilienza del proprio modello industriale.

L'analisi condotta per l'esercizio 2025 non ha evidenziato variazioni sostanziali rispetto agli impatti, ai rischi e alle opportunità già identificati nel precedente report di sostenibilità.

ANALISI DI RESILIENZA CLIMATICA ESRS 2 SBM-3 / ESRS E1 – Climate change

Obiettivi e approccio metodologico

L'analisi di resilienza climatica di Arvedi AST è finalizzata a valutare gli effetti potenziali del cambiamento climatico sul modello di business e sulla solidità economico-finanziaria nel breve, medio e lungo periodo, supportando i processi decisionali strategici e l'allocazione degli investimenti. L'analisi è integrata nei processi di risk management e supervisionata dalla governance aziendale; ha natura qualitativa (non costituisce uno stress test finanziario); è aggiornata periodicamente.

Assunzioni metodologiche:

- scenari climatici considerati: 1,5–2°C e >3°C;
- orizzonti temporali:
 - breve termine: fino al 2040
 - medio termine: fino al 2060
 - lungo termine: fino al 2100

Le emissioni sono monitorate secondo il GHG Protocol:

- Scope 1: combustione di gas naturale e processi metallurgici
- Scope 2: energia elettrica acquistata
- Scope 3 (categoria 1): materie prime

Contesto climatico e normativo

Il cambiamento climatico rappresenta un rischio sistemico globale, con impatti crescenti sui sistemi economici e industriali.

L'Unione Europea ha definito obiettivi vincolanti:

- **riduzione delle emissioni -55% entro il 2030**
- **neutralità climatica entro il 2050**

Il settore siderurgico è considerato **strategico nella transizione ecologica**, in quanto abilitante per infrastrutture, energia e mobilità sostenibile.

Principali politiche europee rilevanti

- Clean Industrial Deal
- European Steel and Metals Action Plan
- Industrial Accelerator Act
- CBAM (Carbon Border Adjustment Mechanism)

Leve di policy

- accesso a energia pulita e competitiva
- supporto agli investimenti low-carbon
- sviluppo della domanda di acciaio sostenibile
- tutela dalla concorrenza extra-UE

Pilastri strategici di decarbonizzazione

Circolarità

- elevato utilizzo di rottami metallici
- riduzione della dipendenza da ferroleghe
- contributo alla riduzione di Scope 1 e Scope 3

Efficienza energetica

- introduzione forno Walking Beam (fino a -40% emissioni di processo)
- ottimizzazione dei sistemi
- automazione e digitalizzazione

Fonti low-carbon

- elettricità da fonti rinnovabili (emissioni Scope 2 market-based azzerate)
- utilizzo di biometano (breve termine)
- sviluppo idrogeno verde (medio-lungo termine)

Analisi dei rischi climatici

A) Rischi fisici

Rischi acuti

- eventi climatici estremi (alluvioni, tempeste, ondate di calore)
- potenziali danni agli impianti e interruzioni operative

Rischi cronici

- aumento delle temperature
- stress idrico

Misure di mitigazione

- sistemi di riciclo e riutilizzo dell'acqua
- eventuali interventi di adattamento sugli impianti

B) Rischi di transizione

Normativi

- evoluzione EU ETS
- carbon pricing
- requisiti autorizzativi

Di mercato

- volatilità dei prezzi energetici
- approvvigionamento materie prime

Tecnologici

- investimenti necessari per la decarbonizzazione

Reputazionali

- performance ESG della supply chain
- obblighi di disclosure

Opportunità

La transizione climatica genera una serie di opportunità:

- crescita della domanda di acciaio low-carbon
- vantaggi competitivi legati a efficienza e circolarità
- accesso a incentivi e finanziamenti europei e nazionali
- sviluppo di nuovi mercati sostenibili

Driver di mercato

- appalti pubblici low-carbon
- standard e certificazioni
- sviluppo di lead markets europei

Strategia e resilienza del modello di business

La strategia di Arvedi AST integra:

- riduzione delle emissioni Scope 1, 2 e 3
- utilizzo di energia rinnovabile
- innovazione tecnologica continua
- coinvolgimento della supply chain
- diversificazione delle fonti energetiche

DIMENSIONE	VALUTAZIONE
Rischi fisici	Medio-contenuti
Rischi di transizione	Gestibili
Opportunità	Rilevanti
Resilienza del modello	Elevata

Conclusioni

L'analisi evidenzia che il modello di business di **Arvedi AST** è complessivamente **resiliente e coerente con gli scenari climatici considerati**, grazie a:

- forte orientamento alla **circularità**
- posizionamento competitivo nella siderurgia **EAF**
- strategia di **decarbonizzazione strutturata**
- elevata capacità di **adattamento e innovazione**

Il rafforzamento della resilienza climatica rappresenta un fattore chiave per garantire la **continuità operativa** e la **creazione di valore nel medio-lungo periodo**.

Impatti, rischi e opportunità relativi alla forza lavoro (ESRS S1)

Nel corso dell'anno, l'azienda ha proseguito in modo strutturato il monitoraggio e la gestione degli impatti, dei rischi e delle opportunità connessi alla propria forza lavoro, in coerenza con i principi dello standard ESRS S1.

Impatti negativi (potenziali e attuali)

Sono stati individuati i seguenti principali ambiti di impatto negativo:

- conseguenze fisiche, psicologiche ed economiche legate agli infortuni sul lavoro, con possibili ricadute anche sui nuclei familiari;
- eventuali fenomeni di discriminazione o mancata valorizzazione della diversità e dell'inclusione, con impatti sul benessere organizzativo;
- insufficiente adozione di misure a tutela dei diritti umani nelle pratiche lavorative;
- carenza di strumenti e programmi strutturati a supporto del benessere psicofisico dei dipendenti.

Impatti positivi

L'attività aziendale genera al contempo una serie di impatti positivi rilevanti:

- accesso a un sistema di welfare consolidato (Cassa Mutua, CLT, piattaforma welfare), volto a sostenere il benessere individuale e familiare;
- erogazione di programmi formativi trasversali, con focus su competenze tecniche, sicurezza e sviluppo delle soft skills;
- rafforzamento delle competenze professionali attraverso percorsi di aggiornamento e progetti interfunzionali;
- miglioramento del livello di soddisfazione lavorativa in contesti organizzativi partecipativi;
- accesso a sistemi premianti e benefit economici collegati alla performance collettiva.

Principali rischi

Sono stati identificati i seguenti rischi principali:

- rischi economici e reputazionali connessi al mancato rispetto delle normative in materia di diversità, inclusione e diritti umani;
- rischi operativi derivanti da rigidità organizzative e carenza di competenze adeguate;
- rischi economici e assicurativi associati all'incidenza degli infortuni sul lavoro;
- rischio strategico legato alla perdita di risorse chiave;
- rischio di non conformità alle normative in materia di salute e sicurezza;

- rischi reputazionali e operativi connessi a condizioni di lavoro non adeguate o a limitata flessibilità organizzativa.

Principali opportunità

L'azienda individua inoltre importanti opportunità di sviluppo:

- rafforzamento del capitale umano attraverso programmi strutturati di formazione e sviluppo;
- miglioramento del benessere economico dei dipendenti tramite strumenti di welfare e sistemi premianti;
- incremento dell'attrattività aziendale come datore di lavoro responsabile;
- consolidamento del dialogo con le rappresentanze sindacali (RSU) nella definizione di politiche industriali, contrattuali e di welfare;
- aumento della produttività grazie al miglioramento delle condizioni di salute e sicurezza sul lavoro.

Approccio gestionale

L'approccio adottato è orientato a garantire la piena conformità normativa, la mitigazione dei rischi e il rafforzamento della sostenibilità sociale interna, in coerenza con i requisiti informativi dello standard ESRS S1 e con la strategia aziendale complessiva.

Impatti, rischi e opportunità relativi alle comunità interessate (ESRS S3)

L'azienda adotta un approccio strutturato alla valutazione e gestione degli impatti, dei rischi e delle opportunità connessi alle comunità locali nei territori in cui opera, in coerenza con i requisiti dello standard ESRS S3.

Le iniziative intraprese sono orientate a prevenire e mitigare gli impatti negativi potenziali derivanti dalle attività industriali, nonché a generare valore condiviso attraverso relazioni solide e durature con il contesto territoriale.

Impatti negativi (attuali e potenziali)

Sono stati individuati i seguenti principali ambiti di impatto:

- possibili effetti sul benessere delle comunità limitrofe, connessi in particolare all'inquinamento atmosferico e acustico associato ad alcune fasi del ciclo produttivo;
- impatti sulle risorse idriche, con potenziale competizione per l'uso dell'acqua in condizioni di scarsità, soprattutto nei periodi di siccità;
- pressioni sugli ecosistemi e sulla disponibilità di risorse naturali, anche lungo la catena del valore, in relazione all'utilizzo di risorse idriche nei processi upstream.

Impatti positivi

L'attività aziendale contribuisce in modo significativo allo sviluppo del territorio attraverso:

- effetti economici e occupazionali sull'indotto locale, sia diretti sia indiretti, con benefici per fornitori e attività commerciali;
- collaborazione continuativa con istituzioni e stakeholder territoriali per iniziative in ambito culturale, sanitario e sportivo, anche tramite il supporto a realtà consolidate come il CLT e la Cassa Mutua;
- investimenti in interventi di riqualificazione ambientale, inclusi progetti di bonifica di aree urbane e industriali;
- sostegno a eventi culturali di rilievo per il territorio (es. Umbria Jazz Weekend, Cantamaggio);
- promozione della cultura industriale e della sostenibilità attraverso attività di divulgazione e iniziative dedicate (es. mostra "La Grande Opera").

Principali rischi

L'analisi ha evidenziato i seguenti rischi prioritari:

- rischi economici e reputazionali derivanti da eventuali contenziosi legali promossi da comunità locali in relazione a impatti ambientali o sanitari percepiti;

- rischi di conflittualità sociale e opposizione territoriale in assenza di adeguati strumenti di informazione, coinvolgimento e consultazione preventiva, in particolare per progetti con elevato impatto locale.

Principali opportunità

L'azienda identifica inoltre rilevanti opportunità di sviluppo:

- rafforzamento del ruolo di attore responsabile sul territorio, attraverso il consolidamento di canali di dialogo strutturati con la comunità;
- creazione di valore condiviso mediante iniziative pubblico-private su temi chiave quali salute, formazione e inclusione;
- miglioramento della reputazione e della fiducia degli stakeholder, grazie a politiche di restituzione di valore al territorio.

Approccio gestionale

L'approccio adottato è orientato a una gestione proattiva delle relazioni con gli stakeholder territoriali, basata su:

- analisi sistematica degli impatti ambientali e sociali;
- strumenti di dialogo e coinvolgimento delle comunità;
- integrazione della sostenibilità nelle strategie di sviluppo locale.

In tale contesto, l'azienda considera la sostenibilità come una leva strategica per promuovere coesione sociale, sviluppo territoriale e creazione di valore nel lungo periodo.

Impatti, rischi e opportunità relativi alla condotta delle imprese (ESRS – G1)
G1-1 Politiche in materia di cultura d'impresa e condotta delle imprese

Impatti	Negativi	Una più difficoltosa implementazione di policy sulla condotta delle imprese.
	Positivi	Avere una chiara definizione delle politiche in materia di cultura e condotta di impresa che promana dall' Alta Direzione comporta una declinazione dei principi etici adeguatamente condivisa con tutti i livelli dell'organizzazione.
Rischi e opportunità	Rischi	<p>Il sistema regolamentare interno per i dipendenti potrebbe essere considerato non coerente con il quadro complessivo dei valori e della cultura di impresa (politiche di condotta del business).</p> <p>L'assenza di un processo di gestione delle segnalazioni esporrebbe la Società alle conseguenze previste dalla norma di riferimento, oltre a privare l'azienda di un canale di intercettazione di eventuali criticità.</p> <p>Inoltre, la mancata conoscenza delle idonee misure di protezione dai rischi connessi alle segnalazioni, previste dalla normativa e adottate dalla Società, potrebbe limitarne l'efficacia.</p> <p>Perdita di competitività, rispetto a Clienti che richiedono specifici standard ESG.</p> <p>Mancato adeguamento agli standard di riferimento in tutti i Paesi con una cultura di impresa evoluta dal punto di vista ESG.</p>
	Opportunità	<p>Il Codice di Condotta di Gruppo è stato impostato per cogliere tutte le opportunità di informativa dei valori e delle politiche di condotta di business sia nei confronti dei dipendenti, sia nei confronti degli stakeholder esterni (a monte e a valle del processo).</p> <p>Si è inoltre tenuto conto di esplicitare adeguatamente i principi previsti dagli standard ESG.</p> <p>Rafforzamento del sistema di compliance includendo negli ambiti previsti dalla normativa italiana ed europea sulle segnalazioni anche opportunità più ampie per il segnalante sia con riferimento alla cultura e all'etica di impresa, sia con riferimento ad Antitrust,</p> <p>Frodi, Conflitti di interesse, Privacy, Diritti umani</p>

Impatti, rischi e opportunità relativi alla condotta delle imprese (ESRS – G1)**G1-2 Gestione dei rapporti con i fornitori**

Impatti	Negativi	Business continuity. Reputazione / Competitività. Mancata compliance normativa
	Positivi	Contributo allo sviluppo di una filiera di mercato in linea con gli standard ESG.
Rischi e opportunità	Rischi	Minimizzazione degli effetti negativi sia di business continuity che reputazionali. Assenza di dettaglio nella descrizione della politica inerente alla gestione dei rapporti coi fornitori, in particolare nella prevenzione dei ritardi di pagamento con riferimento alle PMI (non compliance con standard ESRS 2 - G1-2, punto 14) Rischio di interruzioni della catena di approvvigionamento, dovuto a fornitori che adottano pratiche di impresa non in linea con gli standard di mercato e/o con le normative di riferimento. Mancato monitoraggio della catena di fornitura in termini di screening e di valutazione delle prestazioni sociali e ambientali dei fornitori. Mancato adeguamento agli standard di riferimento in tutti i Paesi con una cultura di impresa evoluta dal punto di vista ESG
	Opportunità	Sviluppo di una filiera di mercato in linea con gli standard ESG. Gestione più completa e ottimizzata del parco fornitori.

Impatti, rischi e opportunità relativi alla condotta delle imprese (ESRS – G1)**G1-3 Prevenzione e individuazione della corruzione attiva e passiva**

Impatti	Negativi	Reputazione / Competitività. Mancata compliance normativa.
	Positivi	Presidio dei reati di corruzione attiva e passiva, con effetto positivo sull'efficienza del business e sulla reputazione della Società.
Rischi e opportunità	Rischi	Mancata formalizzazione dei KPI di riferimento. Carenza nella formazione specifica dedicata. Esposizione a pratiche che danneggiano la Società e contrastano con la cultura di impresa.
	Opportunità	Prevenire e individuare asserzioni o episodi di corruzione attiva e passiva, reagire e condurre indagini in merito, compresa la relativa formazione. Garantire la trasparenza sulle principali procedure dell'impresa volte a prevenire, individuare e gestire le asserzioni in materia di corruzione attiva e passiva. Miglioramento della cultura aziendale, anche attraverso l'erogazione di specifica formazione ai dipendenti e l'informativa agli stakeholder esterni.

7.3 Note metodologiche

Periodo di rendicontazione e confronti con gli anni precedenti

I dati relativi all'esercizio 2025 (1° gennaio - 31 dicembre) rendicontati nel presente report sono confrontati, ove possibile, con quelli degli anni precedenti al fine di poter valutare l'evoluzione delle performance aziendali. Il report contiene inoltre anche informazioni su eventi significativi successivi alla chiusura dell'esercizio.

Precedenti report di sostenibilità

AST ha intrapreso fin dal 2018 la rendicontazione di sostenibilità su base volontaria.

Criteri di rendicontazione dei dati

Al fine di una corretta rappresentazione delle performance e di garantire l'attendibilità dei dati è stato limitato il più possibile il ricorso a stime che, laddove presenti, sono fondate sulle migliori metodologie disponibili e opportunamente segnalate. Alcuni dati sono arrotondati all'unità: per difetto se dopo la virgola si ha un valore inferiore a 0,5 o per eccesso se dopo la virgola si ha un importo maggiore o uguale a 0,5.

Volume della produzione e indicatori ambientali

La produzione di acciaio solido realizzata direttamente da AST si è attestata nel 2025 a 846.975 tonnellate. Tale produzione è integrata da bramme acquistate da fornitori esterni, successivamente immesse nel ciclo produttivo aziendale a partire dalle fasi di riscaldamento e laminazione a caldo, per complessive 214.496 tonnellate nel 2025. Il ricorso a tali approvvigionamenti contribuisce a ottimizzare i costi produttivi e a preservare la competitività dei prodotti AST. Ai fini del calcolo degli indicatori di intensità – tra cui intensità energetica, emissiva e idrica – il valore di riferimento utilizzato è rappresentato dal volume complessivo dei materiali processati da AST, determinato dalla somma della produzione interna di acciaio solido (bramme e lingotti) e delle bramme di provenienza esterna successivamente lavorate negli impianti aziendali. Su tale base, il volume complessivo della produzione considerato nel presente report per il 2025 risulta pertanto pari a 1.061.470 tonnellate.

Materiali utilizzati

L'unità di misura è riportata in peso (t) applicando opportuni coefficienti tecnici di conversione da volumi o unità ove necessario. I materiali non includono i combustibili usati come fonti energetiche. Nei dati sui materiali in entrata riportati nel paragrafo "Uso delle risorse ed economia circolare" non sono considerate le bramme acquistate da fornitori esterni.

Emissioni di gas serra scope 1

Le emissioni dirette sono state calcolate sulla base della metodologia utilizzata ai fini ETS.

Emissioni di gas serra scope 2

Le emissioni sono rendicontate secondo due diversi approcci: *market based* e *location based*. Le emissioni "market based" sono calcolate con riferimento all'energia elettrica acquistata e consumata, che per il 2025 risulta interamente derivante da forniture certificate di energia rinnovabile; si precisa che il consumo di energia elettrica considerato riguarda solo lo stabilimento produttivo al netto dei centri servizi. Le emissioni "location based" sono state calcolate sulla base dei fattori di emissione nazionali per il consumo di energia elettrica per l'anno 2024 (dati preliminari: 198,8 g CO₂/kWh) come riportati da ISPRA in "*Le emissioni di CO₂ nel settore elettrico nazionale*".

Emissioni scope 3

Il dato relativo al 2025 fa riferimento a tutte le categorie di Scope 3, mentre per il 2024 faceva riferimento solo alla categoria 1 (Beni e servizi acquistati).

**ACCIAI SPECIALI TERNI S.p.A.**

Viale B. Brin, 218 – 05100 Terni – Italy

tel. +39 0744-4901

www.acciaiterni.it

Il report è stato realizzato in collaborazione con
Eprcomunicazione

Grafica: www.giani.biz



