

COMPLESSO IMPIANTISTICO

di via Diana 44
Ferrara (FE)



Rev. 0 del
26/05/2022

DATI AGGIORNATI AL 31/12/2021



Il presente documento costituisce **il primo aggiornamento del sesto rinnovo** della Dichiarazione Ambientale relativa al “Complesso impiantistico di Via Diana 44, Ferrara”, convalidato secondo il Regolamento (CE) 1221/2009 e relativo alla registrazione EMAS n. IT-000247.

Il campo di applicazione della presente dichiarazione ambientale è relativo al solo **termovalorizzatore** e a tutte le attività ad esso pertinenti, gestite da **Herambiente S.p.A.**



La Dichiarazione ambientale redatta in conformità ai requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 del 25/11/2009 “EMAS III” e successive modifiche si compone di due parti:

- ⇒ **Parte Generale** contenente le informazioni attinenti all’Organizzazione, alla politica ambientale ed al sistema di gestione integrato.
- ⇒ **Parte Specifica** relativa al singolo sito, nella quale si presentano i dati quantitativi e gli indicatori delle prestazioni ambientali riferiti all’ultimo triennio.

Complesso impiantistico

Ferrara, Via Diana 44

Attività svolte nel sito

Termovalorizzazione di rifiuti

Codice NACE

35.11 “Produzione e distribuzione di energia elettrica”
38.2 “Trattamento e smaltimento dei rifiuti”

SOMMARIO

HERAMBIENTE	5
1 LA POLITICA DEL GRUPPO HERA	5
2 LA POLITICA DEL GRUPPO HERAMBIENTE	7
3 LA GOVERNANCE	9
4 LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA	10
5 LA STRATEGIA GESTIONALE DI HERAMBIENTE	12
6 IL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO	14
6.1 La valutazione degli aspetti ambientali.....	14
7 GLI INDICATORI AMBIENTALI	15
8 LA COMUNICAZIONE.....	17
9 IL COMPLESSO IMPIANTISTICO.....	18
9.1 Cenni storici.....	18
9.2 Contesto territoriale.....	19
9.3 Quadro autorizzativo.....	20
10 IL CICLO PRODUTTIVO.....	21
10.1 Rifiuti trattati.....	22
10.2 Alimentazione dell'impianto	23
10.3 Combustione.....	24
10.4 Depurazione fumi	24
10.5 Recupero energetico.....	25
10.6 Demineralizzazione della risorsa idrica	25
11 GESTIONE DELLE EMERGENZE	26
12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI.....	27
12.1 Energia.....	27
12.2 Consumo idrico	30
12.3 Scarichi idrici	32
12.4 Suolo e sottosuolo	34
12.5 Emissioni in atmosfera	35
12.5.1 Emissioni convogliate.....	35
12.5.2 Emissioni diffuse	39
12.5.3 Emissioni ad effetto serra	40
12.6 Generazione odori	42
12.7 Consumo di risorse naturali e prodotti chimici	42
12.8 Generazione di rumore	43
12.9 Rifiuti in uscita.....	44
12.10 Amianto	46
12.11 Pcb e pct	46
12.12 Gas refrigeranti.....	46
12.13 Richiamo insetti ed animali indesiderati	46
12.14 Impatto visivo e biodiversità	46
12.15 Radiazioni ionizzanti e non	46
12.16 Inquinamento luminoso.....	47
12.17 Rischio incidente rilevante	47
12.18 Rischio incendio	47
13 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI.....	47

14	OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE	49
	GLOSSARIO	53
	ALLEGATO 1 – PRINCIPALE NORMATIVA APPLICABILE	56
	ALLEGATO 2 – COMPLESSI IMPIANTISTICI REGISTRATI EMAS.....	58
	RIFERIMENTI PER IL PUBBLICO	59

HERAMBIENTE

Leader nazionale nella gestione responsabile dei rifiuti, Herambiente è nata nel 2009 dalla volontà di concentrare l'esclusivo expertise e la ricca dotazione impiantistica del Gruppo Hera in una nuova società in grado di cogliere le prospettive di sviluppo del mercato nazionale.

Con una storia fatta di innovazione, tecnologia, efficienza, responsabilità e tutela dell'ambiente, Herambiente fornisce un servizio integrato per tutte le tipologie di rifiuti, facendosi carico dell'intera filiera, e opera sul mercato nazionale e internazionale, rappresentando un benchmark di riferimento europeo.

È in questo contesto, dove i temi dell'economia circolare e della gestione responsabile dei rifiuti sono cruciali, che il progetto EMAS ha trovato la sua piena espressione con l'ottica di promuovere il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e il dialogo con il pubblico e le parti interessate per comunicare in modo trasparente i propri impegni per lo sviluppo sostenibile.

1 LA POLITICA DEL GRUPPO HERA

Hera vuole essere la migliore multiutility italiana per i suoi clienti, i lavoratori e gli azionisti, attraverso l'ulteriore sviluppo di un originale modello di impresa capace di innovazione e di forte radicamento territoriale, nel rispetto dell'ambiente.

I Valori di Hera sono:

- ▶ **Integrità:** un Gruppo di persone corrette e leali.
- ▶ **Trasparenza:** sinceri e chiari verso tutti gli interlocutori.
- ▶ **Responsabilità personale:** impegnati per il bene dell'azienda insieme.
- ▶ **Coerenza:** fare ciò che diciamo di fare.

POLITICA PER LA QUALITÀ E LA SOSTENIBILITÀ

Il Gruppo Hera intende perseguire una strategia di crescita multi-business concentrata sulle tre aree d'affari core Ambiente, Energia e Servizi Idrici che mira alla creazione di Valore condiviso e fondata sui principi del proprio Codice Etico, con particolare attenzione al contesto ed alla sua evoluzione anche per contribuire al raggiungimento degli obiettivi dell'Agenda ONU 2030.

La presente Politica, in coerenza con la Missione, i Valori e la Strategia, definisce un insieme di principi da adottare e tradurre in obiettivi bilanciati, per una crescita sostenibile nel tempo, monitorati e riesaminati periodicamente tenendo in considerazione gli impatti sociali, ambientali ed economici derivanti dalle proprie attività.

Il Gruppo Hera si impegna per:

- ✓ Analizzare stabilmente le variazioni del contesto d'azione, determinando i rischi e cogliendo le opportunità connesse, per accrescere gli effetti desiderati e prevenire, o ridurre, quelli indesiderati;
- ✓ Riconoscere il top management quale cardine di implementazione di tale politica all'interno delle strategie di business, a garanzia del raggiungimento degli obiettivi e dei traguardi definiti, garantendo la disponibilità di informazioni e risorse per raggiungere gli stessi;
- ✓ Migliorare le condizioni di lavoro dei propri dipendenti e rispettare i principi del proprio Codice etico in materia, nonché le norme nazionali e sovranazionali applicabili e i contratti collettivi nazionali di lavoro di riferimento;
- ✓ Garantire un attento e continuo monitoraggio del rispetto della conformità alla legislazione vigente ed ai requisiti applicabili ai fini della prevenzione di illeciti in materia di qualità dei servizi, ambiente, energia, salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e del reato di corruzione, cogliendo eventuali opportunità di miglioramento;
- ✓ Promuovere iniziative volte all'eccellenza, al miglioramento dei servizi, delle prestazioni e all'agilità dei processi aziendali, nonché alla soddisfazione dei clienti, dei dipendenti e delle comunità in cui opera attraverso la rapidità nel decidere e la flessibilità di allocazione delle risorse;

- ✓ Perseguire, nella consapevolezza della centralità del proprio ruolo, la gestione responsabile delle risorse naturali e l'adozione di soluzioni volte a produrre impatti ambientali e sociali positivi, a proteggere l'ambiente, prevenire e ridurre l'impatto ambientale delle attività a vantaggio delle generazioni presenti e future;
- ✓ Individuare ed adottare efficaci misure di prevenzione degli infortuni e delle malattie professionali riducendo i rischi per la salute e la sicurezza al minimo livello possibile, garantendo condizioni di lavoro sicure e salubri;
- ✓ Favorire a tutti i livelli dell'organizzazione la crescita della cultura in ambito salute e sicurezza, qualità e sostenibilità anche attraverso il coinvolgimento dei fornitori;
- ✓ Promuovere il coinvolgimento e la partecipazione dei lavoratori e dei loro rappresentanti nell'attuazione, sviluppo e miglioramento continuo del sistema di gestione per la salute e sicurezza;
- ✓ Incrementare l'efficienza attraverso la progettazione, l'innovazione e la tecnologia per conseguire gli obiettivi di risparmio ed ottimizzazione delle prestazioni anche sperimentando nuove soluzioni;
- ✓ Promuovere l'acquisto di servizi e prodotti efficienti e sostenibili, valutando i propri fornitori anche in considerazione del loro impegno per il rispetto dei principi espressi nella presente politica;
- ✓ Non tollerare alcuna forma di illegalità, corruzione e frode e sanzionare comportamenti illeciti;
- ✓ Garantire la trasparenza in tutti i processi ed incoraggiare la segnalazione di fatti illeciti o anche solo di sospetti in buona fede, senza timore di ritorsioni;
- ✓ Promuovere, come fondamento per il successo, lo sviluppo delle competenze di tutto il personale, sensibilizzandolo alla prevenzione della corruzione e motivandolo al miglioramento del senso di responsabilità, della consapevolezza del proprio ruolo e all'adattabilità delle proprie competenze per meglio rispondere al contesto e alla struttura organizzativa;
- ✓ Incentivare il dialogo e il confronto con tutte le parti interessate, tenendo conto delle loro istanze e attivando adeguati strumenti di partecipazione e informazione chiara della prospettiva aziendale allo scopo di creare Valore condiviso e di prevenire ogni forma di reato;
- ✓ Garantire l'assenza di discriminazione nei confronti di qualsiasi dipendente che fornisca informazioni riguardanti il rispetto dei principi contenuti in questa Politica;
- ✓ Favorire la collaborazione fra le unità aziendali e l'adozione di strategie coordinate, al fine di identificare nuove opportunità e creare nuovi valori tra le società del Gruppo;
- ✓ Educare ai valori della responsabilità e allo sviluppo di una nuova sensibilità verso l'ambiente e la società;
- ✓ Rendere noti gli impegni assunti e i risultati raggiunti tramite la pubblicazione annuale del Bilancio di Sostenibilità.

Il Consiglio di Amministrazione di Hera S.p.A., in qualità di Capogruppo, riconosce come scelta strategica l'adozione di un sistema di gestione per la qualità e la sostenibilità.

I Vertici di Hera S.p.A. e delle Società del Gruppo sono coinvolti nel rispetto e nell'attuazione degli impegni contenuti nella presente Politica assicurando e verificando periodicamente che sia documentata, resa operante, riesaminata, diffusa a tutto il personale e trasparente a tutti gli stakeholders.

Bologna, 30 luglio 2019

Il Presidente Esecutivo

Tomaso Tommasi di Vignano

L'Amministratore Delegato

Stefano Venier

2 LA POLITICA DEL GRUPPO HERAMBIENTE

POLITICA PER LA QUALITÀ, LA SICUREZZA, L'AMBIENTE E L'ENERGIA

Il Gruppo Herambiente vuole essere la più grande società italiana nel settore del trattamento dei rifiuti. Opera sul mercato nazionale e internazionale e con le sue società tratta tutte le tipologie di rifiuti, urbani e speciali, pericolosi e non, garantendone una gestione efficace. Offre ai clienti servizi ambientali integrati, progetta e realizza bonifiche di siti contaminati e impianti di trattamento, contribuendo alla tutela dell'ambiente e della salute e sicurezza di lavoratori e cittadini.

La dotazione impiantistica si distingue per affidabilità, tecnologie all'avanguardia, elevate performance ambientali con l'obiettivo di perseguire standard di efficienza e redditività, alte percentuali di riciclo e recupero di materia e energia.

La presente politica discende dalla politica del Gruppo Hera e in coerenza con la mission, i valori e la strategia, detta i principi e i comportamenti volti a soddisfare le aspettative degli stakeholder.

In particolare, il Gruppo Herambiente si impegna a rispettare e promuovere quanto di seguito riportato.

Conformità normativa

Herambiente nello svolgimento delle proprie attività si impegna ad operare nel pieno rispetto della normativa comunitaria, nazionale, regionale e volontaria, nonché nel rispetto di accordi e impegni sottoscritti dall'organizzazione con le parti interessate ai fini della tutela dell'ambiente e della salute e sicurezza dei lavoratori. L'azienda rispetta le normative delle nazioni in cui opera applicando inoltre, laddove possibile, standard più elevati.

Sistemi di Gestione

La Direzione adotta quale strumento strategico di sviluppo sostenibile l'applicazione del sistema di gestione integrato "qualità, sicurezza, ambiente e energia". Il Gruppo favorisce la diffusione delle migliori prassi gestionali al proprio interno, includendo anche gli impianti al di fuori del territorio nazionale. Il miglioramento continuo dei propri processi aziendali è perseguito anche valutando l'adozione di nuovi schemi certificativi pertinenti al business aziendale.

Tutela dell'ambiente

L'impegno alla protezione dell'ambiente e la prevenzione dell'inquinamento si concretizza con una gestione attenta e sostenibile dei processi produttivi e dei servizi erogati, assicurando un puntuale e continuo monitoraggio volto a minimizzare gli impatti ambientali correlati.

Ottimizzazione processi, attività e risorse

Il Gruppo indirizza tutte le società verso un comportamento omogeneo, promuove e razionalizza, laddove possibile, il recupero di risorse naturali, il ricorso all'energia prodotta da fonti rinnovabili, l'efficienza energetica e effettua una gestione delle attività mirata al riciclo e al recupero di materia e energia dai rifiuti.

Sicurezza sul lavoro

Herambiente promuove la sicurezza, la prevenzione e la protezione dei propri lavoratori e dei fornitori che operano per il Gruppo nei luoghi di svolgimento delle attività, garantendo l'adozione di tutte le misure necessarie previste dal sistema di gestione finalizzate alla definizione delle misure di prevenzione.

L'Azienda persegue la salvaguardia dei lavoratori, delle popolazioni limitrofe e dell'ambiente dai rischi di incidente rilevante, attuando negli impianti produttivi sottoposti a specifica normativa, idonee misure di prevenzione e protezione.

L'Organizzazione diffonde la cultura della responsabilità, della prevenzione e della sicurezza promuovendo comportamenti virtuosi da parte di tutti i soggetti coinvolti con l'obiettivo di trasformare la sicurezza in un valore personale condiviso, finalizzato al benessere dei lavoratori.

Diffusione della cultura aziendale

Herambiente favorisce il coinvolgimento, la sensibilizzazione e la responsabilizzazione del personale dipendente a tutti i livelli aziendali e dei fornitori sui temi e sugli obiettivi della qualità, dell'ambiente e della sicurezza.

L'azienda sostiene il dialogo e il confronto con tutte le parti interessate, con gli organi di controllo e con le Autorità competenti nell'ottica della massima trasparenza e attiva strumenti di partecipazione e informazione chiara della politica aziendale al fine di crearne un valore condiviso.

Herambiente diffonde un pensiero ambientalmente responsabile, offrendo la possibilità a cittadini e studenti di effettuare visite guidate presso gli impianti, per fornire una visione completa e trasparente del processo di trattamento dei rifiuti e accrescere nelle nuove generazioni la cultura dello sviluppo sostenibile.

Sostiene e partecipa attivamente alle attività di ricerca in collaborazione con le università, gli istituti di ricerca e i partner industriali.

Miglioramento continuo e sostenibilità

L'organizzazione definisce obiettivi di miglioramento delle proprie prestazioni ambientali e energetiche, della qualità dei servizi erogati e della sicurezza, e determina rischi e opportunità che possono impedire o contribuire a raggiungere i traguardi definiti. Herambiente contribuisce alla diffusione di un modello circolare di produzione e consumo, al fine di raggiungere gli obiettivi globali di sostenibilità ambientale, sociale e economica del pianeta, individuando soluzioni tecnologiche innovative. Nell'ottica dell'economia circolare e della sostenibilità, il rifiuto è considerato come una risorsa, da avviare in via prioritaria al recupero di materia e al riciclo finalizzato alla generazione di nuovi prodotti e, laddove non più possibile, destinandolo alla produzione di energia.

La Direzione di Herambiente è coinvolta in prima persona nel rispetto e nell'attuazione di questi principi, assicura e verifica periodicamente che la presente Politica sia documentata, resa operante, mantenuta attiva, diffusa a tutto il personale del Gruppo sul territorio nazionale e internazionale e resa disponibile al pubblico.

Bologna 07/05/2018

Filippo Brandolini
Presidente



Andrea Ramonda
Amministratore Delegato



Cenni Storici

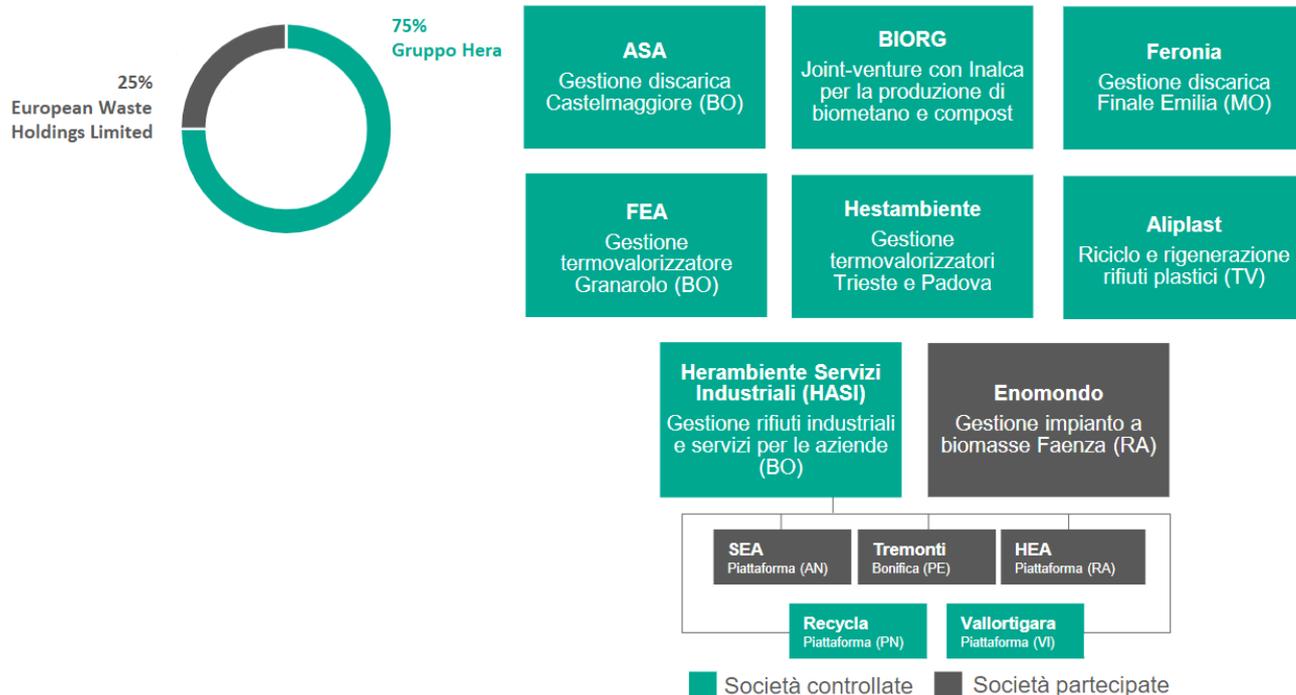
Il **Gruppo Hera** nasce alla fine del 2002 da una delle più significative operazioni di aggregazione realizzate in Italia nel settore delle “public utilities”, diventando una delle principali multiutility nazionali che opera in servizi di primaria importanza, fondamentali a garantire lo sviluppo del territorio e delle comunità servite. A servizio di cittadini e imprese, opera principalmente nei settori ambiente (gestione rifiuti), idrico (acquedotto, fognature e depurazione) ed energia (distribuzione e vendita di energia elettrica, gas e servizi energia) soddisfacendo i bisogni di 4,3 milioni di cittadini in circa 311 comuni distribuiti principalmente in Emilia-Romagna, Friuli-Venezia Giulia, Marche, Toscana e Veneto.

Il **1° luglio 2009**, mediante conferimento del ramo d’azienda di Hera S.p.a – Divisione Ambiente ed Ecologia Ambiente e contestuale fusione per incorporazione di Recupera S.r.l., nasce **Herambiente S.r.l.** diventata **Herambiente S.p.A.** da ottobre 2010.

3 LA GOVERNANCE

Operativo dal 2009, il **Gruppo Herambiente** è controllato al 75% dal Gruppo Hera e al 25% da EWHL European Waste Holdings Limited, una società di diritto inglese, posseduta al 50% da British Infrastructure Fund 31 Managed Infrastructure Acquisitions LP e al 50% dal Dutch Pension Fund Stichting Pensioenfonds ABP.

Herambiente per dotazione impiantistica e quantità di rifiuti trattati è il primo operatore nazionale nel recupero e trattamento rifiuti grazie anche al contributo di altre società, che operano sul mercato nazionale e internazionale, nelle quali detiene partecipazioni di controllo, frutto del percorso di ampliamento del proprio perimetro societario avviato dal Gruppo già da diversi anni.



La Struttura del Gruppo Herambiente

Le tappe principali di questo percorso, per citare le più rilevanti, hanno visto: la nascita, nel 2014, della controllata **Herambiente Servizi Industriali S.r.l.**, società commerciale di Herambiente dedicata alla gestione dei rifiuti industriali e dei servizi ambientali collegati, nel 2015, l’acquisizione dell’intera partecipazione della controllata **HestAmbiente S.r.l.**, all’interno della quale sono stati conferiti i termovalorizzatori di Padova e Trieste già di titolarità di AcegasApsAgma, l’acquisizione, avviata nel 2015, dell’intero capitale sociale di **Waste Recycling S.p.A.**, che a partire dal 1° luglio 2019 si è fusa per incorporazione in Herambiente Servizi Industriali S.r.l, la fusione per incorporazione e l’acquisizione di rami d’azienda di altre società (**Akron S.p.A.**, **Romagna Compost S.r.l.**, **Herambiente Recupero S.r.l.**, **Geo Nova S.p.A.**), che hanno ampliato il parco impiantistico di

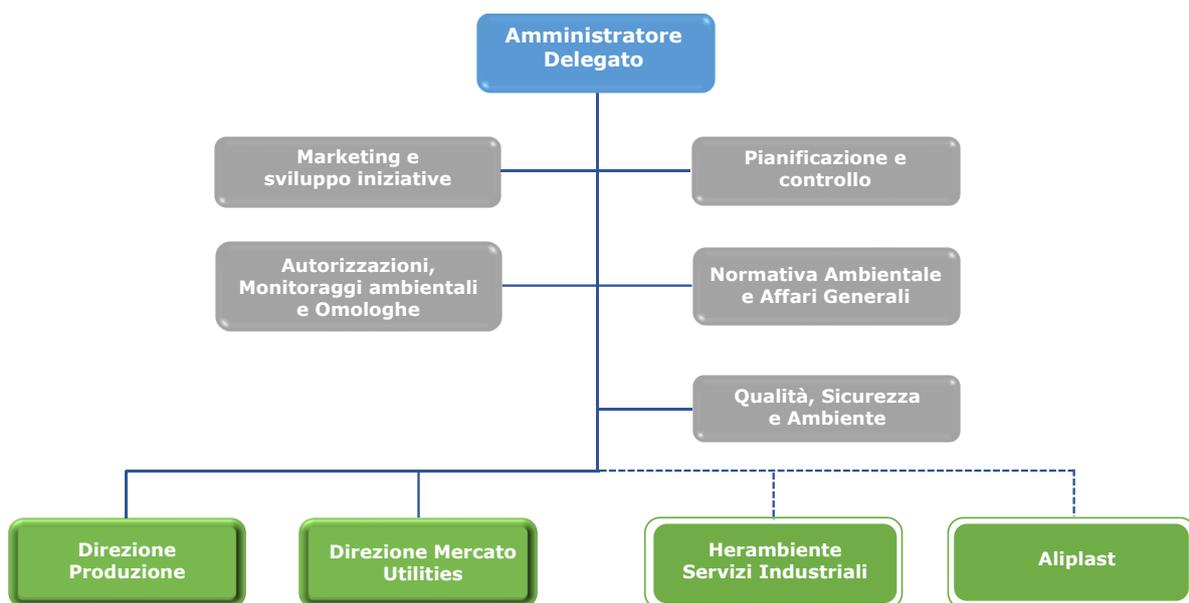
Herambiente. Da citare anche la fusione per incorporazione, nel corso del 2017, di **Biogas 2015**, che deteneva la titolarità degli impianti di recupero energetico insediati nelle discariche del Gruppo, e l'avvio al processo di acquisizione del capitale sociale di **Aliplast S.p.A.**, operante nella raccolta e nel riciclo di rifiuti di matrice plastica e loro successiva rigenerazione.

Il percorso di crescita continua con la gestione da parte di Herambiente da **luglio 2019**, in virtù di concessione decennale, della **Discarica Operativa di CO.SE.A.** Consorzio a Ca' dei Ladri nel comune di Gaggio Montano, e sempre nello stesso mese l'acquisizione del 100% di **Pistoia Ambiente S.r.l.**, che gestisce la discarica di Serravalle Pistoiese e l'annesso impianto di trattamento rifiuti liquidi, consolidando la propria dotazione impiantistica dedicata alle aziende. Dal **1° luglio 2020** la società Pistoia Ambiente si è fusa per incorporazione con Herambiente, la priorità strategica è di unire qualità, efficienza, sicurezza, continuità di servizio e sostenibilità, fornendo alle aziende soluzioni di trattamento rifiuti chiavi in mano in un'ottica di economia circolare. Nel 2021 il percorso di crescita è proseguito con la costituzione della società **Biorg**, nata dalla partnership tra Herambiente e la società Inalca (Gruppo Cremonini) leader nella produzione di carni e nella distribuzione di prodotti alimentari, con la finalità di produrre biometano e compost dalla raccolta differenziata dell'organico e dai reflui agroalimentari.

4 LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA

Herambiente, con i suoi 712 dipendenti, ha la responsabilità di gestire tutte le attività operative, commerciali e amministrative degli impianti di gestione rifiuti, con l'obiettivo di razionalizzare gli interventi e perseguire standard di efficienza e redditività, coordinando, inoltre, le attività delle società controllate.

La macrostruttura della società è di tipo funzionale e si compone di una **Direzione generale** che traccia le linee strategiche e guida l'organizzazione di cinque **funzioni di staff** e di due grandi **funzioni di line**. Fanno capo ad Herambiente le società controllate: Aliplast S.p.A ed Herambiente Servizi Industriali S.r.l. con le sue Controllate.



Organigramma aziendale

Le funzioni di staff hanno il compito, per quanto di propria competenza, di garantire una maggiore focalizzazione sui processi trasversali e di supportare le funzioni di line che svolgono invece attività di carattere gestionale. In staff alla Direzione generale si posiziona il servizio **"Qualità, Sicurezza e Ambiente"** che redige, verifica e mantiene costantemente aggiornato il sistema di gestione integrato, garantendo l'applicazione omogenea delle disposizioni in campo ambientale e di sicurezza e delle disposizioni trasversali di sistema, oltre a dedicarsi anche al mantenimento, sviluppo e promozione del **progetto EMAS**. All'interno del QSA si colloca anche il Servizio Prevenzione e Protezione che cura tutte le tematiche relative alla sicurezza. In line si colloca:

- ▶ La **Direzione Produzione** che sovrintende la gestione degli impianti di smaltimento, trattamento e recupero di rifiuti urbani e speciali, di origine urbana e industriale, organizzati in cinque Business Unit:
 - Termovalorizzatori;
 - Discariche;
 - Impianti di compostaggi e digestori anaerobici;
 - Impianti rifiuti industriali;
 - Impianti di selezione e recupero.
- ▶ La **Direzione Mercato Utilities** che accorpa la struttura “Valorizzazione Materiali, Presidio Local Utilities e Contratti Corporate” e “Vendite e Operations Mercato Utilities” a presidio della vendita e sviluppo commerciale dei servizi e delle capacità di recupero, trattamento e smaltimento degli impianti del perimetro di Herambiente e terzi, e “Logistica”, finalizzata a favorire l’ottimizzazione dei flussi commercializzati verso impianti interni o di terzi e la gestione delle stazioni di trasferimento e piattaforme ecologiche.

Il parco impiantistico del Gruppo Herambiente è il più significativo nel settore in Italia ed in Europa: più di 90 impianti che coprono tutte le filiere di trattamento ed una struttura commerciale dedicata.

Termovalorizzatori

I **termovalorizzatori** sono in grado di “valorizzare” i rifiuti urbani e speciali non pericolosi e non recuperabili tramite combustione **recuperando energia** sia sotto forma di energia elettrica che di calore. Gli impianti sono da tempo coinvolti in piani di ammodernamento continuo e potenziamento, mirato a soddisfare la crescente richiesta di smaltimento del territorio, compatibilmente con le esigenze sempre più stringenti di tutela ambientale. È proprio nell’ottica della sostenibilità che si perseguono anche programmi di efficientamento energetico continuo degli impianti. Per il contenimento delle emissioni sono previsti sistemi avanzati di trattamento dei fumi e sistemi di controllo delle emissioni che rispondono alle migliori tecniche disponibili, le **Best Available Techniques (BAT)**, come definite dall’Unione Europea.

ONLINE LE EMISSIONI DEI TERMOVALORIZZATORI

Grazie a un **sistema di monitoraggio in continuo**, attraverso analizzatori automatici in funzione 24 ore su 24, tutti i principali parametri delle emissioni prodotte sono analizzati, memorizzati, trasmessi agli Enti di controllo, pubblicati e aggiornati ogni mezz’ora sul sito web di Herambiente, visibili a chiunque per garantire la massima trasparenza. Per ogni parametro sono indicate le concentrazioni massime ammesse dalla normativa (D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.) e dalle singole Autorizzazioni Integrate Ambientali, più restrittive rispetto a quelle di settore.

Selezione e recupero

In linea con l’obiettivo di recuperare la maggiore quantità possibile di materia, riducendo al contempo il volume finale dei rifiuti da smaltire, Herambiente è dotata di impianti sia di selezione che di separazione meccanica: i primi trattano la frazione secca proveniente da raccolta differenziata (plastica, vetro, carta, cartone, lattine, legno, metalli ferrosi, materiali misti da reinserire nei cicli produttivi), i secondi trattano, invece, i rifiuti indifferenziati separando la frazione secca da quella umida rendendo possibile il recupero dei metalli. La frazione secca è avviata principalmente a impianti di termovalorizzazione o discarica, mentre la frazione umida è conferita a impianti di biostabilizzazione.

Anello importante nel sistema di gestione integrato Herambiente, la selezione rende possibile l’effettivo reinserimento di materiali nel ciclo produttivo, anche attraverso il conferimento ai Consorzi di Filiera.

Impianti rifiuti industriali

Gli impianti dedicati ai rifiuti industriali sono diversificati e offrono un’ampia gamma di possibilità di trattamento: trattamento chimico-fisico e biologico di rifiuti liquidi e fanghi, pericolosi e non pericolosi, in grado di trasformare grazie all’utilizzo di determinati reattivi e specifiche dotazioni tecnologiche, un rifiuto, generalmente liquido, in un refluo con caratteristiche idonee allo scarico, incenerimento di solidi e liquidi, combustione di effluenti gassosi nonché trattamento d’inertizzazione, che consente di trattare e rendere innocui i rifiuti inglobando gli inquinanti presenti in una matrice cementizia. La Business Unit è caratterizzata da

Di particolare interesse l’impianto Disidrat dedicato ai fanghi industriali, che per varietà di rifiuti trattati, dimensioni e caratteristiche tecnologiche si pone tra le eccellenze europee nel settore.

impianti complessi in grado di garantire una risposta esaustiva alle esigenze del mercato dei rifiuti industriali (es. aziende farmaceutiche, chimiche e petrolchimiche).

Compostaggi e digestori

La frazione organica della raccolta differenziata viene valorizzata attraverso la produzione e commercializzazione di compost di qualità e di energia elettrica. Negli impianti di compostaggio tale frazione organica viene trattata mediante un naturale processo biologico, in condizioni controllate, per diventare un fertilizzante da utilizzare in agricoltura o ammendante per ripristini ambientali. I biodigestori, invece, grazie a un processo di digestione anaerobica a secco consentono di ricavare biogas dai rifiuti organici e generare energia elettrica totalmente rinnovabile. Uno dei principali vantaggi dell'implementazione dei biodigestori presso gli impianti di compostaggio è che le sostanze maleodoranti contenute nei rifiuti organici sono le prime a trasformarsi in gas metano, riducendo notevolmente le emissioni odorigene sia nel processo sia durante l'utilizzo del compost, rispetto a quanto avviene nei tradizionali impianti di compostaggio.

A ottobre 2018 è stato inaugurato il nuovo impianto a Sant'Agata Bolognese per la produzione, dal trattamento dei rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di organico e sfalci/potature, di biometano, combustibile rinnovabile al 100% da destinare all'utilizzo per autotrazione.

L'impianto è il primo realizzato da una multiutility in Italia per valorizzare al massimo

Discariche

Destinate allo smaltimento dei rifiuti tramite operazioni di stoccaggio definitivo sul suolo o nel suolo, la quota dei rifiuti smaltiti in discarica è in **netta e progressiva diminuzione**, in coerenza con gli obiettivi comunitari che puntano a ridurre e tendenzialmente azzerare il ricorso a questo tipo di smaltimento. Ad oggi, tuttavia, la discarica resta l'unica destinazione possibile per le frazioni non recuperabili dalle quali, tuttavia, è possibile **estrarre valore sotto forma di biogas naturalmente prodotto** durante la decomposizione della componente organica dei rifiuti, inviato a idonei generatori per la produzione di energia elettrica.

Le discariche gestite da Herambiente sono prevalentemente per rifiuti non pericolosi che rappresentano la quasi totalità degli impianti di discarica della società; di queste più della metà sono in fase di post-gestione ovvero nella fase successiva all'approvazione della chiusura della discarica da parte dell'Autorità Competente.

DISCARICHE IN FASE POST-OPERATIVA

Tale fase è funzionale ad evitare che vi siano impatti negativi sull'ambiente prevedendo attività di presidio, controllo e monitoraggio del sito in continuità alla fase operativa. Herambiente, nelle discariche esaurite, si impegna costantemente nella tutela ambientale garantendo il mantenimento di un sistema di gestione ambientale attivo e l'applicazione di specifici piani di sorveglianza e controllo.

5 LA STRATEGIA GESTIONALE DI HERAMBIENTE

Il Gruppo Herambiente con il suo parco impiantistico ampio e articolato, l'esperienza di **6,2 milioni di tonnellate di rifiuti trattati e 842 GWh di energia elettrica prodotta nel 2021** (termovalorizzatori, biodigestori e discariche) si propone come una concreta risposta al problema rifiuti anche a livello nazionale, grazie a investimenti in tecnologie sempre all'avanguardia ed ai costanti interventi di potenziamento e rinnovamento che garantiscono sviluppo, alte performance ambientali, trasparenza e innovazione.

L'attività di Herambiente si caratterizza per una gestione integrata dei rifiuti che risponde alle priorità fissate dalle direttive europee di settore.

Ogni tipologia di rifiuto viene gestita in modo responsabile e a 360°, in ottica di economia circolare, trasformando i rifiuti da problema in risorsa. Viene minimizzato il più possibile il ricorso alla discarica, a favore invece di riciclo e recupero. Infatti, **Herambiente continua a ridurre la percentuale dei conferimenti in discarica**, passati dal 30,1% nel 2009 al 3,5% nel 2021, incrementando i quantitativi di rifiuti avviati a selezione o recupero ed alla termovalorizzazione. La leadership di Herambiente deriva certamente dalle quantità di rifiuti

La mission

Offrire soluzioni sostenibili e innovative nella gestione integrata dei rifiuti, rispondendo alle sfide del futuro di aziende e comunità creando valore e nuove risorse.

Vedere i rifiuti come
risorsa è la chiave di un
mondo sostenibile

raccolti e trattati e dal numero di impianti gestiti, tuttavia il primato non è solo una questione di numeri, ma è dato anche dalla capacità di perseguire una gestione responsabile delle risorse naturali e il ricorso a soluzioni in grado di migliorare l'impatto ambientale delle proprie attività. Da sottolineare come la politica ambientale di Herambiente, data la complessità del parco impiantistico in gestione, è frutto di una **strategia di governo unica** che, in virtù di risorse non

illimitate a disposizione, comporta la definizione di priorità, privilegiando quegli interventi che massimizzano il ritorno ambientale ed i benefici di tutti gli stakeholder compresi gli investitori.

La pianificazione strategica aziendale del Gruppo che prende vita dalla *mission* aziendale è recepita nel *Piano Industriale* predisposto annualmente dall'Organizzazione con validità quadriennale. Il Piano Industriale 2022-2025 prosegue il percorso di crescita intrapreso dal Gruppo con investimenti e progetti concreti per l'economia circolare. Le principali linee del Piano continuano, infatti, ad essere rivolte allo sviluppo di un'impiantistica innovativa sul fronte della ricerca ed all'ammodernamento delle proprie tecnologie sempre più mirate alla valorizzazione del rifiuto trattato, aumentandone il recupero sia di energia che di materia ed allungando la catena del recupero in ottica di "economia circolare" nel rispetto dell'ambiente.

Gli investimenti e la strategia di sviluppo sono mirati al miglioramento continuo dell'intera organizzazione, attraverso l'individuazione di priorità e di interventi che massimizzino il ritorno ambientale in accordo con tutte le parti interessate, pertanto, non tutti gli anni è possibile individuare per singolo impianto Herambiente dei programmi di miglioramento ambientale corposi, riportati nelle dichiarazioni ambientali.

I **programmi di miglioramento ambientale** non possono quindi essere considerati singolarmente ma devono essere valutati in un'ottica d'insieme, che nasce dalla necessità di coniugare la propria vocazione imprenditoriale con l'interesse di tutte le parti coinvolte, attuando le scelte di pianificazione compiute dalle istituzioni e creando nel contempo valore per i propri azionisti e per il territorio con investimenti innovativi nel rispetto dell'ambiente e dei cittadini.

La Sostenibilità e l'Economia Circolare

Lo sviluppo sostenibile e la transizione verso un'economia circolare sono obiettivi prioritari inseriti nell'Agenda ONU al 2030. È in questo contesto, dove i temi dell'economia circolare e della gestione responsabile dei rifiuti sono oggi cruciali, che si cala Herambiente, leader nazionale nella gestione responsabile dei rifiuti.

Il Gruppo Herambiente con la sua grande esperienza esercita un ruolo guida per una transizione ambientale sostenibile, con l'obiettivo di perseguire standard di efficienza e redditività, alte percentuali di riciclo e recupero di materia ed energia. Gli scarti una volta trattati da Herambiente diventano compost, energia, calore, plastica rigenerata: l'economia circolare diventa così concreta.

Herambiente è impegnata nel **massimizzare il recupero energetico da tutti i processi di trattamento e smaltimento gestiti** e anche l'anno 2021 è stato caratterizzato dal proseguimento delle iniziative, già avviate, volte al recupero di materia ed efficienza energetica rispetto allo "smaltimento" continuando la forte accelerazione verso il processo di trasformazione delle proprie attività industriali in ottica di "economia circolare".

Da ricordare l'acquisizione nel 2017 di **Aliplast S.p.A.**, prima azienda italiana a raggiungere la piena integrazione lungo tutto il ciclo di vita della plastica producendo così materiali disponibili al riutilizzo e l'inaugurazione nel 2018 **dell'impianto di biometano di Sant'Agata Bolognese (BO)**, il primo realizzato da una multiutility italiana, per la produzione di biometano da trattamento dei rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di organico e sfalci/potature rendendo possibile un circuito virtuoso che parte dalle famiglie e ritorna ai cittadini.

Il Gruppo Herambiente si impegna inoltre in progetti che hanno lo scopo di fornire un contributo concreto all'analisi del contesto ambientale per la tutela dell'ambiente in cui si collocano i propri siti impiantistici a garanzia di una gestione trasparente. Tra i vari si menziona il progetto "**Capiamo**" avviato nella primavera del 2020, presso il termovalorizzatore di Pozzilli (IS), progetto di biomonitoraggio innovativo che si affida alle api, quali bioindicatori chiave per studiare la qualità dell'ambiente.

6 IL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO

L'attenzione profusa da Herambiente su qualità, sicurezza e ambiente è resa più tangibile dai risultati raggiunti in questi anni in ambito certificativo. Per contribuire alla protezione dell'ambiente e alla salvaguardia delle risorse e dei lavoratori, Herambiente ha stabilito un proprio **sistema di gestione integrato** che viene costantemente attuato, mantenuto attivo e migliorato in continuo, ai sensi delle norme **UNI EN ISO 9001:2015, 14001:2015, UNI ISO 45001:2018** e del **Regolamento CE 1221/2009 (EMAS)** come modificato dai Regolamenti UE 2017/2015 e 2018/2026. Si aggiunge l'implementazione di un "sistema energia" finalizzato al monitoraggio e miglioramento dell'efficienza energetica sugli impianti del Gruppo che ha visto il conseguimento della **certificazione ISO 50001** nel corso del 2020.

Herambiente ha inoltre conseguito, nel corso del 2018, la **Certificazione di sostenibilità del biometano** prodotto nel nuovo impianto di Sant'Agata Bolognese che ha previsto lo sviluppo di un sistema di tracciabilità e di un bilancio di massa in accordo allo "Schema Nazionale di Certificazione dei Biocarburanti e dei Bioliquidi".

Il sistema di gestione integrato permette ad Herambiente di:

- ▶ gestire gli impatti ambientali e gli aspetti di sicurezza delle proprie attività;
- ▶ garantire un alto livello di affidabilità dei servizi offerti verso le parti interessate (cliente, società civile, comunità locale, pubblica amministrazione, ecc.);
- ▶ garantire il rispetto delle prescrizioni legali applicabili ed altre prescrizioni;
- ▶ definire i rischi e gli obiettivi di miglioramento coerentemente con la propria politica e perseguire il miglioramento continuo delle prestazioni nel campo della sicurezza, gestione ambientale e qualità.

Il sistema di gestione si è evoluto integrando i concetti chiave introdotti dalle nuove versioni delle norme ISO 9001, 14001 e 45001, quali il contesto dell'organizzazione, il ciclo di vita e il rischio. Herambiente ha provveduto ad analizzare gli elementi del **contesto** in cui opera, sia interni che esterni, declinati nelle diverse dimensioni (economico, finanziario, assicurativo, normativo, tecnologico, ambientale, sociale, aziendale), a definire i bisogni e le aspettative rilevanti delle **parti interessate** quali soggetti che possono influenzare e/o sono influenzati dalle attività, prodotti e servizi dell'organizzazione, pianificando il proprio sistema secondo la **logica del risk-based**, mirata ad identificare e a valutare rischi e opportunità intesi come effetti negativi o positivi che possono impedire o contribuire a conseguire il proprio miglioramento.

IL PROGETTO EMAS

Nato nel 2005 sotto la regia di Hera Spa – Divisione Ambiente, nel corso degli anni e con la nascita di Herambiente, il progetto è andato ampliandosi con l'obiettivo di una progressiva registrazione EMAS dei principali impianti di Herambiente. Attualmente sono presenti in Herambiente **21 siti registrati EMAS**.

In un'ottica di razionalizzazione, l'organizzazione intende mantenere quanto raggiunto in questi anni a livello di registrazione dei propri siti impiantistici, escludendo però quegli impianti non più attivi o minori e quindi non strategici per l'azienda stessa. Tale decisione scaturisce dalla difficoltà di perseguire il requisito del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, alla base del Regolamento EMAS, per siti non più produttivi come le discariche in fase di gestione post-operativa e caratterizzate da standard ambientali già performanti. Il Progetto EMAS rimane comunque strategico per gli impianti attivi di Herambiente prevedendone la futura implementazione per i nuovi impianti realizzati o in corso di realizzazione, compresi quelli acquisiti a seguito di modifiche societarie.

6.1 LA VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

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

Gli aspetti ambientali possono essere "**diretti**" se derivano da attività sotto controllo dell'organizzazione o "**indiretti**" se dipendono da attività di terzi che interagiscono e che possono essere influenzati dall'organizzazione. L'individuazione degli aspetti ambientali considera anche una prospettiva di Ciclo di Vita, valutando la significatività degli aspetti ambientali connessi ai processi/servizi svolti dall'Organizzazione lungo le fasi della loro vita.



Aspetti ambientali valutati da Herambiente

Il processo di valutazione degli **aspetti ambientali diretti** si fonda sui seguenti tre criteri, ciascuno sufficiente a determinare la significatività dell'aspetto, considerando condizioni di funzionamento normali, transitorie e di emergenza:

- ▶ **Grado di rispetto delle prescrizioni legali e delle altre prescrizioni applicabili:** si adottano limiti interni più restrittivi (mediamente 80% del limite di legge) al fine di garantire all'azienda un elevato margine per poter intraprendere azioni tese ad eliminare o ridurre le cause di potenziali superamenti.
- ▶ **Entità dell'impatto:** è valutato l'impatto esterno in termini quali – quantitativi.
- ▶ **Contesto territoriale e Sensibilità collettiva:** si valuta il grado di sensibilità delle parti interessate e dell'ambiente locale in cui l'unità è inserita.

Per la valutazione degli **aspetti indiretti**, qualora siano disponibili i dati necessari, viene applicato lo stesso criterio di valutazione utilizzato per gli aspetti diretti. L'entità dell'aspetto così determinato viene corretto attraverso un fattore di riduzione che tiene conto del grado di controllo che Herambiente può esercitare sul terzo che genera l'aspetto. Qualora i dati non siano disponibili, la significatività viene valutata attraverso la presenza di richieste specifiche inserite nei contratti o nei capitolati d'appalto ed alla sensibilizzazione del soggetto terzo.

La valutazione degli aspetti ambientali, effettuata annualmente da Herambiente, si basa sui dati di esercizio dell'anno precedente e sui risultati dei monitoraggi. La significatività si traduce in un maggior controllo operativo rispetto alla prassi ordinaria. Nella presente dichiarazione ambientale ad ogni aspetto ambientale è associato l'esito della valutazione indicato come:

Aspetto significativo ● Aspetto non significativo ●

7 GLI INDICATORI AMBIENTALI

Il sistema di gestione ambientale di Herambiente utilizzava, già prima del Regolamento EMAS III, **Indicatori chiave** volti a misurare le proprie prestazioni ambientali e il grado di conformità dei processi a criteri più restrittivi rispetto alla normativa. Tali indicatori, da sempre riportati in dichiarazione ambientale, presentano le seguenti caratteristiche:

- ▶ Differenziati per Business Unit in base al processo produttivo.
- ▶ Applicati su dati quantitativi certi e non stimati.
- ▶ Non applicati, tendenzialmente, agli aspetti indiretti.
- ▶ Indicizzati rispetto ad un fattore variabile per Business Unit e per aspetto analizzato.

Si è provveduto, inoltre, alla disanima della Decisione UE/2020/519 relativa al documento di riferimento settoriale sulle migliori pratiche di gestione ambientale (BEMP), sugli indicatori di prestazione ambientale settoriale e sugli esempi di eccellenza per il settore della gestione dei rifiuti dalla quale è emersa una sua parziale applicabilità. Risultano, infatti, esclusi dal campo di applicazione del documento di riferimento

settoriale gli impianti di Herambiente che effettuano trattamenti ricadenti nell'ambito di applicazione della Direttiva 2010/75/UE¹ relativa alle emissioni industriali (Autorizzazione Integrata Ambientale) e soggette alle Best Available Techniques di settore, quali termovalorizzatori (con annessa piattaforma ecologica), discariche, compostaggi e digestori ed impianti di trattamento chimico-fisico. La Decisione non contempla inoltre i rifiuti industriali e commerciali che non rientrano tra i Rifiuti Solidi Urbani (RSU), tipologie di rifiuto trattate in alcuni siti Herambiente. Relativamente ai pochi impianti Herambiente non ricadenti nella Direttiva 2010/75/UE che trattano rifiuti solidi urbani, per i quali pertanto potrebbero trovare parziale applicazione alcune BEMP della Decisione, preme sottolineare come già sia stata valutata con esito positivo la conformità dei processi svolti alle Migliori Tecniche Disponibili di settore, siano stati adottati criteri volti a definire quando un rifiuto cessa di essere tale (migliori pratiche di gestione ambientale previste dalla BEMP trasversale) e come le fasi dei processi svolti prevedano controlli e operazioni per massimizzare la resa del recupero individuati anche dalla BEMP per il trattamento dei rifiuti. Per questi impianti risultano anche già adottati gli indicatori di prestazione ambientale volti alla valutazione della percentuale di recupero e dell'efficienza energetica.

Dalla disamina della Decisione UE/2020/519 si confermano pertanto gli indicatori di prestazione ambientale, riportati nella seguente tabella, individuati per ogni Business Unit di Herambiente ed applicati nelle dichiarazioni ambientali.

BUSINESS UNIT	INDICATORI
DISCARICHE IN ESERCIZIO	<p>"Efficienza di utilizzo energetico": consumo gasolio/rifiuto in ingresso (tep/tonn)</p> <p>"Posizionamento rispetto al limite": concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>"Efficienza di recupero energetico": energia elettrica prodotta/biogas captato (kWh/Nm³)</p>
DISCARICHE IN POST-GESTIONE	<p>"Posizionamento rispetto al limite": concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>"Efficienza di recupero energetico": energia elettrica prodotta/biogas captato (kWh/ Nm³)</p>
PIATTAFORME DI STOCCAGGIO	<p>"Posizionamento rispetto al limite": concentrazione rilevata/limite di legge (valore%). Indicatore applicato per scarichi idrici</p> <p>"Rifiuto autoprodotta su rifiuto trattato": quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)</p>
TERMOVALORIZZATORI	<p>"Energia recuperata da rifiuto": energia elettrica prodotta/rifiuto termovalorizzato (tep/tonn)</p> <p>"Efficienza di utilizzo energetico": energia elettrica consumata/rifiuto termovalorizzato (tep/tonn)</p> <p>"Utilizzo di energia da fonte rinnovabile": energia rinnovabile consumata/energia totale consumata (valore %)</p> <p>"Efficienza di utilizzo di risorsa idrica": acqua utilizzata/rifiuto termovalorizzato (m³/tonn)</p> <p>"Posizionamento rispetto al limite": concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>"Fattori di emissione macroinquinanti": quantità di inquinante emesso all'anno/rifiuto termovalorizzato (kg/tonn)</p> <p>"Fattori di emissione microinquinanti": quantità di inquinante emesso all'anno/rifiuto termovalorizzato (kg/tonn)</p> <p>"Fattori di emissione dei Gas Serra": quantità di CO₂ emessa/rifiuto termovalorizzato (tonn CO₂/tonn)</p> <p>"Fattore di utilizzo reagenti": consumo reagenti per trattamento fumi/rifiuto termovalorizzato (tonn/tonn)</p> <p>"Rifiuto autoprodotta su Rifiuto termovalorizzato": quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)</p>
COMPOSTAGGI E DIGESTORI	<p>"Efficienza del processo produttivo": compost venduto/rifiuto trattato (valore %)</p> <p>"Energia recuperata da rifiuto": energia elettrica prodotta/rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>"Efficienza di utilizzo energetico": energia elettrica consumata /rifiuti trattati (tep/tonn)</p> <p>"Efficienza di utilizzo energia rinnovabile": energia autoprodotta da fonti rinnovabili /rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>"Efficienza di recupero energetico": energia elettrica prodotta/biogas recuperato (kWh/Nm³)</p> <p>"Posizionamento rispetto al limite": concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato alle caratteristiche chimico-fisiche del compost e biostabilizzato prodotti, scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>"Rifiuto prodotto su rifiuto in ingresso": sovrappeso prodotto/rifiuti trattati (valore % o tonn/tonn)</p>
IMPIANTI RIFIUTI INDUSTRIALI	<p>"Efficienza di utilizzo energetico": consumo energia elettrica/rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>"Efficienza di utilizzo di risorsa idrica": consumo acqua/rifiuto trattato (m³/tonn)</p> <p>"Posizionamento rispetto al limite": concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici</p> <p>"Rese di abbattimento": (1-concentrazione OUT/concentrazione IN) *100</p> <p>"Fattore di utilizzo reagenti": consumo reagenti/rifiuto trattato (tonn/tonn)</p> <p>"Rifiuti autoprodotti su Rifiuti trattati": quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)</p>
SELEZIONE E RECUPERO	<p>"Efficienza di utilizzo energetico": consumo energia elettrica/rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>"Posizionamento rispetto al limite": concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>"Percentuale di Recupero-Smaltimento": quantità di rifiuto inviato a recupero-smaltimento/quantità di rifiuto in ingresso all'impianto (valore %)</p> <p>"Rifiuto prodotto su Rifiuto trattato": sovrappeso prodotto/rifiuti trattati (valore % o tonn/tonn)</p>

¹ Direttiva relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento).

8 LA COMUNICAZIONE

La **comunicazione esterna** in ambito sociale ed ambientale rappresenta uno strumento di trasparenza per la diffusione dei principi della sostenibilità ambientale ed un mezzo importante per il raggiungimento di specifici obiettivi strategici dell'azienda. Il Gruppo promuove, direttamente o tramite sponsorizzazioni, eventi di formazione e di educazione ambientale nelle scuole, incontri con il pubblico e le circoscrizioni per assicurare una chiara e costante comunicazione e per mantenere un dialogo con i clienti, volto ad aumentare il livello di conoscenza verso le attività dell'azienda.

Uno dei principali strumenti di comunicazione verso l'esterno, adottato annualmente dal Gruppo, è costituito dal **Bilancio di sostenibilità**, che rappresenta il documento di dialogo con i portatori di interesse e con il territorio di tutta l'organizzazione, recante le informazioni inerenti alle attività economiche, ambientali e sociali.

Rappresentano, inoltre, strumenti fondamentali di comunicazione verso l'esterno le **Dichiarazioni Ambientali di Herambiente**, relative ai complessi impiantistici ad oggi registrati. Tali documenti vengono pubblicati in versione informatica sul sito del Gruppo (www.herambiente.it).

Herambiente promuove iniziative di comunicazione ambientale, convegni ed incontri formativi soprattutto legati a diffondere le corrette modalità di gestione dei rifiuti.

Con particolare riferimento alla **comunicazione ambientale interna**, Herambiente si impegna a promuovere, tra i dipendenti di ogni livello, un'adeguata conoscenza dei sistemi di gestione e degli aspetti ambientali e di sicurezza, attraverso iniziative di formazione e addestramento.



IMPIANTI APERTI

Il Gruppo Herambiente, da sempre attento alle tematiche ambientali e alla diffusione di una mentalità ecologicamente responsabile, offre la possibilità di effettuare **visite guidate presso i propri impianti**, prenotabili direttamente dal sito web, per fornire una visione completa e trasparente del processo di trattamento dei rifiuti. Con l'obiettivo di aumentare la conoscenza dei cittadini sul funzionamento degli impianti, i visitatori sono guidati attraverso appositi percorsi realizzati dal Gruppo Hera all'interno degli impianti alla scoperta del viaggio di trasformazione del rifiuto. Nel corso del 2021 si è registrato un totale complessivo di 40 giornate di visite agli impianti del Gruppo Herambiente (termovalorizzatori, compostaggi e digestori, selezione e recupero e discariche) per un totale di 468 visitatori.

Nell'ottica di stimolare un maggior interesse nelle nuove generazioni sono state attivate anche le **visite "virtuali"** con le scuole. Gli studenti, direttamente dai loro banchi di scuola, possono seguire un educatore ambientale che illustra le diverse fasi di funzionamento dell'impianto.

Per completare il percorso di divulgazione e trasparenza è presente sul sito Herambiente (www.herambiente.it) una sezione interamente dedicata all'intero parco impiantistico, completa di descrizioni e schede tecniche dettagliate relative agli impianti.

9 IL COMPLESSO IMPIANTISTICO

L'impianto di termovalorizzazione gestito da Herambiente S.p.A., oggetto della presente Dichiarazione Ambientale, effettua incenerimento, con recupero energetico, dei rifiuti provenienti principalmente dall'ambito territoriale della Provincia di Ferrara.

Presso il sito impiantistico sono, inoltre, presenti e non ricompresi nella dichiarazione ambientale altre realtà quali: l'impianto di selezione e recupero di Herambiente anch'esso registrato EMAS con n. IT-001378 e le attività di competenza di Hera Spa, quale gestore dell'impianto di teleriscaldamento. È presente, inoltre, in Via Diana al civico 32, l'impianto di trattamento chimico-fisico e la piattaforma di stoccaggio per rifiuti pericolosi e non pericolosi, in gestione alla società controllata Herambiente Servizi Industriali S.r.l.

Nella planimetria che segue è riportata la dislocazione degli impianti ubicati nel complesso impiantistico di Via Diana.

L'insieme degli impianti ubicati nel sito svolge un servizio a favore della collettività e, in quota minore, soddisfa le esigenze del mondo produttivo nell'ambito provinciale. La definizione delle responsabilità di gestione delle attività e servizi e la ripartizione delle competenze tra le diverse realtà impiantistiche sono regolate da apposito Regolamento di Condominio.

Figura 1 Planimetria del sito impiantistico



9.1 CENNI STORICI

Il termovalorizzatore di via Cesare Diana 44 ha iniziato l'esercizio nel 1993 garantendo, insieme all'inceneritore di via Conchetta (oggi dismesso), lo smaltimento dei rifiuti urbani indifferenziati prodotti nel Comune di Ferrara. L'impianto è stato costruito in prossimità della centrale di teleriscaldamento quale fonte integrativa di calore per il circuito di teleriscaldamento (TLR) della città, uno dei pochi esempi in Italia di utilizzo di una fonte geotermica per la produzione di calore.

Il progetto di potenziamento dell'impianto avviato nel 2000, con due nuove linee di incenerimento rispondenti alle migliori tecnologie disponibili, è stato sottoposto alla procedura di Valutazione d'Impatto Ambientale e ha acquisito il parere favorevole con DGP n. 448 del 31/10/2002.

Successivamente è stato realizzato il nuovo termovalorizzatore con entrata a regime della nuova Linea 2 in data 2 gennaio 2008 e della nuova Linea 3 in data 29 febbraio 2008. La linea preesistente (L1) ha invece funzionato regolarmente fino al 13 maggio 2008, per poi essere definitivamente spenta.

9.2 CONTESTO TERRITORIALE

Il sito impiantistico, oggetto della presente Dichiarazione Ambientale, è ubicato nella frazione di Cassana che ricade nel territorio comunale di Ferrara e dal cui centro cittadino dista in linea d'aria circa 7 km.

In particolare, l'area in oggetto è delimitata a Sud dalla via C. Diana e dal Canale di Burana, a Ovest da via Canal Bianco, a Nord da via Finati e ad Est da via Smeraldina. L'area è inoltre perimetrata e dotata di una fascia verde di rispetto, creata lungo il Canale Burana, nei confronti dei centri abitati più vicini (Cassana e Porrotto).

Figura 2 Inquadramento territoriale del sito impiantistico



Clima ed atmosfera

Il clima del territorio del Comune di Ferrara può essere definito temperato freddo, di tipo subcontinentale, con inverni rigidi e nebbie persistenti, estati calde, elevata escursione termica estiva. L'umidità si mantiene elevata in ogni periodo dell'anno. I venti sono generalmente deboli, con andamenti stagionali tipici in termini di direzione di provenienza dei venti prevalenti, mentre la distanza dal mare è già tale da impedire i regimi di brezza. Le precipitazioni medie annue si possono valutare come piuttosto scarse. La qualità dell'aria viene costantemente monitorata dall'ARPAE Sezione Provinciale di Ferrara, attraverso una rete provinciale di rilevamento che comprende ad oggi cinque stazioni fisse appartenenti alla rete regionale e due stazioni di misura della rete locale.

Idrografia e idrogeologia

L'area oggetto di studio rientra nel bacino idrografico del Canale Burana-Navigabile, in particolare è localizzata nei pressi del Canale di Burana. Gli acquiferi presenti nel sottosuolo della pianura emiliano romagnola sono di due tipi. A sud vi sono le ghiaie che i fiumi appenninici depositano ed hanno depositato allo sbocco in pianura. A nord (nella zona ferrarese e ravennate) vi sono le sabbie che il Po ha sedimentato lungo il suo percorso e nel suo apparato deltizio (le sabbie della pianura alluvionale e deltizia del Po).

Per monitorare sia qualitativamente che quantitativamente i corpi idrici sotterranei della Provincia, esiste una rete regionale di monitoraggio composta da stazioni di misura (pozzi) gestita da ARPAE – Sezione Provinciale di Ferrara.

Suolo e sottosuolo

Il sottosuolo ferrarese è costituito da una distribuzione di sedimenti di spessore e litologia variabili. I termini permeabili sono sede di falde idriche provenienti da ambienti lagunari, deltizi o marini, e pertanto risultano salmastre o salate. L'acqua dolce si trova tra i - 50 e i 200 m sul l.m.m. e gli acquiferi che si collocano ad una profondità superiore non sono quindi sfruttabili. Dal punto di vista stratigrafico, nell'area di studio si distinguono due litozone individuate in m. da piano campagna:

- ▶ fino a 2.8-3.5 m dal piano campagna si riconoscono litotipi fini coesivi di deposizione a bassa energia con argille, argille limose e limi di colore nocciola, consistenti per essiccazione;
- ▶ oltre 2.8-3.5 metri dal piano campagna e fino a 12 m, si rilevano sabbie fini e medie sciolte con episodi limosi decimetrici a circa 10 m, attribuibili al paleoalveo del Po di Ferrara, che interessò l'area in epoca storica.

Aspetti naturalistici

Il complesso impiantistico si trova ubicato in una zona a vocazione prevalentemente industriale, a circa 3 km di distanza verso est, infatti, è localizzato il confine ovest del polo petrolchimico che è l'area industriale più vasta e impattante del territorio ferrarese. L'area interessata dal sito non ricade, neanche parzialmente, all'interno di aree protette e di aree di particolare pregio ambientale.

9.3 QUADRO AUTORIZZATIVO

Il complesso impiantistico è gestito nel rispetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), di seguito indicata, nonché della normativa ambientale applicabile di cui si riporta una sintesi in Allegato 1 – Principale Normativa Applicabile.

Nel corso del 2021 si è concluso il procedimento di Riesame con il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale con DET-AMB-2021-2184 del 05/05/2021 che ha sostituito la precedente autorizzazione PG 91987 del 30/10/2007 e s.m.i.. L'efficacia di tale provvedimento decorre dal 14 giugno 2021, data di accettazione delle garanzie finanziarie.

Tabella 1 Elenco delle autorizzazioni in essere

SETTORE INTERESSATO	AUTORITÀ CHE HA RILASCIATO L'AUTORIZZAZIONE	NUMERO e DATA DI EMISSIONE	AUTORIZZAZIONE
Rifiuti-Aria-Acqua	ARAPE Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ferrara	DET-AMB-2021-2184 del 05/05/2021	Autorizzazione Integrata Ambientale del termovalorizzatore

A maggior tutela dei cittadini e dell'ambiente, la gestione del sito assicura che, in caso di incidente ambientale, sia garantito il ripristino dello stato dei luoghi mediante versamento di garanzie finanziarie a favore della Pubblica Amministrazione.

Nel triennio di riferimento sono stati notificati da parte di ARPAE di Ferrara due provvedimenti di diffida successivamente dettagliati e, a seguito di accertamenti dall'Autorità competente, sono state riscontrate anche delle contravvenzioni alla normativa vigente in campo ambientale (D. Lgs. 152/06 e s.m.i.) prontamente regolarizzate mediante l'attuazione delle prescrizioni impartite ove presenti.

Nel febbraio 2020, ARPAE SAC di Ferrara ha notificato un atto di diffida² avendo rilevato durante la visita ispettiva di ARPAE, condotta a dicembre 2019, il mancato rispetto della frequenza trimestrale degli autocontrolli allo scarico S1 e l'assenza di una comunicazione della mancata esecuzione. Come riportato nella nota difensiva³ trasmessa da Herambiente, soltanto in corrispondenza di una data si sono registrate

² Prot. HA 2418 del 06/02/2020.

³ Prot. HA 3108 del 18/02/2020.

precipitazioni di intensità e durata tali da consentire l'allertamento tempestivo del laboratorio certificato, e di conseguenza, il campionamento stesso.

Successivamente, a seguito dei campionamenti ufficiali alle emissioni E8B e E8C eseguiti da ARPAE durante la visita ispettiva condotta a febbraio 2020 presso il termovalorizzatore, si è rilevato il superamento per il parametro Mercurio del limite stabilito dall'AIA alla emissione E8B. Nel mese di marzo 2020, è stata quindi notificata da ARPAE SAC di Ferrara una diffida⁴ ad eliminare l'irregolarità riscontrata, adottando tutte le misure atte a riportare l'emissione entro i limiti autorizzativi. Herambiente ha ottemperato nei tempi e nei modi previsti alle prescrizioni impartite inviando la documentazione richiesta⁵.

In ultimo, nel corso del 2021, è stata disposta l'archiviazione della sanzione amministrativa⁶ della violazione in campo ambientale notificata⁷ da ARPAE nel luglio 2018, dettagliata nelle precedenti dichiarazioni ambientali, relativa al mancato rispetto della frequenza degli autocontrolli trimestrali allo scarico S1 (rete fognaria acque bianche, acque di seconda pioggia).

10 IL CICLO PRODUTTIVO

L'impianto di termovalorizzazione è costituito da due linee di incenerimento (denominate L2 e L3).

Figura 3 Sezioni principali dell'impianto



I rifiuti in ingresso al sito, dopo aver transitato attraverso le strutture gestite dal Servizio Accettazione, sono sottoposti ad un controllo sulla radioattività del carico: i veicoli in entrata attraversano un rilevatore a scintillazione in grado di rilevare la radiazione gamma emessa.

L'intensità di radiazione rilevata viene comparata con un livello di soglia definito sulla base del livello di radiazione del fondo ambientale, incrementato di un opportuno valore. In caso di superamento della soglia limite si avviano tutte le procedure interne di intervento, a partire dall'attivazione del sistema di interblocco in accesso.

I mezzi, successivamente allo scarico in impianto, ritornano poi nella zona di accettazione per la rilevazione della tara, a completamento delle operazioni di pesatura (Figura 4).

Figura 4 Flusso in ingresso



⁴ Prot. HA 5126 del 17/03/2020.

⁵ Comunicazione Herambiente Prot. 5890 del 30/03/2020.

⁶ Prot. HA 3546/21 del 24/02/2021.

⁷ PGFE 8429/2018 del 12/07/2018. Prot. HA 12964 del 12/07/2018.

L'attuale configurazione impiantistica è illustrata nella successiva figura.

Figura 5 Ciclo produttivo del termovalorizzatore

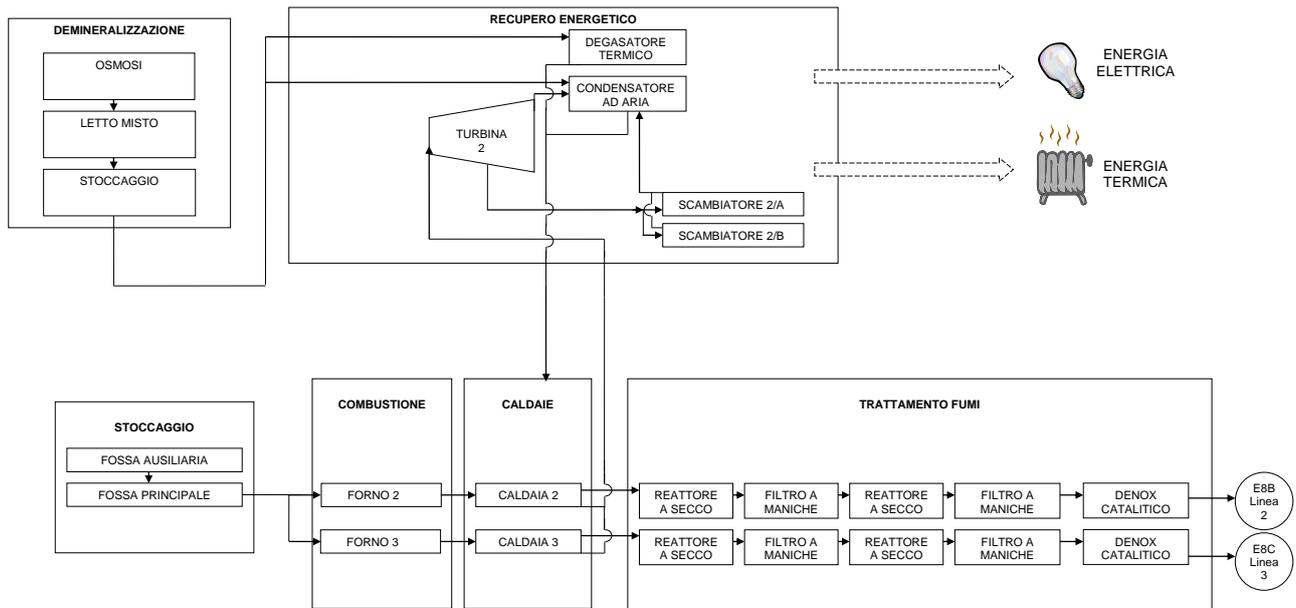
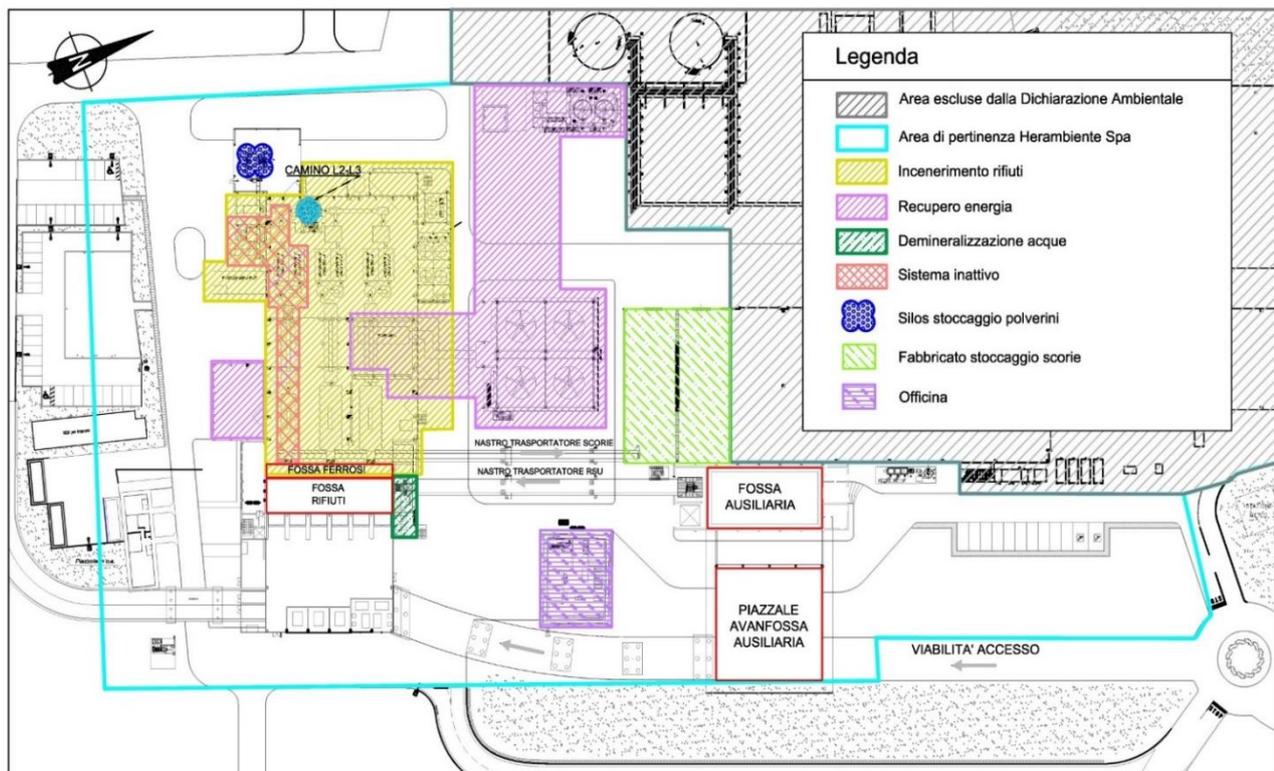


Figura 6 Planimetria di dettaglio dell'impianto di termovalorizzazione



10.1 RIFIUTI TRATTATI

La nuova Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Determinazione Dirigenziale n. 2184 del 5 Maggio 2021, ha modificato la potenzialità di trattamento autorizzata dell'impianto di termovalorizzazione da 130.000 t/anno a **142.000 t/anno**. Per il biennio 2019-2020, pertanto, sebbene l'impianto fosse stato progettato per smaltire un quantitativo annuo di rifiuti pari a 142.000 tonnellate, l'autorizzazione allora vigente limitava la potenzialità a **130.000 t/anno**. Ad integrazione di tale quantità massima annua autorizzata e fino al quantitativo

massimo di 142.000 t/anno, con atto n. 3721 del 18/06/2015 della Provincia di Ferrara, era stato definito che l'impianto poteva ricevere rifiuti urbani di provenienza extraregionale, unicamente in forza di apposita e documentata richiesta in tal senso da parte delle competenti Autorità.

Limitatamente al 2020, a seguito dell'emergenza sanitaria che ha caratterizzato l'anno e dell'Ordinanza del Presidente della Giunta Regionale N.43 del 20/03/2020⁸, l'impianto è stato autorizzato⁹ ad un incremento di rifiuti pari a 2.000 tonnellate innalzando in tal modo il limite massimo di rifiuti da sottoporre all'operazione R1 a 132.000 tonnellate.

All'impianto di termovalorizzazione è assicurata la priorità di accesso ai rifiuti urbani prodotti nell'ambito unico regionale. I rifiuti diretti al termovalorizzatore sono distinti in rifiuti urbani, provenienti dalla raccolta effettuata nei comuni della Provincia di Ferrara e della Regione, ed in rifiuti speciali non pericolosi.

Di seguito si riporta il quantitativo di rifiuti in ingresso al termovalorizzatore e nel periodo considerato; come si evince dalla tabella sottostante, tali quantitativi totali si approssimano a quelli autorizzati.

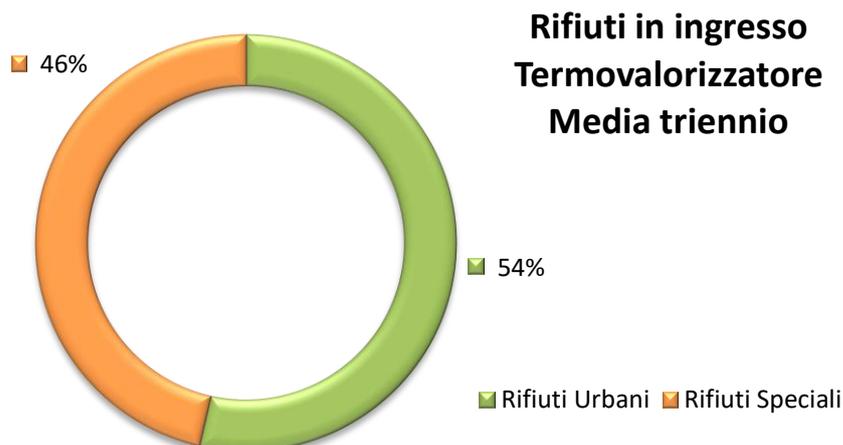
Tabella 2 Riepilogo rifiuti termovalorizzati

Rifiuti	u.m.	2019	2020	2021
Rifiuti Urbani	tonn	65.390	69.598	81.310
Rifiuti Speciali	tonn	64.597	62.296	60.649
Totale	tonn	129.987	131.894	141.959

Fonte: ESTRAZIONE DA SOFTWARE GESTIONE RIFIUTI

Si riporta di seguito il grafico relativo alla composizione percentuale dei rifiuti in ingresso nel triennio.

Figura 7 Ripartizione percentuale rifiuti in ingresso (media triennio 2019 - 2021)



Nel triennio di riferimento la maggioranza dei rifiuti in ingresso all'impianto è rappresentata da rifiuti urbani.

10.2 ALIMENTAZIONE DELL'IMPIANTO

Espletate le regolari operazioni di pesatura e registrazione, gli automezzi conferitori vengono indirizzati per lo scarico dei rifiuti o direttamente alla fossa principale, di capienza pari a circa 3.000 m³ oppure alla fossa ausiliaria. Da quest'ultima i rifiuti vengono tritati e trasferiti, attraverso un nastro trasportatore, nella fossa principale per essere caricati attraverso il sistema benne-carroponte nelle tramogge di alimentazione delle due linee.

⁸ "Ordinanza ai sensi dell'articolo 32 della legge 23 dicembre 1978, n. 833 e dell'art. 191 del d. Lgs. 152/2006. Disposizioni urgenti in materia di gestione dei rifiuti a seguito dell'emergenza epidemiologica da COVID-19".

⁹ DET-AMB-2020-2412 del 25/05/2020.

Figura 8 Finestra di controllo della camera di combustione e portoni di accesso alla fossa principale



10.3 COMBUSTIONE

Il forno di ciascuna linea è del tipo a griglia mobile con sistema di raffreddamento ad acqua in circuito chiuso. La griglia, ad una corsia, è larga 4,4 metri con un totale di 26 gradini/piastre disposti su file alternativamente fisse e mobili che permettono l'avanzamento del rifiuto; l'alimentazione dell'aria di combustione primaria, insufflata nel sottogriglia con ventilatori, avviene in cinque zone indipendenti e l'aria secondaria è fornita tramite due iniezioni nella parete frontale e posteriore del forno.

Il sistema di preriscaldamento dell'aria può permettere il raggiungimento fino a un massimo di 220°C grazie al recupero del calore dall'acqua di raffreddamento delle griglie integrato con l'apporto di calore fornito dal vapore prodotto nel generatore, tramite scambiatori.

Per ottimizzare il processo di combustione, la gestione dell'impianto assicura un adeguato eccesso d'aria, verificato attraverso la misurazione in continuo del tenore di ossigeno in camera di post-combustione. La camera è dotata di due combustori ausiliari a metano, che entrano automaticamente in funzione quando la temperatura scende al di sotto degli 870°C assicurando il mantenimento di valori di temperatura conformi alle normative vigenti (≥ 850 °C). L'ossidazione dei composti incombusti volatili avviene nella camera di post-combustione grazie al mantenimento della temperatura minima di legge.

L'efficienza del sistema di combustione è molto elevata con bassa percentuale di incombusti i quali sono raccolti in una zona di evacuazione delle scorie e ceneri prodotte. I forni sono dotati di un sistema Software sofisticato per il controllo dei parametri principali della combustione/produzione vapore.

10.4 DEPURAZIONE FUMI

Conformemente alle migliori tecniche disponibili, le linee presentano un sistema di depurazione fumi a secco con doppia filtrazione e doppio sistema di riduzione degli ossidi di azoto.

Il ciclo di depurazione prende avvio in sezione di caldaia con il sistema SNCR (non catalitico) per la riduzione degli ossidi di azoto attraverso iniezione di soluzione ammoniacale direttamente nei fumi.

A valle della caldaia a recupero sono previsti due sistemi reattore-filtro posti in serie: nel primo sono iniettati calce idrata e carboni attivi per l'abbattimento degli acidi, delle sostanze organiche e dei metalli pesanti, nel secondo sono iniettati bicarbonato di sodio e carboni attivi per l'abbattimento dei residui in uscita dal sistema precedente. I due stadi di filtrazione su filtri a maniche permettono la rimozione delle polveri presenti nel flusso gassoso. L'ultimo stadio consiste in un sistema catalitico a bassa temperatura (180°C) con iniezione di soluzione ammoniacale al 24% (SCR) per l'abbattimento finale degli ossidi di azoto e dei microinquinanti organici.

Il vantaggio di questo sistema di depurazione è costituito da un drastico miglioramento nell'abbattimento di tutti i possibili

Figura 9 Camino del termovalorizzatore



inquinanti con particolari prestazioni per ossidi di azoto, microinquinanti, diossine e metalli.

Le polveri (prodotti calcici residui - PCR e prodotti sodici residui - PSR) prodotte dall'attività di depurazione fumi e dalla separazione meccanica in caldaia delle ceneri leggere, generatesi nella combustione del rifiuto, vengono stoccate in sili preliminarmente allo smaltimento finale. Dai sili le polveri stoccate vengono automaticamente caricate sugli automezzi autorizzati al trasporto per essere successivamente condotti allo smaltimento o al recupero in impianti autorizzati.

10.5 RECUPERO ENERGETICO

Il termovalorizzatore applica il principio di cogenerazione recuperando con la massima efficienza l'energia sviluppata dalla combustione dei rifiuti. L'impianto converte l'energia termica in energia elettrica e recupera una parte di calore come alimento della rete di teleriscaldamento cittadina.

Figura 10 Sezione d'impianto



La produzione di energia elettrica si realizza con il passaggio dei fumi in uscita da ciascuna camera di combustione attraverso le caldaie a recupero per la generazione del vapore che presentano una capacità nominale di produzione di vapore complessiva pari a 64 ton/ora. Il vapore surriscaldato prodotto nelle due caldaie è inviato ad un unico turboalternatore in cui si compie la trasformazione dell'energia meccanica in energia elettrica, il processo avviene in ciclo chiuso e la risorsa idrica è recuperata mediante passaggio al condensatore ad aria e reimmissione in caldaia, previo passaggio al degasatore.

La condensazione del vapore di scarico dal turboalternatore per il recupero avviene con un sistema di condensazione ad aria anziché torri evaporative in modo da abbattere drasticamente il consumo di risorse idriche.

Nella condizione di massimo assetto cogenerativo, la turbina per la produzione energetica eroga una potenza elettrica di 8,0 MWe con una potenza termica relativa agli scambiatori di 30,0 MWt (a favore della rete di teleriscaldamento della città di Ferrara). L'energia elettrica prodotta è

in parte ceduta alla rete GSE ad alta tensione e in parte utilizzata per i consumi interni. In particolare, da fine aprile 2018 parte dell'energia elettrica prodotta dal turboalternatore del termovalorizzatore è utilizzata per alimentare oltre le utenze dell'impianto stesso anche le altre realtà impiantistiche ubicate nel condominio (impianto di selezione e recupero, HASI, Hera S.p.a).

10.6 DEMINERALIZZAZIONE DELLA RISORSA IDRICA

Per evitare fenomeni di incrostazione o di corrosione del circuito termico è necessario utilizzare acqua demineralizzata. Presso l'impianto si utilizza la doppia tecnica osmosi inversa e resine a scambio ionico. L'osmosi sfrutta il principio fisico omonimo per separare dall'acqua i sali in essa disciolti.

In pratica applicando un'opportuna pressione e utilizzando un sistema di membrane semipermeabili si genera il passaggio dell'acqua attraverso le stesse conseguendo la separazione soluto/solvente con il doppio flusso in uscita: acque concentrate in sali e acque desalinizzate.

Il secondo trattamento si esplica attraverso il passaggio all'interno di un letto di resine a scambio ionico (cationiche/anioniche) che permette di raggiungere un grado di demineralizzazione compatibile con quello richiesto dal circuito di produzione vapore.

Da marzo 2016 è attivo un sistema di recupero delle acque di scarto del processo di demineralizzazione (concentrato osmosi inversa) da destinare, previo opportuno dosaggio di chemical, al reintegro del circuito dell'acqua della torre di raffreddamento limitando il prelievo di acqua potabile dalla rete pubblica.

11 GESTIONE DELLE EMERGENZE

Il sistema di gestione Qualità/Sicurezza/Ambiente prevede procedure che definiscono le modalità comportamentali da tenersi in caso di emergenze di varia natura, comprese le emergenze ambientali.

Le situazioni di emergenza ipotizzabili e quindi considerate nella documentazione di sistema sono:

- ▶ incidenti;
- ▶ infortuni;
- ▶ incendi;
- ▶ esplosione;
- ▶ fughe di gas;
- ▶ interruzioni di energia elettrica;
- ▶ spandimento di rifiuti e rilascio di sostanze pericolose;
- ▶ malfunzionamento / rottura sezione impiantistica;
- ▶ emergenza indotta da insediamenti esterni;
- ▶ allagamenti;
- ▶ temporali e scariche atmosferiche;
- ▶ terremoto.

Per ognuno di questi eventi sono previste le prime misure da adottare per ridurre i rischi per la salute del personale e per l'ambiente. Presso il sito sono svolte annualmente prove di emergenza ambientale.

PROTOCOLLO LOCALE DI SORVEGLIANZA AMBIENTALE

L'autorizzazione prevede anche l'attuazione di un Protocollo locale di sorveglianza ambientale mirato ad approfondire l'impatto esercitato dall'impianto sul territorio circostante e, in particolare, sulle aree abitate limitrofe.

Il Protocollo di sorveglianza delle immissioni attuato nel periodo di riferimento ha previsto:

- il monitoraggio della qualità dell'aria nel solo punto residenziale interessato dalle ricadute con affidamento dello studio a CNR;
- il mantenimento dello studio sui suoli da ripetersi con frequenza triennale fino alla scadenza dell'AIA;
- la modellistica delle ricadute, in relazione a questo studio Arpa SAC Ferrara ha espresso parere favorevole alla valutazione modellistica delle ricadute presentata da Herambiente per il triennio 2013-2015 e contestualmente ha prescritto l'esecuzione per il triennio 2015-2017, 2018-2020 e 2021-2023.

Da gennaio 2022 entrerà in vigore il nuovo piano di monitoraggio previsto dalla nuova AIA n.2184 del 05/05/2021. Relativamente alla qualità dell'aria, dal monitoraggio riferito al periodo compreso tra aprile 2020 e dicembre 2021 è emerso che gli andamenti del particolato atmosferico (sia PM10 che PM2,5) sono sostanzialmente correlati alla situazione meteorologica con valori modesti nella stagione primaverile, estiva ed autunnale. Nel lungo periodo (2010 – 2021), l'andamento delle concentrazioni è apparso sostanzialmente stabile per gli IPA totali ed in lieve decremento per il benzo(a)pirene. Si conferma la tendenza alla riduzione delle concentrazioni per PCDD/F e, in particolare, per dl-PCB. I quattro elementi normati (As, Cd, Ni, Pb) hanno fatto registrare valori molto al di sotto del valore-obiettivo fissato per As, Cd e Ni e del valore-limite fissato per il Pb con concentrazioni in netta diminuzione rispetto ai periodi antecedenti la primavera 2020. È verosimile che il decremento sia legato alla diminuzione dell'intensità di alcune sorgenti del particolato atmosferico, fra cui il traffico veicolare e le attività lavorative ed industriali, dovute all'instaurarsi della pandemia.

Per lo studio dei suoli (relazione trasmessa con Prot. HA 10609 del 18/06/2020), l'indagine non ha evidenziato un contributo dei livelli di inquinanti nei terreni direttamente imputabile alle immissioni del termovalorizzatore, confermando quindi quanto emerso nell'ambito dei molteplici studi di monitoraggio ambientale condotti nel recente passato, ovvero che l'esercizio dell'impianto ha un'influenza molto ridotta sul quadro ambientale dell'area indagata ed è difficilmente distinguibile dal fondo ambientale. La nuova AIA ha confermato la frequenza triennale dell'indagine, pertanto il prossimo studio sarà eseguito nel 2022.

In ultimo, nel corso del 2021 è stata effettuata la valutazione modellistica delle immissioni riferita al triennio 2018-2020 (trasmessa agli Enti con Prot. HA 12650 del 02/08/2021), gli esiti dello studio confermano quanto già rilevato nelle precedenti indagini, ovvero che le lievi differenze riscontrate in termini di ricaduta sono riconducibili molto probabilmente alle differenti condizioni meteo climatiche ed alle incertezze correlate alle misure delle concentrazioni dei composti. I risultati hanno confermato ulteriormente la scarsa significatività dell'impatto riconducibile all'esercizio del termovalorizzatore. Lo studio sarà ripetuto con riferimento al triennio 2021 – 2023.

12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

12.1 ENERGIA

L'impianto di termovalorizzazione nell'attuale assetto impiantistico risulta autosufficiente dal punto di vista dei consumi di energia elettrica: tutte le utenze sono infatti alimentate in autoconsumo, salvo in condizioni di emergenza e di fermo impianto programmato. Per la gestione di tali situazioni l'impianto è collegato alla rete esterna. Inoltre, da fine aprile 2018, è stato messo a punto un sistema di cessione dell'energia elettrica prodotta dal turboalternatore del termovalorizzatore alle utenze dell'impianto stesso e delle altre realtà impiantistiche ubicate nel comparto (impianto di selezione e recupero, HASI, teleriscaldamento e uffici di Hera S.p.A.).

Oltre all'energia elettrica il termovalorizzatore consuma combustibili ed una quota minima di energia termica proveniente dal teleriscaldamento utilizzata per fornire calore agli uffici/locali di pertinenza dell'impianto.

Come combustibili il gasolio riveste un ruolo residuale, oggi è esclusivamente utilizzato per alimentare il generatore di emergenza del termovalorizzatore, mentre il metano è impiegato per l'avvio del processo di combustione e ad ausilio del mantenimento delle condizioni ottimali di combustione previste dall'Autorizzazione vigente.

Dal bilancio energetico dell'impianto, rappresentato in Tabella 3, si evince come il rapporto *energia prodotta/energia consumata* si attesta mediamente su una ratio di 5:1, ovvero l'energia prodotta è pari a cinque volte il fabbisogno energetico complessivo, quindi, è evidente la valenza del termovalorizzatore come impianto di produzione di energia.

In particolare, l'assetto impiantistico ha consentito nel 2021 di cedere alla rete esterna 9.971 tep corrispondenti a 53.319 MWh. Considerando che il fabbisogno di elettricità domestico medio, in un anno, è pari a 1.270 kWh/abitate¹⁰ nel territorio di Ferrara, risulta che il sistema considerato è in grado, nell'attuale configurazione, di garantire la copertura di un bacino di utenza almeno pari a circa 41.983 cittadini. Il nuovo assetto impiantistico del termovalorizzatore risulta, pertanto, autosufficiente.

Il termovalorizzatore recupera, inoltre, parte del calore residuo del vapore per alimentare la rete di teleriscaldamento della città di Ferrara, applicando quindi il principio della cogenerazione.

Il bilancio energetico fornito nella successiva tabella illustra chiaramente la sequenza annua dei consumi e della produzione energetica, distinta in termica ed elettrica.

Tabella 3 Bilancio energetico complessivo in tonnellate equivalenti di petrolio (tep)

	2019	2020	2021
Energia elettrica ceduta alla rete esterna	10.341	10.198	9.971
Energia termica ceduta a TLR	8.476	9.979	7.812
Autoconsumo di energia elettrica	3.285	3.406	3.473
Energia elettrica ceduta al comparto	756	644	730
TOTALE ENERGIA PRODOTTA	22.858	24.228	21.986
Consumo di energia elettrica	50	176	154
Energia termica da TLR	15	16	14
Autoconsumo di energia elettrica	3.285	3.406	3.473
Consumo Combustibili	388	237	254
TOTALE ENERGIA CONSUMATA	3.738	3.836	3.895
BILANCIO (ENERGIA PRODOTTA – ENERGIA CONSUMATA)	19.120	20.392	18.090

FONTE: LETTURA CONTATORI

¹⁰ FONTE: Istat "Consumo di energia elettrica per uso domestico pro-capite", il dato utilizzato è riferito al territorio di Ferrara nel 2012.

Dall'analisi dei dati tabellati sul triennio di riferimento si evincono andamenti lievemente variabili nei valori di energia prodotta ed energia consumata. Relativamente all'energia prodotta, si evince nel triennio una oscillazione nella produzione con un valore nel 2020 lievemente superiore cui segue nel 2021 una contrazione. L'aumento nella produzione dell'energia elettrica nel 2020 è anche attribuibile al numero di ore di funzionamento dell'impianto soggetto a minor fermate mentre, la flessione nel 2021, è ascrivibile in parte all'anomalia riscontrata alla turbina che ha determinato la sua fermata nei mesi di ottobre, novembre e dicembre nonché al potere calorifico del rifiuto inferiore all'anno precedente.

La variabilità che si osserva nel triennio nei valori di energia termica ceduta al TLR è invece imputabile a diversi fattori, quali le richieste del gestore della rete e la stagionalità con le relative temperature.

In riferimento all'autoconsumo di energia elettrica, i valori registrati nel triennio sono frutto del lavoro di efficientamento energetico portato avanti nei trienni precedenti quali, in via non esaustiva, la razionalizzazione delle tempistiche di lavorazione e delle condizioni di utilizzo di alcune macchine, l'impiego di tecnologie a minor consumo (es. led nei sistemi semaforici e per l'illuminazione delle aree di lavoro), la gestione dell'aria compressa (ricerca perdite su valvole e linee) ed il sistema di raffreddamento asservito alle griglie che ha ridotto l'utilizzo dei ventilatori asserviti al sistema.

In linea generale, l'ottimizzazione del processo di combustione e la serie di interventi, inseriti nei programmi ambientali dei precedenti trienni, hanno contribuito ad efficientare ed incrementare le prestazioni energetiche dell'impianto.

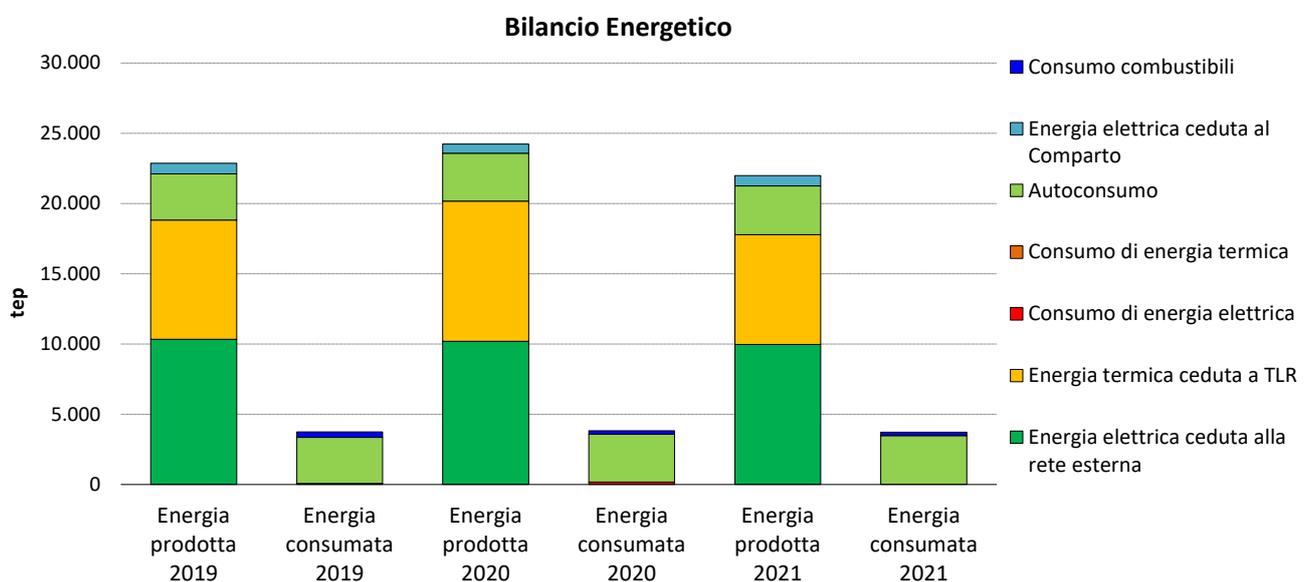
Relativamente ai consumi, dall'analisi dei dati del bilancio energetico emerge che quelli relativi all'energia termica da TLR per riscaldamento risultano sostanzialmente stabili mentre quelli inerenti all'energia elettrica prelevata da rete ed ai combustibili risultano variabili in quanto condizionati dai fermi imprevisti e programmati. Il lieve aumento nel 2020 è anche dovuto ai periodi di fermo turbina, comunque limitati a pochi giorni, a seguito di una manutenzione e dell'evento incidentale descritto al § 12.18. Anche nel 2021 l'anomalia alla turbina ha indotto un maggior prelievo dalla rete esterna.

I consumi di metano, invece, sono strettamente correlati alle fermate dell'impianto ed al potere calorifico del rifiuto inviato al forno. Da evidenziare, infatti, come l'esercizio più regolare dell'impianto, soggetto quindi ad un numero inferiore di fermate per manutenzione, determina un minor consumo di metano utilizzato per le operazioni di avviamento dei bruciatori e fasi di combustione senza rifiuto.

In ultimo, il consumo di gasolio, rilevato dalle bolle di acquisto, è invece correlato all'attivazione del gruppo elettrogeno.

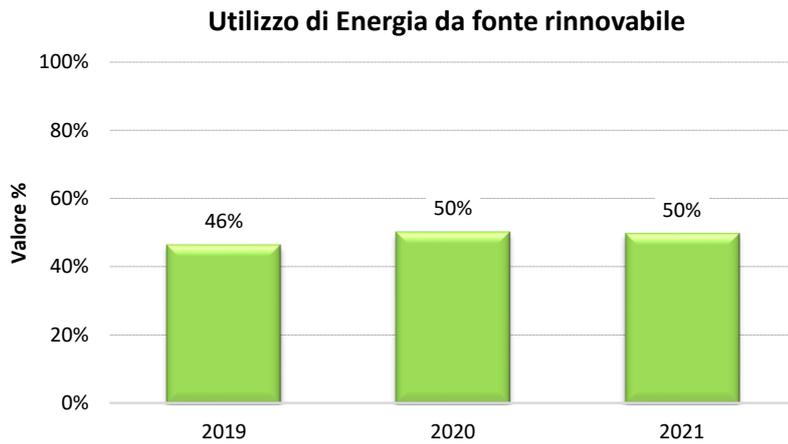
La rappresentazione grafica del bilancio energetico, Figura 11, illustra quanto già evidenziato in termini di bilancio energetico: il rapporto tra i due fattori (energia prodotta, energia consumata) si attesta su un valore pari a circa 5:1.

Figura 11 Bilancio energetico del termovalorizzatore (tep)



Di seguito si riporta l'indicatore relativo al consumo da fonte rinnovabile¹¹, espresso in termini percentuali rispetto al totale di energia consumata.

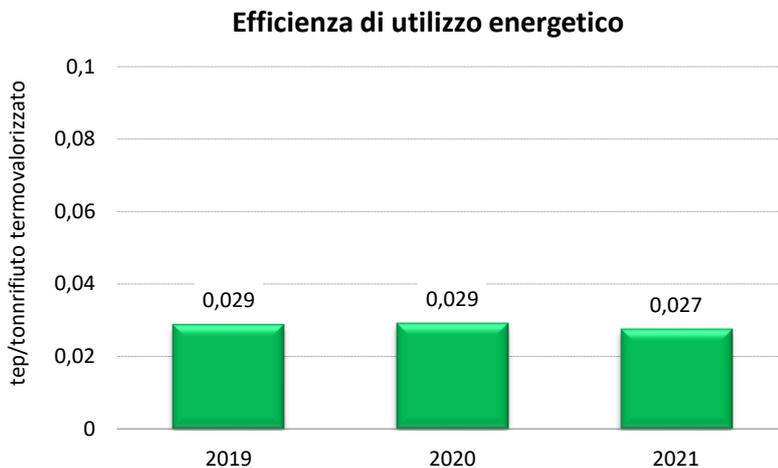
Figura 12 Andamento dell'indicatore "Utilizzo di energia da fonte rinnovabile"



Il valore dell'indicatore presenta un andamento pressoché stazionario nel triennio attestandosi su un valore prossimo al 50% nell'ultimo biennio.

L'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico", calcolato sulla base del consumo energetico per unità di rifiuto termovalorizzato, presenta un andamento pressoché stazionario nel triennio. Tale risultato è il frutto di un lavoro di efficientamento gestionale, che ha consentito di ottimizzare i consumi di energia elettrica di impianto, a sostanziale parità di rifiuto trattato.

Figura 13 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico"

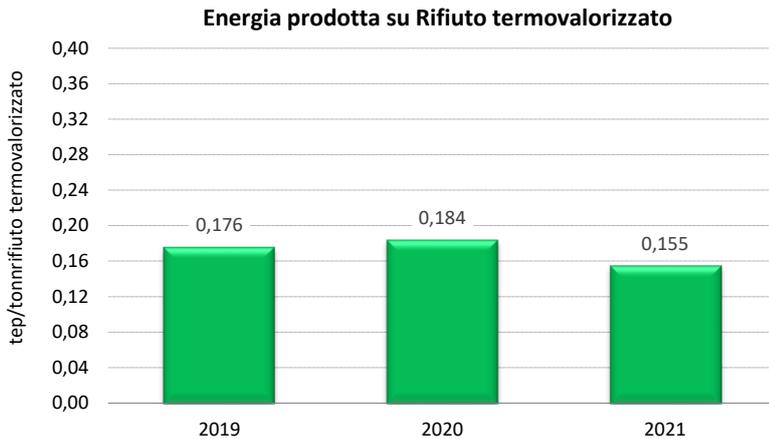


Nel triennio di riferimento l'indicatore presenta un andamento pressoché stazionario.

Invece, la resa energetica del termovalorizzatore (Figura 14), espressa in quantità di energia prodotta per unità di rifiuto termovalorizzato, è pari nel 2021 a circa 0,15 tep/tonnellate di rifiuto termovalorizzato equivalente ad una produzione di 0,83 MWh su tonnellata di rifiuto termovalorizzato.

¹¹ Si considera Energia Rinnovabile il 51% dell'Energia elettrica prodotta secondo quanto indicato dal D.M. 06/07/2012. Tale percentuale viene attribuita anche all'energia autoconsumata. L'indicatore è calcolato come rapporto fra l'energia rinnovabile consumata e l'energia complessivamente consumata.

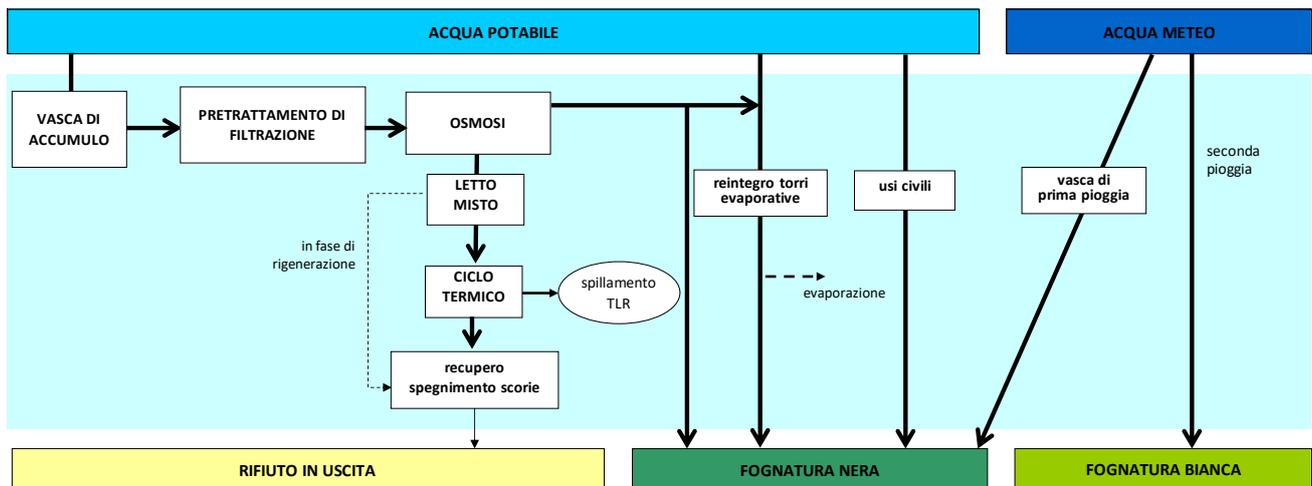
Figura 14 Andamento dell'indicatore "Energia recuperata dal rifiuto"



Nel triennio si evince una lieve crescita dell'indicatore indice della buona efficienza dell'impianto di termovalorizzazione. La lieve flessione riscontrabile nel 2021 è ascrivibile all'anomalia sopra spiegata.

12.2 CONSUMO IDRICO

Figura 15 Ciclo idrico del termovalorizzatore



La risorsa idrica utilizzata dall'impianto proviene da:

- ▶ rete idrica potabile;
- ▶ recupero interno.

Le principali utenze di consumo idrico sono rappresentate da:

- ▶ impianto di demineralizzazione ad alimento di tutto il ciclo termico di produzione del vapore;
- ▶ reintegro delle torri evaporative per il circuito di raffreddamento di alcuni componenti dell'impianto;
- ▶ spegnimento scorie;
- ▶ utenze varie tra le quali uffici e spogliatoi (utenze civili).

Dal ciclo idrico, rappresentato in Figura 15, è possibile distinguere quali tra queste siano soddisfatte da recupero interno e quali invece dalla risorsa idrica potabile. I quantitativi assoluti di risorsa consumata dall'impianto e nelle attività ad esso pertinenti sono riportati nella successiva tabella, a questi si aggiunge l'utilizzo di acqua recuperata per lo spegnimento delle scorie, stimata¹² per il 2021 in 15.405 m³.

¹² La valutazione della stima dell'acqua recuperata per lo spegnimento delle scorie è stata effettuata ipotizzando il consumo medio per linea di 1 m³/h di acqua.

Tabella 4 Quantitativi di risorsa idrica utilizzata

Provenienza	Utilizzo	U.M.	2019	2020	2021
Acquedotto	Produzione acqua demineralizzata Acqua per usi industriali Sistema antincendio	m ³	25.472	23.106	20.165
	Servizi	m ³	1.144	1.123	1.297
	Torri evaporative (cooling water L2 L3)	m ³	9.345	10.574	12.335
TOTALE		m ³	35.961	34.803	33.797

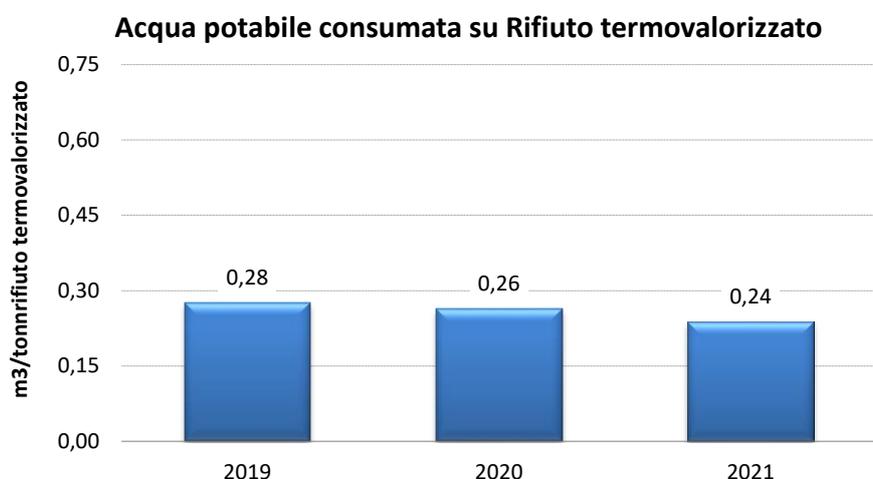
FORNITE: LETTURA CONTATORI

In termini di consumi specifici, i quantitativi che si osservano nel triennio sono il risultato di una serie di interventi manutentivi sul funzionamento dell'impianto di produzione acqua demineralizzata, sulle torri evaporative e sulla rete antincendio volti a ridurre il consumo interno della risorsa idrica. Come descritto al § 10.6, è stata attivato un sistema di recupero delle acque di scarto del processo di demineralizzazione (concentrato osmosi inversa) utilizzate per il reintegro delle torri evaporative, limitando così il prelievo di acqua da acquedotto.

Nel triennio si assiste ad una variazione dei consumi idrici. Il lieve aumento osservabile nel 2019 è ascrivibile alle varie pressature idrauliche sul generatore di vapore a seguito di interventi manutentivi sull'impianto di demineralizzazione acque. Dal 2020, invece, si evince una lieve flessione del consumo idrico impiegato per usi industriali, in parte ascrivibile all'installazione di un sistema automatizzato per il dosaggio dei reagenti al fine di controllare in modo ottimale i parametri chimico-fisici dell'acqua prodotta ed in ingresso all'impianto di demineralizzazione.

Di seguito la rappresentazione grafica dell'indicatore "Efficienza di utilizzo della risorsa idrica" (Figura 16), che rappresenta il consumo idrico totale per unità di rifiuto termovalorizzato.

Figura 16 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo della Risorsa idrica"



Nel triennio si evince un andamento lievemente in flessione a dimostrazione di un efficiente utilizzo della risorsa.

12.3 SCARICHI IDRICI

L'impianto è dotato dei seguenti punti di immissione nella rete di pubblica fognatura:

- ▶ scarico in fognatura bianca (S1), composto dalle acque meteoriche che dilavano le aree di pertinenza del termovalorizzatore, ad esclusione di quelle intercettate nella vasca di prima pioggia, le quali terminano in pubblica fognatura bianca e da qui affluiscono all'adiacente Canale Burana. Tale scarico ai sensi della nuova Autorizzazione vigente, da giugno 2021, non è soggetto ad autorizzazione;
- ▶ scarico in fognatura nera (S2), composto dallo scarico delle acque di rigenerazione degli addolcitori del teleriscaldamento (gestito da Hera Spa), dai reflui generati dalle utenze civili, dallo spurgo delle torri evaporative e dagli eventuali scarichi dell'impianto di osmosi inversa;
- ▶ scarico in fognatura nera (S3), composto dallo scarico dei reflui civili determinati dalla pesa di Via Finati non soggetto ad autorizzazione nel periodo di riferimento;
- ▶ scarico in fognatura nera (S4), composto dalle acque di prima pioggia previo passaggio al disoleatore.

Nel biennio 2019-2020, ai sensi dell'autorizzazione allora vigente, gli scarichi S1, S2 e S4 sono stati sottoposti regolarmente a controlli con frequenza trimestrale al fine di verificare il rispetto dei limiti previsti dall'AIA, che per il punto di scarico S1 faceva riferimento ai limiti definiti per lo scarico in acque superficiali dalla Tab. 3 All. 5 della Parte III del D.lgs 152/06 e smi, e per i punti di scarico S2 e S4 ai limiti dati dal Regolamento di Pubblica Fognatura del Comune di Ferrara. Successivamente con l'entrata in vigore, da giugno 2021, della nuova AIA, risultano sottoposti a monitoraggio con frequenza semestrale solo gli scarichi S2 e S4 con l'applicazione dei valori limite di Pubblica Fognatura previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D. Lgs. 152/2006 per determinati parametri.

I risultati di tali controlli sono riportati nelle seguenti tabelle: il profilo fornito è solo parziale in quanto le analisi effettuate riguardano oltre 40 parametri. A seguire sono rappresentati i relativi grafici (Figura 17, Figura 18 e Figura 19) che illustrano il posizionamento dei parametri rilevati rispetto al proprio limite, i quali per tutti gli scarichi si presentano sempre abbondantemente inferiori ai limiti.

Tabella 5 Analisi dello scarico in fognatura bianca (S1) – media annua per il 2020

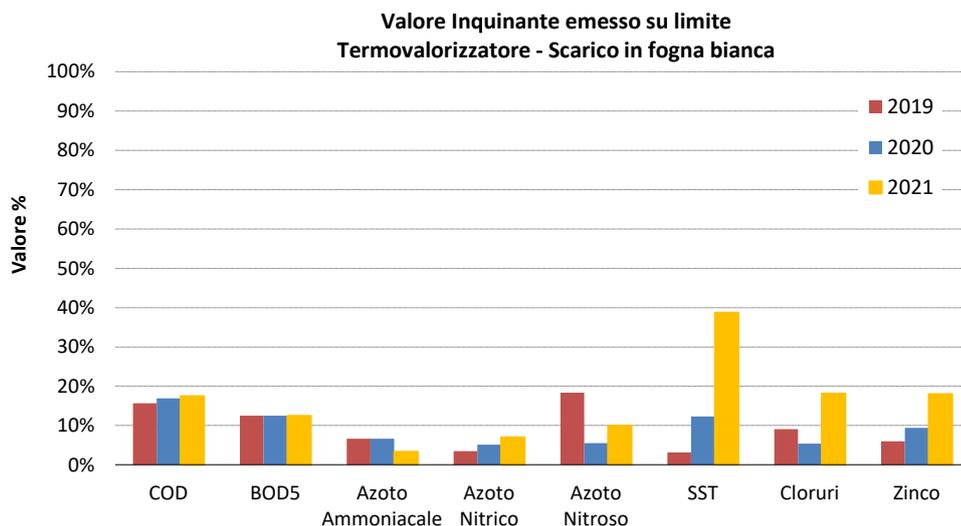
PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA PG 91987 del 30/10/2007	2019*	2020	2021**
pH	-	5,5 – 9,5	7,64	7,67	7,79
COD	mg/l	160	25	27	28
BOD ₅	mg/l	40	<10	<10	<10
Azoto Ammoniacale	mg/l	15	1	1	0,50
Azoto Nitrico	mg/l	20	0,70	1,02	1,40
Azoto Nitroso	mg/l	0,6	0,11	0,03	0,06
Solidi Sospesi Totali	mg/l	80	<5	9,83	31
Cloruri	mg/l	1.200	109	64,33	218
Zinco	mg/l	0,5	0,03	0,05	0,09

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

* Valore annuale in quanto i controlli previsti per il mese di febbraio, agosto e novembre 2019 non sono stati effettuati a causa di mancanza di flusso.

** La nuova AIA non prevede il monitoraggio dello scarico S1. I valori riportati si riferiscono all'analisi condotta in aprile.

Figura 17 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" (S1)



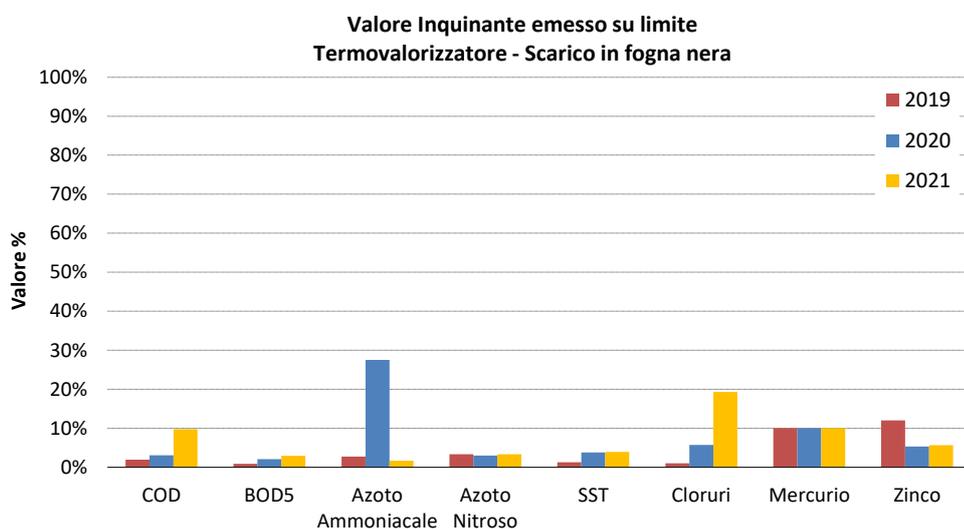
Si evince il pieno rispetto dei limiti autorizzativi dei parametri monitorati: i valori di concentrazione si attestano al di sotto del 40% dei rispettivi limiti di legge.

Tabella 6 Analisi dello scarico in fognatura nera (S2) – media annua

PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA PG 91987 del 30/10/2007	2019	2020	LIMITE di AIA DET-AMB-2021-2184 del 05/05/2021	2021
pH	-	5,5 – 9,5	7,84	7,64	5,5 – 9,5	7,85
COD	mg/l	2.000	38,75	61,50	500	48,67
BOD ₅	mg/l	1.000	8,75	20,5	250	7,33
Azoto Ammoniacale	mg/l	40	1,1	11	30	0,50
Azoto Nitroso	mg/l	1	0,03	0,03	0,6	0,02
Solidi Sospesi Totali	mg/l	700	9	26,5	200	7,83
Cloruri	mg/l	40.000	398,25	2.274,25	3.000	578,67
Mercurio	mg/l	0,005	<0,001	<0,001	0,005	<0,001
Zinco	mg/l	1	0,12	0,053	1	0,057

FORNITE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

Figura 18 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" (S2)



Si evince il pieno rispetto dei limiti autorizzativi dei parametri monitorati: i valori di concentrazione si attestano al di sotto del 30% dei rispettivi limiti di legge.

Tabella 7 Analisi dello scarico S4 – media annua

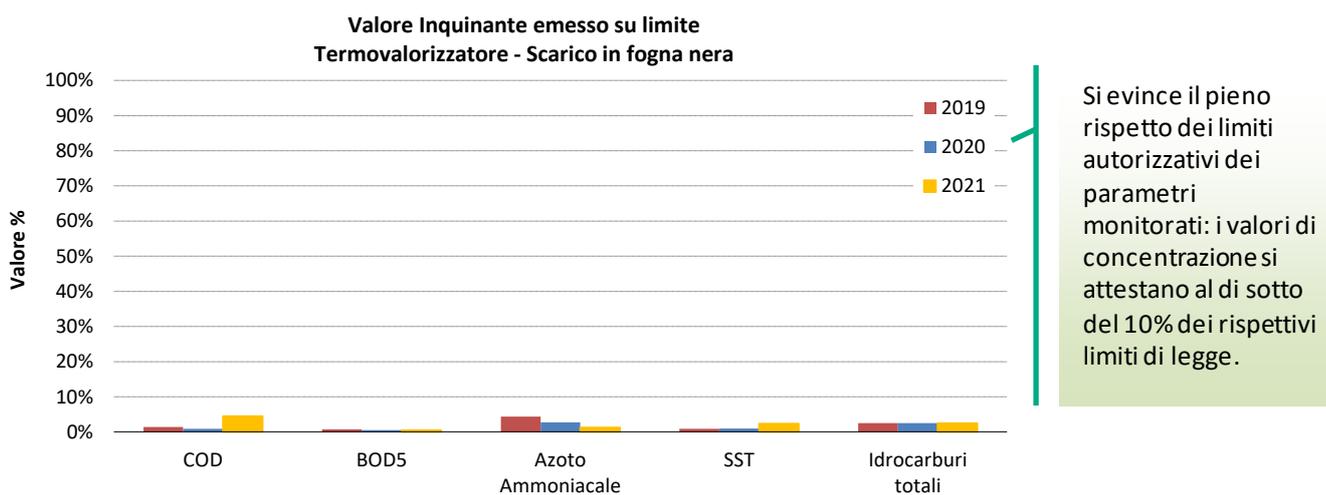
PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA	2019	2020	2021
pH	-	5,5 – 9,5	7,71	7,81	7,87
COD	mg/l	2.000 / 500*	27,5	18	22,7
BOD ₅	mg/l	1.000	7,25	5	5**
Azoto Ammoniacale	mg/l	40	1,75	1,08	0,50**
Solidi Sospesi Totali	mg/l	700 / 200*	6,25	6,75	4,67
Idrocarburi totali	mg/l	10	<0,5	<0,5	<0,5

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

* Limiti previsti dalla nuova AIA DET-AMB-2021-2184 del 05/05/2021.

** Parametri non più analizzati con la nuova AIA. I valori si riferiscono ai monitoraggi eseguiti nei mesi di febbraio e maggio.

Figura 19 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" (S4)



12.4 SUOLO E SOTTOSUOLO

All'interno del sito del termovalorizzatore, si rilevano le seguenti fonti potenziali di contaminazione del suolo:

- ▶ aree di deposito dei rifiuti prodotti;
- ▶ area stoccaggio reagenti necessari per il funzionamento del termovalorizzatore.

La gestione dell'aspetto prevede i seguenti accorgimenti:

- ▶ la pavimentazione esterna dell'impianto è asfaltata, fatta eccezione per le zone laterali di confine, sulle quali comunque non si svolgono operazioni connesse alle attività dell'impianto;
- ▶ tutte le acque di prima pioggia dell'impianto recapitano in apposita vasca di raccolta;
- ▶ tutti i serbatoi e i silos di stoccaggio dei reagenti sono dotati di dispositivi di protezione e contenimento così come i corpi tecnici contenenti i rifiuti liquidi.

Il sistema di gestione ambientale, al fine di minimizzare tutti i potenziali rischi di contaminazione del suolo, ha previsto l'integrazione delle misure precedentemente elencate con una serie di controlli e presidi ambientali:

- ▶ controlli periodici sui corpi tecnici contenenti i reagenti e sui rispettivi bacini di contenimento;
- ▶ procedure e istruzioni che gestiscono eventuali situazioni di emergenza ambientale (sversamenti o fuoriuscite di sostanze pericolose o rifiuti, allagamenti e dispersione di sostanze inquinanti, ecc.);
- ▶ procedure che disciplinano le attività che potenzialmente possono costituire un rischio ambientale (carico e scarico dei rifiuti e dei reagenti).

Nel corso del 2021 è stato inoltre rimosso il serbatoio di gasolio interrato asservito al gruppo elettrogeno di emergenza in ottemperanza al nuovo atto autorizzativo¹³.

Complessivamente nello scenario ordinario non si ipotizzano potenziali fattori di impatto sulle matrici suolo e sottosuolo. L'aspetto è risultato comunque significativo in condizioni di emergenza.

12.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA ●

La trattazione che segue distingue le emissioni del sito in **convogliate, diffuse ed emissioni di gas serra**.

Le convogliate si differenziano dalle diffuse per il fatto di essere immesse nell'ambiente esterno tramite l'ausilio di un sistema di raccolta. Le emissioni di gas serra, invece, comprendono le emissioni di composti noti per il loro contributo al fenomeno del riscaldamento globale (anidride carbonica, metano, ecc.).

Alla valutazione dei dati espressi in termini di "flussi di massa" (massa di sostanza inquinante emessa per unità di tempo) seguirà il confronto con le rispettive soglie PRTR¹⁴.

L'aspetto è considerato significativo sia in condizioni ordinarie, per il superamento della soglia PRTR per il parametro anidride carbonica, che in condizioni di emergenza e transitorie (es. guasti del sistema di monitoraggio in continuo).

12.5.1 Emissioni convogliate

Le emissioni convogliate più rilevanti per l'impianto di termovalorizzazione sono quelle associate ai camini delle due linee L2 e L3, rispettivamente punto di emissione E8B ed E8C, più significative in termini sia qualitativi che di continuità temporale.

All'interno dell'area di pertinenza dell'impianto sono presenti altri punti di emissioni convogliate, costituiti prevalentemente dagli sfiati dei serbatoi per lo stoccaggio delle materie prime utilizzate nel ciclo produttivo.

Le emissioni dei camini sono monitorate secondo quanto previsto dalla normativa vigente in materia:

- ▶ **Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni (SME)** che garantisce, 24 ore su 24, il prelievo e l'analisi di macroinquinanti (anidride carbonica, ammoniaca, acido fluoridrico, polveri, composti organici totali, monossido di carbonio, acido cloridrico, mercurio, ossidi di zolfo e ossidi di azoto) e di parametri di processo quali temperatura, tenore di ossigeno, tenore di umidità, portata e pressione dei fumi;
- ▶ **monitoraggio periodico** per mezzo di campagne analitiche sui macroinquinanti, microinquinanti (mercurio, PCDD/PCDF, PCB, IPA) e metalli pesanti.

Figura 20 Camino del termovalorizzatore



Le concentrazioni delle emissioni rilevate dal sistema SME (Figura 21) sono costantemente sotto il controllo delle funzioni preposte al fine di tamponare tempestivamente eventuali situazioni di criticità. Nell'ottica della prevenzione e controllo, il sistema di gestione ambientale ha inoltre introdotto un meccanismo di preallarmi che si attivano al raggiungimento delle soglie di attenzione specifiche per parametro. Il sistema prevede che, al raggiungimento di tali soglie, il conduttore d'impianto metta in pratica disposizioni ben definite atte a riportare i valori a condizioni ordinarie. È inoltre attivo un software che effettua, partendo dai dati reali misurati dallo SME, una previsione dei flussi di massa al fine di operare un maggiore controllo per il rispetto dei limiti normativi.

¹³ Comunicazione Herambiente Prot. 20142 del 27/12/2021.

¹⁴ Soglia PRTR – Valore soglia di cui all'Allegato II del Regolamento (CE) 166/2006. È un riferimento utilizzato esclusivamente ai fini della Dichiarazione PRTR: qualora il valore del flusso di massa dell'anno precedente sia superiore alla propria soglia, il gestore provvede ad effettuare la dichiarazione.

Figura 21 Sala controllo



Figura 22 Schermata del Sistema Monitoraggio Emissioni (SME)

Riepilogo Misure Analisi				oper 08:49 05/06/2008			
	Linea 2			Linea 3			
	Media Minuto	30 Min Prog	Giorno Prog	Media Minuto	30 Min Prog	Giorno Prog	
HCL	0,0	0,1	0,3	mg/Nm ³	0,0	0,0	0,0
CO	4,8	6,4	17,8	mg/Nm ³	8,2	7,5	5,5
CO ₂	9,6	9,5	9,5	%V	9,1	9,5	9,4
NO _x	40,2	29,8	37,7	mg/Nm ³	56,0	78,9	73,4
SO ₂	0,0	0,0	0,0	mg/Nm ³	0,0	0,0	0,0
NH ₃	0,5	0,6	0,7	mg/Nm ³	0,7	1,3	1,1
HF	0,0	0,0	0,0	mg/Nm ³	0,0	0,0	0,0
COT	0,2	0,2	0,3	mg/Nm ³	0,3	0,3	0,2
PLV	0,0	0,1	0,2	mg/Nm ³	0,1	0,1	0,1
O ₂	10,0	10,0	9,9	%V	10,2	9,8	9,6
H ₂ O	14,8	14,8	13,4	%V	15,8	16,9	14,4
TF	189,7	189,8	189,8	°C	186,7	186,6	188,4
PF	1003	1004	1003	mBar	1005	1005	1005
QF	54432	55377	56710	Nm ³ /h	50943	51427	53323
TPC	904	902	912	°C	938	956	960
HG	0,0	0,0	0,1	ug/Nm ³	0,4	0,4	0,2
O ₂ PC	14,0	13,0	11,7	%V	6,8	6,4	6,4

Le successive tabelle riportano i valori di concentrazione media annua in uscita dai camini e i corrispondenti limiti autorizzativi, più restrittivi rispetto a quelli imposti dalla normativa nazionale di settore¹⁵.

Tabella 8 Emissioni medie annue della linea 2 (E8B) – media annua

PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA	2019	2020	2021
Polveri ⁽¹⁾	mg/Nm ³	5	0,44	0,47	0,31
Ammoniaca ⁽¹⁾	mg/Nm ³	5	0,67	1,0	0,65
NO _x ⁽¹⁾	mg/Nm ³	150	45,92	49,35	41,59
HCl ⁽¹⁾	mg/Nm ³	10	0,65	0,72	1,09
HF ⁽¹⁾	mg/Nm ³	1	<0,12	<0,12	<0,12
SO _x ⁽¹⁾	mg/Nm ³	20	<0,27	<0,27	<0,27
TOC ⁽¹⁾	mg/Nm ³	10	0,53	0,63	0,53
CO ⁽¹⁾	mg/Nm ³	50	7,65	7,58	7,62
CO ₂ ⁽¹⁾	% vol	-	9,05	7,42	7,62
Metalli (come sommatoria di As + Cu + Co + Cr + Mn + Ni+ Pb + Sb + V) ⁽²⁾	mg/Nm ³	0,3	0,0033	0,0063	0,004
PCDD/DF (diossine e furani) ⁽²⁾	ng/Nm ³ (I-TEQ)	0,05	0,00078	0,00054	0,00015
IPA (idrocarburi policiclici aromatici) ⁽²⁾	mg/Nm ³	0,005	0,000004	0,000003	0,000003
Mercurio	mg/Nm ³	0,04	<0,0005 ⁽¹⁾	<0,0005 ⁽¹⁾	0,00054 ⁽¹⁾
			0,000076 ⁽²⁾	0,0001 ⁽²⁾	0,00027 ⁽²⁾
Cadmio + Tallio ⁽²⁾	mg/Nm ³	0,03	0,00047	0,00045	0,00046
PCB ⁽²⁾	ng WHO-TE/Nm ³	0,08	0,00026	0,00046	0,00028

FONTE: SISTEMA MONITORAGGIO IN CONTINUO E AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

⁽¹⁾ Concentrazioni medie rilevate dallo SME.

⁽²⁾ Concentrazioni medie derivanti dagli autocontrolli, viene inserito il Limite sul singolo autocontrollo. Per Cadmio + Tallio, Metalli e Mercurio valori medi con periodo di campionamento di 1 ora da autocontrollo periodico. Per PCDD/DF, IPA e PCB valori medi con periodo di campionamento di 8 ore.

¹⁵ D.Lgs. 152/06 Parte Quarta Titolo III-BIS "Incenerimento e coincenerimento dei rifiuti".

Tabella 9 Emissioni medie annue della linea 3 (E8C) – media annua

PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA	2019	2020	2021
Polveri ⁽¹⁾	mg/Nm ³	5	<0,35	0,44	<0,35
Ammoniaca ⁽¹⁾	mg/Nm ³	5	0,44	0,66	0,71
NOx ⁽¹⁾	mg/Nm ³	150	37,78	46,41	43,27
HCl ⁽¹⁾	mg/Nm ³	10	0,71	0,75	1,2
HF ⁽¹⁾	mg/Nm ³	1	<0,12	<0,12	<0,12
SOx ⁽¹⁾	mg/Nm ³	20	<0,27	<0,27	0,31
TOC ⁽¹⁾	mg/Nm ³	10	0,56	0,49	0,56
CO ⁽¹⁾	mg/Nm ³	50	7,52	6,79	5,87
CO ₂ ⁽¹⁾	% vol	-	8,19	6,61	6,39
Metalli (come sommatoria di As + Cu + Co + Cr + Mn + Ni+ Pb + Sb + V) ⁽²⁾	mg/Nm ³	0,3 ⁽²⁾	0,0026	0,0032	0,0027
PCDD/DF (diossine e furani) ⁽²⁾	ng/Nm ³ (I-TEQ)	0,05 ⁽²⁾	0,00058	0,00059	0,00035
IPA (idrocarburi policiclici aromatici) ⁽²⁾	mg/Nm ³	0,005 ⁽²⁾	0,000004	0,000004	0,000003
Mercurio	mg/Nm ³	0,04 ⁽²⁾	<0,0005 ⁽¹⁾	<0,0005 ⁽¹⁾	<0,0005 ⁽¹⁾
			0,000083 ⁽²⁾	0,00011 ⁽²⁾	0,00031 ⁽²⁾
Cadmio + Tallio ⁽²⁾	mg/Nm ³	0,03 ⁽²⁾	0,00047	0,00045	0,00045
PCB ⁽²⁾	ng WHO-TE/Nm ³	0,08 ⁽²⁾	0,00027	0,00028	0,0005

FONTE: SISTEMA MONITORAGGIO IN CONTINUO E AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

⁽¹⁾ Concentrazioni medie rilevate dallo SME.

⁽²⁾ Concentrazioni medie derivanti dagli autocontrolli, viene inserito il Limite sul singolo autocontrollo. Per Cadmio + Tallio, Metalli e Mercurio valori medi con periodo di campionamento di 1 ora da autocontrollo periodico. Per PCDD/DF, IPA e PCB valori medi con periodo di campionamento di 8 ore.

Relativamente al parametro mercurio si riportano in Tabella 8 e Tabella 9 le medie annuali calcolate sia con il sistema di monitoraggio in continuo (SME) che discontinuo (autocontrolli ogni due settimane diventati mensili da giugno 2021). Tale duplice modalità di monitoraggio deriva dall'anomalia verificatasi nel corso del 2009 alla strumentazione utilizzata per il monitoraggio in continuo (analizzatore) di tale inquinante a seguito della quale la Provincia di Ferrara¹⁶ aveva disposto di sostituire temporaneamente l'analizzatore con autocontrolli mantenendo in funzione lo SME per verificarne l'effettiva affidabilità.

I grafici sottostanti evidenziano come le concentrazioni in uscita dai camini rispettino ampiamente i limiti, la maggior parte degli inquinanti si discosta dal proprio limite per oltre il 70%.

Il sistema di abbattimento delle linee, come descritto al paragrafo 10.4, composto dall'accoppiamento del sistema di abbattimento non catalitico (SNCR), a monte del sistema di depurazione fumi, con il sistema catalitico (SCR), a valle, permette di conseguire ottime performance sulla maggior parte degli inquinanti.

¹⁶ Atto della Provincia di Ferrara fascicolo 157/10 del 04/11/2010.

Figura 23 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al Limite" – Linea 2

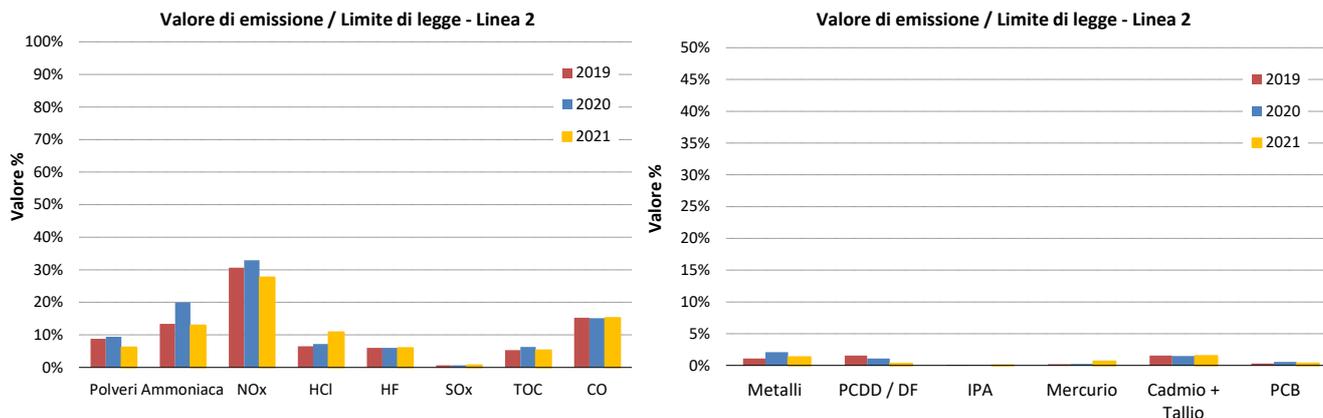
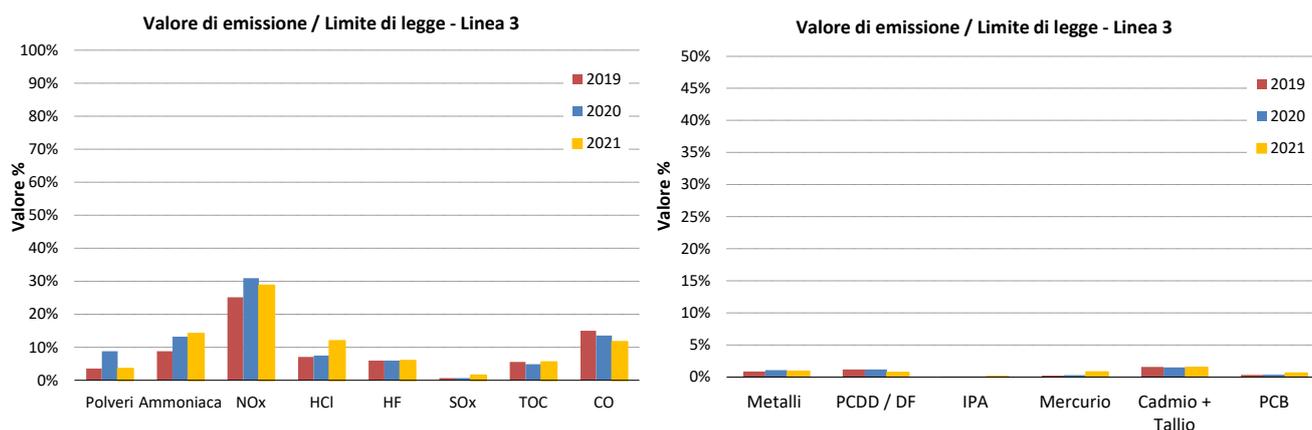


Figura 24 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al Limite" – Linea 3



In approfondimento all'argomento, si sottolinea come una valutazione completa delle emissioni non possa prescindere da considerazioni in termini di flussi di massa, ovvero quantitativi assoluti di inquinante in peso immessi nell'ambiente. La Tabella 10 illustra, per il periodo di riferimento, tali flussi ed il confronto sia con le rispettive soglie PRTR "Pollutant Release and Transfer Registers" che con i relativi limiti autorizzativi in termini di flussi di massa prescritti dall'autorizzazione vigente.

Tabella 10 Flussi di massa per i principali parametri (L2 + L3)

Parametro	Unità di misura	Soglia PRTR ¹⁷	2019	2020	Limite flussi di massa	2021
Polveri	kg/anno	50.000 (limite riferito al solo PM ₁₀)	248,01	382,67	500 / 450*	270
NOx	kg/anno	100.000	34.114,9	40.327,40	45.000	35.760
HCl	kg/anno	10.000	559,52	618,97	650 / 2.100*	970
HF	kg/anno	5.000	29,96	38,46	150	33
SOx	kg/anno	150.000	131,51	101,20	500	230
COVNM (TOC)	kg/anno	100.000	444,04	470,13	650	450
CO	kg/anno	500.000	6.142,53	6.021,27	-	5.664

¹⁷ Soglie PRTR – Valori soglia annuali di cui all'Allegato 2 del Regolamento (CE) 166/2006. Tale soglia è utilizzata esclusivamente ai fini della Dichiarazione PRTR: qualora il valore di flusso di massa sia superiore alla propria soglia, l'unità produttiva provvede alla dichiarazione delle proprie emissioni.

Parametro	Unità di misura	Soglia PRTR ¹⁷	2019	2020	Limite flussi di massa	2021
PCDD/DF	kg/a come Teq	0,0001	0,00000047	0,00000053	0,000002	0,000000246
IPA	kg/anno	50	0,003	0,003	0,2	0,003
Mercurio	kg/anno	10	0,068	0,082	2	0,23

FONTE: SISTEMA MONITORAGGIO IN CONTINUO

* Nuovi carichi emissivi annui fissati dalla DET-AMB-2021-2184 del 05/05/2021.

Dalla tabella si evince come i flussi di inquinanti considerati siano al di sotto delle rispettive soglie PRTR, pertanto, per tali parametri il termovalorizzatore non è da considerarsi, a livello comunitario, un'unità produttiva con obbligo di dichiarazione di tali emissioni. Inoltre, nel triennio di riferimento i flussi di massa si collocano ampiamente al di sotto dei rispettivi limiti autorizzativi: la variabilità del dato è legata alla qualità del rifiuto trattato ed alla gestione operativa del sistema.

Si presentano di seguito i fattori emissivi suddivisi in macroinquinanti e microinquinanti (Figura 25 e Figura 26) che rappresentano l'emissione specifica di inquinante per unità di rifiuto termovalorizzato.

Figura 25 Andamento dell'indicatore "Fattori di emissione Macroinquinanti" – Linea 2 + Linea 3

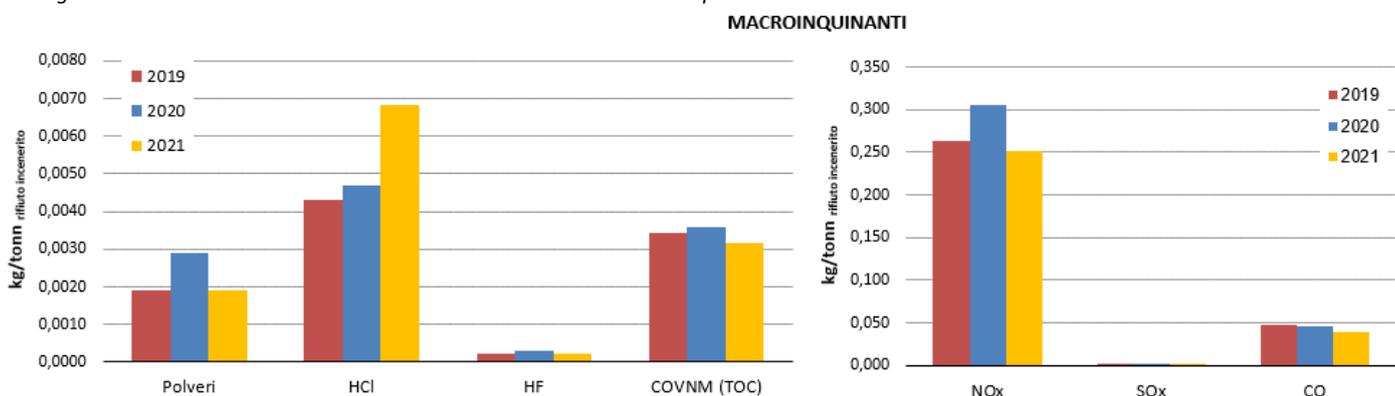
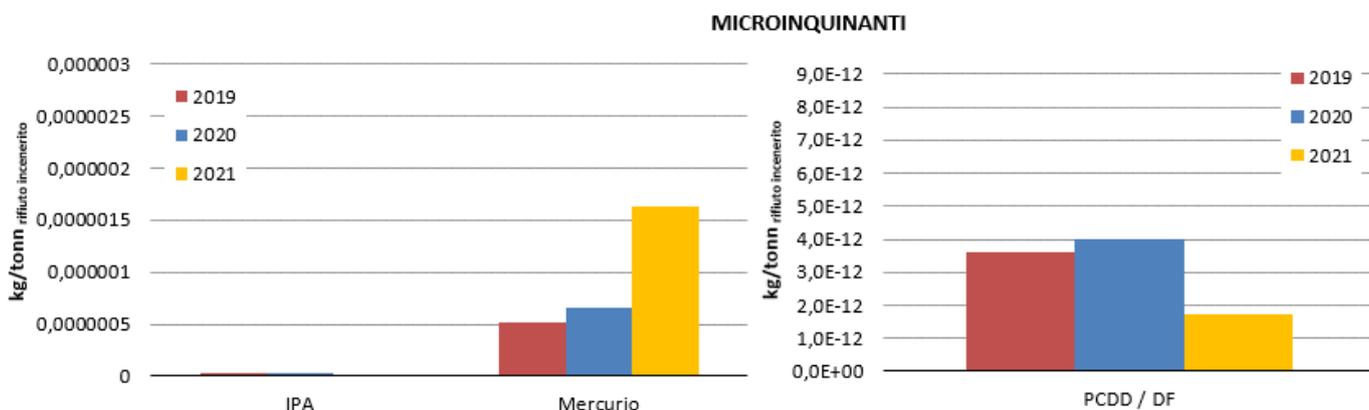


Figura 26 Andamento dell'indicatore "Fattori di emissione Microinquinanti" - Linea 2 + Linea 3



12.5.2 Emissioni diffuse

Le fonti di emissione diffuse presenti nel sito si contraddistinguono prevalentemente per caratteristiche odorogene e pertanto trattate nel paragrafo § 12.6.

PROGETTO SPERIMENTALE PER LA QUALITÀ DELL'ARIA

Herambiente nel mese di novembre 2021 ha provveduto alla piantumazione presso il sito del termovalorizzatore di Ferrara di circa 200 piante di Paulownia. Tale iniziativa è finalizzata, oltre all'incremento della superficie arborea nel territorio, alla definizione e realizzazione di uno studio per accertare l'efficacia di queste piante nella mitigazione di alcuni inquinanti atmosferici.

È stato infatti siglato tra Regione Emilia-Romagna ed Herambiente un Protocollo d'intesa per il monitoraggio degli effetti della piantumazione di alberi della specie paulownia presso il termovalorizzatore, ai fini di realizzare un progetto sperimentale che potrebbe rappresentare un caso pilota nell'ambito degli strumenti funzionali alle politiche di qualità dell'aria.

La paulownia, specie caratterizzata da una crescita estremamente veloce sia della parte legnosa sia delle foglie, è stata selezionata proprio per le sue riconosciute capacità di catturare l'anidride carbonica e polveri sottili, in grado di offrire quindi la massima quantità di ossigeno nell'aria.

Herambiente si impegna a provvedere alla loro manutenzione anche oltre la scadenza triennale del protocollo, conservandole fino alla conclusione del loro ciclo biologico. Nel realizzare la sperimentazione, la Regione e Herambiente potranno anche cooperare con Università ed Enti di ricerca in possesso di conoscenze ed esperienze nel campo.



12.5.3 Emissioni ad effetto serra

Il fenomeno dell'effetto serra è dovuto all'innalzamento della concentrazione atmosferica dei cosiddetti gas serra (anidride carbonica, metano, protossido di azoto, ecc.) ovvero gas in grado di assorbire la radiazione infrarossa provocando, conseguentemente, un riscaldamento globale.

Per contrastare il fenomeno, nel 1997 è stato varato il Protocollo di Kyoto, un accordo internazionale di natura volontaria entrato in vigore nel 2005 che impegnava gli Stati firmatari ad una riduzione quantitativa delle proprie emissioni dei gas climalteranti rispetto ai livelli del 1990. Successivamente, con l'accordo Doha, il Protocollo di Kyoto è stato esteso al 2020 ("Kyoto2") anziché alla fine del 2012. Il periodo post-2020 è regolato dall'Accordo di Parigi sul clima, raggiunto il 12 dicembre 2015 alla Conferenza annuale dell'Onu sul riscaldamento globale (COP 21) ed entrato in vigore il 4 novembre 2016, che definisce quale obiettivo di lungo termine il contenimento dell'aumento della temperatura. Agli accordi internazionali, sono seguite le politiche e le misure attuate dall'Unione Europea al fine di dare attuazione agli impegni assunti per la riduzione delle emissioni di gas ad effetto serra.

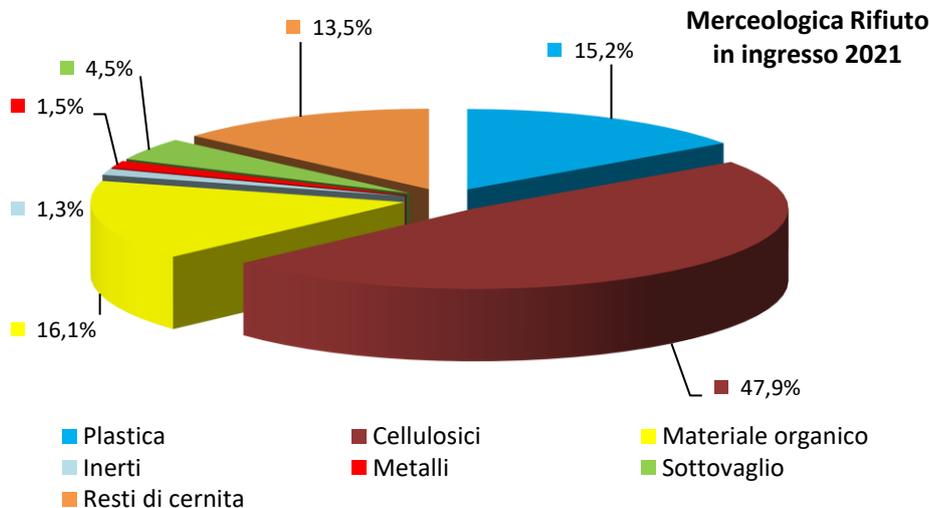
L'utilizzo di rifiuti come fonte energetica può rappresentare uno strumento per limitare le emissioni di CO₂ e concorrere al raggiungimento dell'obiettivo nazionale. Infatti, rispetto alle fonti tradizionali di produzione energetica, la combustione del rifiuto contribuisce in maniera decisamente più contenuta all'effetto serra.

Il carbonio contenuto nei rifiuti urbani è prevalentemente di origine biogenica, pertanto la CO₂ che viene emessa in seguito alla loro combustione è considerata neutra ai fini del budget globale planetario poiché si tratta proprio della reimmissione di quella quota di anidride carbonica precedentemente sottratta all'atmosfera dal mondo vegetale per la crescita (fotosintesi clorofilliana). Tali considerazioni sono alla base

dell'esclusione degli impianti di termovalorizzazione di rifiuti urbani dal campo di applicazione della Direttiva (DIR 2018/410/CE)¹⁸ in materia Emission Trading secondo quanto indicato dal D.Lgs. n. 47/2020, che ha recepito la direttiva nell'ordinamento italiano.

Si riporta nella seguente figura la composizione merceologica media dei rifiuti provenienti dal contesto locale in cui appare chiaro come la quota di sostanza organica non fossile sulle frazioni merceologiche identificate sia preponderante.

Figura 27 Composizione merceologica dei rifiuti urbani (percentuale in peso)



Di seguito si riportano i flussi di massa relativi all'anidride carbonica, espressi in termini di tonnellate emesse per anno, calcolati direttamente dalle emissioni al camino.

I quantitativi riportati rappresentano una sovrastima in quanto non discriminano tra "CO₂ ad effetto serra" e "CO₂ non ad effetto serra". La quota di CO₂ che contribuisce effettivamente all'effetto serra, per le motivazioni sopra espresse, è notevolmente inferiore.

Tabella 11 Flussi di massa della CO₂

Punti di emissione	Unità di misura	Soglia PRTR	2019	2020	2021
Camino L2	tonn/a	-	70.173	68.072	71.089
Camino L3	tonn/a	-	68.439	62.010	59.094
Flusso annuo totale	tonn/a	100.000	138.612	130.082	130.183

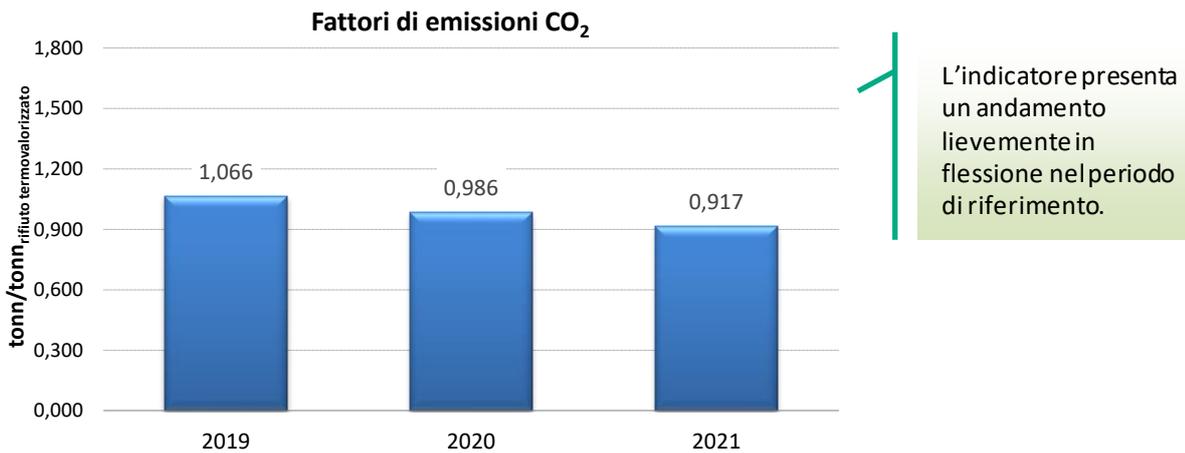
FONTI: SISTEMA MONITORAGGIO IN CONTINUO

Come visibile dalla tabella sopra riportata il termovalorizzatore supera la soglia PRTR e, pertanto, i dati indicati in Tabella 10 rientrano nella dichiarazione annuale PRTR.

Di seguito si riporta l'indicatore "Fattore di emissione dei gas serra", inteso come quantità di CO₂ emessa per unità di rifiuto termovalorizzato.

¹⁸ Direttiva (UE) 2018/410 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 14 marzo 2018, che modifica la direttiva 2003/87/CE per sostenere una riduzione delle emissioni più efficace sotto il profilo dei costi e promuovere investimenti a favore di basse emissioni di carbonio e la decisione (UE) 2015/1814.

Figura 28 Andamento dell'indicatore "Fattori di emissione dei gas serra"



12.6 GENERAZIONE ODORI

Il problema delle emissioni odorigene è associato inevitabilmente alle operazioni di trattamento e smaltimento dei rifiuti. Infatti, durante i vari trattamenti e nel momento stesso dello stoccaggio, si possono liberare nell'ambiente concentrazioni sensibili di sostanze organiche volatili o inorganiche responsabili del fenomeno dei cattivi odori. In particolare, la frazione di rifiuto che crea maggiori problemi è la frazione organica e/o putrescibile del rifiuto solido urbano; tuttavia, è anche utile sottolineare come, negli impianti di trattamento rifiuti, le molestie olfattive più sgradevoli siano originate da sostanze presenti in minima quantità che non determinano pericoli per la salute delle popolazioni esposte.

Le principali sorgenti di composti odorigeni imputabili alle attività del termovalorizzatore sono essenzialmente riconducibili alle *fosse (principale e ausiliaria) di stoccaggio dei rifiuti in ingresso al termovalorizzatore*. Al fine di evitare la fuoriuscita di odori sgradevoli, l'ambiente delle fosse è mantenuto in leggera depressione. L'aria aspirata dalla fossa ausiliaria viene convogliata alla fossa principale e, successivamente, l'aria aspirata dalla fossa principale viene convogliata in camera di combustione e, quindi, utilizzata come aria comburente nella combustione dei rifiuti. In caso di fermo impianto l'aria proveniente dalla fossa ausiliaria viene trattata mediante apposito sistema filtrante a carboni attivi (Emissione E11).

Il sistema di gestione ambientale, oltre al sistema di riduzione odori descritto, prevede il monitoraggio di eventuali segnalazioni pervenute dall'esterno: nel periodo di riferimento non si sono riscontrate segnalazioni in materia.

12.7 CONSUMO DI RISORSE NATURALI E PRODOTTI CHIMICI

Nelle linee di termovalorizzazione i reagenti fondamentali sono:

- ▶ bicarbonato di sodio e calce idrata con il ruolo primario di neutralizzare gli acidi;
- ▶ soluzione ammoniacale, utilizzata sia nel primo stadio di abbattimento degli ossidi di azoto (SNCR) che nell'ultimo stadio (SCR);
- ▶ carboni attivi per abbattere microinquinanti organici e inorganici.

Tali reagenti agiscono su più stadi della depurazione in sinergia con più processi di filtrazione.

Di seguito si riportano le tipologie di materie prime utilizzate con le informazioni necessarie a conoscerne l'utilizzo ed i quantitativi impiegati nel triennio di riferimento.

Tabella 12 Tipologie e quantitativi di materie prime acquistate

Materie prime	Funzione di utilizzo	Unità di misura	2019	2020	2021
Bicarbonato di Sodio	Rimozione degli acidi e microinquinanti organici	tonn	687,4	949,74	1.014,12

Materie prime	Funzione di utilizzo	Unità di misura	2019	2020	2021
Carboni Attivi	Rimozione dei microinquinanti organici e inorganici	tonn	64	96	59,8
Soluzione Ammoniacale	Abbattimento degli ossidi di azoto nei fumi (SCR e SNCR)	tonn	413,96	419,38	435,55
Calce Idrata	Abbattimento degli acidi	tonn	1.735,55	1.605,68	1.214,74

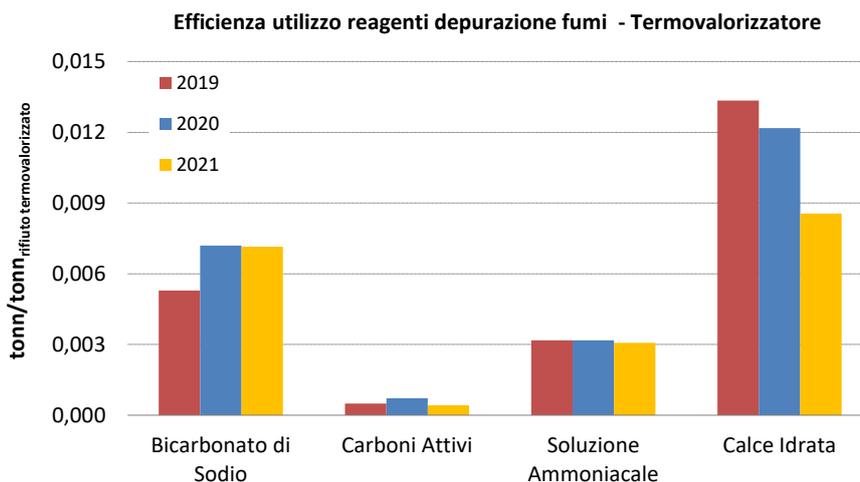
Fonte: REPORT INTERNI

L'indicatore "Fattore di utilizzo reagenti" (Figura 29) evidenzia i consumi specifici di reagenti per unità di rifiuto termovalorizzato, necessari al trattamento in oggetto, che mostrano per i carboni attivi e soluzione ammoniacale un andamento pressoché costante nel triennio di riferimento. Le lievi oscillazioni che si evincono nel triennio per il bicarbonato di sodio e calce idrata sono anche conseguenza di alcune prove di dosaggio con nuovi prodotti (in particolare a base di calce). Ad un minor utilizzo di calce idrata corrisponde un lieve aumento dell'utilizzo di bicarbonato di sodio.

In particolare, a seguito dell'attività sperimentale condotta nel corso del 2017 che ha previsto l'utilizzo di un reagente alcalino per l'abbattimento dei componenti acidi al primo stadio di filtrazione in sostituzione della calce idrata tradizionale, si è scelto di utilizzare in entrambe le linee a fine 2018 e per il periodo successivo, nei mesi invernali, il nuovo reagente (conteggiato in Tabella 12 alla voce calce idrata) conseguendo l'obiettivo definito nel programma ambientale (§ 14). Nel 2021 si percepisce un'ulteriore diminuzione di calce idrata a seguito dell'incremento del valore limite del flusso di massa autorizzato alle emissioni per il parametro acido cloridrico.

Si conferma, inoltre, l'impegno di ottimizzare ulteriormente il consumo dei reagenti mediante la nuova Convezione con l'Università di Bologna, come riportato nel programma ambientale (si veda § 14). L'obiettivo è di ridurre il consumo di reagente, a parità di abbattimento dei gas acidi, tramite l'individuazione di parametri di controllo alternativi (o di una logica di controllo alternativa) a quanto attualmente in uso.

Figura 29 Andamento dell'indicatore "Fattore di utilizzo dei reagenti"



12.8 GENERAZIONE DI RUMORE

Il piano di classificazione acustica del Comune di Ferrara colloca il complesso impiantistico e le aree immediatamente adiacenti in classe V "Aree prevalentemente industriali" con limiti di immissione di 70 dB (A) in periodo diurno e 60 dB (A) in periodo notturno.

Nel mese di novembre 2019 è stata aggiornata la valutazione acustica dell'impianto di termovalorizzazione. Nello specifico sono state effettuate rilevazioni fonometriche sia al confine dell'area in cui sorge l'impianto in oggetto (punti di rilievo C1, C2, C3 e C4) sia in prossimità delle sorgenti dell'impianto stesso (WTE1, WTE2,

WTE3 e WTE4), nei punti previsti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale e concordati con il Servizio Ambiente del Comune di Ferrara. Lo scopo delle misurazioni è quello di valutare, secondo le prescrizioni riportate nell'AIA, l'impatto acustico dell'attività sopraccitata sul territorio in cui è insediato l'impianto.

Di seguito si riporta la planimetria dei punti di campionamento e gli esiti dei rilievi effettuati (Tabella 13); il ciclo in continuo del termovalorizzatore ha fatto sì che le misurazioni siano state effettuate sia in tempo di riferimento diurno che notturno.

Figura 30 Planimetria dei punti di rilievo fonometrico



Fonte: VALUTAZIONE DI IMPATTO ACUSTICO DICEMBRE 2019

Tabella 13 Esiti dei rilievi fonometrici

Punto di rilevazione	Limite di immissione Diurno [dB(A)]	Livello rilevato Diurno dB(A)	Limite di immissione Notturmo [dB(A)]	Livello rilevato Notturmo [dB(A)]
C1	70	56,0	60	54,6
C2	70	61,8	60	54,3
C3	70	56,6	60	53,2
C4	70	59,1	60	52,9

Fonte: RELAZIONE ACUSTICA DEL 23/12/2019 (rilievi del 28-29/11/2019)

La campagna di misura condotta nelle giornate del 28 e 29 Novembre 2019 ha evidenziato un clima acustico pienamente conforme alla destinazione d'uso delle aree monitorate ed il pieno rispetto dei limiti normativi di immissione assoluta sia in periodo diurno che notturno. La valutazione del criterio differenziale¹⁹ nei punti C1, C2, C3 e C4 è risultato non applicabile in quanto non sono punti corrispondenti ad ambienti abitativi.

12.9 RIFIUTI IN USCITA ●

Il sistema di gestione ambientale, in ottemperanza a specifica procedura interna, stabilisce l'attribuzione della significatività all'aspetto "rifiuti in uscita" per tutti gli impianti Herambiente. Di conseguenza il sistema è dotato di specifiche procedure che disciplinano la corretta caratterizzazione/classificazione dei rifiuti prodotti.

Di seguito si descrivono i principali rifiuti prodotti correlati al ciclo produttivo dell'impianto quali scorie e polverini.

¹⁹ D.P.C.M 14/11/97, art. 4. La differenza tra il rumore ambientale e il rumore residuo non deve essere superiore ai 5dB(A) nel periodo diurno e ai 3 dB(A) nel periodo notturno.

Le scorie si originano dal processo di combustione e costituiscono mediamente il 21% in peso dei rifiuti in ingresso mentre i polverini derivano dai cicli di depurazione fumi e recupero energetico e mediamente risultano pari ad un quantitativo, in peso, di circa il 4% degli ingressi.

Il termovalorizzatore produce anche rifiuti liquidi generati dagli spurghi del ciclo del recupero energetico, dallo spegnimento scorie e da attività di manutenzione. I restanti rifiuti, in quantitativi comunque limitati, derivano prevalentemente da operazioni di manutenzione e sono comunemente definiti come ausiliari al processo.

La successiva tabella riporta i quantitativi, le sezioni di produzione, le caratteristiche di pericolosità e le destinazioni dei principali rifiuti prodotti nelle attività di processo dall'impianto. Si precisa che sono esclusi i rifiuti provenienti da manutenzione straordinaria e tutti i rifiuti non direttamente correlati al processo.

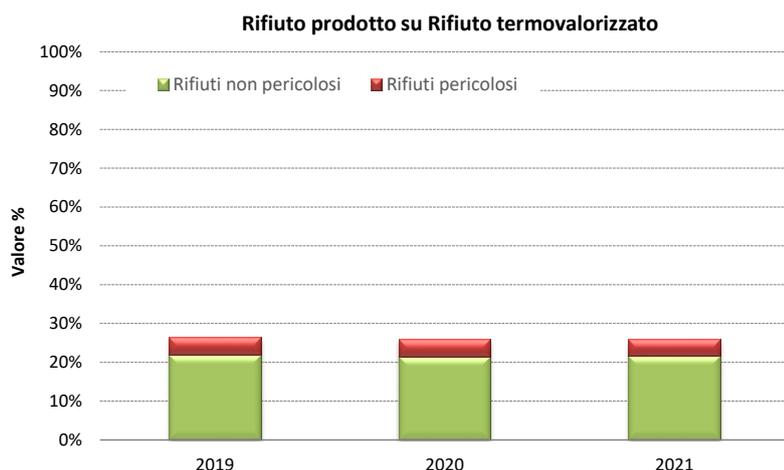
Tabella 14 Rifiuti prodotti (tonnellate)

SEZIONE PRODUZIONE	DESCRIZIONE RIFIUTI	CODICE CER	Pericoloso/ Non Pericoloso	Anno			DESTINAZIONE
				2019	2020	2021	
Sezioni di stoccaggio scorie	Materiali ferrosi da ceneri pesanti	190102	NP	1.852,49	1.352,05	1.232,39	Recupero
Sezione depurazione fumi e recupero energetico	Residui da depurazione fumi e ceneri di caldaia (Prodotto Calcico Residuo - PCR)	190105	P	326,60	467,65	520,08	Smaltimento
Sezione depurazione fumi e recupero energetico	Residui da depurazione fumi e ceneri di caldaia (Prodotto Calcico Residuo - PCR)	190105	P	4.975,38	4.815,58	4.850,06	Recupero
Sezione depurazione fumi (2° stadio di filtrazione)	Residui da depurazione fumi e ceneri di caldaia (Prodotto Sodico Residuo - PSR)	190107	P	534,90	623,42	693,14	Recupero
Sezione di combustione	Scorie	190112	NP	19.122,72	27.064,68	28.433,34	Recupero
Sezione di combustione	Scorie	190112	NP	7.565,56	0	1.115,12	Smaltimento

FONTE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

A seguito della politica di ottimizzazione nella gestione dei rifiuti prodotti, laddove si conferiscono i rifiuti all'esterno, si privilegiano gli impianti di recupero. In particolare, sono inviati a recupero: le scorie, come materia prima secondaria nell'industria di produzione del cemento (di cui il 100% nel 2020 è stato indirizzato a impianti di recupero), il polverino di origine sodica (PSR), inviato a ditte esterne per la produzione di bicarbonato di sodio, il materiale ferroso recuperato dalle scorie ed inviato a ditte specializzate e il prodotto calcico residuo. Si riporta di seguito l'indicatore "Rifiuto autoprodotta su rifiuto termovalorizzato".

Figura 31 Andamento dell'indicatore "Rifiuto autoprodotta su rifiuto termovalorizzato"



L'indicatore presenta un andamento pressoché stazionario nel triennio di riferimento, con un quantitativo medio di rifiuto prodotto dall'impianto, prevalentemente non pericoloso, pari ad un 20% in peso rispetto agli ingressi.

12.10 AMIANTO ●

Nel sito impiantistico non sono presenti strutture o manufatti contenenti amianto. L'impianto di termovalorizzazione non è autorizzato allo smaltimento dell'amianto, qualora durante le attività di scarico dei rifiuti in fossa si dovesse riscontrare la presenza di rifiuti di tale natura si procederebbe al loro isolamento e successivo smaltimento in adeguato impianto.

12.11 PCB E PCT ●

Nel comparto in oggetto non sono presenti apparecchiature contenenti PCB e PCT.

12.12 GAS REFRIGERANTI ●

Nei locali di lavoro presenti presso il comparto sono installati impianti di condizionamento in cui sono utilizzati i seguenti refrigeranti: R407C (miscela ternaria di HFC-32/HFC-125/HFC-134a), R410A (miscela di HFC-32/HFC-125) e R32, refrigeranti con ODP (ozone depletion power) nullo.

Queste miscele, infatti, in conseguenza della legislazione sulle sostanze che distruggono l'ozono stratosferico, sono andate a sostituire quasi completamente i CFC, in quanto non contenendo cloro, non arrecano danno all'ozono. Tutti i condizionatori del sito sono gestiti secondo quanto previsto dalla normativa in materia compreso il Regolamento (CE) n. 517/2014.

12.13 RICHIAMO INSETTI ED ANIMALI INDESIDERATI ●

Le attività di stoccaggio e smaltimento rifiuti possono comportare il richiamo di insetti quali zanzare, mosche e in particolar modo animali quali roditori. Al fine di limitarne la presenza vengono periodicamente realizzate campagne di disinfestazione e derattizzazione con esche topicide. Il comparto è poi provvisto di un'opportuna rete di recinzione estesa lungo tutto il perimetro del complesso, la cui integrità viene periodicamente controllata.

12.14 IMPATTO VISIVO E BIODIVERSITÀ ●

L'area circostante al comparto si trova ubicata in una zona contraddistinta da piccole e medie industrie per cui, complessivamente, i dintorni del sito sono caratterizzati principalmente da un panorama industriale costituito da fabbricati.

Il maggior impatto visivo del complesso impiantistico è costituito dal camino del termovalorizzatore, di altezza pari a 80 m, e dal pennacchio, visibile solo in particolari condizioni meteorologiche. Il camino è stato costruito e verniciato con strisce bianche e rosse per assicurare una visibilità necessaria ai fini della sicurezza aerea.

A sud del sito sono presenti, a distanza di circa 1 km, gli abitati di Cassana e Porotto, frazioni del Comune di Ferrara. L'area di interesse è comunque perimetrata da una fascia verde di rispetto creata lungo il Canale Burana che riduce l'impatto visivo dell'impianto nei confronti dei centri abitati più vicini; di conseguenza tale aspetto non è considerato significativo.

Per quanto riguarda l'uso del suolo in relazione alla biodiversità si riportano nella seguente tabella i valori delle superfici totali e coperte/scoperte impermeabilizzate.

Tabella 15 Utilizzo del terreno

	Superficie totale [m ²]	Superficie coperta [m ²]	Superficie scoperta impermeabilizzata [m ²]
Impianto di termovalorizzazione	97.970	12.200	36.400

FONTE: DOMANDA DI AIA SCHEDA A

12.15 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON ●

Nel sito non sono presenti fonti significative di radiazioni ionizzanti e non.

12.16 INQUINAMENTO LUMINOSO ●

Il complesso impiantistico è dotato di un impianto esterno di illuminazione dedicato sia alla viabilità che all'impianto (piazzali di scarico e zona trasformatori). L'impianto è regolato da sensori crepuscolari che ne regolano l'accensione e lo spegnimento.

12.17 RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE ●

Per quanto riguarda gli obblighi derivanti dal verificarsi di alcune tipologie di rischi, il complesso impiantistico non è soggetto alla normativa "Seveso III" (Direttiva 2012/18/UE) relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose recepita in Italia con il D. Lgs. 105/2015 e s.m.i..

Inoltre, non sono presenti nelle vicinanze impianti soggetti all'applicazione del citato decreto ed è, quindi, da escludere anche il potenziale coinvolgimento dell'impianto negli effetti di incidenti rilevanti verificatisi all'esterno del sito stesso.

12.18 RISCHIO INCENDIO ●

Relativamente al rischio incendio, l'organizzazione ha predisposto le condizioni di sicurezza necessarie ad ottemperare al rispetto della normativa di prevenzione incendi.

Il termovalorizzatore è dotato di Certificato Prevenzione Incendi (Pratica n. 10731) rilasciato in data 25/10/2016 (Prot. 11536) dal Comando dei Vigili del Fuoco di Ferrara a seguito di presentazione di apposita Attestazione di rinnovo periodico (Prot. 6933). Successivamente, nel corso del 2021 è stata presentata Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio²⁰ (Prot. 9498 del 09/07/2021).

Le attività²¹ incluse nel CPI comprendono depositi di liquidi e sostanze infiammabili, gruppi elettrogeni, impianti di produzione di calore, ecc..

Il possibile verificarsi di un incendio verrà gestito, secondo le modalità riportate nel piano di emergenza interno, dalla squadra di emergenza costituita da personale adeguatamente formato in conformità a quanto previsto dal D.M 10/03/1998 in materia antincendio e dal D.M n. 388 del 15/07/2003 per quanto riguarda il primo soccorso. Inoltre, tutto il personale è coinvolto, con cadenza annuale, in simulazioni di evacuazione.

Nel triennio di riferimento si è verificato il seguente evento incidentale. In data 02/04/2020 si è verificato un incendio, innescato da una fuoriuscita di olio, in prossimità del canale di carico dei rifiuti, a seguito della rottura di una tubazione asservita alla movimentazione dei sistemi rompiponte presenti sulla tramoggia di carico dei rifiuti della Linea 2. L'intervento immediato della squadra d'emergenza interna, poi supportata dall'intervento dei VVFF, ha consentito di circoscrivere l'evento alla sola tramoggia della linea 2, senza interessare il rifiuto presente nella fossa di stoccaggio. È stata effettuata la fermata controllata della Linea 2 in condizioni di sicurezza e, a causa della mancata funzionalità dei carriponte di carico rifiuti, anche della Linea 3 e, di conseguenza, dei sistemi di produzione energia elettrica e termica. L'evento è stato comunicato²² tempestivamente agli Enti preposti.

13 ASPETTI AMBIENTALI INDIRECTI

La valutazione degli aspetti ambientali è stata integrata con l'analisi degli aspetti ambientali indiretti derivanti principalmente dall'interazione dell'azienda con imprese terze appaltatrici. Il sistema di gestione integrato prevede un processo di qualificazione e valutazione dei fornitori il cui operato è soggetto ad un costante controllo.

Traffico e viabilità ●

Il traffico veicolare indotto dal sito è determinato principalmente dal trasporto dei rifiuti in ingresso e in uscita dal complesso impiantistico e, in minor misura, dai mezzi pesanti che conferiscono materie prime. Mediamente

²⁰ Comando Prov. VVF Ferrara. Rilascio della ricevuta di avvenuto deposito di Attestazione di rinnovo periodico. Prot. 9498 del 09/07/2021.

²¹ Campo di applicazione ai sensi del D.P.R. n. 151/2011: Attività n. 74.3.C, 2.2.C, 49.2.C, 34.2.C, 48.1.B, 48.2.C, 12.2.B, 12.1.A.

²² Comunicazione Herambiente Prot. 6319 del 02/04/2020.

in un giorno entrano all'impianto di termovalorizzazione circa 40 automezzi ed escono circa 4 mezzi per l'allontanamento dei rifiuti verso impianti esterni di smaltimento/recupero.

Come indicato in Figura 32, le arterie di traffico maggiormente interessate dal trasporto dei rifiuti sono individuabili in sei percorsi principali a seconda della provenienza dei mezzi. La viabilità da e per l'impianto, vista la densità del traffico delle opere viarie presenti in prossimità dell'area, non incide significativamente, pertanto l'aspetto è da considerarsi, in condizioni ordinarie, non significativo.

All'interno del sito è presente, inoltre, un sistema di viabilità e di segnaletica il cui stato di integrità viene sottoposto a controlli periodici.

Figura 32 Mappa della collocazione del sito rispetto alla viabilità



14 OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE

Come richiamato nella **strategia aziendale legata all'identificazione degli obiettivi**, riportata nella parte generale della presente Dichiarazione Ambientale, l'alta direzione individua le priorità aziendali coerentemente con il Piano Industriale di Herambiente Spa che prevede una strategia di sviluppo ambientale valutata in una logica complessiva. Occorre quindi considerare il ritorno ambientale del programma di miglioramento di Herambiente S.p.A. in un'ottica d'insieme.

Di seguito sono riportati gli obiettivi di miglioramento raggiunti nel triennio precedente, a seguire quelli in corso e previsti per il prossimo triennio di validità della registrazione EMAS.

Obiettivi raggiunti

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/ impegno	Scadenze
Termovalorizzatore Ferrara	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Gestione del processo Consumo di reagenti Rifiuti prodotti	Ottimizzare le prestazioni del sistema di abbattimento a secco dei gas acidi nella linea di trattamento fumi attraverso convenzione con l'Università di Bologna (Dipartimento di Ingegneria Civile, Chimica, Ambientale e dei Materiali). L'obiettivo prevede una sperimentazione da parte dell'Università per migliorare ulteriormente le prestazioni del sistema di abbattimento fumi anche utilizzando nuovi reagenti. In particolare, verrà verificata la possibilità di integrare la configurazione del sistema di abbattimento tramite l'iniezione di un nuovo reagente costituito da un sorbente a base di calcio e magnesio direttamente in caldaia, per conseguire già una prima riduzione della concentrazione dei gas acidi.	Resp. BU Resp. Ing. di Processo	Euro 6.500	2018 <u>Ripianificata scadenza</u> 2019 Lo studio di ottimizzazione del sistema di abbattimento fumi da parte della Università di Bologna si è concluso nel 2017 attestando le condizioni per poter procedere all'utilizzo del nuovo reagente che consentirà di diminuire anche la produzione di PCR (riduzione del 20% di PCR prodotto (in Kg) per Kg di HCl abbattuto). Obiettivo raggiunto nel 2019. A seguito dei risultati positivi conseguiti si è scelto di utilizzare a fine 2018 e per tutto il 2019, nei mesi invernali, il nuovo reagente.
Termovalorizzatore Ferrara	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Consumi energetici	Riduzione dei consumi energetici legati al flusso dell'acqua di raffreddamento griglie attraverso l'installazione di inverter sulle pompe di circolazione acqua del circuito di raffreddamento delle griglie per dosare la portata in funzione della temperatura. 1) Realizzazione 2) Risultati attesi.	Resp. BU	Euro 50.000	1) 2018-2019 2) 2020-2021 1) Interventi realizzati nel 2018. 2) Obiettivo raggiunto nel corso del 2019. L'intervento ha consentito una riduzione dei consumi di energia elettrica stimata pari a circa 247 MWh/anno per ogni linea (L2 e L3).

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
Termovalorizzatore Ferrara	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità Tutela dell'ambiente	Emissioni in atmosfera	Implementazione di un sistema aggiuntivo di campionamento in continuo delle diossine a camino al fine di garantire il monitoraggio per entrambe le linee L2 e L3.	Resp. BU Resp. Impianto	Euro 40.000	2020 Obiettivo raggiunto nel 2020.
Termovalorizzatore Ferrara	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Gestione del processo Consumo di reagenti Rifiuti prodotti	Rinnovo Convenzione con Università di Bologna (Dipartimento di Ingegneria Civile, Chimica, Ambientale e dei Materiali) per lo sviluppo di una metodologia per la calibrazione del sistema di controllo del trattamento gas acidi e per la messa a punto di logiche di regolazione nel dosaggio di reagente al fine di razionalizzarne ed ottimizzarne il consumo.	Resp. BU Resp. Ing. di Processo	Costo in corso di preventivazione	2020 Rinnovata Convenzione con l'Università, definitivo nuovo obiettivo, si veda Obiettivi in corso.

Obiettivi in corso

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
Termovalorizzatore Ferrara	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità Sicurezza sul lavoro	Gestione del processo	Migliorare ulteriormente il monitoraggio del processo di termovalorizzazione, la tracciabilità dei dati di gestione e la manutenzione dell'impianto attraverso l'implementazione della tecnologia NFC che garantirà di automatizzare i processi, informatizzare le rilevazioni, comunicare istantaneamente potenziali NC dei parametri, operare un maggior controllo sulle attività in campo con una migliore efficienza nell'impiego delle risorse.	Resp. BU	Euro 50.000	2022 Obiettivo in corso.
Termovalorizzatore Ferrara	Miglioramento Continuo e Sostenibilità Tutela dell'Ambiente	Consumi di reagenti Rifiuti prodotti	Ottimizzazione dei sistemi multistadio per la rimozione dei gas acidi nella linea di trattamento fumi WTE, tramite nuova Convenzione sottoscritta con l'Università di Bologna (Dipartimento di Ingegneria Civile, Chimica, Ambientale e dei Materiali).	Resp. BU Resp. Impianto	Euro 48.000	2023-2024 Obiettivo in corso la logica è stata implementata su una linea di trattamento, seguirà l'implementazione anche sull'altra linea.

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/ impegno	Scadenze
	Ottimizzazione processi, attività e risorse		L'obiettivo è l'individuazione di parametri di controllo alternativi (o di una logica di controllo alternativa) a quanto attualmente in uso, che riduca le fluttuazioni eccessive del dosaggio reagenti, consentendo una riduzione del consumo di reagente, a parità di abbattimento dei gas acidi, e della produzione di residui solidi rispetto alle attuali impostazioni. L'attività sarà articolata partendo da Test in impianto su parametri di controllo alternativi, affinamento del modello dinamico del processo per l'ottimizzazione dei parametri di controllo del dosaggio dei reagenti e valutazione degli effetti di controllo sul sistema multistadio di trattamento gas acidi. Risultati attesi: riduzione di circa 1-2% consumo di calce e bicarbonato rispetto ai dati 2020.			
Termovalorizzatore Ferrara	Miglioramento Continuo e Sostenibilità Tutela dell'Ambiente	Produzione Energia rinnovabile	Favorire la ricerca di soluzioni sostenibili nell'ambito delle "clean energy" rivolte a contrastare i cambiamenti climatici e contribuire alla decarbonizzazione del settore agricolo, attraverso la sottoscrizione di un memorandum volto a studiare la fattibilità e l'esecuzione di un progetto per la generazione e l'impiego di idrogeno verde nella produzione di fertilizzanti. L'obiettivo prevede la realizzazione di un impianto sperimentale all'interno del sito impiantistico deputato alla generazione di idrogeno utilizzando l'energia rinnovabile prodotta dal termovalorizzatore, per produrre idrogeno, tramite processo di elettrolisi, e alimentare il vicino insediamento industriale dedicato alla produzione dei fertilizzanti. Si stima una produzione annuale di idrogeno green, a partire dal termovalorizzatore di Ferrara, pari a circa 500 tonnellate annue. 1) Studio di fattibilità tecnologica economica e normativa, secondo memorandum sottoscritto con Yara Italia e Gruppo Sapiro. 2) Richiesta e ottenimento autorizzazione. 3) Realizzazione.	Resp. BU Direttore Produzione	In corso di preventivazione	1) 2021 2) 2022-2023 3) 2024 Ripianificato 1) 2022-2023 2) 2023-2024 3) 2025 L'obiettivo ha subito una ripianificazione delle tempistiche di realizzazione in quanto è ancora in corso lo studio di fattibilità tecnologica economica e normativa.

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/ impegno	Scadenze
Termovalorizzatore Ferrara	Miglioramento Continuo e Sostenibilità Ottimizzazione processi, attività e risorse	Produzione Energia	Incrementare la produzione di energia elettrica proveniente dal termovalorizzatore attraverso la stabilizzazione della temperatura media del vapore surriscaldato in uscita dalla caldaia, ottenuto con interventi di ottimizzazione sui parametri di regolazione della caldaia. 1) Realizzazione 2) Risultati attesi: incremento di circa 550 MWh/anno.	Resp. BU Resp. Progetti Energetici Resp. IdP	Euro 25.000	1) 2020 2) 2021. <u>Ripianificato al 2022</u> 1) Affidato incarico al fornitore individuato. La realizzazione è in corso.
Termovalorizzatore Ferrara	Ottimizzazione processi, attività e risorse Tutela dell'ambiente Miglioramento continuo e sostenibilità	Consumo di reagenti	Modifica del sistema di dosaggio del bicarbonato di sodio al fine di consentire il parziale ricircolo del PSR prodotto, che contenendo ancora una parte di bicarbonato utile per l'abbattimento degli inquinanti può essere reimmesso nel sistema di depurazione fumi, al secondo filtro a maniche. L'obiettivo consente di efficientare e ridurre il consumo di bicarbonato. 1) Realizzazione. 2) Valutazione risultati: riduzione del 5% del consumo di bicarbonato.	Resp. BU Resp. Idp	Euro 15.000	1) 2022-2023 2) 2025

Obiettivi sospesi/annullati

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/ impegno	Scadenze
Termovalorizzatore Ferrara	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Efficientamento energetico	Implementazione di un nuovo sistema di ottimizzazione della combustione sulla linea L2 basato su un modello matematico in grado di comprendere le dinamiche del sistema WTE e fotografarne le prestazioni in ottica di efficientamento energetico dei sistemi: stabilizzazione emissioni, aumento del rendimento di caldaia di circa 1-2% e dell'efficienza dell'impianto: 1) Installazione modello e rilevazione dati in automatico. 2) Risultati attesi e valutazione di implementazione anche su linea di combustione L3.	Resp BU Resp. Ing. di processo	Euro 340.000	1) 2017-2018 2) 2021 Obiettivo annullato 1-2) Il sistema è stato implementato e sono stati eseguiti i performance test nel corso del 2021 ma il miglioramento ottenuto non ha restituito i risultati attesi.

GLOSSARIO

Acque di prima pioggia: i primi 2,5 – 5 mm. di acqua meteorica di dilavamento uniformemente distribuita su tutta la superficie scolante servita dal sistema di drenaggio. Si assume che tale valore si verifichi in un periodo di tempo di 15 minuti.

Acque di seconda pioggia: acqua meteorica di dilavamento derivante dalla superficie scolante servita dal sistema di drenaggio e avviata allo scarico nel corpo recettore in tempi successivi a quelli definiti per il calcolo delle acque di prima pioggia (dopo 15 minuti).

AIA (Autorizzazione Integrata Ambientale): provvedimento che autorizza l'esercizio di una installazione rientrante fra quelle di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

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

Aspetto ambientale: elemento delle attività, dei prodotti o dei servizi di un'organizzazione che interagisce o può interagire con l'ambiente.

BAT (Best Available Techniques): migliori tecniche disponibili ovvero le tecniche più efficaci, tra quelle tecnicamente realizzabili ed economicamente sostenibili nell'ambito del relativo comparto industriale, per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

BOD₅ (biochemical oxygen demand): domanda biochimica di ossigeno, quantità di ossigeno necessaria per la decomposizione ossidata della sostanza organica per un periodo di 5 giorni.

Carbone attivo: carbone finemente attivo caratterizzato da un'elevata superficie di contatto, sulla quale possono essere adsorbite sostanze liquide o gassose.

CO₂ (anidride carbonica): gas presente naturalmente nella atmosfera terrestre in grado di assorbire la radiazione infrarossa proveniente dalla superficie terrestre procurando un riscaldamento dell'atmosfera conosciuto con il nome di effetto serra.

COD (chemical oxygen demand): domanda chimica di ossigeno. Ossigeno richiesto per l'ossidazione di sostanze organiche ed inorganiche presenti in un campione d'acqua.

Compostaggio: processo di decomposizione e di umificazione di un misto di materie organiche da parte di macro e microrganismi in particolari condizioni (T, umidità, quantità d'aria).

CSS (Combustibile Solido Secondario): combustibile solido prodotto da rifiuti che rispetta le caratteristiche di classificazione e di specificazione individuate delle

norme tecniche UNI CEN/TS 15359 e successive modifiche ed integrazioni; fatta salva l'applicazione dell'articolo 184-ter, il combustibile solido secondario, è classificato come rifiuto speciale (Art. 183 cc), D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

Disoleazione: processo di rottura delle emulsioni oleose. Gli oli sono separati dalle soluzioni acquose con trattamenti singoli o combinati di tipo fisico, chimico e meccanico.

EER (Elenco Europeo Rifiuti): catalogo nel quale sono identificati tramite un codice tutti i rifiuti, istituito con la decisione 2000/532/CE e s.m.i. e riprodotto anche nell'Allegato D alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Ogni singolo rifiuto è identificato attraverso un codice numerico univoco a sei cifre.

Effetto serra: fenomeno naturale di riscaldamento dell'atmosfera e della superficie terrestre procurato dai gas naturalmente presenti nell'atmosfera come anidride carbonica, vapore acqueo e metano.

Elettrofiltro: sistema di abbattimento delle polveri dalle emissioni per precipitazione elettrostatica. Le polveri, caricate elettricamente, sono raccolte sugli elettrodi del filtro e rimosse, successivamente, per battitura o scorrimento di acqua.

Filtro a manica: apparecchiatura utilizzata per la depolverazione degli effluenti gassosi, costituita da cilindri di tessuto aperti da un lato.

Filtropressatura: processo di ispessimento e disidratazione dei fanghi realizzato per aggiunta di reattivi chimici.

Gruppo elettrogeno: sistema a motore in grado di produrre energia elettrica, in genere utilizzato in situazioni di assenza di corrente elettrica di rete.

Impatto ambientale: modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, causata totalmente o parzialmente dagli aspetti ambientali di un'organizzazione.

IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control): "prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento" introdotta dalla Direttiva Comunitaria 96/61/CE sostituita dalla direttiva 2008/1/CE e, successivamente, dalla direttiva 2010/75/CE. La normativa nazionale di recepimento della direttiva IPPC è il D.Lgs. 152/06 e s.m.i. che disciplina il rilascio, l'aggiornamento ed il riesame dell'AIA.

ISO (International Organization for Standardization): Istituto internazionale di normazione che emana standard validi in campo internazionale.

Jar test: test su uno specifico trattamento chimico per impianti di trattamento acque/reflui effettuato in impianto pilota in scala.

PCI (Potere Calorifico Inferiore): quantità di calore, espressa in grandi calorie, che si sviluppa dalla combustione completa di un chilogrammo di combustibile, senza considerare il calore prodotto dalla condensazione del vapore d'acqua.

Piattaforma ecologica: Impianto di stoccaggio e trattamento dei materiali della raccolta differenziata; da tale piattaforma escono i materiali per essere avviati al riciclaggio, al recupero energetico ovvero, limitatamente alle frazioni di scarto, allo smaltimento finale.

Prestazione ambientale: risultati misurabili della gestione dei propri aspetti ambientali da parte dell'organizzazione.

Polverino: polveri raccolte dall'elettrofiltro.

Processo aerobico: reazione che avviene in presenza di ossigeno.

Processo anaerobico: reazione che avviene in assenza di ossigeno.

Processo di biostabilizzazione: processo aerobico controllato di ossidazione di biomasse che determina una stabilizzazione (perdita di fermentescibilità) mediante la mineralizzazione delle componenti organiche più aggredibili.

Reagente: sostanza che prende parte ad una reazione.

Recupero: qualsiasi operazione il cui principale risultato sia di permettere ai rifiuti di svolgere un ruolo utile, sostituendo altri materiali che sarebbero stati altrimenti utilizzati per assolvere una particolare funzione o di prepararli ad assolvere tale funzione (Art. 183 t), D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

Reg. CE 1221/2009 (EMAS): Regolamento europeo che istituisce un sistema comunitario di ecogestione e audit (eco management and audit scheme, EMAS), al quale possono aderire volontariamente le organizzazioni, per valutare e migliorare le proprie prestazioni ambientali e fornire al pubblico e ad altri soggetti interessati informazioni pertinenti.

Rifiuto: qualsiasi sostanza od oggetto di cui il detentore si disfi o abbia l'intenzione o abbia l'obbligo di disfarsi (Art. 183, 1. a), D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

Rifiuto pericoloso: rifiuto che presenta una o più caratteristiche di cui all'Allegato I della Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. (Art. 183, 1. b).

Rifiuti speciali: rifiuti provenienti da attività agricole e agro-industriali, da attività di demolizione e costruzione, da lavorazioni industriali, da lavorazioni artigianali, da attività commerciali, da attività di servizio, da attività di recupero e smaltimento di rifiuti, da attività sanitarie, i veicoli fuori uso (Art. 184, 3), D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

Rifiuti urbani: rifiuti domestici indifferenziati e da raccolta differenziata, rifiuti indifferenziati e da raccolta differenziata provenienti da altre fonti indicati nell'allegato L-quater prodotti dalle attività riportate nell'allegato L-quinqies, rifiuti di qualunque natura o provenienza, giacenti sulle strade ed aree pubbliche, rifiuti provenienti dallo spazzamento delle strade, rifiuti della manutenzione del verde pubblico, rifiuti provenienti da attività cimiteriale (Art. 183, 1.b-ter), D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

SCR (Selective Catalytic Reduction): riduzione Catalitica Selettiva degli Ossidi di Azoto.

SCNR (Selective Non-Catalytic Reduction): riduzione non-Catalitica Selettiva degli Ossidi di Azoto.

Scorie (da combustione): residuo solido derivante dalla combustione di un materiale ad elevato contenuto di inerti (frazione incombustibile).

Sistema gestione ambientale (SGA): parte del sistema di gestione utilizzata per sviluppare ed attuare la propria politica ambientale e gestire i propri aspetti ambientali.

Sovvallo: residuo delle operazioni di selezione e trattamento dei rifiuti.

Sostanze ozonolesive: sostanze in grado di attivare i processi di deplezione dell'ozono stratosferico.

Stoccaggio: attività di smaltimento consistenti nelle operazioni di deposito preliminare di rifiuti e le attività di recupero consistenti nelle operazioni di messa in riserva di rifiuti (Art. 183 1. aa), D.Lgs. 152/2006).

Sviluppo sostenibile: principio introdotto nell'ambito della Conferenza dell'O.N.U. su Ambiente e Sviluppo svoltasi a Rio de Janeiro nel giugno 1992, che auspica forme di sviluppo industriale, infrastrutturale, economico, ecc., di un territorio, in un'ottica di rispetto dell'ambiente e di risparmio delle risorse ambientali.

TEP (Tonnellate equivalenti di petrolio): unità di misura delle fonti di energia: 1 TEP equivale a 10 milioni di kcal ed è pari all'energia ottenuta dalla combustione di una tonnellata di petrolio.

UNI EN ISO 14001:2015: versione in lingua italiana della norma europea EN ISO 14001. Norma che certifica i sistemi di gestione ambientale che dovrebbero consentire a un'organizzazione di formulare una politica ambientale, tenendo conto degli aspetti legislativi e degli impatti ambientali significativi. La norma sostituisce la UNI EN ISO 14001:2004.

UNI EN ISO 9001:2015: versione in lingua italiana della norma europea EN ISO 9001. Norma che specifica i requisiti di un modello di sistema di gestione per la qualità per tutte le organizzazioni, indipendentemente dal tipo e dimensione delle stesse e dai prodotti forniti. Essa può essere utilizzata per uso interno, per scopi contrattuali e di certificazione. La norma sostituisce la UNI EN ISO 9001:2008.

UNI CEI EN ISO 50001:2011: versione in lingua italiana della norma europea EN ISO 50001. Norma che specifica i requisiti per creare, implementare e mantenere un sistema di gestione dell'energia che consente ad un'organizzazione di perseguire il miglioramento continuo della propria prestazione energetica, comprendendo in questa l'efficienza energetica nonché il consumo e l'uso di energia.

UNI ISO 45001:2018: versione in lingua italiana della norma internazionale ISO 45001 che definisce i requisiti di un sistema di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro, secondo quanto previsto dalle normative vigenti e in base ai pericoli e rischi potenzialmente presenti sul luogo di lavoro.

ABBREVIAZIONI

AT	Alta Tensione	MT	Media Tensione
BT	Bassa Tensione	PCI	Potere Calorifico Inferiore
CPI	Certificato Prevenzione Incendi	SCIA	Segnalazione Certificata di Inizio Attività ai fini della sicurezza antincendio
CTR	Comitato Tecnico Regionale	SIC	Siti di Importanza Comunitaria
DPI	Dispositivi di Protezione Individuale	SME	Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni
Leq	Media del livello sonoro sul periodo di tempo T considerato	ZPS	Zone di Protezione Speciale
MPS	Materie Prime Secondarie		

FATTORI DI CONVERSIONE

Energia elettrica: 1 MWh _e = 0,187 tep	Gas di petrolio liquefatti (GPL): 1 l = 0,56 kg
Energia termica: 1 MWh _t = 0,103 tep	Gas di petrolio liquefatti (GPL): 1 t = 1,1 tep
Energia: 1 Kcal/Nm ³ = 4,1868 KJ/Nm ³	Gasolio: 1 l = 0,84 kg
Gas naturale: 1.000 Sm ³ = 0,836 tep	Gasolio: 1 t = 1,02 tep

GRANDEZZA	UNITÀ	SIMBOLO
Area	kilometro quadrato	Km ²
Carica batterica	Unità formanti colonie / 100 millilitri	Ufc/100 ml
Energia	tonnellate equivalenti petrolio	tep
Potenza * tempo	kiloWatt * ora	kWh
Potenza * tempo	MegaWatt * ora	MWh
Livello di rumore	Decibel riferiti alla curva di ponderazione del tipo A	dB(A)
Peso	tonnellata	t/tonn
Portata	metro cubo / secondo	m ³ /s
Potenziale elettrico, tensione	volt	V
Potere Calorifico Inferiore	kilocalorie/chilo	kcal/kg
Velocità	metro / secondo	m/s
Volume	metro cubo	m ³
Volume (p=1atm; T= 0°C)	Normal metro cubo	Nm ³
Volume (p=1atm; T= 15°C)	Standard metro cubo	Sm ³

INFORMAZIONI UTILI SUI DATI

Fonte dati

Tutti i dati inseriti nella Dichiarazione Ambientale sono ripercorribili su documenti ufficiali (es. certificati analitici, bollette, fatture, dichiarazioni PRTR, Registri di Carico/Scarico, Registri UTF).

Gestione dei dati inferiori al limite di rilevabilità

Se nel periodo di riferimento uno dei valori rilevati risulta inferiore al limite di rilevabilità, per il calcolo della media è utilizzata la metà del limite stesso. Nel caso in cui tutti i valori risultino inferiori al limite di rilevabilità è inserito il suddetto valore nella casella relativa alla media. Se sono presenti limiti di rilevabilità diversi è inserito il meno accurato.

Relazioni con limiti o livelli di guardia

I limiti di legge ed i livelli di guardia si riferiscono ad analisi o rilevazioni puntuali.

Considerata la molteplicità dei dati a disposizione per anno, per questioni di semplificazione espositiva, si è adottata la scelta di confrontare le medie annue con i suddetti limiti.

ALLEGATO 1 – PRINCIPALE NORMATIVA APPLICABILE

Da tenere presente che spesso gli impianti sono soggetti a prescrizioni più restrittive rispetto alla normativa di settore e quindi l'elemento fondamentale diventa l'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'Autorizzazione Unica Ambientale o le Autorizzazioni settoriali.

DPCM del 01/03/1991 "Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno".

Direttiva 92/43/CE del 21/05/1992 "Relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali e della flora e della fauna selvatiche".

Legge n. 447 del 26/10/1995 "Legge quadro sull'inquinamento acustico".

Decreto legislativo n. 209 del 22/05/1999 e s.m.i. "Attuazione della direttiva 96/59/CE relativa allo smaltimento dei policlorodifenili (PCB) e dei policlorotrifenili (PCT)".

Decreto Legislativo n. 231 del 08/06/2001 e s.m.i. "Disciplina della responsabilità amministrativa delle persone giuridiche, delle società e delle associazioni anche prive di personalità giuridica, a norma dell'art. 11 della legge 29 settembre 2000, n. 300".

Decreto Legislativo n. 36 del 13/01/2003 e s.m.i. "Attuazione della direttiva 1999/31/CE, relativa alle discariche di rifiuti".

L.R. 19 del 29 settembre 2003 "Norme in materia di riduzione dell'Inquinamento Luminoso e di risparmio energetico" e successiva Direttiva di Giunta Regionale n. 1732 del 12 novembre 2015 "TERZA direttiva per l'applicazione dell'art.2 della Legge Regionale n. 19/2003".

Decreto Legislativo n. 387 del 29/12/2003 e s.m.i. "Attuazione della Direttiva 2001/77/CE relativa alla promozione dell'energia elettrica prodotta da fonti energetiche rinnovabili nel mercato interno dell'elettricità".

Decreto Ministeriale n. 248 del 29/07/2004 "Regolamento relativo alla determinazione e disciplina delle attività di recupero di prodotti e beni di amianto e contenenti amianto".

Regolamento (CE) n. 166 del 18/01/2006 e s.m.i. "Regolamento del Parlamento Europeo e del Consiglio relativo all'istituzione di un registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE del Consiglio".

DPR n. 147 del 15/02/2006 "Regolamento per il controllo e il recupero delle fughe di sostanze lesive della fascia di ozono da apparecchiature di refrigerazione e di condizionamento d'aria e pompe di calore".

Decreto Legislativo n. 152 del 03/04/2006 e s.m.i. "Norme in materia ambientale".

Regolamento (CE) n. 1907 del 18/12/2006 "Regolamento del Parlamento Europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'Agenzia europea per le sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e il regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva 76/769/CEE del Consiglio e le direttive della Commissione 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE".

Decreto Ministeriale del 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti, per le attività elencate nell'allegato I del Decreto Legislativo n. 59 del 18/2/2005".

Decreto Legislativo n. 81 del 09/04/08 e s.m.i. "Testo Unico sulla salute e sicurezza sul lavoro".

Regolamento (CE) n. 1272 del 16/12/2008 (CLP) e s.m.i. "Regolamento del Parlamento Europeo e del Consiglio relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006".

Decreto Ministeriale del 18/12/2008 "Incentivazione della produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili, ai sensi dell'articolo 2, comma 150 della Legge 24/12/2007".

Regolamento (CE) n. 1005 del 16/09/2009 "Regolamento del Parlamento Europeo e del Consiglio sulle sostanze che riducono lo strato di ozono".

Decreto Legislativo n. 75 del 29/04/2010 e s.m.i. "Riordino e revisione della disciplina in materia di fertilizzanti, a norma dell'articolo 13 della legge 7 luglio 2009, n. 88".

DPR 151 del 01/08/2011 e s.m.i. "Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi, concernente la determinazione delle attività soggette alle visite di prevenzione incendi".

Decreto Ministeriale del 06/07/2012 e s.m.i. "Attuazione dell'art. 24 del decreto legislativo 3 marzo 2011, n. 28, recante incentivazione della produzione di energia elettrica da impianti a fonti rinnovabili diversi dai fotovoltaici".

DPR n. 74 del 16/04/2013 "Definizione dei criteri generali in materia di esercizio, conduzione controllo e manutenzione degli impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva degli edifici e per la preparazione di acqua calda per usi igienico sanitari".

Decreto Ministeriale Sviluppo economico del 10/02/2014 “Modelli di libretto di impianto per la climatizzazione e di rapporto di efficienza”.

Decreto Legislativo n. 46 del 04/03/2014 “Emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dall’inquinamento) – Attuazione direttiva 2010/75/UE – Modifiche alle Parti II, III, IV e V del D.Lgs 152/2006 (“Codice ambientale”).

Regolamento (UE) n. 517 del 16/04/2014 “Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio sui gas fluorurati a effetto serra e che abroga il regolamento (CE) n. 842/2006”.

Decreto Legislativo n. 102 del 04/07/2014 “Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE”.

Circolare Ministero dello Sviluppo Economico del 18/12/2014 “Nomina del responsabile per la conservazione e l’uso razionale dell’energia di cui all’art. 19 della legge 9 gennaio 1991 n. 10 e all’articolo 7 comma 1, lettera e) del decreto ministeriale 28 dicembre 2012”.

Legge n. 68 del 22/05/2015 “Disposizioni in materia di delitti control’ambiente”.

Decreto Legislativo n. 105 del 26/06/2015 “Attuazione della direttiva 12/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose”.

Decreto Ministeriale n. 134 del 19/05/2016 “Regolamento concernente l’applicazione del fattore climatico (CFF) alla formula per l’efficienza del recupero energetico dei rifiuti negli impianti di incenerimento”.

Decreto Legislativo n. 183 del 15/11/2017 “Limiti alle emissioni in atmosfera degli impianti di combustione medi – Riordino della disciplina delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera di cui alla Parte Quinta del D. Lgs. 152/2006 – Attuazione direttiva 2015/2193/UE”.

Legge n. 167 del 20/11/2017 “Legge europea - Disposizioni in materia di tutela delle acque, emissioni inceneritori rifiuti, energie rinnovabili, sanzioni per violazione regolamento “Clp” su classificazione sostanze e miscele”.

Decisione Commissione Ue n. 2018/1147/UE del 10/08/2018 “Emissioni industriali– Adozione conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (Bat) per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE”.

DPR n. 146 del 16/11/2018 “Regolamento di esecuzione del regolamento (UE) n. 517/2014 sui gas fluorurati a effetto serra”.

Circolare MinAmbiente n. 1121 del 21/01/2019 “Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi - Sostituzione circolare 4064/2018”.

Legge n. 12 del 11/02/2019 “Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 14 dicembre 2018, n. 135, recante disposizioni urgenti in materia di sostegno e semplificazione per le imprese e per la pubblica amministrazione”.

D.M. n. 95 del 15/04/2019 Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

Decisione di esecuzione (UE) 2019/2010 della Commissione del 12/11/2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio per l’incenerimento dei rifiuti.

Legge n. 128 del 02/11/2019 “Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 3 settembre 2019, n. 101, recante disposizioni urgenti per la tutela del lavoro e per la risoluzione di crisi aziendali”.

Delibera Consiglio nazionale Snpa n. 61 del 27/11/2019 Approvazione del manuale “Linee guida sulla classificazione dei rifiuti”.

Decreto Legislativo n. 163 del 05/12/2019 “Disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni di cui al regolamento (UE) n. 517/2014 sui gas fluorurati a effetto serra e che abroga il regolamento (CE) n. 842/2006”.

Decreto Legislativo n. 116 del 03/09/2020 “Attuazione della direttiva (UE) 2018/851 che modifica la direttiva 2008/98/CE relativa ai rifiuti e attuazione della direttiva (UE) 2018/852 che modifica la direttiva 1994/62/CE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio”.

Decreto Legislativo n. 118 del 03/09/2020 “Attuazione degli articoli 2 e 3 della direttiva (UE) 2018/849, che modificano le direttive 2006/66/CE relative a pile e accumulatori e ai rifiuti di pile e accumulatori e 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche”.

Decreto Legislativo n. 121 del 03/09/2020 “Attuazione della direttiva (UE) 2018/850, che modifica la direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti”.

Decreto direttoriale Mite n. 47 del 9 agosto 2021 Approvazione delle Linee guida sulla classificazione dei rifiuti di cui alla delibera del Consiglio del Sistema nazionale per la protezione dell’Ambiente del 18 maggio 2021 n. 105.

Legge n.108 del 29/07/2021 “Conversione in legge, con modificazioni, del Decreto-Legge 31 maggio 2021, n.77, recante governance del Piano nazionale di ripresa e resilienza e prime misure di rafforzamento delle strutture amministrative e di accelerazione e snellimento delle procedure”.

ALLEGATO 2 – COMPLESSI IMPIANTISTICI REGISTRATI EMAS

Sito	Impianti presenti	Data registrazione	N° registrazione
Complesso impiantistico di Via Bocche 20, Baricella (BO)	- Discarica	09/04/2002	IT-000085
Complesso impiantistico di Via Diana 44, Ferrara (FE)	- Termovalorizzatore	07/10/2004	IT-000247
Complesso impiantistico di Via Raibano 32, Coriano (RN)	- Termovalorizzatore - Attività di trasbordo - Impianto di selezione e recupero	03/10/2007	IT-000723
Complesso impiantistico di Via Shakespeare 29, Bologna (BO)	- Chimico-fisico	12/06/2009	IT-001111
Complesso impiantistico S.S. Romea Km 2,6 n° 272, Ravenna (RA)	- Chimico-fisico - Discariche - Imp. Disidratazione fanghi – Disidrat	16/05/2008	IT-000879
Complesso impiantistico di Via Pediano 52, Imola (BO)	- Discarica - Impianto trattamento meccanico biologico - Impianti produzione di energia elettrica da biogas	20/10/2008	IT-000983
Complesso impiantistico di Via Traversagno 30, Località Voltana, Lugo (RA)	- Discarica - Attività di trasbordo - Impianto di compostaggio e digestore anaerobico - Impianto selezione e recupero	12/06/2009	IT-001116
Complesso impiantistico di Via Rio della Busca, Località Tessello, San Carlo (FC)	- Discarica - Impianto di compostaggio e digestore anaerobico	12/06/2009	IT-001117
Complesso impiantistico di Via Tomba 25, Lugo (RA)	- Chimico-fisico	23/10/2009	IT-001169
Complesso impiantistico di Via San Martino in Venti 19, Cà Baldacci Rimini (RN)	- Impianto di compostaggio e digestore anaerobico	12/12/2011	IT-001396
Complesso impiantistico di Via Baiona 182, Ravenna (RA)	-Inceneritore con recupero energetico -Inceneritore di sfati non contenenti cloro - Chimico-fisico e biologico di reflui industriali e rifiuti liquidi	28/04/2011	IT-001324
Complesso impiantistico di Via Grigioni 19-28, Forlì (FC)	- Termovalorizzatore - Attività di trasbordo - Piattaforma ecologica	12/12/2011	IT-001398
Complesso impiantistico di Via Cavazza 45, Modena (MO)	-Termovalorizzatore - Chimico-fisico	22/10/2012	IT-001492
Complesso impiantistico di Via dell'energia, Zona Industriale di Pozzilli (IS)	-Termovalorizzatore	20/11/2009	IT-001201
Complesso impiantistico di Via Selice 12/A - Mordano (BO)	- Impianto selezione e recupero	27/02/2009	IT-001070
Complesso impiantistico di Via Caruso 150 – Modena (MO)	- Impianto selezione e recupero	04/04/2012	IT-001436
Complesso di Via Finati 41/43 Ferrara	- Impianto selezione e recupero	04/10/2011	IT-001378
Complesso impiantistico di Via del Frullo 3/F Granarolo dell'Emilia (BO)	- Impianto selezione e recupero	28/05/2015	IT-001709
Complesso impiantistico Località Cà dei Ladri 25, Silla di Gaggio Montano (BO)	- Discarica - Impianto di produzione di energia elettrica da biogas	13/09/2011	IT-001375
Complesso impiantistico di Via Gabbellini snc, Serravalle Pistoiese (PT)	- Discarica - Chimico-fisico e biologico	03/10/2007	IT-000715
Complesso impiantistico di Via T. Tasso 21/23 Castiglione delle Stiviere (MN)	- Impianto selezione e recupero	21/01/2021	IT-002044

RIFERIMENTI PER IL PUBBLICO

HERA SPA

Sede legale: Viale Berti Pichat 2/4
40127 Bologna
www.gruppohera.it

Presidente: Tomaso Tommasi di Vignano
Amministratore Delegato: Orazio Iacono

HERAMBIENTE SPA

Sede legale: Viale Berti Pichat 2/4
40127 Bologna

Presidente: Filippo Brandolini
Amministratore Delegato: Andrea Ramonda
Responsabile QSA: Nicoletta Lorenzi
Responsabile Direzione Produzione: Paolo Cecchin
Responsabile Direzione Mercato Utilities: a.i. Andrea Ramonda
Responsabile BU Termovalorizzatori: Stefano Tondini

Coordinamento progetto e realizzazione:
Responsabile Presidio QSA: Francesca Ramberti

Realizzazione:

- Presidio QSA: Nicoletta Fabbroni
- Responsabile Termovalorizzatore Ferrara: Andrea Carletti

Supporto alla fase di realizzazione: Valeria D'Ercole.

Si ringraziano tutti i colleghi per la cortese collaborazione.

Per informazioni rivolgersi a:

Responsabile Presidio Qualità Sicurezza Ambiente
Francesca Ramberti
e-mail: qsa.herambiente@gruppohera.it

La prossima dichiarazione sarà predisposta e convalidata entro due anni dalla presente. Annualmente verranno predisposti e convalidati (da parte di un verificatore accreditato), gli aggiornamenti della Dichiarazione Ambientale, che conterranno i dati ambientali relativi all'anno di riferimento e il grado di raggiungimento degli obiettivi prefissati.

Informazioni relative alla Dichiarazione Ambientale:

Dichiarazione di riferimento	Data di convalida dell'Ente Verificatore	Verificatore ambientale accreditato e n° accreditamento
Complesso Impiantistico Via Diana 44, Ferrara	08/06/2022	BUREAU VERITAS ITALIA S.p.A. N° IT-V-0006 Viale Monza 347 – 20126 Milano (MI)