

COMPLESSO IMPIANTISTICO I.T.F.I.

Via Shakespeare 29
Bologna (BO)



Rev. 0 del
26/03/2025

DATI AGGIORNATI AL 31/12/2024



Il presente documento costituisce il **primo aggiornamento del sesto rinnovo** della Dichiarazione ambientale attinente al “Complesso impiantistico I.T.F.I. di Via Shakespeare 29, Bologna” convalidato secondo il Regolamento (CE) 1221/2009 EMAS e successive modifiche, relativo alla registrazione n. IT-001111.

L’oggetto della presente Dichiarazione comprende l’**impianto di trattamento di rifiuti liquidi** provenienti dal mondo produttivo, gestito da **Herambiente S.p.A.**, ed esclude il vicino depuratore biologico, gestito da Hera S.p.A., posto all’interno del medesimo sito.



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

I.T.F.I. (Impianto Trattamento
Fanghi Industriali)
Via Shakespeare 29,
Bologna (BO)

Attività svolte nel sito

Trattamento chimico-fisico
di rifiuti

Codice NACE

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	13
6 IL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO.....	14
6.1 La valutazione degli aspetti ambientali.....	15
7 GLI INDICATORI AMBIENTALI	16
8 LA COMUNICAZIONE	18
9 IL COMPLESSO IMPIANTISTICO	19
9.1 Cenni storici	19
9.2 Contesto territoriale.....	20
9.3 Organizzazione del complesso.....	21
9.4 Rifiuti in ingresso	23
9.5 Quadro autorizzativo.....	24
10 IL CICLO PRODUTTIVO	25
10.1 Accettazione rifiuti	25
10.2 Scarico del rifiuto	25
10.3 Linea di separazione solido – liquido	26
10.4 Linea di trattamento chimico – fisico.....	29
10.4.1 Linea di trattamento con il reattivo di Fenton.....	32
10.5 Piazzale di disidratazione e stoccaggio fanghi	33
10.6 Vasca di interposizione finale	33
10.7 Trattamento fanghi	33
10.8 Attività ausiliarie	34
11 GESTIONE DELLE ANOMALIE E DELLE EMERGENZE.....	34
12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	34
12.1 Consumo energetico	34
12.2 Consumo idrico	36
12.3 Scarichi idrici	38
12.4 Suolo e sottosuolo	42
12.5 Emissioni in atmosfera	43
12.5.1 Emissioni convogliate	44
12.5.2 Emissioni diffuse	44
12.6 Generazione odori	44
12.7 Consumo di risorse naturali e prodotti chimici	45
12.8 Generazione di rumore	47
12.9 Rifiuti in uscita	48
12.10 Amianto	50
12.11 Pcb e Pct	50
12.12 Gas refrigeranti	50
12.13 Richiamo insetti ed animali indesiderati	50
12.14 Impatto visivo e biodiversità.....	50
12.15 Inquinamento luminoso	50

12.16	Radiazioni ionizzanti e non	50
12.17	Rischio incidente rilevante.....	51
12.18	Rischio incendio	51
13	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	51
14	OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE	52
	GLOSSARIO	55
	ALLEGATO 1 – PRINCIPALE NORMATIVA APPLICABILE.....	58
	ALLEGATO 2 – COMPLESSI IMPIANTISTICI REGISTRATI EMAS.....	60
	RIFERIMENTI PER IL PUBBLICO.....	61

HERAMBIENTE

Leader nazionale nella gestione responsabile dei rifiuti, recupero di energia e materia, Herambiente nasce 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 settore.

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.

LA NOSTRA 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

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

Gli obiettivi

Il Gruppo Hera attua un modello di impresa con l'obiettivo di creare valore nel lungo termine per i propri azionisti attraverso la creazione di valore condiviso con i propri stakeholder, e persegue una strategia di crescita multibusiness nelle aree dell'Ambiente, Energia e Servizi Idrici, fondata su principi del proprio Codice Etico, volta a una positiva evoluzione del contesto sociale, ambientale ed economico in cui opera.

La presente Politica, in coerenza con lo scopo dello Statuto Sociale, con la Missione, con i valori e la Strategia, definisce gli impegni per una crescita sostenibile nel tempo, monitorati e riesaminati periodicamente misurando gli impatti sociali, ambientali ed economici derivanti dalle proprie attività.

A tal fine il Gruppo Hera organizza e svolge le attività di impresa anche con la finalità di favorire l'equità sociale, il raggiungimento della neutralità di carbonio, la rigenerazione delle risorse e la resilienza del sistema dei servizi gestiti, a beneficio degli stakeholder e dell'ecosistema territoriale di riferimento, per una transizione giusta.

Gli impegni

- ✓ Contribuire al raggiungimento degli Obiettivi per lo Sviluppo Sostenibile dell'Agenda ONU 2030 prioritari per le proprie attività, promuovendo le "Partnership per gli obiettivi";
- ✓ Adottare i principi dell'Economia Circolare e garantire la resilienza e competitività in una prospettiva di medio-lungo termine, attraverso lo sviluppo di progetti con essi coerenti e la promozione di sinergie industriali;
- ✓ Essere protagonista nel percorso di transizione energetica verso la neutralità di carbonio, attraverso l'adeguamento delle proprie infrastrutture, la promozione dell'energia da fonti rinnovabili, lo sviluppo di

soluzioni tecnologiche e comportamenti volti alla riduzione delle emissioni di gas climalteranti dirette e indirette;

- ✓ Attuare, nella consapevolezza della centralità del proprio ruolo, azioni concrete orientate alla mitigazione del cambiamento climatico, perseguendo la gestione responsabile delle risorse naturali e l'adozione di soluzioni volte a produrre effetti sociali e ambientali positivi;
- ✓ Incrementare l'efficienza energetica ei propri asset e servizi, e ridurre il proprio impatto ambientale attraverso la progettazione, l'innovazione e l'uso delle migliori tecnologie disponibili, nonché attraverso una gestione volta all'uso razionale dell'energia e delle risorse, anche attraverso l'estensione della vita utile dei propri asset e il riuso del suolo;
- ✓ 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 della presente Politica all'interno delle strategie di business, per il raggiungimento degli obiettivi definiti, garantendo la disponibilità di informazioni e risorse per raggiungere gli stessi, nonché favorendo la cooperazione tra le unità aziendali per l'adozione di azioni coordinate;
- ✓ Migliorare le condizioni di lavoro dei propri dipendenti, individuando e adottando efficaci misure di prevenzione degli infortuni e delle malattie professionali per ridurre al minimo livello possibile i rischi per la salute e la sicurezza, nel rispetto delle norme nazionali e sovranazionali applicabili e dei contratti collettivi nazionali di lavoro di riferimento;
- ✓ Garantire la salvaguardia e la tutela delle vite umane a fronte di un evento di crisi, nonché la continuità operativa per minimizzare gli impatti ai territori e alle comunità servite, assicurando un rapido ripristino del normale stato di svolgimento delle attività, in particolare per quanto attiene i servizi essenziali e i servizi di pubblica utilità;
- ✓ Garantire un attento e continuo monitoraggio del rispetto della conformità alla legislazione vigente ed ai requisiti applicabili;
- ✓ Garantire la trasparenza in tutti i processi ed incoraggiare la segnalazione di fatti illeciti o anche solo di sospetti in buona fede, assicurando riservatezza o anonimato, entro i limiti previsti dalle norme vigenti, a coloro che effettuano segnalazioni (whistleblowing);
- ✓ Non tollerare alcuna forma di illegalità, corruzione e frode e sanzionare comportamenti illeciti;
- ✓ Promuovere iniziative volte all'eccellenza, al miglioramento continuo dei sistemi di gestione, 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 nell'allocazione delle risorse;
- ✓ Favorire a tutti i livelli dell'organizzazione la crescita della cultura in ambito salute e sicurezza, qualità, sostenibilità, prevenzione della corruzione, economia circolare e continuità operativa, innovazione anche attraverso il coinvolgimento di fornitori, clienti e partners, promuovendo lo sviluppo delle competenze del personale e motivandolo al miglioramento del senso di responsabilità e della consapevolezza del proprio ruolo;
- ✓ 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;
- ✓ 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;
- ✓ Garantire l'assenza di discriminazione nei confronti di qualsiasi dipendente che fornisca informazioni riguardanti il rispetto dei principi contenuti in questa Politica;
- ✓ Incentivare il dialogo e il confronto con tutte le parti interessate, tenendo conto delle loro istanze e attivando adeguati strumenti di partecipazione e informazione della prospettiva aziendale, allo scopo di creare valore condiviso e di prevenire ogni forma di reato;
- ✓ 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., che rappresenta la Capogruppo, riconosce come scelta strategica l'adozione di un sistema di gestione di Gruppo, che copra l'intera catena del valore dei prodotti e dei servizi forniti (produzione, strutture operative, impianti, distribuzione, logistica), compresa la gestione sostenibile delle risorse, l'approvvigionamento da fornitori e prestatori di servizi. Il sistema di gestione è esteso alle joint venture e integrato nel processo di due diligence in caso di fusioni e acquisizioni.

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, 23 marzo 2022

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, incluse la corretta pianificazione dei lavori, l'adeguata informazione, formazione e addestramento del Personale e la disposizione delle attrezzature necessarie per operare in sicurezza.

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 anche attraverso programmi di accrescimento della consapevolezza dei rischi e la promozione di comportamenti responsabili per facilitare il riconoscimento di condizioni non sicure 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 20/01/2023

Filippo Brandolini

Presidente



Andrea Ramonda

Amministratore Delegato



Cenni Storici

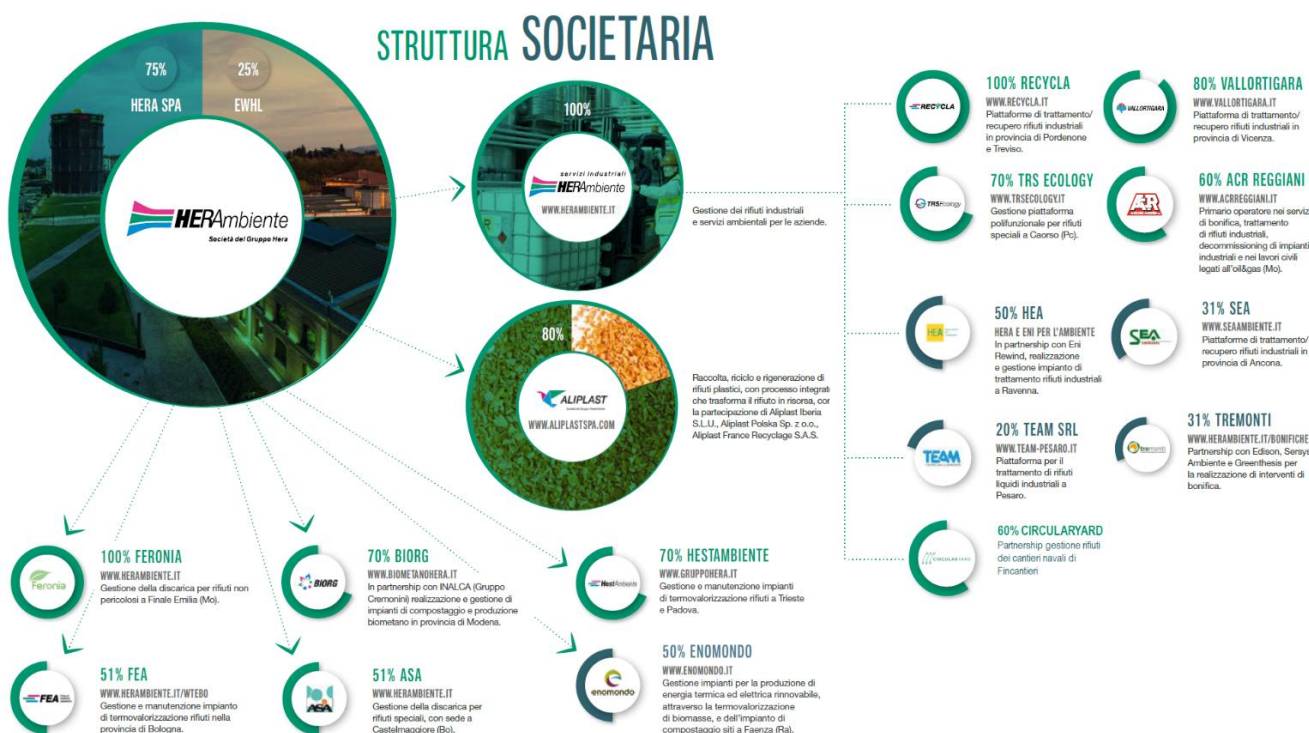
Il **Gruppo Hera** nasce alla fine del 2002 da una delle più significative operazioni di aggregazione realizzate in Italia nel settore delle “public utilities”, diventando una delle principali multiutility nazionali che opera in servizi di primaria importanza, fondamentali a garantire lo sviluppo del 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 oltre 4,2 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

Herambiente, operativa dal 2009, è detenuta al 75% dal Gruppo Hera e per il restante 25% da EWHL European Waste Holdings Limited, una società di diritto inglese, posseduta al 50% da British Infrastructure Fund 3i Managed Infrastructure Acquisitions LP e al 50% dal Dutch Pension Fund Stichting Pensioenfonds ABP.

Per dotazione impiantistica e quantità di rifiuti trattati, Herambiente 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

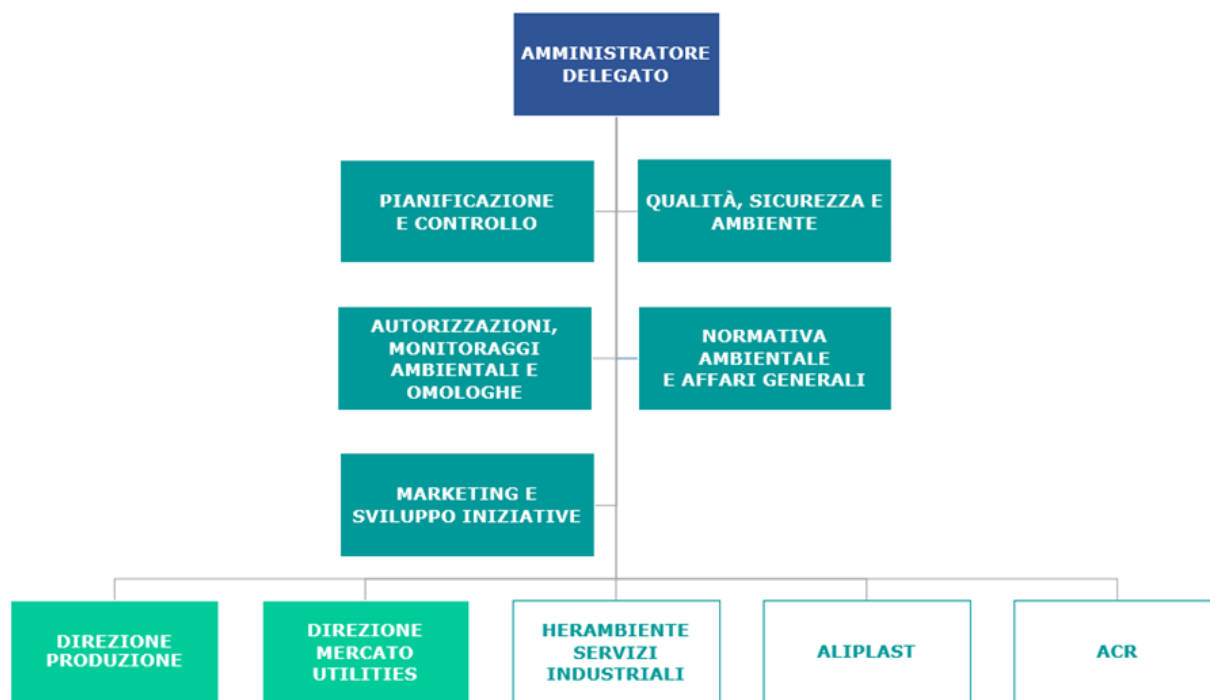
Le tappe principali di questo percorso, per citare le più rilevanti, hanno visto: la nascita, nel **2014**, della controllata **Herambiente Servizi Industriali S.r.l.**, società commerciale di Herambiente dedicata alla gestione dei rifiuti industriali e dei servizi ambientali collegati, nel **2015**, 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 Recuperi 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 è continuato 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.**, gestore della discarica di Serravalle Pistoiese e 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 in Herambiente. Nel **2021** si è costituita la 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. Da citare anche la crescita nel mercato dei rifiuti industriali di **Herambiente Servizi Industriali S.r.l.**, con la costituzione insieme a Eni Rewind, nel **2021**, di HEA (Hera e Eni per l'ambiente) e con le acquisizioni di tre realtà: l'80% del Gruppo Vallortigara, il 70% (diventato 100%) di Recycla ed il 31% di SEA. Il percorso di crescita è proseguito, a **marzo 2023**, con l'acquisizione del 60% di ACR Reggiani una delle maggiori realtà italiane nel settore delle bonifiche, trattamento rifiuti industriali, decommissioning di impianti industriali e nei lavori civili legati all'oil&gas, con il successivo conferimento nella nuova società delle attività di bonifica e global services operativo in capo ad HASI e, nel **luglio 2024**, con l'acquisizione del 70% di TRS Ecology S.r.l. gestore della piattaforma polifunzionale per il trattamento di rifiuti speciali situata a Caorso (PC). Successivamente, Herambiente, dal **1° gennaio 2025**, ha assunto la gestione del termovalorizzatore di Montale (PT) di proprietà del Consorzio Intercomunale fra i comuni di Agliana, Montale e Quarrata a seguito di aggiudicazione di gara. In ultimo, a **gennaio 2025**, tra Fincantieri al 40%, uno dei principali gruppi al mondo nella cantieristica ad alta complessità, e il Gruppo Hera al 60% è stata costituita CircularYard S.r.l., la newco volta a realizzare, negli otto cantieri italiani di Fincantieri, un innovativo sistema integrato di gestione rifiuti, finalizzato anche alla loro valorizzazione in ottica di economia circolare. Il Gruppo Hera sarà presente con HASI al 55% e A.C.R. di Reggiani Albertino S.p.A. con il restante 5%.

4 LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA

Herambiente, con i suoi 759 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: Herambiente Servizi Industriali con le sue Controllate, Aliplast e ACR.



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 linea 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 linea 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
 - Compostaggi e Digestori
 - Impianti rifiuti industriali
 - Selezione e recupero.
- ▶ La **Direzione Mercato Utilities** che accorpa la struttura “Vendite 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, l’“Impianto di recupero Mantova”, “Accettazione rifiuti” e “Flussi Logistici e PEA”, 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: circa 93 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 di selezione e di separazione meccanica. Gli impianti di selezione trattano la frazione secca proveniente da raccolta differenziata dei rifiuti urbani (plastica, vetro, carta, cartone, lattine, legno, metalli ferrosi, materiali misti), valorizzando la raccolta differenziata e rendendo possibile l’effettivo reinserimento dei materiali nei cicli produttivi, anche attraverso il conferimento ai consorzi di filiera. La separazione meccanica permette, invece, il recupero di materiali anche dalla raccolta indifferenziata, separando la frazione secca da quella umida e rendendo possibile il recupero dei metalli.

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:

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 del settore.

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 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 scarti e rifiuti.

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 e un network europeo di operatori qualificati si propone anche a livello internazionale come una concreta risposta al problema rifiuti, 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, offrendo un'ampia gamma di servizi a valore aggiunto, che abilitano la transizione all'economia circolare.

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. **Herambiente ha infatti ridotto la percentuale dei conferimenti in discarica, passati dal 30,1% nel 2009 al 2,5% nel 2024**, incrementando i quantitativi di rifiuti avviati a selezione o recupero ed alla termovalorizzazione. La leadership di Herambiente deriva certamente dalle quantità di rifiuti 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. Il tutto nel segno di una continua proiezione al futuro e all'innovazione, testimoniata non solo dai suoi volumi d'affari, ma anche da una spiccata capacità di programmazione che risponde alla grande sfida – europea e mondiale - della transizione ecologica.

VEDERE I RIFIUTI COME RISORSA È LA CHIAVE DI UN MONDO

La pianificazione strategica aziendale del Gruppo che prende vita dalla *mission* aziendale è recepita nel *Piano Industriale* predisposto annualmente dall'Organizzazione con validità quadriennale. Nel nuovo Piano Industriale 2025-2028 prosegue il percorso di crescita intrapreso dal Gruppo con investimenti e progetti concreti per l'economia circolare e la transizione energetica. Le strategie di sviluppo

del Piano prevedono azioni diversificate quali l'espansione della capacità impiantistica ed il continuo efficientamento energetico del parco impianti nell'ottica di garantire lo sviluppo ed il consolidamento delle performance impiantistiche. Continua inoltre a essere al centro del Piano l'obiettivo di offrire le migliori soluzioni per il massimo recupero possibile di materia ed energia allungando la catena del recupero in ottica di "economia circolare" nel rispetto dell'ambiente. Da menzionare anche come, in un contesto normativo in continua evoluzione, Herambiente garantisca un presidio sui tavoli europei di temi rilevanti.

I NOSTRI NUMERI NEL 2024

7,9 MLN tonnellate di rifiuti trattati

895 GWh_E di Energia Elettrica prodotta

10,09 MLN Sm³ di biometano prodotto

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. I **programmi di miglioramento ambientale**, riportati nelle dichiarazioni ambientali, 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 allo stesso tempo 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 2024 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, nel 2018, l'inaugurazione **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. Successivamente, il medesimo obiettivo ha trovato efficacia nel **nuovo impianto per la produzione di biometano a Spilamberto**, della nuova società Biorg, avviato a fine 2022. Il continuo impegno alla circolarità è inoltre testimoniato dalla realizzazione attualmente in corso d'opera, a Imola (BO), dell'impianto di riciclo della fibra di carbonio primo nel suo genere in Europa. Una soluzione innovativa che va incontro alle esigenze di diversi settori industriali di riferimento.

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 innovativo di biomonitoraggio "**Capiamo**" che si affida alle api, quali bioindicatori chiave per studiare la qualità dell'ambiente. Il progetto ha interessato il termovalorizzatore di Pozzilli (IS), l'impianto di compostaggio con produzione di biometano di Sant'Agata Bolognese (BO) e la discarica di Serravalle Pistoiese (PT), mentre attualmente sono coinvolti la discarica di Cordenons (PN), il termovalorizzatore di Padova e di Bologna.

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, energia e qualità.

Il sistema di gestione si è evoluto integrando i concetti chiave introdotti dalle nuove versioni delle norme ISO 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 **23 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.



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 utilizza **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.

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

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	“Efficienza di utilizzo energetico”: consumo gasolio/rifiuto in ingresso (tep/tonn) “Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche “Efficienza di recupero energetico”: energia elettrica prodotta/biogas captato (kWh/Nm³)
DISCARICHE IN POST-GESTIONE	“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche “Efficienza di recupero energetico”: energia elettrica prodotta/biogas captato (kWh/ Nm³)
PIATTAFORME DI STOCCAGGIO	“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore%). Indicatore applicato per scarichi idrici “Rifiuto autoprodotta su rifiuto trattato”: quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)
TERMOVALORIZZATORI	“Energia recuperata da rifiuto”: energia elettrica prodotta/rifiuto termovalorizzato (tep/tonn) “Efficienza di utilizzo energetico”: energia totale consumata/rifiuto termovalorizzato (tep/tonn) “Utilizzo di energia da fonte rinnovabile”: energia rinnovabile consumata/energia totale consumata (valore %) “Efficienza di utilizzo di risorsa Idrica”: acqua utilizzata/rifiuto termovalorizzato (m³/tonn) “Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche “Fattori di emissione macroinquinanti”: quantità di inquinante emesso all’anno/rifiuto termovalorizzato (kg/tonn) “Fattori di emissione microinquinanti”: quantità di inquinante emesso all’anno/rifiuto termovalorizzato (kg/tonn) “Fattori di emissione dei Gas Serra”: quantità di CO₂ emessa/rifiuto termovalorizzato (tonn CO₂/tonn) “Fattore di utilizzo reagenti”: consumo reagenti per trattamento fumi/rifiuto termovalorizzato (tonn/tonn) “Rifiuto autoprodotta su Rifiuto termovalorizzato”: quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)
COMPOSTAGGI E DIGESTORI	“Efficienza del processo produttivo”: compost venduto-prodotto/rifiuto trattato (valore %) “Energia recuperata da rifiuto”: energia prodotta/rifiuto trattato (tep/tonn) “Utilizzo di energia da fonte rinnovabile”: energia rinnovabile consumata/energia totale consumata (valore %) “Efficienza di utilizzo energetico”: energia totale consumata/rifiuti trattati (tep/tonn) “Efficienza di utilizzo energia rinnovabile”: energia autoprodotta da fonti rinnovabili /rifiuto trattato (tep/tonn) “Efficienza di recupero energetico”: energia elettrica prodotta/biogas recuperato (kWh/Nm³) “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 “Rifiuto prodotto su rifiuto in ingresso”: sovrappeso prodotto/rifiuti trattati (valore % o tonn/tonn) “Biometano recuperato da rifiuto”: biometano ceduto/rifiuto trattato nella linea di digestione (Sm³/tonn) “Efficienza della sezione di upgrading”: biometano inviato in rete/biometano totale prodotto (Nm³/Nm³)
IMPIANTI RIFIUTI INDUSTRIALI	“Efficienza di utilizzo energetico”: consumo energia totale/rifiuto trattato (tep/tonn) “Efficienza di utilizzo di risorsa idrica”: consumo acqua/rifiuto trattato (m³/tonn) “Volumi scaricati su Rifiuto trattato”: volume acque scaricate/rifiuto trattato (m³/tonn) “Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici “Rese di abbattimento”: (1-concentrazione OUT/concentrazione IN) *100 “Fattore di utilizzo reagenti”: consumo reagenti/rifiuto trattato (tonn/tonn) “Rifiuti autoprodotti su Rifiuti trattati”: quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)
SELEZIONE E RECUPERO	“Efficienza di utilizzo energetico”: consumo energia totale/rifiuto trattato (tep/tonn) “Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche “Percentuale di Recupero-Smaltimento”: quantità di rifiuto inviato a recupero-smaltimento/quantità di rifiuto in ingresso all’impianto (valore %) “Rifiuto prodotto su Rifiuto trattato”: sovrappeso smaltito/rifiuti trattati (valore % o tonn/tonn)

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 2024 si è registrato un numero complessivo di **148 giornate di visite** agli impianti del Gruppo Herambiente (termovalorizzatori, compostaggi e digestori, selezione e recupero, discariche, impianti rifiuti industriali) per un totale di **3.546 visitatori**.

Nell'ottica di stimolare un maggior interesse nelle nuove generazioni possono essere 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

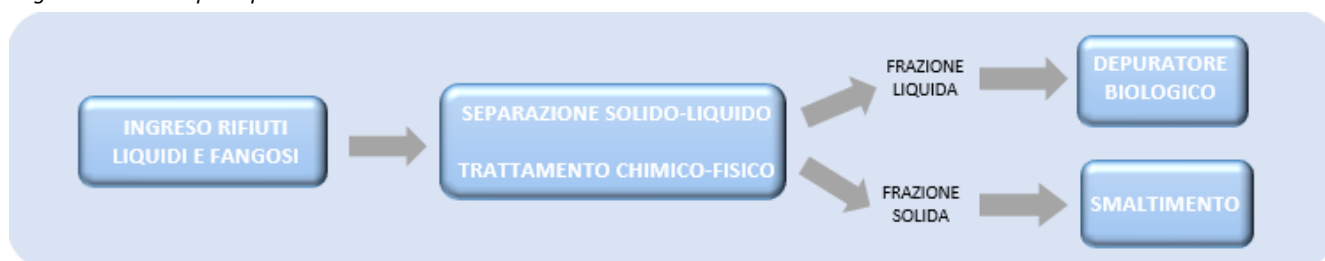
L'**Impianto di Trattamento Fanghi Industriali (ITFI)** ha lo scopo di trasformare, grazie all'utilizzo di specifici reattivi e di specifiche dotazioni impiantistiche e tecnologiche, un rifiuto allo stato liquido e fangoso in un refluo finale con caratteristiche idonee allo scarico in fognatura, conformemente alla normativa in materia di acque, recapitante, in questo caso, al limitrofo depuratore biologico.

Nello specifico, il sito in esame è strutturato per trattare rifiuti speciali, ovvero rifiuti provenienti da attività industriali, artigianali, commerciali o di servizio, anche pericolosi. Il processo avviene mediante due linee di trattamento, ossia la separazione solido-liquido e trattamento chimico-fisico, ciascuna progettata per le diverse tipologie di rifiuti liquidi.

La linea di separazione solido-liquido tratta prevalentemente rifiuti civili che presentano un elevato contenuto di solidi, in prevalenza materiale siliceo, mentre nella linea di trattamento chimico-fisico si opera l'abbattimento degli inquinanti presenti nei liquami industriali con caratteristiche di pericolosità, mediante l'utilizzo di reagenti chimici, che si traducono in trattamenti più spinti.

La frazione liquida in uscita dalle linee è destinata al trattamento biologico nel vicino depuratore mentre la frazione solida è inviata a smaltimento presso impianti autorizzati.

Figura 1 Schema tipo impianto



9.1 CENNI STORICI

- **Primi anni '70:** L'impianto nasce quando il Comune di Bologna, durante la costruzione del depuratore, predispone tre vasche in cascata con scarico del liquame surnatante proveniente dall'ultima vasca nel canale Navile ed obbliga gli spurghisti a scaricarvi i materiali raccolti durante la loro attività nel territorio comunale. Successivamente, entrato in funzione il depuratore, il Comune di Bologna costruisce 4 vasche da 3.000 m³ impermeabilizzate. Contemporaneamente, viene allestito un piazzale di 7.000 m² destinato a ricevere i fanghi provenienti dallo svuotamento vasche, per l'essiccazione prima della successiva collocazione in discarica.
- **1984:** L'impianto si adegua alla nuova normativa in materia di gestione rifiuti².
- **Primi anni '90:** Si manifesta l'esigenza di un intervento di adeguamento tecnologico sull'intera area e, al termine di questi primi lavori, diventò indispensabile l'adeguamento alla nuova normativa regionale nota come "Direttiva Percolati"³, che imponeva la riduzione dei metalli pesanti entro limiti compatibili con il trattamento biologico.
- **1° novembre 2002:** L'impianto passa in gestione ad Hera S.p.A. – Divisione Ambiente.
- **2006:** Viene presentato il progetto di ampliamento dell'impianto mirato ad aumentarne la capacità di stoccaggio. Dopo la procedura di Screening, conclusasi positivamente con DGP PG n. 328200 del 16 novembre 2006, si è proceduto alla realizzazione dell'intervento.
- **1° luglio 2009:** Hera S.p.A. – Divisione Ambiente confluisce in Herambiente Srl, poi diventata Herambiente Spa.

² Delibera del Comitato Interministeriale per i Rifiuti del 1984 "Disposizioni per la prima applicazione dell'articolo 4 del D.P.R. 10 settembre 1982, n. 915, concernente lo smaltimento dei rifiuti".

³ DGR Emilia-Romagna n. 3444/96 e n. 92/98.

9.2 CONTESTO TERRITORIALE

Il sito in oggetto si colloca sulla sponda destra del canale Navile, in località Corticella, al limite del confine nord-ovest del territorio Comunale di Bologna. A nord-est, l'impianto occupa una parte del territorio comunale di Castel Maggiore (Figura 2).

La zona di confine è caratterizzata da una rilevante presenza di insediamenti industriali e da scarsa presenza di aree verdi, mentre a sud, l'impianto confina con il Quartiere Navile, con la zona di tipo residenziale Corticella, in direzione ovest il fiume Reno ed i centri abitati di Castel Maggiore e Cadriano. Nella stessa area sono, inoltre, presenti le seguenti infrastrutture: l'autostrada BO-PD (A13), la strada statale SS64 (Porrettana) e la linea ferroviaria BO-FE-PD-VE.

Figura 2 Inquadramento territoriale del sito impiantistico



Clima ed atmosfera

L'area metropolitana di Bologna si colloca nella zona temperata settentrionale, tra l'Appennino e l'Adriatico, al margine centro-meridionale della pianura padana. Il territorio è soggetto ad una condizione climatica con netta prevalenza dei fattori nordici, anche in considerazione del fatto che l'Adriatico, per le sue caratteristiche di mare poco profondo, esercita una modica azione termo-regolatrice.

L'area presenta pertanto un clima continentale, non risentendo dell'influenza del mare, con gli inverni che possono essere anche molto rigidi mentre le estati sono calde e particolarmente afose a causa dell'umidità dell'aria e possono essere assai lunghe e siccitose. Le mezze stagioni sono, in genere, miti e piovose e hanno breve durata.

La qualità dell'aria della Città Metropolitana di Bologna è costantemente monitorata da ARPAE attraverso una rete di rilevamento che comprende 7 stazioni fisse di rilevamento distribuite su cinque comuni. La stazione di monitoraggio più prossima all'impianto è ubicata in fondo urbano (Porta San Felice) che dista meno di 7 Km dal sito in oggetto (direzione Sud-Ovest), nella quale sono monitorate le concentrazioni di PM₁₀, PM_{2,5}, NO₂, CO e Composti aromatici (BaP, Xileni, Etilbenzene, Toluene, Benzene).

Idrografia e idrogeologia

Il sito impiantistico è ubicato all'interno del bacino idrografico del Fiume Reno, compreso in un'area estesa tra 2 regioni (Emilia-Romagna e Toscana) e 7 province (Bologna, Ferrara, Firenze, Modena, Pistoia, Prato, Ravenna). Il corso d'acqua più prossimo all'impianto è il Canale Navile, ubicato, rispetto al confine ovest del sito, ad una distanza inferiore ai 150 m e nel quale recapitano gli scarichi dell'adiacente depuratore biologico. Sul bacino idrografico del fiume Reno sono posizionate diverse stazioni di monitoraggio facenti parte della Rete Regionale delle acque superficiali.

Il sito impiantistico si trova nella zona dei depositi di conoide alluvionale maggiore e intermedia del fiume Reno. Dalla indagine geognostica⁴, condotta nel dicembre 2015, è emerso come nel sito non sia presente una falda freatica che sia in relazione con il reticolo idrografico superficiale (Canale Navile).

La circolazione sotterranea delle acque si imposta alla profondità di 13/14 m. in un acquifero confinato superiormente dalla presenza di depositi impermeabili o poco permeabili (acquiclide/acquitardi). Ciò si

desume anche dalle analisi stratigrafiche effettuate in situ nei primi anni '80 che hanno rilevato la presenza di strati alterni di argilla e di limo, che costituiscono uno strato protettivo ed impermeabile della falda sotterranea.

Il monitoraggio qualitativo e quantitativo dei corpi idrici sotterranei della Provincia di Bologna è affidato alla rete regionale di monitoraggio, composta da stazioni di misura (pozzi) gestite da ARPAE.

Suolo e sottosuolo

Il sito oggetto di studio è ubicato in zona pianeggiante, caratterizzata da suoli con pendenza che varia tipicamente da 0,08 a 0,3%, molto profondi, a tessitura media, calcarei e moderatamente alcalini, con buona disponibilità di ossigeno.

La stratigrafia del terreno sottostante il sito è stata valutata nel corso dell'indagine geognostica⁴ condotta nel dicembre 2015 che ha visto l'esecuzione di 4 sondaggi a carotaggio continuo fino alla profondità di 20 m da p.c., successivamente attrezzati a piezometri. I rilievi effettuati hanno permesso di evidenziare i seguenti aspetti stratigrafici ed idrogeologici:

- ▶ **Livello 1:** È presente un primo strato di 5,0 / 6,0 m di limi argillosi e lenti limo sabbiose intercalate, a permeabilità medio-bassa. In tale strato è probabile si instauri una falda freatica superficiale che trae alimentazione efficace dalle precipitazioni meteoriche.
- ▶ **Livello 2:** Si sussegue uno strato prevalentemente argilloso limoso a permeabilità medio elevata sino a - 13,0 / -14,0 m. Tale strato funge da separatore tra la falda freatica superficiale ed eventuali livelli idrici più profondi.
- ▶ **Livello 3:** l'ultimo livello individuato dai sondaggi a carotaggio è caratterizzato da alternanze di sedimenti coesivi argilloso limosi e sedimenti permeabili sabbioso limosi e limoso sabbiosi a permeabilità media. In tale livello è probabilmente presente una falda idrica debolmente in pressione.

Aspetti naturalistici

Il complesso impiantistico non ricade, neanche parzialmente, all'interno di aree protette e di particolare pregio ambientale, le quali sono ubicate ad una distanza tale dal sito da non ipotizzare interferenze significative sull'integrità delle aree sottoposte a tutela. Il sito protetto più vicino al complesso impiantistico è, infatti, "Golena San Vitale e Golena del Lippo" (ZSC IT 4050018) distante oltre 4 km in direzione sud-ovest dall'area oggetto di studio.

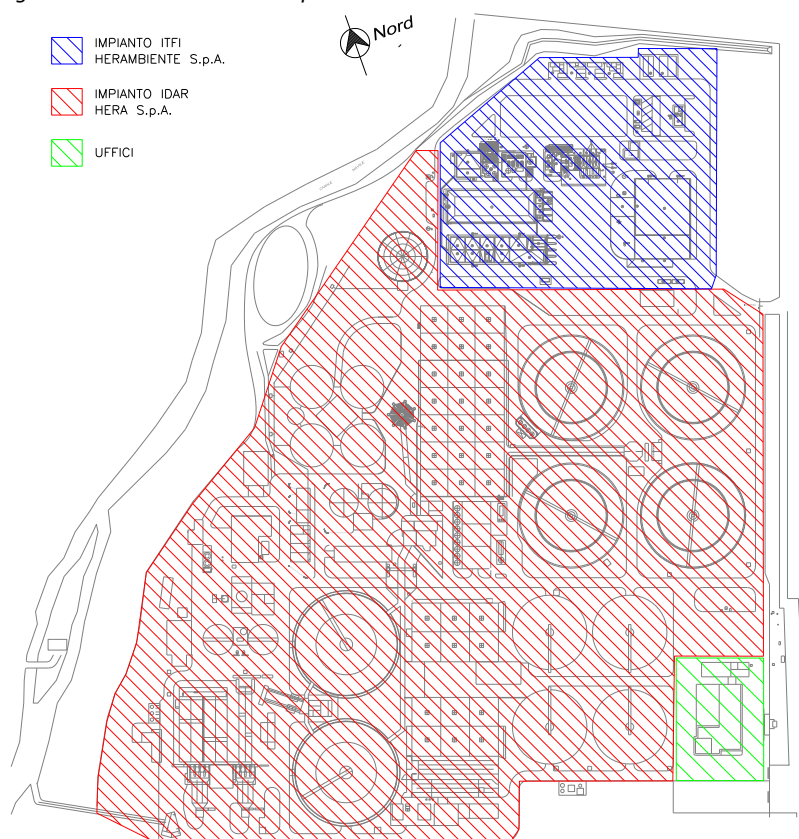
9.3 ORGANIZZAZIONE DEL COMPLESSO

L'impianto di Trattamento Fanghi Industriali (ITFI) è ubicato all'interno di un comparto in cui è presente anche il depuratore biologico di Bologna (IDAR), gestito da Hera S.p.A. ed escluso dal campo di applicazione del presente documento. A servizio di entrambi gli impianti sono presenti gli uffici e la pesa, ubicati in corrispondenza dell'ingresso da via Shakespeare, in cui vengono effettuate le attività di accettazione e pesa del rifiuto in ingresso.

In Figura 3 si riporta la planimetria del sito impiantistico ove vengono individuate le aree di pertinenza dei diversi impianti presenti.

⁴ "Relazione Geologica sull'esecuzione di una campagna di indagini geologiche presso il sito di via Shakespeare 29" – Gennaio 2016 a firma di Dott. Fabrizio Anderlini. Elaborato 1 – Approfondimenti in merito al modello idrogeologico del sito – Relazione, comunicato con Prot. gen. n. 11930 del 29/06/2016.

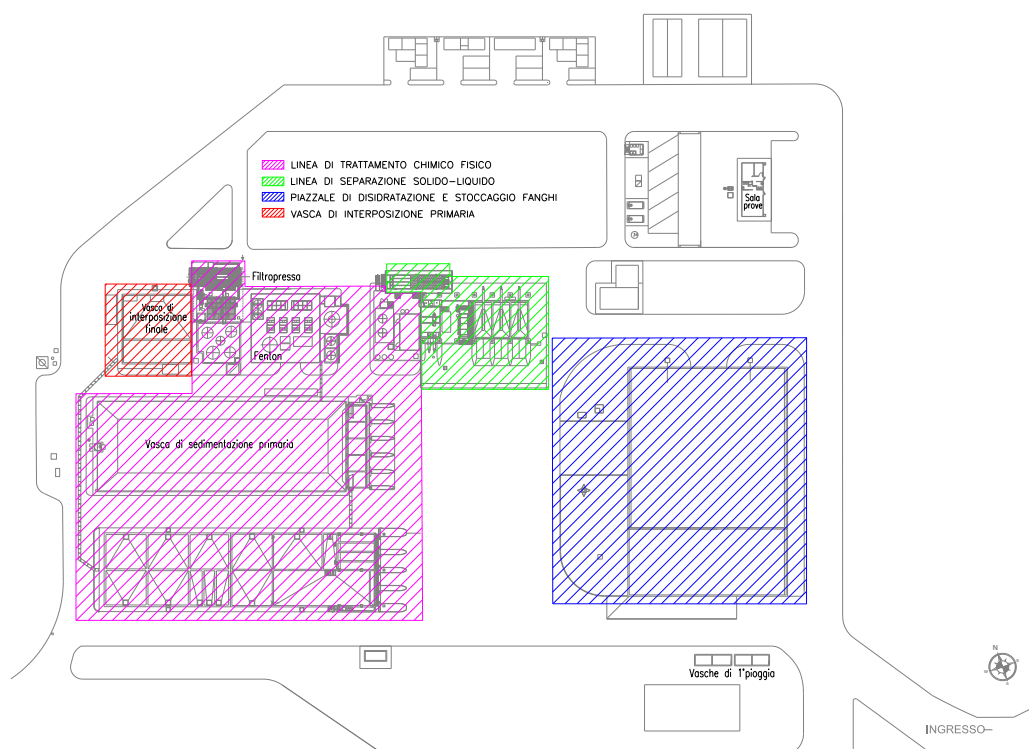
Figura 3 Planimetria del sito impiantistico



L'area di pertinenza esclusiva delle attività dell'impianto ITFI risulta, invece, così ripartita (Figura 4):

- ▶ linea di separazione solido-liquido;
- ▶ linea di trattamento chimico-fisico;
- ▶ piazzale di disidratazione e stoccaggio fanghi;
- ▶ vasca di interposizione primaria.

Figura 4 Particolare dell'impianto ITFI



9.4 RIFIUTI IN INGRESSO

L'impianto è autorizzato a trattare un quantitativo massimo di rifiuti pari a **149.000 tonn/anno**, di cui un massimo di 5.000 tonn/anno di rifiuti speciali pericolosi.

Sulla base delle esigenze del territorio e delle scelte gestionali, l'impianto è specializzato esclusivamente nel trattamento di rifiuti speciali allo stato liquido e fangoso, costituiti da:

- ▶ fanghi da pozzetti stradali e/o dallo spurgo di caditoie, rifiuti sabbiosi in generale, acque derivanti dal lavaggio ruote degli automezzi e/o da lavorazioni alimentari, da inviare alla linea di Separazione Solido-Liquido;
- ▶ fanghi pompabili, fanghi chimico fisici e da processo (da insediamenti produttivi), acque e fanghi da lavaggi, percolati di discariche, liquami di processo, rifiuti liquidi industriali scarsamente biodegradabili ed acque madri, da inviare alla linea di trattamento chimico-fisico.

Nella tabella seguente si riportano i quantitativi di rifiuti in ingresso, ripartiti nelle due linee di trattamento, dalla quale si evince chiaramente come la linea di trattamento chimico-fisico nel triennio di riferimento riceva, indicativamente, i 3/4 del totale degli ingressi. I rifiuti trattati sono prevalentemente non pericolosi e, come da prescrizione⁵, vengono prioritariamente ritirati i rifiuti originati dalla gestione del servizio idrico integrato e dalla gestione dei rifiuti urbani, di cui il contributo maggiore è in genere rappresentato dal percolato di discarica inviato esclusivamente nella linea di trattamento chimico-fisico. Come conseguenza, quindi, l'andamento degli ingressi, per tale linea, rispecchia anche il regime pluviometrico del periodo considerato.

In particolare, nel 2023 e 2024 si osserva un aumento dei quantitativi di rifiuti non pericolosi in ingresso, a seguito degli eventi meteorologici di elevata intensità che hanno colpito la Regione Emilia-Romagna nel corso del mese di maggio 2023 e di settembre 2024. Nel rispetto dell'Ordinanza n. 125 del 28 luglio 2023 della Regione Emilia-Romagna⁶, che ha previsto la possibilità per tali impianti, ubicati nel territorio regionale e riceventi percolati prodotti dalle discariche ubicate nelle zone interessate dagli eventi alluvionali, di incrementare la propria capacità annua autorizzata, Herambiente ha comunicato⁷ alle Autorità Competenti come sia stato necessario per l'anno 2023 conferire in ingresso all'impianto un quantitativo di rifiuti superiore alla capacità di trattamento autorizzata. Per quanto riguarda gli eventi dell'anno 2024 sono state emanate le Ordinanze n. 125 del 19 settembre 2024, n. 144 del 08 ottobre 2024 e n. 148 del 20 ottobre 2024 della Regione Emilia-Romagna⁸, che hanno prorogato ulteriormente la possibilità di conferire in impianto un quantitativo di rifiuti maggiore rispetto a quello autorizzato, pari a 149.000 tonnellate.

L'andamento dei rifiuti pericolosi trattati, invece, risulta variabile nel periodo di riferimento, registrando un leggero calo nell'anno 2024: eventuali oscillazioni nel quantitativo di rifiuti pericolosi sono legate al mercato che può veicolare o meno maggiori quantitativi presso tale impianto.

⁵ DET-AMB-2021-34 del 07/01/2021, Allegato I.

⁶ Ordinanza n. 125 del 28/07/2023 Regione Emilia-Romagna "Disposizioni ulteriori sulla gestione delle smaltimento rifiuti a seguito degli eventi alluvionali del maggio 2023." (BUR 213 del 28/07/2023).

⁷ Prot. HA 0016358/23 del 29/12/2023.

⁸ Ordinanza n. 125 del 19/09/2024 Regione Emilia-Romagna "Evento meteorico settembre 2024 - disposizioni urgenti per la gestione dei materiali e dei rifiuti." (BUR 295 del 19/09/2024).

Ordinanza n. 144 del 08/10/2024 Regione Emilia-Romagna "Eventi meteorici settembre 2024 – ulteriori disposizioni in materia ambientale." (BUR 321 del 09/10/2024).

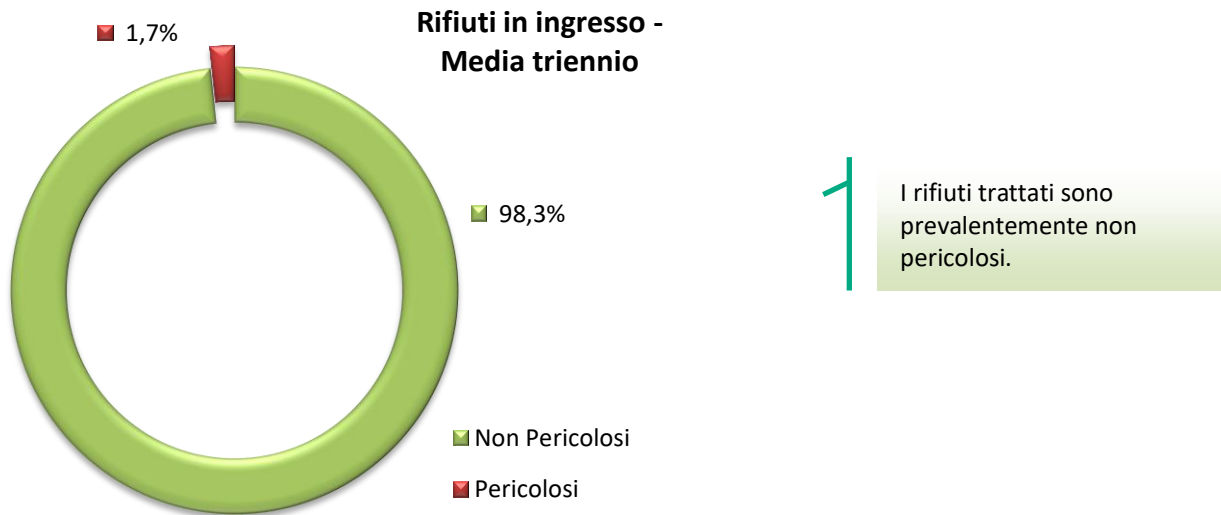
Ordinanza n. 148 del 20/10/2024 Regione Emilia-Romagna "Evento meteorico settembre 2024 - disposizioni urgenti per la gestione dei materiali e dei rifiuti." (BUR 330 del 21/10/2024).

Tabella 1 Rifiuti in ingresso all'impianto, suddivisi per linea di trattamento e per pericolosità

Rifiuti in ingresso	Unità di misura	2022	2023	2024
Chimico-Fisico	tonn	82.142	119.445	119.494
Separazione solido-liquido	tonn	30.118	35.252	36.429
TOTALE	tonn	112.260	154.698	155.923
di cui:				
Non Pericolosi	tonn	109.970	151.760	153.861
Pericolosi	tonn	2.290	2.938	2.062

FONTE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

Figura 5 Ripartizione in funzione della pericolosità dei rifiuti trattati (media 2022 – 2024)



9.5 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.

Tabella 2 Elenco delle autorizzazioni in essere

SETTORE INTERESSATO	AUTORITÀ CHE HA RILASCIATO L'AUTORIZZAZIONE	NUMERO e DATA DI EMISSIONE	AUTORIZZAZIONE
Rifiuti – Acqua – Aria – Suolo	ARPAE	DET-AMB-2021-34 del 07/01/2021 e s.m.i.	Riesame dell’Autorizzazione Integrata Ambientale

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 non si segnalano, inoltre, in ambito ambientale provvedimenti emessi da parte di Autorità Competente o Organi di controllo nei confronti del sito oggetto di registrazione EMAS.

10 IL CICLO PRODUTTIVO

Il ciclo produttivo è distinto nelle seguenti due linee di trattamento:

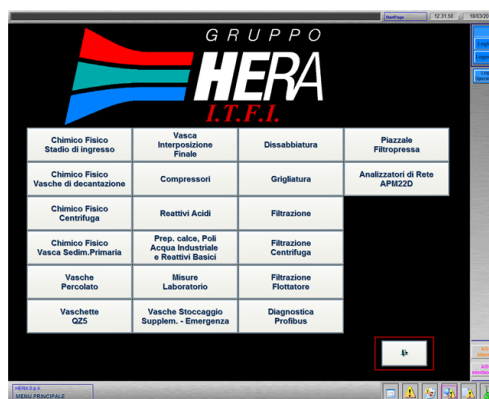
- ▶ linea di separazione solido-liquido mediante grigliatura, dissabbiatura e sezione di disidratazione (filtrazione idrodinamica e centrifuga);
- ▶ linea di trattamento chimico-fisico mediante chiariflocculazione e può essere, inoltre, effettuato il trattamento mediante reattivo Fenton.

A servizio dell'impianto è inoltre presente un piazzale esterno in cui vengono effettuate le operazioni di disidratazione e stoccaggio dei rifiuti solidi (fanghi, sabbie) prodotti dalle linee di trattamento.

L'operazione di miscelazione dei rifiuti autoprodotti viene effettuata solo in casi emergenziali, previa comunicazione alle Autorità competenti.

Le varie sezioni di impianto sono automatizzate attraverso un sistema PLC (controllori a logica programmabile) che regola l'impianto e ne controlla, in automatico, il funzionamento per garantire determinati standard prestazionali. In questo modo è possibile monitorare, in modalità remota, i parametri di processo/impianto. Il sistema di controllo funziona 24 ore al giorno per 365 g/anno.

Figura 6 Schermata iniziale del sistema PLC



10.1 ACCETTAZIONE RIFIUTI

Il rifiuto in ingresso, dopo la verifica della conformità amministrativa e le operazioni di pesatura svolte dal Servizio Accettazione, può essere scaricato in impianto.

Nel caso di rifiuti di origine industriale, prima dello scarico alla vasca di sedimentazione primaria, viene sempre effettuata una verifica delle caratteristiche organolettiche del rifiuto, temporaneamente depositato in apposite vaschette di prestoccaggio, supportata da indagini analitiche eseguite utilizzando kit-test che consentono la disponibilità immediata del risultato. Qualora dai controlli eseguiti si evidenziasse una difformità tra le informazioni recepite dalla caratterizzazione in fase di omologa ed i controlli eseguiti nelle vaschette di prestoccaggio, la struttura ricorre ad indagini analitiche eseguite presso un laboratorio incaricato.

Particolare attenzione viene posta ai conferimenti da parte di nuovi produttori/detentori ed ai rifiuti per i quali è certa o supposta la presenza di composti pericolosi.

10.2 SCARICO DEL RIFIUTO

A seconda della tipologia di rifiuto conferito, di natura civile o industriale, e delle caratteristiche chimico-fisiche, lo scarico viene effettuato in zone distinte permettendo di alimentare i rifiuti in diversi punti delle linee di trattamento presenti. I punti di scarico presenti sono:

- ▶ tre piazzole per lo scarico al trattamento di dissabbiatura della linea di separazione solido - liquido;
- ▶ una piazzola per lo scarico al trattamento di grigliatura della linea di separazione solido - liquido, per i rifiuti che non necessitano di essere separati dalle sabbie;
- ▶ aree di scarico percolati indirizzati alla vasca di equalizzazione in testa all'impianto chimico - fisico;
- ▶ aree di scarico per rifiuti liquidi destinati al trattamento di chiariflocculazione.

Una volta scaricato il rifiuto, l'autista del mezzo provvede sempre, come da indicazioni gestionali interne, a lavare da eventuali residui le cisterne prima dell'allontanamento dal sito.

Figura 7 Area di scarico della sezione di separazione solido-liquido



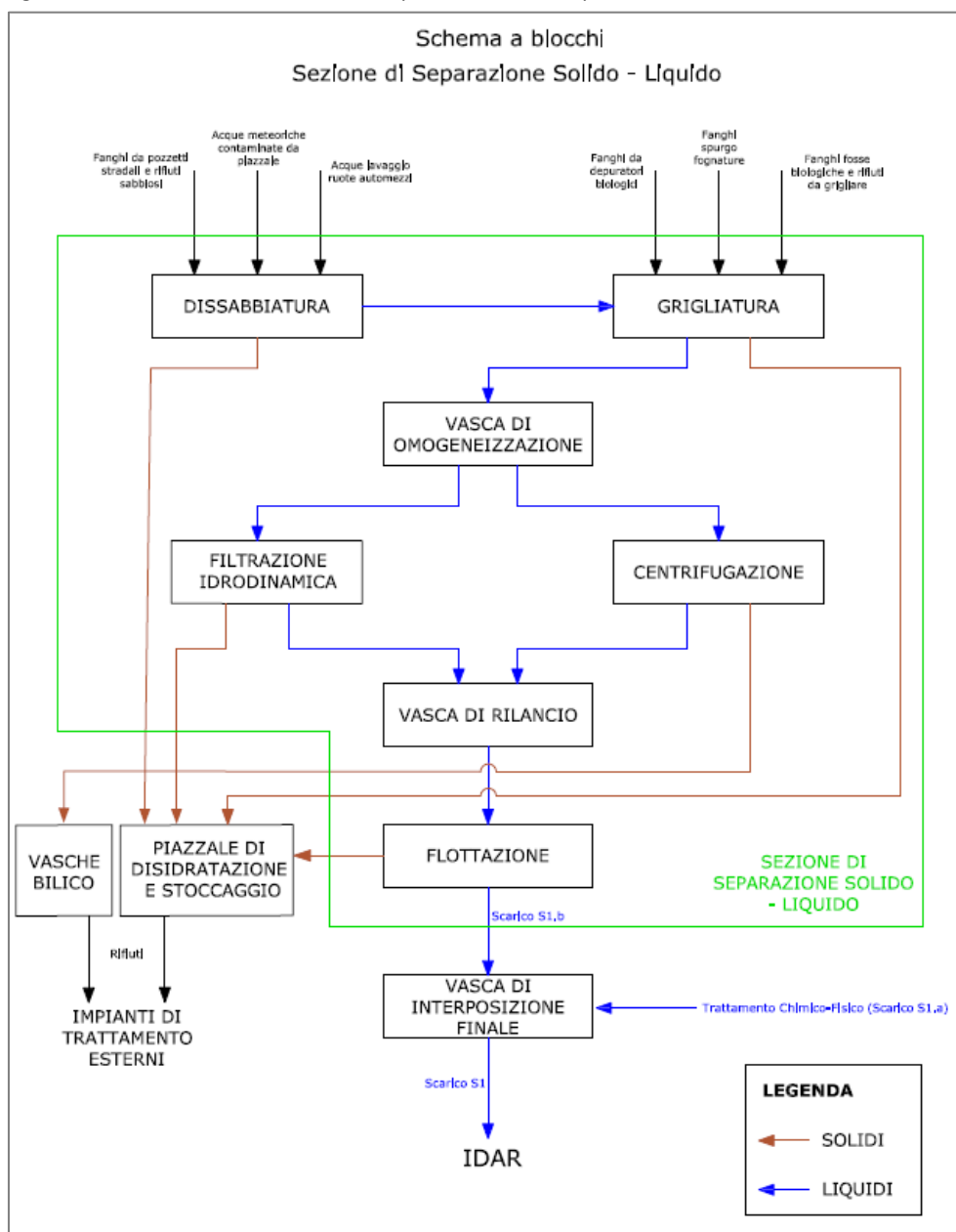
Figura 8 Area di scarico della sezione di trattamento chimico-fisico



10.3 LINEA DI SEPARAZIONE SOLIDO – LIQUIDO

Per facilitare la lettura dei successivi paragrafi, si riporta in Figura 9 lo schema a blocchi delle varie fasi di trattamento della linea di separazione solido-liquido.

Figura 9 Schema a blocchi della linea di separazione solido-liquido



DISSABBIATURA

I rifiuti generati dai pozzetti stradali, dagli spurghi di fognatura, da caditoie, ecc., sommano a tradizionali problematiche di trattamento una percentuale molto elevata di sostanza solida, prevalentemente costituita da materiale siliceo, in grado di danneggiare le dotazioni impiantistiche tradizionali a causa della sua natura abrasiva.

La sezione di dissabbiatura, che si compone di tre vasche di accettazione parallele ciascuna dotata di piazzola di scarico, coclea di estrazione sabbie e pompa di sollevamento liquidi, opera una prima separazione tra le sostanze solide ed il liquido mediante lo sfruttamento della naturale differenza di densità delle due matrici.

Le sostanze solide vengono estratte dalla coclea che le scarica all'interno di sacchi filtranti (big bags) da 1,2 m³ (Figura 11).

Figura 10 Configurazione impiantistica dei tre dissabbiatori

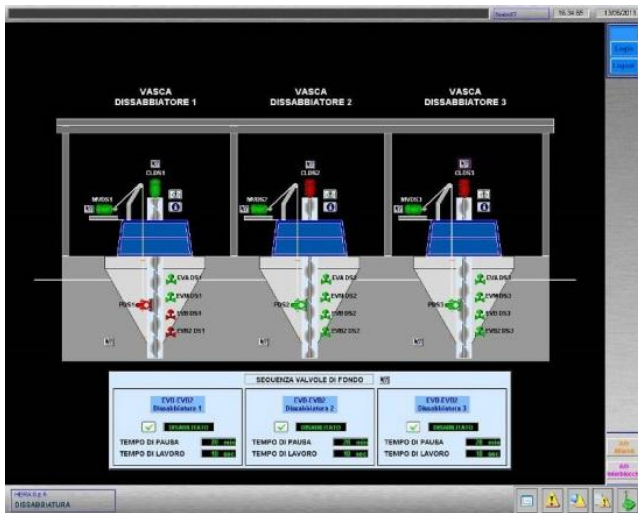


Figura 11 Big bags di raccolta delle sostanze solide provenienti dal processo di dissabbiatura



I sacchi contenenti le sostanze solide estratte, una volta riempiti, vengono depositati nel piazzale esterno di disidratazione e stoccaggio, dotato di un sistema di raccolta delle acque meteoriche e di percolazione collegato, tramite pompaggio, alla linea di separazione solido – liquido.

La frazione liquida estratta dall'operazione di dissabbiatura passa alla successiva fase di trattamento costituita dalla grigliatura.

GRIGLIATURA

La sezione di grigliatura, composta da due microgriglie, effettua l'operazione di vagliatura, la quale permette di trattenere i solidi presenti nei liquidi trattati, che possono provenire dalla sezione di dissabbiatura, presente a monte, o dallo scarico da autocisterna che avviene nell'apposita piazzola presente nella stessa sezione di grigliatura.

La frazione liquida separata dalla grigliatura confluisce per caduta in una vasca di omogeneizzazione, da cui viene pompata alla successiva fase di filtrazione idrodinamica/centrifugazione.

La frazione solida viene raccolta in sacconi filtranti di capacità pari a 1,2 m³ che, una volta pieni, vengono depositati nell'apposito piazzale ove si completa la disidratazione prima dello smaltimento.

FILTRAZIONE IDRODINAMICA / CENTRIFUGAZIONE

Il liquido confluito nella vasca di omogeneizzazione, dotata di agitatore per mantenere in sospensione le particelle solide, viene alimentato alla sezione di filtrazione idrodinamica o alla centrifugazione. All'interno della tubazione di alimentazione del liquido ad entrambe le sezioni viene iniettato il polielettrolita (in soluzione all'1%), che favorisce la formazione del fiocco di fango agevolando la separazione delle sostanze solide dal liquido.

La filtrazione idrodinamica è formata da un sistema di 4 coclee in parallelo e, mediante il movimento della coclea in controcorrente rispetto al flusso del liquido, opera la rimozione delle sostanze solide presenti in fiocchi sulla superficie del liquido.

In parallelo alla filtrazione idrodinamica è presente una centrifuga che opera anch'essa la rimozione della sostanza solida dal liquido sfruttando la forza centrifuga. Come da obiettivo riportato nel programma ambientale (si veda § 14), a partire da agosto 2022 è operativa la nuova centrifuga⁹ (Figura 12) in sostituzione della precedente, di dimensioni maggiori, consente di ridurre l'utilizzo della filtrazione idrodinamica, aumentando la percentuale di secco nel rifiuto prodotto.

⁹ Comunicazione messa a regime nuova centrifuga PG HA n.9819 del 29/07/2022.

Dal mese di maggio a luglio 2022, in attesa di finalizzare le opere di installazione della nuova centrifuga si era provveduto¹⁰ a mettere in esercizio una centrifuga mobile provvisoria avente medesime caratteristiche e operatività di quella di nuova installazione.

Figura 12 Nuova sezione di centrifugazione



L'intera sezione impiantistica ha un'elevata efficienza di rimozione dei solidi sospesi totali, con un rendimento superiore al 90%, garantita anche dalla complementarità delle due sezioni di filtrazione idrodinamica e di centrifugazione.

L'acqua in uscita, con le caratteristiche idonee all'invio al depuratore biologico, confluisce in un flottatore, a valle del quale è presente la vasca di interposizione finale, dalla quale i reflui vengono inviati tramite specifica tubazione al depuratore biologico adiacente.

Le sostanze solide separate dalla filtrazione idrodinamica vengono raccolte in sacconi filtranti di capacità pari a 1,2 m³ che, una volta pieni, vengono depositati nell'apposito piazzale ove si completa la disidratazione prima dello smaltimento. I rifiuti solidi prodotti dalla centrifugazione, che, prima dell'installazione della nuova centrifuga venivano anch'essi raccolti in big-bags, vengono ora raccolti in vasche bilico ed inviate ad impianti terzi per lo smaltimento, non risultando più necessaria la fase di disidratazione nel piazzale fanghi, in quanto la nuova centrifuga assicura un migliore grado di essiccazione.

10.4 LINEA DI TRATTAMENTO CHIMICO – FISICO

La linea di trattamento chimico-fisico è adibita al conferimento di tutti quei liquami, compresi i fanghi pompabili, che necessitano di un trattamento chimico-fisico, prima di essere inviati al trattamento biologico. Tale sezione è costituita da tre linee di trattamento, di cui una all'occorrenza può essere utilizzata con il reattivo di Fenton, nelle quali si svolgono una serie di stadi che concorrono alla realizzazione del processo complessivo di chiariflocculazione.

Figura 13 Linea di trattamento chimico-fisico



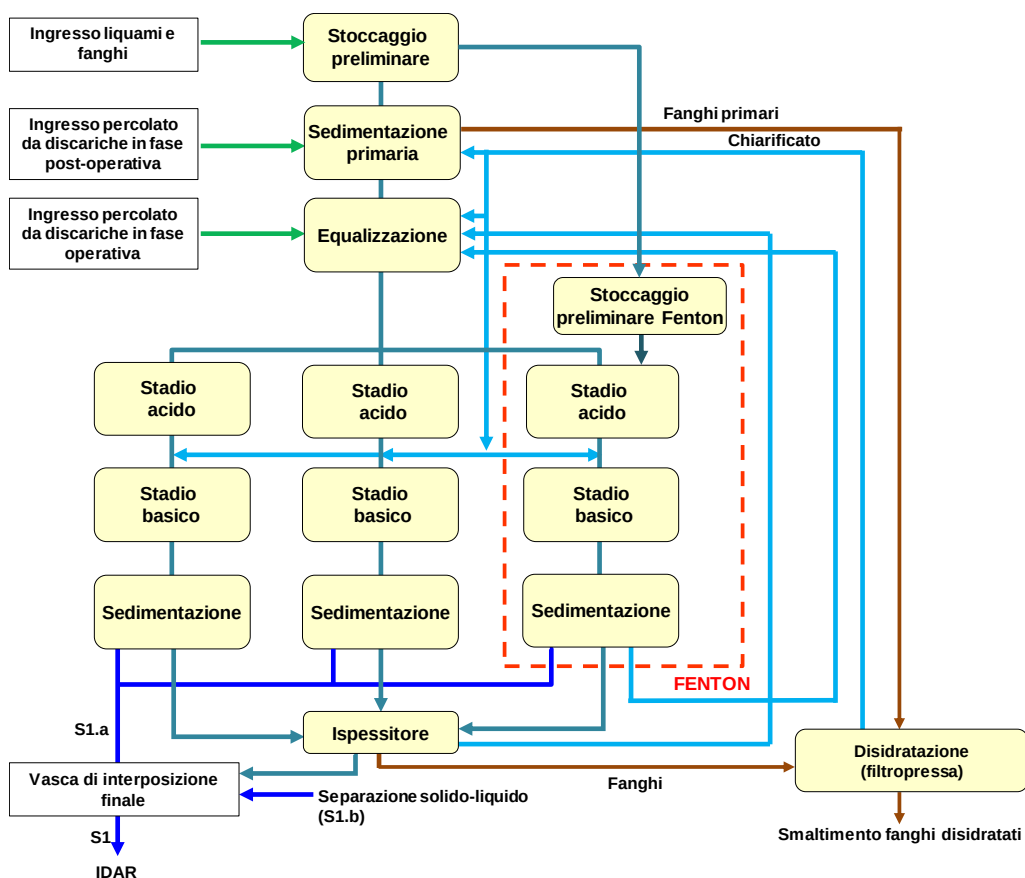
¹⁰ Comunicazione Herambiente PG HA 5840 del 29/04/2022.

Il cuore del processo si realizza attraverso le fasi di acidificazione, alcalinizzazione, flocculazione e sedimentazione finale. L'attuale configurazione prevede, quindi, la seguente successione di stadi:

- ▶ stoccaggio preliminare;
- ▶ sedimentazione primaria;
- ▶ equalizzazione;
- ▶ stadio acido;
- ▶ stadio basico;
- ▶ sedimentazione;
- ▶ ispessimento e filtropressatura.

Il seguente schema a blocchi (Figura 14) riporta, nel dettaglio, la sequenza delle fasi di trattamento:

Figura 14 Schema a blocchi delle fasi di trattamento chimico - fisico



I prodotti derivanti dal processo di trattamento chimico-fisico sono:

- ▶ fango depositato nel fondo dei sedimentatori che viene inviato, tramite pompe, all'ispessitore ed alla filtropressa. Il fango si compone di tutti i solidi precipitati nei trattamenti;
- ▶ effluente liquido depurato da sottoporre a controlli prima dell'invio al depuratore biologico.

STOCCAGGIO PRELIMINARE

Prima di essere sottoposto a trattamento chimico-fisico, il rifiuto viene raccolto in nove vasche di prestoccaggio dove permane per il tempo strettamente necessario alle verifiche analitiche (si veda § 10.1) dei rifiuti stessi. Il trasferimento del rifiuto alla successiva vasca di sedimentazione primaria può avvenire mediante paratoia di scarico presente su ognuna delle cinque vasche di prestoccaggio o mediante pompa volumetrica a servizio delle altre restanti quattro vasche.

SEDIMENTAZIONE PRIMARIA

Conclusa con esito positivo la fase di controllo nelle vasche di prestoccaggio, i rifiuti vengono inviati alla vasca di sedimentazione primaria (Figura 15).

In questo ambiente si creano le condizioni di calma più opportune per la separazione della fase solida da quella liquida.

L'esperienza maturata in questi anni ha permesso la messa a punto di sistemi in cui si sfruttano le proprietà chimiche del rifiuto trattato al fine di rendere più efficiente il trattamento di abbattimento. Infatti, miscelando nella vasca di sedimentazione primaria i percolati (provenienti dalle discariche in fase di gestione post-operativa) e rifiuti industriali si forma un ambiente riducente (privo di ossigeno in forma libera) nel quale i solfuri (composti ridotti dello zolfo) precipitano con i metalli pesanti, che vengono in questo modo sottratti dal mezzo liquido. I fanghi sedimentati vengono estratti dalla vasca e filtropressati, mentre la frazione liquida viene inviata alla vasca di equalizzazione posta in testa al trattamento chimico-fisico.

Figura 15 Vasca di sedimentazione primaria



EQUALIZZAZIONE

Nella vasca di equalizzazione, avente una capacità pari a circa 650 m³ e dotata di quattro agitatori e un aeratore sommerso, si crea l'alimento al trattamento chimico-fisico. Inoltre, i percolati provenienti da discariche in fase di gestione operativa vengono raccolti direttamente in questa vasca per evitare lo sviluppo di cattivi odori legati alla particolare matrice che li genera. In tale vasca avviene la stabilizzazione del pH del rifiuto attraverso l'aggiunta di acido solforico, al fine di ridurre il fenomeno delle schiume nei successivi stadi di trattamento. In adiacenza alla suddetta vasca, sono collegate, tramite una serie di stramazzi, altre tre vasche aventi capacità complessiva pari a circa 870 m³, che possono essere riempite in sequenza alla vasca di equalizzazione.

CHIARIFLOCCULAZIONE

Questa sezione impiantistica prevede un trattamento chimico-fisico continuo ed è dotata di tre linee parallele articolate nelle seguenti fasi:

- ▶ **Stadio acido:** Dalla vasca di equalizzazione il refluo viene pompato al successivo stadio acido costituito da una vasca dotata di un sistema di agitazione. In questa fase il liquame viene mantenuto costantemente a pH acido mediante dosaggio di acido cloridrico e/o solforico; al liquame viene inoltre addizionato volumetricamente cloruro ferrico. Tale fase termina nel momento in cui si formano i microflocchi per l'azione dello ione ferrico.
- ▶ **Stadio basico:** Dallo stadio acido il liquame giunge ad un reattore dotato di agitazione, ove un sistema analogo a quello della fase precedente mantiene il reattore a pH basico utilizzando come reagente una sospensione opportunamente preparata di calcio idrato (latte di calce). In questa fase si formano composti insolubili (idrossidi) sotto forma di microflocchi. Di seguito il liquame giunge per vasi comunicanti ad un secondo reattore, dove viene addizionata una soluzione di polielettrolita anionico che permette la formazione di fiocchi larghi e pesanti in sospensione.
- ▶ **Sedimentazione:** Per gravità la sospensione giunge ad ulteriori tre sedimentatori ove avviene l'ultima separazione della sostanza solida dal liquido. La fase liquida, ormai idonea per il trattamento biologico, viene inviata prima a vasca di rilancio e poi successivamente alla vasca di interposizione finale, dove sono

eseguiti controlli di qualità prima dell'invio all'impianto biologico attiguo. I fanghi prodotti vengono estratti, disidratati all'interno di un ispessitore e successivamente inviati alla filtropressa per la disidratazione meccanica.

Figura 16 Filtropressa



10.4.1 Linea di trattamento con il reattivo di Fenton

La linea con il reattivo di Fenton è integrata nel ciclo di trattamento chimico-fisico e può essere utilizzata in alternativa alla semplice chiariflocculazione. Tale linea utilizza quali materie prime acqua ossigenata e solfato o cloruro ferroso per un migliore abbattimento delle sostanze organiche presenti nei rifiuti. La suddetta linea di trattamento prevede le seguenti sezioni.

STOCCAGGIO

I rifiuti in ingresso destinati al trattamento con il reattivo di Fenton sono raccolti nella vasca di stoccaggio avente una capacità utile pari a circa 100 m³ e dotata di apparecchiature per produrre un'adeguata miscelazione in ingresso al trattamento.

OSSIDAZIONE

Il rifiuto è rilanciato mediante pompe centrifughe dallo stoccaggio preliminare ad un reattore, avente una capacità pari a circa 25 m³ e dotato di un sistema di miscelazione, dove si sviluppano le varie fasi di reazione. Nel reattore, mantenuto costantemente a pH acido, vengono addizionati i seguenti reagenti: soluzione di acido solforico al 50%, soluzione di cloruro ferroso o solfato ferroso al 9% ed acqua ossigenata 130 vol.

NEUTRALIZZAZIONE – FLOCCULAZIONE

Per caduta la miscela di reazione, normalmente di colore rosso mattone a causa dei sali ferrici, giunge alla vasca di neutralizzazione. Tale vasca avente una capacità utile pari a circa 5 m³ è dotata di un agitatore e di un sistema di controllo del pH. In questa fase, la miscela viene mantenuta costantemente ad un pH basico mediante dosaggio di una soluzione di calce idrata, opportunamente preparata e mantenuta in costante agitazione per portarla all'uso perfettamente omogenea.

Adiacente alla vasca di neutralizzazione si trova la vasca di flocculazione. La miscela di reazione vi giunge per gravità e viene addizionata una soluzione di polielettrolita anionico, che favorisce la formazione del fiocco di fango e dunque la separazione delle fasi liquido-solido.

SEDIMENTAZIONE

La corrente proveniente dalla flocculazione giunge ad un sedimentatore opportunamente dimensionato. Il chiarificato ottenuto può essere scaricato in vasca di interposizione finale, oppure, qualora le circostanze lo richiedano, inviato alla vasca di sedimentazione primaria posta in testa all'impianto di chiariflocculazione.

Nel sedimentatore sono installati due raschiatori motorizzati a trazione centrale, la loro azione favorisce la concentrazione della frazione solida sul fondo dei due coni di sedimentazione.

I fanghi raccolti sul fondo del sedimentatore sono inviati all'ispessitore e successivamente alla filtropressa.

10.5 PIAZZALE DI DISIDRATAZIONE E STOCCAGGIO FANGHI

Al piazzale esterno vengono inviati i fanghi prodotti dalle linee di separazione solido-liquido affinché, mediante una naturale disidratazione degli stessi, possano essere considerati “maturi” e quindi inviati a smaltimento in impianti esterni. Nel piazzale possono essere anche effettuate operazioni di stoccaggio dei fanghi.

Figura 17 Piazzale di disidratazione e stoccaggio fanghi



10.6 VASCA DI INTERPOSIZIONE FINALE

La vasca di interposizione finale è una vasca intermedia posta tra l'impianto ed il depuratore biologico, in cui si raccolgono tutti i reflui trattati provenienti dai diversi trattamenti. In questa vasca sono eseguite le verifiche di compatibilità del refluo con il successivo trattamento a fanghi attivi del depuratore; qualora il liquame non rispetti la conformità potrà essere nuovamente trattato e pertanto inviato in testa all'impianto chimico-fisico tramite sistema dedicato o in alternativa inviato ad impianto di trattamento autorizzato.

Figura 18 Vasca di interposizione finale



10.7 TRATTAMENTO FANGHI

I fanghi provenienti dalla vasca di sedimentazione primaria, depositati per gravità sul fondo, e dalla sezione chimico-fisica, estratti dall'ispessitore, sono sottoposti ad operazioni di disidratazione tramite filtropressatura in continuo, previo passaggio attraverso una filtrococlea e una stazione di preparazione nella quale vengono addizionati al fango, come flocculanti, calce e cloruro ferrico/cloruro ferroso al fine di migliorare le prestazioni del processo di separazione. La suddetta tecnica ha la funzione di ottenere una sostanziale riduzione dei volumi consentendo una più agevole gestione nella logistica dei trasporti. La filtropressatura, posta in coda alla vasca di sedimentazione primaria della linea chimico-fisico, sfrutta il principio di filtrazione ad elevata pressione.

10.8 ATTIVITÀ AUSILIARIE

All'interno del sito è presente un presidio laboratoristico indispensabile al chimico processista per la corretta gestione dell'impianto supportato anche da laboratori esterni.

Il presidio, dotato di strumentazione di base, è funzionale alle seguenti operazioni:

- ▶ controlli sui rifiuti depositati nelle vaschette di pretrattamento della linea chimico-fisico;
- ▶ controlli delle fasi intermedie di processo (linea chimico-fisico, linea filtrazione);
- ▶ controlli del dosaggio e del titolo dei reagenti;
- ▶ controllo del refluo nella vasca di interposizione finale durante le fasi di trattamento;
- ▶ controllo del refluo nella vasca di interposizione finale prima del conferimento all'impianto di depurazione acque reflue;
- ▶ prove di pretrattamento rifiuti eseguite a monte dei conferimenti al fine di determinare le condizioni operative migliori per i processi di abbattimento.

11 GESTIONE DELLE EMERGENZE

Il sistema di gestione integrato di Herambiente prevede specifiche procedure/istruzioni per ogni sito che definiscono le modalità comportamentali da tenersi in caso del verificarsi di emergenze ambientali.

Le condizioni di anomalia/emergenza considerate sono:

- ▶ scarico in presenza di rifiuti non conformi prima delle operazioni di trattamento;
- ▶ rilevamento di valori anomali, rispetto ai limiti di attenzione, nei controlli preventivi eseguiti al fine di valutare la corretta funzionalità del processo;
- ▶ superamento di uno dei valori di riferimento prima del conferimento del rifiuto liquido all'impianto depurazione acque reflue;
- ▶ incendio;
- ▶ sversamento di oli/carburanti, reagenti liquidi, reagenti solidi e rifiuti liquidi;
- ▶ interruzione di energia elettrica;
- ▶ malfunzionamento/rottura sezione impiantistica;
- ▶ temporali e scariche atmosferiche;
- ▶ terremoto;
- ▶ tromba d'aria;
- ▶ allagamenti.

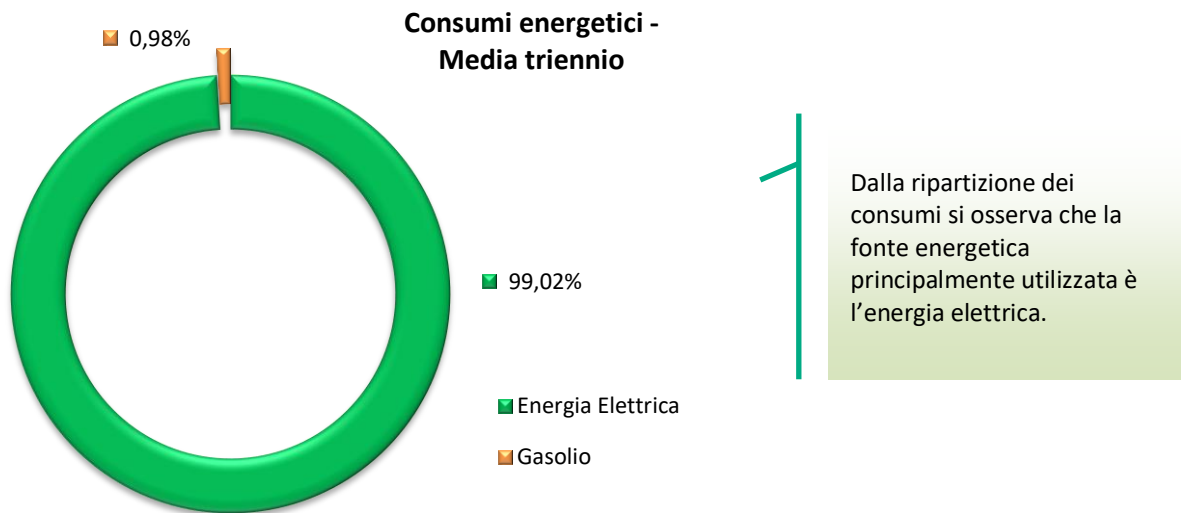
Per ognuno di questi eventi e nei casi opportuni sono previste le prime misure da adottare per ridurre i rischi per la salute del personale e per l'ambiente. In particolare, si sottolinea che annualmente è previsto lo svolgimento di una prova di emergenza simulata, congiuntamente al personale dell'impianto IDAR, presente all'interno del sito.

12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

12.1 CONSUMO ENERGETICO

Gli approvvigionamenti energetici riguardano l'energia elettrica e, in misura molto limitata, il gasolio adibito esclusivamente ad autotrazione, come visibile in Figura 19. Non sono presenti fonti di produzione di energia rinnovabile presso l'impianto. L'energia elettrica, prelevata in MT e poi trasformata in BT nella cabina di trasformazione collocata all'interno del sito, alimenta tutti gli apparati impiantistici funzionali al trattamento come pompe, agitatori, coclee, griglie, ecc... Considerando le dotazioni impiantistiche di ciascuna linea e il rispettivo periodo di funzionamento, la sezione chimico-fisico è più energivora rispetto alla sezione di separazione solido-liquido.

Figura 19 Composizione media dei consumi energetici (triennio 2022 - 2024)



La Tabella 3 riporta i consumi energetici assoluti per il triennio di riferimento, espressi sia nell'unità di misura originaria che in termini di energia primaria (tep), dalla quale si osserva un consumo di energia elettrica nel triennio lievemente variabile in quanto correlabile al quantitativo di rifiuti trattati. In particolare, nel 2024 si rilevano maggiori consumi di energia elettrica rispetto al biennio precedente a causa del maggior quantitativo di rifiuti in ingresso.

I consumi di carburante, invece, presentano una flessione nel triennio. Infatti, a seguito dell'installazione del nuovo sistema di centrifugazione, dal 2022 si è verificata la riduzione delle movimentazioni di big-bag di rifiuti da dissabbiatura, filtrazione idrodinamica e centrifugazione della linea di Separazione Solido-Liquido (SSL), in quanto questi vengono stoccati direttamente in cassoni. L'effetto della minor movimentazione dei big-bag è evidente a partire dal 2023 nella seguente tabella.

Tabella 3 Consumi energetici nel triennio

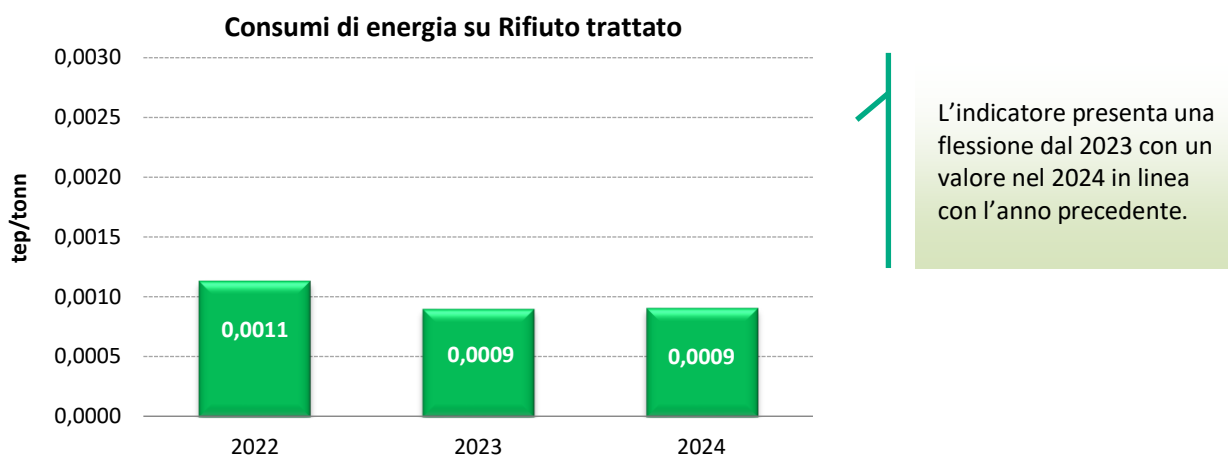
Fonte energetica	Unità di misura	2022	2023	2024
Energia elettrica*	MWh	669	734	749
Gasolio	l	1.903	1.606	1.156
Totale	tep	127	139	141

FONTE: LETTURA CONTATORI/PORTALE INFORMATIVO TECNICO (PIT)

* I dati non comprendono la quota di consumi relativa agli uffici in cui opera il personale. La gestione di tali consumi è in capo a Hera S.p.A.

Si riporta di seguito l'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico" basato sul consumo energetico totale per unità di rifiuto trattato. Il consumo di energia elettrica è costituito da una quota "fissa", necessaria per garantire il funzionamento giornaliero degli impianti e delle apparecchiature, che risulta indipendente dai trattamenti svolti. Tale quota può incidere, eventualmente anche in modo significativo, sull'andamento dell'indicatore qualora la quota "variabile" dei consumi, influenzata dagli effettivi trattamenti svolti, diminuisca a seguito di una diminuzione dei quantitativi di rifiuti trattati.

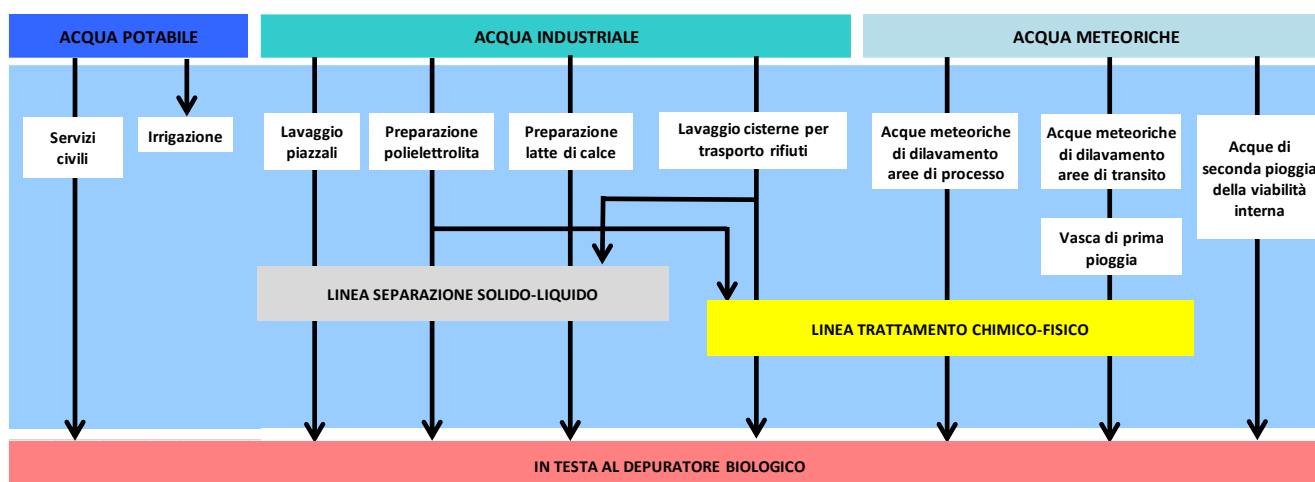
Figura 20 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico"



La significatività dell'aspetto si riferisce alla sola utenza elettrica e deriva dal superamento della soglia interna di consumo specifico (per unità di rifiuto trattato).

12.2 CONSUMO IDRICO

Figura 21 Ciclo idrico del complesso

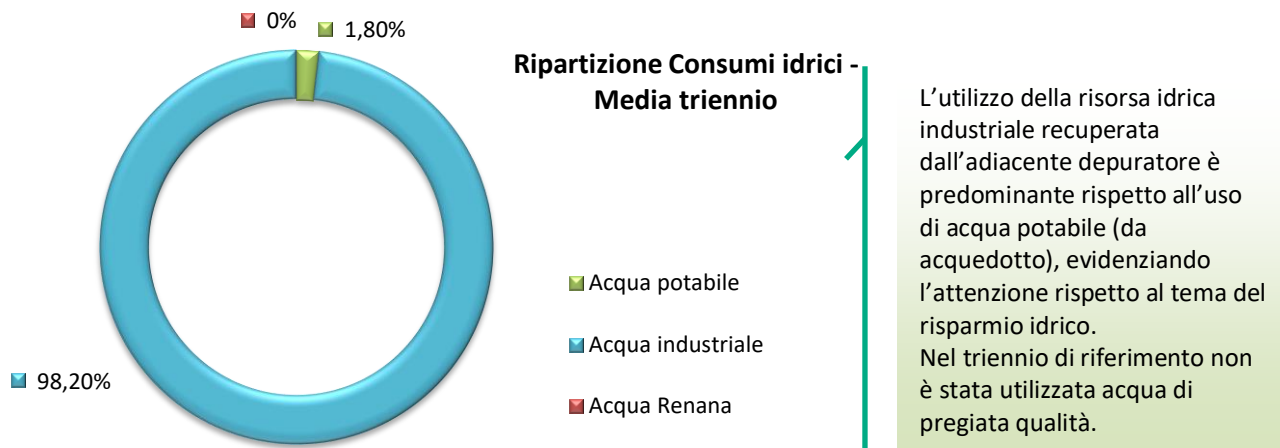


Presso l'impianto si utilizza:

- ▶ acqua potabile, fornita da Hera S.p.A, unicamente per le attività di irrigazione e per i servizi civili;
- ▶ acqua industriale, recuperata dal depuratore posto nel medesimo sito, per la preparazione della sospensione acquosa di calce, la fluidificazione dei materiali ispessiti in dissabbiatura, la preparazione del polielettrolita e per le attività di pulizia;
- ▶ acqua proveniente dalla condotta della Bonifica Renana collegata al Canale Emiliano Romagnolo, il cui consumo è trascurabile, in quanto utilizzata qualora l'acqua recuperata ai fini industriali non sia sufficiente.

Si riporta di seguito il grafico relativo alla ripartizione dei consumi idrici.

Figura 22 Composizione media dei consumi (media triennio 2022 - 2024)



La gestione del sito tiene monitorati i consumi attraverso distinte modalità: i consumi di acqua industriale vengono rilevati dal computer di processo che gestisce i processi di trattamento mentre il consumo di acqua potabile è rilevato da contatore e registrato in specifico modulo d'impianto.

In Tabella 4 si riportano i consumi rilevati nel periodo di riferimento dalla quale si evince come l'utilizzo di acqua potabile sia sensibilmente inferiore rispetto a quello di acqua industriale. L'acqua della condotta della Bonifica Renana da destinare ad uso industriale è utilizzata, invece, solo quando l'acqua recuperata non risulti sufficiente o disponibile alle necessità dell'impianto; nel triennio di riferimento non si è mai reso necessario l'utilizzo da tale fonte.

Tabella 4 Quantitativi di risorsa idrica utilizzati

Provenienza	Utilizzo	U.M.	2022	2023	2024
Acquedotto	Servizi, Irrigazione, Docce di emergenza	m ³	278	208	350
Acqua industriale	Lavaggio (piazzali, cisterne adibite al trasporto rifiuti, locali di trattamento, condotte)	m ³	13.185	15.813	16.505
Acqua da condotta della Bonifica Renana*	Preparazione latte di calce, polielettrolita	m ³	0	0	0
Totale		m ³	13.463	16.021	16.855

FONTE: LETTURA CONTATORI/PORTALE INFORMATIVO TECNICO (PIT)

* Utilizzata qualora l'acqua recuperata non risulti essere sufficiente alle necessità dell'impianto.

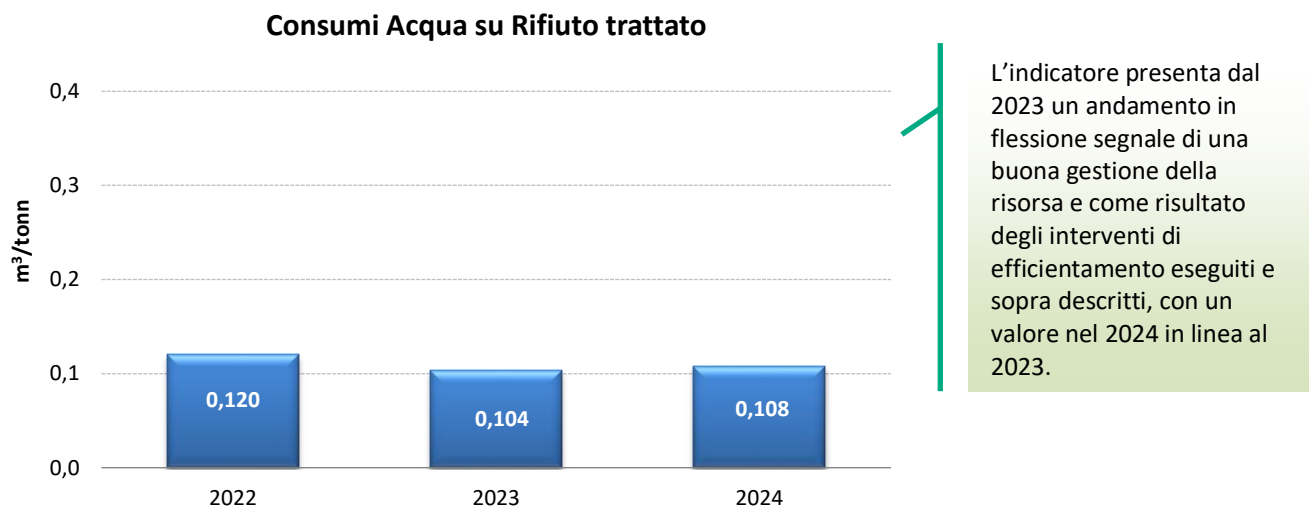
Le variazioni nei consumi di acqua industriale sono correlabili non solo al flusso di rifiuti in ingresso all'impianto, che determina una variazione nel quantitativo di polielettrolita preparato per il processo, ma anche alla tipologia di rifiuti trattati: la presenza di consistenti residui solidi comporta l'utilizzo di un maggiore quantitativo di acqua industriale per garantire le idonee condizioni di separazione delle fasi (solido-liquido) durante il trattamento.

Si sottolinea, inoltre, che il consumo di acqua industriale è costituito da una quota "fissa", necessaria per il lavaggio delle cisterne, dei piazzali, delle condotte e che risulta indipendente dai trattamenti svolti, la quale può incidere in modo significativo sull'andamento dell'indicatore qualora la quota "variabile" dei consumi idrici, corrispondente alla preparazione dei reagenti, diminuisca a seguito di una diminuzione dei quantitativi di rifiuti trattati.

Nel corso del 2020 sono stati installati presso l'impianto, al fine di ottimizzare i consumi ed evitare sprechi della risorsa idrica, degli specifici misuratori di portata a servizio della linea di separazione solido – liquido ed un sistema in automatico tarato sul reale consumo necessario per il lavaggio delle cisterne in uscita dal sito. Queste ottimizzazioni avevano permesso di ottenere una riduzione del consumo idrico che è stata resa ancora più efficace con la realizzazione dei nuovi interventi previsti nel programma ambientale (§ 14). Ad aprile 2022 è

stata implementata e resa operativa la modifica impiantistica che consente l'utilizzo dell'acqua di scarico dei sedimentatori della linea chimico-fisico per la preparazione del latte di calce, riducendo in tal modo il consumo di acqua industriale utilizzata nella preparazione dei reagenti. In particolare, l'intervento ha permesso di apprezzare nel 2022 una riduzione di circa il 17% dell'indicatore acqua consumata/rifiuti trattati rispetto al valore del 2020 (pari a 0,14 m³/tonn) raggiungendo l'obiettivo definito nel programma ambientale (§14). Il risultato di tali interventi di efficientamento è visibile anche nell'andamento in flessione dell'indicatore "Efficienza di utilizzo della risorsa idrica" per il periodo di riferimento, basato sul consumo idrico totale per unità di rifiuto trattato, riportato nel seguente grafico. I valori dell'indicatore riscontrati nel 2024, come si evince dal grafico seguente, risultano in linea con il 2023.

Figura 23 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo della risorsa idrica"



12.3 SCARICHI IDRICI

L'impianto ITFI, come definito in autorizzazione, presenta i seguenti scarichi idrici finali:

- ▶ scarico di acque reflue industriali (S1), costituito dall'uscita della vasca di interposizione finale e confluyente all'attiguo depuratore biologico. Lo scarico S1 è costituito dalle acque provenienti dai seguenti scarichi parziali:
 - scarico S1/A, corrispondente alle acque in uscita provenienti dalla linea di trattamento chimico - fisico;
 - scarico S1/B, corrispondente alle acque in uscita provenienti dalla linea di separazione solido - liquido;
- ▶ scarico di acque di seconda pioggia della viabilità interna (S2), confluyente nella fognatura interna delle acque reflue di dilavamento dell'attiguo impianto IDAR.

Le acque di prima pioggia e le acque reflue di lavaggio dei piazzali vengono, invece, inviate alla vasca di equalizzazione ed alla linea chimico-fisico per il successivo trattamento.

Lo scarico di acque reflue industriali (S1) è monitorato secondo le frequenze stabilite dal Piano di Monitoraggio che prevede il monitoraggio in continuo (sistema AMTAX e metodo di calcolo basato sulla misura in continuo della conducibilità) dei parametri pH, Conducibilità, Azoto ammoniacale e Fosforo Totale, ed analisi con frequenza mensile su un profilo analitico ridotto, trimestrale e semestrale su profili analitici più estesi.

Il sistema dei controlli prevede per l'azoto ammoniacale anche il monitoraggio del quantitativo giornaliero scaricato mediante S1 all'impianto di depurazione IDAR, con un valore limite di 300 kg/giorno sempre rispettato. Si ricorda, come riportato nella precedente dichiarazione ambientale alla quale si rimanda per il dettaglio, che risulta interrotto il periodo di sperimentazione¹¹ che prevedeva di raggiungere attraverso incrementi graduali un valore massimo giornaliero per l'azoto ammoniacale di 450 kg/g concesso in deroga dall'AIA vigente.

¹¹ Comunicazione HA trasmessa via PEC in data 24/07/2022.

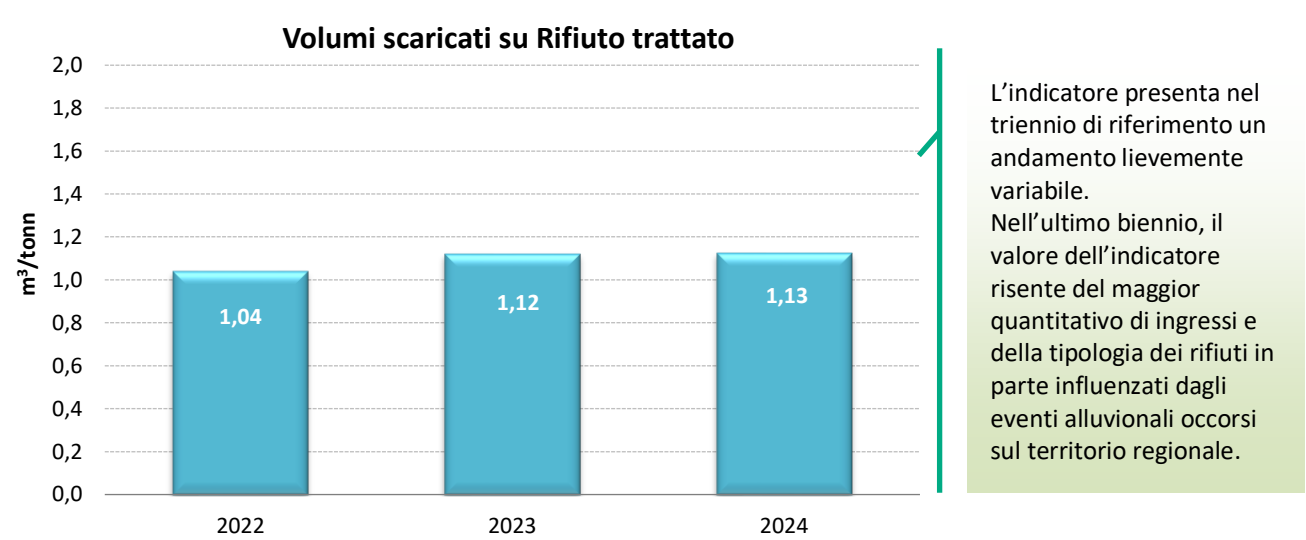
Si riportano in Tabella 5 i volumi di acque reflue industriali scaricati dalla vasca di interposizione finale e confluenti all’attiguo depuratore biologico ed a seguire l’andamento, nel periodo di riferimento, dell’indicatore “Volumi scaricati su Rifiuto trattato”, calcolato come rapporto tra il volume delle acque reflue inviate a trattamento rispetto ai quantitativi di rifiuto in ingresso al sito, oggetto di un obiettivo ambientale riportato nel programma (si veda § 14). L’intervento previsto dall’obiettivo ha permesso, da aprile 2022, il riutilizzo dell’acqua di scarico dei sedimentatori del chimico-fisico per la preparazione del latte di calce da cui una riduzione sia dei consumi idrici (si veda § 12.2) che del quantitativo di acque reflue inviate a trattamento, raggiungendo l’obiettivo definito nel programma ambientale (§ 14). A parità di rifiuto trattato, come si evince dal grafico in Figura 24, il valore dell’indicatore nel 2024 risulta in linea con l’anno precedente.

Tabella 5 Volumi di acque reflue inviate al depuratore

PARAMETRO	Unità di misura	2022	2023	2024
Scarico S1	m³	116.835	173.361	175.450

FONTE: LETTURA CONTATORE

Figura 24 Andamento dell'indicatore “Volumi scaricati su Rifiuto trattato”



Nella vasca di interposizione finale, prima dello scarico verso il depuratore biologico IDAR, viene assicurata una continua miscelazione delle diverse correnti liquide affluenti, garantendo, pertanto, un campionamento efficace per la verifica della compatibilità, effettuata in continuo, del refluo con il successivo trattamento. Su base volontaria vengono effettuati quotidianamente controlli sul processo interno al fine di verificare il corretto funzionamento dell’impianto.

Si riportano in Tabella 6 gli esiti dei rilievi effettuati nel periodo di riferimento allo scarico S1 con i rispettivi valori limite definiti in AIA dai quali si evince il rispetto dei limiti autorizzativi. Nel mese di novembre 2023 è stato variato con modifica non sostanziale¹² di AIA il limite per il parametro Nichel. Per motivi di sintesi il profilo fornito è solo parziale e indicativo degli inquinanti maggiormente caratteristici per il tipo di trattamento eseguito.

Tabella 6 Concentrazione allo scarico (S1) - Media annua*

PARAMETRO	Unità di misura	Limiti AIA	2022	2023	2024
pH	Unità di pH	5,5 – 9,5	7,64	7,40	7,49
COD	mg/l O ₂	4.000	1.144	1.810	948
Azoto Ammoniacale	mg/l	1.000	337	448	436

¹² DET-AMB-2023-6131 del 22/11/2023.

PARAMETRO	Unità di misura	Limiti AIA	2022	2023	2024
Cloruri	mg/l	7.500	1.927	2.570	2.437
Idrocarburi Totali / Oli Minerali	mg/l	10	0,5	0,925	0,7
Solventi Organici Aromatici	mg/l	0,4	0,0048	0,027	0,0089
Solventi Organici Azotati	mg/l	0,2	0,06	0,015	0,001
Solventi Organici Clorurati	mg/l	2	0,0026	0,0018	0,0010
Solfati	mg/l	3.500	1.182	1.351	1.414
Piombo	mg/l	0,3	0,0065	0,005	0,005
Mercurio	mg/l	0,005	0,001	0,001	0,001
Rame	mg/l	0,4	0,0263	0,0065	0,0092
Cadmio	mg/l	0,02	<0,005	<0,005	<0,005
Nichel	mg/l	4/2**	0,115	0,25	0,17
Zinco	mg/l	1	0,075	0,045	0,040
Tensioattivi Totali	mg/l	20	4,94	5,28	6,71

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

* Per il calcolo della media, se il valore è inferiore al limite di rilevabilità, viene considerato il valore pari al limite.

** Fino alla data 21/11/2023 valgono i limiti contenuti nella DET-AMB-2021-34 del 07/01/2021, dal 22/11/2023 valgono i limiti contenuti nella DET-AMB-2023-6131 del 22/11/2023.

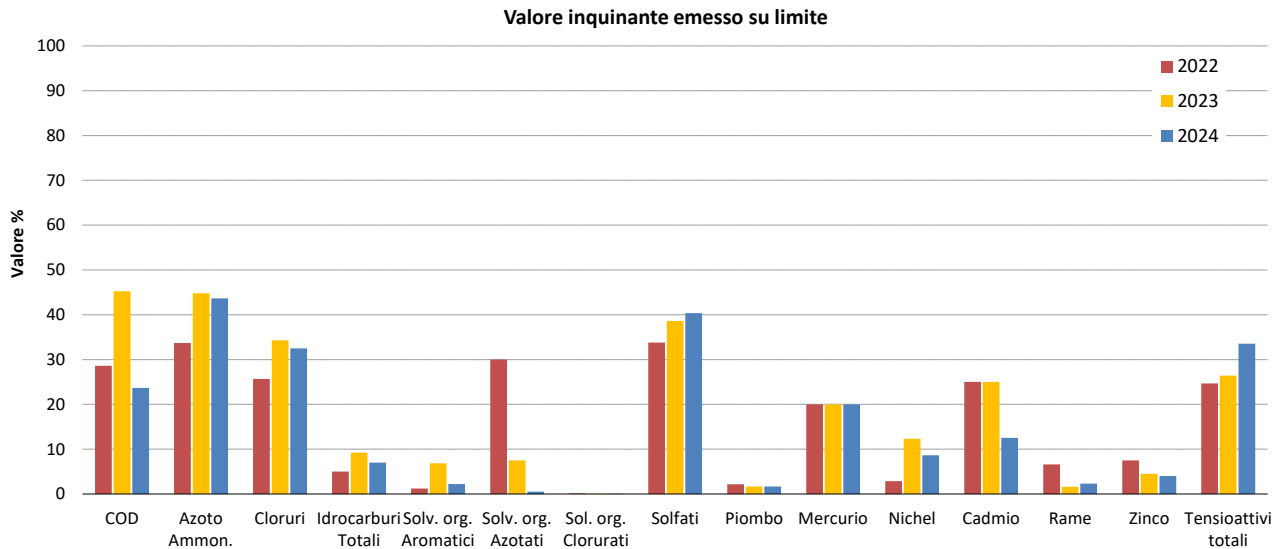
Nei mesi di gennaio e giugno 2024 sono state comunicate da parte del Gestore del Servizio Idrico Integrato Hera S.p.A. delle anomalie sullo scarico industriale S1 dell'impianto in pubblica fognatura emerse nell'ambito del loro Piano di Controllo, prontamente gestite. I campionamenti effettuati da Herambiente sia nel rispetto del Piano di monitoraggio di AIA che successivi alle anomalie, eseguiti a seguito delle comunicazioni, sono risultati essere pienamente rispondenti ai limiti.

In Figura 25 si riporta l'andamento temporale dell'indicatore di performance "Posizionamento rispetto al limite" per i principali parametri. Si segnala che nella rappresentazione grafica di seguito riportata, al fine della confrontabilità dei dati nel triennio di riferimento, è stato considerato per il calcolo della media il valore pari al limite di rilevabilità, quando il parametro è inferiore al limite stesso, come da richiesta dell'autorità competente¹³.

Dal grafico si evince come i parametri si discostano abbondantemente dal limite di riferimento con andamenti lievemente variabili nel triennio.

¹³ Prot. HA 0021278 del 12/12/2016 "Rapporto della visita ispettiva programmata ai sensi dell'art. 29-decies comma 5 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. presso la Ditta Herambiente S.p.A. - Impianto di Trattamento Fanghi Industriali ITFI sito in Bologna via Shakespeare, 29".

Figura 25 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite**"



* A partire dal 2023 vale il nuovo limite per il parametro Nichel (DET-AMB-2023-6131 del 22/11/2023).

In impianto è, inoltre, presente un sistema di manutenzione programmata che garantisce un efficiente funzionamento ed una efficace resa depurativa, valutata mediante campionamenti eseguiti sui flussi in entrata ed in uscita dalle linee di trattamento con frequenza quadrimestrale.

Le rese di abbattimento delle linee di trattamento sono riportate nelle seguenti tabelle per il periodo di riferimento. Il valore "zero", presente per alcuni parametri, è correlato alla presenza di valori simili di concentrazione in ingresso ed in uscita o in caso di concentrazione rilevata al di sotto del limite di quantificazione per entrambi i flussi.

Per la linea chimico-fisica, le rese si mantengono pressoché stazionarie nel triennio di riferimento eccetto per il parametro Cadmio, che presenta per l'anno 2022 rese nulle a seguito della presenza di valori prossimi al limite di quantificazione. Limitatamente al terzo quadrimestre 2023, si evince un leggero abbassamento della resa di abbattimento del parametro Zinco ascrivibile alla ridotta concentrazione di tale parametro nel campione del flusso in ingresso ed alla concentrazione inferiore al limite di quantificazione nel campione del flusso in uscita. Per quanto riguarda l'anno 2024, si registra una diminuzione delle rese di abbattimento del parametro Cromo totale e Rame limitatamente al primo quadrimestre sempre ascrivibile alle ridotte concentrazioni dei parametri nel campione del flusso in ingresso ed uscita.

Per la linea di separazione solido-liquido, le rese di abbattimento si presentano complessivamente costanti nel triennio; esse risultano influenzate dai valori di idrocarburi totali che si registrano in ingresso e uscita dal trattamento e, anche in questo caso, si registra unicamente un valore nullo per il secondo quadrimestre 2023. Per tale linea, l'efficienza del sistema è in grado di assicurare concentrazioni del parametro in uscita dal trattamento praticamente costanti ed a bassi livelli, indipendentemente dalla quantità in ingresso.

Tabella 7 Rese di abbattimento - Linea chimico-fisico (triennio di riferimento)

Parametro	2022			2023			2024		
	% (I°quadr.)	% (II°quadr.)	% (III°quadr.)	% (I°quadr.)	% (II°quadr.)	% (III°quadr.)	% (I°quadr.)	% (II°quadr.)	% (III°quadr.)
Cadmio	0*	0*	0*	68,8	50,0	58,3	58,3	58,3	50,0
Cromo totale	85,7	90,1	89,2	83,4	88,7	83,6	51,0	80,1	98,7
Piombo	95,8	92,2	94,4	92,8	90,4	86,8	88,1	85,3	95,2
Rame	84,2	98,8	96,7	95,5	90,9	94,6	48,5	77,3	97,4
Zinco	97,8	99,5	98,1	97,6	99,5	77,1	99,6	96,7	93,8

FONTE: REPORT INTERNI

* Si rilevarebbe una efficienza di abbattimento negativa determinata dai limiti di quantificazione impiegati, il valore posto pertanto è 0.

Tabella 8 Rese di Abbattimento - Linea separazione solido-liquido (triennio di riferimento)

Parametro	2022			2023			2024		
	% (I°quadrim)	% (II°quadrim)	% (III°quadrim)	% (I°quadrim)	% (II°quadrim)	% (III°quadrim)	% (I°quadrim)	% (II°quadrim)	% (III°quadrim)
Idrocarburi totali	99,6	98,9	98	91,7	0*	99,9	99,8	93,8	99,7

FONTE: REPORT INTERNI

* Valori simili di concentrazione in ingresso e in uscita.

L'aspetto ambientale "scarichi idrici" risulta significativo per il superamento delle soglie PRTR¹⁴ limitatamente ai parametri: TOC, Nichel, Azoto totale e fenoli.

12.4 SUOLO E SOTTOSUOLO

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

- ▶ vasche di stoccaggio dei rifiuti liquidi;
- ▶ aree di stoccaggio dei prodotti chimici di processo;
- ▶ piazzale disidratazione e stoccaggio rifiuti autoprodotti.

Le soluzioni impiantistiche adottate e la gestione operativa sono mirate alla prevenzione dei fattori di rischio di contaminazione del suolo, del sottosuolo e della falda sotterranea.

Le principali fonti potenziali di inquinamento del suolo e sottosuolo sono rappresentate perciò da situazioni che si possono verificare in condizioni anomale o/e di emergenza, come la rottura dei teli in HDPE della vasca di ricezione reflui in ingresso o la fessurazione delle vasche di prestoccaggio.

Il sistema di gestione ambientale, al fine di minimizzare tutti i potenziali rischi di contaminazione del suolo, ha introdotto volontariamente una serie di controlli e di presidi tecnici:

- ▶ controlli periodici sull'integrità dei corpi tecnici contenenti i reagenti e sui rispettivi bacini di contenimento;
- ▶ controlli periodici di tenuta sulle vasche contenenti i rifiuti liquidi; nelle aree più critiche sono stati inoltre installati pozzetti spia che rilevano eventuali perdite di liquame;
- ▶ 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).

Il sistema di monitoraggio delle acque del sottosuolo, composto attualmente da 8 piezometri localizzati al perimetro dell'area impiantistica, è integrato da una rete di pozzi di controllo così organizzata:

- ▶ pozzi spia: n. 9 pozzi isolati dall'esterno che raccolgono eventuali reflui confluiti nello strato drenante tra i due teli di impermeabilizzazione. Qualora, a seguito dei controlli visivi mensili, dovesse emergere la presenza di liquidi si procede al campionamento per la successiva analisi;
- ▶ pozzi di controllo sottotelo: n. 3 pozzi con fondo aperto posati su materiale drenante (ghiaia) immediatamente al di sotto dei teli di impermeabilizzazione. Una pompa posizionata sul fondo allontana l'acqua che mantiene in "depressione" la falda circostante. Il controllo periodico della qualità di tale acqua consente di verificare l'efficacia dell'impermeabilizzazione.

La rete di otto piezometri, sui quali vengono svolte analisi con frequenza trimestrale, si articola in quattro piezometri superficiali (P11, P44, P66 e P77) e quattro profondi (BH1, BH2, BH3bis e BH4).

In Tabella 9 e Tabella 10 sono riportati i valori dei parametri maggiormente indicativi a segnalare eventuali infiltrazioni dei reflui di impianto nelle acque di falda, i cosiddetti markers: COD e Azoto Ammoniacale.

¹⁴ 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.

Tabella 9 Concentrazione di COD nei piezometri – Media annuale [mg/l]

	U.M.	P11	P44	P66	P77	BH1	BH2	BH3bis	BH4
2022	mg/l	15	27	28,75	22,25	32,75	35	31,75	27,25
2023	mg/l	10,25	18,75	17,75	12,75	19,25	27,5	19,5	13
2024	mg/l	10	18,25	18	12	22,25	27,25	18	14,5

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

Tabella 10 Concentrazione di Azoto ammoniacale nei piezometri – Media annuale [mg/l]

	U.M.	P11	P44	P66	P77	BH1	BH2	BH3bis	BH4
2022	mg/l	0,23	0,20	0,58	0,07	3,55	3,34	3,36	2,72
2023	mg/l	0,02	0,14	0,10	0,03	1,32	1,92	1,61	0,66
2024	mg/l	0,02	0,77	0,02	0,02	0,77	3,02	0,39	0,58

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

Le fluttuazioni osservabili rientrano nel normale range di variabilità della falda rilevato nello storico delle indagini del sito, con concentrazioni dei markers che si attestano su valori inferiori di almeno due ordini di grandezza rispetto a quelle rilevate nei rifiuti trattati. L'isolamento della falda è confermato anche dagli andamenti indipendenti dei piezometri rispetto ai markers di eventuali contaminazioni.

Nel corso delle precedenti campagne di monitoraggio della qualità delle acque sotterranee si sono riscontrati superamenti per alcuni parametri delle CSC (Tabella 2, Allegato 5, Parte V del D.Lgs. 152/06) opportunamente comunicati, a seguito dei quali, l'Autorità competente ha stabilito di aumentare la frequenza di monitoraggio delle acque sotterranee da semestrale a trimestrale al fine di costruire una serie storica di valori significativi¹⁵. In generale, è possibile osservare superamenti diffusi nei valori di parametri quali Arsenico, Boro, Nichel e Solfati. Tutte le considerazioni già effettuate in merito portano a ritenere che tali superamenti rinvenuti nelle acque in oggetto non abbiano alcuna correlazione con le attività storicamente svolte nel sito, ma siano imputabili esclusivamente a processi naturalmente innescati in acque caratterizzate da un ambiente idrochimico che favorisce reazioni di ossidazione, come ad esempio il processo di ossidazione della pirite. In questo contesto, è stata trasmessa nel mese di novembre 2020¹⁶ una relazione tecnica con l'obiettivo di fornire un approfondimento in merito alla diffusione di tali sostanze attraverso la valutazione dei dati di monitoraggio condotto nel corso del biennio 2018 – 2019 sulla rete piezometrica di più recente realizzazione e dell'assetto idrogeologico del sito. L'elaborato trasmesso ha rappresentato anche un approfondimento in merito alla diffusione di sostanze quali Solfati, Nichel, Arsenico e Boro in concentrazioni superiori ai rispettivi limiti di CSC; da esso si evince come la loro presenza non sia correlabile a fenomeni di contaminazione delle acque sotterranee causati dalle attività in essere all'impianto, bensì legata all'assetto idrogeologico. Con l'emissione della nuova AIA¹⁷, i monitoraggi sono proseguiti ancora con frequenza trimestrale per tutti i piezometri al fine di fornire un quadro informativo più ampio ed i risultati hanno evidenziato il rispetto dei limiti a meno dei parametri già segnalati nel corso dei precedenti rilievi. È stato presentato¹⁸, come richiesto dall'Autorità competente, lo studio contenente la proposta dei valori di fondo sito specifici.

12.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

La trattazione che segue distingue le emissioni del sito in convogliate e diffuse. Le prime si differenziano dalle seconde per il fatto di essere immesse nell'ambiente esterno tramite l'ausilio di un sistema di convogliamento.

¹⁵ ARPAE - DET-AMB-2018-4945 del 27/09/2018, "4° Modifica" e DET-AMB-2019-700 del 14/02/2019, "6° modifica".

¹⁶ Comunicazione Herambiente Prot. HA 19376/20 del 30/11/2020.

¹⁷ DET-AMB-2021-34 del 07/01/2021.

¹⁸ Comunicazione HA Prot. 5104 del 16/04/2024.

12.5.1 Emissioni convogliate

Il principale punto di emissione convogliata (E1) è lo sfiato del silo contenente la calce idrata. Esistono, inoltre, altri tre punti di emissione minori presenti in impianto, due relativi al ricambio aria-ambiente (E2, E4) e uno (E3) relativo alla cappa aspirante della sala prove.

L'emissione E1 è dotata di sistema di abbattimento costituito da filtro a maniche che entra in funzione nel momento in cui si genera l'emissione (durante le operazioni di carico) e viene mantenuto attivo per il tempo di decantazione delle polveri all'interno del silo (per ulteriore due ore dal carico). Inoltre, ad ogni scarico viene controllata la pressione di esercizio al fine di prevenire eventuali intasamenti/rotture del filtro. Tale sistema è soggetto a manutenzione programmata (sostituzione del blocco filtrante con cadenza annuale) per garantirne costantemente il funzionamento.

12.5.2 Emissioni diffuse

All'interno del sito sono state individuate una serie di sorgenti di emissioni diffuse, continuative e non, di carattere odorigeno e gassoso.

Per valutare lo stato di qualità dell'aria, si effettuano campagne analitiche con frequenza semestrale su quattro postazioni ubicate al perimetro dell'impianto ed una all'interno, in prossimità della vasca di sedimentazione fanghi primaria; il criterio di valutazione dei dati tiene in considerazione la direttrice prevalente dei venti.

Il profilo analitico rilevato prevede oltre 40 parametri, costituiti prevalentemente da microinquinanti di natura organica. Si riportano in Tabella 11, per il triennio di riferimento, i valori medi annuali solo per gli analiti ritenuti maggiormente significativi per i quali l'autorizzazione vigente definisce un livello di guardia, al superamento del quale il gestore deve attuare il piano di intervento. Nel caso in cui il valore misurato superi il valore soglia, il gestore, dopo aver verificato lo stoccaggio dei fanghi ed il corretto funzionamento dell'ossigenazione delle vasche, procede alla ripetizione dei campionamenti dei markers. Qualora i valori rilevati continuino ad essere anomali, il superamento dei livelli di guardia dei markers viene comunicato all'autorità competente al fine di concordare un intervento idoneo a far rientrare l'anomalia.

Tabella 11 Concentrazione dei principali inquinanti monitorati - Media annua

Parametri	U.M.	Livelli di guardia	2022	2023	2024
Benzene	µg/m ³	5	0,41	0,52	0,73
Cloruro di Vinile	µg/m ³	1	<0,2	<0,2	<0,2
Metilmercaptano	µg/m ³	50	<0,5	<1,3	<1,5

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

Nel triennio di riferimento i valori non mostrano anomalie significative e sono ampiamente inferiori ai livelli di guardia, con valori di cloruro di vinile e metilmercaptano nel triennio sempre inferiori al limite di rilevabilità.

12.6 GENERAZIONE ODORI

Le emissioni diffuse possono contenere miscele di composti odorigeni in quantità superiori alla soglia olfattiva di percezione e tali emissioni, all'interno del sito, sono inevitabilmente associate alle operazioni di trattamento di rifiuti.

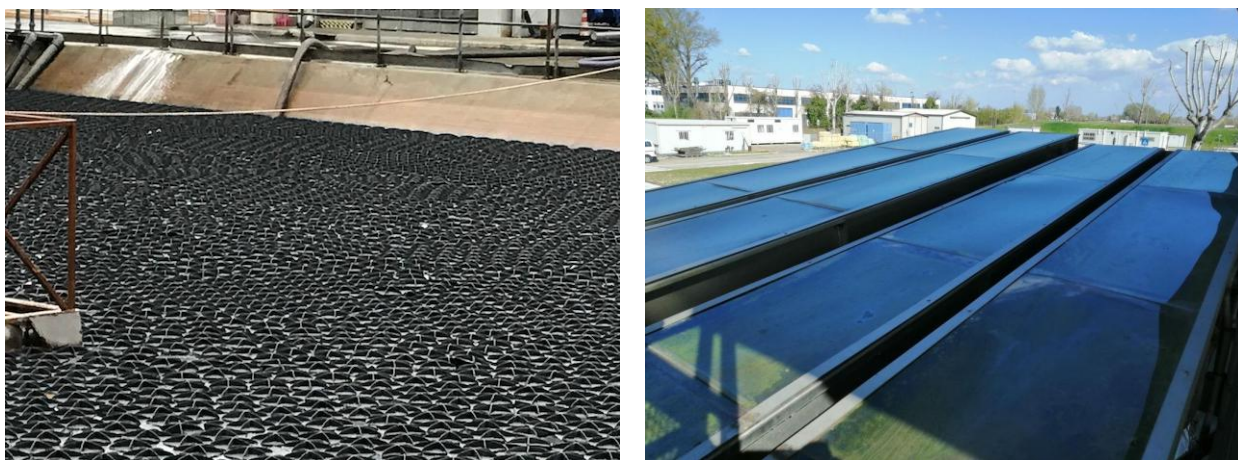
Per ridurre la diffusione odorigena, nel corso dei primi mesi del 2018¹⁹ sono stati completati gli interventi di mitigazione odori, proposti da Herambiente e validati dall'Autorità competente²⁰, sulle sezioni di impianto, quali sedimentazione primaria, dissabbiatura e filtrazione idrodinamica, caratterizzate da una portata di odore più significativa. In particolare, le misure di mitigazione hanno previsto principalmente la copertura della vasca di sedimentazione primaria con "esagoni galleggianti" (Figura 26), aventi la funzione di isolare fisicamente la superficie liquida esposta all'atmosfera, sostituzione delle pavimentazioni con lastre chiuse in vetroresina portante nelle aree di scarico rifiuti liquidi e nella sezione di sabbiatura della sezione di trattamento di

¹⁹ Comunicazione Herambiente Prot. n. 6793 del 12/04/2018.

²⁰ DET-AMB-2017-5518 del 17/10/2017 "1° modifica ns Herambiente ITFI".

separazione solido-liquido, copertura del flottatore e delle coclee di filtrazione idrodinamica con pannelli in vetroresina e l'utilizzo di big bags aventi apertura superiore "a caramella".

Figura 26 Vasca di sedimentazione primaria con esagoni galleggianti e chiusura completa delle coclee di filtrazione idrodinamica con pannelli in vetroresina



A valle dell'installazione degli interventi di mitigazione sono state realizzate le tre campagne di monitoraggio previste per verificarne l'efficacia. Dallo studio di impatto condotto nelle condizioni "peggiorative" con i dati ottenuti dai tre monitoraggi, trasmesso alle autorità competenti nel gennaio 2020²¹, si sono ottenuti valori di concentrazione di odore ai recettori superiori al precedente studio, condotto prima degli interventi di mitigazione. In particolare, è emerso come la simulazione della vasca di sedimentazione primaria sembra affetta da una deviazione a causa della sua caratteristica copertura flottante e si è quindi ritenuto che il modello applicato non risultasse accuratamente rappresentativo. Sono stati pertanto proposti ulteriori monitoraggi per l'elaborazione di uno nuovo studio che tenga in considerazione le peculiarità della vasca di sedimentazione primaria. Tale proposta di monitoraggio olfattometrico è stata approvata dall'Autorità competente con Det-amb-2020-2265 del 18/05/2020, da effettuarsi nell'arco di un anno per poi procedere all'elaborazione di un nuovo modello di dispersione degli odori ai recettori. Lo studio è stato effettuato nel corso del 2021 e trasmesso all'Autorità competente nell'ambito della Relazione annuale ai sensi dell'AIA. Con l'ultima modifica non sostanziale di AIA²² di ottobre 2024 è stato prescritto dall'autorità competente lo svolgimento di una campagna di monitoraggio annuale, nel periodo estivo (luglio-agosto), che verrà svolta nel corso del 2025.

Nell'ambito del sistema di gestione ambientale, inoltre, si tengono monitorati gli eventuali reclami pervenuti dall'esterno. Nel periodo di riferimento è pervenuta una segnalazione che è stata opportunamente gestita fornendo riscontro alle parti interessate.

12.7 CONSUMO DI RISORSE NATURALI E PRODOTTI CHIMICI

I trattamenti svolti all'interno del sito richiedono l'utilizzo di reagenti funzionali all'abbattimento degli inquinanti nei reflui trattati, le cui caratteristiche qualitative e quantitative sono fortemente dipendenti dalle caratteristiche del rifiuto liquido in ingresso e dalle condizioni operative adottate.

Gli stoccaggi di tali reagenti avvengono in serbatoi, sacchi, fusti e silos; l'area principale adibita allo stoccaggio è dotata di presidi ambientali costituiti da bacini di contenimento impermeabili e da grigliati di raccolta di eventuali sversamenti/lavaggi. La calce viene stoccata in apposito silo posizionato all'aperto, presso la stazione di preparazione del latte di calce, mentre i reagenti acidi vengono stoccati nell'area apposita ubicata in prossimità della vasca di interposizione finale.

Nella Tabella 12 si elencano le materie prime impiegate presso l'impianto con l'indicazione dell'utilizzo ed i relativi quantitativi acquistati. Va precisato che la modalità stessa di acquisizione del dato sui consumi, basato sugli ordini di acquisto dei reagenti, rende i quantitativi poco rappresentativi delle prestazioni dell'impianto.

²¹ Comunicazione Herambiente Prot. n. 154 del 07/01/2020.

²² DET-AMB-2024-5611 del 14/10/2024.

La gestione del sito è attenta al risparmio delle risorse, infatti, è prassi oramai consolidata quella di ridurre i consumi dei reagenti sfruttando le caratteristiche intrinseche dei rifiuti conferiti e sulla base di prove di jar test. Nella vasca di sedimentazione primaria, l'abbattimento dei metalli avviene per precipitazione dei solfuri contenuti nel percolato "maturo" da trattare, riducendo così l'utilizzo di reagenti esterni. Quando possibile, inoltre, possono essere utilizzati gli acidi e le basi esauste, conferiti dall'esterno, nel processo di chiariflocculazione, riducendo quindi l'utilizzo di reagenti acidi.

Tabella 12 Tipologie e quantitativi di materie prime acquistate (tonnellate)

REAGENTE	UTILIZZO	2022	2023	2024
Cloruro Ferrico	Reagente facilitante la rimozione dei solidi sospesi e delle particelle colloidali nel mezzo acquoso	229,12	325,48	251,44
Acido Solforico	Acidificazione Chimico-Fisico	186	424,21	370,28
Acido Cloridrico	Acidificazione Chimico-Fisico	81,55	246,7	135,74
Calce Idrata	Alcalinizzazione	376,98	675,5	591,1
Cloruro Ferroso	Catalizzatore Chimico-Fisico e filtropressatura	325,01	385,86	344,71
Acqua Ossigenata	Ossidante	88,5	119,88	100,55
Poliacrilammide Cationica (polielettrolita cationico)	Flocculante trattamento Separazione Solido Liquido	16,8	16,8	13,85
Poliacrilammide Anionica (polielettrolita anionico)	Flocculante trattamento Chimico-Fisico	8,4	9,45	10,7
TMT 15	Sequestrante metalli pesanti	0	0	2,2

FONTE: PORTALE INFORMATIVO TECNICO (PIT)

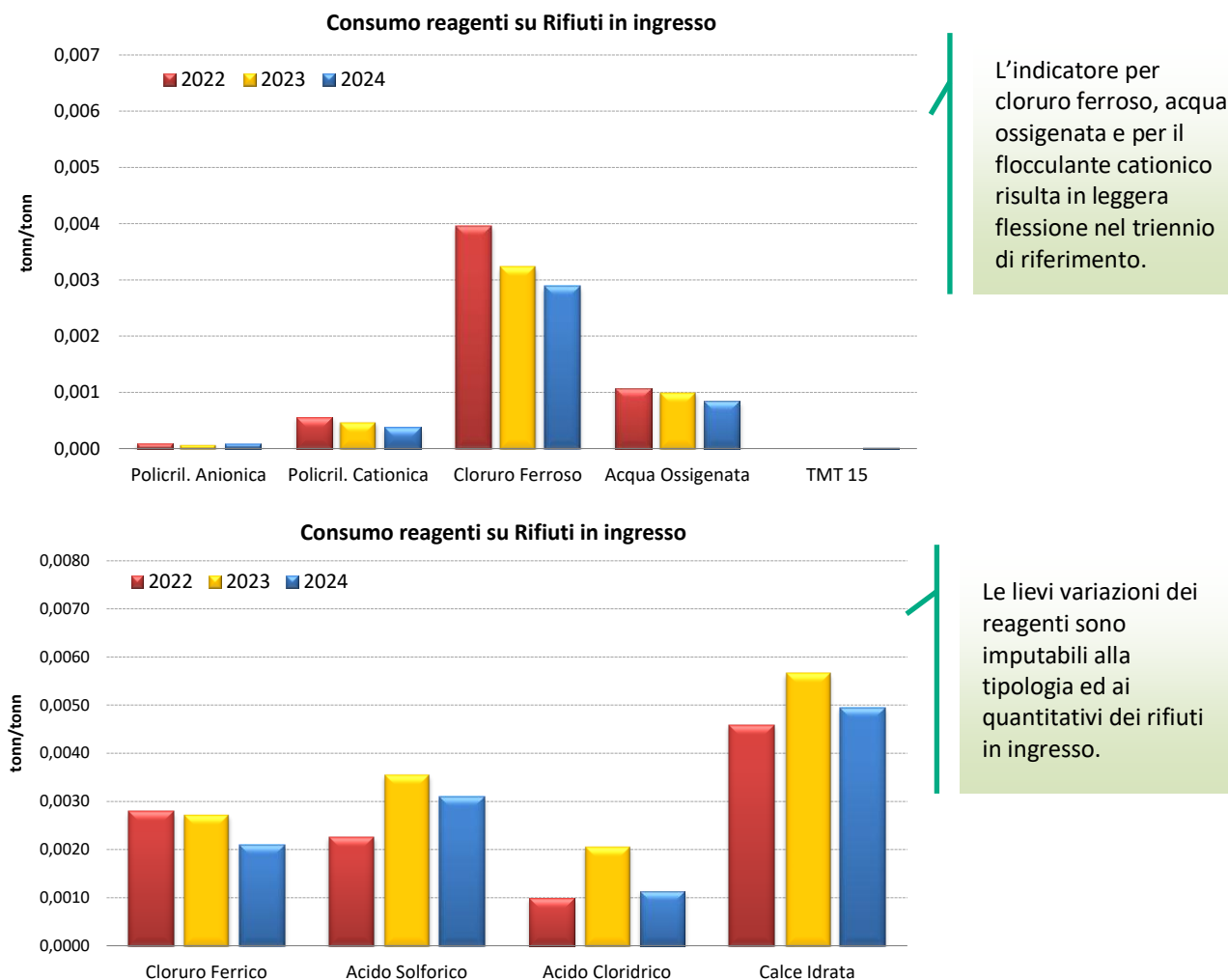
L'indicatore "Fattore di utilizzo reagenti" (Figura 27) che evidenzia i consumi specifici per unità di rifiuto trattato presenta andamenti tendenzialmente variabili nel corso del triennio di riferimento correlati sia alla tipologia dei rifiuti in ingresso che ai quantitativi.

In particolare, si evince un trend costante durante il triennio in esame del consumo del flocculante anionico liquido impiegato nella sezione di trattamento chimico-fisico.

Per il reagente cloruro ferroso e acqua ossigenata si evince un calo nel periodo di riferimento, relazionato al quantitativo di rifiuti in ingresso alla linea Fenton ed alle caratteristiche degli stessi. La diminuzione registrata invece per il consumo di cloruro ferrico, utilizzato nella sola linea di trattamento chimico-fisico, è da attribuire ad un'ottimizzazione nella regolazione dei parametri dell'impianto di trattamento, mentre la diminuzione dell'utilizzo del flocculante cationico, impiegato nella linea di separazione solido-liquido, è attribuibile all'installazione della nuova centrifuga avvenuta nell'estate del 2022, in parallelo alla filtrazione idrodinamica. La calce idrata registra invece un andamento variabile nel triennio di riferimento, all'aumento nel 2023 attribuibile alla tipologia ed al quantitativo di rifiuti trattati in impianto segue una lieve diminuzione.

Per acido solforico e acido cloridrico le variazioni nel triennio, in calo nel 2024 rispetto al 2023, sono imputabili alle caratteristiche dei rifiuti in ingresso, per cui si riscontra la possibilità di usare gli stessi in luogo di additivi acidi nel processo di trattamento chimico fisico.

Figura 27 Andamenti dell'indicatore "Fattore di utilizzo dei reagenti"



L'utilizzo efficiente delle materie prime impiegate nel processo è un aspetto prioritario per l'impianto, che si colloca nel più ampio impegno di Herambiente verso la circolarità, e trova conferma nel nuovo obiettivo ambientale inserito nel programma del prossimo triennio (§ 14). Il nuovo obiettivo prevede l'utilizzo di rifiuti in sostituzione/integrazione dei reagenti di sintesi, direttamente nel processo come reattivi sfruttando la dotazione impiantistica già presente. I rifiuti, possedendo i medesimi requisiti tecnici delle materie prime di sintesi, consentono di prevenire, nel rispetto dell'ambiente, il consumo di risorse non pregiudicando la qualità dello scarico.

12.8 GENERAZIONE DI RUMORE

In base alla zonizzazione acustica del Comune di Bologna²³, l'impianto ITFI si colloca all'interno di un'area appartenente alla Classe V (aree prevalentemente industriali) che prevede come limiti assoluti di immissione: 70 dB(A) diurno e 60 dB(A) notturno.

La valutazione di impatto acustico è stata svolta nel mese di settembre 2022, in seguito all'installazione della nuova centrifuga, e ha previsto la caratterizzazione dell'ambiente sonoro mediante una campagna di rilievi fonometrici, sia in periodo diurno che notturno, volta alla verifica del rispetto dei limiti di rumorosità e del criterio differenziale²⁴ presso il ricettore specifico valutato maggiormente disturbato.

²³ Deliberazione del Consiglio Comunale OdG n.42/2010, successivamente modificato con variante adottata con Deliberazione del Consiglio Comunale OdG n.214 del 15.06.2015 (PG 85276/2015)

²⁴ La differenza tra il rumore ambientale e il rumore residuo non deve essere superiore ai 5 dB(A) nel periodo diurno e ai 3 dB(A) nel periodo notturno.

I rilievi fonometrici sono stati pertanto effettuati presso il ricettore R7, in quanto più prossimo al sito e potenzialmente disturbato dalla rumorosità prodotta dall'impianto, e presso tre punti (P01, P02, P03) ubicati all'interno dell'impianto ITFI (Figura 28). Il ricettore R7 rientra, ai sensi del piano di classificazione acustica del Comune di Castel Maggiore²⁵, in Classe V. In Tabella 13 si riportano gli esiti del rilievo fonometrico.

Figura 28 Foto aerea con indicazione delle postazioni di misura (P1, P2, P7) e del ricettore (R7) del rilievo fonometrico



FONTE: VERIFICA DI IMPATTO ACUSTICO RELATIVA ALL'IMPIANTO I.T.F.I. DEL 12/10/2022

Tabella 13 Esiti del rilievo fonometrico in dB(A)

PUNTO DI RILEVAZIONE	Periodo di riferimento	Limite di immissione dB(A)	Livello rilevato dB(A)
R7	Diurno	70	54
	Notturmo	60	49,5

FONTE: VERIFICA DI IMPATTO ACUSTICO RELATIVA ALL'IMPIANTO I.T.F.I. DEL 12/10/2022

Le valutazioni condotte hanno evidenziato il rispetto sia dei limiti di immissione che del criterio differenziale, per il periodo di riferimento diurno e notturno; pertanto, non si evidenziano criticità legate all'esercizio dell'impianto.

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 classificazione/caratterizzazione del rifiuto ai fini della destinazione finale.

L'impianto genera principalmente due tipologie di rifiuti: materiale solido, proveniente dalla sezione di dissabbiatura e di filtrazione idrodinamica/centrifugazione, e fanghi, originati dallo svuotamento della vasca di sedimentazione primaria e dai trattamenti di chiariflocculazione/disidratazione meccanica con filtropressa.

La successiva tabella riporta i quantitativi dei principali rifiuti autoprodotti, correlati al processo produttivo dell'impianto, da cui risulta evidente come il quantitativo maggiore di rifiuti sia prodotto dalla linea di separazione solido-liquido.

²⁵ Delibera di Consiglio Comunale n. 2 del 29/01/2014.

Tabella 14 Rifiuti solidi autoprodotti (tonnellate)

Sezione di produzione	Descrizione Rifiuti	Codice EER	Pericolosità	2022	Anno 2023	2024	Destinazione
Linea separazione solido/liquido	Rifiuti da dissabbiatura, filtrazione idrodinamica e centrifugazione	190802	NP	2.451	3.218	2.031	Smaltimento
Linea separazione solido/liquido	Rifiuti da dissabbiatura	190802	NP	1.937	2.441	2.552	Recupero
Trattamento chimico-fisico	Fanghi prodotti da chiariflocculazione	190206	NP	1.918	1.858	1.623	Smaltimento

FONTE: PESO A DESTINO / ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

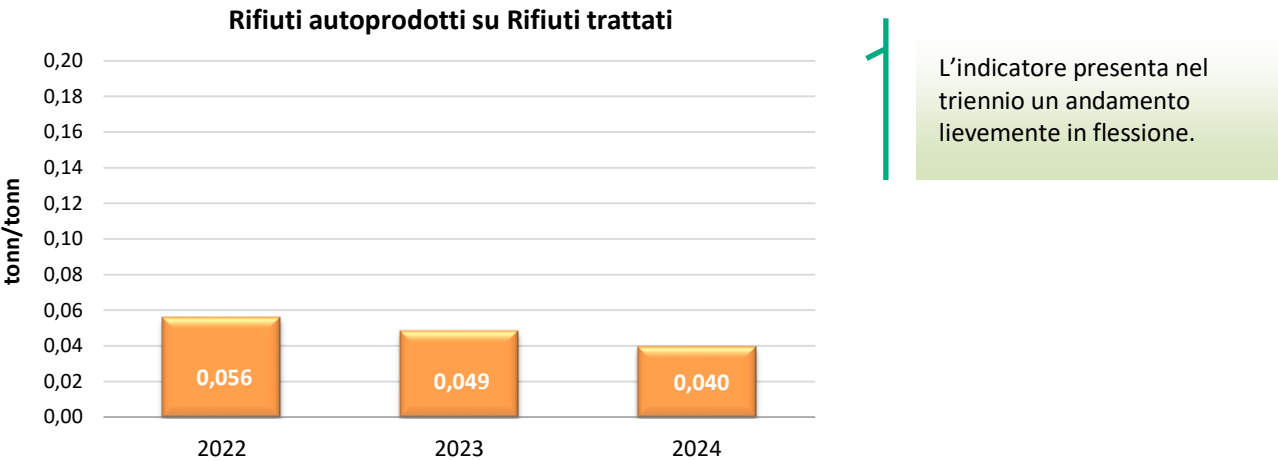
I rifiuti prodotti nel triennio di riferimento mostrano andamenti lievemente variabili. Il quantitativo di rifiuto EER 190206, relativo ai fanghi prodotti dall'utilizzo della filtropressa e dallo svuotamento della vasca di sedimentazione primaria, è correlabile sia al quantitativo dei rifiuti in ingresso all'impianto che alla tipologia di rifiuti trattati, caratterizzati da una presenza variabile di residui solidi. Nel corso del triennio di riferimento si registra una diminuzione di rifiuto autoprodotto.

Relativamente al EER 190802 prodotto dalla linea di separazione solido liquido, si evidenzia positivamente come una quantità di questo, in particolare i rifiuti derivanti dal processo di dissabbiatura, sia stata destinata ad operazioni di recupero anziché di smaltimento. Inoltre, grazie all'installazione della nuova centrifuga operativa da agosto 2022 (si veda programma ambientale §14), già da fine anno si è percepita una diminuzione dell'indice di produzione dei rifiuti prodotti (EER 190802) su rifiuti tratti di circa il 9% rispetto al target 2020.

Nel 2023 sebbene il nuovo valore indice ottenuto risulti uguale al target 2020, in quanto risente della variabilità delle tipologie dei rifiuti in ingresso per l'anno in questione, l'obiettivo ambientale inserito nel programma (§14) si intende raggiunto in quanto il tenore medio di secco dei fanghi centrifugati è aumentato e grazie al nuovo sistema di centrifugazione è stato possibile evitare la produzione di ulteriore rifiuto, garantendo una riduzione di rifiuto per un valore teorico pari al 4%.

L'indicatore "Rifiuti autoprodotti su Rifiuti trattati", calcolato sul totale della produzione di rifiuti non pericolosi per unità di rifiuto trattato, manifesta un andamento in flessione nell'ultimo biennio grazie anche all'ottimizzazione del processo di trattamento, dovuta all'installazione della nuova centrifuga lungo la linea di separazione solido liquido, che ha permesso un efficientamento della sezione di filtrazione idrodinamica.

Figura 29 Andamento dell'indicatore "Rifiuti autoprodotti su Rifiuti trattati"



12.10 AMIANTO

Presso l'impianto non sono presenti strutture o manufatti contenenti amianto.

12.11 PCB E PCT

Nel sito non risulta la presenza di PCB e PCT in quanto nell'unica cabina elettrica è presente un trasformatore in resina.

12.12 GAS REFRIGERANTI

Presso l'impianto sono presenti dieci condizionatori fissi, a servizio degli uffici, e tre per i quadri elettrici che contengono meno di 5 tonn di CO₂ equivalente e utilizzano come gas refrigeranti R410A, R134A e R32 con ODP (ozone depletion power) nullo. Per tali quantitativi l'impianto non è soggetto al controllo fughe richiesto dalla normativa di riferimento. La gestione dei condizionatori è conforme alla normativa in materia.

12.13 RICHIAMO INSETTI ED ANIMALI INDESIDERATI

Al fine di limitare la presenza di animali ed insetti vengono periodicamente realizzate campagne di disinfestazione e derattizzazione programmate secondo necessità. Inoltre, viene effettuato un controllo mensile dello stato di integrità delle reti di recinzione dell'impianto.

12.14 IMPATTO VISIVO E BIODIVERSITÀ

L'impatto visivo prodotto da ITFI e dall'adiacente impianto di depurazione è mitigato a sud e ad ovest dalla presenza di piante ad alto fusto. A nord-est l'impianto non è visibile in quanto coperto da una fitta boscaglia formata anche da alberi ad alto fusto, interposta tra l'impianto e la zona industriale di Castel Maggiore, e da un rilevato in terra.

Per quanto riguarda l'uso del suolo in relazione alla biodiversità, si riporta nella seguente tabella il valore della superficie complessiva di impianto costituita da una quota di superficie coperta, da una quota di superficie scoperta (piazze impermeabilizzate, vasche ed altre strutture di trattamento) mentre la restante superficie è occupata dalle aree verdi.

Tabella 15 Ripartizione delle superfici nel sito impiantistico

	Superficie totale [m ²]	Superficie coperta [m ²]	Superficie scoperta [m ²]		Superficie aree verdi [m ²]
			Vasche e strutture	Impermeabilizzata	
ITFI	35.000	1.380	16.500	2.150	14.970

FONTE: DET-AMB-2021-34 del 07/01/2021, Allegato I

12.15 INQUINAMENTO LUMINOSO

Il sito impiantistico è dotato di un impianto di illuminazione esterno regolato da sensori crepuscolari, che ne determinano l'accensione e lo spegnimento. È presente anche una torre a faro regolamentata da interruttore. Tutte le apparecchiature emanano dei fasci luminosi orientati verso il basso.

12.16 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON

Non vi sono nel sito fonti riconosciute di radiazioni ionizzanti. In merito ad un potenziale inquinamento elettromagnetico si precisa come non sono presenti all'interno del sito cavi di alta tensione né altre sorgenti.

12.17 RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

Per quanto riguarda gli obblighi derivanti dal verificarsi di alcune tipologie di rischi, il sito non è soggetto alla normativa “Seveso III” relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose recepita in Italia con il D. Lgs. 105/2015.

12.18 RISCHIO INCENDIO

Relativamente al rischio incendio, l'organizzazione ha presentato, in data 31/10/2024, al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Bologna, attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio²⁶, ai sensi dell'art. 5 del D.P.R. n. 151 del 01/08/2011, dichiarando l'assenza di variazioni delle condizioni di sicurezza antincendio rispetto a quanto presentato in precedenza (pratica n. 73906). Tale documento attesta che le attività, sottoposte a controllo, sono conformi alle disposizioni di sicurezza vigenti in materia antincendio ed include tutte le attività soggette alle disposizioni vigenti in materia antincendio presenti presso l'Impianto di Trattamento Fanghi Industriali “ITFI”²⁷.

Il possibile verificarsi di un incendio verrà gestito, secondo modalità riportate nel piano di emergenza, dalla squadra di emergenza costituita da personale adeguatamente formato in conformità a quanto previsto dal D.M. 10/03/1998 in materia antincendio, sostituito a partire da ottobre 2022 dal D.M. 02/09/2021, e dal D.M. n. 388 del 15/07/2003 per quanto riguarda il primo soccorso. Inoltre, tutto il personale è coinvolto, con cadenza almeno annuale, in simulazioni di evacuazione. Non si segnalano casi di incendio nel periodo di riferimento.

13 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

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 variabilità

Il traffico veicolare indotto dall'impianto è determinato principalmente dal trasporto dei rifiuti in ingresso ed in uscita dal sito e, in minore misura, dal trasporto dei reagenti. Ogni giorno, mediamente, entrano all'interno dell'impianto quarantacinque mezzi pesanti che conferiscono rifiuti liquidi. La viabilità generale interessata dal trasporto dei rifiuti è individuabile nelle direttrici principali rappresentate dall'Autostrada A14 e A13. Le modalità operative sono regolamentate da apposite istruzioni e l'aspetto viene gestito a partire da Herambiente mediante programmazione degli ingressi.

²⁶ Prot. VV.F. n. 36740 del 31/10/24: attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio.

²⁷ Campo di applicazione ai sensi dell'Allegato 1 del DPR n. 151 del 01/08/2011: Attività n° 12.1.A.

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 che prevede una strategia di sviluppo ambientale valutata in una logica complessiva. Occorre quindi considerare il ritorno ambientale del programma di miglioramento di Herambiente 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
Chimico Fisico Bologna ITFI	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità Tutela dell'Ambiente	Consumi idrici Gestione del processo	Riduzione del consumo di acqua industriale per preparazione reagenti mediante l'utilizzo dell'acqua di scarico dei sedimentatori del chimico-fisico per preparazione latte di calce. Risultati attesi: - Riduzione del 5% dell'indicatore acqua consumata/rifiuti trattati rispetto al target 2020 (0,14 mc/tonn). - Riduzione di circa il 2% dell'indice acque reflue inviate a trattamento / quantità rifiuti trattati rispetto al target 2020 (1,105 mc/tonn). 1) Progettazione 2) Realizzazione 3) Risultati attesi.	Resp BU Resp Impianto	Costi interni	1) 2021 2) 2021-2022 3) 2023-2024 1) L'obiettivo è stato riformulato rispetto alla progettazione iniziale in quanto è risultato più efficace recuperare l'acqua chiarificata dallo scarico dei sedimentatori del chimico-fisico rispetto alla sezione SSL. 2) Intervento eseguito, operativo a partire da aprile 2022. 3) Obiettivo raggiunto. L'intervento ha già permesso di apprezzare nel 2022 una riduzione dell'indicatore acqua consumata/rifiuti trattati del 17% ed una diminuzione dell'indicatore acque reflue inviate/rifiuti trattati di circa il 6% rispetto al target 2020.

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
Chimico Fisico Bologna ITFI	Miglioramento continuo e sostenibilità Tutela dell'ambiente	Produzione di rifiuti	Riduzione della produzione di rifiuti mediante la sostituzione della centrifuga dedicata alla linea SSL con apparecchiatura di dimensioni maggiori, che riducendo l'utilizzo della filtrazione idrodinamica consente un aumento della percentuale di secco nei fanghi e conseguentemente una riduzione della produzione. Risultati attesi: Riduzione dell'indice di produzione dei rifiuti - rifiuti prodotti (sezione SSL) / rifiuti trattati di circa il 2% rispetto al target 2020 (valore indice 0,161 tonn/tonn). 1) Progettazione 2) Realizzazione 3) Risultati attesi	Resp. BU Resp. Impianto	Euro 350.000	1) -2) 2021-2022 3) 2023-2024 1) Raggiunto. Ottenuta autorizzazione nell'ambito del Riesame di AIA. 2) Intervento eseguito, nuova centrifuga operativa da agosto 2022. Si confermano le altre scadenze per raggiungimento obiettivo. 3) Obiettivo raggiunto. Si è rilevata già a fine 2022 una diminuzione dell'indice di circa il 9% registrando un valore indice pari a 0,146 tonn/tonn, pertanto, inferiore al target 2020. Nel 2023 sebbene il nuovo valore indice ottenuto risulti uguale al target 2020, in quanto risente della variabilità delle tipologie dei rifiuti in ingresso per l'anno in questione, l'obiettivo si intende raggiunto in quanto il tenore medio di secco dei fanghi centrifugati è aumentato e grazie al nuovo sistema di centrifugazione è stato possibile evitare la produzione di circa 250 tonnellate di rifiuto, riuscendo a ridurre la produzione di un valore teorico pari al 4%.

Obiettivi in corso

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
Chimico Fisico Bologna ITFI	Miglioramento continuo e sostenibilità. Tutela dell'ambiente.	Consumo di risorse	Favorire la riduzione del consumo di materie prime per il trattamento chimico-fisico dei rifiuti attraverso l'impiego di rifiuti stessi aventi caratteristiche tali da sostituire/integrare i reagenti in uso nel processo con funzione di coagulanti a base di ferro e correttori del pH per soluzioni acide e basiche che comporterà l'introduzione di una nuova operazione di trattamento. L'obiettivo sfrutterà le dotazioni impiantistiche già presenti quali serbatoi ad oggi adibiti alle materie prime e consentirà anche di ridurre l'impatto ambientale in termini di emissioni di tCO2 equivalente emesse nell'ambiente legate al trasporto delle principali materie prime utilizzate. Risultati attesi: utilizzo di circa 5.000 tonn/anno di rifiuti da impiegare come reagenti in sostituzione alle materie prime. 1) Presentazione screening. 2) Presentazione/ottenimento autorizzazione. 3) Risultati attesi.	Resp BU Resp Impianto Resp. Idp	Costi interni	1) 2024 2) 2025 3) 2026-2027 1) Raggiunto. 2) Richiesta di modifica autorizzazione presentata, è in corso l'ottenimento dell'autorizzazione.
Chimico Fisico Bologna ITFI	Miglioramento continuo e sostenibilità. Tutela dell'ambiente.	Consumo di risorse	Ridurre il consumo di calce idrata impiegata nel processo attraverso il recupero dell'eluato in uscita che presentando caratteristiche alcaline può essere rinviato in testa al trattamento chimico-fisico con funzione di reagente. 1) Richiesta/ottenimento autorizzazione. 2) Realizzazione. 3) Risultati attesi: riduzione di circa il 5% di calce idrata/anno.	Resp BU Resp Impianto Resp. Idp	Euro 50.000	1) 2024-2025 2) 2025-2026 3) 2027 1) Richiesta di modifica autorizzazione presentata, è in corso l'ottenimento dell'autorizzazione.

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-quinquies, 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 policlorotriifenili (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 Emilia-Romagna 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".

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 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").

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 contro l’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”.

D.M. 26 luglio 2022 “Approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi per gli stabilimenti ed impianti di stoccaggio e trattamento rifiuti.”

D.M. n. 152 del 27/09/2022 “Regolamento che disciplina la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti inerti da costruzione e demolizione e di altri rifiuti inerti di origine minerale, ai sensi dell’articolo 184-ter, comma 2, del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152.”

D.M. n. 59 del 04/04/2023 “Disciplina del sistema di tracciabilità dei rifiuti e del registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti ai sensi dell’articolo 188-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152”.

D.P.C.M. del 26/01/2024 “Approvazione del modello unico di dichiarazione ambientale per l’anno 2024”.

Regolamento (UE) n. 573 del 07/02/2024 “Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio sui gas fluorurati a effetto serra, che modifica la direttiva (UE) 2019/1937 e che abroga il regolamento (UE) n. 517/2014”.

Regolamento (UE) n. 590 del 07/02/2024 “Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio sulle sostanze che riducono lo strato di ozono, e che abroga il regolamento (CE) n. 1005/2009”.

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 - Impianti di produzione di energia elettrica da biogas	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 - 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 - Impianti produzione di energia elettrica da biogas	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 sfiati 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 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
Complesso impiantistico di Sant'Agata Bolognese (BO)	- Impianto di compostaggio e digestione anaerobica con produzione di biometano - Discarica	25/10/2022	IT-002179
Impianto di Montale - Via Walter Tobagi, 16 - Montale (PT)	- Termovalorizzatore	28/10/2015	IT-001737

RIFERIMENTI PER IL PUBBLICO

HERA SPA

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

Presidente: Cristian Fabbri

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: Fabrizio Salieri

Responsabile BU Rifiuti Industriali: a.i. Roberto Boschi

Coordinamento progetto e realizzazione:

Responsabile Sistemi di Gestione Integrati: Francesca Ramberti

Realizzazione:

- Sistemi di Gestione Integrati: Nicoletta Fabbroni
- Responsabile Impianto: Onofrio Dell'Orto

Supporto alla fase di realizzazione: Chiara Esposito, Sergio Manfrini, Elisa Andraghetti (ZGA S.r.l.), Arianna Sabbadin (ZGA S.r.l.).

Si ringraziano tutti i colleghi per la cortese collaborazione.

Per informazioni rivolgersi a:

Responsabile Sistemi di Gestione Integrati

Francesca Ramberti

e-mail: gsa.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 I.T.F.I. Via Shakespeare 29, Bologna (BO)	01/04/2025	BUREAU VERITAS CERTIFICATION HOLDING SAS – ITALY BRANCH N° IT-V-0006 Viale Monza 347 – 20126 Milano (MI)