

# COMPLESSO IMPIANTISTICO DI VIA T. TASSO 21/23 Castiglione delle Stiviere (MN)



Rev. 0 del  
12/06/2025

DATI AGGIORNATI AL 31/12/2024



Il presente documento costituisce il **secondo aggiornamento del primo rinnovo della Dichiarazione Ambientale** attinente al “Complesso impiantistico di via T. Tasso 21/23” di Castiglione delle Stiviere (MN), convalidata secondo il Regolamento (CE) 1221/2009 “EMAS” e successive modifiche, relativo alla registrazione n. IT-002044.

L’oggetto della registrazione comprende l’**impianto di selezione e recupero** e tutte le attività ad esso pertinenti gestite da **Herambiente S.p.A.**



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

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

---

**Impianto di selezione e recupero**

via T. Tasso 21/23  
Castiglione delle Stiviere (MN)

**Attività svolte nel sito**

Impianto di recupero di rifiuti  
non pericolosi

**Codice NACE**

38.21 “Trattamento e smaltimento di  
rifiuti non pericolosi”

38.32 “Recupero di materiali  
selezionati”

---

# 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.....	22
9.5 Quadro autorizzativo.....	23
9.6 Progetti in corso.....	24
10 IL CICLO PRODUTTIVO.....	25
10.1 Accettazione e scarico rifiuti.....	27
10.2 Trattamento dei rifiuti.....	27
10.2.1 Linee 1, 2 e Linea 5.....	27
10.2.2 Linea 3.....	29
10.2.3 Linea 4.....	29
10.3 Sistema di trattamento aria di processo.....	30
10.4 Stoccaggio e produzione CSS, rifiuti recuperabili e materiale end of waste.....	31
11 GESTIONE DELLE EMERGENZE.....	33
12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI.....	34
12.1 Consumo energetico.....	34
12.2 Consumo idrico.....	35
12.3 Scarichi idrici.....	36
12.4 Suolo e sottosuolo.....	38
12.5 Emissioni in atmosfera.....	39
12.5.1 Emissioni convogliate.....	39
12.5.2 Emissioni diffuse.....	40
12.6 Generazione odori.....	41
12.7 Consumo di risorse naturali e prodotti chimici.....	42
12.8 Generazione di rumore.....	43
12.9 Rifiuti in uscita.....	44
12.10 Amianto.....	46
12.11 Pcb e pct.....	46
12.12 Gas refrigeranti.....	46
12.13 Richiamo insetti ed animali indesiderati.....	46
12.14 Impatto visivo e biodiversità.....	46

12.15	Radiazioni ionizzanti e non .....	47
12.16	Inquinamento luminoso .....	47
12.17	Rischio incidente rilevante.....	47
12.18	Rischio incendio .....	47
13	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI .....	47
14	OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE .....	49
	GLOSSARIO .....	52
	ALLEGATO 1 – PRINCIPALE NORMATIVA APPLICABILE .....	55
	ALLEGATO 2 – COMPLESSI IMPIANTISTICI REGISTRATI EMAS .....	57
	RIFERIMENTI PER IL PUBBLICO .....	58

# 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

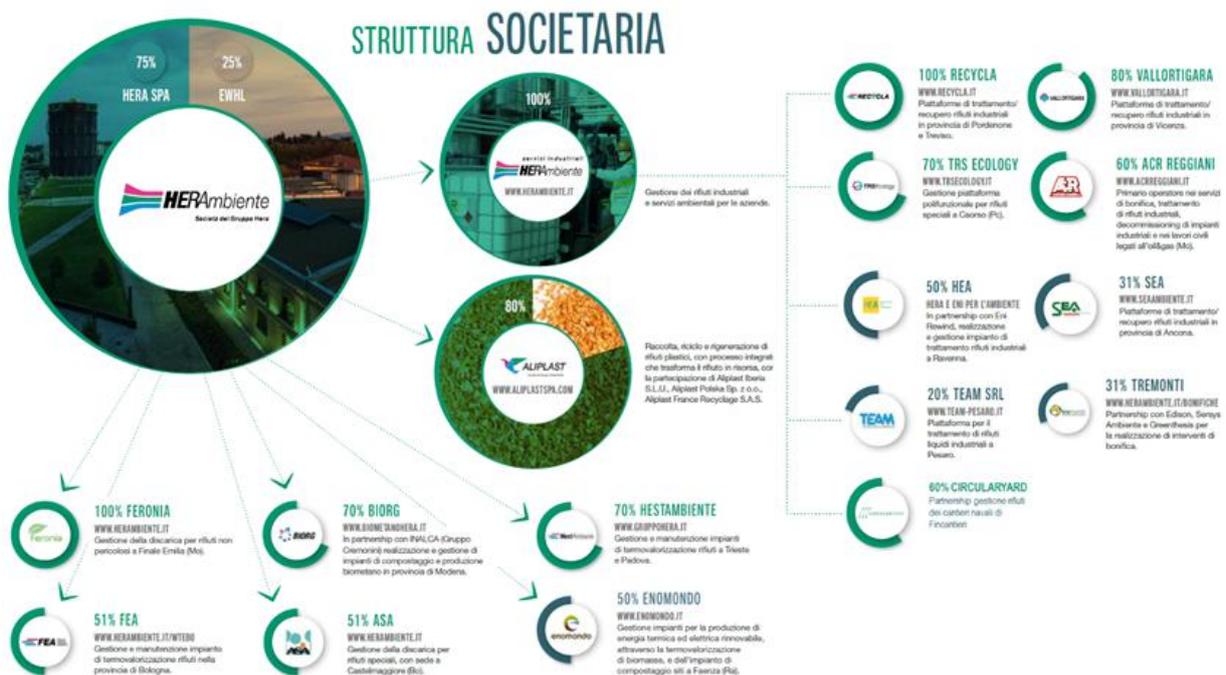
Il **Gruppo Hera** nasce alla fine del 2002 da una delle più significative operazioni di aggregazione realizzate in Italia nel settore delle “public utilities”, diventando una delle principali multiutility nazionali che opera in servizi di primaria importanza, fondamentali a garantire lo sviluppo del 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 3 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

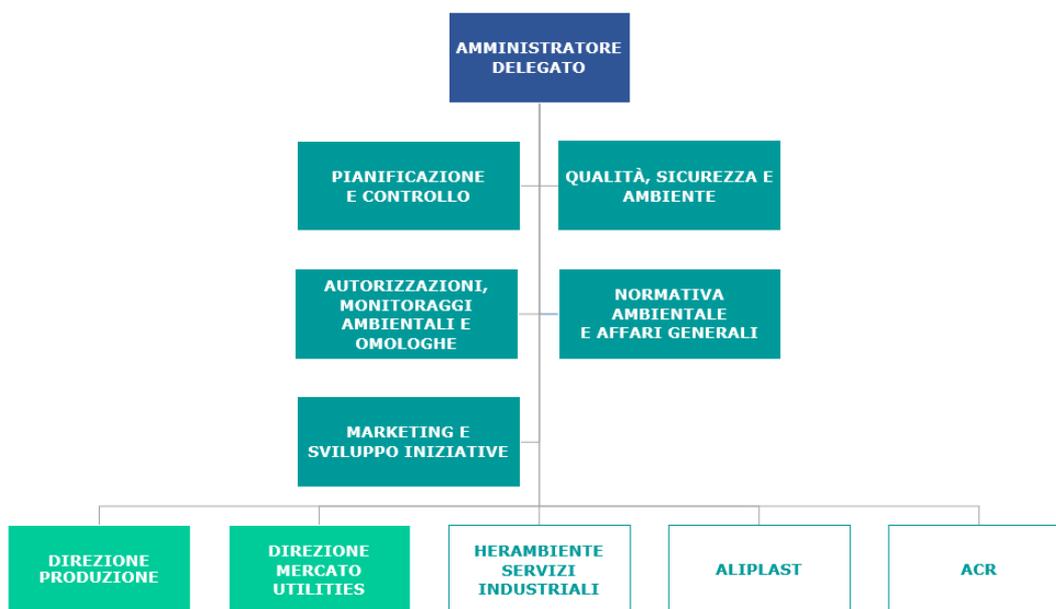
Le tappe principali di questo percorso, per citare le più rilevanti, hanno visto: la nascita, nel **2014**, della controllata **Herambiente Servizi Industriali S.r.l.**, società commerciale di Herambiente dedicata alla gestione dei rifiuti industriali e dei servizi ambientali collegati, nel **2015**, 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 Recupero S.r.l.**, **Geo Nova S.p.A.**), che hanno ampliato il parco impiantistico di Herambiente. Da citare anche la fusione per incorporazione, nel corso del **2017**, di **Biogas 2015**, che deteneva

la titolarità degli impianti di recupero energetico insediati nelle discariche del Gruppo, e l'avvio al processo di acquisizione del capitale sociale di **Aliplast S.p.A.**, operante nella raccolta e nel riciclo di rifiuti di matrice plastica e loro successiva rigenerazione. Il percorso di crescita 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.



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: 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 reflujo 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).

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

## 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.

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.

### I NOSTRI NUMERI NEL 2024

7,9 MLN tonnellate di rifiuti trattati

895 GWh<sub>E</sub> di Energia Elettrica prodotta

10,09 MLN Sm<sup>3</sup> di biometano prodotto

## 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 e qualità.

Il sistema di gestione si è evoluto integrando i concetti chiave introdotti dalle nuove versioni delle norme ISO 9001, 14001 e 45001, quali il contesto dell'organizzazione, il ciclo di vita e il rischio. Herambiente ha provveduto ad analizzare gli elementi del **contesto** in cui opera, sia interni che esterni, declinati nelle diverse dimensioni

(economico, finanziario, assicurativo, normativo, tecnologico, ambientale, sociale, aziendale), a definire i bisogni e le aspettative rilevanti delle **parti interessate** quali soggetti che possono influenzare e/o sono influenzati dalle attività, prodotti e servizi dell'organizzazione, pianificando il proprio sistema secondo la **logica del risk-based**, mirata ad identificare e a valutare rischi e opportunità intesi come effetti negativi o positivi che possono impedire o contribuire a conseguire il proprio miglioramento.

## IL PROGETTO EMAS

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



Aspetti ambientali valutati da Herambiente

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

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

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

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

Aspetto significativo       Aspetto non significativo 

## 7 GLI INDICATORI AMBIENTALI

---

Il sistema di gestione ambientale di Herambiente 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 disamina 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/UE<sup>1</sup> relativa alle emissioni industriali (Autorizzazione Integrata Ambientale) e soggette alle Best Available Techniques di settore, quali termovalorizzatori (con annessa piattaforma ecologica), discariche, compostaggi e digestori ed impianti di trattamento chimico-fisico. La Decisione non contempla inoltre i rifiuti industriali e commerciali che non rientrano tra i Rifiuti Solidi Urbani (RSU), tipologie di rifiuto trattate in alcuni siti Herambiente. Relativamente ai pochi impianti Herambiente non ricadenti nella Direttiva 2010/75/UE che trattano rifiuti solidi urbani, per i quali pertanto potrebbero trovare parziale applicazione alcune BEMP della Decisione, preme sottolineare come già sia stata valutata con esito positivo la conformità dei processi svolti alle Migliori Tecniche Disponibili di settore, siano stati adottati criteri volti a definire quando un rifiuto cessa di essere tale (migliori pratiche di gestione ambientale previste dalla BEMP trasversale) e come le fasi dei processi svolti prevedano controlli e operazioni per massimizzare la resa del recupero individuati anche dalla BEMP per il trattamento dei rifiuti. Per questi impianti risultano anche già adottati gli indicatori di prestazione ambientale volti alla valutazione della percentuale di recupero e dell'efficienza energetica.

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

---

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

BUSINESS UNIT	INDICATORI
DISCARICHE IN ESERCIZIO	<p>“Efficienza di utilizzo energetico”: consumo gasolio/rifiuto in ingresso (tep/tonn)</p> <p>“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>“Efficienza di recupero energetico”: energia elettrica prodotta/biogas captato (kWh/Nm<sup>3</sup>)</p>
DISCARICHE IN POST-GESTIONE	<p>“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>“Efficienza di recupero energetico”: energia elettrica prodotta/biogas captato (kWh/ Nm<sup>3</sup>)</p>
PIATTAFORME DI STOCCAGGIO	<p>“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore%). Indicatore applicato per scarichi idrici</p> <p>“Rifiuto autoprodotta su rifiuto trattato”: quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)</p>
TERMOVALORIZZATORI	<p>“Energia recuperata da rifiuto”: energia elettrica prodotta/rifiuto termovalorizzato (tep/tonn)</p> <p>“Efficienza di utilizzo energetico”: energia totale consumata/rifiuto termovalorizzato (tep/tonn)</p> <p>“Utilizzo di energia da fonte rinnovabile”: energia rinnovabile consumata/energia totale consumata (valore %)</p> <p>“Efficienza di utilizzo di risorsa Idrica”: acqua utilizzata/rifiuto termovalorizzato (m<sup>3</sup>/tonn)</p> <p>“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>“Fattori di emissione macroinquinanti”: quantità di inquinante emesso all’anno/rifiuto termovalorizzato (kg/tonn)</p> <p>“Fattori di emissione microinquinanti”: quantità di inquinante emesso all’anno/rifiuto termovalorizzato (kg/tonn)</p> <p>“Fattori di emissione dei Gas Serra”: quantità di CO<sub>2</sub> emessa/rifiuto termovalorizzato (tonn CO<sub>2</sub>/tonn)</p> <p>“Fattore di utilizzo reagenti”: consumo reagenti per trattamento fumi/rifiuto termovalorizzato (tonn/tonn)</p> <p>“Rifiuto autoprodotta su Rifiuto termovalorizzato”: quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)</p>
COMPOSTAGGI E DIGESTORI	<p>“Efficienza del processo produttivo”: compost venduto-prodotto/rifiuto trattato (valore %)</p> <p>“Energia recuperata da rifiuto”: energia prodotta/rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>“Utilizzo di energia da fonte rinnovabile”: energia rinnovabile consumata/energia totale consumata (valore %)</p> <p>“Efficienza di utilizzo energetico”: energia totale consumata/rifiuti trattati (tep/tonn)</p> <p>“Efficienza di utilizzo energia rinnovabile”: energia autoprodotta da fonti rinnovabili /rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>“Efficienza di recupero energetico”: energia elettrica prodotta/biogas recuperato (kWh/Nm<sup>3</sup>)</p> <p>“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato alle caratteristiche chimico-fisiche del compost e biostabilizzato prodotti, scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>“Rifiuto prodotto su rifiuto in ingresso”: sovrappeso prodotto/rifiuti trattati (valore % o tonn/tonn)</p> <p>“Biometano recuperato da rifiuto”: biometano ceduto/rifiuto trattato nella linea di digestione (Sm<sup>3</sup>/tonn)</p> <p>“Efficienza della sezione di upgrading”: biometano inviato in rete/biometano totale prodotto (Nm<sup>3</sup>/Nm<sup>3</sup>)</p>
IMPIANTI RIFIUTI INDUSTRIALI	<p>“Efficienza di utilizzo energetico”: consumo energia totale/rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>“Efficienza di utilizzo di risorsa idrica”: consumo acqua/rifiuto trattato (m<sup>3</sup>/tonn)</p> <p>“Volumi scaricati su Rifiuto trattato”: volume acque scaricate/rifiuto trattato (m<sup>3</sup>/tonn)</p> <p>“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici</p> <p>“Rese di abbattimento”: (1-concentrazione OUT/concentrazione IN) *100</p> <p>“Fattore di utilizzo reagenti”: consumo reagenti/rifiuto trattato (tonn/tonn)</p> <p>“Rifiuti autoprodotti su Rifiuti trattati”: quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)</p>
SELEZIONE E RECUPERO	<p>“Efficienza di utilizzo energetico”: consumo energia totale/rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>“Percentuale di Recupero-Smaltimento”: quantità di rifiuto inviato a recupero-smaltimento/quantità di rifiuto in ingresso all’impianto (valore %)</p> <p>“Rifiuto prodotto su Rifiuto trattato”: sovrappeso smaltito/rifiuti trattati (valore % o tonn/tonn)</p>

## 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](http://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](http://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 selezione e recupero di Castiglione delle Stiviere**, oggetto della presente dichiarazione ambientale, effettua il recupero di scarti di lavorazione provenienti da insediamenti industriali del territorio utilizzando "evolute" tecnologie atte a ridurre al minimo la quantità di rifiuti da avviare a smaltimento, **privilegiando il recupero** sia attraverso una attività di selezione e cernita dei rifiuti valorizzabili (**recupero di materia** con la produzione di End of Waste carta e cartone<sup>2</sup>), sia mediante la produzione di 3 tipologie (fine, medio e grossolano) di **Combustibile Solido Secondario (CSS)** e di CSS-combustibile End of Waste<sup>3</sup>, ottenuti tramite il trattamento dei rifiuti non idonei al recupero di materia.

Figura 1 Vista esterna dell'Impianto



### 9.1 CENNI STORICI

Nel sito produttivo di Castiglione delle Stiviere si svolge sin dal 1986 l'attività di raccolta, trasporto, recupero e smaltimento dei rifiuti. In data 31/10/2014, Herambiente Recupero S.r.l. subentra nella gestione dell'impianto a Ecoenergy S.r.l. e, successivamente, a far data dal 23/12/2015 la gestione passa in capo a Herambiente S.p.a. a seguito della fusione per incorporazione di Herambiente Recupero S.r.l.

L'attività principale delle Ditte che in precedenza hanno gestito il sito ha da sempre riguardato il trattamento dei rifiuti allo scopo di avviarli a recupero energetico, attraverso la produzione del cosiddetto "combustibile da rifiuto" (CDR). Nel 2012 il sito in esame è stato oggetto di una importante modifica del ciclo produttivo, che ha portato all'inserimento di macchinari per la vagliatura, la selezione automatica e la triturazione dei rifiuti, in ottemperanza a quanto previsto dalle Migliori Tecnologie Disponibili (MTD).

Con particolare riferimento alle modalità di produzione del CSS, a partire da gennaio 2017, Herambiente ha deciso di impostare le modalità di campionamento e produzione del CSS (Combustibile Solido Secondario) secondo i disposti delle Norme UNI EN 15358:2011, UNI EN 15359:2011 (sostituita da luglio 2021 dalla norma UNI EN ISO 21640) e UNI EN 15442:2011 per tutte e tre le frazioni prodotte, non sono stati pertanto più prodotti lotti ai sensi della UNI 9903 (CDR).

<sup>2</sup> Materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto in quanto sono stati sottoposti ad un'operazione di recupero e soddisfano i criteri specifici ai sensi dell'art. 184 ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, rispettano i requisiti previsti dal Decreto 188/2020 e dalle Norme UNI EN 643.

<sup>3</sup> Ai sensi del D.M. 14/02/2013, n. 22 "Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto di determinate tipologie di combustibili solidi secondari (CSS), ai sensi dell'art. 184-ter, comma 2, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, e smi".

## 9.2 CONTESTO TERRITORIALE

Il sito impiantistico è ubicato nell'area industriale in zona periferica rispetto al Comune di Castiglione delle Stiviere, che si trova in Provincia di Mantova a circa 29 Km da Brescia e 46 Km da Verona.

In particolare, l'area di impianto confina:

- ad Ovest con via Torquato Tasso sulla quale è ubicato l'accesso al sito e, oltre la viabilità, con abitazioni private;
- a Nord con aziende industriali;
- ad Est con aziende industriali e terreni agricoli;
- a Sud con terreni agricoli.

### *Clima e atmosfera*

Il sito è collocato nell'ampio quadro della Pianura Padana caratterizzata da un assetto climatico simile per molti aspetti a quello continentale europeo. Si verificano infatti, per lo meno in linea generale, estati calde o molto calde/afose ed inverni freddi, le precipitazioni non sono particolarmente abbondanti. Il territorio presenta umidità elevata in genere durante tutto il corso dell'anno e la nebbia può essere molto intensa. Il Lago di Garda contribuisce a regolare la temperatura delle zone circostanti, creando un microclima tipicamente "mediterraneo".

### *Idrografia e idrogeologia*

L'impianto si colloca su una spianata sub-pianeggiante che delimita la sommità di un terrazzo morfologico, di natura fluvio-glaciale rilevato rispetto alle aree poste ad Ovest. Al centro della depressione scorre un corso d'acqua (canale Arnò) che funge da drenaggio all'interno dell'avvallamento ed alle acque che provengono dalle colline sovrastanti.

Il territorio appartiene al grande bacino padano in cui lo spessore dell'acquifero, per l'area considerata, è mediamente di 300÷400 m. Tale acquifero è molto produttivo sia per il grande spessore assunto dalle unità più permeabili (circa 100÷200 m) e la possibilità di ricarica naturale, sia per l'efficace sistema irriguo e la permeabilità dei depositi superficiali che ne favoriscono la ricarica. Dalle sezioni idrogeologiche presenti in bibliografia risulta la presenza di potenti strati di materiali ghiaioso sabbiosi alternati a sedimenti fini ed impermeabili, dove hanno sede gli acquiferi che, dal fronte dell'anfiteatro morenico, si estendono fino al fiume Po, dando vita a quella che è l'area più ricca di acqua del Paese.

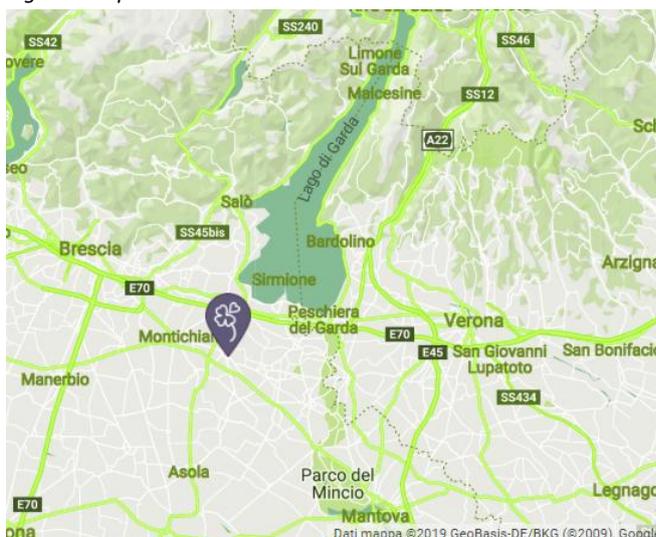
### *Suolo e sottosuolo*

L'area in esame appartiene all'unità idrogeologica pedecollinare posta direttamente a Sud dell'Unità delle Colline Moreniche, costituita appunto in superficie da depositi ad elevata permeabilità. Le indagini geognostiche svolte sull'area dell'impianto, in sede di valutazione dell'utilizzo del pozzo ai fini antincendio, hanno permesso di ricostruire la successione stratigrafica che prevede, partendo dall'alto, uno strato di ghiaia e sabbia (0 – 45 m.) seguito da uno strato di ghiaia con piccole lenti sabbiose (45 – 59 m.), uno strato di limo sabbioso con poca sabbia (59 – 61 m.) e, in ultimo, uno strato di sabbia e limo con poca ghiaia (61 -70 m.).

### *Aspetti naturalistici*

L'area interessata dal sito non ricade, neanche parzialmente, all'interno di aree protette e di aree di particolare pregio ambientale. Il sito protetto più vicino al complesso impiantistico è il "Complesso Morenico di Castiglione delle Stiviere" (IT20B0018 SIC) posto ad una distanza superiore a 5 km dall'impianto. Vista la distanza tra il sito in esame e la suddetta zona protetta non sono ipotizzabili interferenze significative con l'area sottoposta a tutela.

Figura 2 Inquadramento territoriale del sito



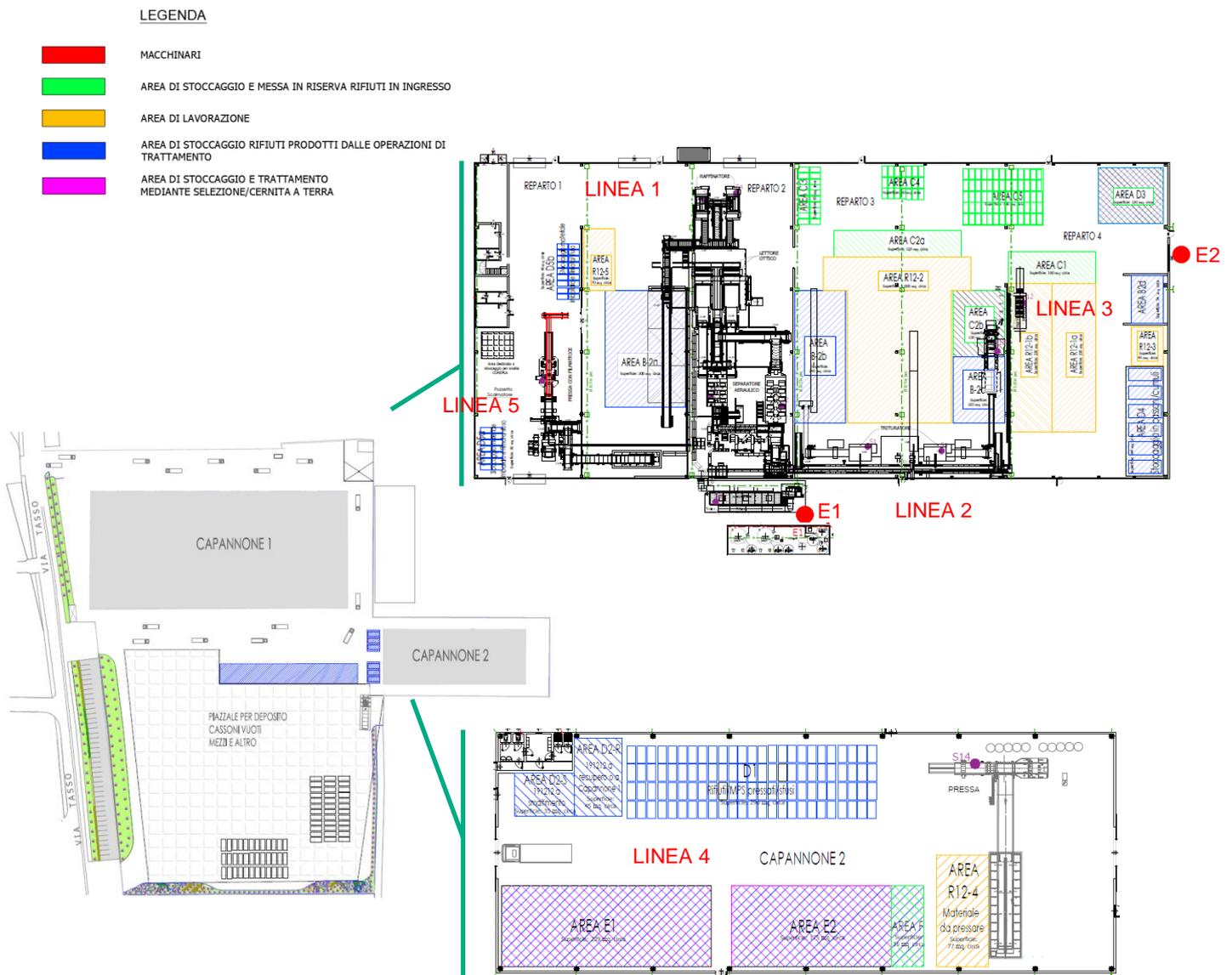
### 9.3 ORGANIZZAZIONE DEL COMPLESSO

L'impianto di selezione e recupero è situato su un'area di superficie pari a circa 36.655 m<sup>2</sup> così ripartita:

- ▶ Capannone 1 adibito a trattamento rifiuti per la produzione di CSS.
- ▶ Capannone 2 adibito a trattamento di selezione a terra di rifiuti da destinare a recupero di materia o già idonei per la destinazione a recupero finale (carta, cartone, plastica, ecc.).
- ▶ Piazzali per vario uso.
- ▶ Aree esterne dedicate al transito dei mezzi.
- ▶ Area di pesatura (una pesa per l'ingresso e l'uscita).
- ▶ Area dedicata al parcheggio mezzi pavimentata in asfalto.

La planimetria dell'impianto è riportata nella seguente figura.

Figura 3 Planimetria del sito



## 9.4 RIFIUTI IN INGRESSO

L'impianto di Castiglione delle Stiviere è autorizzato ad una quantità massima annua conferibile pari a **165.500 tonn/anno di rifiuti solidi urbani e speciali non pericolosi**. Per tutti i rifiuti in ingresso, nelle normali condizioni di esercizio dell'impianto, l'attività di messa in riserva è sempre propedeutica al successivo trattamento.

I rifiuti potranno infatti essere gestiti in messa in riserva esclusivamente in caso di fermo impianto, al fine di garantire la continuità del servizio, previa comunicazione all'Autorità Competente.

Le tipologie di rifiuto in entrata all'impianto possono essere così distinte:

- ▶ rifiuti secchi provenienti da raccolta presso attività produttive, artigianali, commerciali;
- ▶ scarti da Centri di Selezione Specializzata COREPLA;
- ▶ sovvalli da impianti di tritovagliatura di rifiuti urbani;
- ▶ rifiuto ingombrante.

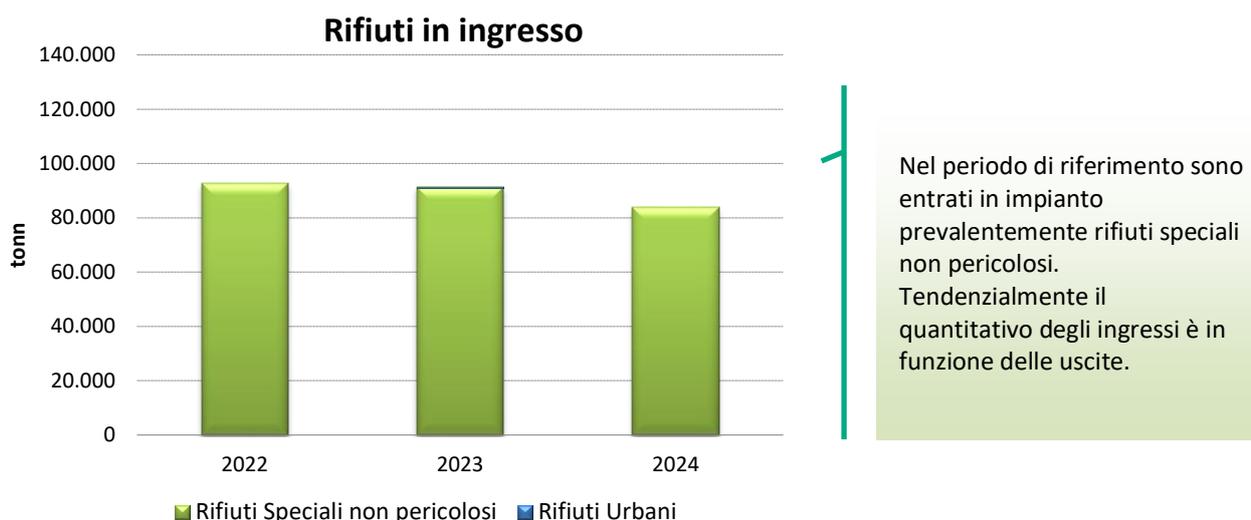
La successiva tabella, seguita dalla rappresentazione grafica (Figura 4), rendiconta i rifiuti in ingresso all'impianto per il periodo di riferimento che risultano prevalentemente costituiti da rifiuti speciali non pericolosi e da rifiuti urbani in quantità esigue. Il quantitativo annuo di rifiuti trattati rispetta sempre nel triennio i quantitativi massimi prescritti dall'autorizzazione vigente. Relativamente all'andamento si evince nel triennio una diminuzione in quanto, tendenzialmente, il quantitativo degli ingressi è in funzione delle uscite: ad una minore disponibilità degli impianti a ricevere il CSS prodotto dall'impianto di Castiglione segue una contrazione degli ingressi.

Tabella 1 Rifiuti in ingresso all'impianto

Rifiuto in ingresso	Unità di misura	2022	2023	2024
Rifiuti Urbani	tonn	129	440	546
Rifiuti Speciali non pericolosi	tonn	92.766	91.075	83.896
<b>Totale</b>	<b>tonn</b>	<b>92.896</b>	<b>91.515</b>	<b>84.442</b>

FORNITORE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

Figura 4 Andamento nel triennio dei rifiuti in ingresso



## 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.

Nel corso del 2022 è stato rilasciato con Atto dirigenziale n. PD/1117 del 26/09/2022 il Riesame con valenza di rinnovo e modifiche non sostanziali dell’Autorizzazione Integrata Ambientale che ha sostituito l’AIA rilasciata con Atto Dirigenziale n. 3341 del 28/04/2015. In data 04/10/2022<sup>4</sup>, Herambiente ha comunicato di aver provveduto a dare immediata esecuzione a quanto previsto dall’autorizzazione.

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	Provincia di Mantova	Atto dirigenziale PD 1117 del 26/09/2022	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.

In ottemperanza al D.M. 22 settembre 2020 n.188, recante la disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto di carta e cartone, gli impianti che producono carta recuperata, sono stati soggetti alla presentazione all’Autorità Competente di aggiornamento della propria autorizzazione entro il 24/08/2021; il gestore ha provveduto ad adeguare il sistema di gestione ed a presentare l’istanza nell’ambito del riesame dell’AIA avviato nel mese di luglio 2021<sup>5</sup> e conclusosi con il rilascio dell’atto autorizzativo sopra citato.

Nel corso del triennio di riferimento sono stati notificati dall’Autorità competente i seguenti provvedimenti in ambito ambientale:

- In data 09/02/2022, ARPA Lombardia ha notificato un verbale prescrizioni<sup>6</sup>. Nel corso della visita ispettiva effettuata nel secondo semestre 2021 è stata accertata la violazione delle prescrizioni in materia rifiuti (E.5 VIII) dell’AIA in quanto lo stoccaggio del CSS e altri rifiuti in balle non veniva effettuato interponendo spazi vuoti di almeno un metro ogni tre file e dai muri perimetrali, impartendo relativa prescrizione. Herambiente ha provveduto a trasmettere comunicazione di avvenuto adempimento alle prescrizioni impartite<sup>7</sup>, cui è seguita da parte dell’Autorità competente l’ammissione al pagamento<sup>8</sup> per l’estinzione della contravvenzione. Herambiente ha pertanto provveduto al pagamento della sanzione amministrativa<sup>9</sup> nei tempi richiesti.
- Nel mese di giugno 2022, la Provincia di Mantova ha notificato<sup>10</sup> una ingiunzione di pagamento per violazione della normativa in materia di rifiuti, in particolare per aver inoltrato nel 2018 il modello di dichiarazione ambientale oltre il termine previsto dalla normativa vigente. Herambiente ha provveduto nei tempi richiesti al pagamento della sanzione.
- Nel mese di dicembre 2023 la Provincia di Mantova ha notificato una ingiunzione di pagamento per violazione della normativa in materia di rifiuti opportunamente gestita, in quanto, durante una ispezione eseguita nel 2019 era stato accertato che il camino di espulsione dei fumi in uscita dall’emissione E1 era difforme da quanto autorizzato in AIA. Herambiente ha provveduto nei tempi richiesti al pagamento della sanzione.

<sup>4</sup> Comunicazione Herambiente Prot. 12218/22 del 04/10/2022.

<sup>5</sup> Comunicazione Herambiente Prot. 11562/21 del 09/07/2021.

<sup>6</sup> Prot. 1947/22 del 09/02/2022.

<sup>7</sup> Comunicazione Herambiente Prot. 4270/22 del 25/03/2022.

<sup>8</sup> Prot. 6030/22 del 03/05/2022.

<sup>9</sup> Comunicazione Herambiente Prot. 6416/22 del 11/05/2022.

<sup>10</sup> Prot. 7916/22 del 17/06/2022.

- Dall'attività di verifica ispettiva condotta nel secondo semestre 2024 sono state rilevate delle inottemperanze alle prescrizioni di AIA, l'Autorità competente ha pertanto notificato un verbale delle prescrizioni<sup>11</sup>. Herambiente ha trasmesso nel rispetto dei tempi l'avvenuto adempimento delle prescrizioni impartite<sup>12</sup>. Successivamente Herambiente ha provveduto nei tempi richiesti al pagamento della sanzione<sup>13</sup>.

Inoltre, sempre a seguito dell'attività di verifica ispettiva condotta, è stato notificato un verbale di accertamento d'illecito amministrativo<sup>14</sup> per aver comunicato i dati di monitoraggio in parziale difformità a quanto prescritto dall'AIA. Il rilievo è stato prontamente gestito.

- In ultimo, nel 2024 è stato notificato un Verbale di ammissione al pagamento<sup>15</sup> per inottemperanza alla prescrizione di AIA relativa al limite delle emissioni in atmosfera E1, in quanto durante il monitoraggio semestrale in data 22/03/2024 è stato rilevato un superamento per il parametro TVOC opportunamente comunicato<sup>16</sup>. In data 10/04/2024, è stato effettuato un altro campionamento dal medesimo laboratorio il cui esito è risultato regolamentare per tutti i parametri compreso il TVOC. Herambiente ha provveduto nei tempi richiesti al pagamento della sanzione<sup>17</sup>.

## 9.6 PROGETTI IN CORSO

Nel mese di agosto 2019 era stata attivata da parte di Herambiente<sup>18</sup> istanza di modifica non sostanziale dell'AIA (si veda programma ambientale § 14) per il revamping della linea di produzione del CSS di pezzatura fine e per la realizzazione di alcune ulteriori modifiche impiantistiche di minore entità. Tale progetto di "Ottimizzazione della linea di produzione del CSS", su richiesta della Provincia di Mantova, era stato precedentemente sottoposto alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA conclusasi a giugno 2019 con l'esclusione del progetto dalla procedura di VIA<sup>19</sup>. Le attività per la realizzazione delle opere in progetto sono state avviate nel mese di dicembre 2020<sup>20</sup> e sono terminate a maggio 2021.

L'obiettivo principale delle modifiche, fermi restando i quantitativi e le tipologie di rifiuti autorizzati in ingresso, è quello di ottimizzare il processo di produzione per migliorare la qualità del CSS fine prodotto ed aumentarne la produzione a discapito della pezzatura media nella stessa linea, con possibilità di ottenere eventualmente anche un CSS Combustibile che, se conforme ai criteri del DM 22/2013, ai sensi e per effetto dell'art.184 ter del D.lgs 152/06 e s.m.i., perderà la caratteristica di rifiuto (End of Waste).

Nel corso del 2023 è stato pertanto prodotto e commercializzato CSS Combustibile raggiungendo l'obiettivo definito nel programma ambientale (si veda § 14).

Successivamente, nel mese di novembre 2021, Herambiente ha presentato<sup>21</sup> una ulteriore richiesta di modifica non sostanziale dell'AIA per la realizzazione di interventi proposti ai fini della mitigazione dell'impatto odorigeno. Tale richiesta è stata successivamente integrata nei primi mesi del 2022, approvata con Presa d'Atto di cui all'Atto Dirigenziale n. PD/371 del 05/04/2022 e del n. PD/458 del 29/04/2022 e, successivamente, recepita con l'emissione dell'Atto Autorizzativo n. PD/1117 del 26/09/2022.

Le modifiche richieste hanno riguardato l'attivazione, effettuata a fine aprile 2022, di barriere osmogeniche che hanno integrato il sistema di nebulizzazione e neutralizzazione già presente ed interventi al camino, quali l'innalzamento e la realizzazione di un ulteriore sistema di trattamento delle emissioni, realizzati secondo il cronoprogramma presentato. Gli interventi previsti all'emissione E1 per la mitigazione dell'impatto odorigeno sono terminati nel mese di settembre 2023. In ultimo, le modifiche hanno riguardato anche l'implementazione di un sistema di monitoraggio degli odori mediante impiego di nasi elettronici appositamente addestrati. Come

<sup>11</sup> Prot. HA 398/25 del 10/01/2025.

<sup>12</sup> Prot. HA 1326/25 del 29/01/2025.

<sup>13</sup> Prot. HA 2465/25 del 21/02/2025.

<sup>14</sup> Prot. 12775 del 08/11/2024.

<sup>15</sup> Prot. HA 385/25 del 10/01/2025.

<sup>16</sup> Prot. HA 5787/24 del 03/05/2024.

<sup>17</sup> Prot. HA 13232/24 del 18/11/2024.

<sup>18</sup> Prot. HA 14567 del 02/08/2019.

<sup>19</sup> Prot. HA 11637 del 17/06/2019.

<sup>20</sup> Prot. HA 19604 del 02/12/2020.

<sup>21</sup> Prot. HA 17474/21 del 05/11/2021.

previsto dalla nuova AIA, a valle degli interventi di mitigazione delle emissioni odorigene che hanno interessato il punto di emissione E1 è stato effettuato, nei mesi di maggio-luglio del 2024, il monitoraggio degli odori mediante installazione di nasi elettronici.

## 10 IL CICLO PRODUTTIVO

---

L'impianto ha lo scopo di recuperare gli scarti di lavorazione provenienti dagli insediamenti industriali del territorio al fine di ridurre al minimo la quantità di rifiuti da avviare a smaltimento privilegiandone il recupero sia attraverso una attività di selezione e cernita dei rifiuti valorizzabili (recupero di materia), che mediante la produzione di 3 tipologie di Combustibile Solido Secondario (CSS) e CSS – combustibile ottenute dal trattamento dei rifiuti non idonei al recupero di materia.

Le attività di trattamento e recupero dei rifiuti sono svolte principalmente all'intero del Capannone 1, nel quale si sviluppano le seguenti linee di lavorazione:

- ▶ **Selezione a terra:** trattamento dei rifiuti valorizzabili mediante selezione e cernita, per il recupero di materia da flussi di rifiuti speciali non pericolosi secchi provenienti da raccolta presso attività produttive, artigianali, commerciali e di servizi del territorio.  
I sovvalli derivanti da tale attività, se ritenuti idonei per le loro caratteristiche, possono essere utilizzati per la produzione di CSS nelle Linee 1, 2 e 3, di seguito descritte, mentre la frazione recuperata è inviata a impianti esterni.
- ▶ **Linea 1:** trattamento di flussi di rifiuti speciali non pericolosi principalmente costituiti da sovvalli (cosiddetto Plasmix) da piattaforme di recupero materie plastiche COREPLA, da sovvalli provenienti dalla selezione di frazioni secche e dei sovvalli da attività di cernita svolta nel Capannone 2 per la produzione di CSS (CSS – rifiuto di pezzatura fine e CSS – combustibile) destinato prevalentemente a recupero energetico presso cementifici del territorio nazionale ed estero.
- ▶ **Linea 2:** trattamento di flussi di rifiuti speciali non pericolosi principalmente costituiti da sovvalli (cosiddetto Plasmix) da piattaforme di recupero materie plastiche COREPLA, da sovvalli provenienti dalla selezione di frazioni secche e dei sovvalli da attività di cernita svolta nel Capannone 2 per la produzione di CSS medio destinato prevalentemente a recupero energetico presso cementifici del territorio nazionale ed estero o altre tipologie di impianti che utilizzano tale materiale in sostituzione di combustibili di altra natura (tipicamente fossili).
- ▶ **Linea 3:** trattamento di flussi di rifiuti speciali non pericolosi da terzi e/o derivanti dall'attività di cernita per il recupero di materia svolta nel Capannone 1 e nel Capannone 2 (se ritenuti idonei per le loro caratteristiche), di rifiuti urbani non pericolosi e sovvalli di trattamento di frazioni secche per la produzione di CSS grossolano e destinato alla produzione di energia nei termovalorizzatori. Il trituratore può essere eventualmente utilizzato anche per il pretrattamento (riduzione di pezzatura) di rifiuti destinati alle Linee 1 e 2, o per la riduzione volumetrica finalizzata all'ottimizzazione logistica dei sovvalli prodotti dall'attività di selezione.
- ▶ **Linea 5:** con la realizzazione del progetto di "Ottimizzazione della linea di produzione del CSS", terminato nel mese di maggio 2021, è stata installata una pressa imballatrice con annessa filmatrice, per il confezionamento in balle filmate del CSS di pezzatura fine prodotto nella Linea 1, ma potrebbero essere utilizzate anche per trattare altre tipologie di materiali al bisogno, o in caso di indisponibilità della pressa installata nel Capannone 2 (ad es. qualora gli impianti di destino o le modalità di trasporto dovessero richiedere un confezionamento di questo tipo).

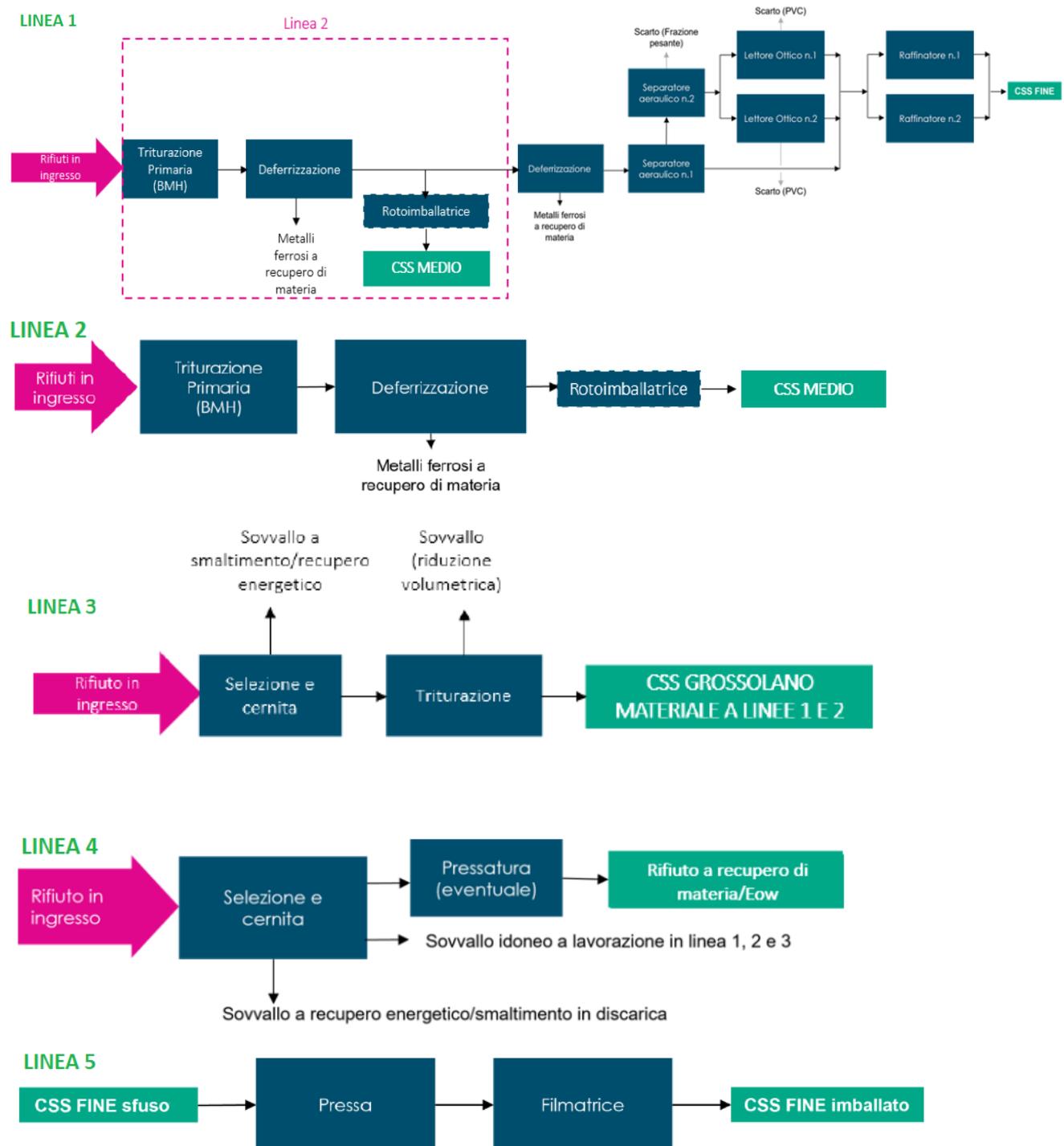
In aggiunta è presente la seguente linea di lavorazione svolta nel Capannone 2:

- ▶ **Linea 4:** Selezione e cernita a terra ed eventuale pressatura, attraverso l'utilizzo di pressa imballatrice per la riduzione volumetrica, di flussi di rifiuti speciali non pericolosi secchi provenienti da raccolta presso attività produttive, artigianali, commerciali e di servizi del territorio da avviare a recupero di materia.

Nelle linee vengono effettuate in serie operazioni di selezione meccanica (lettori ottici, magneti, ecc.) e manuale delle frazioni presenti nei diversi flussi di rifiuti trattati, al fine di garantire una adeguata omogeneità merceologica per singola frazione recuperata attraverso l'eliminazione di scarti e materiali non destinati al recupero. In relazione alle attività svolte nei fabbricati, sono presenti apposite aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita dalle lavorazioni.

Lo schema complessivo delle lavorazioni svolte nell'impianto è delineato nei diagrammi a blocchi riportati di seguito. Le attività di lavorazione sono svolte da personale Herambiente mentre le sole attività di selezione manuale sono svolte da personale di ditta terza.

Figura 5 Schema a blocchi del ciclo produttivo



## 10.1 ACCETTAZIONE E SCARICO RIFIUTI

La prima fase del processo è quella di accettazione dei rifiuti. Tutti i rifiuti in ingresso al sito sono sottoposti ad operazioni di pesatura, controllo della regolarità della documentazione di accompagnamento e registrazione del movimento presso il Servizio Accettazione del sito.

L'automezzo, dopo aver superato positivamente i controlli in accettazione, a seconda della tipologia di rifiuto trasportato, procede verso le aree di conferimento associate alle singole linee di selezione dove un operatore controlla visivamente che il rifiuto conferito corrisponda a quanto dichiarato sul documento di trasporto. In caso di esito positivo del controllo, il mezzo può cominciare l'operazione di scarico dei rifiuti che avviene sotto la supervisione di un operatore. Una volta terminato lo scarico, l'automezzo ritorna nella zona di accettazione per completare le operazioni di pesatura.

I rifiuti sono scaricati e stoccati nel rispetto delle aree di stoccaggio indicate nella planimetria allegata all'Autorizzazione vigente.

Figura 6 Pesa ingresso e uscita



Figura 7 Ufficio accettazione rifiuti



## 10.2 TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

### 10.2.1 Linee 1, 2 e Linea 5

Figura 8 Particolare Linea 1: a sinistra i due separatori aeraulici e a destra i nastri trasportatori e il separatore aeraulico



I rifiuti destinati alla produzione di CSS fine (Linea 1) e CSS medio (Linea 2) vengono alimentati ai due tritutori primari, che possono operare in parallelo oppure separatamente per la produzione di materiale fine e medio, in funzione delle esigenze di produzione. In uscita dai tritutori primari sono installati due deferrizzatori per la rimozione dei metalli ferrosi presenti.

La linea di produzione del CSS medio termina in uscita dal deferrizzatore. Nel corso del 2023 è stata introdotta<sup>22</sup> una rotoimballatrice finalizzata all'imballaggio del CSS-rifiuto medio il cui utilizzo è "a campagne" sulla base delle esigenze dell'impianto di destino.

<sup>22</sup> Comunicazione di modifica AIA trasmessa in data 09/08/2023 e comunicazione Herambiente Prot. 0013449/23 del 25/10/2023.

Nella nuova configurazione, acquisita a seguito delle attività di revamping, per la produzione di CSS fine il materiale triturato, in uscita dal deferrizzatore, viene invece avviato al primo dei due separatori aeraulici (Figura 8), tale macchina ha la funzione di separare dal flusso di rifiuti da trattare la frazione bidimensionale (la frazione leggera) che, essendo priva di PVC, non necessita di trattamento nei separatori ottici e viene quindi avviata direttamente ai raffinatori.

La frazione tridimensionale viene invece trattata nel secondo separatore aeraulico per l'eliminazione della frazione pesante e, successivamente, viene avviata ai due lettori ottici operanti in parallelo per l'eliminazione del PVC ed il controllo del contenuto di cloro presente (Figura 9). In testa al primo separatore aeraulico è installato un deferrizzatore per la rimozione della frazione ferrosa eventualmente ancora presente nel flusso di rifiuti in lavorazione. Il materiale ferroso viene raccolto e successivamente avviato a recupero. In uscita dai lettori ottici, il flusso viene quindi avviato, insieme alla frazione leggera uscente dal primo separatore aeraulico, ai due raffinatori operanti in parallelo (Figura 10), per la riduzione della pezzatura e l'ottenimento delle dimensioni necessarie alla produzione di CSS fine.

Figura 9 Particolare della Linea 1 – Lettore ottico



Figura 10 Particolare della Linea 1 - Raffinatore



Il materiale raffinato viene alimentato alla sezione di stoccaggio per mezzo degli esistenti nastri di distribuzione, che consentono la ripartizione del materiale nell'area di accumulo appositamente predisposta.

Il CSS fine, in funzione delle esigenze di trasporto, può essere anche avviato alla linea di pressatura dotata di filmatrice (Linea 5) per il confezionamento in balle filmate (Figura 11). Alla linea di pressatura citata possono essere avviati, all'occorrenza, anche altri flussi prodotti dalle attività di impianto, eventualmente bypassando la filmatrice in coda. I rifiuti sono alimentati alla Linea 5 tramite fossa di caricamento, e poi convogliati in ingresso alla pressa con appositi nastri trasportatori. Sempre tramite nastri, le balle di materiale pressato possono poi essere avviate alla filmatrice per il confezionamento in balle filmate.

In funzione delle richieste del mercato, la medesima Linea 1 può anche essere utilizzata per la produzione di materiale conforme ai criteri del DM 14/02/2013, n. 22 (CSS-combustibile – End Of Waste).

Figura 11 Particolare della pressa imballatrice con annessa filmatrice e delle balle filmate prodotte



### 10.2.2 Linea 3

I rifiuti destinati alla produzione di CSS grossolano vengono inviati ad un trituratore mobile e successivamente posizionati nell'apposita area di stoccaggio prima di essere inviati ai termovalorizzatori. Il trituratore mobile viene eventualmente utilizzato anche per il pretrattamento (riduzione di pezzatura) di rifiuti destinati alle Linee 1 e 2, o per la riduzione volumetrica finalizzata all'ottimizzazione logistica dei sovralli prodotti dall'attività di selezione.

I prodotti in uscita dalle varie fasi del trattamento vengono posizionati nelle apposite aree di stoccaggio prima dell'allontanamento dall'impianto.

Figura 12 Trituratore mobile



### 10.2.3 Linea 4

Nel Capannone 2, i rifiuti destinati al recupero di materia e/o alla produzione di End of Waste vengono selezionati a terra ed eventualmente avviati alla pressa per la riduzione volumetrica. Successivamente sono stoccati nell'apposita area pavimentata all'interno del capannone, in attesa di essere avviati a recupero di materia presso impianti esterni. In particolare, la carta, selezionata e pressata, se conforme alle specifiche normative<sup>23</sup>, assume le caratteristiche di End of Waste e successivamente trasferita presso impianti terzi per il suo riciclo. Se tali caratteristiche non dovessero essere rispettate, il materiale recuperato verrebbe gestito come rifiuto.

Nel caso in cui dal controllo qualità si generino scarti non valorizzabili, questi saranno, se idonei, riprocessati nel Capannone 1 al fine della produzione di CSS da avviare a recupero energetico presso impianti esterni o, in alternativa, avviati a smaltimento in discarica o recupero energetico presso termovalorizzatori.

Figura 13 Particolare della pressa (L4)



Figura 14 Materia Prima Secondaria



<sup>23</sup> Norma UNI EN 643 "Lista europea delle qualità unificate di carta e cartone da riciclare".

### 10.3 SISTEMA DI TRATTAMENTO ARIA DI PROCESSO

L'impianto di selezione è dotato di sistemi di aspirazione localizzati nei punti del ciclo produttivo dove può esserci formazione di polvere diffusa (salti dei nastri, caduta del materiale, ecc.), che convogliano l'aria aspirata ad un sistema di abbattimento esterno al Capannone 1 prima dell'emissione in atmosfera attraverso il punto di emissione denominato E1. In particolare, sono posti sotto captazione:

- ▶ i transiti del materiale da un nastro trasportatore ad un altro;
- ▶ i punti di scarico del materiale dal nastro verso una macchina di lavorazione;
- ▶ le macchine di selezione automatica;
- ▶ le macchine di triturazione primaria e i raffinatori finali;
- ▶ i salti dei nastri e l'alimentazione della pressa della nuova linea di pressatura.

Con particolare riferimento al flusso aspirato dal sistema di separazione a tamburo (vaglio aerulico) della Linea 1, si precisa che esso, prima di essere convogliato al sistema di abbattimento afferente al punto di emissione E1, è inviato ad un filtro a maniche integrato nella macchina stessa, in grado di garantire una emissione trascurabile pari a  $1 \text{ mg/Nm}^3$ . Nella nuova configurazione, acquisita a seguito delle attività di revamping, i nuovi macchinari ed i salti dai nastri introdotti nel Capannone 1, in analogia a quelli esistenti, sono stati dotati di apposite aspirazioni localizzate convogliate al sistema di abbattimento il quale, nel corso del 2022 e 2023 è stato oggetto di un intervento di modifica impiantistica finalizzato alla mitigazione dell'impatto odorigeno. Le opere per la realizzazione del nuovo sistema di abbattimento all'emissione E1 hanno avuto inizio nel 2022 e sono terminate a settembre 2023<sup>24</sup>.

In particolare, a valle dell'esistente filtro a maniche è stato installato uno scrubber a doppia torre di lavaggio, finalizzato all'abbattimento delle sostanze odorigene presenti nel flusso di aria convogliato all'emissione E1 e, successivamente<sup>25</sup>, un sistema di abbattimento a carboni attivi complementare a quanto già realizzato (filtro a maniche + scrubber), costituito da un sistema dosatore, installato a monte del filtro a maniche, che inietta in continuo una quantità (regolabile) di carbone attivo in polvere nel flusso della condotta delle arie aspirate dall'interno del Capannone 1.

Figura 15 Particolare Emissione E1



Figura 16 Particolare del filtro a maniche e del punto di emissione



<sup>24</sup> Comunicazione Herambiente Prot n. 0012500/23 del 05/10/2023.

<sup>25</sup> Herambiente ha presentato istanza di modifica non sostanziale AIA nel mese di luglio 2023.

## 10.4 STOCCAGGIO E PRODUZIONE CSS, RIFIUTI RECUPERABILI E MATERIALE END OF WASTE

Si sottolinea come l'obiettivo primario dell'impianto sia favorire il recupero dei rifiuti, trasformandoli in risorse riutilizzabili, da destinare successivamente ad altri impianti di recupero come rifiuti recuperabili o materiale End of Waste o come prodotti usualmente commercializzati.

I rifiuti/materiali in uscita dalle linee di trattamento, sopra descritte, sono stoccati prevalentemente nelle apposite aree coperte, ubicate nel Capannone 1 e Capannone 2, al riparo da eventuali agenti atmosferici. Tali aree, realizzate in cemento armato, sono pavimentate e impermeabilizzate. Successivamente vengono caricati sui mezzi per il loro conferimento agli impianti di recupero o smaltimento finali. Prima di uscire dall'impianto, i mezzi passano nuovamente dalla pesa per la registrazione del peso e per la compilazione dei documenti di trasporto.

L'obiettivo delle operazioni di recupero è di valorizzare il rifiuto mediante **la produzione di CSS** che può assumere le seguenti caratteristiche:

- ▶ **CSS fine:** in uscita dalla Linea 1, caratterizzato da una granulometria fine (diametro medio inferiore a 30 mm) e destinato prevalentemente a recupero energetico presso cementifici. Viene prodotto e classificato in conformità alla norma UNI EN ISO 21640:2021.
- ▶ **CSS-combustibile (End of Waste):** in uscita dalla Linea 1 (diametro medio inferiore a 30 mm). Con le attività di revamping in precedenza descritte, l'impianto è in grado di produrre anche CSS-combustibile ai sensi del DM 14/02/2013, n. 22<sup>26</sup>.
- ▶ **CSS medio:** in uscita dalla Linea 2, avente un diametro medio compreso tra 30 e 120 mm e destinato prevalentemente a recupero presso termovalorizzatori, prodotto e classificato in conformità alla norma UNI EN ISO 21640:2021.
- ▶ **CSS grossolano:** in uscita dalla Linea 3, caratterizzato da una granulometria grossolana (diametro compreso tra 120 mm e 300 mm) e destinato a recupero/smaltimento presso impianti di termovalorizzazione, prodotto e classificato in conformità alla norma UNI EN ISO 21640:2021.

Figura 17 Stoccaggio CSS FINE



Figura 18 Stoccaggio CSS MEDIO



Inoltre, dal processo di selezione e cernita dei rifiuti si originano i seguenti prodotti:

- ▶ **End of Waste Carta e cartone** ovvero materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto<sup>27</sup> (carta e cartone) da avviare a riutilizzo (es. cartiere). Tale materiale è destinato a libero mercato. Qualora la qualità della carta recuperata non dovesse soddisfare i requisiti previsti dalla normativa di riferimento al momento applicabile, tali materiali non cesserebbero la loro qualifica di rifiuto e verrebbero gestiti nel rispetto della normativa vigente.

<sup>26</sup> Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto di determinate tipologie di combustibili solidi secondari (CSS), ai sensi dell'art. 184-ter, comma 2, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, e s.m.i.

<sup>27</sup> Art. 184 ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

- ▶ **Rifiuti recuperabili** da avviare a idonei impianti finali di recupero (tipicamente legno, ferro, plastica, vetro). Questi vengono inviati come rifiuti a libero mercato in impianti di recupero autorizzati. Anche il sovrappeso prodotto può essere avviato a recupero energetico presso i termovalorizzatori anziché a smaltimento in discarica.
- ▶ **Rifiuto da avviare allo smaltimento finale:** sovrappeso, materiali non recuperabili inviati in discarica.

Figura 19 Particolare stoccaggio rifiuti/MPS da inviare a recupero



Si riportano nella seguente tabella (Tabella 3) i quantitativi, con le relative percentuali, di CSS e rifiuti inviati a recupero e del materiale End of Waste in uscita dall'impianto per il triennio di riferimento. Dai valori riportati nel periodo di riferimento, si evince un andamento pressoché costante per ciò che riguarda le percentuali di recupero con una **efficienza di recupero superiore al 90%** confermando il risultato del precedente triennio per il quale era stato raggiunto l'obiettivo definito nel programma ambientale (§ 14) e confermando pertanto il mantenimento di elevati standard di performance ambientale.

A novembre 2022 è stata effettuata la messa in esercizio della produzione di CSS-combustibile (EoW)<sup>28</sup>. I lotti prodotti nel periodo intercorrente tra la messa in esercizio e la messa a regime della produzione di CSS-combustibile, sebbene rispondenti alle caratteristiche di classificazione e specificazione di cui all'Allegato 1 del D.M. 14/02/2013 n. 22, sono stati gestiti come rifiuti, in quanto il periodo intercorrente tra la messa in esercizio e la messa a regime è stato finalizzato alla sola produzione del CSS-combustibile, non all'immissione sul mercato dello stesso. Nel corso del 2023 e anche del 2024, invece, si è registrata l'uscita di CSS-combustibile raggiungendo pertanto l'obiettivo definito nel programma ambientale (§ 14).

Dai dati sotto riportati emerge che la percentuale di recupero dell'impianto nell'anno 2024 è stata circa pari al 95%, calcolata come rapporto tra il totale dei rifiuti recuperati nell'anno e il quantitativo totale di rifiuti in ingresso nell'anno (al netto delle giacenze).

Tabella 3 CSS, EoW, rifiuti inviati a recupero

Rifiuti / MPS in uscita	Unità di misura	2022	2023	2024
CSS rifiuto a recupero di energia	tonn	82.030,57	81.200,75	70.103,56
End of Waste (carta/cartone + CSS combustibile)	tonn	1.329,82	1.428,32	2.716,18
Rifiuto a recupero	tonn	4.113,58	6.387,10	7.009,12
<b>Totale a recupero</b>	<b>tonn</b>	<b>87.473,97</b>	<b>89.016,17</b>	<b>79.828,86</b>
<b>% Recuperato</b>	<b>%</b>	<b>94,16%</b>	<b>97,27%</b>	<b>94,54%</b>

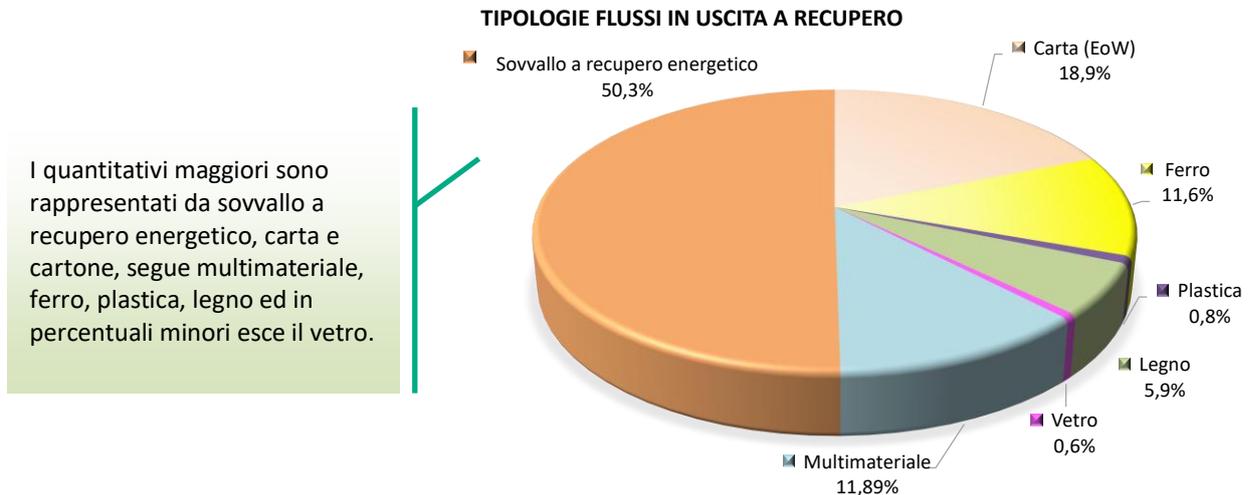
Fonte: Estrazione da software di gestione rifiuti / Report Interni

<sup>28</sup> Comunicazione Herambiente Prot. 16300/22 del 28/12/2022.

Visto l'obiettivo primario dell'impianto finalizzato ad incrementare e favorire il recupero dei rifiuti stessi, si conferma anche per il prossimo triennio di validità come obiettivo ambientale, il mantenimento di una percentuale di recupero superiore al 95% a dimostrazione del costante impegno dell'azienda nel privilegiare il recupero dei rifiuti (si veda § 14). Come si evince anche dal § 12.9 "Rifiuti in uscita" la quasi totalità del rifiuto in uscita è inviato a recupero con quantitativi esigui di sovrallo inviato a smaltimento.

Nella seguente figura si illustra, invece, la distribuzione percentuale delle tipologie dei flussi di rifiuto e materia (escluso CSS) in uscita dall'impianto ed inviati a recupero nel 2024.

Figura 20 Tipologie di flussi in uscita inviati a recupero (Anno 2024)



## 11 GESTIONE DELLE EMERGENZE

Il sistema di gestione integrato Qualità/Sicurezza/Ambiente di Herambiente prevede specifiche procedure/istruzioni che definiscono le modalità comportamentali da tenersi in caso di pericolo per i lavoratori, per l'ambiente e, in generale, per la salute della popolazione. Le condizioni di anomalia/emergenza riguardanti il complesso impiantistico sono elencate di seguito:

- ▶ incendio;
- ▶ fuga di gas;
- ▶ esplosione;
- ▶ allagamento ed esondazione;
- ▶ temporali e scariche atmosferiche;
- ▶ terremoto;
- ▶ tromba d'aria;
- ▶ black-out rete elettrica;
- ▶ sversamento di gasolio, oli, carburanti, liquidi tecnici da automezzi, rifiuti;
- ▶ sversamento durante fase di pulizia e svuotamento vasca acque di prima pioggia;
- ▶ malfunzionamento rete fognaria interna;
- ▶ malfunzionamento e/o rottura sezione impiantistica;
- ▶ infortunio o malore;
- ▶ incidente stradale.

Nel Piano di Emergenza e nelle specifiche istruzioni di sistema sono previste le prime misure da adottare per ridurre i rischi per la salute del personale e per l'ambiente. Tali misure sono state condivise anche con il

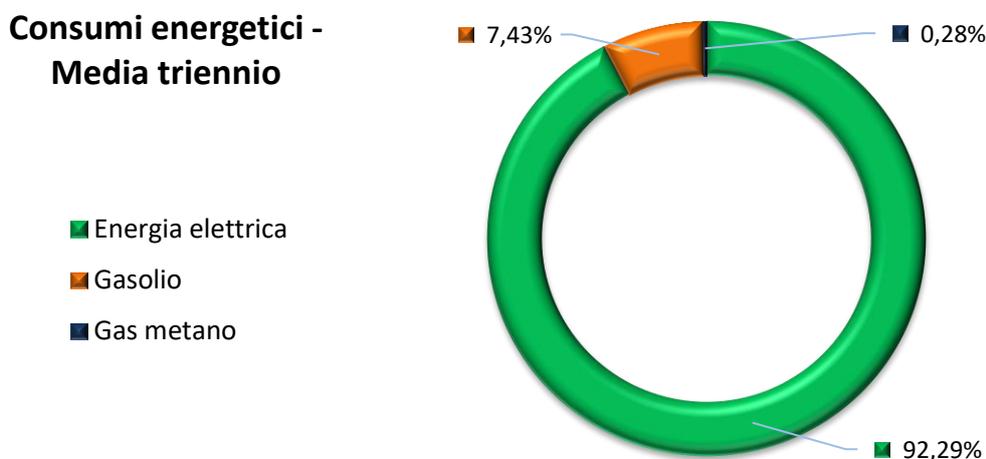
personale delle società terze operanti all'interno del sito. In particolare, si sottolinea che almeno annualmente è previsto lo svolgimento di una simulazione di emergenza ambientale.

## 12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

### 12.1 CONSUMO ENERGETICO ●

Le fonti energetiche utilizzate nel sito impiantistico sono: energia elettrica, gasolio e metano. Di seguito, si riporta la rappresentazione grafica della ripartizione percentuale dei consumi energetici all'interno del sito (Figura 21), dalla quale si evince che la fonte energetica principalmente utilizzata è l'energia elettrica; a seguire il gasolio, utilizzato esclusivamente per il rifornimento del parco mezzi interni. L'impianto non utilizza energia rinnovabile.

Figura 21 Composizione media dei consumi energetici (triennio 2022 - 2024)



L'energia elettrica, prelevata da rete esterna, alimenta i macchinari di processo (tritinatori, nastri trasportatori, pressa, ecc.) e tutte le utenze ausiliarie come la pesa, l'illuminazione esterna del sito e dei fabbricati destinati al personale (uffici, spogliatoi). Il gasolio è invece utilizzato per il rifornimento dei mezzi impiegati in impianto (muletti, ragni, pala e tritratore mobile) mentre il metano è utilizzato esclusivamente per il riscaldamento degli uffici e degli spogliatoi.

Presso il sito è presente, attualmente, un serbatoio di gasolio non interrato, di pertinenza di Herambiente. Nella successiva tabella si riportano i consumi energetici dell'impianto, espressi sia nell'unità di misura convenzionale che in termini di energia primaria. Il monitoraggio dell'energia elettrica avviene mensilmente tramite lettura dei contatori.

Tabella 4 Consumi energetici dell'impianto

Fonte energetica	Unità di misura	2022	2023	2024
Energia elettrica da rete	MWh	4.528	4.344	4.419
Gasolio	l	77.810	88.157	67.721
Gas metano	m <sup>3</sup>	2.750	2.647	3.546
<b>Totale</b>	<b>tep</b>	<b>916</b>	<b>890</b>	<b>887</b>

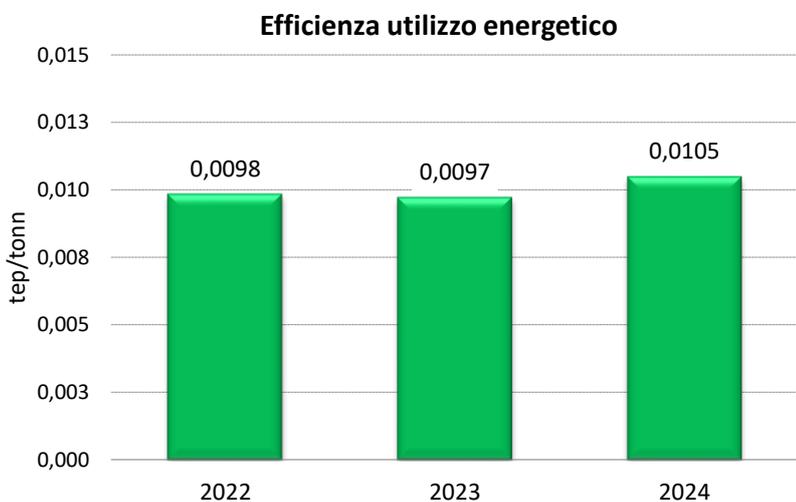
FONTE: LETTURA CONTATORI/ REPORT INTERNI (PIT)

Nel periodo analizzato i consumi di energia elettrica mostrano un andamento lievemente variabile come conseguenza della variazione dei quantitativi di rifiuti conferiti. Le apparecchiature di impianto che comportano un maggior consumo in termini energetici sono i due tritinatori primari, i raffinatori, i compressori (necessari

per il funzionamento della selezione mediante lettori ottici), i nastri trasportatori, le presse e la nuova filmatrice. I consumi di metano sono, invece, correlati alle variazioni stagionali.

Si riporta in Figura 22 l'andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico" per il triennio di riferimento, relativo al consumo specifico di energia elettrica e gasolio rispetto alle tonnellate di rifiuto trattato.

Figura 22 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico"



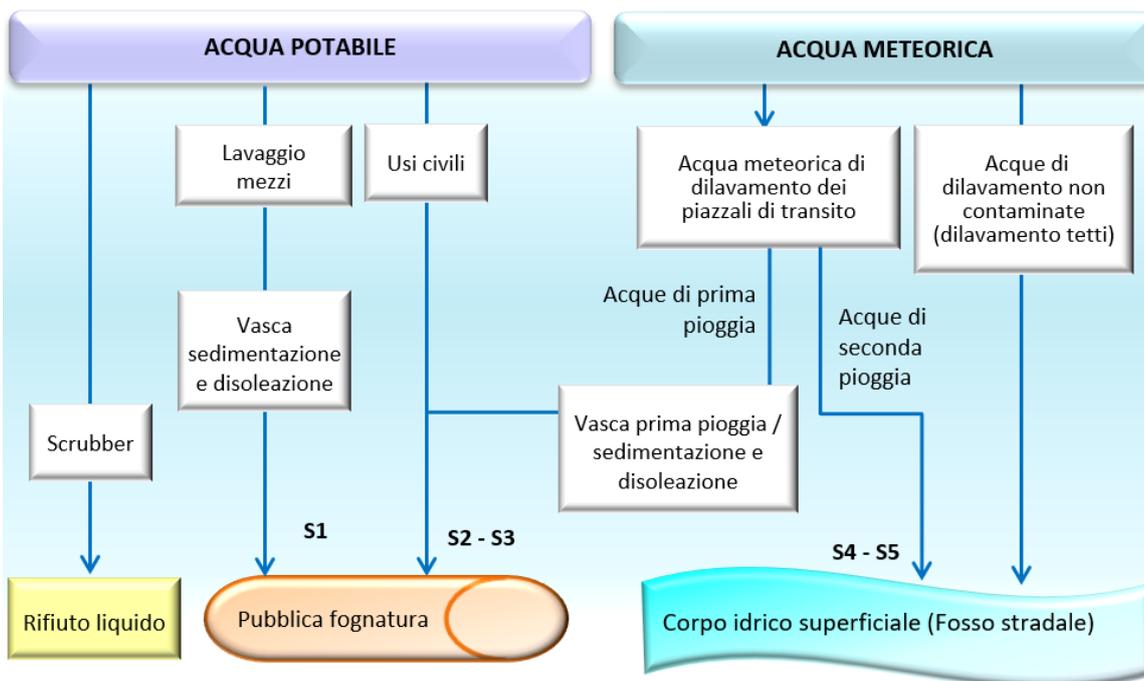
Si evince dall'indicatore una lieve variazione ascrivibile ai quantitativi dei rifiuti in ingresso. Da considerare che il consumo di energia elettrica è costituito da una quota "fissa", necessaria per garantire il funzionamento giornaliero delle apparecchiature e che risulta indipendente dagli ingressi di rifiuti. La variabilità del dato relativo al consumo specifico è attribuibile anche alle tipologie di lavorazioni svolte nell'anno e all'utilizzo più o meno prolungato della linea di produzione del CSS-fine (linea maggiormente energivora).

Allo scopo di ridurre i fermi impianto, di ottimizzare i consumi e di ridurre gli sprechi energetici associati alla non corretta gestione di mezzi e linee, viene pianificata ed eseguita periodica manutenzione di mezzi e linee, affidandosi in parte a personale interno ed in parte ad officine specializzate.

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

## 12.2 CONSUMO IDRICO

Figura 23 Ciclo idrico



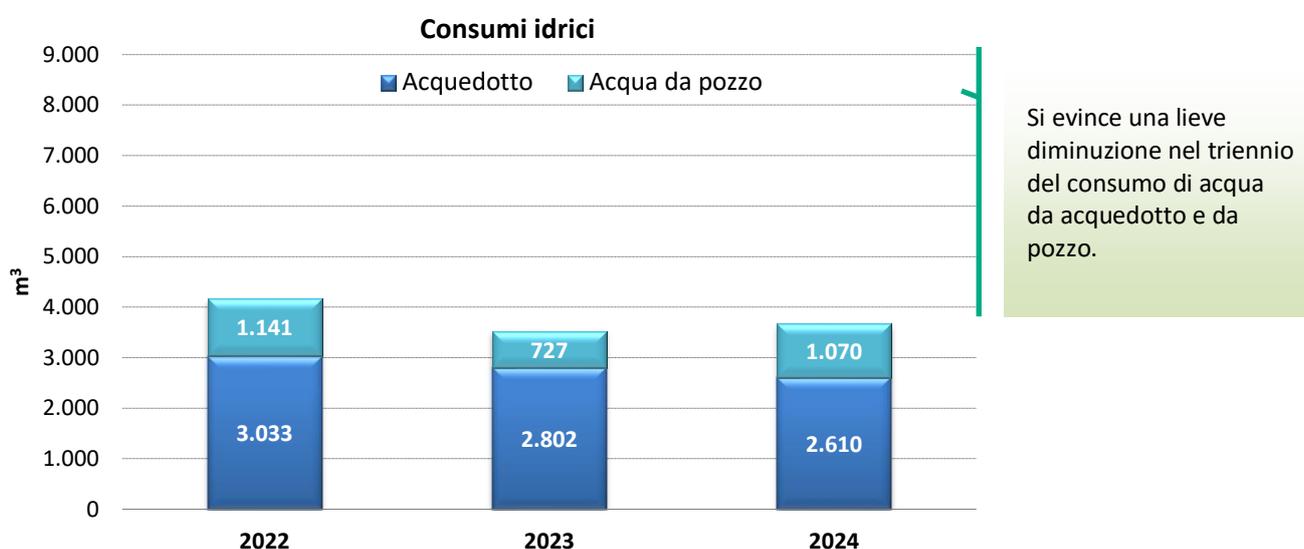
Gli approvvigionamenti idrici dell'impianto sono i seguenti:

- ▶ acquedotto civile comunale: per uso igienico sanitario, per il funzionamento dello scrubber entrato in esercizio a settembre 2023 e saltuariamente per il lavaggio dei mezzi nella postazione appositamente predisposta;
- ▶ da pozzo ad uso antincendio ed irrigazione.

L'acqua non entra propriamente a far parte del ciclo produttivo dello stabilimento in quanto il processo è svolto a secco e non necessita di utilizzo di acqua. Il consumo idrico è pertanto indipendente dal volume dei rifiuti in ingresso e, quindi, non viene indicizzato.

Si riporta nel grafico seguente l'andamento, per il triennio di riferimento, dei consumi idrici. Il monitoraggio dei consumi da acquedotto avviene mensilmente attraverso la lettura del contatore mentre il monitoraggio del consumo di acqua da pozzo è effettuato mediante contatore dedicato. Nell'ambito degli interventi di revamping della linea di produzione CSS, ultimati a maggio 2021, è stato infatti realizzato il nuovo gruppo di pompaggio con annessa riserva idrica a servizio della rete idranti, che ha previsto l'installazione di un contatore dedicato sulla condotta di attingimento dell'acqua da pozzo.

Figura 24 Andamento temporale dei consumi idrici



## 12.3 SCARICHI IDRICI

L'attività di selezione e recupero rifiuti non genera flussi acquosi da scaricare in quanto il processo produttivo è svolto "a secco".

Il sito impiantistico è dotato di scarichi idrici sia in corpo idrico superficiale, denominato "Fosso in fregio a via Tasso", che in pubblica fognatura. Le acque reflue derivanti dall'attività in esame sono quindi costituite da:

- ▶ acque meteoriche di dilavamento non contaminate (dilavamento tetti) raccolte in rete fognaria dedicata e avviate allo scarico in corpo idrico superficiale (fosso stradale) mediante i punti di **scarico** denominati **S4** e **S5**;
- ▶ acque meteoriche di dilavamento dei piazzali di transito raccolte in rete fognaria dedicata e avviate a due vasche di separazione della prima pioggia (Vasca 1 e Vasca 2): dopo trattamento di sedimentazione e disoleazione le acque di prima pioggia sono avviate allo scarico in pubblica fognatura attraverso i punti di scarico **S2** (prime piogge da Vasca 1) e **S3** (prime piogge da Vasca 2), mentre le acque di seconda pioggia sono avviate allo scarico in acqua superficiale mediante gli stessi punti di scarico **S4** (secondo piogge da Vasca 1) e **S5** (secondo piogge da Vasca 2) sopra descritti;
- ▶ reflui civili avviate allo scarico in pubblica fognatura attraverso **scarico S2** e **S3**;
- ▶ acque derivanti dall'area di lavaggio mezzi raccolte in apposita fognatura e, previo passaggio in una vasca di sedimentazione e disoleazione, avviate allo scarico in pubblica fognatura mediante il punto di **scarico** denominato **S1**.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo prevede per gli scarichi S4 ed S5 relativi alle acque di seconda pioggia un monitoraggio semestrale. I valori sono confrontati con i limiti di legge ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. per lo scarico in acqua superficiale<sup>29</sup>. I profili di seguito riportati (Tabella 5 e Tabella 6) sono relativi ai parametri richiesti dall'autorizzazione. I valori acquisiti con i monitoraggi risultano sempre al di sotto dei limiti, come è visibile anche dalle rappresentazioni grafiche di seguito riportate (Figura 25 e Figura 26) che illustrano il posizionamento dei parametri rilevati rispetto ai propri limiti di riferimento. Con il Riesame di AIA è stato introdotto anche il monitoraggio annuale di S1, S2 e S3 che non ha rilevato anomalie nel 2024.

Tabella 5 Analisi acque di seconda pioggia afferenti allo scarico S4 – media annuale

Parametro	Unità di misura	Limiti di legge	2022	2023	2024
Solidi Sospesi Totali	mg/l	80	<5	8,50	<5
COD	mg/l	160	20,25	32,50	30,75
Idrocarburi totali / Indice idrocarburi*	mg/l	5/-	0,26	0,23	0,11
Ferro	mg/l	2	0,20	0,19	0,41
Piombo	mg/l	0,2	<0,02	<0,02	<0,02
Rame	mg/l	0,1	<0,01	<0,02	<0,01
Zinco	mg/l	0,5	0,05	<0,1	<0,05
Tensioattivi Totali	mg/l	2	0,17	0,53	0,18

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

\* Da fine 2022 è previsto il monitoraggio del parametro Indice idrocarburi che non prevede limiti.

Tabella 6 Analisi acque di seconda pioggia afferenti allo scarico S5 – media annuale

Parametro	Unità di misura	Limiti di legge	2022	2023	2024
Solidi Sospesi Totali	mg/l	80	12,75	5,75	<5
COD	mg/l	160	22,75	<25	22,75
Idrocarburi totali / Indice idrocarburi*	mg/l	5/-	0,26	0,15	<0,02
Ferro	mg/l	2	<0,2	0,18	0,23
Piombo	mg/l	0,2	<0,02	<0,02	<0,02
Rame	mg/l	0,1	<0,01	<0,02	<0,01
Zinco	mg/l	0,5	0,05	<0,1	<0,05
Tensioattivi Totali	mg/l	2	<0,20	0,33	0,16

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

\* Da fine 2022 è previsto il monitoraggio del parametro Indice idrocarburi che non prevede limiti.

<sup>29</sup> D. Lgs 152/2006 e s.m.i. Parte Terza, Allegato 5, Tabella 3 riferiti a scarico in acqua superficiale.

Figura 25 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" – Scarico S4

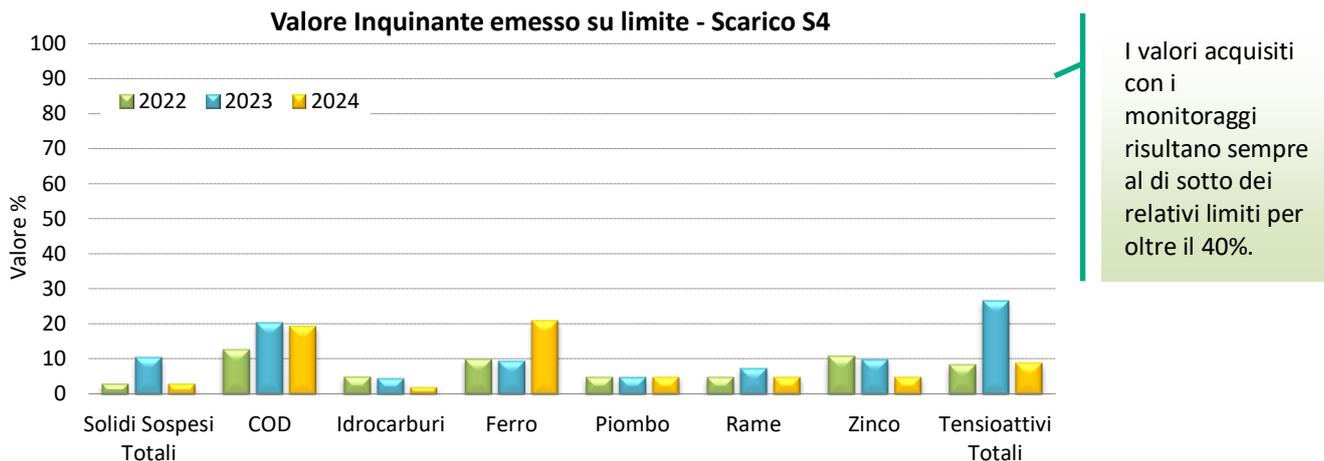
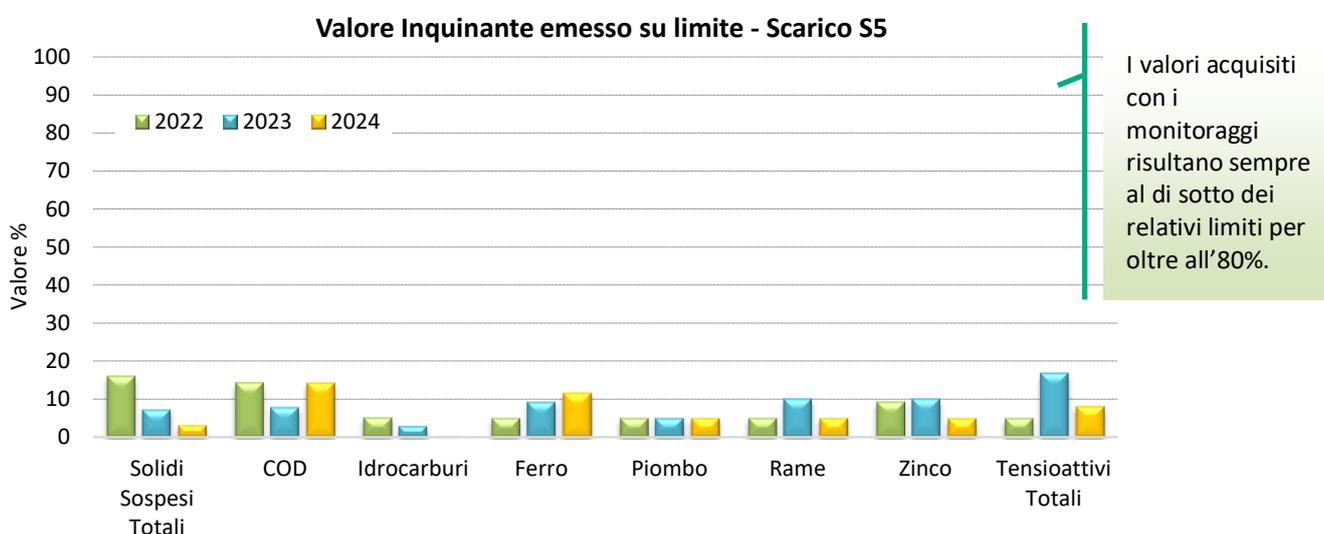


Figura 26 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" – Scarico S5



Al fine di limitare la possibilità di influire negativamente sui parametri di scarico, tutto il rifiuto in ingresso ed il materiale selezionato viene mantenuto al coperto, eccetto per due aree di stoccaggio ubicate nella zona cortilizia dello stabilimento su area pavimentata e impermeabilizzata. Inoltre, periodicamente vengono effettuati lo spazzamento e la pulizia del piazzale e delle aree di viabilità.

Alla luce di tali andamenti è ragionevole presupporre come le attività svolte nel sito, oggetto della presente dichiarazione ambientale, non determinino interferenze negative sulla qualità delle acque superficiali locali.

## 12.4 SUOLO E SOTTOSUOLO

A protezione del suolo, l'area dell'impianto dove sorgono i capannoni comprese le aree per il transito dei mezzi sono pavimentate con uno strato di cemento quarzato. I rifiuti in ingresso ed i rifiuti/materie prime secondarie in uscita, come già specificato, vengono stoccati prevalentemente all'interno dei Capannoni.

È presente, inoltre, un piazzale non impermeabilizzato utilizzato unicamente per collocare a necessità i cassoni vuoti e puliti, l'area non è interessata né dal transito dei mezzi né dalle attività di trattamento.

Complessivamente, nello scenario attuale, non si ipotizzano pertanto potenziali fattori di impatto sulle matrici suolo e sottosuolo indotti dalle attività svolte presso l'impianto.

Le principali fonti potenziali di inquinamento del suolo e sottosuolo sono rappresentate perciò da situazioni che si possono verificare in condizioni anomale e di emergenza, come per esempio la rottura di tubazioni/pozzetti di collettamento degli scarichi idrici o sversamenti di sostanze pericolose. Per contenere queste situazioni, nonostante l'aspetto sia considerato non significativo, sono state redatte opportune procedure per la gestione e il comportamento da tenere nel caso di possibili sversamenti di sostanze

contaminanti; unitamente a ciò lo stabilimento è dotato di appositi kit antisversamento per far fronte ad eventuali sversamenti accidentali al suolo e viene effettuata specifica formazione agli operatori addetti all'impianto.

In accordo con il provvedimento autorizzativo vigente, sono stati realizzati<sup>30</sup> nel mese di dicembre 2022 tre piezometri per il monitoraggio delle acque sotterranee che ha trovato la sua prima applicazione nel mese di maggio 2023. Come previsto dalla proposta di monitoraggio di acque sotterranee e suolo trasmessa da Herambiente<sup>31</sup> cui è seguito il parere con prescrizioni di ARPAE Dipartimento di Mantova, nel corso del 2023 è stato effettuato il campionamento delle acque sotterranee con frequenza trimestrale (da rivalutare in seguito ai primi due anni di monitoraggio in base alle risultanze analitiche riscontrate). Nel corso del 2023 è stato anche effettuato il monitoraggio sul terreno top soil che prevede una frequenza di monitoraggio decennale.

Nel mese di settembre 2023, Herambiente ha trasmesso<sup>32</sup> comunicazione di potenziale contaminazione ai sensi dell'art.245 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. in seguito al riscontro del superamento delle CSC (Concentrazioni Soglia di Contaminazione) per i parametri arsenico e piombo nella campagna del 09/08/2023 nel piezometro a monte (PZ1). Successivamente con il rientro delle anomalie nel ricampionamento di settembre per entrambi i parametri, è stata trasmessa<sup>33</sup> autocertificazione di non superamento delle CSC (art.242 c.2) e conclusione del procedimento di sito potenzialmente contaminato. La Provincia di Mantova nel mese di novembre ha trasmesso<sup>34</sup> relativa presa d'atto indagini sulla matrice acque sotterranee indicando la conclusione del procedimento e disponendo l'archiviazione della pratica. Nel corso del 2024 sono stati eseguiti trimestralmente i monitoraggi sui tre piezometri che non hanno rilevato anomalie sulle acque sotterranee.

## 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.

### 12.5.1 Emissioni convogliate

All'interno del sito impiantistico è presente il punto autorizzato di emissione convogliata (E1) relativo al sistema di trattamento delle arie di processo, ubicato all'esterno del Capannone 1. L'emissione E1 è dotata di sistema di abbattimento che è stato oggetto nel corso del 2022-2023 di un intervento di modifica impiantistica finalizzato alla mitigazione dell'impatto odorigeno, terminato a settembre 2023.

Il sistema di abbattimento è, ad oggi, costituito da un filtro a maniche, a valle del quale è stato installato uno scrubber a doppia torre di lavaggio completato da un sistema di abbattimento a carboni attivi. La messa a regime del punto di emissione E1 (camino) nella nuova configurazione impiantistica a valle degli interventi di mitigazione dell'impatto olfattivo è stata effettuata in data 13 settembre 2023<sup>35</sup>.

Di seguito, si riportano i valori di concentrazione dell'emissione rilevati nell'ambito degli autocontrolli eseguiti in conformità a quanto prescritto dall'Autorizzazione, che evidenziano valori di polveri e concentrazione di odore sempre abbondantemente inferiori al limite prescritto. Nel 2022 il monitoraggio è stato eseguito con frequenza annuale ai sensi dell'AIA precedente. Per il 2023 si riporta per le polveri totali, il valore medio delle analisi effettuate per la messa a regime, e per il parametro concentrazione di odore al camino, il valore medio sia della messa a regime che delle analisi mensili eseguite a seguito della messa a regime. Invece per il 2024 si riporta, per le polveri, la media dei campionamenti effettuati con frequenza semestrale e per il parametro concentrazione di odore la media dei monitoraggi mensili.

<sup>30</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0016147/22 del 23/12/2022.

<sup>31</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0014536/22 del 22/11/2022.

<sup>32</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0011233/23 del 06/09/2023.

<sup>33</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0011657/23 del 15/09/2023.

<sup>34</sup> Prot.N. GE 2023/0063324 del 03/11/2023.

<sup>35</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0010360/23 del 08/08/2023 e Prot. n. 0012500/23 del 05/10/2023.

Tabella 7 Concentrazione inquinante monitorato Emissione E1 – Analisi annuale per il 2022 e valore medio per il 2023 e 2024

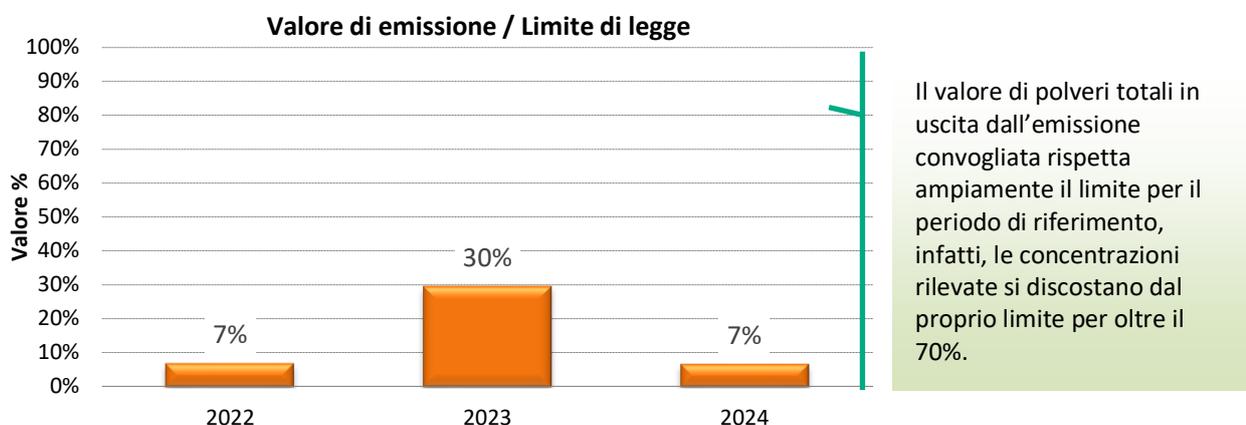
Parametro	Unità di misura	Valore Limite di Emissione	2022	2023	2024
Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	10/5*	0,71	1,48	0,34
Concentrazione di odore**	OU(E)/m <sup>3</sup>	600	-	154	130,6

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

\* Nuovo limite introdotto con Riesame di AIA \*\* Nuovo parametro introdotto con Riesame di AIA.

Nel campionamento semestrale effettuato nel mese di marzo 2024 è stato riscontrato per il parametro TVOC un superamento del limite prescritto dall'autorizzazione comunicato<sup>36</sup> alla Provincia di Mantova, al Comune di Castiglione delle Stiviere e ad ARPA. A seguito del riscontro del superamento, è stato eseguito un ricampionamento in occasione del quale il parametro TVOC è risultato conforme al limite prescritto<sup>36</sup> (si veda § 9.5).

Figura 27 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" E1



Risulta inoltre presente un punto di emissione E2 scarsamente rilevante<sup>37</sup>, nel quale sono convogliati, per mezzo di aspiratore telescopico, i gas di scarico del trituratore mobile e del vaglio mobile situati alternativamente nel Capannone 1.

Infine, si segnala che presso lo stabilimento sono presenti due caldaie alimentate a gas naturale, da 28,3 kW e 24 kW, i cui fumi sono convogliati in atmosfera attraverso camini dedicati. Tali emissioni non sono soggette ad autorizzazione ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.<sup>38</sup>. Le caldaie sono comunque sottoposte ai controlli periodici previsti dalla normativa vigente (prova fumi, controllo del rendimento termico e controllo dell'efficienza energetica).

### 12.5.2 Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse legate all'attività produttiva sono dovute prevalentemente alle polveri generate dalla movimentazione dei rifiuti nelle fasi di carico/scarico e movimentazione durante la lavorazione dei rifiuti, ai fini della produzione di CSS, nonché dal transito dei mezzi all'interno del sito.

Posto che le lavorazioni e le tipologie dei rifiuti selezionati e trattati sono tali da non avere un impatto significativo in relazione alla dispersione di polveri in atmosfera, la gestione del sito prevede modalità operative e la messa in atto di accorgimenti necessari al contenimento di eventuali emissioni diffuse, onde evitare impatti sui ricettori posti all'esterno dell'area dell'impianto.

<sup>36</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0005787/24 del 03/05/2024.

<sup>37</sup> Emissione non significativa e, pertanto, non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, co. 1 del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., rientrando tra le attività elencate al punto bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. citato.

<sup>38</sup> Rientrano tra le attività elencate al punto dd) della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06. Non sono soggette ad autorizzazione ai sensi dell'art. 252, co. 1 del decreto stesso.

Le seguenti prassi gestionali adottate contribuiscono pertanto alla riduzione delle polveri e del rischio di formazione di cattivi odori:

- ▶ la gestione e il controllo del processo dagli addetti alla movimentazione dei rifiuti che può essere fonte di odori molesti è regolata da apposita procedura che descrive sia le modalità di corretta gestione dei rifiuti, anche al fine di limitare le emissioni odorigene derivanti dagli stessi, sia le modalità di gestione di situazioni anomale;
- ▶ sistemi automatici ad impacchettamento verticale rapido per la chiusura dei portoni del capannone al fine di garantire un'efficace chiusura degli ambienti di lavorazione e minimizzare i tempi di apertura durante il transito dei mezzi nel capannone;
- ▶ le attività di trattamento e selezione sono svolte all'interno dei Capannoni 1 e 2. È presente nel Capannone 1 un sistema di aspirazione localizzato sui salti dei nastri, sui triturotori e sui punti in cui si ha maggiore formazione di polveri, con convogliamento ad un sistema di abbattimento prima dell'emissione in atmosfera;
- ▶ le aree di transito sono pavimentate ed oggetto di periodico spazzamento e pulizia;
- ▶ le operazioni di carico e scarico dei rifiuti da trattare sulle linee di lavorazione avvengono esclusivamente al coperto;
- ▶ gestione delle attività di trattamento all'interno di capannoni chiusi. I rifiuti in ingresso e il CSS prodotto sono tutti stoccati e lavorati all'interno dei capannoni in aree ben definite e riportate nell'apposita planimetria. Lo stoccaggio all'esterno è dedicato esclusivamente a CSS confezionato in balle filmate e rifiuti stoccati in cassoni scarrabili;
- ▶ sistema di nebulizzazione per la neutralizzazione degli odori, a copertura dell'intero Capannone 1, utilizzato per tutta la durata del tempo di lavorazione delle linee di trattamento.
- ▶ comunicazione agli addetti al ricevimento dei materiali in entrata di monitorare gli ingressi anche per l'aspetto odorigeno.

La valutazione di significatività degli aspetti ambientali ha ritenuto pertanto l'aspetto non significativo.

## 12.6 GENERAZIONE ODORI

Il problema delle emissioni odorigene è strutturale negli impianti di gestione dei rifiuti, come in generale in tutti gli impianti che gestiscono e trasformano grandi masse di sostanze organiche. I processi di decomposizione, o di semplice dispersione dei composti volatili, sono infatti potenzialmente vettori di stimoli olfattivi. Tuttavia, è anche importante sottolineare come, negli impianti di trattamento rifiuti, le molestie olfattive più sgradevoli siano originate da sostanze presenti in minima quantità che non determinano pericoli per la salute delle popolazioni esposte.

In particolare, nel sito in esame, data la natura dei rifiuti trattati e dei rifiuti/prodotti in uscita, caratterizzati da frazioni "secche" ovvero frazioni non contenenti, in linea generale, rifiuti che per degradazione e fermentazione delle componenti organiche possono provocare odori ed esalazioni non controllabili, si riduce notevolmente la possibilità di formazione di cattivi odori.

Le prassi gestionali adottate (si veda 12.5.2) contribuiscono inoltre alla riduzione delle polveri e del rischio di formazione di cattivi odori.

Il sistema di gestione aziendale prevede che le segnalazioni provenienti dall'esterno (popolazione, enti di controllo ecc.) siano raccolte, valutate in merito all'attendibilità e trattate conseguentemente. Nel periodo di riferimento sono pervenute delle segnalazioni in merito all'aspetto ambientale. Risulta ancora in corso il procedimento amministrativo<sup>39</sup> avviato dal Comune di Castiglione nel mese di settembre 2020, finalizzato alla verifica del disturbo olfattivo che ha portato all'attivazione di un tavolo di confronto tra le autorità competenti (Comune di Castiglione delle Stiviere, Provincia di Mantova, ARPA Lombardia, ATS Val Padana e Herambiente). L'aspetto si considera pertanto significativo.

---

<sup>39</sup> Ai sensi dell'art. 7 comma 7.1 della linea guida per la caratterizzazione e l'autorizzazione delle emissioni gassose in atmosfera delle attività ad impatto odorigeno, approvata con D.g.r. 15 febbraio 2012 n. IX/3018.

Il Piano di monitoraggio vigente prevede l'effettuazione, a valle degli interventi di mitigazione delle emissioni odorigene all'emissione E1, di un monitoraggio degli odori da realizzare mediante installazione di nasi elettronici, come comunicato<sup>40</sup> e sulla base di quanto concordato nel corso del IV Tavolo Tecnico svoltosi in data 15 novembre 2023. Nello specifico, il monitoraggio ha avuto luogo nei mesi di maggio-luglio 2024 (monitoraggio "post-operam"), finalizzato alla valutazione dell'impatto olfattivo associato all'impianto a seguito della realizzazione degli interventi di efficientamento per il contenimento delle emissioni odorigene. Il monitoraggio ha previsto l'impiego di 3 nasi elettronici, che sono stati addestrati a riconoscere l'impronta olfattiva caratteristica delle emissioni odorigene dell'impianto e distinguerla da odori diversi provenienti da altre potenziali sorgenti esterne all'impianto. A tale scopo, due strumenti (EOS57 e EOS28) sono stati installati presso due ricettori sensibili, situati rispettivamente a 40 m ad Ovest e Nord dell'impianto. Un terzo strumento (EOS42), invece, è stato installato presso il confine Sud dell'impianto, sopravento all'impianto rispetto ai due ricettori considerati per il monitoraggio al fine di discernere l'eventuale impatto olfattivo attribuito a sorgenti esterne all'impianto situate sopravento rispetto al sito in esame.

Figura 28 Collocazione dei 3 nasi elettronici durante il periodo del monitoraggio



FONTE: MONITORAGGIO CON NASI ELETTRONICI POST OPERAM

Dal confronto dei risultati ottenuti nel monitoraggio "ante-operam", eseguito nei mesi di giugno-luglio 2022, e "post-operam" è possibile evidenziare una riduzione complessiva dell'impatto olfattivo associato all'impianto presso i ricettori in esame a seguito degli interventi effettuati per il contenimento dell'emissione di odore. In particolare, per quanto riguarda il ricettore posto a Ovest dell'impianto, la percentuale di rilevazione di odori riconducibili all'impianto è diminuita dal 12% (ante-operam) al 9% (post-operam), mentre per quanto riguarda il ricettore posto a Nord dell'impianto tale percentuale si è ridotta dal 23% (ante-operam) al 18% (post-operam).

## 12.7 CONSUMO DI RISORSE NATURALI E PRODOTTI CHIMICI ●

Data la tipologia di attività svolta, non sono utilizzate ai fini del processo specifiche materie prime, perciò l'indicatore chiave relativo al consumo di materie prime risulta inapplicabile. Presso l'impianto si segnala unicamente l'utilizzo di prodotti nel sistema di nebulizzazione e deodorizzazione e di reagenti, quale acido solforico, utilizzato nello scrubber per il trattamento delle arie esauste. Lo stoccaggio dell'acido solforico avviene nel serbatoio posizionato in un bacino di contenimento.

<sup>40</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0015730 del 14/12/2023.

## 12.8 GENERAZIONE DI RUMORE ●

Nei mesi estivi del 2022 sono stati svolti degli approfondimenti tecnici dai quali sono emerse evidenze che hanno comportato la realizzazione di interventi di mitigazione. Herambiente ha comunicato<sup>41</sup> al Comune di Castiglione delle Stiviere, alla Provincia di Mantova e ad ARPA l'attivazione del piano di risanamento acustico, successivamente trasmesso<sup>42</sup> ai medesimi Enti nel mese di gennaio 2023. Nell'ambito del piano di risanamento acustico, la Scrivente ha provveduto all'installazione di pad antivibranti ai piedi dei trituratori, per rimuovere la trasmissione delle vibrazioni per via strutturale. Successivamente con l'avvenuta messa a regime del punto di emissione E1, nel mese di novembre 2023<sup>43</sup> sono stati eseguiti i rilievi acustici al recettore. A seguito di ulteriori anomalie è stata trasmessa<sup>44</sup> comunicazione di aggiornamento e integrazione del piano di risanamento acustico con invio di ulteriore piano di mitigazione finalizzato al contenimento delle emissioni sonore del nuovo impianto di trattamento arie esauste, comprensivo di cronoprogramma<sup>45</sup>. In ultimo, nel mese di settembre 2024 sono stati trasmessi<sup>46</sup> gli esiti della nuova verifica di impatto acustico dalla quale si evince il pieno rispetto dei limiti di emissione, immissione e differenziale presso i recettori più prossimi, sia in periodo diurno che notturno. Le misure hanno pertanto verificato il pieno rispetto dei limiti acustici valutando che gli interventi eseguiti hanno avuto esito positivo.

Nelle giornate del 24 e 25 luglio 2024, al termine di tutti gli interventi di risanamento acustici previsti e con l'impianto di abbattimento in esercizio a regime è stata eseguita la suddetta verifica di impatto acustico. Il Piano di Classificazione Acustica del Comune di Castiglione delle Stiviere colloca l'impianto in esame in classe IV "Area ad intensa attività umana", per la quale si applicano valori limite di immissione pari a 65 dB(A) nel periodo diurno e 55 dB(A) nel periodo notturno, ed i ricettori individuati R1 e R2 risultano in classe III con limiti di immissione pari a 60 dB(A) nel periodo diurno e 50 dB(A) nel periodo notturno (Figura 29). Entrambi i ricettori ricadono all'interno della fascia di pertinenza acustica di via Torquato Tasso, valutata come *Strade D – Urbane di scorrimento*. All'interno delle fasce di pertinenza stradale, le infrastrutture non concorrono al superamento dei limiti di immissione previsti dal piano di zonizzazione acustica comunale. Per tale ragione per il confronto coi limiti acustici di zona sarà impiegato il parametro statistico LA95, che permette di escludere il contributo del traffico veicolare. Durante la campagna sono state eseguite le misure nelle condizioni sia di impianto a normale regime di funzionamento che ad impianto fermo, allo scopo di monitorare il livello residuo del rumore presso i recettori.

Figura 29 Localizzazione dei recettori



FONTE: MONITORAGGIO CLIMA ACUSTICO IN AMBIENTE ESTERNO 24/25 LUGLIO – ELABORATO DEL 28/08/2024

<sup>41</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 12126/22 del 30/09/2022.

<sup>42</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 595/23 del 13/01/2023.

<sup>43</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0013601/23 del 30/10/2023.

<sup>44</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0015043/23 del 29/11/2023.

<sup>45</sup> Comunicazione Herambiente di aggiornamento del cronoprogramma del piano di risanamento Prot. n. 0003903/24 del 21/03/2024 e Prot. n. 0005677/24 del 30/04/2024.

<sup>46</sup> Comunicazione Herambiente Prot. n. 0010518/24 del 10/09/2024.

L'indagine ha misurato i livelli di rumorosità presenti con l'impianto in attività e verificato il rispetto dei limiti acustici in corrispondenza dei ricettori rappresentativi prossimi all'impianto. Le misure fonometriche, inoltre, sono state condotte nel periodo diurno e notturno. Si riportano di seguito gli esiti dei rilievi fonometrici espressi come livelli percentili di L95 invece del livello equivalente (LAeq), che consente di valutare il contributo delle sole sorgenti costanti e continue, gli impianti Herambiente e il traffico quando sono assenti soluzioni di continuità tra i passaggi veicolari.

Tabella 8 Rilevazioni acustiche (in dB(A))

PUNTO DI RILEVAZIONE	Classe di appartenenza	Limite di immissione DIURNO	Diurno [dB(A)]	Limite di immissione NOTTURNO	Notturno [dB(A)]
R1	III	60	51,5	50	46,5
R2	III	60	51,5	50	47,0

FONTE: VERIFICA DI IMPATTO ACUSTICO – ELABORATO DEL 28/08/2024

Le valutazioni condotte hanno evidenziato il pieno rispetto dei limiti di immissione assoluta e del criterio differenziale previsti dalla normativa sia per il periodo di riferimento diurno che notturno. Le misure hanno pertanto verificato il pieno rispetto dei limiti acustici valutando che gli interventi eseguiti hanno avuto esito positivo. L'aspetto si considera pertanto non significativo.

## 12.9 RIFIUTI IN USCITA ●

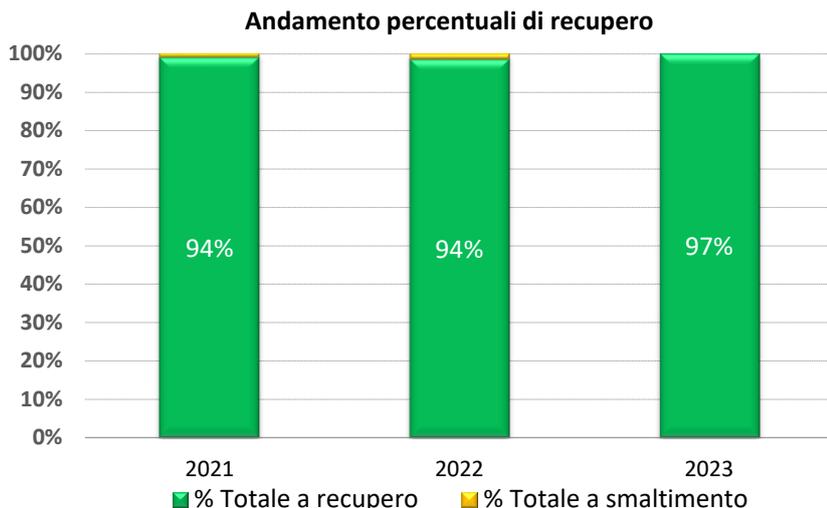
Il sistema di gestione ambientale, in ottemperanza a specifica procedura interna, stabilisce l'attribuzione della significatività all'aspetto "rifiuti in uscita" per tutti gli impianti Herambiente. Di conseguenza il sistema è dotato di specifiche procedure che disciplinano la corretta caratterizzazione/classificazione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

Nel presente capitolo vengono riportati i rifiuti in uscita dal sito generati sia dai processi di selezione e recupero (es. sovrullo) che dalle attività ausiliarie (es. rifiuti risultanti dalle attività di manutenzione).

Come precedentemente affermato, l'obiettivo dell'impianto di selezione e recupero di Castiglione delle Stiviere è di recuperare gli scarti di lavorazione provenienti da insediamenti industriali privilegiando il recupero sia attraverso un'attività di selezione e cernita dei rifiuti valorizzabili (recupero di materia), sia con la produzione di tre tipologie di Combustibile Solido Secondario (CSS) e CSS – combustibile ottenute dal trattamento dei rifiuti non idonei al recupero. La maggior parte dei rifiuti derivanti dal processo produttivo è, infatti, destinata ad impianti di recupero autorizzati dove vengono ulteriormente valorizzati. I quantitativi in uscita di rifiuti inviati a recupero, prodotti dall'impianto, sono rendicontati nel paragrafo § 10.4 cui si rimanda.

L'unico rifiuto derivante dal processo di valorizzazione che non viene generalmente recuperato è il sovrullo, prodotto dalle operazioni di cernita e selezione, che viene inviato in discarica per lo smaltimento finale quando non è possibile destinarlo a recupero energetico presso i termovalorizzatori. Una piccola percentuale di rifiuti prodotti deriva anche dalle attività di manutenzione dell'impianto nonché dalle operazioni di pulizia della rete fognaria.

Figura 30 Andamento percentuali di recupero e smaltimento rispetto ai rifiuti in ingresso



La quota principale dei flussi di rifiuto in uscita dall'impianto è destinata a recupero come CSS e rifiuto recuperabile insieme al materiale End of Waste, coerentemente allo scopo dell'impianto stesso, mentre la quota di rifiuto inviato a smaltimento risulta secondaria.

NOTA: Si sottolinea che la somma delle percentuali relative al recupero e allo smaltimento non corrisponde al 100% poiché nell'unità di tempo considerata l'ingresso di rifiuti non coincide con il termine delle operazioni di lavorazione dello stesso, una parte del flusso di materiale permane in giacenza.

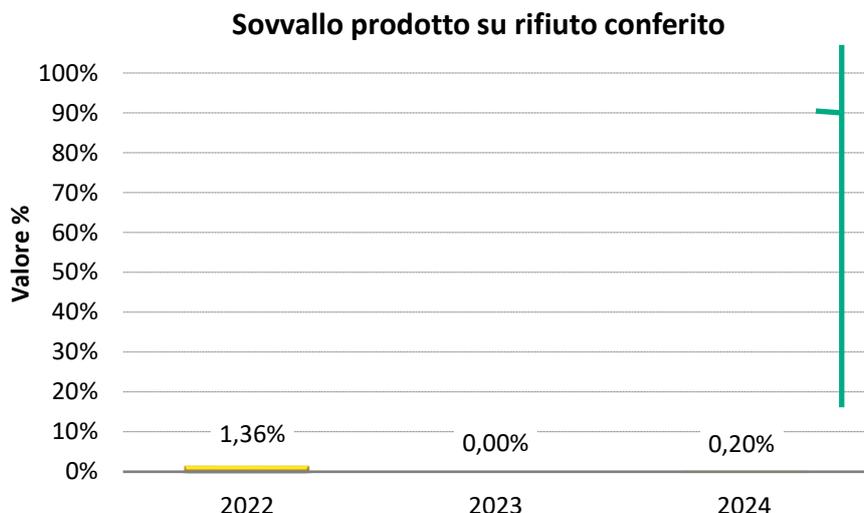
Si riportano nella seguente tabella le quantità di sovrallo prodotte dall'impianto ed inviate a smaltimento durante il periodo di riferimento nonché i rifiuti prodotti dalle attività di pulizia della rete fognaria, condensa compressori e scrubber. Nel 2023 non ci sono state uscite di sovrallo avviato a smaltimento in quanto è stato inviato a recupero energetico, i cui quantitativi sono già rendicontati in Tabella 3.

Tabella 9 Quantitativi rifiuti da processo e autoprodotti (tonnellate)

Descrizione rifiuti	Codice EER	Pericoloso (P)/ Non Pericoloso (NP)	u.m.	2022	2023	2024	Destinazione
Sovvallo	191212	NP	tonn	1.264,84	0	172,69	Smaltimento
Soluzioni acquose di scarto	161002	NP	tonn	179,78	876,26	942,26	Smaltimento

FONTE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

Figura 31 Andamento della produzione di sovrallo avviato a smaltimento in funzione del rifiuto trattato



A parità di rifiuto trattato, nei diversi anni si è avuta una produzione lievemente variabile ed esigua di sovrallo con un valore nullo nel 2023. La quantità di materiale di scarto che si origina dal processo dipende prevalentemente dalla qualità del rifiuto in ingresso.

## 12.10 AMIANTO ●

Nello stabilimento era presente una copertura in fibrocemento contenente amianto posta sul Capannone 1 per una superficie complessiva di circa 2.400 m<sup>2</sup>, il cui stato di conservazione era valutato annualmente, bonificata nel corso del 2023 tramite rimozione e sostituzione con nuove lastre in lamiera prive di fibre di amianto.

## 12.11 PCB E PCT ●

Nell'impianto non sono presenti manufatti contenenti oli con PCB/PCT, perciò si ritiene non rilevante questo aspetto.

## 12.12 GAS REFRIGERANTI ●

Presso lo stabilimento è presente un'Unità Trattamento Aria (UTA) a servizio di tutti gli uffici contenente 6,41 kg di gas refrigerante R407c con ODP (Ozone Depletion Power) nullo.

Tale refrigerante rappresenta una miscela di gas fluorurati che, in conseguenza della legislazione sulle sostanze ozonolesive, è andato a sostituire quasi completamente i CFC (Clorofluorocarburi), in quanto, non contenendo cloro, non arreca danni alla stratosfera.

La gestione dell'impianto in oggetto è conforme alla normativa in materia. L'impianto è sottoposto regolarmente a manutenzione ed a verifica per individuare eventuali perdite dai circuiti di refrigerazione.

Non sono presenti impianti o apparecchiature contenenti gas lesivi per l'ozono presso lo stabilimento.

## 12.13 RICHIAMO INSETTI ED ANIMALI INDESIDERATI ●

La presenza di rifiuti di varia natura rappresenta un inevitabile richiamo, in particolare per i ratti ed insetti. Come da piano controlli interno, vengono effettuati interventi di disinfestazione e derattizzazione. Quest'ultimo prevede la collocazione di contenitori di sicurezza contenenti esche topicide nelle zone a maggior presenza di muridi. Inoltre, è effettuato un programma di demuscazione affidato a ditta esterna nei mesi estivi dell'anno, correlati ad un'accentuazione della problematica in oggetto. Dalla ditta esterna è opportunamente collocato in corrispondenza delle zone che presentano un possibile ristagno d'acqua, un apposito prodotto per la limitazione della proliferazione della zanzara tigre.

## 12.14 IMPATTO VISIVO E BIODIVERSITÀ ●

L'impianto è posizionato all'interno di un'area industriale direttamente confinante con una di tipo residenziale. Data la piantumazione perimetrale ben presente che costeggia tutta l'area e l'erezione sul lato sud di una struttura di colore verde che nasconde del tutto la vista dalla principale strada di arrivo, si può affermare come l'impatto visivo sia non significativo.

Per quanto riguarda l'uso del suolo in relazione alla biodiversità si riporta nella seguente tabella il valore della superficie totale di impianto costituita da una quota di superficie coperta e da una quota di superficie scoperta impermeabilizzata. È, inoltre, presente una quota scoperta e non pavimentata, adibita a deposito cassoni vuoti, sosta mezzi ed altri usi simili.

Si specifica che gli indicatori relativi alla stima della superficie totale orientata alla natura fuori dal sito e all'interno del sito non sono applicabili, in quanto non sono presenti aree con tali caratteristiche.

Tabella 10 Utilizzo del suolo

	Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Superficie coperta [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta impermeabilizzata [m <sup>2</sup> ]
Impianto selezione e recupero	36.655	9.876	11.284

FONTE: AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

## 12.15 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON ●

Per quanto riguarda gli aspetti legati all'elettromagnetismo, nelle vicinanze dell'impianto non sono presenti tralicci dell'alta tensione. Presso l'impianto è presente una sorgente prova costituita da una matrice (sabbia fosfatica/zirconifera) contenente radioattività naturale ed inglobata in un contenitore plastico chiuso e sigillato necessaria alla taratura di due strumenti portatili per i controlli radiometrici. Data la tipologia di attività svolta nell'impianto di selezione rifiuti di Castiglione delle Stiviere, si ritiene tale aspetto non significativo.

## 12.16 INQUINAMENTO LUMINOSO ●

L'impianto di selezione rifiuti di Castiglione delle Stiviere non presenta luci esterne rivolte verso la volta celeste, inoltre per ridurre i consumi energetici e l'impatto luminoso dell'impianto, lungo tutto il perimetro del fabbricato e nella zona dei parcheggi è presente una rete di lampioni comandati da un interruttore crepuscolare, che ne regola l'accensione, e da un interruttore orario, che ne regola lo spegnimento.

## 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" (Direttiva 2012/18/UE) relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose recepita in Italia con il D. Lgs. 105/2015.

## 12.18 RISCHIO INCENDIO ●

L'organizzazione ha predisposto le condizioni di sicurezza necessarie ad ottemperare al rispetto della normativa antincendio. L'impianto di selezione e recupero è dotato di Certificato di Prevenzione Incendi (Pratica n. 7105) volturato nel 2016 a Herambiente Spa. Successivamente, sia nel mese di novembre 2016 che a novembre 2021 è stata trasmessa attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio cui è seguito il rilascio del Certificato di Prevenzione Incendi aggiornato. A novembre 2022 (Prot. n. 55703) è stata presentata la pratica di SCIA per il controllo del rispetto delle prescrizioni previste dalla normativa di prevenzione incendi, in ottemperanza all'autorizzazione vigente, cui è seguita nel febbraio 2023 la trasmissione del Certificato di Prevenzione Incendi aggiornato. Segue l'ultimo aggiornamento del CPI nel mese di marzo 2024<sup>47</sup>.

Il possibile verificarsi di un incendio verrà gestito secondo le 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, il personale è coinvolto, con cadenza almeno annuale, in simulazioni di evacuazione. Nel mese di gennaio 2024 si è verificato un principio di incendio che ha interessato la parte terminale di un nastro trasportatore e parzialmente, in modo marginale, il cumulo di CSS Medio sottostante. Il personale di impianto e i Vigili del Fuoco sono intervenuti tempestivamente e l'evento non ha influito significativamente sull'ambiente in quanto le operazioni di spegnimento si sono risolte rapidamente, con la completa messa in sicurezza dell'area entro il giorno stesso. Il materiale interessato dalla combustione è stato circoscritto e confinato nell'area autorizzata allo stoccaggio di rifiuti secondo l'atto autorizzativo vigente; il rifiuto è stato analizzato ed avviato ad opportuno trattamento a seguito di classificazione. L'evento è stato comunicato alle Autorità competenti<sup>48</sup>.

## 13 ASPETTI AMBIENTALI INDIRECTI

---

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

<sup>47</sup> Campo di applicazione ai sensi del D.P.R. n. 151 del 01/08/2011: Attività n. 13.1.A, 34.2.C., 44.2.C, 70.1.B, 70.2.C.

<sup>48</sup> Prot. HA 0000268/24 del 08/01/2024.

## Traffico e viabilità

L'impianto è servito da una buona rete stradale – autostradale. La carreggiata di Via Torquato Tasso è stata in passato allargata e con la realizzazione della rotonda di intersezione con la SP Castiglione-Medole, il traffico pesante viene deviato dall'attuale ex-SS n. 236 verso l'esterno dell'abitato, in direzione della tangenziale.

Il traffico veicolare è determinato dal trasporto dei rifiuti in ingresso e in uscita dal sito. Nel 2024, il numero dei mezzi in ingresso al sito è stato stimato pari a circa 6.831 veicoli, a questi vanno ad aggiungersi circa 3.160 mezzi pesanti in uscita, dedicati al trasporto dei rifiuti inviati a recupero/smaltimento e materie prime secondarie.

L'area interna del sito è provvista di un'opportuna segnaletica orizzontale e verticale che regola il transito dei veicoli. Vista l'entità e la tipologia del traffico indotto l'aspetto traffico si considera significativo.

## 14 OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE

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

Di seguito sono riportati gli obiettivi di miglioramento previsti per il triennio di validità della registrazione EMAS.

### Obiettivi raggiunti

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/ impegno	Scadenze
Impianto selezione e recupero Castiglione delle Stiviere	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità Tutela dell'ambiente	Gestione processo	Incrementare ulteriormente la verifica puntuale sulla qualità del rifiuto in ingresso <b>al fine di garantire una % di recupero dei rifiuti annuale superiore al 90% calcolata come rapporto tra quantità di rifiuti in uscita avviati a recupero (sia energetico che di materia) e quantità di rifiuti in ingresso</b> all'impianto nell'anno di riferimento.	Resp. BU Selezione e recupero Resp. Impianto	Costi interni	2023  Obiettivo raggiunto, nel triennio la percentuale di recupero è stata superiore al target, con valori rispettivamente di 96,39% nel 2020, 93,66% nel 2021 e 94,16% nel 2022.
Impianto selezione e recupero Castiglione delle Stiviere	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità Tutela dell'ambiente	Gestione processo Rifiuti	del Migliorare la qualità del CSS fine prodotto (con pezzatura inferiore a 30 mm) e aumentarne la produzione attraverso un'ottimizzazione del processo produttivo che prevede l'inserimento di nuovi macchinari e modifiche di carattere logistico per la riorganizzazione e la riqualificazione delle attuali aree di lavorazione e stoccaggio all'interno dei capannoni. Per potenziare la produzione del CSS fine, destinato a recupero energetico presso cementifici del territorio nazionale ed estero, verrà modificata la Linea 1 attraverso l'inserimento di: - un ulteriore separatore aeraulico, per la separazione della frazione bidimensionale dalla frazione tridimensionale, completo di un deferrizzatore a monte; - un secondo raffinatori in parallelo con l'esistente. È prevista inoltre la predisposizione per l'installazione di un lettore ottico in coda per il controllo in continuo della qualità del materiale fine prodotto. 1) Richiesta/ottenimento autorizzazione.	Resp. BU Selezione e recupero Resp. Impianto	Euro 3.300.000	1) 2019 2) 2020-2021 3) 2023  1) Raggiunto nel corso del 2019. 2) Obiettivo raggiunto, gli interventi relativi al progetto di ottimizzazione della linea di produzione del CSS si sono conclusi nel mese di maggio 2021. 3) Dall'analisi dei dati la concentrazione media del parametro Cloro sui lotti prodotti si è attestata su % dell'ordine dello 0,5% s.s., quindi ampiamente in linea con i riferimenti previsti dalla ISO 21640 in caso di produzione di CSS che fissa per la Classe 3 un limite pari a ≤1%, tuttavia il target inizialmente stabilito si è dimostrato non percorribile per la

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
			<p>2) Realizzazione.</p> <p>3) Risultati attesi con configurazione impiantistica a regime: garantire in fase di classificazione di dieci lotti prodotti una concentrazione massima media del parametro Cloro pari a 0,4 % s.s.</p>			tipologia e la variabilità dei rifiuti in ingresso. L'obiettivo si intende comunque raggiunto in quanto i valori rilevati per il parametro cloro risultano conformi e attestano la rispondenza alle richieste degli impianti di destino.
Impianto selezione e recupero Castiglione delle Stiviere	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità Tutela dell'ambiente	Gestione processo	<p>del Favorire ulteriormente, attraverso un'ottimizzazione impiantistica, il processo di recupero sul rifiuto in ingresso al fine di ottenere, in caso di richieste da mercato, la produzione di un CSS Combustibile che, se conforme ai criteri del DM 22/2013, ai sensi e per effetto dell'art.184 ter del D.lgs 152/06 e s.m.i., perderà la caratteristica di rifiuto (End of Waste). Tale materiale potrà essere utilizzato come combustibile alternativo in sostituzione dei combustibili fossili tradizionali presso impianti espressamente autorizzati, come ad esempio i cementifici.</p>	Resp. Vendite Resp. Impianto	Quota parte del BDG sopra riportato	<p>2023</p> <p>Obiettivo raggiunto. A novembre 2022 è stata effettuata la messa in esercizio della produzione di CSS-combustibile (EoW). I lotti prodotti nel periodo intercorrente tra la messa in esercizio e la messa a regime della produzione di CSS-combustibile, sebbene rispondenti alle caratteristiche di classificazione e specificazione di cui all'Allegato 1 del D.M. 14/02/2013 n. 22, sono stati gestiti come rifiuti, in quanto il periodo intercorrente tra la messa in esercizio e la messa a regime è stato finalizzato alla sola produzione del CSS-combustibile, non all'immissione sul mercato dello stesso.</p> <p>Nel 2023 sono uscite 96,38 tonnellate di CSS-Combustibile.</p>
Impianto selezione e recupero Castiglione delle Stiviere	Tutela dell'ambiente Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Gestione processo	<p>del Ottimizzare il processo di trattamento su quota parte del rifiuto in ingresso attraverso l'installazione di un nuovo vaglio che permetta di garantire standard di pezzatura ancora più raffinata per la produzione di CSS medio, incrementando le uscite verso gli impianti di destino.</p> <p>1) Richiesta/ottenimento autorizzazione. 2) Installazione.</p>	Resp. Vendite Resp. Impianto	Euro 25.000	<p>1) 2023-2024 2) 2024-2025</p> <p>1) – 2) Obiettivo raggiunto nel corso del 2024.</p>

## Obiettivi in corso

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/ impegno	Scadenze
Impianto selezione e recupero Castiglione delle Stiviere	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità Tutela dell'ambiente	Gestione processo	Incrementare ulteriormente la verifica puntuale sulla qualità del rifiuto in ingresso <b>al fine di garantire una % di recupero dei rifiuti annuale superiore al 95% calcolata come rapporto tra quantità di rifiuti in uscita avviati a recupero (sia energetico che di materia) e quantità di rifiuti in ingresso</b> all'impianto nell'anno di riferimento.	Resp. Vendite Resp. Impianto	Costi interni	2026  Obiettivo in corso, si rileva già per il 2023 una % di recupero pari al 97,27%, superiore al target stabilito. Nel 2024 la % di recupero è stata circa pari al 95% (al netto delle giacenze). Da considerare infatti nel calcolo sia la giacenza a fine anno che la perdita per calo peso. La quasi totalità del rifiuto in uscita è inviato a recupero con quantitativi esigui di sovrallo inviato a smaltimento.
Impianto selezione e recupero Castiglione delle Stiviere	Tutela dell'ambiente Sicurezza sul lavoro	Antincendio	Aumentare il livello di protezione dei locali impiantistici al fine di ridurre il rischio incendio ad essi associati e di garantire un tempestivo intervento e l'immediata attivazione delle procedure antincendio, attraverso l'installazione di un nuovo impianto sprinkler nel Capannone 1 e la sostituzione dei dispositivi di rilevazione incendi con modelli di tecnologia più avanzata. 1) Installazione e utilizzo a regime.	Resp. Impianto	Euro 500.000	2025-2026

## 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.

**BOD<sub>5</sub> (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.

**CO<sub>2</sub> (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 <sub>e</sub> = 0,187 tep	Gas di petrolio liquefatti (GPL): 1 l = 0,56 kg
Energia termica: 1 MWh <sub>t</sub> = 0,103 tep	Gas di petrolio liquefatti (GPL): 1 t = 1,1 tep
Energia: 1 Kcal/Nm <sup>3</sup> = 4,1868 KJ/Nm <sup>3</sup>	Gasolio: 1 l = 0,84 kg
Gas naturale: 1.000 Sm <sup>3</sup> = 0,836 tep	Gasolio: 1 t = 1,02 tep

GRANDEZZA	UNITÁ	SIMBOLO
Area	kilometro quadrato	km <sup>2</sup>
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 <sup>3</sup> /s
Potenziale elettrico, tensione	volt	V
Potere Calorifico Inferiore	kilocalorie/chilo	kcal/kg
Velocità	metro / secondo	m/s
Volume	metro cubo	m <sup>3</sup>
Volume (p=1atm; T = 0°C)	Normal metro cubo	Nm <sup>3</sup>
Volume (p=1atm; T = 15°C)	Standard metro cubo	Sm <sup>3</sup>

## 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](http://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

*Coordinamento progetto e realizzazione:*

Responsabile Sistemi di Gestione Integrati: Francesca Ramberti

*Realizzazione:*

- Sistemi di Gestione Integrati: Nicoletta Fabbroni
- Responsabile Impianto: Matteo Lonati

Supporto alla fase di realizzazione: Chiara Marzocchi.

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](mailto:gsa.herambiente@gruppohera.it)

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

Informazioni relative alla Dichiarazione Ambientale:

Dichiarazione di riferimento	Data di convalida dell'Ente Verificatore	Verificatore ambientale accreditato e n° accreditamento
Complesso Impiantistico Via T. Tasso 21/23, Castiglione delle Stiviere (MN)	19/06/2025	<b>BUREAU VERITAS CERTIFICATION HOLDING SAS - ITALY BRANCH N° IT-V-0006</b> Viale Monza 347 – 20126 Milano (MI)