

COMPLESSO IMPIANTISTICO VIA DEL FRULLO 3/F *Granarolo dell'Emilia (BO)*



Rev. 0 del
27/05/2026

DATI AGGIORNATI AL 31/12/2025



Il presente documento costituisce il **quinto rinnovo** della Dichiarazione Ambientale attinente al “**Complesso impiantistico di Via del Frullo 3/F, Granarolo dell’Emilia (BO)**”, convalidato secondo il Regolamento (CE) 1221/2009 “EMAS” e successive modifiche, relativo alla registrazione EMAS n. IT-001709.

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 del Frullo 3/F Granarolo
dell’Emilia (BO)

Attività svolte nel sito

Impianto di recupero di rifiuti
non pericolosi

Codice NACE rev.2.1

38.21 “Recupero dei materiali”

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	9
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.....	5
9.1 Cenni storici	20
9.2 Contesto territoriale	20
9.3 Quadro autorizzativo.....	22
9.4 ORGANIZZAZIONE DEL COMPLESSO	23
9.5 RIFIUTI IN INGRESSO	24
10 IL CICLO PRODUTTIVO.....	25
10.1 ACCETTAZIONE, SCARICO E STOCCAGGIO RIFIUTI.....	27
10.2 PRETRATTAMENTO DEI RIFIUTI.....	27
10.3 TRATTAMENTO DEI RIFIUTI	27
10.3.1 L1 - Linea di selezione automatica/manuale rifiuti da raccolta differenziata e pressa imballatrice	27
10.3.2 L2 - Linea di selezione automatica/manuale rifiuti da raccolta differenziata e pressa imballatrice	29
10.3.3 L3 - Linea di riduzione volumetrica	30
10.3.4 L4 - Linea di trattamento rifiuti a base legnosa e sovvalli	30
10.3.5 Sistema di trattamento aria di processo.....	31
10.4 STOCCAGGIO RIFIUTI LAVORATI E USCITA DALL'IMPIANTO	31
10.5 PRODUZIONE RIFIUTI RECUPERABILI E MATERIE PRIME SECONDARIE	32
10.6 Attività ausiliarie	33
11 GESTIONE DELLE EMERGENZE	33
12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI.....	34
12.1 Consumo energetico	34
12.2 Consumo idrico	36
12.3 Scarichi idrici.....	37
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	41
12.8 Generazione di rumore	41
12.9 Rifiuti in uscita	43
12.10 Amianto.....	45
12.11 Pcb e Pct.....	45

12.12	Gas refrigeranti.....	45
12.13	Richiamo insetti ed animali indesiderati.....	45
12.14	Inquinamento luminoso	45
12.15	Radiazioni ionizzanti e non	45
12.16	Impatto visivo e biodiversità.....	46
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	55

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

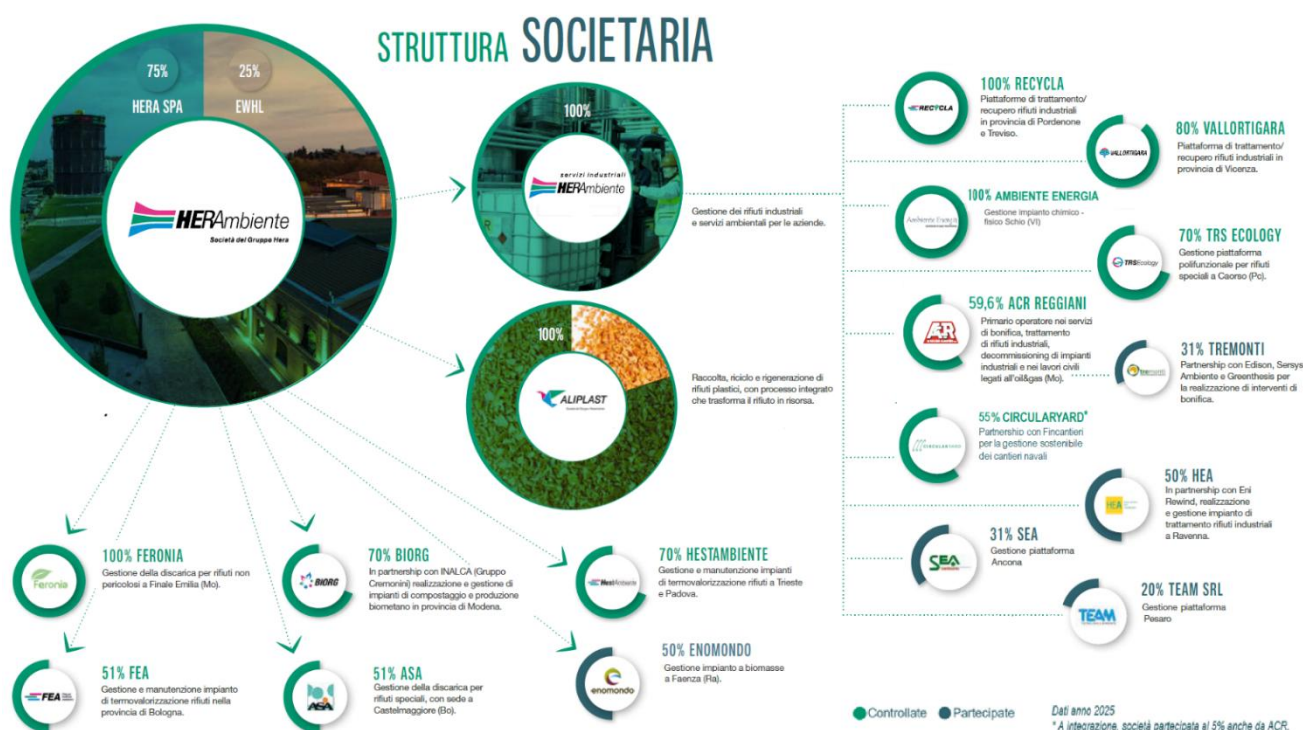
Il **Gruppo Hera** nasce alla fine del 2002 da una delle più significative operazioni di aggregazione realizzate in Italia nel settore delle “public utilities”, diventando una delle principali multiutility nazionali che opera in servizi di primaria importanza, fondamentali a garantire lo sviluppo del 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) a cui si aggiungono l’illuminazione pubblica e la telecomunicazione soddisfacendo i bisogni di oltre 4,2 milioni di cittadini in circa 316 comuni distribuiti principalmente in Emilia-Romagna, Friuli-Venezia Giulia, Marche, Toscana e Veneto.

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

3 LA GOVERNANCE

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

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



La Struttura del Gruppo Herambiente

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

S.r.l. La fusione per incorporazione e l'acquisizione di rami d'azienda di altre società (**Akron S.p.A.**, **Romagna Compost S.r.l.**, **Herambiente Recuperi S.r.l.**, **Geo Nova S.p.A.**), che hanno ampliato il parco impiantistico di Herambiente. L'anno **2017** è stato caratterizzato dalla fusione per incorporazione di **Biogas 2015**, che deteneva la titolarità degli impianti di recupero energetico insediati nelle discariche del Gruppo, e dall'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.

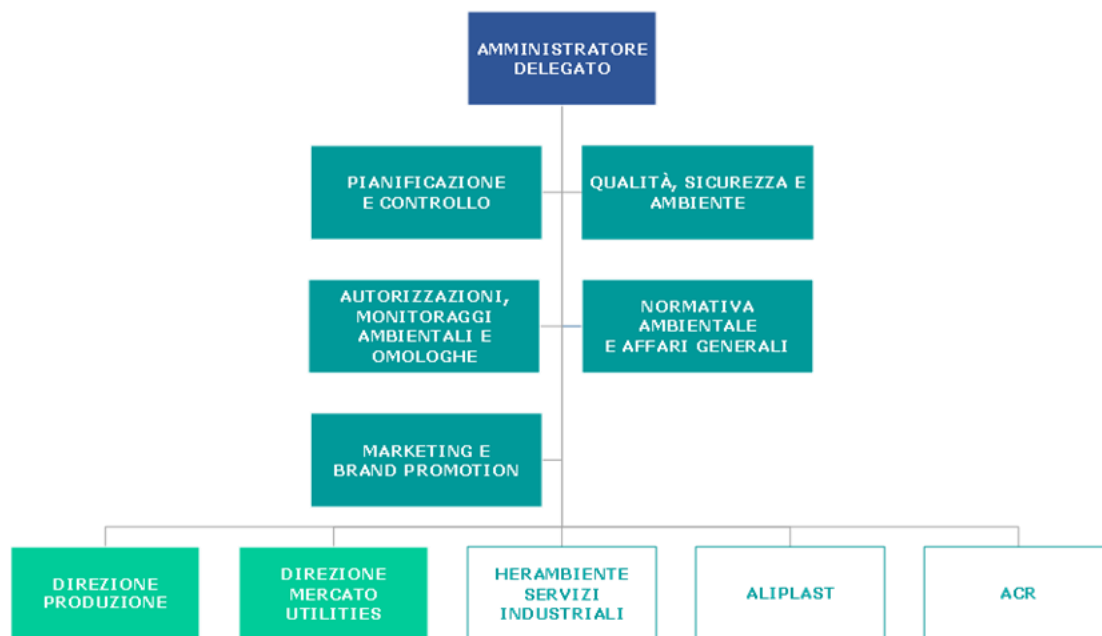
Da citare anche la crescita nel mercato dei rifiuti industriali di **Herambiente Servizi Industriali S.r.l.**, con la costituzione insieme a Eni Rewind, nel **2021**, di HEA (Hera e Eni per l'ambiente) e con le acquisizioni di tre realtà: l'80% del Gruppo Vallortigara, il 70% (diventato 100%) di Recycla ed il 31% di SEA. Il percorso di crescita è proseguito, a **marzo 2023**, con l'acquisizione del 60% (ora 59,6%) 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).

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. Inoltre, 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%. In ultimo, a **luglio 2025** è stato perfezionato l'acquisto del 100% da parte di Herambiente Servizi Industriali S.r.l. del capitale sociale di Ambiente Energia S.r.l., società attiva nel trattamento dei rifiuti liquidi industriali attraverso l'impianto di Schio, in provincia di Vicenza estendendo l'offerta di global waste management in una delle aree più produttive e dinamiche del Paese, dove il Gruppo Hera è già radicato con le sue controllate.

4 LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA

Herambiente, con i suoi 792 dipendenti, ha la responsabilità di gestire tutte le attività operative, commerciali e amministrative degli impianti di gestione rifiuti, con l'obiettivo di razionalizzare gli interventi e perseguire standard di efficienza e redditività, coordinando, inoltre, le attività delle società controllate.

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



Organigramma aziendale

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

In line si colloca:

- ▶ La **Direzione Produzione** che sovrintende la gestione degli impianti di smaltimento, trattamento e recupero di rifiuti urbani e speciali, di origine urbana e industriale, organizzati in cinque Business Unit:
 - Termovalorizzatori
 - Discariche
 - 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” ed il Servizio “Flussi Logistici e PEA”, finalizzato 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: 90 impianti che coprono tutte le filiere di trattamento ed una struttura commerciale dedicata.



Termovalorizzatori

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

ONLINE LE EMISSIONI DEI TERMOVALORIZZATORI

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

Selezione e recupero

In linea con l’obiettivo di recuperare la maggiore quantità possibile di materia, riducendo al contempo il volume finale dei rifiuti da smaltire, Herambiente è dotata di impianti 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 refluo con caratteristiche idonee allo scarico, incenerimento di solidi e liquidi, combustione di effluenti gassosi nonché trattamento d’inertizzazione, che consente di trattare e rendere innocui i rifiuti inglobando gli inquinanti presenti in una matrice cementizia. La Business Unit è caratterizzata da impianti complessi in grado di garantire una risposta esaustiva alle esigenze del mercato dei rifiuti industriali (es. aziende farmaceutiche, chimiche e petrolchimiche).

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

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 ed a 360°, in ottica di economia circolare, trasformando i rifiuti da problema in risorsa. Herambiente gestisce in modo sostenibile l'intero ciclo integrato del trattamento dei rifiuti urbani: valorizzando l'impegno dei cittadini nella raccolta differenziata, grazie alla tecnologia e all'innovazione dei propri impianti di selezione; recuperando materia dalla frazione indifferenziata, grazie agli impianti di trattamento meccanico biologico che producono CSS e altro materiale, producendo energia nei termovalorizzatori dagli scarti residuali e destinando a discarica solo i flussi del trattamento non recuperabili. 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 0,4% nel 2025**, 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.

La pianificazione strategica aziendale del Gruppo che prende vita dalla mission aziendale è recepita nel Piano Industriale predisposto annualmente dall'Organizzazione con validità quadriennale. Il nuovo **Piano Industriale 2026-2029** conferma solidità, crescita, sostenibilità e innovazione. La strategia commerciale prevede nuovi investimenti sugli impianti con l'obiettivo anche di sviluppare nuove tecnologie di trattamento rifiuti,

I NOSTRI NUMERI NEL 2025

8,1 MLN tonnellate di rifiuti trattati

917 GWh_e di Energia Elettrica prodotta

10,7 MLN Sm³ di biometano prodotto

VEDERE I RIFIUTI
COME RISORSA È LA
CHIAVE DI UN MONDO

DARE VALORE
ALL'AMBIENTE LA
NOSTRA PRIORITÀ

partnership strategiche e operazioni M&A che consentiranno il mantenimento del posizionamento strategico. Nell'ambito dell'innovazione continua a essere un aspetto prioritario la gestione dell'energia con la previsione di nuovi progetti di efficientamento e la razionalizzazione dei consumi. Continua inoltre ad essere al centro del Piano l'obiettivo di offrire le migliori soluzioni per il massimo recupero possibile di materia ed energia dai rifiuti trattati allungando la catena del recupero in ottica di "economia circolare" nel rispetto dell'ambiente.

Gli investimenti e la strategia di sviluppo sono mirati al miglioramento continuo dell'intera organizzazione, attraverso l'individuazione di priorità e di interventi che massimizzino il ritorno ambientale in accordo con tutte le parti interessate, pertanto, non tutti gli anni è possibile individuare per singolo impianto Herambiente dei programmi di miglioramento ambientale corposi. I **programmi di miglioramento ambientale**, riportati nelle dichiarazioni ambientali, non possono quindi essere considerati singolarmente ma devono essere valutati in un'ottica d'insieme, che nasce dalla necessità di coniugare la propria vocazione imprenditoriale con l'interesse di tutte le parti coinvolte, attuando le scelte di pianificazione compiute dalle istituzioni e creando allo stesso tempo valore per i propri azionisti e per il territorio con investimenti innovativi nel rispetto dell'ambiente e dei cittadini.

La sostenibilità e l'Economia Circolare

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

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

Herambiente è impegnata nel **massimizzare il recupero energetico da tutti i processi di trattamento e smaltimento gestiti** e anche l'anno 2025 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".

Si ricorda 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, a Imola (BO), di **FIB3R impianto all'avanguardia che rigenera la fibra di carbonio** primo nel suo genere in Europa. Una soluzione innovativa che va incontro alle esigenze di diversi settori industriali di riferimento.

Il percorso verso la transizione ecologica avviato dal Gruppo Herambiente prevede lo sviluppo di nuove soluzioni progettuali, per citarne alcuni: CAPTURESTE, il progetto di Cattura di CO₂ da fumi combustione da realizzare presso il termovalorizzatore di Ferrara, l'avviamento dell'impianto Aliplast di Modena dedicato al trattamento e riciclo delle plastiche rigide e la realizzazione della seconda linea presso l'Impianto recupero fibra di carbonio Imola.

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 biometano di Sant'Agata Bolognese (BO), la discarica di Serravalle Pistoiese (PT) e di Cordenons (PN), il termovalorizzatore di Padova mentre attualmente è coinvolto il termovalorizzatore di Bologna.

6 IL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO

L'attenzione profusa da Herambiente su qualità, sicurezza e ambiente è resa più tangibile dai risultati raggiunti in questi anni in ambito certificativo. Per contribuire alla protezione dell'ambiente e alla salvaguardia delle risorse e dei lavoratori, Herambiente ha stabilito un proprio **sistema di gestione integrato** che viene costantemente attuato, mantenuto attivo e migliorato in continuo, ai sensi delle norme **UNI EN ISO 9001:2015, 14001:2015, UNI ISO 45001:2018** e del **Regolamento CE 1221/2009 (EMAS)** come modificato dai Regolamenti

UE 2017/2015 e 2018/2026. Si aggiunge l'implementazione di un "sistema energia" finalizzato al monitoraggio e miglioramento dell'efficienza energetica sugli impianti del Gruppo che ha visto il conseguimento della **certificazione ISO 50001** nel corso del 2020.

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

Il sistema di gestione integrato permette ad Herambiente di:

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

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

IL PROGETTO EMAS

Nato nel 2005 sotto la regia di Hera Spa – Divisione Ambiente, nel corso degli anni e con la nascita di Herambiente, il progetto è andato ampliandosi con l'obiettivo di una progressiva registrazione EMAS dei principali impianti di Herambiente. Attualmente sono presenti in Herambiente **23 siti registrati EMAS**.

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

6.1 LA VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

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

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



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 disanima della Decisione UE/2020/519 relativa al documento di riferimento settoriale sulle migliori pratiche di gestione ambientale (BEMP), sugli indicatori di prestazione ambientale settoriale e sugli esempi di eccellenza per il settore della gestione dei rifiuti dalla quale è emersa una sua parziale applicabilità. Risultano, infatti, esclusi dal campo di applicazione del documento di riferimento settoriale gli impianti di Herambiente che effettuano trattamenti ricadenti nell'ambito di applicazione della

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

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

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

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

SELEZIONE E RECUPERO

“Efficienza di utilizzo energetico”: consumo energia totale/rifiuto trattato (tep/tonn)

“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche

“Percentuale di Recupero-Smaltimento”: quantità di rifiuto inviato a recupero-smaltimento/quantità di rifiuto in ingresso all’impianto (valore %)

“Rifiuto prodotto su Rifiuto trattato”: sovrappiù smaltito/rifiuti trattati (valore % o tonn/tonn)

8 LA COMUNICAZIONE

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

Uno dei principali strumenti di comunicazione verso l’esterno, adottato annualmente dal Gruppo, è ad oggi costituito dalla **Rendicontazione di sostenibilità** redatta per la prima volta nel 2025 ai sensi del D. Lgs. 125/24² andando a sostituire il **Bilancio di sostenibilità**. La Rendicontazione che rappresenta il documento di dialogo con i portatori di interesse e con il territorio di tutta l’organizzazione, è stata redatta in conformità al nuovo standard europeo ESRS (European Sustainability Reporting Standard) ed è articolata in sezioni relative ad aspetti generali, ambientali, sociali e di governance.

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

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

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



IMPIANTI APERTI

Il Gruppo Herambiente, da sempre attento alle tematiche ambientali e alla diffusione di una mentalità ecologicamente responsabile, offre la possibilità di effettuare **visite guidate presso i propri impianti** prenotabili direttamente dal sito web (www.herambiente.it), 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 2025 si è registrato un numero complessivo di **130 giornate di visite** agli impianti del Gruppo Herambiente (termovalorizzatori, compostaggi e digestori, selezione e recupero, discariche, impianti rifiuti industriali) per un totale di **2.711 visitatori**.

Nell’ottica di stimolare un maggior interesse nelle nuove generazioni possono essere attivate anche le **visite “virtual”** 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 una sezione interamente dedicata all’intero parco impiantistico, completa di descrizioni e schede tecniche dettagliate relative agli impianti.

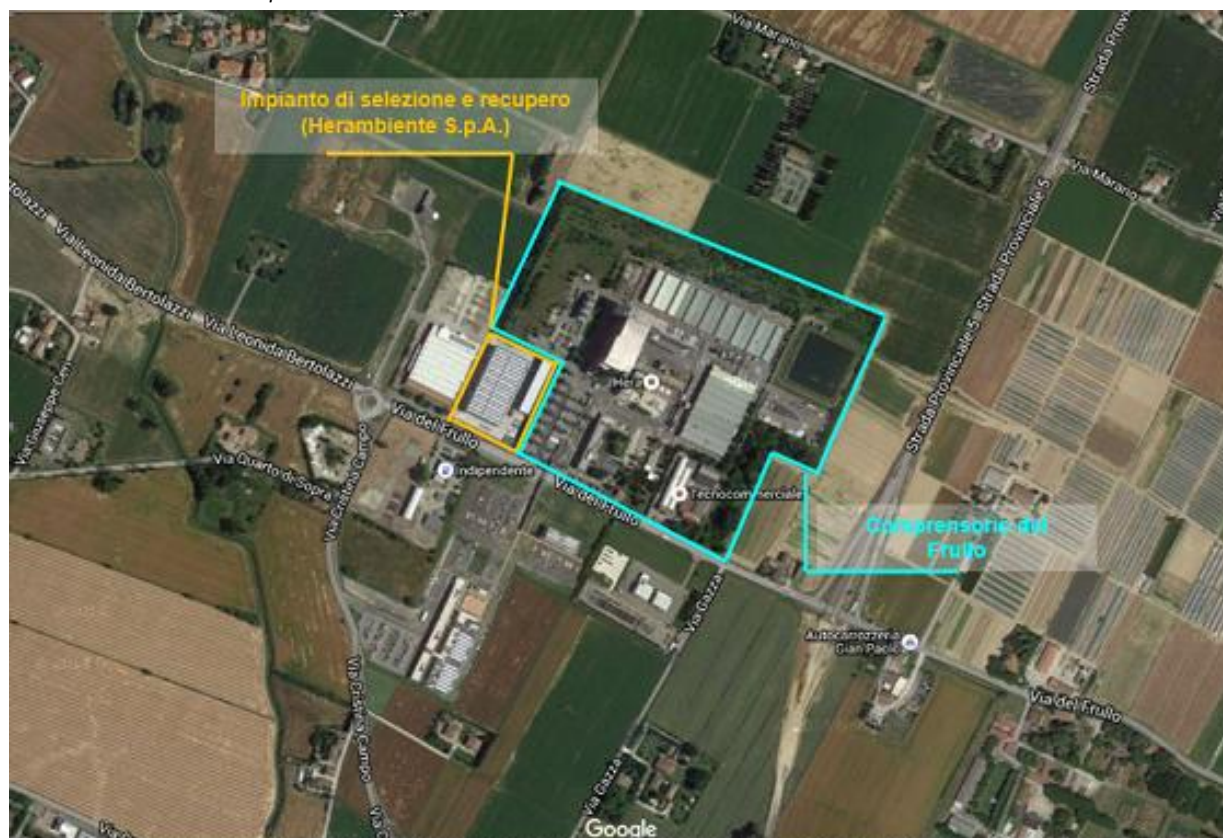
² Rendicontazione societaria di sostenibilità – Attuazione direttiva 2022/2464/Ue.

9 IL COMPLESSO IMPIANTISTICO

L'**impianto di selezione e recupero** ubicato nel Comune di Granarolo dell'Emilia, oggetto della presente dichiarazione ambientale, si configura come una stazione di stoccaggio provvisorio e di trattamento per il recupero, mediante selezione manuale e meccanica, di rifiuti non pericolosi, sia urbani derivanti dalla raccolta differenziata delle frazioni mono e multimateriali secche effettuata dai Comuni, che speciali non pericolosi provenienti da attività produttive artigianali ed industriali.

L'impianto di selezione e recupero è attiguo, ma totalmente indipendente dal punto di vista logistico, all'adiacente complesso impiantistico denominato "Comprensorio del Frullo" all'interno del quale sono presenti il termovalorizzatore di proprietà della Società FEA S.r.l, gli uffici e il deposito di mezzi per la raccolta urbana dei rifiuti di Hera S.p.A., l'officina e l'area di lavaggio dei mezzi di raccolta rifiuti di Uniflotte S.r.l., che non rientrano nel campo di applicazione della presente dichiarazione ambientale (Figura 1).

Figura 1 Localizzazione dell'impianto



L'obiettivo delle operazioni di recupero è di valorizzare il rifiuto separando le frazioni multimateriali "seche", ovvero frazioni non contenenti rifiuti che per degradazione e fermentazione delle componenti organiche possono provocare odori ed esalazioni non controllabili, in frazioni merceologiche omogenee (quali carta, cartone, legno, plastiche, metalli ferrosi e non, ecc.) da destinare successivamente ad impianti di recupero come **rifiuti recuperabili, materia prima secondaria** ("End of Waste"³) o come **prodotti usualmente commercializzati**.

L'impianto è inoltre "piattaforma" **COMIECO** (Consorzio Nazionale Recupero e Riciclo degli Imballaggi a base Cellulosica), **COREPLA** (Consorzio Nazionale per la Raccolta, il Riciclaggio ed il Recupero dei Rifiuti di Imballaggi in Plastica), **CONIP** (Consorzio Nazionale Imballaggi Plastica) e **RICREA** (Consorzio Nazionale Riciclo e Recupero Imballaggi in Acciaio).

³ "End of Waste" ai sensi del D.M. 188/2020 del 22 settembre 2020. 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..

I CONSORZI NAZIONALI DI FILIERA PER IL RICICLO E RECUPERO DEGLI IMBALLAGGI

I Consorzi di filiera nascono per garantire il raggiungimento degli obiettivi globali di riciclo e recupero degli imballaggi sull'intero territorio nazionale nonché il necessario raccordo con l'attività di raccolta differenziata effettuata dalle pubbliche amministrazioni.

Con il Decreto Ronchi (D.Lgs. 22/97) è stato istituito il CONAI (Consorzio Nazionale Imballaggi), consorzio privato senza fini di lucro costituito dai produttori e utilizzatori di imballaggi con la finalità di perseguire gli obiettivi di recupero e riciclo dei materiali di imballaggio previsti dalla legislazione europea e recepiti in Italia attraverso il D.Lgs. 22/97. CONAI è l'organismo che il Decreto ha delegato per garantire il passaggio da un sistema di gestione basato sullo smaltimento ad un sistema integrato di gestione basato sul recupero e sul riciclo dei rifiuti da imballaggio.

Il sistema CONAI si basa sull'attività di sei Consorzi che garantiscono il ritiro dei rifiuti di imballaggio di acciaio, alluminio, carta, legno, plastica e vetro raccolti in modo differenziato, la lavorazione e la consegna al riciclatore finale, che può essere un singolo impianto o un intermediario accreditato. In particolare, tra i Consorzi del sistema CONAI, a cui aderisce anche l'impianto, si segnala:

- **COMIECO**, consorzio nazionale per il recupero e riciclo degli imballaggi a base cellulosica;
- **COREPLA**, consorzio nazionale per la raccolta, il riciclaggio e il recupero dei rifiuti di imballaggi in plastica;
- **CONIP**, consorzio nazionale per la gestione, raccolta e l'avvio al riciclo delle casse e dei pallet in plastica;
- **RICREA**, consorzio nazionale per il riciclo e il recupero degli imballaggi in acciaio.

I mezzi finanziari per il funzionamento dei predetti Consorzi sono costituiti dai contributi dei soggetti partecipanti e dalle attività di recupero svolte.

9.1 CENNI STORICI

- **2014:** nel mese di febbraio è stato avviato l'impianto di selezione di Granarolo dell'Emilia; la messa a regime della nuova configurazione impiantistica è avvenuta a partire dal 14 aprile 2014 dall'azienda Akron Spa, che lo ha gestito fino a giugno 2015. Il progetto di impianto di recupero di rifiuti urbani e non pericolosi per il quale Akron Spa ha presentato in data 02/07/2012 domanda di attivazione della procedura volontaria di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) ha ricevuto con Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 164 del 18/02/2013 parere positivo di VIA ed è stato autorizzato ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 con Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 49 del 05/02/2013 (inclusa nella Delibera di VIA).
- **1° luglio 2015:** a seguito della fusione per incorporazione della controllata Akron Spa, l'impianto è in gestione ad Herambiente Spa.
- **2016:** nel mese di aprile è stata presentata⁴ alla Regione Emilia-Romagna una richiesta di parere per l'esclusione dalla procedura di screening del progetto relativo all'inserimento in impianto di una nuova linea di trattamento rifiuti da posizionare sotto l'esistente tettoia costituita da un tritratore elettrico. A seguito del parere della Regione Emilia-Romagna⁵ che ha ritenuto che la modifica proposta era da assoggettare a procedura di verifica (screening), Herambiente ha presentato⁶, in data 5 agosto 2016, istanza per l'avvio dello screening, conclusasi con Delibera n. 354 del 27/03/2017, con l'esclusione dalla Procedura di VIA del progetto proposto.
- **2017:** Herambiente ha presentato richiesta di modifica di autorizzazione unica art. 208⁷ all'Autorità Competente, la quale ha autorizzato il progetto a ottobre 2017 con DET-AMB-2017-5820 del 30/10/2017.

9.2 CONTESTO TERRITORIALE

Il sito impiantistico è collocato in località Quarto Inferiore nel Comune di Granarolo dell'Emilia (BO), a circa 10 km di distanza dal centro storico di Bologna ed al confine con i Comuni di Castenaso e Bologna. L'area interessata è compresa in una zona mista agricolo-industriale, posta a circa 500 m a sud-est del centro abitato di Quarto Inferiore e su scala più ampia sono presenti campi a seminativo. La presenza antropica è limitata ad alcuni edifici sparsi ed al centro abitato di Quarto Inferiore.

⁴ Comunicazione Herambiente Prot. 0008162 del 28/04/2016.

⁵ Parere Regione Emilia-Romagna id/gp/385909 del 25/05/2016 - Prot. HA n. 0010075 del 26/05/2016.

⁶ Prot. HA n. 14254 del 05/08/2016.

⁷ Comunicazione Herambiente Prot. 10717 del 15/06/2017.

In particolare, l'area di impianto è delimitata:

- a Sud da Via del Frullo sulla quale è ubicato l'accesso al sito e, oltre la viabilità, da altri insediamenti produttivi;
- a Nord e a Est dall'impianto di termovalorizzazione dei rifiuti solidi urbani;
- ad Ovest da un insediamento produttivo.

Figura 2 Inquadramento territoriale del sito



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 e scarsamente influenzato dall'azione mitigatrice del non lontano mare Adriatico. Si verificano infatti, per lo meno in linea generale, estati calde o molto calde ed inverni freddi, e sono presenti fenomeni di inversione termica bassa. Nel territorio di Bologna e provincia, la qualità dell'aria è costantemente monitorata da ARPAE – Sezione Provinciale di Bologna attraverso una rete provinciale di rilevamento che comprende ad oggi 7 stazioni fisse di rilevamento distribuite su cinque comuni. La stazione di monitoraggio più prossima all'impianto è ubicata in fondo suburbano (via Chiarini) che dista meno di 10 Km dal sito in oggetto, nella quale sono monitorate le concentrazioni di NO, NO_x, NO₂, PM10, e O₃.

Idrografia e idrogeologia

Il sito rientra nel bacino idrografico del fiume Reno, compreso in un'area estesa tra 2 regioni (Emilia-Romagna e Toscana) e 7 province (Bologna, Ferrara, Firenze, Modena, Pistoia, Prato, Ravenna). L'idrografia è caratterizzata da una rete di scoli ad uso agricolo collegati al torrente Savena Abbandonato, rispetto al quale l'area in esame si pone in destra idrografica, circa 4,5 km ad Est, mentre a circa 3,7 km dall'impianto scorre il Torrente Idice, rispetto al quale si trova quindi a minor distanza rispetto al Savena ma in sinistra idrografica. Lo "Scolo Zenetta Quarto", che limita in prossimità dell'impianto il comune di Granarolo con il comune di Bologna, confluisce anch'esso alcuni km più a valle (a Nord) nel Savena Abbandonato.

La distribuzione dei corpi acquiferi del territorio provinciale è suddivisibile in tre sistemi idrogeologici omogenei:

- Sistema acquifero della pianura bolognese, costituito da un insieme di falde che trovano sede nei sedimenti alluvionali costituiti da ghiaie, sabbie, limi e argilla.
- Sistema dell'area appenninica: gli acquiferi sono corpi arenitici a permeabilità secondaria.
- Sistema di pianura padana: gli acquiferi profondi (in pressione) sono depositi ghiaioso – sabbiosi poco cementati.

Nell'area della pianura bolognese, l'alternanza verticale di corpi a granulometria grossolana e fine rappresenta una condizione favorevole per un acquifero multifalda. In generale, la circolazione idrica presente nel sottosuolo dell'area di pianura comprende una falda profonda, a carattere regionale, e un insieme di falde superficiali. La profondità della falda freatica è risultata mediamente compresa tra 2,6 e 3,0 m dal piano campagna. Il flusso di acque sotterranee nell'area di impianto avviene principalmente all'interno del banco permeabile sabbioso-ghiaioso che risulta comunque a profondità superiore ai 22 m che si trova al di sotto di un potente strato limoso-argilloso e solo debolmente sabbioso (sottili strati).

Suolo e sottosuolo

Il sottosuolo del territorio comunale di Granarolo dell’Emilia, facente parte del settore emiliano del bacino sedimentario padano, è costituito da una successione di depositi alluvionali di età pliocenico-quadernaria che poggiano su di un substrato miocenico che termina con le evaporiti messiniane. La pianura bolognese è caratterizzata da depositi alluvionali che si impilano sulle successioni marine affioranti nelle aree collinari pedepenniniche. A causa della pluralità degli ambienti deposizionali, sia in senso spaziale che temporale, il complesso sedimentario è caratterizzato da un’elevata variabilità litologica degli strati, costituiti da sabbie, limi e argille e da miscele di tali litotipi. L’area di studio ricade principalmente nell’ambito territoriale interessato dalla conoide del Savena che, con la propria forma a ventaglio allargato, indica le successive deviazioni che ha subito nel tempo il corso d’acqua. I suoli sottostanti l’area in esame sono molto profondi, da non calcarei a scarsamente calcarei, da neutri a debolmente alcalini. I suoli si trovano in superfici molto antiche della pianura pedemontana, in ambiente di interconoide o di conoide alluvionale, spesso solcate da deboli incisioni corrispondenti a corsi d’acqua appenninici di ridotta entità. In queste terre la pendenza varia da 0,5 a 1%.

Aspetti naturalistici

L’area interessata dal sito non ricade, neanche parzialmente, all’interno di aree protette e di aree di particolare pregio ambientale. I siti protetti più vicini al complesso impiantistico sono: “Gessi Bolognesi, Calanchi dell’Abbadessa” (IT4050001 SIC-ZPS) ad una distanza di 7 km dall’impianto, la “Golena San Vitale e Golena del Lippo” (IT4050018 - SIC), ubicato ad una distanza di 9 km dall’impianto e “Biotopi e ripristini ambientali di Budrio e Minerbio” (IT4050023 SIC-ZPS) ad una distanza di 10 km. Vista la distanza tra il sito in esame e le suddette zone protette non sono ipotizzabili interferenze significative con le aree sottoposte a tutela.

9.3 QUADRO AUTORIZZATIVO

Il complesso impiantistico è gestito nel rispetto dell’Autorizzazione Unica ai sensi dell’art 208 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. di seguito indicata, nonché della normativa ambientale applicabile di cui si riporta una sintesi in Allegato 1. Nel mese di giugno 2024 è stato rilasciato il rinnovo dell’autorizzazione unica ai sensi dell’art. 208 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. che è andato a sostituire la Determinazione P.G. n. 103842 del 31/08/2015.

Tabella 1 Elenco delle autorizzazioni in essere

SETTORE INTERESSATO	AUTORITÀ CHE HA RILASCIATO L'AUTORIZZAZIONE	NUMERO e DATA DI EMISSIONE	AUTORIZZAZIONE
Rifiuti - Acqua - Aria	ARPAE – Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana	DET-AMB-2024-3623 del 28/06/2024 e s.m.i.	Rinnovo Autorizzazione unica, ai sensi dell’art. 208 comma 12 del d.lgs 152/2006 e s.m., relativa ad impianto di recupero di rifiuti urbani e rifiuti speciali non pericolosi, sito in Via del Frullo, 3/F, Granarolo Emilia (BO).

A maggior tutela dei cittadini e dell’ambiente, la gestione del sito assicura che, in caso di incidente ambientale, sia garantito il ripristino dello stato dei luoghi, mediante versamento di garanzie finanziarie a favore della Pubblica Amministrazione. Nel mese di giugno 2024 è stato notificato dall’Autorità competente un verbale di prescrizione in quanto a seguito della visita ispettiva effettuata nel mese di febbraio sono state riscontrate delle inosservanze ad alcune prescrizioni contenute nell’Autorizzazione unica⁸. Con l’ottemperanza da parte di Herambiente nei termini indicati alle prescrizioni impartite è stata notificata l’ammissione al pagamento⁹ cui è seguita l’effettuazione del pagamento¹⁰.

⁸ Prot. HA 0007512/24 del 14/06/2024.
⁹ Prot. HA 0009635/24 del 06/08/2024.
¹⁰ Comunicazione Herambiente Prot. n. 0009841/24 del 19/08/2024.

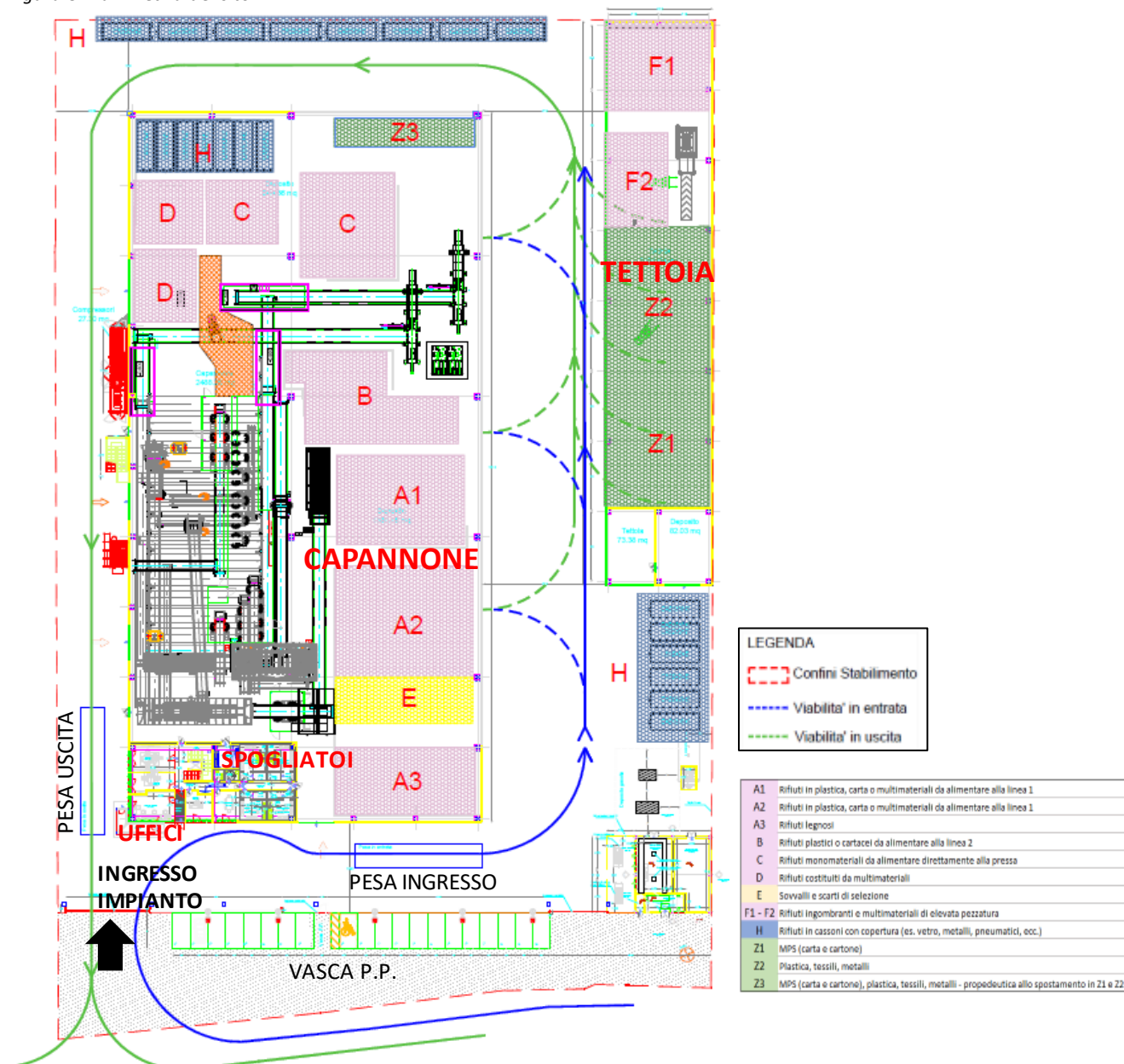
9.4 ORGANIZZAZIONE DEL COMPLESSO

L'impianto di selezione e recupero è situato su un'area di superficie pari a circa 13.000 m² così ripartita:

- ▶ fabbricato a pianta rettangolare di circa 5.000 m², suddiviso in una zona a servizio del personale (uffici, spogliatoi) ed in una zona adibita all'attività di trattamento e selezione rifiuti (Linee L1, L2, L3);
- ▶ tettoia di circa 1.050 m², adibita a zona di deposito dei rifiuti in attesa di selezione (es. rifiuti ingombranti) e rifiuti/MPS da avviare al recupero e della nuova linea L4;
- ▶ aree esterne dedicate al transito dei mezzi;
- ▶ area di pesatura (una pesa in ingresso ed una in uscita);
- ▶ area dedicata al parcheggio mezzi pavimentata in asfalto;
- ▶ impianti a servizio dello stabilimento (cabina elettrica, cabina per pompe antincendio, cisterne gasolio).

La planimetria dell'impianto è riportata nella seguente figura:

Figura 3 Planimetria del sito



9.5 RIFIUTI IN INGRESSO

Con l'ultima Determina dirigenziale di variazione ai sensi dell'art. 208 dell'Autorizzazione unica (DET-AMB-2024-6650 del 28/11/2024), è stata incrementata la capacità ricettiva dei rifiuti all'impianto di Granarolo da **100.000 tonnellate/anno** ad una quantità massima pari a **105.000 tonnellate/anno** di rifiuti conferibili solidi urbani e speciali non pericolosi, non putrescibili e/o polverulenti, provenienti dalle raccolte differenziate urbane e dalle attività produttive artigianali, industriali e commerciali, comprensiva anche dei quantitativi di rifiuti destinati alla linea di triturazione (L4), la cui potenzialità è pari a 15.000 tonn/anno. Inoltre, è prevista una capacità massima di stoccaggio istantaneo di **500 tonnellate**, esclusivamente per i rifiuti che non vengono lavorati e destinati alle operazioni di messa in riserva.

In ultimo, si segnala che nel mese di novembre 2023 è stata rilasciata da ARPAE una determina di modifica del provvedimento autorizzativo che ha concesso, limitatamente all'anno 2023, un incremento della quantità annua massima di rifiuti conferibili all'impianto a 106.000 tonn/anno. Tale aumento è stato richiesto da Herambiente a seguito di un incremento della raccolta differenziata che si è verificato sul territorio della Provincia di Bologna.

L'impianto riceve i rifiuti provenienti prevalentemente dal bacino territoriale della Provincia di Bologna nonché, limitatamente ai rifiuti speciali non pericolosi, dalle Province limitrofe.

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

- ▶ Rifiuto multimateriale secco (es. frazione secca multimateriale proveniente dalla raccolta differenziata messa in atto dai Comuni o materiale misto proveniente dalle attività industriali ed artigianali);
- ▶ Rifiuto monomateriale (es. plastica o carta/cartone derivante dalla raccolta differenziata urbana o da attività produttiva);
- ▶ Rifiuto ingombrante e voluminoso.

La successiva tabella, seguita dalla rappresentazione grafica (Figura 4), rendiconta i rifiuti in ingresso all'impianto per il triennio 2023-2025. Come si evince in Tabella 2, il triennio è caratterizzato da una sostanziale stabilità dei quantitativi complessivi di rifiuti in ingresso all'impianto, con lievi oscillazioni annuali. La componente prevalente è rappresentata dai rifiuti solidi urbani, che mantengono un andamento pressoché costante nel periodo considerato. I rifiuti speciali non pericolosi evidenziano invece una progressiva riduzione, incidendo in misura più contenuta sul totale dei conferimenti. Nel complesso, i dati non evidenziano variazioni significative e confermano una gestione dei flussi in ingresso sostanzialmente regolare nel triennio analizzato.

Come sopra anticipato, nel 2023, il quantitativo annuo massimo di rifiuti conferibili all'impianto è stato elevato a 106.000 tonn/anno e, a fine 2024, la capacità ricettiva dei rifiuti è stata incrementata a 105.000 tonnellate/anno; nel triennio è stata pertanto sempre rispettata la capacità massima autorizzata.

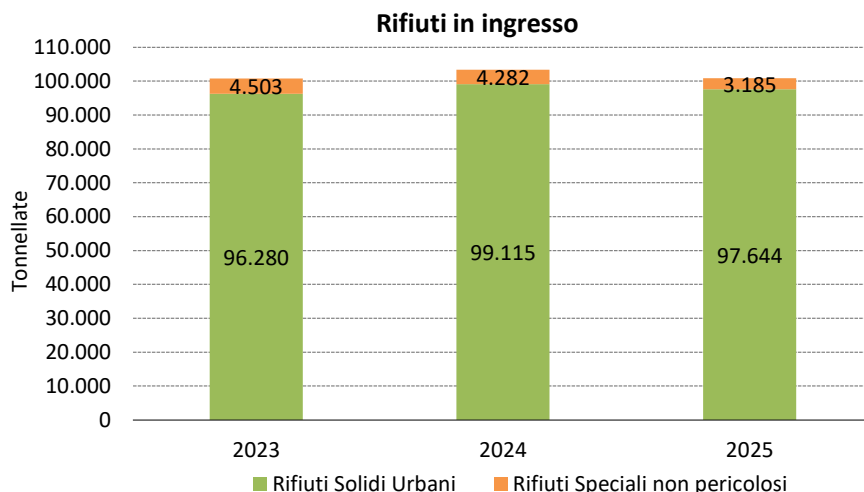
Tabella 2 Rifiuti in ingresso all'impianto

Rifiuto in ingresso	U.M.	2023	2024	2025
Rifiuti Solidi Urbani	tonn	96.280	99.115	97.644
Rifiuti Speciali non pericolosi	tonn	4.503	4.282	3.185
Totale	tonn	100.783	103.397	100.829

FONTE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

Dall'andamento dei flussi nel triennio, di seguito riportato, si evince una prevalenza di rifiuti urbani in crescita nel triennio, rispetto ai rifiuti speciali provenienti da attività artigianali e industriali, la cui quantità risulta in lieve calo.

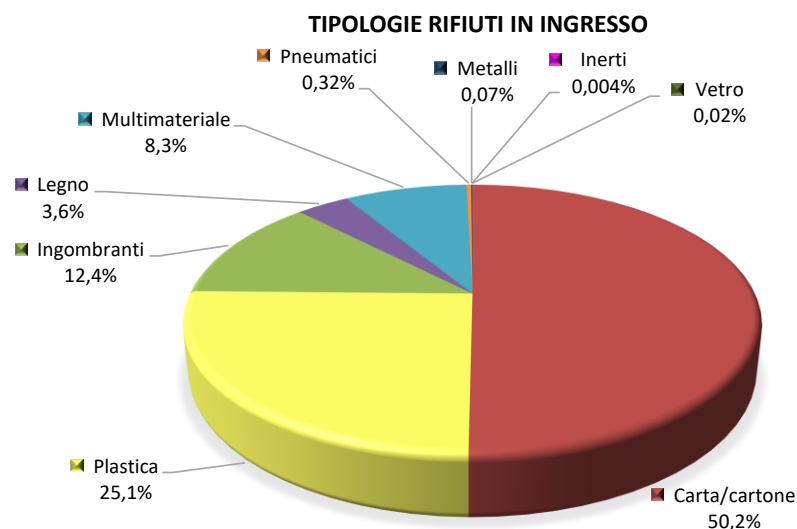
Figura 4 Andamento nel triennio dei rifiuti in ingresso



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

La Figura 5 illustra, invece, la distribuzione percentuale delle tipologie dei rifiuti in ingresso all'impianto relativamente al 2025.

Figura 5 Tipologie di rifiuti in ingresso (Anno 2025)



I quantitativi maggiori di rifiuti sono rappresentati da carta/cartone con il 50,2% del totale degli ingressi, a seguire la plastica (25,1%), i rifiuti ingombranti (12,4%), i rifiuti multimateriale (8,3%) e il legno (3,6%). In percentuali minori e residuali rispetto agli ingressi entrano, pneumatici, metalli, vetro e inerti.

10 IL CICLO PRODUTTIVO

Il processo svolto presso l'impianto prevede la selezione manuale e meccanica dei rifiuti, generalmente conferiti in materiali a diversa merceologia, allo scopo di ottenere frazioni merceologiche omogenee, con caratteristiche di materia prima secondaria (MPS - materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto) oppure di rifiuto recuperabile in altri impianti di recupero rifiuti.

Il processo di lavorazione dei rifiuti è articolato in modo tale da consentire tutte o parte delle operazioni previste sulla base delle attrezzature presenti, a seconda delle tipologie di materiale in ingresso all'impianto o del prodotto finale che si intende ottenere.

In particolare, presso l'impianto si possono individuare le seguenti linee di produzione collocate all'interno del fabbricato principale:

- ▶ L1 - Linea di selezione automatica/manuale dei rifiuti da raccolta differenziata (frazioni secche da raccolta differenziata di tipo plastico e/o cartaceo e dei rifiuti multimateriali di dimensioni compatibili) e pressa imballatrice.

- ▶ L2 - Linea di selezione automatica/manuale dei rifiuti da raccolta differenziata (frazioni secche da raccolta differenziata prevalentemente di tipo cartaceo e all'occorrenza di tipo plastico e multimateriali di dimensioni compatibili) e pressa imballatrice.
- ▶ L3 - Linea di riduzione volumetrica mediante impianto di "pressolegatura".
- ▶ L4 - Linea di trattamento rifiuti a base legnosa e sovralli prodotti dalla selezione dell'impianto di recupero.

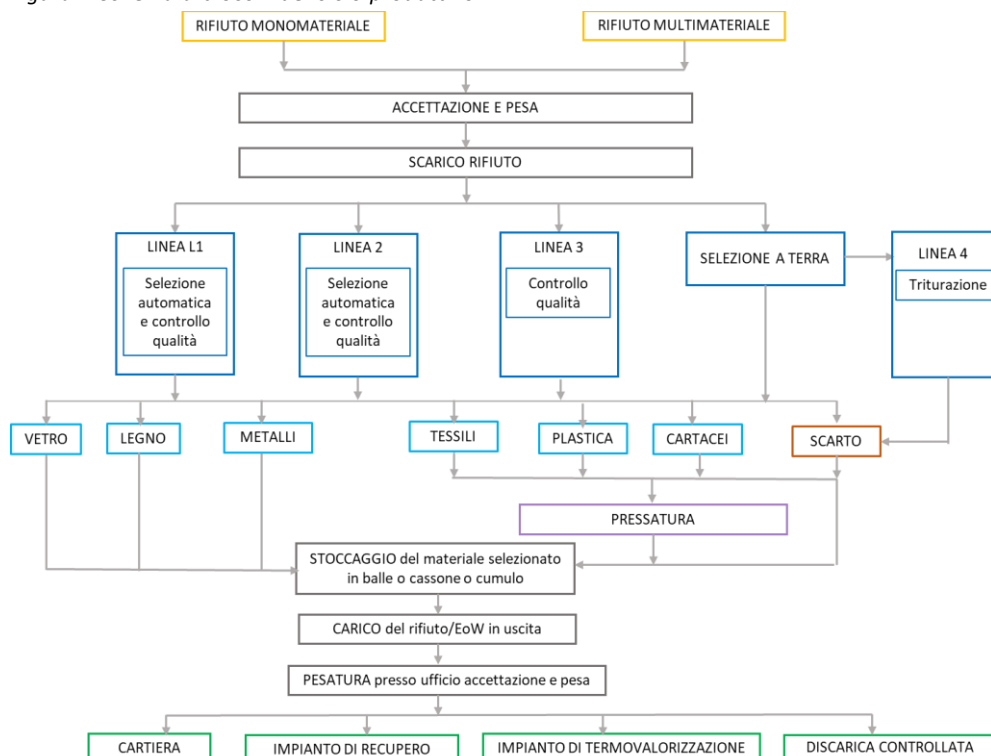
Entrambe le linee L1 e L2 (Figura 6) sopra elencate sono dotate, in coda al processo, di una pressa per la riduzione volumetrica delle frazioni di rifiuti trattati. La pressa della linea 2 può essere utilizzata anche per la riduzione volumetrica diretta dei rifiuti che richiedono solamente un controllo qualità prima della pressatura finale (L3).

Figura 6 Particolare delle linee 1 e 2



Lo schema complessivo delle lavorazioni svolte nell'impianto è delineato nel diagramma a blocchi riportato di seguito (Figura 7). Le attività di lavorazione, selezione e valorizzazione sono svolte in parte da personale di ditta terza.

Figura 7 Schema a blocchi del ciclo produttivo



10.1 ACCETTAZIONE, SCARICO E STOCCAGGIO 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.

Figura 8 Pesatura degli automezzi



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. Tutte le operazioni di scarico avvengono sotto la supervisione di un operatore.

I rifiuti in ingresso da avviare al trattamento, quali il multimateriale ed i monomateriali (carta, plastica, cartone), sono stoccati in cumuli nelle aree coperte. I rifiuti, per i quali non è previsto alcun trattamento in impianto ma solamente operazioni di stoccaggio, sono stoccati sul piazzale esterno dentro cassoni scarrabili chiusi (es. pneumatici).

I rifiuti sono scaricati e stoccati nel rispetto delle aree di stoccaggio

indicate nella planimetria allegata all'Autorizzazione vigente.

Una volta terminato lo scarico del rifiuto, l'automezzo ritorna poi nella zona di accettazione per la rilevazione della tara, a completamento delle operazioni di pesatura ed il ritiro dei documenti di trasporto compilati e firmati. L'autista consegna compilata al Servizio Accettazione la scheda controllo qualità rifiuti speciali ed urbani, dedicata alla registrazione dell'esito dello scarico e del controllo qualitativo effettuato dall'operatore presso l'impianto al momento dello scarico.

10.2 PRETRATTAMENTO DEI RIFIUTI

In tutte le aree di stoccaggio, al momento dello scarico del mezzo viene controllato il rifiuto conferito. Nel caso di presenza di materiale non trattabile nelle linee per dimensione o per incompatibilità di trattamento, questo viene separato dal rifiuto da inviare alle linee. Tale materiale, se recuperabile (per esempio se costituito da legno, metallo, film molto voluminoso), viene posizionato nelle relative aree/contenitori per il successivo invio a recupero mentre, se non recuperabile (scarti ingombranti o scarti non trattabili), viene inviato alle zone di stoccaggio del sovrallito per essere inviato a recupero energetico e/o a smaltimento.

10.3 TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

I rifiuti vengono trattati nelle linee secondo la loro composizione merceologica prevalente (separazione delle impurezze), se provenienti da raccolte monomateriali o separati nei vari componenti, se provenienti da raccolte multimateriale per l'ottenimento di materia prima secondaria o rifiuti, da avviare nelle relative filiere del recupero.

10.3.1 L1 - Linea di selezione automatica/manuale rifiuti da raccolta differenziata e pressa imballatrice

L1 è una linea automatica di selezione per il trattamento di rifiuti monomateriali (cartacei, plastici) e multimateriali eventualmente compatibili per dimensioni.

I rifiuti in ingresso, stoccati nell'area dedicata, sono trasferiti alla zona di lavoro e avviati tramite pala o caricatore munito di polipo alla macchina dosatrice aprisacchi e, a seguire, alla fase di vagliatura previo passaggio alla cabina di pre-cernita dei materiali voluminosi che potrebbero intasare il vaglio rotante.

Figura 9 Caricamento della Linea 1



Nella fase di vagliatura un vaglio rotante separa il rifiuto nelle seguenti tre frazioni:

- ▶ frazione fine (circa <50 mm) costituita principalmente da materiale inerte da inviare a recupero o smaltimento;
- ▶ frazione sottovaglio (circa <50 - 350 mm) da inviare alla linea di selezione con lettori ottici;
- ▶ frazione sopravaglio (circa >350 mm) che risulta per dimensioni non idonea alla selezione con lettori ottici, da inviare alla linea di cernita manuale.

Figura 10 Vaglio rotante



La frazione sopravaglio è trasportata, mediante nastro trasportatore, nel soppalco di selezione in cui stazionano gli operatori per la selezione manuale dei rifiuti in frazioni merceologiche omogenee (carta, cartone, plastica, film, metalli) ed il loro successivo inserimento nelle apposite tramogge poste da ambo i lati, lungo il nastro di selezione e cernita. La cernita avviene in positivo o in negativo, a seconda della composizione prevalente del flusso di rifiuti. Il rifiuto oggetto della selezione viene conferito mediante nastro trasportatore alla pressa della linea e le frazioni separate, conferite nelle tramogge dagli operatori ed inviate per gravità ai contenitori/sili d'accumulo, sono anch'esse trasferite alla pressa per la riduzione volumetrica.

La frazione sottovaglio è inviata, invece, alla selezione materiali 2D/3D (piatti/rotolanti) tramite vaglio balistico per la separazione delle seguenti tre frazioni:

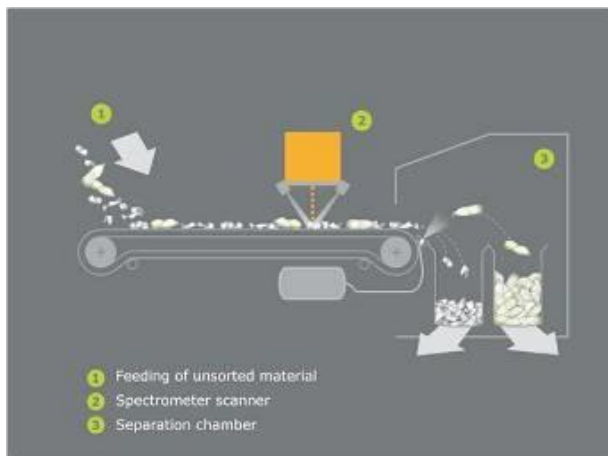
- ▶ frazione fine da inviare a recupero o smaltimento;
- ▶ frazione 2D costituita da corpi piatti (es. film e carta);
- ▶ frazione 3D costituita da corpi rotolanti (es. bottiglie e lattine).

La frazione 2D è successivamente inviata alla selezione ottica, nella quale la separazione dei materiali da recuperare è effettuata tramite n. 1 lettore ottico (Figura 11), in grado di identificare i materiali e separarli tramite un getto di aria compressa, e windshifter per l'aspirazione film.

La frazione 3D è inviata invece a windshifter (aspirazione film), deferrizzatore per la separazione dei metalli ferrosi, selezione ottica costituita da n. 2 lettori ottici (Figura 13) in serie, sezione separazione metalli non

ferrosi a correnti indotte ed infine sottoposto a relativi nastri di controllo qualità in uscita. L'installazione di due lettori in serie permette un'alta flessibilità di impiego potendo programmare le macchine per selezionare gli stessi materiali o materiali diversi.

Figura 11 Schema della selezione automatica attraverso lettori ottici



NOTA: Il materiale da smistare (1) è condotto ai sensori in modo omogeneo su un nastro trasportatore.

Il materiale è rilevato sul nastro tramite i sensori (2) basati sullo spettrometro NIR e/o VIS. Sul bordo di rinvio del nastro si trova un modulo con svariate singole valvole. Nel caso i sensori riconoscano delle parti da selezionare, le singole valvole vengono aperte esattamente sulla posizione interessata e il materiale viene separato con l'ausilio dell'aria compressa (3). Il materiale da smistare viene così separato in due frazioni.

Figura 12 Particolare della Linea L1



Figura 13 Lettori ottici dedicati alla frazione 3D



La linea è altamente automatizzata e gli operatori effettuano esclusivamente un controllo di qualità sui rifiuti in uscita dalle linee di trattamento. Il rifiuto oggetto dei trattamenti è inviato mediante nastri trasportatori alla pressa posta in coda alla linea stessa per la riduzione volumetrica. Le frazioni separate dalla selezione e conferite in contenitori d'accumulo (sili) sono anch'esse trasferite alla pressa posta in coda alla linea per la riduzione volumetrica.

Successivamente i materiali/rifiuti imballati uscenti dalla pressa sono trasferiti alle relative aree di deposito.

In ottemperanza a quanto previsto dal progetto di miglioramento per la riduzione delle emissioni diffuse di polveri, nel mese di agosto 2025 si è conclusa l'installazione¹¹, presso l'alimentazione della linea L1, di una lancia brandeggiante.

10.3.2 L2 - Linea di selezione automatica/manuale rifiuti da raccolta differenziata e pressa imballatrice

L2 è una linea automatica di selezione per il trattamento di rifiuti monomateriali di tipo cartaceo, per la separazione del cartone dalla carta ed eventualmente per la produzione di deinking. Stante i flussi di rifiuti che sono ad oggi conferiti all'impianto, la linea L2 può anche essere sfruttata per la lavorazione di rifiuti plastici e multimateriale.

I rifiuti in ingresso, stoccati nell'area dedicata, sono trasferiti alla zona di lavoro e avviati tramite pala o caricatore munito di polipo alla macchina dosatrice aprisacchi e, a seguire, alla fase di vagliatura tramite due vagli balistici in serie che separano il rifiuto nelle seguenti due frazioni:

¹¹ Comunicazione Herambiente Prot. 0010339/25 del 02/09/2025.

- frazione sopravaglio (circa > 250 - 400 mm) da inviare alla linea di controllo manuale;
- frazione sottovaglio (circa < 250 - 400 mm) da inviare direttamente a recupero o a smaltimento oppure alla linea di selezione con n. 2 lettori ottici e successiva cernita manuale di controllo.

Il controllo qualità avviene tramite operatori posti ai due lati del nastro che effettuano la cernita del materiale recuperabile (plastica, metalli, legno) depositando quest'ultimo in cassoni sottostanti o a terra tramite le tramogge poste ai lati del nastro. Il rifiuto sottoposto a selezione manuale è inviato tramite nastro trasportatore alla pressa. Le frazioni merceologiche omogenee separate, ove applicabile (legno e metalli sono gestiti in contenitori/cassoni), sono conferite alla pressa, posta in coda alla linea stessa per la riduzione volumetrica e confezionamento del rifiuto in balle e successivo stoccaggio sul piazzale esterno.

Il sovrallò, costituito dai residui della selezione manuale in funzione della destinazione e delle caratteristiche, può essere trasferito alla pressa per la riduzione volumetrica o accumulato nelle aree dedicate per poi essere successivamente avviato ad impianti di smaltimento, in discarica, o presso impianti di termovalorizzazione.

Anche per la Linea 2, in ottemperanza a quanto previsto dal progetto di miglioramento per la riduzione delle emissioni diffuse di polveri, nel mese di agosto 2025 si è conclusa l'installazione¹¹, presso la relativa alimentazione, di una lancia brandeggiante.

10.3.3 L3 - Linea di riduzione volumetrica

La linea L3, ubicata all'interno del fabbricato, è dedicata alla riduzione volumetrica mediante pressatura dei rifiuti che non necessitano di essere trattati nelle linee L1 e L2. È possibile alimentare la pressa direttamente dai nastri di alimentazione essendo dotata di un'apposita fossa posta prima del nastro di alimentazione. Tutti i materiali/rifiuti recuperati dopo aver subito il processo di pressolegatura vengono stoccati nelle relative aree di deposito coperte e pavimentate.

Figura 14 Particolare della pressa (L3)



10.3.4 L4 - Linea di trattamento rifiuti a base legnosa e sovralli

La linea di trattamento rifiuti a base legnosa e dei sovralli aventi pezzatura medio/grande, al fine di renderli idonei al successivo invio a recupero energetico presso impianti autorizzati, è ubicata sotto l'esistente tettoia (zona F1 e F2 di Figura 3). La linea è costituita da un tritatore elettrico per la triturazione di un quantitativo autorizzato pari a 15.000 tonn/anno. L'installazione del tritatore ha permesso non solo di incrementare la quantità di rifiuto da avviare a recupero energetico, ma anche la riduzione della pezzatura del rifiuto in uscita, ottimizzando in tal modo anche il successivo trasporto.

Figura 15 Particolare del trituratore



Al fine del contenimento delle emissioni di polveri diffuse derivanti dall'attività stessa, è installato un sistema di nebulizzazione di acqua lungo tutto il perimetro della bocca di alimentazione del trituratore. Nel corso del 2025 è stata inoltre ultimata l'installazione della lancia, attiva dal mese di giugno 2025, come comunicato agli enti competenti¹².

10.3.5 Sistema di trattamento aria di processo

Sebbene le lavorazioni e le tipologie dei rifiuti trattati siano tali da non avere un impatto significativo in relazione alla dispersione di polveri in atmosfera, si è ritenuto necessario installare un impianto di trattamento dell'aria di processo, ubicato all'interno del fabbricato, che permette di trattare l'aria aspirata nei punti di ciclo produttivo che possono generare un rilascio di materiale particellare (come, ad esempio, su alcuni salti dei nastri, vagli, presse, ecc.). L'impianto di trattamento è composto da tre linee di aspirazione con, cappe di convogliamento per l'aspirazione del materiale particellare ed un filtro a maniche autopulente ad aria compressa posizionato all'esterno del fabbricato sul lato nord-ovest. Il sistema di filtrazione garantisce l'abbattimento delle polveri ed il flusso di aria depolverato è aspirato in atmosfera (punto di emissione E1).

10.4 STOCCAGGIO RIFIUTI LAVORATI E USCITA DALL'IMPIANTO

I rifiuti/materiali in uscita dalle linee di trattamento, sopra descritte, sono stoccati nelle apposite aree coperte, ubicate in parte nel fabbricato (sovallo) ed in parte nella tettoia adiacente. Tali aree sono pavimentate e impermeabilizzate con cemento armato trattato superficialmente al quarzo per renderle più resistenti all'usura. In particolare, il materiale recuperato è generalmente stoccato all'esterno del fabbricato sotto tettoia distinto per frazioni merceologiche mentre i sovalli sono stoccati internamente al fabbricato, al riparo da eventuali agenti atmosferici. I prodotti in uscita dall'impianto possono essere:

- ▶ **Materie Prime Secondarie (End of Waste)** ovvero materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto¹³ (carta e cartone) da avviare al riutilizzo (es. cartiere);
- ▶ **Rifiuti recuperabili** da avviare ad idonei impianti finali di recupero (tipicamente legno, ferro, vetro, plastica);
- ▶ **Rifiuto da avviare allo smaltimento finale** (discarica) o a **recupero energetico** presso termovalorizzatore (sovallo).

In particolare, le attività di recupero svolte sui rifiuti in ingresso dai quali viene recuperata la carta consentono di ottenere materie prime secondarie, che cessano la qualifica di rifiuto. Tale materiale è destinato al consorzio CONAI di riferimento (carta e cartone) oppure a libero mercato. Qualora la qualità della carta recuperata non

¹² Comunicazione Herambiente Prot. 0007672/25 del 24/06/2025.

¹³ End of Waste di carta e cartone, ai sensi del D.M. 188/2020 del 22 settembre 2020. Art. 184 ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

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.

Per quanto riguarda i rifiuti recuperabili, legno, ferro, plastica e vetro questi vengono inviati come rifiuti ai relativi Consorzi di filiera o al libero mercato in impianti di recupero autorizzati.

I rifiuti lavorati, gli scarti prodotti e le materie prime secondarie 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.

Figura 16 Particolare della tettoia, stoccaggio rifiuti/EoW da inviare a recupero



10.5 PRODUZIONE RIFIUTI RECUPERABILI E 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, End of Waste o come prodotti usualmente commercializzati.

L'impianto ai sensi dell'Autorizzazione unica¹⁴ deve garantire una percentuale minima di recupero dei rifiuti pari al 70% in peso rispetto al totale dei rifiuti conferiti su base annua.

Si riportano nella seguente tabella (Tabella 3) i quantitativi, con le relative percentuali, di rifiuti inviati a recupero e di End of Waste in uscita dall'impianto. Nel triennio 2023-2025 le percentuali di recupero si sono attestate su valori superiori al 75%, raggiungendo l'obiettivo ambientale definito nel programma (si veda § 14) e confermando, pertanto, il mantenimento di elevati standard di performance ambientale.

Stante l'obiettivo primario dell'impianto finalizzato ad incrementare e favorire il recupero dei rifiuti stessi, si conferma anche per il prossimo triennio come obiettivo ambientale, il mantenimento di una percentuale di recupero superiore al 78% a dimostrazione del costante impegno nell'azienda nel privilegiare il recupero del rifiuto (si veda § 14).

Tabella 3 Rifiuti inviati a recupero e End of Waste

Rifiuti / EoW in uscita	Unità di misura	2023	2024	2025
Rifiuto a recupero	tonn	52.765	44.585	46.411
End of Waste	tonn	40.244	43.292	44.981
Totale a recupero	tonn	93.009	87.877	91.392
% Recuperato	%	92,29	84,99	90,64

FONTE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI / REPORT INTERNI

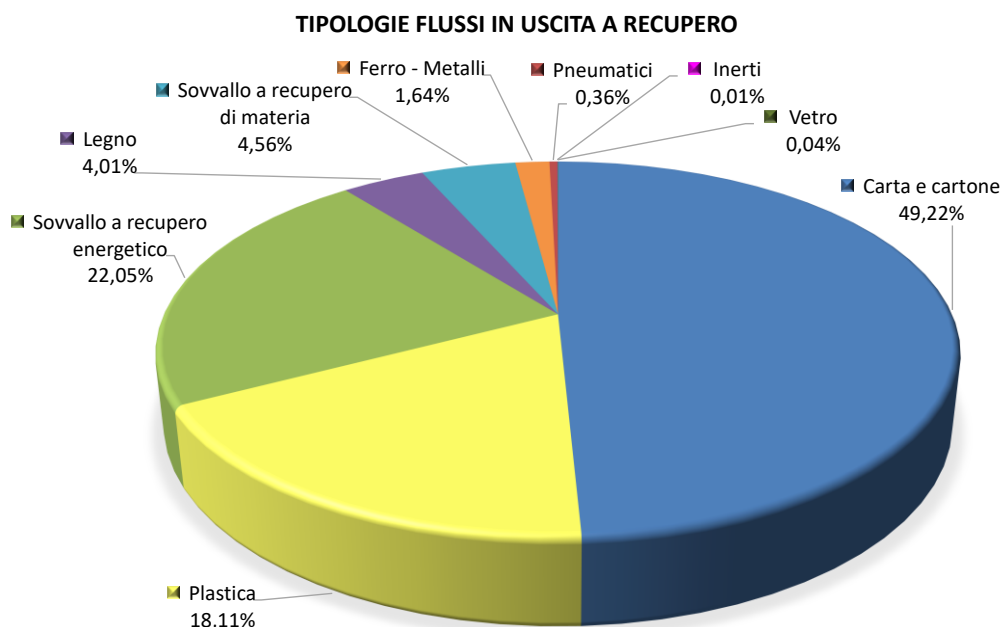
Da sottolineare inoltre come nel quantitativo di rifiuto inviato a recupero ricada anche una quota di sovrappeso inviato a recupero energetico presso l'adiacente impianto di termovalorizzazione di FEA S.r.l., così da ridurre

¹⁴ DET-AMB-2017-5820 del 30/10/2017 e successivo rinnovo DET-AMB-2024-3623 del 28/06/2024.

l'impatto sull'ambiente sia in termini di emissioni e consumo di risorse energetiche per la movimentazione mezzi, che in termini di riduzione di rifiuto conferito in discarica. Le rese di recupero sono ovviamente diversificate in funzione delle diverse tipologie di rifiuti trattati ed il valore medio complessivo minimo raggiungibile può variare considerevolmente in funzione delle condizioni di mercato, oltre che dei pesi delle singole tipologie che compongono il mix di rifiuti da trattare.

Nella seguente figura si illustra, invece, la distribuzione percentuale delle tipologie dei flussi in uscita dall'impianto di selezione inviati a recupero nel 2025.

Figura 17 Tipologie di flussi in uscita inviati a recupero (Anno 2025)



I quantitativi maggiori sono rappresentati da carta e cartone, seguono sovrvallo a recupero energetico, plastica, sovrvallo a recupero di materia e legno. In percentuali minori escono a recupero: ferro e metalli, pneumatici, vetro e inerti.

10.6 ATTIVITÀ AUSILIARIE

Le attività ricadenti in questa categoria rivestono un ruolo di supporto rispetto al ciclo produttivo. Tra queste attività si identificano la manutenzione della rete fognaria interna, gli interventi di pulizia dei piazzali esterni e tutti gli interventi di manutenzione sugli impianti accessori ed apparecchiature elettromeccaniche.

11 GESTIONE DELLE EMERGENZE

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

Le condizioni di anomalia/emergenza considerate sono:

- ▶ incendi;
- ▶ fuga di gas;
- ▶ esplosione;
- ▶ allagamento/esondazione;
- ▶ temporali e scariche atmosferiche;
- ▶ terremoto;
- ▶ tromba d'aria;
- ▶ black-out elettrico;
- ▶ sversamento reagenti / rifiuti / liquidi tecnici;
- ▶ malfunzionamento / rottura sezione impiantistica;

- ▶ infortunio / malore;
- ▶ incidente stradale.

Per ognuno di questi eventi sono previste le prime misure da adottare per ridurre i rischi per la salute del personale e per l'ambiente. Tali misure sono state condivise anche con il personale delle società terze operanti all'interno del sito. Presso il sito, inoltre, sono svolte annualmente prove di emergenza ambientale.

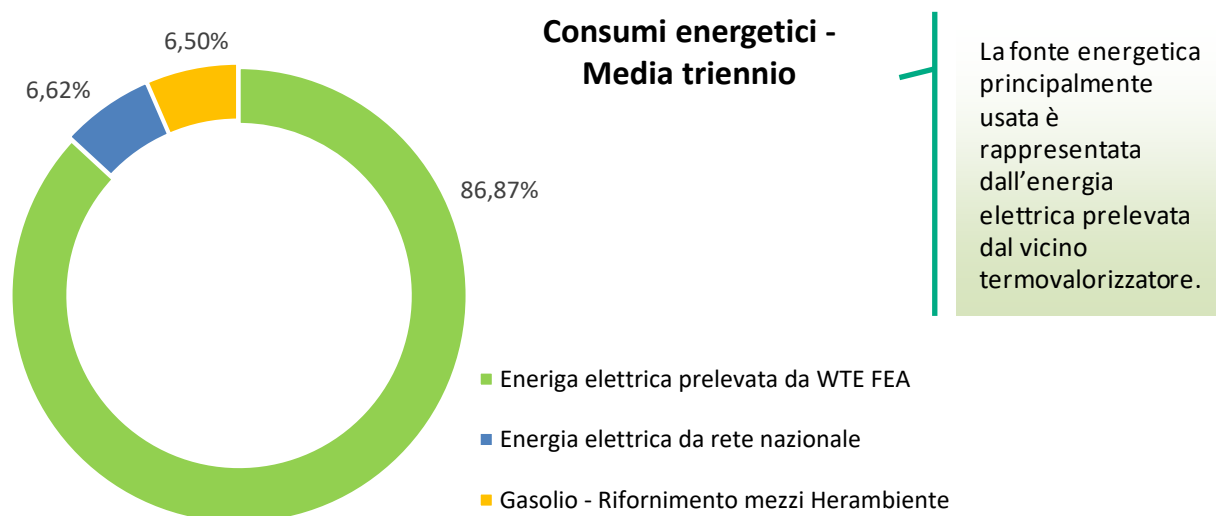
12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

12.1 CONSUMO ENERGETICO

Le fonti energetiche utilizzate nel sito impiantistico sono energia elettrica e gasolio. Di seguito, si riporta la rappresentazione grafica della ripartizione percentuale dei consumi energetici all'interno del sito (Figura 18), 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 interno.

Da fine 2020 risulta attivo il sistema di cessione dell'energia elettrica prodotta dal vicino termovalorizzatore alle utenze collocate nell'impianto di selezione e recupero, che consente di utilizzare l'energia proveniente dal WTE riducendo il ricorso all'acquisto da rete esterna.

Figura 18 Composizione media dei consumi energetici (triennio 2023-2025)



L'energia elettrica viene impiegata per alimentare i macchinari di processo (vaglio rotante, nastri trasportatori, presse, tritatore, ecc.) e tutte le utenze ausiliarie come la pesa e l'illuminazione esterna del sito.

La principale voce di consumo è legata alle linee di impianto ed una minima quota per il riscaldamento dell'acqua sanitaria. Il riscaldamento dei locali destinati al personale avviene mediante pompe di calore; pertanto, in impianto non viene utilizzato gas metano per il riscaldamento.

Relativamente all'utilizzo di gasolio, impiegato per alimentare i mezzi necessari alla movimentazione dei rifiuti (ragno, carrello elevatore, pala gommata), a seguito della cessione in comodato d'uso di alcuni mezzi di Herambiente alla ditta terza, una quota di consumo di gasolio è anche in capo alla ditta. Tale consumo è pertanto indiretto ed i dati relativi al periodo di riferimento sono riportati al § 13 "Aspetti ambientali indiretti". Presso il sito sono presenti, attualmente, due serbatoi di gasolio, uno di pertinenza di Herambiente ed uno a disposizione della ditta terza.

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	U.M.	2023	2024	2025
Energia elettrica da rete nazionale	MWh	116,42	232,82	239,93
Energia elettrica prelevata da WTE	MWh	2.639	2.587	2.504
Gasolio (consumo diretto di Herambiente)	l	57.323	34.971	34.011
Totale	tep	564	557	542

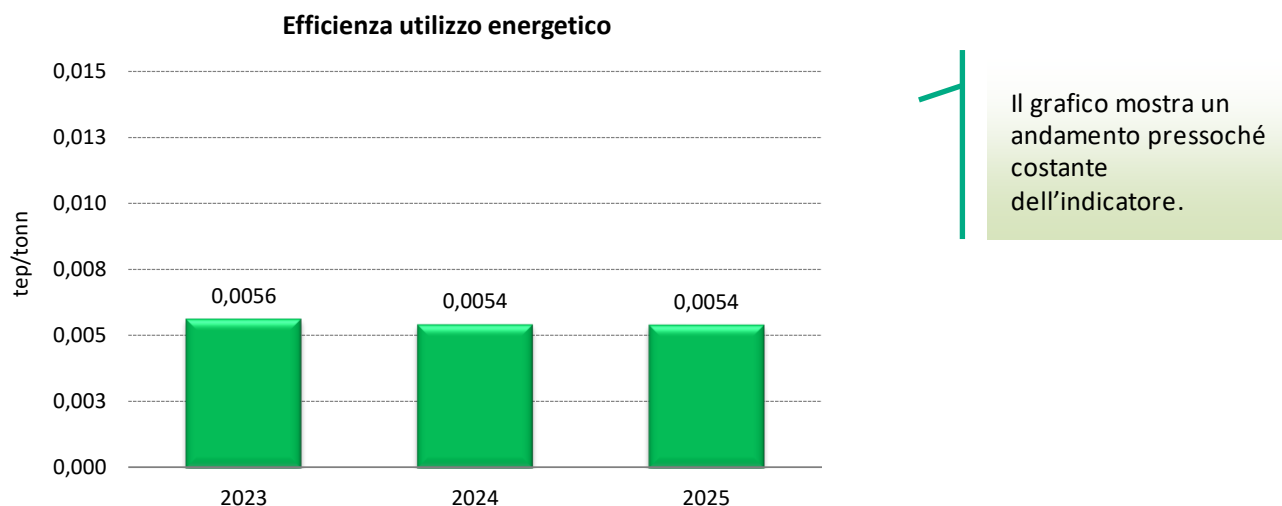
Fonte: LETTURA CONTATORI/REPORT INTERNI

Nel triennio analizzato i consumi complessivi mostrano un trend lievemente decrescente. In particolare, i consumi di energia elettrica risultano complessivamente stabili, con una lieve variazione annuale, mentre si osserva una riduzione del consumo diretto di gasolio. Le apparecchiature di impianto che comportano un maggior consumo in termini energetici sono i compressori (necessari per il funzionamento della selezione mediante lettori ottici), le presse ed il trituratore.

Con riferimento all'energia elettrica consumata, a seguito dell'attivazione dal mese di ottobre 2020 del sistema di cessione dell'energia elettrica prodotta dal vicino termovalorizzatore, si conferma come la quota di energia elettrica prelevata dalla rete nazionale risulti residuale rispetto a quella proveniente dal vicino termovalorizzatore. Nel triennio di riferimento, l'impianto di selezione e recupero ha utilizzato prevalentemente energia elettrica prodotta dal termovalorizzatore, ricorrendo alla rete nazionale nei casi in cui quest'ultimo sia risultato fuori rete, ad esempio per fermi impianto dovuti a manutenzioni o ad altri episodi non programmati.

L'andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico" (Figura 19) nel triennio di riferimento, relativo al consumo specifico di energia elettrica e gasolio utilizzato da Herambiente rispetto alle tonnellate di rifiuto trattato, mostra un andamento pressoché costante. Sebbene il consumo di energia elettrica sia infatti direttamente proporzionale all'aumento della produttività, ad una variazione dei consumi di energia elettrica corrisponde una sostanziale costanza dell'indicatore data anche dal fatto che il consumo di energia elettrica è costituito da una quota "fissa", necessaria per garantire il funzionamento giornaliero delle apparecchiature che risulta indipendente dagli ingressi di rifiuti.

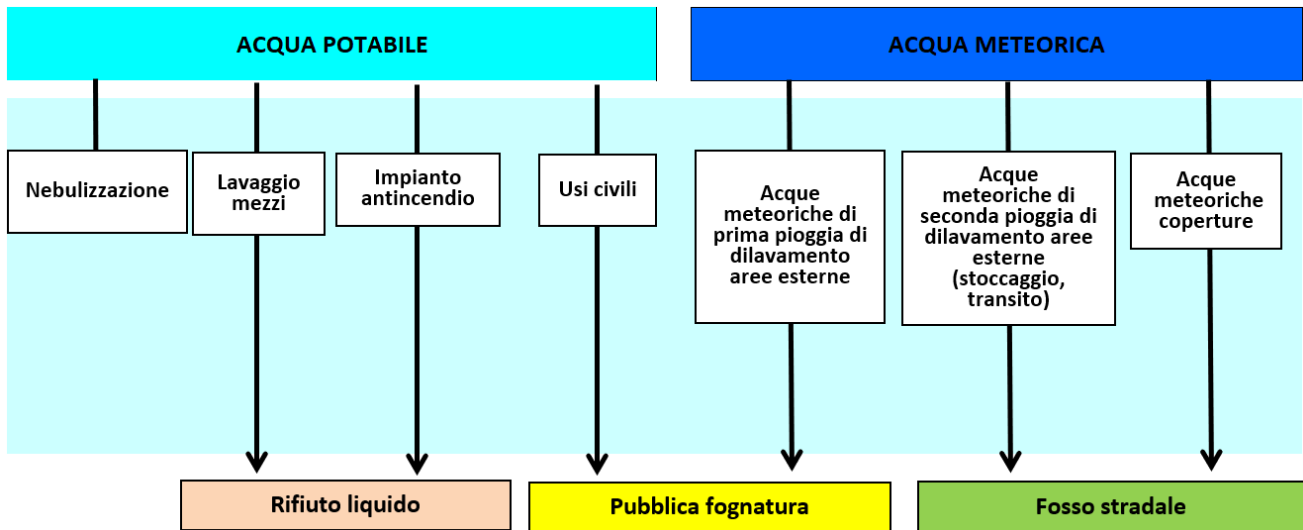
Figura 19 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico"



Allo scopo 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 questi, affidandosi in parte a personale interno ed in parte ad officine specializzate.

12.2 CONSUMO IDRICO

Figura 20 Ciclo idrico



L’approvvigionamento idrico dell’impianto avviene attraverso il collegamento all’acquedotto civile comunale di Bologna. L’acqua non entra propriamente a far parte del ciclo produttivo dello stabilimento e, pertanto, è indipendente dal volume dei rifiuti in ingresso.

La risorsa potabile è, infatti, utilizzata per servizi e spogliatoi, per il lavaggio mezzi e, all’occorrenza, di piazzali e locali interni e per l’alimentazione dell’impianto antincendio (vasche interrato al servizio dell’impianto). A partire dal mese di agosto 2025, l’acqua potabile, previo passaggio in addolcitore, viene utilizzata anche per le attività di mitigazione delle polveri tramite lance e nebulizzatori.

Si riportano di seguito i consumi idrici (Tabella 5), per il periodo di attività dell’impianto, con indicazione dell’uso specifico, corredati dalla rappresentazione grafica (Figura 21). Il monitoraggio di tale risorsa avviene mensilmente attraverso la lettura di due contatori, di cui uno dedicato alla risorsa idrica per uso antincendio.

Tabella 5 Consumi idrici

Provenienza	Utilizzo	Unità di misura	2023	2024	2025
Acquedotto civile	Servizi, lavaggio mezzi, nebulizzazione	m ³	821	943	1.183
Acquedotto civile	Vasca antincendio	m ³	48	74	69
Totale		m ³	869	1.017	1.252

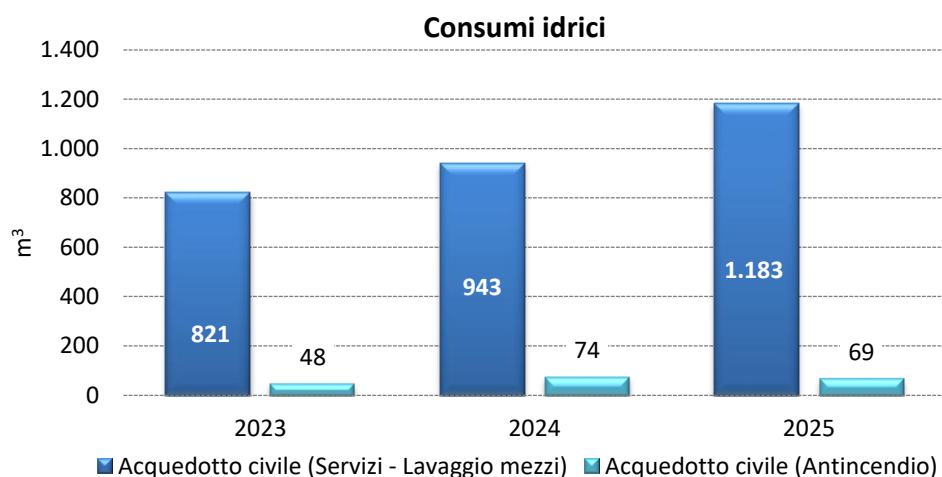
FONTE: REPORT INTERNI (PORTALE PIT)

Il consumo di acqua utilizzata per servizi igienici e lavaggio mezzi è in parte attribuibile al quantitativo di rifiuto in ingresso ed al sistema di nebulizzazione. Per l’anno 2025, il maggiore consumo idrico da acquedotto è riconducibile all’utilizzo di acqua nel sistema di nebulizzazione delle linee di lavorazione dei rifiuti installato in ottemperanza alle prescrizioni della DET-AMB-2024-6650 del 28/11/2024.

La variabilità dei consumi di acqua a scopo antincendio è legata sia ad eventuali principi di incendio sia all’esecuzione di prove del sistema antincendio. In particolare, nel 2024 è stata eseguita la verifica decennale del serbatoio per lo stoccaggio dell’acqua antincendio.

La risorsa idrica, come sopra affermato, non entrando a far parte del ciclo produttivo è indipendente dai quantitativi dei rifiuti in ingresso e, pertanto, non viene indicizzata. Si riporta quindi il grafico relativo ai consumi idrici registrati nel triennio di riferimento.

Figura 21 Andamento temporale dei consumi idrici



Si evince un andamento lievemente in crescita per le motivazioni sopra riportate.

12.3 SCARICHI IDRICI

Il sito impiantistico è dotato di scarichi idrici sia in acque superficiali, ossia nel fosso tombato di Via del Frullo recapitante nello Scolo Consortile “Zenetta”, che in pubblica fognatura nera di Via del Frullo, con destinazione finale al depuratore cittadino.

Nel dettaglio, il sistema fognario è articolato nelle seguenti tipologie di scarichi:

- ▶ scarico in fognatura nera composto da:
 - acque reflue domestiche, provenienti dai servizi igienici di impianto, sottoposte a trattamento di chiarificazione mediante pozzetto degrassatore;
 - acque meteoriche di prima pioggia, prodotte dal dilavamento delle aree esterne (zone di transito, piazzali di stoccaggio di rifiuti in cassoni e manovra degli automezzi) per la durata dei primi cinque millimetri di precipitazione, sottoposte al trattamento di disoleazione mediante filtro a coalescenza e sedimentazione in vasca di prima pioggia;
- ▶ scarico nel fosso tombato composto da:
 - acque meteoriche di seconda pioggia, prodotte dal dilavamento delle aree esterne (zone di transito, piazzali di stoccaggio di rifiuti in cassoni e manovra degli automezzi) non sottoposte a trattamento;
 - acque meteoriche di dilavamento provenienti dalle coperture (pluviali), non sottoposte a trattamento.

Lo scarico delle acque di prima pioggia avviene entro le 72 ore dall’evento meteorico mediante pompe di sollevamento ad azionamento automatico. Al fine di una maggiore tutela ambientale è prevista, in caso di necessità, la possibilità di bloccare la rete di raccolta delle acque di prima pioggia prima dell’ingresso nella vasca mediante saracinesca ad attivazione manuale.

Le acque di lavaggio dei mezzi e delle attrezzature, provenienti da una zona “pulizia mezzi” coperta a fianco del locale officina, sono raccolte in una vasca in calcestruzzo prefabbricata a tenuta da 10 m³ mentre le acque di processo, derivanti da eventuali percolati o umidità presenti nel rifiuto, sono raccolte in due vasche interrate in calcestruzzo da 10 m³ ognuna, localizzate sotto al capannone principale.

Le vasche, in cemento armato prefabbricato, sono regolarmente svuotate mediante autosurgito ed inviate come rifiuto ad impianti di smaltimento esterni autorizzati.

L’autorizzazione prevede il rispetto dei limiti di legge ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. per lo scarico in pubblica fognatura¹⁵, come indicato nel Regolamento del Servizio Idrico Integrato, e non prescrive lo svolgimento di periodici campionamenti per lo scarico delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali esterni, provenienti dalla vasca di prima pioggia. Al fine di monitorare tale matrice ambientale, viene eseguito volontariamente il campionamento con frequenza almeno annuale sugli scarichi idrici per un determinato profilo analitico. Per motivi di sintesi il profilo di seguito riportato (Tabella 6) è relativo ai parametri

¹⁵ D. Lgs 152/2006 e s.m.i. Parte Terza, Allegato 5, Tabella 3 riferiti a scarico in pubblica fognatura.

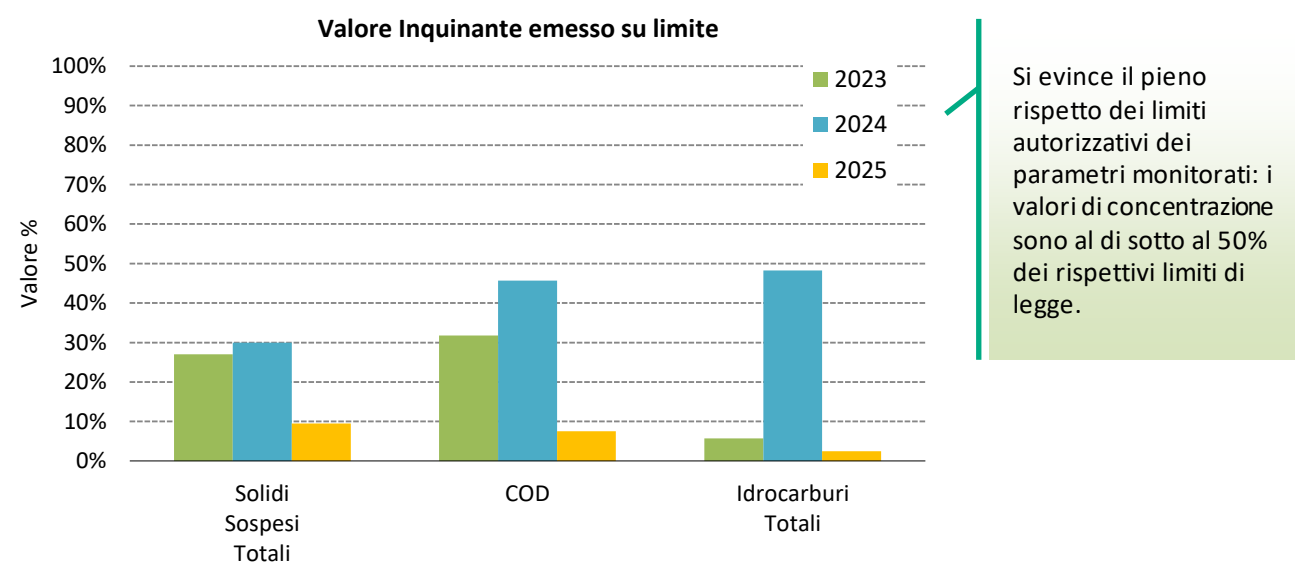
maggiormente caratteristici per il tipo di processo produttivo analizzato. I valori acquisiti con i monitoraggi risultano sempre al di sotto dei limiti, come è visibile anche dalla rappresentazione grafica di seguito riportata (Figura 22) che illustra il posizionamento dei parametri rilevati rispetto ai propri limiti di riferimento.

Tabella 6 Analisi acque di prima pioggia scaricate in fognatura –media annua

Parametro	U.M.	Limiti di legge	2023	2024	2025
pH	Unità pH	5,5 - 9,5	7,0	6,5	7,4
Solidi Sospesi Totali	mg/l	200	54	60	19
COD	mg/l	500	159	228,5	37,5
Idrocarburi totali	mg/l	10	0,6	4,8	<0,5

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO

Figura 22 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite"



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; inoltre periodicamente vengono effettuati lo spazzamento e la pulizia del piazzale e delle aree di viabilità.

Come previsto dall’autorizzazione, durante le operazioni di carico, scarico e movimentazione del rifiuto/EoW è utilizzato un sistema mobile di copertura dei pozzetti a caditoia distribuiti lungo le zone di transito dei mezzi tra il capannone principale e la tettoia al fine di ridurre il trascinarsi nella rete fognaria di materiali solidi. 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, tutta l’area dell’impianto è impermeabilizzata: le aree di processo, gli stoccaggi e la viabilità interna alla recinzione di impianto sono realizzate in conglomerato cementizio con finitura antiusura al quarzo. In particolare, la pavimentazione del capannone e della tettoia è realizzata in conglomerato bituminoso di 10 cm su uno strato di 50 cm di materiale inerte. I rifiuti in ingresso ed i rifiuti/materie prime secondarie in uscita, come già specificato, vengono stoccati sotto fabbricato e/o tettoia.

I rifiuti speciali prodotti in impianto vengono separati e raccolti in contenitori chiaramente identificati, in funzione della tipologia di rifiuto e della sua pericolosità. Particolare attenzione viene posta nella raccolta degli oli esausti, che vengono sempre mantenuti su appositi bacini di contenimento.

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. L'impianto è inoltre sottoposto a periodica manutenzione con particolare riferimento alle pavimentazioni cementate ed asfaltate al fine di garantire nel tempo l'impermeabilità ed evitare qualsiasi pericolo di contaminazione dell'ambiente.

12.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

12.5.1 Emissioni convogliate

All'interno del sito impiantistico è presente un solo punto autorizzato di emissione convogliata (E1) relativo al sistema di trattamento delle arie di processo, ubicato all'interno del fabbricato. L'emissione E1 è dotata di sistema di abbattimento costituito da filtro a maniche il cui funzionamento è controllato mediante la presenza di un misuratore istantaneo di pressione differenziale.
Di seguito, si riportano i valori di concentrazione dell'emissione rilevati nell'ambito degli autocontrolli eseguiti con periodicità annuale, nel 2023, diventata semestrale dal 2024, con il rinnovo autorizzativo¹⁶ che ha previsto anche la riduzione del limite per il materiale particolato da 10 a 5 mg/Nm³. I dati riportati nella tabella seguente evidenziano valori di polveri sempre abbondantemente inferiori al limite prescritto.

Figura 23 Punto di emissione E1



Tabella 7 Concentrazione inquinante monitorato Emissione E1 – Analisi annuale nel 2023 e media nel 2024 e 2025

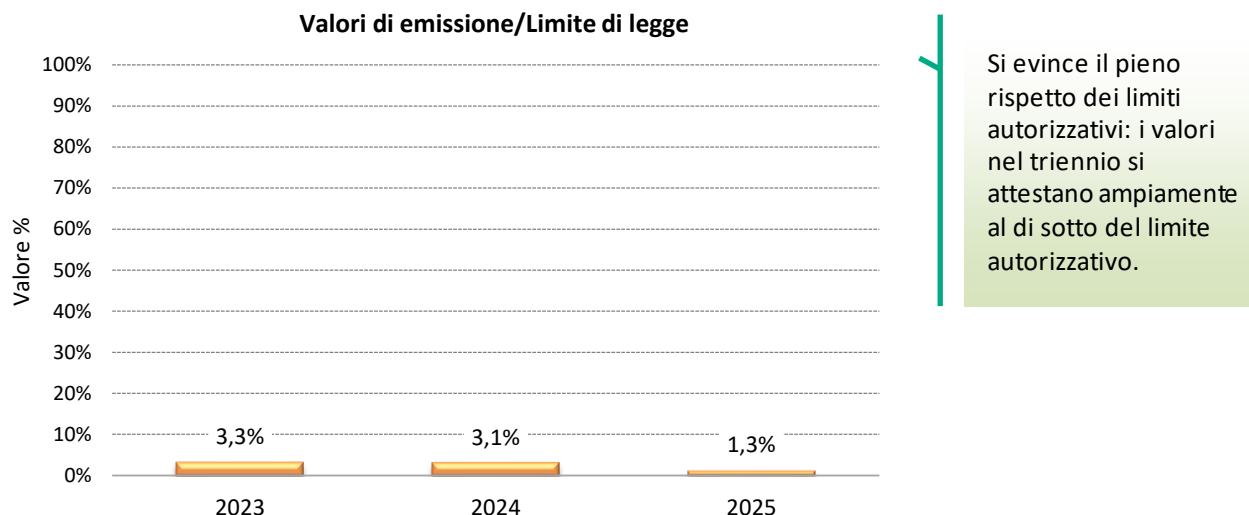
Parametro	Unità di misura	Limite*	2023	2024	2025
Polveri totali	mg/Nm ³	10/5	0,33	0,16	<0,065

FONTE: AUTOCONTROLLI DA PIANO DI MONITORAGGIO
* Variazione limiti con nuova Autorizzazione DET-AMB-2024-3623 del 28/06/2024.

Il grafico sottostante evidenzia come il valore di polveri totali in uscita dall'emissione convogliata rispetti ampiamente il limite per il periodo di riferimento. Le concentrazioni rilevate si discostano dal proprio limite per un valore oltre il 96%. A partire dal 2024, è stato considerato il nuovo limite di concentrazione autorizzativo, maggiormente restrittivo rispetto al precedente.

¹⁶ DET-AMB-2024-3623 del 28/06/2024.

Figura 24 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" E1



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 scarico e movimentazione, dal processo di selezione 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, tuttavia 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:

- ▶ le attività di trattamento e selezione sono svolte nelle aree coperte dell'impianto e le linee sono dotate di accorgimenti opportuni per minimizzare la dispersione di polveri (basse velocità dei nastri trasportatori, modesti salti del materiale);
- ▶ le aree di transito e manovra 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;
- ▶ lo stoccaggio avviene nei cassoni con copertura;
- ▶ nella zona sotto tettoia, ove avvengono le operazioni di scarico del materiale, sono state posizionate sui lati aperti delle barriere tipo new jersey;
- ▶ è presente una tamponatura del lato nord del capannone con posa di pannelli tipo sandwich per ridurre la possibilità di sollevamento delle frazioni più leggere dei rifiuti e delle polveri;
- ▶ è presente un impianto di trattamento aria a servizio della linea L1, L2 e L3;
- ▶ è presente un sistema di nebulizzazione sulla tramoggia di carico della linea L4 per evitare la dispersione di polveri durante la fase di carico;
- ▶ le cabine di selezione dove stazionano gli operatori sono chiuse e climatizzate;
- ▶ i mezzi per la movimentazione dei rifiuti e delle balle sono dotati di cabina di guida chiusa e climatizzata, in grado di garantire una adeguata salubrità delle postazioni di lavoro stesse;
- ▶ nelle aree scoperte vengono stoccati solo materiali non suscettibili alla dispersione eolica contenuti in cassoni scarrabili chiusi;
- ▶ è presente una recinzione perimetrale;
- ▶ sono stati installati in via transitoria a fine 2024 due cannoni nebulizzatori¹⁷, in ottemperanza all'autorizzazione vigente, a servizio delle aree B, C, D di stoccaggio, dove avviene la riduzione volumetrica dei rifiuti direttamente con la pressa (linea 3) e le operazioni di cernita manuale e con

¹⁷ Comunicazione Herambiente Prot. 0014262/24 del 13/12/2024.

ragno. I nebulizzatori sono stati attivi fino alla completa installazione del nuovo sistema di nebulizzazione, terminata ad agosto 2025¹⁸.

- ▶ Nel corso del 2025 sono state installate due lance brandeggianti sulle alimentazioni delle linee L1 ed L2 ed una lancia sul tritratore elettrico.
- ▶ È presente un sistema di nebulizzazione ad alta pressione sui punti o aree identificati maggiormente significativi in termini di emissione di polveri diffuse (nastri collettori, aree di scarico dei rifiuti dai nastri, uscita dai vagli).

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

12.6 GENERAZIONE ODORI

Si definisce odore qualsiasi emanazione che giunga nella zona olfattiva della mucosa nasale in concentrazione sufficientemente elevata per poterla stimolare. La percezione dell'odore ha una natura altamente emozionale e, quindi, la difficoltà risiede nell'oggettivare la sua percezione in modo da ottenere risultati confrontabili applicati a contesti differenti.

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 multimateriali "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 quali il periodico spazzamento e lavaggio dei piazzali esterni e delle aree coperte, contribuiscono inoltre alla riduzione delle polveri e del rischio di formazione di cattivi odori.

Oltre alla scarsa rilevanza delle emissioni odorigene derivanti dalle tipologie di rifiuti trattate presso l'impianto in esame, è comunque opportuno ricordare che l'impianto sorge in una zona scarsamente abitata e si trova all'interno di un sito in cui sono presenti anche altre attività che possono determinare emissioni odorose. 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 non sono pervenute segnalazioni in merito. La valutazione di significatività degli aspetti ambientali ha ritenuto pertanto l'aspetto non prioritario.

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. L'unico consumo di risorse è imputabile all'utilizzo di prodotti impiegati nelle operazioni di disinfestazione e derattizzazione.

12.8 GENERAZIONE DI RUMORE

Al fine di definire l'impatto acustico nell'area delle attività svolte dalla società, è stata effettuata una campagna di monitoraggio fonometrico sia in periodo diurno che nel periodo notturno presso i ricettori maggiormente impattati dalle emissioni sonore. Si specifica che durante il periodo diurno sono state eseguite due misure, al fine di approfondire le variazioni di rumorosità nell'area durante le diverse fasi della giornata e, nello specifico, sono state effettuate di mattina e nel primo pomeriggio. Le misure sono state eseguite in condizioni di esercizio a regime. Il monitoraggio acustico, eseguito nelle giornate del 05-06 giugno 2024, ha permesso la verifica del rispetto dei limiti normativi di immissione assoluta e differenziale in corrispondenza dei ricettori individuati

¹⁸ Comunicazione Herambiente Prot. 0010339/25 del 02/09/2025.

nonché del livello di emissione. Si riporta di seguito, Figura 25, lo stralcio cartografico dell’area con indicazione della ubicazione dell’impianto e dei ricettori monitorati.

Figura 25 Localizzazione dei ricettori



FONTE: VERIFICA DI IMPATTO ACUSTICO 2024
Con la lettera “E” vengono individuate le postazioni di misura.

L’impianto è ubicato all’interno di un’area industriale delimitata da un contesto prevalentemente agricolo, che fa da separatore con le aree residenziali più prossime. L’area occupata dall’impianto ed i ricettori denominati R01, R02 ed R03 ricadono all’interno del territorio Comunale di Granarolo Dell’Emilia (BO), mentre il ricettore denominato R04 ricade all’interno del territorio comunale di Bologna (BO). Entrambi i comuni hanno adottato e approvato la zonizzazione acustica secondo quanto previsto dall’art.6, comma, lettera a, della legge 26 ottobre 1995 n 447 “Legge sull’inquadramento acustico”. I ricettori R01 ed R04 rientrano quindi in classe III (aree di tipo misto), mentre R02 ed R03 ricadono rispettivamente all’interno della classe II (aree destinate ad uso prevalentemente residenziale) e della classe V (aree prevalentemente industriali). Presso il ricettore R2 è stata anche posizionata una centralina di monitoraggio di lunga durata. Si riportano gli esiti dei rilievi fonometrici (Tabella 8).

Tabella 8 Rilevazioni acustiche (in dB(A)) - Verifica del limite di immissione assoluta

PUNTO DI RILEVAZIONE	Classe di appartenenza	Limite di immissione DIURNO [dB(A)]	Diurno (*) [dB(A)]	Limite di immissione NOTTURNO [dB(A)]	Notturno [dB(A)]
R01	III	60	41,2	50	43,2
R02	II	55	46,4	45	48,2 (*)(**)
R03	V	70	52,2	60	50,8
R04	III	60	51,0	50	39,2

FONTE: VERIFICA DI IMPATTO ACUSTICO DEL 05-06/06/2024
(*) Valore medio delle misurazioni registrate per la verifica del limite di immissione assoluta.
(**) I livelli notturni misurati presso il ricettore R02 sono dovuti al gracidare delle rane nello stagno situato proprio sotto la palazzina del ricettore. Anche durante il giorno la zona è caratterizzata da un elevato rumore prodotto dagli uccelli nel boschetto limitrofo. In periodo notturno il rumore prodotto dall’impianto di selezione e recupero non è percepibile. A riprova di ciò si evidenzia che il livello di emissione calcolato al ricettore R2 è ampiamente inferiore al livello di immissione misurato. Il limite di immissione assoluta in periodo notturno è da considerarsi rispettato.

Dal confronto dei livelli registrati ai recettori con i limiti normativi di emissione, di immissione assoluta e di immissione differenziale è emerso il rispetto di suddetti limiti tanto in periodo diurno quanto in periodo notturno.

Al fine di valutare il rispetto del criterio differenziale si è fatto riferimento alle evidenze emerse dalla valutazione del livello di emissione; in particolare, dallo studio è emerso che la differenza tra il rumore ambientale e residuo è risultata essere nulla. L'influenza dell'impianto sul clima acustico dell'area risulta irrilevante, o comunque il livello di immissione (calcolato all'interno della stanza del ricettore a finestra aperta (-3dB(A)) è inferiore al limite di applicabilità. Si ritiene, pertanto, rispettato il limite di immissione differenziale. La significatività dell'aspetto deriva dal superamento della soglia interna di attenzione.

12.9 RIFIUTI IN USCITA

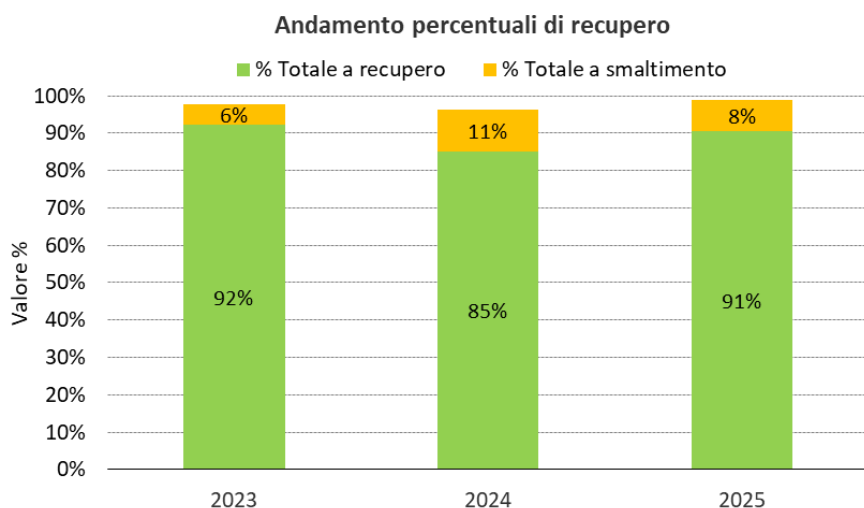
Il sistema di gestione ambientale, in ottemperanza a specifica procedura interna, stabilisce l'attribuzione della significatività all'aspetto "rifiuti in uscita" per tutti gli impianti Herambiente. Di conseguenza il sistema è dotato di specifiche procedure che disciplinano la corretta caratterizzazione/classificazione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

Nel presente paragrafo vengono riportati i rifiuti in uscita dal sito generati sia dai processi di selezione e recupero (es. rifiuto inviato a recupero, sovrall) che dalle attività ausiliarie (es. rifiuti risultanti dalle attività di manutenzione).

Come precedentemente affermato, l'obiettivo dell'impianto di selezione e recupero di Granarolo è di valorizzare sia i rifiuti urbani, provenienti dalla raccolta differenziata effettuata dai Comuni, sia i rifiuti speciali non pericolosi provenienti dalle attività produttive artigianali e industriali, al fine di trasformarli in risorse riutilizzabili. La maggior parte dei rifiuti derivanti dal processo produttivo è, infatti, destinata ad impianti di recupero autorizzati dove vengono ulteriormente valorizzati o inviati ai relativi Consorzi di filiera. I quantitativi in uscita di rifiuti inviati a recupero, prodotti dall'impianto, sono rendicontati nel paragrafo § 10.5 cui si rimanda.

L'unico rifiuto derivante dal processo di valorizzazione che non viene generalmente recuperato è il sovrall, prodotto dalle operazioni di cernita e selezione, che viene inviato in discarica per lo smaltimento finale quando non è possibile destinarlo a recupero energetico, principalmente presso l'adiacente termovalorizzatore, o a recupero di materia. Dal grafico seguente (Figura 26), si evince come la quota principale dei flussi di rifiuto in uscita dall'impianto sia destinata al recupero, insieme all'End of Waste, coerentemente allo scopo dell'impianto stesso, mentre la quota di rifiuto inviato a smaltimento risulta secondaria. Si osserva nel triennio di riferimento un andamento lievemente variabile. Una piccola percentuale di rifiuti prodotti deriva anche dalle attività di manutenzione dell'impianto nonché dalle operazioni di pulizia della rete fognaria, vasche dei percolati e della vasca di prima pioggia.

Figura 26 Andamento percentuali di recupero e smaltimento rispetto ai rifiuti in ingresso



La quota principale dei flussi di rifiuto in uscita dall'impianto è destinata al recupero.

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 sovrvallo prodotte dall’impianto ed inviate sia a smaltimento che a recupero energetico/di materia durante il periodo di riferimento nonché dei rifiuti prodotti dalle attività di pulizia della rete fognaria, dalle vasche dei percolati e dalla vasca di prima pioggia.

Tabella 9 Quantitativi rifiuti prodotti (tonnellate)

Descrizione rifiuti	Codice EER	Pericoloso (P)/ Non Pericoloso (NP)	U.M.	2023	2024	2025	Destinazione
Sovvallo (da linea di selezione meccanica)	191212	NP	tonn	5.558	11.761	8.259	Smaltimento
Sovvallo (da linea di selezione meccanica)	191212	NP	tonn	31.137	21.383	24.325	Recupero*
Soluzioni acquose di scarto (vasche percolati, vasca pulizia mezzi e pulizia vasca prima pioggia)	161002	NP	tonn	219,55	495,09	263,56	Smaltimento
Soluzioni acquose di scarto (acque di condensa compressori)	161002	NP	tonn	9,26	35,36	33,87	Smaltimento

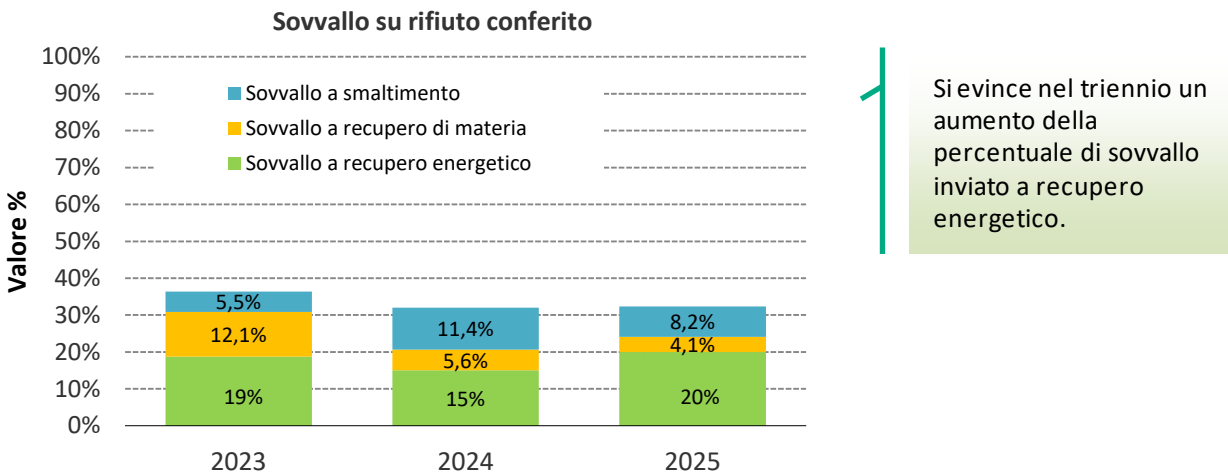
FONTE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

* Nel 2023 sono state inviate a recupero energetico 18.926,87 tonnellate di sovrvallo, nel 2024 sono state inviate a recupero energetico 15.571 tonnellate di sovrvallo, mentre nel 2025 sono state inviate a recupero energetico 20.156 tonnellate di sovrvallo.

L’incremento del recupero rimane un aspetto prioritario per l’impianto e trova conferma nell’obiettivo che stabilisce attraverso un target di miglioramento l’aumento della percentuale di sovrvallo inviato a recupero energetico. Al fine di incrementare la quota di sovrvallo inviato a recupero energetico, nel triennio è stata effettuata un’ottimizzazione nella gestione dei flussi, procedendo ad una selezione ancora più spinta sul sovrvallo prodotto.

Nel grafico sottostante si rappresenta il quantitativo di sovrvallo prodotto ed inviato rispettivamente a recupero energetico, a recupero di materia ed a smaltimento in funzione del rifiuto trattato. La quantità di materiale di scarto che si origina dal processo dipende prevalentemente dalla qualità del rifiuto in ingresso, ed è imputabile alla frazione di materiali non recuperabili presenti nella raccolta differenziata. Tuttavia, si evince nel triennio una percentuale di sovrvallo inviato a recupero energetico rispetto al totale del rifiuto in ingresso superiore al target definito (8%) nel programma ambientale, raggiungendo il relativo l’obiettivo (§ 14).

Figura 27 Andamento della produzione di sovrvallo inviato a recupero e smaltimento in funzione del rifiuto trattato



L'incremento del recupero e la diminuzione della quantità di sovrappiù prodotto rimangono aspetti prioritari per l'impianto e trovano conferma nell'obiettivo che stabilisce attraverso un target di miglioramento, di diminuire la frazione ancora recuperabile relativa al flusso di plastica all'interno del rifiuto finale. Al fine di raggiungere il target di miglioramento, che prevede una % di materiale plastico inferiore al 14% nel sovrappiù, l'attività di monitoraggio permette di intervenire nelle fasi di lavorazione, ottimizzando in questo modo ulteriormente il processo di selezione e recupero dell'impianto (si veda programma ambientale § 14).

12.10 AMIANTO

Nello stabilimento non è presente amianto o manufatti che lo contengono e non sono stati ritrovati manufatti in amianto all'interno del rifiuto selezionato.

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 sono presenti le seguenti apparecchiature contenenti sostanze ad effetto serra:

- un impianto a servizio di tutti gli uffici costituito da una pompa di calore ed un'UTA (Unità Trattamento Aria) contenenti 33,4x2 tonnellate di CO₂ equivalente di gas refrigerante R410A;
- un impianto a servizio della cabina selezione costituito da una pompa di calore ed un'UTA (Unità Trattamento Aria) contenenti 31,32x2 tonnellate di CO₂ equivalente di gas R410A;
- un sistema di raffreddamento aria al servizio dei motori delle presse contenente 8,3 tonnellate di CO₂ equivalente di gas R410A;
- un essiccatore al servizio del compressore contenente 18,4 tonnellate di CO₂ equivalente di gas R404A.

Sono inoltre presenti sei unità di raffreddamento al servizio dei lettori ottici e del trituratore contenenti meno di 5 tonnellate di CO₂ equivalente di gas R134A. Tali refrigeranti rappresentano delle miscele di gas fluorurati che, in conseguenza della legislazione sulle sostanze ozonolesive, sono andati a sostituire i CFC (Clorofluorocarburi), in quanto, non contenendo cloro, non arrecano danni alla stratosfera.

La gestione degli impianti in oggetto è conforme alla normativa in materia. Gli impianti sono sottoposti 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.

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 INQUINAMENTO LUMINOSO

Il sito impiantistico è dotato di un impianto di illuminazione esterno regolato da sensori crepuscolari che ne determinano l'accensione e lo spegnimento.

12.15 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON

Nelle vicinanze dell'impianto corre un elettrodotto ad alta tensione ad una distanza di circa 30 m dal confine di proprietà e 65 m dalla facciata dell'edificio. Per la fornitura di energia elettrica è stata realizzata una cabina di

trasformazione MT da 15 kV a 380 V, distante circa 30 m dall’edificio dell’impianto. Data la distanza dai ricettori si considera trascurabile l’impatto ambientale su di essi.
Sono state comunque determinate per le nuove cabine elettriche le eventuali fasce di rispetto¹⁹ nelle quali viene garantita la presenza sporadica, comunque inferiore alle 4 ore giornaliere, di persone ai fini della tutela della salute della popolazione e dei lavoratori. Nell’impianto non sono presenti fonti di radiazioni ionizzanti. Data la tipologia di attività svolte nell’impianto di selezione rifiuti di Granarolo, si ritiene tale aspetto non significativo.

12.16 IMPATTO VISIVO E BIODIVERSITÀ

Data la posizione dell’impianto, in prossimità del termovalorizzatore FEA di Granarolo, e vista la bassa densità di popolazione e la destinazione della zona (prevalentemente industriale), non si ritiene che lo stabilimento possa produrre un’alterazione visiva. Nonostante non siano stati richiesti specifici elementi di mitigazione e/o mascheramento è stata applicata al capannone una colorazione verde per ridurre l’eventuale impatto dello stabilimento sul paesaggio della zona. L’aspetto si considera di conseguenza 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, da una quota di superficie scoperta impermeabilizzata e la quota restante è rappresentata dagli spazi dedicati ai parcheggi esterni al sito.

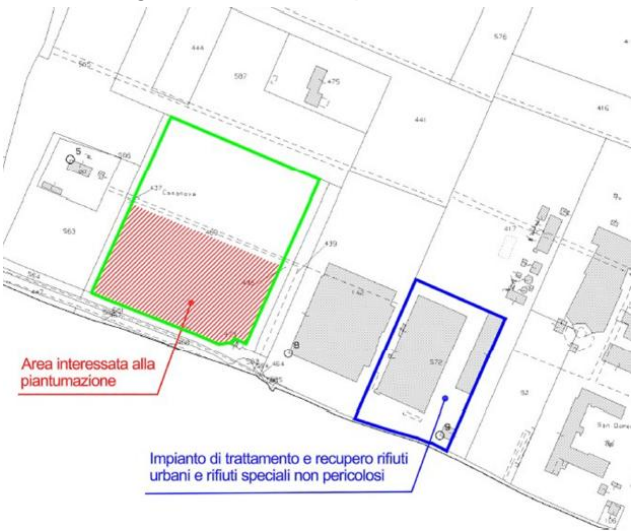
Tabella 10 Utilizzo del terreno

	Superficie totale [m²]	Superficie coperta [m²]	Superficie scoperta impermeabilizzata [m²]
Impianto selezione e recupero	13.000	6.050	5.700

FONTE: AUTORIZZAZIONE UNICA

Nel rispetto della prescrizione prevista dall’ultima Determina dirigenziale di variazione ai sensi dell’art. 208 dell’Autorizzazione unica (DET-AMB-2024-6650 del 28/11/2024), che prevedeva l’esecuzione di un progetto di compensazione vegetazionale delle emissioni di gas climalteranti (CO₂), è stato realizzato da Herambiente²⁰, nell’ambito di una convenzione sottoscritta con il comune di Granarolo, in continuità con l’area di forestazione comunale denominata “Bosco del Frullo”, in località Quarto Inferiore nelle vicinanze dell’impianto, un intervento compensativo consistente nella messa a dimora di n. 105 piante esemplari di specie arborea *Celtis Australis* per circa mq 13.400.

Figura 28 Area interessata dalla piantumazione [FONTE: Relazione tecnica e agronomica - Estratto di Mappa del Comune di Granarolo dell’Emilia Foglio 47 Particella 469]



¹⁹ Aree per le quali in normali condizioni di esercizio il valore di induzione magnetica può essere maggiore o uguale all’obiettivo di qualità di 3 µT ai sensi del DPCM 8 luglio 2003.

²⁰ Comunicazione Herambiente Prot. 0004045/26 del 23/03/2026.

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 Incendi²¹ (Pratica VV.F. 77186) per il quale è stata presentata da Herambiente attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio nel marzo 2019 e 2024²².

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, tutto il personale è coinvolto, con cadenza almeno annuale, in simulazioni di evacuazione.

A dicembre 2023 si è verificato un incendio che ha interessato una limitata parte dello stoccaggio dei rifiuti ingombranti da avviare a selezione e trattamento. Sono tempestivamente intervenuti gli addetti della squadra di emergenza ed i Vigili del Fuoco, i quali si sono operati per attuare lo spegnimento del focolaio. Come comunicato ad ARPAE e al Comune²³, nei giorni successivi all’evento anomalo si è provveduto allo smaltimento dei rifiuti residuati dalla combustione, inviandoli a recupero energetico presso l’attiguo impianto di termovalorizzazione, mentre le acque raccolte derivanti dallo spegnimento dell’incendio sono state segregate ed avviate a smaltimento. È stata garantita la continuità del servizio di ricevimento e trattamento rifiuti in quanto l’evento ha interessato una ridotta sezione dello stoccaggio e non ha provocato danni a strutture, mezzi e impianti.

13 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

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

Traffico e viabilità

L’attività dell’impianto di selezione e recupero è strettamente connessa alla produzione di traffico indotto. Il traffico veicolare è determinato dal trasporto dei rifiuti in ingresso e in uscita dal sito. Nel 2025, il numero dei mezzi in ingresso al sito è stato pari a 53.306 veicoli, costituiti prevalentemente da compattatori di piccole e medie dimensioni, a questi vanno ad aggiungersi 4.752 mezzi pesanti in uscita, dedicati al trasporto dei rifiuti inviati a recupero/smaltimento e materie prime secondarie. L’accesso al sito è a sud dell’insediamento da Via del Frullo collegata alla viabilità principale di mobilità territoriale quale le strade provinciali SP 5 “Via San Donato” e SP253 “San Vitale”.

La gestione del traffico degli automezzi che trasportano rifiuti è limitata all’area interna del sito dove un’opportuna segnaletica orizzontale e verticale regola il movimento dei veicoli. Vista l’entità e la tipologia del traffico indotto, l’aspetto traffico si considera significativo.

²¹ Campo di applicazione ai sensi del D.P.R. n. 151 del 01/08/2011: Attività n. 34.2.C., 44.3.C, 36.1.B, 12.1.A, 49.1.A.

²² Prot. HA n. 0003356 del 08/03/2024.

²³ Comunicazione Herambiente Prot. n. 0000004/24 del 02/01/2024.

Consumi energetici Ditta terza

La presente sezione rappresenta il completamento di quanto riportato al capitolo “Consumo energetico” (§ 12.1). Alcuni mezzi utilizzati per la movimentazione del rifiuto sono gestiti dalla ditta terza che si occupa della selezione e valorizzazione del rifiuto. Si riportano nella seguente tabella i dati di consumo di gasolio comunicati annualmente alla gestione dell’organizzazione. Il consumo nel triennio di riferimento risulta pressoché costante ed è associato all’utilizzo del mezzo, utilizzato dalla ditta terza, che seleziona e alimenta i rifiuti nella tramoggia di carico del trituratore.

Tabella 11 Consumo di combustibile

Fonte energetica	U.M.	2023	2024	2025
Gasolio	l	135.000	116.500	117.500
	tep	116	100	101

FONTE: REPORT INTERNI (PORTALE PIT)

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 S.p.A. che prevede una strategia di sviluppo ambientale valutata in una logica complessiva. Occorre quindi considerare il ritorno ambientale del programma di miglioramento di Herambiente S.p.a. in un'ottica d'insieme.

Di seguito si riportano gli obiettivi di miglioramento raggiunti nel triennio precedente, a seguire quelli in corso previsti per il prossimo triennio di validità della registrazione EMAS unitamente agli obiettivi annullati/sospesi.

Obiettivi raggiunti

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
Impianto Granarolo	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 telecamere smoke and fire, che sono in grado di rilevare il fumo e la fiamma, e l'implementazione del sistema di videosorveglianza, remotato su sala telecontrollo: 1) installazione e monitoraggio prestazioni (rilevazione problematiche riscontrate); 2) utilizzo a regime.	Resp. BU Resp. Impianto Resp. Ing. di processo	Euro 40.000	1) 2020 2) 2021 L'obiettivo è stato ripianificato in quanto si continuano a rilevare alcune problematiche legate all'individuazione delle apparecchiature. Ripianificato: 1) 2022 - 2023 2) 2024 1) Le telecamere sono state installate ma a seguito di malfunzionamenti, sono stati effettuati test sulle apparecchiature. Raggiunto. 2) Obiettivo raggiunto nel corso del 2023.
Impianto Granarolo	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Rifiuti Gestione processo	Incrementare ulteriormente la verifica puntuale della qualità dei rifiuti in ingresso al fine di garantire una percentuale di recupero dei rifiuti annuale superiore al 75% , calcolata come rapporto tra quantità di rifiuti in uscita avviati a recupero (sia energetico che di materia) e quantità di rifiuti in ingresso all'impianto nell'anno di riferimento .	Resp. BU Resp. Impianto Resp. Ing. di processo	Costi interni	2026 Traguardo 2023: raggiunto. La % di recupero annuale è stata pari al 92%. Traguardo 2024: raggiunto. La % di recupero annuale è stata pari al 85%. Obiettivo raggiunto: nel 2025 la % di recupero dei rifiuti è stata pari al 91%.

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/ impegno	Scadenze
Impianto Granarolo	Ottimizzazione processi, attività e risorse. Miglioramento continuo e sostenibilità. Tutela dell'ambiente.	Rifiuti prodotti Gestione processo	Garantire annualmente una % di sovrappiù a recupero energetico superiore al 8% rispetto al totale del rifiuto conferito attraverso una selezione ancora più spinta sul sovrappiù prodotto.	Resp. BU Resp. Impianto Resp. Ing. di processo	Costi interni	2026 Traguardo 2023: raggiunto. La % di sovrappiù a recupero energetico rispetto al totale del rifiuto conferito è stata pari al 18%. Traguardo 2024: raggiunto. La % di sovrappiù a recupero energetico rispetto al totale del rifiuto conferito è stata pari al 15%. Obiettivo raggiunto: nel 2025 la % di sovrappiù a recupero energetico rispetto al totale del rifiuto conferito è pari al 20%.

Obiettivi in corso

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/ impegno	Scadenze
Impianto Granarolo	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Rifiuti Gestione processo	Incrementare ulteriormente la verifica puntuale della qualità dei rifiuti in ingresso al fine di garantire una percentuale di recupero dei rifiuti annuale superiore al 78% , calcolata come rapporto tra quantità di rifiuti in uscita avviati a recupero (sia energetico che di materia) e quantità di rifiuti in ingresso all'impianto nell'anno di riferimento.	Resp. BU Resp. Impianto Resp. Ing. di processo	Costi interni	2029
Impianto Granarolo	Miglioramento Continuo e Sostenibilità Tutela dell'Ambiente Ottimizzazione processi, attività e risorse	Rifiuti prodotti Gestione processo	Mantenere in efficienza la linea 1 attraverso il monitoraggio continuo del processo e l'intensificazione delle operazioni di manutenzione al fine di garantire una produzione di plastica annuale per Consorzio contenente una frazione estranea non superiore al 13%.	Resp. BU Resp. Impianto Resp. Ing. di processo	Costi interni	2029

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
Impianto Granarolo	Ottimizzazione processi, attività e risorse Tutela dell'ambiente	Rifiuti prodotti Gestione del processo	Diminuire la quantità del sovrappeso prodotto attraverso un'ottimizzazione del processo di selezione e recupero nelle fasi di lavorazione teso a diminuire la quantità di materiale ancora recuperabile per il flusso di plastica nel rifiuto finale. Risultati attesi: produzione di sovrappeso con % di imballaggi plastici inferiore al 14% nel prossimo triennio.	Resp. BU Resp. Impianto Resp. Ing. di processo	Costi interni	2029
Impianto Granarolo	Ottimizzazione processi, attività e risorse Tutela dell'ambiente	Recupero materia Rifiuti prodotti Gestione del processo	Ottimizzazione della Linea 2 di selezione per il trattamento dei rifiuti cartacei mediante l'installazione di un nuovo dosatore aprisacchi che permetterà l'efficacia apertura dei sacchi in ingresso provenienti dalla R/D dell'urbano, incrementando l'efficienza di recupero della carta e riducendo al contempo il sovrappeso prodotto.	Resp. BU Resp. Impianto Resp. Ing. di processo	Euro 350.000	2028-2029

Obiettivi annullati/sospesi

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
Impianto Granarolo	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Efficientamento energetico	Installazione di ulteriori sistemi di rilevazione dei consumi che permettano una parzializzazione dei consumi di energia elettrica per linea/macchina al fine di individuare le sezioni più energivore ed i possibili interventi di efficientamento energetico: 1) Progettazione. 2) Installazione.	Resp. BU Resp. Impianto Resp. Ing. di processo	Euro 15.000	1) 2020 2) 2021 Ripianificato 2) 2025 1) Raggiunto, individuata soluzione tecnica per suddividere i consumi tra linee di trattamento, uffici e utenze generali d'impianto, pressa, sistema di triturazione, ecc. L'obiettivo è stato temporaneamente sospeso in quanto si è data priorità ad altri interventi (si veda obiettivi in corso) anche a fronte dell'attivazione del sistema di cessione dell'energia elettrica prodotta dal vicino termovalorizzatore.

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 rientrando fra quelle di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Polverino: polveri raccolte dall'elettrofiltro.

Processo aerobico: reazione che avviene in presenza di ossigeno.

Processo anaerobico: reazione che avviene in assenza di ossigeno.

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

Reagente: sostanza che prende parte ad una reazione.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ABBREVIAZIONI

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

FATTORI DI CONVERSIONE

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

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

INFORMAZIONI UTILI SUI DATI

Fonte dati

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

Gestione dei dati inferiori al limite di rilevabilità

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

Relazioni con limiti o livelli di guardia

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

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

ALLEGATO 1 – PRINCIPALE NORMATIVA APPLICABILE

Da tenere presente che spesso gli impianti sono soggetti a prescrizioni più restrittive rispetto alla normativa di settore e, quindi, l'elemento fondamentale diventa l'Autorizzazione Integrata Ambientale ovvero l'Autorizzazione unica ai sensi dell'art. 208 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i..

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

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

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

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

Decreto Legislativo n. 231 del 08/06/2001 e s.m.i. "Disciplina della responsabilità amministrativa delle persone giuridiche, delle società e delle associazioni anche prive di personalità giuridica, a norma dell'art. 11 della legge 29/09/2000, 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.

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”.

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”.

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”.

Decreto Legislativo n. 125 del 06/09/2024 “Rendicontazione societaria di sostenibilità – Attuazione direttiva 2022/2464/Ue (cd. “Corporate sustainability reporting directive” – CsrD).

D.P.C.M. 29/01/2025 "Approvazione del modello unico di dichiarazione ambientale per l'anno 2025 - MUD".

Legge n. 147 del 03/10/2025 conversione in legge, con modificazioni, del Decreto-Legge n. 116 del 08/08/2025 recante disposizioni urgenti per il contrasto alle attività illecite in materia di rifiuti, per la bonifica dell’area denominata Terra dei fuochi, nonché in materia di assistenza alla popolazione colpita da eventi calamitosi.

Legge n. 182 del 02/12/2025 “Disposizioni per la semplificazione e la digitalizzazione dei procedimenti in materia di attività economiche e di servizi a favore dei cittadini e delle imprese”.

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 sfati non contenenti cloro - Chimico-fisico e biologico di reflui industriali e rifiuti liquidi	28/04/2011	IT-001324
Complesso impiantistico di Via Grigioni 19-28, Forlì (FC)	- Termovalorizzatore - Attività di trasbordo - Piattaforma ecologica	12/12/2011	IT-001398
Complesso impiantistico di Via Cavazza 45, Modena (MO)	- Termovalorizzatore - Chimico-fisico	22/10/2012	IT-001492
Complesso impiantistico di Via dell'energia, Zona Industriale di Pozzilli (IS)	- Termovalorizzatore	20/11/2009	IT-001201
Complesso impiantistico di Via Selice 12/A – Mordano (BO)	- Impianto selezione e recupero	27/02/2009	IT-001070
Complesso impiantistico di Via Caruso 150 – Modena (MO)	- Impianto selezione e recupero	04/04/2012	IT-001436
Complesso di Via Finati 41/43 Ferrara	- Impianto selezione e recupero	04/10/2011	IT-001378
Complesso impiantistico di Via del Frullo 3/F Granarolo dell'Emilia (BO)	- Impianto selezione e recupero	28/05/2015	IT-001709
Complesso impiantistico Località Cà dei Ladri 25, Silla di Gaggio Montano (BO)	- Discarica - Impianto produzione di energia elettrica da biogas	13/09/2011	IT-001375
Complesso impiantistico di Via Gabbellini snc, Serravalle Pistoiese (PT)	- Discarica - Chimico-fisico e biologico	03/10/2007	IT-000715
Complesso impiantistico di Via T. Tasso 21/23 Castiglione delle Stiviere (MN)	- Impianto selezione e recupero	21/01/2021	IT-002044
Complesso impiantistico di Sant'Agata Bolognese (BO)	- Impianto di compostaggio e digestione anaerobica con produzione di biometano - Discarica	25/10/2022	IT-002179
Impianto di Montale - Via Walter Tobagi, 16 - Montale (PT)	- Termovalorizzatore	28/10/2015	IT-001737

RIFERIMENTI PER IL PUBBLICO

HERA SPA

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

Presidente: Cristian Fabbri

Amministratore Delegato: Orazio Iacono

HERAMBIENTE SPA

Sede legale: Viale Berti Pichat 2/4
40127 Bologna

Presidente: Filippo Brandolini

Amministratore Delegato: Andrea Ramonda

Responsabile QSA: Nicoletta Lorenzi

Responsabile Direzione Produzione: Paolo Cecchin

Responsabile Direzione Mercato Utilities: Fabrizio Salieri

Responsabile BU Selezione e Recupero: Carlo Faraone

Coordinamento progetto e realizzazione:

Responsabile Sistemi di Gestione Integrati: Francesca Ramberti

Realizzazione:

- Sistemi di Gestione Integrati: Nicoletta Fabbroni
- Responsabile Impianto: Simone Gerardini

Supporto alla fase di realizzazione: Elisa Andraghetti (ZGA S.r.l.), Elena Asquini, Martina Cavallo (ZGA S.r.l.), Chiara Marzocchi.

Si ringraziano tutti i colleghi per la cortese collaborazione.

Per informazioni rivolgersi a:

Responsabile Sistemi di Gestione Integrati

Francesca Ramberti

e-mail: qsa.herambiente@gruppohera.it

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

Informazioni relative alla Dichiarazione Ambientale:

Dichiarazione di riferimento	Data di convalida dell'Ente Verificatore	Verificatore ambientale accreditato e n° accreditamento
Complesso Impiantistico Via del Frullo 3/F, Granarolo Dell'Emilia (BO)	04/06/2026	BUREAU VERITAS ITALIA S.p.A. Viale Monza 347 – 20126 Milano (MI)