

COMPLESSO IMPIANTISTICO "CENTRO ECOLOGICO BAIONA" di Via Baiona 182 Ravenna (RA)



Rev. 0 del
12/05/2021

DATI AGGIORNATI AL 31/12/2020



EMAS
GESTIONE AMBIENTALE
VERIFICATA
Reg.n.IT - 001324

Il presente documento costituisce il **secondo aggiornamento del terzo rinnovo** della Dichiarazione Ambientale del “Complesso Impiantistico di Via Baiona, 182 Ravenna”, convalidato secondo il Regolamento (CE) 1221/09 EMAS e successive modifiche, relativo alla registrazione n. IT-001324.

L'oggetto della registrazione comprende gli impianti presenti all'interno del sito impiantistico, denominato **Centro Ecologico Baiona**, e tutte le attività ad essi pertinenti gestite da **Herambiente Spa**.



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

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

Complesso impiantistico

Via Baiona n. 182
Ravenna

Attività svolte nel sito

Trattamento acque di scarico
Termodistruzione di sfiami non clorurati
Termovalorizzazione

Codice NACE

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

SOMMARIO

HERAMBIENTE.....	5
1 LA POLITICA DEL GRUPPO HERA	5
2 LA POLITICA DEL GRUPPO HERAMBIENTE.....	7
3 LA GOVERNANCE	9
4 LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA	10
5 LA STRATEGIA GESTIONALE DI HERAMBIENTE.....	12
6 IL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO	13
6.1 La valutazione degli aspetti ambientali	14
7 GLI INDICATORI AMBIENTALI.....	15
8 LA COMUNICAZIONE	16
9 IL COMPLESSO IMPIANTISTICO	17
9.1 Cenni storici.....	18
9.2 Contesto territoriale	19
9.3 Quadro autorizzativo	21
9.4 Progetti in corso	22
10 IL CICLO PRODUTTIVO.....	23
10.1 Forno inceneritore (F3)	24
10.1.1 Rifiuti in ingresso.....	24
10.1.2 Alimentazione dell'impianto.....	25
10.1.3 Combustione.....	26
10.1.4 Recupero energetico e produzione energia elettrica.....	26
10.1.5 Depurazione fumi.....	26
10.1.6 Trattamento chimico fisico acque di lavaggio fumi.....	27
10.2 Forno inceneritore (FIS)	27
10.2.1 Sfiati trattati	27
10.2.2 Ricezione effluenti gassosi.....	27
10.2.3 Combustione.....	28
10.3 Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)	28
10.3.1 Flussi in ingresso.....	28
10.3.2 Sezione di Trattamento Acque di Processo Organiche (TAPO).....	29
10.3.3 Sezione di Trattamento Acque di Processo Inorganiche (TAPI).....	32
10.3.4 Trattamento terziario	33
10.3.5 Trattamento fanghi	33
11 GESTIONE DELLE EMERGENZE	33
12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	34
12.1 Energia.....	34
12.1.1 Forno inceneritore (F3).....	34
12.1.2 Forno inceneritore (FIS).....	37
12.1.3 Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)	38
12.2 Consumo idrico	39
12.2.1 Forno inceneritore (F3).....	40
12.2.2 Forno inceneritore (FIS).....	41
12.2.3 Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)	42
12.3 Scarichi idrici.....	43
12.4 Suolo e sottosuolo	46
12.5 Emissioni in atmosfera	47

12.5.1	Emissioni convogliate	47
12.5.2	Emissioni diffuse.....	52
12.5.3	Emissioni ad effetto serra	52
12.6	Generazione odori	54
12.7	Consumo di risorse naturali e prodotti chimici	55
12.7.1	Forno inceneritore (F3).....	55
12.7.2	Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)	56
12.8	Generazione di rumore	58
12.9	Rifiuti in uscita	59
12.9.1	Forno inceneritore (F3).....	59
12.9.2	Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)	60
12.10	Amianto	61
12.11	Pcb e pct	61
12.12	Gas refrigeranti	61
12.13	Richiamo insetti ed animali indesiderati	61
12.14	Impatto visivo e biodiversità	61
12.15	Illuminazione esterna.....	62
12.16	Radiazioni ionizzanti e non	62
12.17	Rischio incidente rilevante	63
12.18	Rischio incendio	63
13	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	64
14	OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE.....	66
GLOSSARIO		71
ALLEGATO 1 – PRINCIPALE NORMATIVA APPLICABILE.....		74
ALLEGATO 2 – COMPLESSI IMPIANTISTICI REGISTRATI EMAS.....		76
RIFERIMENTI PER IL PUBBLICO		77

HERAMBIENTE

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

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

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

1 LA POLITICA DEL GRUPPO HERA

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

I Valori di Hera sono:

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

POLITICA PER LA QUALITÀ E LA SOSTENIBILITÀ

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

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

Il Gruppo Hera si impegna per:

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

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

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

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

Bologna, 30 luglio 2019

Il Presidente Esecutivo

Tomaso Tommasi di Vignano

L'Amministratore Delegato

Stefano Venier

2 LA POLITICA DEL GRUPPO HERAMBIENTE

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

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

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

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

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

Conformità normativa

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

Sistemi di Gestione

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

Tutela dell'ambiente

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

Ottimizzazione processi, attività e risorse

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

Sicurezza sul lavoro

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

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

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

Diffusione della cultura aziendale

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

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

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

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

Miglioramento continuo e sostenibilità

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

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

Bologna 07/05/2018

Filippo Brandolini

Presidente



Andrea Ramonda

Amministratore Delegato



Cenni Storici

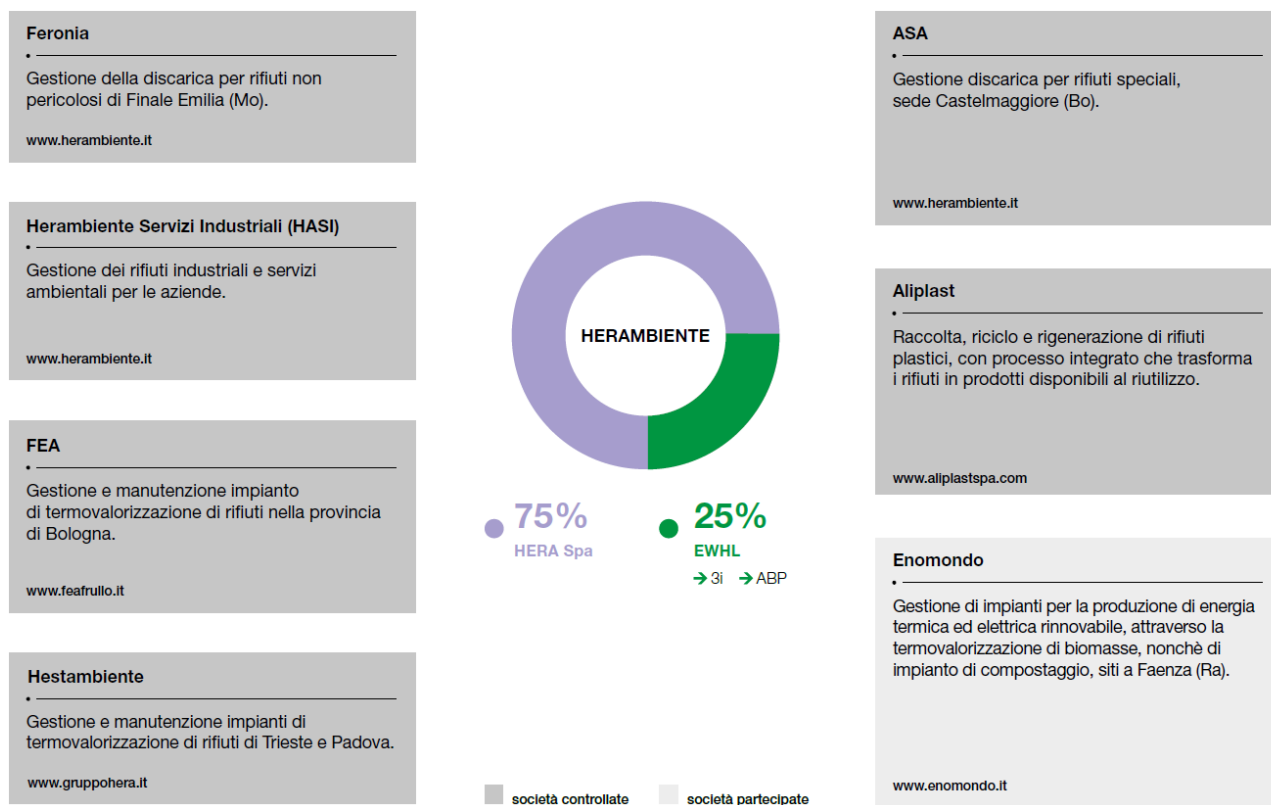
Il **Gruppo Hera** nasce alla fine del 2002 da una delle più significative operazioni di aggregazione realizzate in Italia nel settore delle “public utilities”, diventando una delle principali multiutility nazionali che opera in servizi di primaria importanza, fondamentali a garantire lo sviluppo del territorio e delle comunità servite. A servizio di cittadini e imprese, opera principalmente nei settori ambiente (gestione rifiuti), idrico (acquedotto, fognature e depurazione) ed energia (distribuzione e vendita di energia elettrica, gas e servizi energia) soddisfacendo i bisogni di 4,3 milioni di cittadini in circa 330 comuni dell'Emilia-Romagna, Friuli-Venezia Giulia, Marche, Toscana e Veneto.

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

3 LA GOVERNANCE

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

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



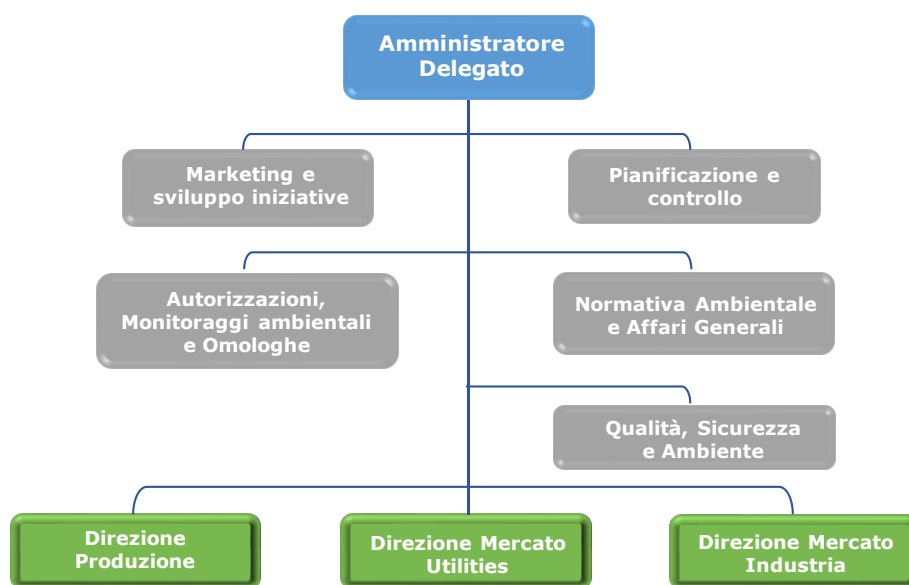
La Struttura del Gruppo Herambiente

Le tappe principali di questo percorso, per citare le più rilevanti, hanno visto: la nascita, nel 2014, della controllata **Herambiente Servizi Industriali S.r.l.**, società commerciale di Herambiente dedicata alla gestione dei rifiuti industriali e dei servizi ambientali collegati, nel 2015, l'acquisizione dell'intera partecipazione della controllata **HestAmbiente S.r.l.**, all'interno della quale sono stati conferiti i termovalorizzatori di Padova e Trieste già di titolarità di AcegasApsAgma, l'acquisizione, avviata nel 2015, dell'intero capitale sociale di **Waste**

Recycling S.p.A., che a partire dal 1° luglio 2019 si è fusa per incorporazione in Herambiente Servizi Industriali S.r.l, la fusione per incorporazione e l’acquisizione di rami d’azienda di altre società (**Akron S.p.A.**, **Romagna Compost S.r.l.**, **Herambiente Recuperi S.r.l.**, **Geo Nova S.p.A.**), che hanno ampliato il parco impiantistico di Herambiente. Da citare anche la fusione per incorporazione, nel corso del 2017, di **Biogas 2015**, che deteneva la titolarità degli impianti di recupero energetico insediati nelle discariche del Gruppo, e l’avvio al processo di acquisizione del capitale sociale di **Aliplast S.p.A.**, operante nella raccolta e nel riciclo di rifiuti di matrice plastica e loro successiva rigenerazione. Il percorso di crescita continua con la gestione da parte di Herambiente da *luglio 2019*, in virtù di concessione decennale, della Discarica Operativa di CO.SE.A. Consorzio a Ca’ dei Ladri nel comune di Gaggio Montano, e sempre nello stesso mese l’acquisizione del 100% di **Pistoia Ambiente S.r.l.**, che gestisce la discarica di Serravalle Pistoiese e l’annesso impianto di trattamento rifiuti liquidi, consolidando la propria dotazione impiantistica dedicata alle aziende. In ultimo, *dal 1° luglio 2020* la società Pistoia Ambiente si è fusa per incorporazione con Herambiente, la priorità strategica è di unire qualità, efficienza, sicurezza, continuità di servizio e sostenibilità, fornendo alle aziende soluzioni di trattamento rifiuti chiavi in mano in un’ottica di economia circolare.

4 LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA

Herambiente, con i suoi 717 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 tre grandi **funzioni di line**.



Organigramma aziendale

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

- ▶ La **Direzione Produzione** che sovrintende la gestione degli impianti di smaltimento, trattamento e recupero di rifiuti urbani e speciali, di origine urbana e industriale, organizzati in cinque Business Unit:
 - Termovalorizzatori;
 - Discariche;

- Impianti di compostaggi e digestori anaerobici;
 - Impianti rifiuti industriali;
 - Impianti di selezione e recupero.
- ▶ La **Direzione Mercato Industria** nella quale si colloca la società controllata Herambiente Servizi Industriali e la divisione Bonifiche, quest'ultima offre ai propri clienti un consolidato know-how nel servizio di bonifica di siti contaminati, fornendo un'ampia gamma di prestazioni che vanno dalla caratterizzazione e progettazione dell'intervento, alla bonifica stessa con l'utilizzo di tecnologie innovative.
 - ▶ 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, e "Logistica", finalizzata a favorire l'ottimizzazione dei flussi commercializzati verso impianti interni o di terzi e la gestione delle stazioni di trasferimento e piattaforme ecologiche.

Il parco impiantistico del Gruppo Herambiente è il più significativo nel settore in Italia ed in Europa: 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, distinguendosi dai passati inceneritori che si limitavano alla sola termodistruzione dei rifiuti. 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 cosiddette **Best Available Techniques (BAT)**, come definite dall'Unione Europea.

ONLINE LE EMISSIONI DEI TERMOVALORIZZATORI

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

Selezione e recupero

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

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

Impianti rifiuti industriali

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

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

Compostaggi e digestori

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

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

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

Discariche

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

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

DISCARICHE IN FASE POST-OPERATIVA

La fase di post-gestione ha durata per legge trentennale ed 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. Al termine del periodo di post-gestione si valutano le condizioni residue di impatto ambientale della discarica e, nel caso in cui, queste siano ad un livello compatibile con il territorio circostante, si interviene nella direzione del reinserimento dell'area ad una specifica funzione, che risulti compatibile con il contesto territoriale ed in linea con le previsioni urbanistiche vigenti.

5 LA STRATEGIA GESTIONALE DI HERAMBIENTE

Il Gruppo Herambiente con il suo parco impiantistico ampio e articolato, l'esperienza di **6,1 milioni di tonnellate di rifiuti trattati e 928 GWh di energia elettrica prodotta nel 2020** (termovalorizzatori, biodigestori e discariche) si propone come una concreta risposta al problema rifiuti anche a livello nazionale, grazie a investimenti in tecnologie che garantiscono sviluppo, alte performance ambientali, trasparenza e innovazione, in un settore quello dei rifiuti, che in Italia è invece frammentato e soggetto a continue emergenze. L'attività di Herambiente si caratterizza per una gestione integrata dei rifiuti che risponde alle priorità fissate dalle direttive europee di settore. Ogni tipologia di rifiuto viene gestita in modo responsabile e a 360°, in ottica di economia circolare, trasformando i rifiuti da problema in risorsa. Viene minimizzato il più possibile il ricorso alla discarica, a favore invece di riciclo e recupero. Infatti, **Herambiente continua a ridurre la percentuale dei conferimenti in discarica**, passati dal 30,1 % nel 2009 al 1,4 % nel 2020, incrementando i quantitativi di rifiuti avviati a selezione o recupero ed alla termovalorizzazione.

La mission

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

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.

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

Herambiente è impegnata nel **massimizzare il recupero energetico da tutti i processi di trattamento e smaltimento gestiti** e anche l'anno 2020 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**". In merito a quest'ultimo aspetto si ricorda l'acquisizione, nel corso del 2017, di Aliplast S.p.A, prima azienda italiana ad aver raggiunto la piena integrazione lungo tutto il ciclo di vita della plastica, e l'inaugurazione nel 2018 dell'**impianto di biometano di Sant'Agata Bolognese (BO)** che ha reso possibile un circuito virtuoso che parte dalle famiglie e ritorna ai cittadini.

La pianificazione strategica aziendale del Gruppo che prende vita dalla *mission* aziendale è recepita nel *Piano Industriale* predisposto annualmente dall'Organizzazione con validità quadriennale. Le principali linee di sviluppo previste nel Piano Industriale 2021-2024 continueranno ad essere rivolte al recupero energetico da fonti rinnovabili presenti nei rifiuti, allo sviluppo di un'impiantistica innovativa sul fronte dello sviluppo e ricerca e sempre più mirata al recupero di materia da raccolta differenziata ed all'allungamento della catena del recupero di materia in ottica di "economia circolare".

I **programmi di miglioramento ambientale**, riportati nelle dichiarazioni ambientali, non possono pertanto essere considerati singolarmente, ma devono essere valutati in un'ottica d'insieme, che nasce dalla necessità di coniugare la propria vocazione imprenditoriale con l'interesse di tutte le parti coinvolte, attuando le scelte di pianificazione compiute dalle istituzioni e creando nel contempo valore per i propri azionisti e per il territorio con investimenti innovativi nel rispetto dell'ambiente e dei cittadini. Non tutti gli anni è, pertanto, possibile individuare programmi ambientali corposi per singolo impianto, in quanto 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.

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 Bioliqidi".

Il sistema di gestione integrato permette ad Herambiente di:

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

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

IL PROGETTO EMAS

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

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

6.1 LA VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

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

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



Aspetti ambientali valutati da Herambiente

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

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

- ▶ **Contesto territoriale e Sensibilità collettiva:** si valuta il grado di sensibilità delle parti interessate e dell'ambiente locale in cui l'unità è inserita.

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

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

Aspetto significativo ● Aspetto non significativo ●

7 GLI INDICATORI AMBIENTALI

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

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

Si riportano i principali indicatori correlati anche agli aspetti ambientali diretti significativi per Business Unit di Herambiente, applicati nelle dichiarazioni ambientali.

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

IMPIANTI RIFIUTI INDUSTRIALI	<p>“Efficienza di utilizzo energetico”: consumo energia elettrica/rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>“Efficienza di utilizzo di risorsa idrica”: consumo acqua/rifiuto trattato (m³/tonn)</p> <p>“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici</p> <p>“Rese di abbattimento”: (1-concentrazione OUT/concentrazione IN) *100</p> <p>“Fattore di utilizzo reagenti”: consumo reagenti/rifiuto trattato (tonn/tonn)</p> <p>“Rifiuti autoprodotti su Rifiuti trattati”: quantità di rifiuti autoprodotti distinti in pericolosi e non/rifiuti in ingresso (tonn/tonn)</p>
SELEZIONE E RECUPERO	<p>“Efficienza di utilizzo energetico”: consumo energia elettrica/rifiuto trattato (tep/tonn)</p> <p>“Posizionamento rispetto al limite”: concentrazione rilevata/limite di legge (valore %). Indicatore applicato per scarichi idrici, emissioni atmosferiche</p> <p>“Percentuale di Recupero-Smaltimento”: quantità di rifiuto inviato a recupero-smaltimento/quantità di rifiuto in ingresso all’impianto (valore %)</p> <p>“Rifiuto prodotto su Rifiuto trattato”: sovrappeso prodotto/rifiuti trattati (valore % o tonn/tonn)</p>

8 LA COMUNICAZIONE

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

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

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

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

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



IMPIANTI APERTI

Il Gruppo Herambiente, da sempre attento alle tematiche ambientali e alla diffusione di una mentalità ecologicamente responsabile, offre la possibilità di effettuare **visite guidate presso i propri impianti**, prenotabili direttamente dal sito, 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 Herambiente, i visitatori sono guidati attraverso appositi percorsi realizzati dal Gruppo Hera all’interno degli impianti alla scoperta del viaggio di trasformazione del rifiuto.

Nell’ottica di stimolare un maggior interesse nelle nuove generazioni sono state attivate anche le **visite “virtuali”** con le scuole. Gli studenti, direttamente dai loro banchi di scuola, hanno potuto seguire un educatore ambientale che ha illustrato le diverse fasi di funzionamento dell’impianto.

Nel corso del 2020 si è registrato un totale complessivo di 82 giornate di visite agli impianti del Gruppo Herambiente (principalmente termovalorizzatori, compostaggi e digestori, selezione e recupero) e 1.347 visitatori. Tuttavia, a seguito dell'emergenza sanitaria dovuta al covid-19, al fine di limitare le occasioni di possibile contagio, fatte salve le attività improrogabili, sono state momentaneamente sospese le visite guidate presso gli impianti del Gruppo Herambiente.

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

9 IL COMPLESSO IMPIANTISTICO

Il sito impiantistico oggetto della presente Dichiarazione Ambientale, denominato **Centro Ecologico Baiona**, è costituito dai seguenti impianti, funzionalmente e tecnicamente connessi tra loro:

- ▶ **Forno Inceneritore F3** per la termodistruzione di rifiuti urbani e speciali pericolosi e non, con recupero energetico;
- ▶ **Forno Incenerimento Sfiati (FIS)** per il trattamento di sfiati gassosi di processo non clorurati;
- ▶ **Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)** per la depurazione di acque reflue industriali e meteoriche/dilavamento e per l'attività di trattamento integrato chimico-fisico e biologico di rifiuti speciali, anche pericolosi, conferiti in conto terzi.

Presso il sito era presente anche un impianto (**Forno F2**) dedicato all'incenerimento degli sfiati gassosi clorurati provenienti via tubo dagli impianti dell'adiacente insediamento petrolchimico, inattivo da luglio 2009. A seguito della demolizione e dello smantellamento del camino, effettuata nel settembre 2016, l'impianto privo del relativo sistema di evacuazione fumi è stato dismesso nel corso del 2018¹.

Parallelamente al presente percorso di mantenimento della registrazione EMAS, Herambiente partecipa attivamente anche al **Progetto di sviluppo EMAS del Distretto chimico ed industriale di Ravenna** che ha ricevuto nel novembre 2019 l'Attestato EMAS come previsto dalla nuova Posizione sui distretti EMAS (Rev. 2 del 30/11/2018). Il polo produttivo del Distretto (Figura 2) occupa una porzione di territorio che si estende su una superficie di 277 ettari, pari al 25% della zona industriale e portuale di Ravenna ed è costituito oltre che dalle aziende appartenenti al Sito Multisocietario anche da altre imprese localizzate in adiacenza e insediate a sinistra del Canale Candiano, come il complesso impiantistico di Herambiente in esame.

Figura 1 Distretto² Ravenna – In rosso è evidenziato il Centro Ecologico Baiona in adiacenza al Sito Multisocietario

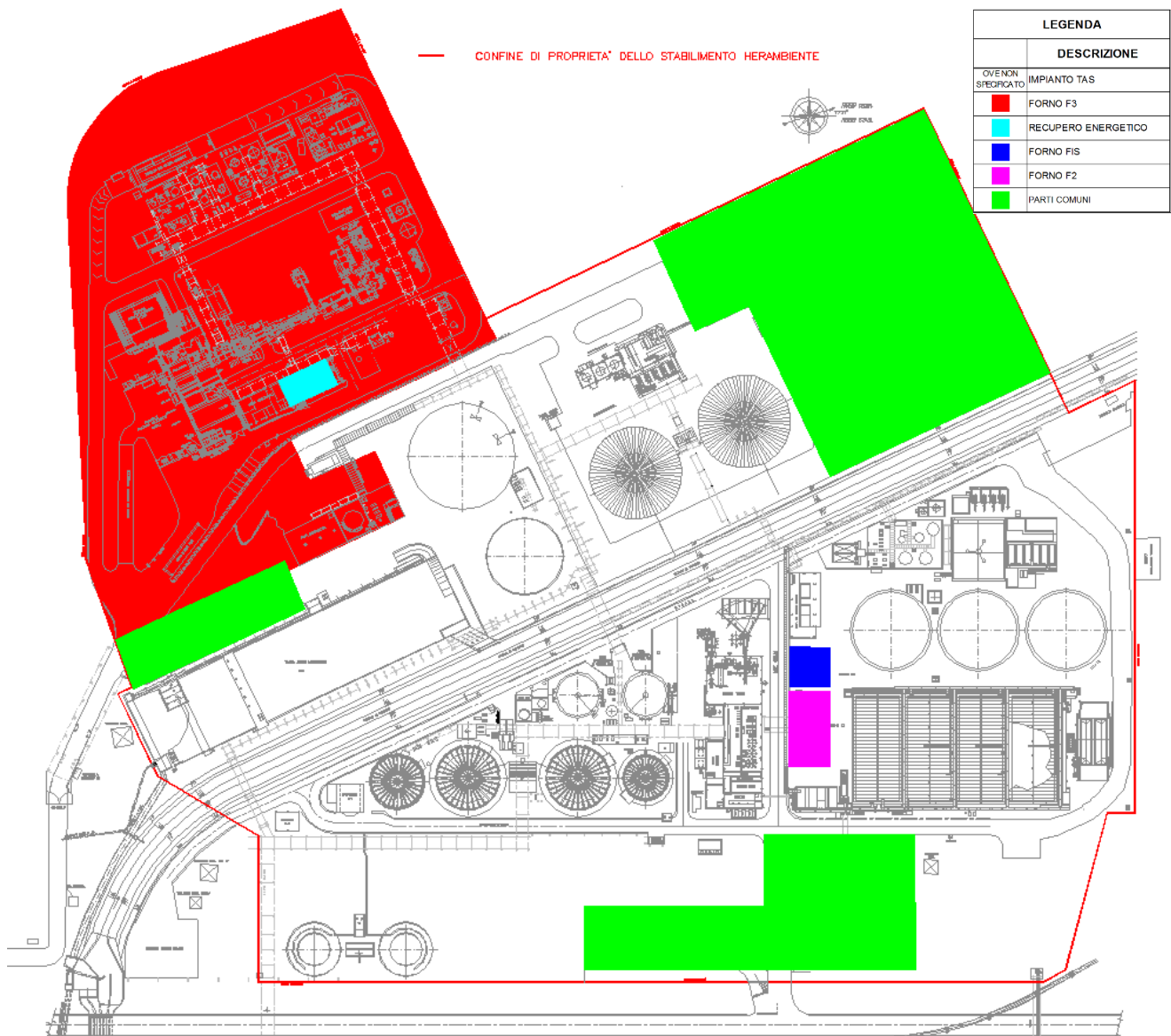


¹ ARPAE DET-AMB-2018-2997 del 14/06/2018 - Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale.

² Distretto: gruppo di organizzazioni indipendenti collegate tra loro per vicinanza geografica o attività imprenditoriale che applicano congiuntamente un SGA – (Regolamento EMAS - Posizione del Comitato per l'Ecolabel e l'Ecoaudit sull'applicazione del Regolamento Emas sviluppato nei distretti (cluster), Rev. 02 30 novembre 2018).

Il sito impiantistico è rappresentato nel dettaglio nella seguente planimetria che distingue ed evidenzia i diversi impianti presenti.

Figura 2 Planimetria del sito



9.1 CENNI STORICI

- **Inizio anni '70:** Nasce il complesso impiantistico che si è progressivamente ampliato nel corso degli anni fino ad arrivare all'attuale assetto impiantistico.
- **1972-1973:** Realizzazione dei primi impianti dall'allora ANIC con lo scopo esclusivo di trattare le acque reflue e/o rifiuti del sito petrolchimico, quali linea di trattamento acque reflue di processo ed il forno a piani multipli F1 per l'incenerimento dei fanghi prodotti dall'impianto di depurazione.
- **1974-1975:** Realizzazione della linea di depurazione acque bianche, costituita da una vasca di sedimentazione e da due chiariflocculatori, e del forno a camera statica F2 per l'incenerimento di rifiuti liquidi clorurati.
- **Inizio anni '80:** Con l'entrata in vigore delle nuove normative in materia di smaltimento rifiuti, si è sviluppata progressivamente l'attività per conto terzi e si è proceduto al revamping del Forno F2.
- **1996:** Realizzazione dell'impianto di essiccazione a servizio dell'impianto di trattamento reflui.
- **1997:** Il Forno F3 a tamburo rotante entra in funzione per l'incenerimento dei rifiuti urbani e speciali, anche pericolosi, con recupero energetico.

- **2001:** Il Forno F1 è completamente ristrutturato adeguandolo alla nuova attività di combustione di gas non clorurati (Forno Inceneritori Sfiati, FIS).
- **2002:** Adeguamento della linea di trattamento fumi del Forno F2 ai nuovi limiti di emissione autorizzati.
- **2004:** Revamping dell'impianto trattamento acque con la realizzazione delle nuove torri biologiche, di una nuova sezione di filtrazione su sabbia e antracite e l'installazione di nuove centrifughe di filtrazione fanghi. Nel mese di ottobre, la gestione del sito in capo, nel corso degli anni, a diverse società del Gruppo ENI passa al Gruppo HERA, come Ecologia Ambiente Srl.
- **2009:** Dal primo luglio Ecologia Ambiente Srl assume la denominazione sociale di Herambiente Srl diventata Herambiente Spa da ottobre 2010.

9.2 CONTESTO TERRITORIALE

Il complesso impiantistico è ubicato a circa 6 km a Nord-Est del centro urbano di Ravenna, in adiacenza al Sito Multisocietario (denominato anche "ex Enichem") presente nell'area chimica e industriale, e confina:

- ▶ a Nord-Est e a Sud con altre attività industriali,
- ▶ a Est con Via Baiona che attraversa la stessa area industriale,
- ▶ a Nord-Ovest e a Ovest con un'area incolta.

Figura 3 Inquadramento territoriale del sito impiantistico



Clima ed atmosfera

La Provincia di Ravenna, compresa fra la costa adriatica ad Est e i rilievi appenninici a Sud-Ovest è costituita in gran parte da territorio pianeggiante. Nella vasta area pianeggiante si delineano caratteristiche più simili al clima continentale, di tipo padano, in parte modificato dall'azione mitigatrice del mare Adriatico. Si verificano inverni piuttosto freddi ed estati calde ed afose, nebbie frequenti nei mesi invernali e frequenti fenomeni temporaleschi nel periodo aprile-settembre. Nel periodo estivo prevale il regime delle brezze che permette la mitigazione del caldo afoso. La maggiore lontananza dalle catene montuose comporta una quasi completa esposizione ai venti.

Quale attività di monitoraggio della qualità dell'aria, Herambiente aderisce al Protocollo d'intesa fra la Provincia, il Comune, l'Associazione Industriali e le aziende dell'area industriale di Ravenna per la gestione della Rete Privata di monitoraggio della qualità dell'aria, gestita in forma integrata con la Rete pubblica di ARPAE. La Rete Privata è costituita da 6 stazioni fisse (Germani, Marani, AGIP 29, Marina di Ravenna, Zorabini e Sant'Alberto) per il monitoraggio di SO₂, NO₂, O₃, PM10 e PM2.5, e da un centro di elaborazione dati. I dati rilevati dalla rete privata sono inviati in tempo reale al centro di calcolo della Sezione Arpae di Ravenna e le rilevazioni sono raccolte in report semestrali.

Idrografia e idrogeologia

Il reticolo idrografico nell'intorno del sito impiantistico è di origine completamente antropica conseguente all'opera di bonifica eseguita su zone originariamente paludose. Grazie alla presenza di alcuni collettori principali, di una moltitudine di canali secondari e di una rete di fossi di scolo, questo complesso sistema idraulico assicura un buon drenaggio dell'area interessata.

I corpi idrici superficiali presenti nell'area oggetto di studio sono riconducibili al bacino idrografico Piailassa-Candiano. Nello specifico, nei pressi del sito impiantistico, si trovano lo scolo Via Cerba, lo scolo Via Cupa, il Canale degli Staggi e la nota Piailassa Baiona, un ambiente di transizione³ costituito da una laguna costiera salmastra che si estende nell'area compresa tra il corso del fiume Lamone e il porto canale Candiano. Al fine di identificare e prevenire eventuali situazioni di criticità in queste zone di particolare pregio naturalistico, ARPAE-Sezione Provinciale di Ravenna assicura una costante attività di monitoraggio.

Dal punto di vista idrogeologico l'area in esame presenta le caratteristiche tipiche di un ambiente costiero, con il passaggio da acque dolci ad acque salate con l'aumentare della profondità. Il sistema acquifero sottostante il sito impiantistico è caratterizzato dalla presenza di falde sovrapposte, procedendo dalla superficie del suolo verso il basso si incontrano in successione la falda freatica, alcune falde alternate a livelli di argille e falde artesiane profonde.

Suolo e sottosuolo

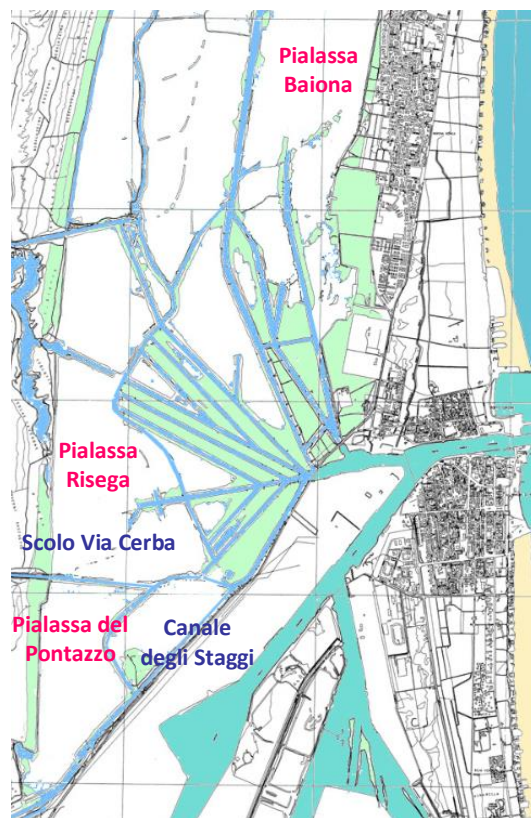
La conformazione geologica dell'area in esame è caratterizzata da un insieme di dossi (argini naturali) e depressioni di varie dimensioni (bacini inondabili) tipici della pianura deltizia, e da una serie di cordoni di dune, in larga misura spianati per le attività agricole, caratteristici della pianura costiera. Dal punto di vista litologico, il sito impiantistico sorge su terreni tipici della pianura costiera, prosciugati da acque dolci e salmastre in seguito ad opere di bonifica idraulica. Tali suoli, costituiti prevalentemente da limi, sabbie e argille di origine fluvio-palustre e marino-deltizia litorale, sono pianeggianti con pendenza che varia tipicamente da 0,05 a 0,01.

Aspetti naturalistici

Il contesto territoriale in cui ricade il sito è caratterizzato da un articolato mosaico ambientale e singoli ecosistemi di significativo pregio naturalistico. Il sito non ricade tuttavia, neanche parzialmente, all'interno di aree protette e di particolare pregio ambientale pur trovandosi nelle vicinanze di alcune di esse e in particolare confina a nord con il limite del Parco Regionale del Delta del Po.

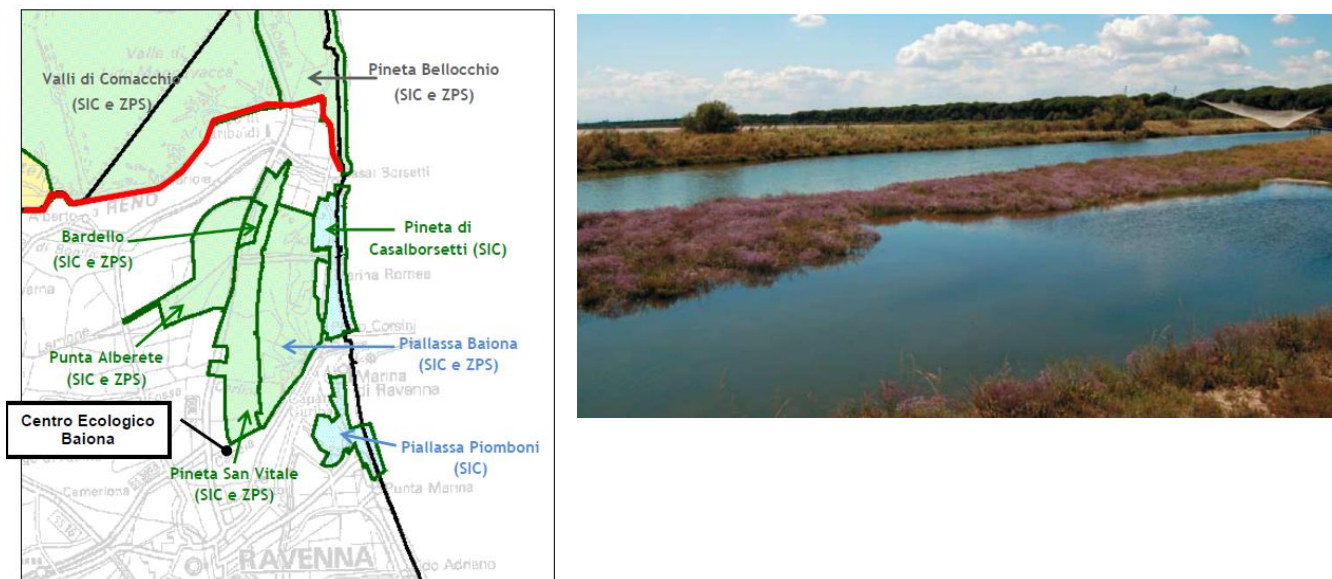
Nello specifico vengono individuati in Figura 5 i siti SIC (Siti di Importanza Comunitaria) e ZPS (Zone di Protezione Speciale), inseriti nell'elenco Rete Natura 2000, ubicati in prossimità del sito.

Figura 4 Reticolo idrografico (FONTE: SIT Comune di Ravenna)



³ Le acque di transizione sono definite dal D.Lgs. 152/2006 come "i corpi idrici superficiali in prossimità della foce di un fiume, che sono parzialmente di natura salina a causa della loro vicinanza alle acque costiere, ma sostanzialmente influenzati dai flussi di acqua dolce".

Figura 5 Siti SIC e ZPS nell'intorno del sito e particolare della Piailassa Baiona [Fonte: Regione E-R e PTCP Ravenna]



9.3 QUADRO AUTORIZZATIVO

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

Nel corso del 2019 è stata rilasciata la nuova AIA contenuta nel Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale approvato con deliberazione di Giunta Regionale n. 591 del 15/04/2019 (per il dettaglio si veda § 9.4) che sostituisce il precedente atto autorizzativo di cui al provvedimento n. 3811 del 04/12/2013. Il gestore⁴ ha provveduto a dare esecuzione a quanto previsto dalla nuova autorizzazione a partire dal 29/04/2019.

Tabella 1 Elenco delle autorizzazioni in essere

SETTORE INTERESSATO	AUTORITÀ CHE HA RILASCIATO L'AUTORIZZAZIONE	NUMERO e DATA DI EMISSIONE	AUTORIZZAZIONE
Rifiuti – Emissioni atmosferiche – Scarichi idrici	Provincia di Ravenna (Arpae Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna ⁵)	DET-AMB-2019-1562 del 29/03/2019	Autorizzazione Integrata Ambientale per l’installazione IPPC denominata "Centro Ecologico Baiona"

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

Nel triennio di riferimento sono stati notificati da parte di ARPAE-SAC di Ravenna due contravvenzioni alla normativa vigente in campo ambientale (D. Lgs. 152/06 e s.m.i.) prontamente regolarizzate mediante l’attuazione delle prescrizioni impartite ove presenti.

Nel mese di ottobre 2018⁶ è stata notificata una contravvenzione nei confronti del Forno FIS per il mancato rispetto, nella giornata del 14 aprile, sul punto di emissione in atmosfera E1 del valore limite previsto della

⁴ Comunicazione Herambiente prot. gen. n. 8077 del 23/04/2019.

⁵ Ai sensi e per gli effetti della Legge n° 56/2014 e della Legge Regionale n°13/2015, le competenze di tematiche ambientali non sono più in carico alla Provincia. A decorrere dal 1° gennaio 2016, i procedimenti ambientali, tra cui le concessioni e le autorizzazioni ambientali e in materia energetica, sono di competenza di Arpae.

⁶ PGRA 14195/2018 del 12/10/2018, Prot. HA 18238 del 12/10/2018.

concentrazione media giornaliera di COT. Herambiente ha provveduto ad attuare quanto previsto dalle proprie procedure di gestione operativa in caso di eventi anomali così come prontamente comunicato⁷ ed i valori successivi alla data in oggetto registrati dallo SME hanno evidenziato il rispetto dei valori limite di emissione.

La seconda contravvenzione è stata notificata nel dicembre 2019⁸ nei confronti dell'impianto TAS per il superamento dei valori limite di emissione, nello scarico delle acque reflue industriali recapitante in acque superficiali, rispetto ai valori limite di emissione indicati nel Provvedimento di AIA. L'anomalia è stata riscontrata nel campione effettuato sul punto di scarico S1 in data 22/10/2019 da ARPAE, intervenuta presso l'impianto a seguito di una segnalazione di evento anomalo trasmessa⁹ da Herambiente all'Autorità competente in data 21/10/2019. Nel dettaglio, un evento anomalo verificatosi presso un'azienda ubicata nell'adiacente Sito Multisocietario, prontamente comunicato, ha determinato uno scarico accidentale anomalo nella fogna delle acque di processo organiche a seguito del quale è derivata una modifica del regime e della qualità dello scarico dell'impianto TAS, sezione TAPO. L'evento è stato prontamente gestito da Herambiente¹⁰ che ha attuato idonee misure di mitigazione.

9.4 PROGETTI IN CORSO

Nel mese di aprile 2019, la Regione Emilia-Romagna con Delibera n. 591 del 15/04/2019 ha adottato il Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale¹¹ comprendente il provvedimento di VIA, il provvedimento di modifica sostanziale di AIA nonché gli ulteriori titoli abilitativi necessari per la realizzazione e l'esercizio del progetto "Interventi di revamping dell'impianto F3" proposto da Herambiente¹² alle Autorità Competenti nel marzo 2018. Il progetto autorizzato prevede di portare il quantitativo annuo di rifiuti da termovalorizzare da 40.000 t/anno, come previsto dal precedente provvedimento n. 3811 del 04/12/2013, a circa 50.000 t/anno, attraverso la saturazione ma senza aumentare il carico termico del forno F3, ossia il massimo quantitativo di "calore" che può essere immesso all'interno dell'inceneritore tramite i rifiuti. L'aumento del quantitativo di rifiuto da trattare a parità di carico termico deriva dalla variazione del Potere Calorifico Inferiore (PCI) della miscela di rifiuti alimentati che, a causa dell'alta variabilità del rifiuto trattato, si è ridotta nel tempo rispetto a quando l'impianto fu realizzato.

Il revamping dell'impianto F3 prevede anche interventi finalizzati all'ottimizzazione dell'impianto esistente, con generale efficientamento sia dei processi di combustione che di recupero energetico oltre alla completa revisione ed ammodernamento del sistema di depurazione fumi. È prevista anche la realizzazione di tre nuovi serbatoi di stoccaggio rifiuti liquidi funzionali all'esercizio dell'impianto F3 e che potranno essere dedicati all'attività di trasferimento rifiuti liquidi verso altri impianti. Le attività di revamping prevedranno pertanto un efficientamento delle prestazioni ambientali nell'ottica del miglioramento ambientale (si veda § 14).

Nel mese di marzo 2020 Herambiente¹³ ha comunicato l'inizio dei lavori relativamente al primo degli interventi previsti.

Il Centro Ecologico Baiona è stato oggetto, nel periodo di riferimento della dichiarazione ambientale, anche di diversi interventi di ottimizzazione ed efficientamento richiamati puntualmente nel documento e nel programma ambientale (§ 14).

⁷ Prot. HA 6949 del 16/04/2018 e Prot. HA 8073 del 07/05/2018.

⁸ Prot. HA 22763 del 23/12/2019.

⁹ Comunicazione Herambiente Prot. 18659 del 21/10/2019.

¹⁰ Comunicazione Herambiente Prot. 18790 del 22/10/2019.

¹¹ Ai sensi dell'art. 27-bis del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e L.R. 9/99 e s.m.i..

¹² Comunicazione Herambiente N. Prot. 0005562 del 22/03/2018.

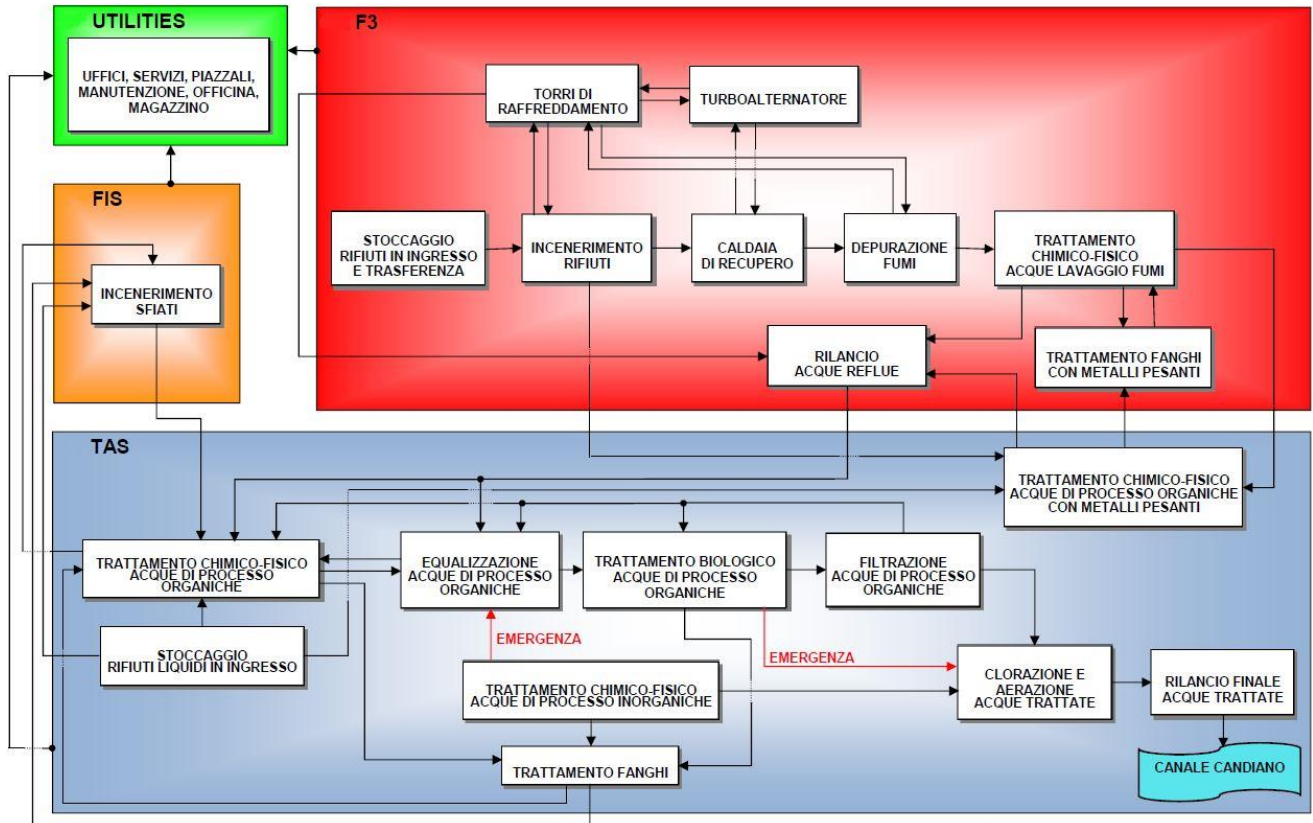
¹³ Comunicazione Herambiente Prot. 823 del 16/01/2020.

10 IL CICLO PRODUTTIVO

Dal punto di vista tecnologico gli impianti del sito si configurano come impianti di processo, ovvero impianti che operano trasformazioni chimico-fisiche sui flussi in ingresso riducendone il potenziale inquinante.

Si riporta di seguito lo schema generale della realtà produttiva.

Figura 6 Schema generale del sito



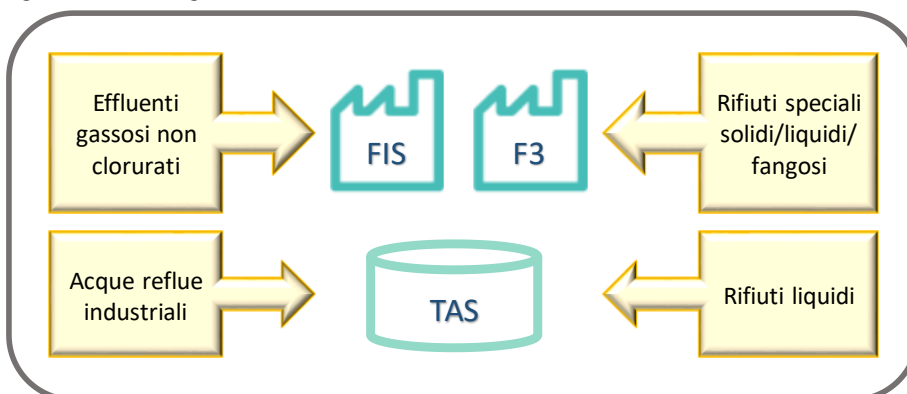
Gli impianti presenti all'interno del sito svolgono prevalentemente un servizio a favore del tessuto produttivo dell'area chimica e industriale di Ravenna e, limitatamente, di altre realtà impiantistiche del Gruppo, nel rispetto del principio di prossimità.

Le tipologie di flussi trattati sono riconducibili a tre principali categorie:

- ▶ rifiuti liquidi, solidi o fangosi;
- ▶ effluenti gassosi;
- ▶ acque reflue industriali.

Nella seguente figura si illustra la ripartizione di tali ingressi rispetto alle unità produttive di destinazione.

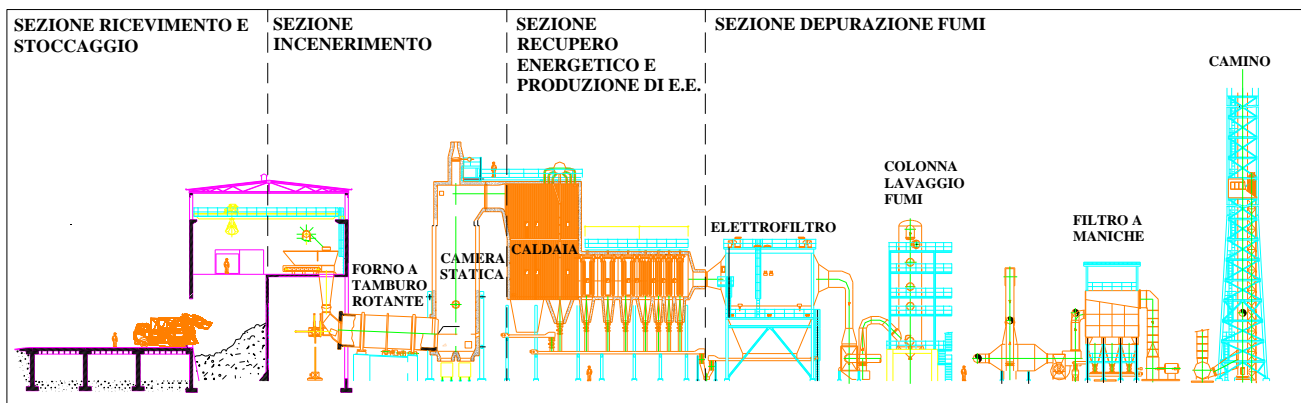
Figura 7 Flussi in ingresso



10.1 FORNO INCENERITORE (F3)

L'intero processo di termodistruzione, dalle fasi iniziali di conferimento rifiuti fino alle fasi conclusive di depurazione fumi e produzione di energia, è costantemente monitorato attraverso un sistema di controllo distribuito (DCS) di ultima generazione, che consente agli operatori in sala controllo la visualizzazione in continuo delle variabili di processo e la supervisione delle apparecchiature in funzione.

Figura 8 Schema di impianto Forno F3



10.1.1 Rifiuti in ingresso

Il forno inceneritore F3 è autorizzato a smaltire nel periodo di riferimento, fino alla realizzazione delle attività di revamping, un quantitativo annuo pari a **40.000 tonnellate** di rifiuti urbani e speciali, anche pericolosi, con recupero energetico. I rifiuti destinati all'impianto provengono prevalentemente da attività industriali e sono riconducibili alle seguenti macrocategorie di rifiuti:

- ▶ rifiuti solidi sfusi;
- ▶ rifiuti solidi e liquidi in fusti;
- ▶ rifiuti ospedalieri in contenitori;
- ▶ fanghi palabili e fanghi pompabili;
- ▶ rifiuti liquidi organici e inorganici.

Nella tabella sottostante si riportano i quantitativi di rifiuti in ingresso nel triennio di riferimento suddivisi in pericolosi e non.

Tabella 2 Rifiuti in ingresso all'impianto - F3

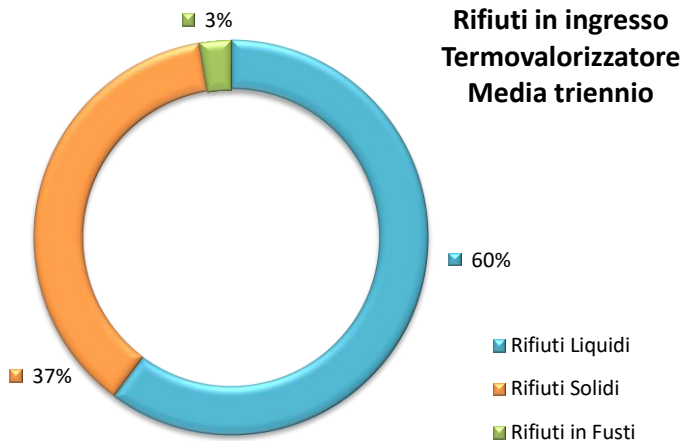
Rifiuto in ingresso	U.M.	2018	2019	2020
Rifiuti non pericolosi	tonn	1.800	2.044	1.572
Rifiuti pericolosi	tonn	38.158	37.914	38.097
Totale	tonn	39.958	39.958	39.669

FONTE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

Il quantitativo complessivo di rifiuti presenta nel periodo di riferimento un andamento pressoché stazionario approssimandosi a quello autorizzato. Nel dettaglio, si osserva che il contributo maggiore è apportato dalla quota di rifiuti pericolosi (superiore al 95% del totale degli ingressi) mentre i rifiuti non pericolosi rappresentano, invece, una quota decisamente modesta degli ingressi.

Analizzando la natura dei rifiuti e il loro stato fisico, si evince dalla Figura 9 come la composizione percentuale media dei rifiuti in ingresso al termovalorizzatore è rappresentata prevalentemente da rifiuti liquidi ed a seguire da rifiuti solidi, mentre la quota dei rifiuti conferiti in fusti è pari al 3%. Nei fusti sono contenuti rifiuti solidi, liquidi e fangosi non gestibili come rifiuti sfusi, rappresentati da reagenti da laboratorio, rifiuti ospedalieri e in generale da sostanze che presentano caratteristiche chimico-fisiche che li rendono non gestibili in fossa o nei serbatoi di stoccaggio rifiuti liquidi.

Figura 9 Modalità di alimentazione del forno (media 2018 - 2020)



Si segnala in ultimo il completamento, nel mese di febbraio 2019¹⁴, degli interventi di convogliamento al Forno F3, nei casi di indisponibilità del FIS, delle correnti aspirate dai corpi tecnici dell'unità di trattamento primario della sezione TAPO dell'impianto TAS e relativa sezione di trattamento fanghi, individuato quale intervento di adeguamento/miglioramento ambientale per l'ulteriore contenimento delle emissioni in atmosfera di COV e sostanze odorigene¹⁵.

10.1.2 Alimentazione dell'impianto

I rifiuti in ingresso all'impianto sono conferiti e stoccati secondo diverse modalità sulla base della loro natura:

- ▶ I rifiuti solidi sfusi e i fanghi palabili, conferiti tramite autocarri o container, sono scaricati e stoccati in un'apposita fossa, suddivisa in diversi settori in base alle caratteristiche del rifiuto. Da tale fossa, mantenuta in depressione per evitare la diffusione di odori molesti, i rifiuti vengono prelevati, triturati e scaricati nella tramoggia di alimentazione del forno a tamburo rotante.
- ▶ I fanghi pompabili, conferiti tramite autospurghi, cisterne o scarrabili, sono scaricati in una tramoggia ed alimentati al forno.
- ▶ I rifiuti solidi in fusti e scatole sono conferiti e stoccati in un'apposita area pavimentata coperta da tettoia e alimentati direttamente al forno.
- ▶ I rifiuti liquidi (organici ed inorganici) sono conferiti mediante autobotti e scaricati in diversi serbatoi di stoccaggio in relazione alle loro caratteristiche ed al loro potere calorifico. Da tali serbatoi vengono prelevati ed inviati tramite tubazione alle lance di alimentazione del forno.

Per assicurare una completa e regolare termodistruzione dei rifiuti ed ottimizzare la produzione di energia elettrica è previsto che il forno marci a condizioni il più possibile costanti. Allo scopo, si miscelano i rifiuti in ingresso in modo da limitare variazioni nelle caratteristiche del flusso di alimentazione.

Figura 10 Zona di ricezione rifiuti liquidi



¹⁴ Comunicazione Herambiente Prot. 4050 del 28/02/2019.

¹⁵ DET-AMB-2018-976 del 23/02/2018 rilasciata da ARPAE SAC di Ravenna "Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale".

10.1.3 Combustione

La sezione in cui avviene la termodistruzione dei rifiuti, mediante reazioni ad alta temperatura, è composta da:

- ▶ Forno a tamburo rotante, costituito da una camicia metallica di grosso spessore rivestita all'interno con materiale refrattario. I rifiuti solidi cadono dalla tramoggia di alimentazione lungo uno scivolo inclinato che li accompagna all'interno della sezione iniziale del tamburo e, grazie al movimento di rotazione e a una leggera pendenza, avanzano lungo il tamburo fino ad arrivare all'uscita completamente inceneriti. Nella parte esterna del tamburo è presente un canale verticale, per l'alimentazione dell'aria di combustione (prelevata dall'edificio delle fosse), diverse lance per l'alimentazione dei rifiuti liquidi ed un bruciatore funzionante, in caso di carico termico insufficiente, a metano.
- ▶ Camera statica, dotata di due bruciatori per refluvi organici e metano e di una lancia per refluvi inorganici. Nella sezione superiore è installato un bruciatore ausiliario a metano finalizzato al controllo della temperatura dei fumi in uscita dalla camera di combustione. Sulla sua volta è installato un camino di emergenza che, in caso di blocco generale del forno, si apre automaticamente per la messa in sicurezza dell'impianto.

10.1.4 Recupero energetico e produzione energia elettrica

I fumi in uscita dalla camera di combustione, normalmente ad una temperatura superiore a 1.100 °C, vengono raffreddati in una caldaia a recupero sino a 220-260 °C, con produzione di vapore surriscaldato che alimenta un gruppo turboalternatore per la produzione di energia elettrica.

L'energia prodotta consente di soddisfare l'intero fabbisogno energetico dell'inceneritore e una buona parte delle utenze dell'impianto TAS. La quota eccedente è ceduta alla rete di distribuzione nazionale.

10.1.5 Depurazione fumi

La prima fase di depurazione dei fumi ha inizio nella caldaia a recupero dove, attraverso un sistema di abbattimento degli ossidi di azoto (NOx) di tipo non catalitico (SNCR - "Selective Non Catalytic Reduction"), avviene la riduzione di NOx contenuti nei fumi ad azoto molecolare. Il sistema sfrutta un reagente costituito da una soluzione a base di urea.

I fumi in uscita sono quindi depolverati in un filtro elettrostatico e indirizzati in una colonna di lavaggio fumi, in controcorrente, suddivisa in 3 sezioni:

- nella sezione inferiore "circuitto acido" si ha il raffreddamento (quenck) e la saturazione dei fumi con l'assorbimento dei gas acidi alogenati (HCl, HF, HBr);
- nella sezione intermedia "circuitto di sotto-raffreddamento" si ha il raffreddamento dei fumi, per l'abbattimento dei metalli pesanti volatili; vi è inoltre la possibilità di dosare soda per favorire l'assorbimento della SO₂ e della SO₃;
- nella sezione superiore "circuitto basico" si ha l'assorbimento degli ossidi di zolfo, la neutralizzazione delle tracce residue di gas acidi alogenati mediante dosaggio di soda nonché il dosaggio di tiosolfato di sodio per l'abbattimento di iodio e bromo.

In ultimo, i fumi sono sottoposti a depurazione in un filtro a maniche. Ai fumi in ingresso al filtro viene addizionato con continuità un reattivo in polvere costituito da una miscela di carbone attivo e calce idrata, che, depositandosi sulla parete esterna delle maniche, forma uno strato sottile sul quale ha luogo l'adsorbimento delle tracce residue di polveri, composti organici, metalli pesanti e gas acidi.

I fumi depurati sono immessi in atmosfera a 100÷120 °C attraverso un camino di un'altezza pari a 60 metri sul quale è installato un sistema di monitoraggio per la rilevazione in continuo di portata, temperatura, pressione, ossigeno, umidità, CO, COT, CO₂, HCl, HF, NOx, NH₃, SOx, H₂O e polveri. I dati rilevati sono trasmessi al Centro elaborazione dati di ARPAE Ravenna.

Figura 11 Sezione di depurazione fumi (F3)



10.1.6 Trattamento chimico fisico acque di lavaggio fumi

Gli spurghi prodotti nella sezione lavaggio fumi sono inviati alla sezione dedicata di pretrattamento chimico fisico nella quale l'abbattimento degli inquinanti presenti avviene mediante l'azione combinata di reagenti chimici e trattamenti meccanici che favoriscono la precipitazione dei metalli e la loro separazione dal mezzo liquido. Le acque addizionate da reagenti vengono separate dal fango tramite sedimentatori a pacchi lamellari, filtrate su letti di sabbia e carboni attivi e rilanciate in testa al trattamento chimico-fisico del TAPO.

Il fango estratto dai sedimentatori viene convogliato in un ispessitore, da cui viene periodicamente prelevato e inviato a disidratazione in una centrifuga. Il fango prodotto è inviato a smaltimento in impianto dedicato.

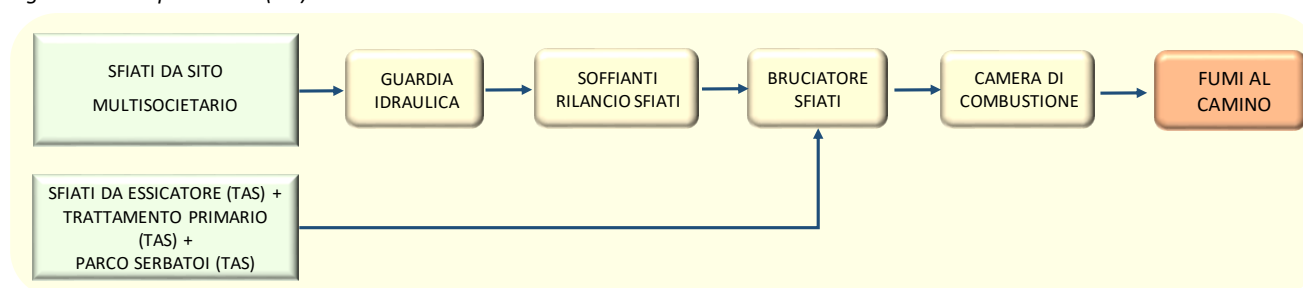
10.2 FORNO INCENERITORE (FIS)

Il forno inceneritore FIS garantisce il trattamento mediante termodistruzione degli sfiati di processo non clorurati (sfiati continui, discontinui ordinari e di bonifica) provenienti via tubo dagli impianti coinsediati nel Sito Multisocietario unitamente ad alcune correnti gassose interne provenienti dall'impianto TAS.

Il FIS è stato realizzato nell'ambito del Protocollo d'Intesa siglato in data 22/04/1997 fra Comune, Provincia e società Sito Multisocietario per la riduzione del flusso di VOC emessi in atmosfera tramite l'incenerimento in torcia dei suddetti sfiati.

Il processo di incenerimento degli sfiati non clorurati è basato sull'ossidazione controllata ad alta temperatura dei composti organici contenuti nella corrente gassosa.

Figura 12 Ciclo produttivo (FIS)



10.2.1 Sfiati trattati

L'impianto incenerisce i vent-gas non contenenti cloro provenienti dalle aziende del Sito Multisocietario unitamente ad alcune correnti gassose provenienti dall'impianto TAS (aspirazione vasche di trattamento primario, vasca flocculazione, ispessitore fanghi, polmonazione dei serbatoi di stoccaggio rifiuti liquidi, spurgo incondensabili essiccamento fanghi) a seguito dell'intervento di copertura delle vasche di trattamento primario della sezione TAPO per ridurre le emissioni odorigene in atmosfera.

In Tabella 3 si riportano i quantitativi di sfiati inceneriti per il triennio di riferimento dai quali si evince una lieve crescita nel triennio del quantitativo trattato correlato alle attività svolte nel Sito Multisocietario.

Tabella 3 Sfiati trattati nel triennio - FIS

Sfiati in ingresso	U.M.	2018	2019	2020
Sfiati non clorurati	tonn	19.068	21.567	21.990

FONTE: REPORT DI PRODUZIONE INTERNI/PIT

10.2.2 Ricezione effluenti gassosi

Gli sfiati in ingresso provenienti via tubo dal Sito Multisocietario sono convogliati ad una guardia idraulica che ha la duplice funzione di raccogliere eventuali trascinalamenti di condensati ed evitare ritorni di fiamma verso il circuito di torcia. Dalla guardia idraulica gli effluenti gassosi sono alimentati al bruciatore della camera di combustione mediante due soffianti di rilancio.

10.2.3 Combustione

La camera di combustione è di tipo verticale rivestita internamente con materiale refrattario. La termodistruzione dei composti organici contenuti nella corrente di sfiati gassosi è assicurata da un bruciatore installato alla base della camera di combustione, dotato anche di una lancia supplementare alimentata a gas metano finalizzata a:

- innalzare la temperatura della camera di combustione nella fase di avviamento del forno;
- garantire il valore minimo di temperatura dei fumi in uscita dalla camera di combustione (800 °C) anche durante l'arrivo di correnti gassose a basso potere calorifico.

I fumi in uscita dalla camera di combustione vengono raffreddati fino ad una temperatura inferiore ai 700 °C tramite prese di aria ambiente ed evacuati direttamente in atmosfera attraverso un camino refrattario, di altezza pari a 14 metri, sul quale è installato un sistema di monitoraggio per la rilevazione in continuo nei fumi di temperatura, ossigeno, COT, CO e NOx.

10.3 IMPIANTO DI TRATTAMENTO ACQUE DI SCARICO (TAS)

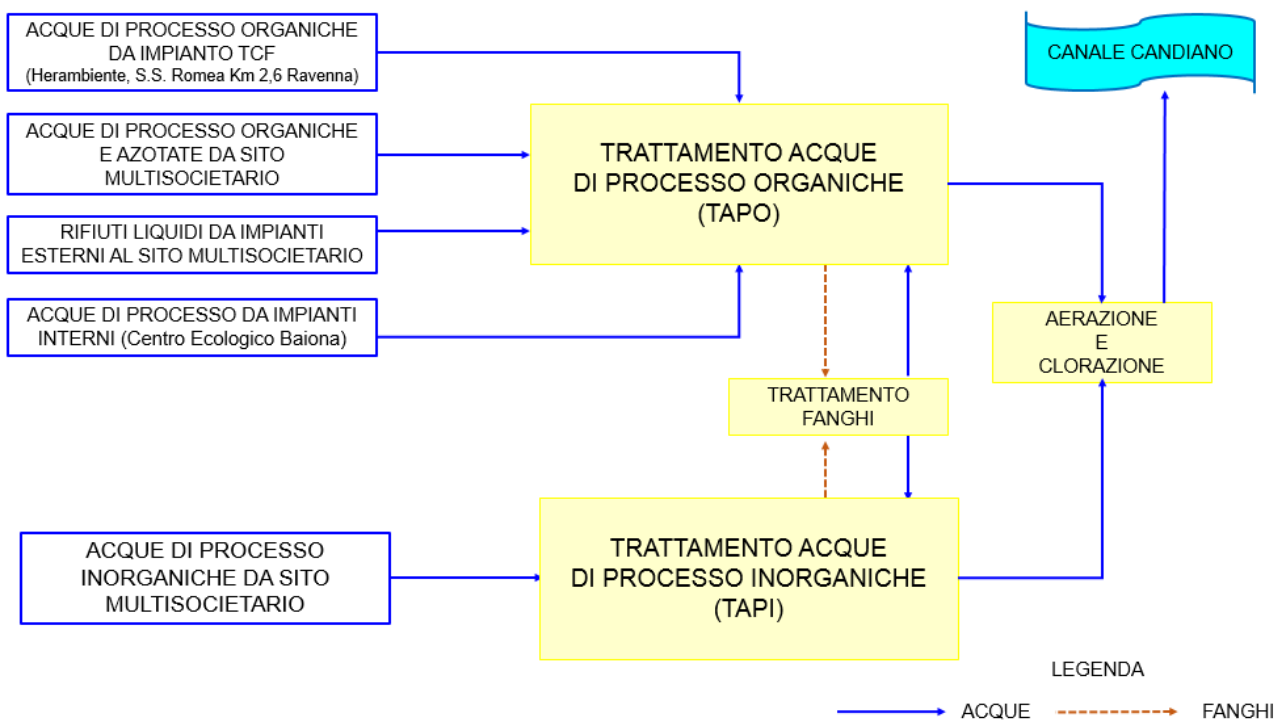
L'impianto è costituito da due sezioni principali dedicate rispettivamente al:

- ▶ Trattamento Acque di Processo Inorganiche (linea **TAPI**) comprensive delle acque meteoriche e di dilavamento;
- ▶ Trattamento Acque di Processo Organiche (linea **TAPO**).

La frazione solida in uscita da entrambe le linee è destinata all'unità di trattamento fanghi mentre i reflui depurati transitano attraverso l'ultima fase di clorazione e aerazione finale prima dello scarico nel Canale Candiano.

Di seguito si riporta lo schema funzionale dell'impianto.

Figura 13 Ciclo produttivo (TAS)



10.3.1 Flussi in ingresso

L'impianto TAS garantisce la depurazione di acque reflue industriali e meteoriche/dilavamento provenienti, oltre che dalle attività svolte nel sito stesso, dagli impianti dell'adiacente Sito Multisocietario, da impianti esterni collegati via condotta al TAS nonché, via tubo, dagli impianti coinsediati nel Comparto HERAmbiente di trattamento/smaltimento rifiuti sito sulla S.S. 309 Romea al km 2,6 (Reg. EMAS n. IT-000879).

La capacità complessiva di trattamento è quantificata in circa 80.400 m³/giorno, di cui 32.400 m³/giorno relativi alla sezione TAPO e 48.000 m³/giorno relativi alla sezione TAPI.

Presso l'impianto TAS viene svolta anche attività di trattamento integrato chimico-fisico e biologico di rifiuti liquidi, pericolosi e non pericolosi, conferiti in conto terzi tramite autobotte, inviati esclusivamente alla sezione TAPO per un quantitativo massimo autorizzato pari a **200.000 tonn/anno** di rifiuti liquidi, di cui al massimo 100.000 tonn/anno costituiti da rifiuti pericolosi.

La tabella sotto riportata illustra i quantitativi in ingresso nel triennio di riferimento.

Tabella 4 Flussi in ingresso nel triennio - TAS

Ingressi	u.m.	2018	2019	2020
Acque Reflue Organiche	tonn	4.945.347	4.531.823	4.175.815
Acque Reflue Inorganiche	tonn	8.321.370	6.711.295	6.492.457
Totale reflui	tonn	13.266.717	11.243.118	10.668.272
Rifiuti Speciali Non Pericolosi	tonn	156.340	141.141	83.168
Rifiuti Speciali Pericolosi	tonn	37.732	40.951	45.169
Totale rifiuti	tonn	194.072	182.092	128.337
Totale reflui-rifiuti in ingresso	tonn	13.460.789	11.425.210	10.796.609

FONTE: ESTRAZIONI DA SOFTWARE GESTIONE RIFIUTI E REPORT DI PRODUZIONE

I dati confermano il peso preponderante, in termini quantitativi, delle acque reflue da impianti limitrofi rispetto ai rifiuti da terzi conferiti in autobotte, che rappresentano una quota residua in confronto alla potenzialità di trattamento dell'impianto.

Le acque reflue organiche provengono principalmente dal Sito Multisocietario e, in quota limitata, da impianti esterni (ad es. dal Comparto Herambiente ubicato al km 2,6 della S.S. 309 Romea). Concorrono a determinare il totale trattato anche i reflui organici di processo generati dagli impianti compresi nel sito in oggetto.

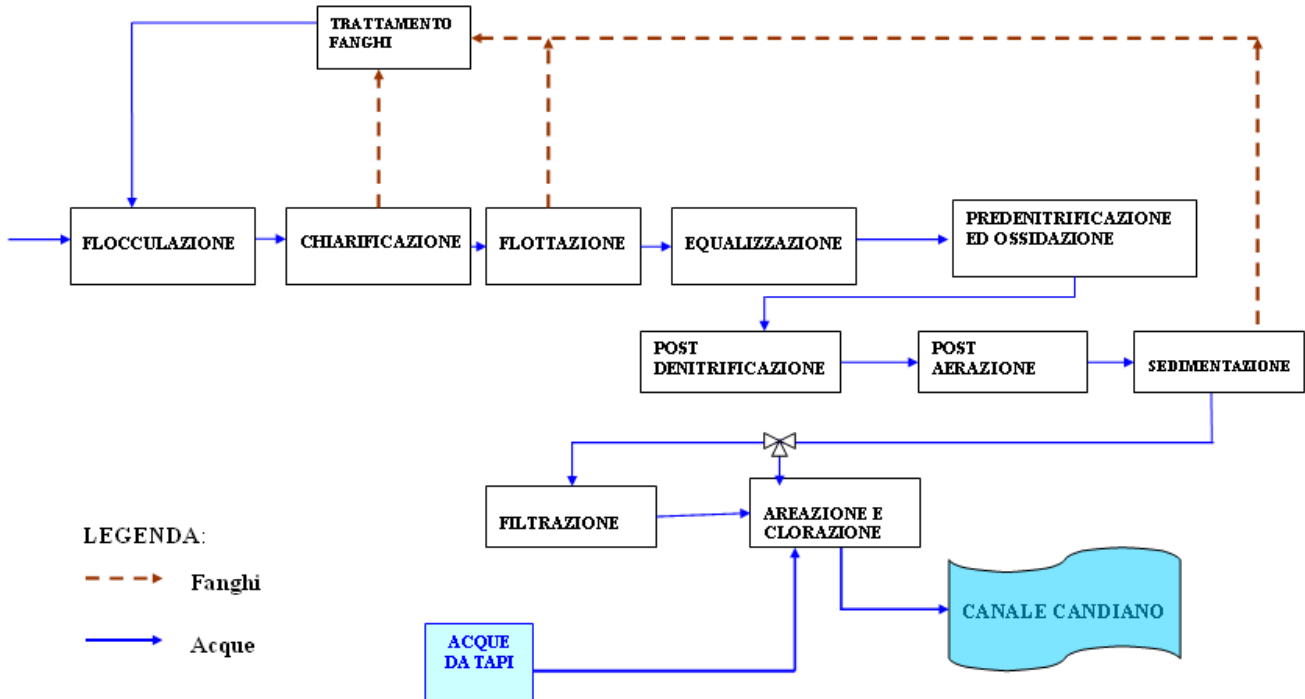
Le acque reflue inorganiche, a scarso potenziale inquinante, sono costituite principalmente da acque meteoriche di dilavamento e dagli spurghi delle torri di raffreddamento degli impianti del Sito Multisocietario. I rifiuti liquidi non pericolosi sono costituiti prevalentemente da percolati provenienti dalle discariche e dagli impianti di compostaggio del Gruppo e i pericolosi sono costituiti da acque di processo di origine industriale, provenienti prevalentemente da aziende del territorio regionale.

Nel triennio si evince una flessione degli ingressi delle acque reflue organiche e inorganiche, quest'ultime in parte derivanti dalle minori precipitazioni che hanno caratterizzato il periodo. Per gli ingressi dei rifiuti liquidi non pericolosi conferiti da terzi, si evince un aumento nel 2018 ascrivibile all'incremento degli eventi meteorologici cui segue una diminuzione nel biennio successivo per le motivazioni sopra riportate.

10.3.2 Sezione di Trattamento Acque di Processo Organiche (TAPO)

La linea TAPO è progettata per l'abbattimento dei metalli, dei solidi sospesi e degli inquinanti organici e inorganici disciolti.

Figura 14 Ciclo produttivo (TAPO)



Di seguito si descrivono le varie fasi del ciclo di trattamento e le uscite generate da ogni fase di processo.

► **Stoccaggio rifiuti**

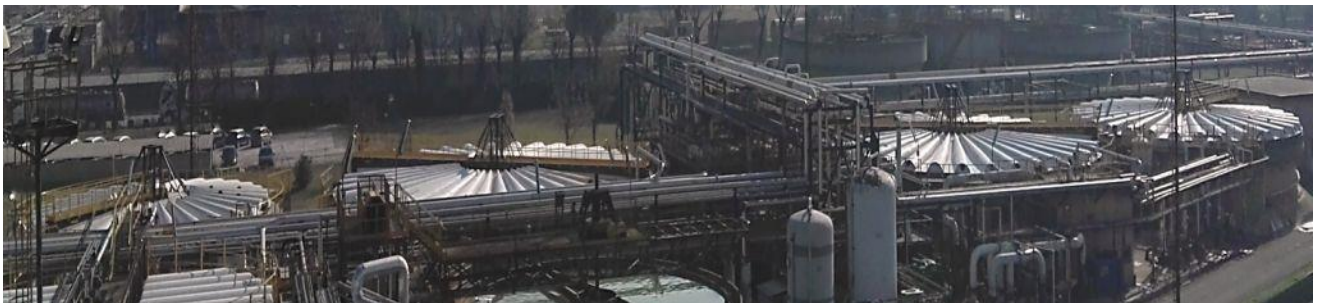
L'unità iniziale del TAPO è costituita da una zona di stoccaggio destinata esclusivamente ai rifiuti liquidi conferiti con autobotte. L'unità si compone di un parco serbatoi polmonati con azoto e di vasche (S18 B/C/D). Le acque reflue conferite via tubo, invece, sono inviate direttamente alle sezioni di trattamento.

► **Trattamento primario**

Le acque reflue e i rifiuti sono omogeneizzati in una vasca, coperta e aspirata, in cui avviene il dosaggio di additivi chimici. La corrente additivata con i reagenti è poi sottoposta a trattamento nei chiarificatori e successivamente nei flottatori, anch'essi dotati di copertura.

L'insieme dei trattamenti chimico-fisici svolti (flocculazione, chiarificazione, flottazione) permette di abbattere parte del carico organico, le sostanze solide pesanti, le parti sospese leggere (sia solide che di natura oleosa). Il processo genera due output: fanghi (inviati alla sezione di trattamento fanghi) e reflui pretrattati (inviati al serbatoio di equalizzazione).

Figura 15 Particolare del trattamento primario



► **Pretrattamento chimico fisico**

I rifiuti con elevata concentrazione di metalli non vengono alimentati direttamente al trattamento primario del TAPO; sono invece alimentati, congiuntamente alle acque di processo generate dall'inceneritore F3, ad una sezione di pretrattamento chimico fisico per la precipitazione dei metalli sotto forma di solfuri. Dopo il trattamento le acque sono rilanciate in testa al trattamento primario.

► Trattamento biologico

Dopo essere stati sottoposti ad una fase di equalizzazione, i reflui trattati provenienti dal trattamento primario sono inviati a due torri biologiche, funzionanti in parallelo, aventi volume unitario pari a 15.500 m³.

Figura 16 Torri biologiche



Le torri si compongono di un cilindro centrale anossico, in cui avviene la prima reazione di denitrificazione, e di una corona circolare esterna aerea ove l'aria viene insufflata mediante aeratori posti sul fondo dei serbatoi. Le reazioni di abbattimento degli inquinanti sono governate da batteri: nel cilindro anossico i batteri anaerobici conducono una prima reazione di denitrificazione (rimozione dei nitrati) mentre nella corona esterna i batteri aerobici conducono le reazioni di ossidazione del COD e nitrificazione (rimozione di ammoniaca).

La miscela aerata in uscita dalle due torri è inviata alla sezione di post-denitrificazione in cui avviene l'ultima fase di rimozione dei nitrati mediante aggiunta di acido acetico seguita dalla sezione di post-ossidazione per abbattere il carico organico residuo tramite insufflazione di aria.

Successivamente la miscela è sottoposta a decantazione in tre bacini circolari ove avviene la separazione del fango biologico dall'acqua trattata. L'acqua è poi sottoposta a filtrazione su filtri a sabbia e antracite per la rimozione delle particelle residue di fango biologico (Figura 17). Il processo genera due output: fanghi biologici (di cui la maggior parte riciclati nelle torri biologiche e in parte minore diretti alla sezione di trattamento fanghi come fango di supero) e reflui trattati (inviati al trattamento terziario).

Figura 17 Vasche di sedimentazione



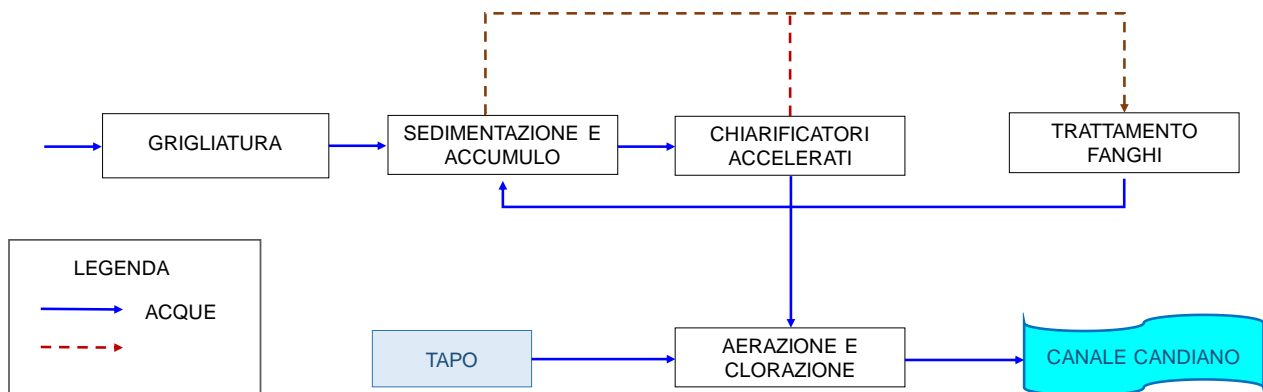
La sezione TAPO, nel periodo di riferimento della dichiarazione ambientale, è stata oggetto di interventi di efficientamento e ottimizzazione; si segnala in particolare la messa a regime nel mese di marzo 2018¹⁶ del

¹⁶ Comunicazione Herambiente Prot. n. 1783 del 26/01/2018, Prot. n. 2593 del 07/02/2018 e Prot. 5575 del 23/03/2018.

sistema di trattamento sfiati delle vasche S18-A/B/C/D che ha previsto l'introduzione di una seconda unità di trattamento (colonna di lavaggio) in serie, per migliorare l'efficienza di abbattimento degli odori, e convogliamento del flusso gassoso della vasca S18-A di post-denitrificazione e post-aerazione allo scrubber precedentemente asservito alle sole vasche di stoccaggio S18-B/C/D per rifiuti liquidi non pericolosi. Inoltre, nel mese di agosto 2018 sono stati installati degli inverter sulle pompe di alimentazione di rilancio (P1000) a trattamento torri biologiche per una maggiore efficienza energetica dell'impianto raggiungendo l'obiettivo definito (si veda programma ambientale § 14). In ultimo, quale ulteriore intervento di miglioramento ambientale e in ottemperanza al nuovo atto autorizzativo, si segnala la realizzazione¹⁷, nel corso del 2020, di una copertura con elementi galleggianti del serbatoio di equalizzazione delle acque di processo organiche (S-51) dell'impianto TAS – sezione TAPO, al fine dell'ulteriore contenimento delle emissioni in atmosfera di COV e sostanze odorogene.

10.3.3 Sezione di Trattamento Acque di Processo Inorganiche (TAPI)

Figura 18 Ciclo produttivo (TAPI)



► **Grigliatura preliminare**

Le acque reflue in alimentazione a questa sezione d'impianto subiscono una grigliatura preliminare per eliminare i corpi solidi grossolani che potrebbero provocare intasamenti nelle tubazioni e danni alle altre apparecchiature d'impianto.

► **Sedimentazione**

Il flusso è successivamente convogliato ad una vasca di sedimentazione, ove la bassa velocità della corrente permette alle particelle solide di sedimentare. Il processo genera due output: fanghi (inviati alla sezione trattamento fanghi) e reflui (diretti alla fase successiva del processo).

► **Chiariflocculazione**

L'acqua in uscita dal sedimentatore viene convogliata ai chiarificatori accelerati previa aggiunta additivi chimici.

All'interno dei chiarificatori avviene una nuova fase di sedimentazione che genera: fanghi (inviati alla sezione trattamento fanghi) e reflui (inviati al trattamento terziario).

Figura 19 Chiarificatore accelerato



¹⁷ Comunicazione Herambiente Prot. n. 15908 del 30/09/2020.

10.3.4 Trattamento terziario

I reflui trattati nelle sezioni TAPO e TAPI confluiscono nella fase finale del processo in cui avviene l'ossidazione finale mediante areazione e l'eventuale trattamento di clorazione mediante dosaggio di ipoclorito di sodio. Da qui, tramite una stazione di pompaggio, le acque sono scaricate nel Canale Candiano.

10.3.5 Trattamento fanghi

I fanghi sono sottoposti a più fasi di trattamento mirate principalmente alla riduzione dei volumi ed all'addensamento propedeutico alla fase di smaltimento. Il trattamento prevede le seguenti fasi:

- ispessimento realizzato in ispessitori statici;
- centrifugazione effettuata in decanter che consentono di ottenere un fango con un tenore di secco pari a circa il 35%;
- essiccamento realizzato in un impianto dedicato. Il fango scaricato dalle centrifughe (quota parte) è alimentato ad un turbo essiccatore funzionante a olio diatermico che consente di ottenere un tenore di secco del fango in uscita superiore al 90%.

Figura 20 Essiccatore fanghi



Il fango essiccato è poi miscelato con una parte del fango prodotto dalle centrifughe per ridurre la polverosità ed avviato a smaltimento in discarica.

11 GESTIONE DELLE EMERGENZE

Nel caso di emergenze ambientali, il sistema di gestione prevede specifiche procedure che definiscono le misure da adottare per minimizzare le conseguenze alle persone, all'ambiente e per informare le autorità competenti quando necessario.

Le situazioni di emergenza ipotizzabili all'interno del sito e quindi considerate nella documentazione di sistema sono:

- ▶ emergenza dall'esterno;
- ▶ emergenza sanitaria;
- ▶ emergenza incendio;
- ▶ dispersione di vapori tossici e/o infiammabili;
- ▶ rilascio di sostanze tossiche, corrosive e/o infiammabili a causa di rottura fusti;
- ▶ spandimenti accidentali di liquidi, solidi polverulenti, fanghi e rifiuti solidi;
- ▶ scarico anomalo su una corrente di acque reflue provenienti dallo stabilimento petrolchimico;
- ▶ mancanza utilities quali vapore, aria strumenti, aria servizi, azoto;
- ▶ terremoto;
- ▶ inondazione/allagamento;
- ▶ temporali e scariche atmosferiche;
- ▶ infortunio o malore.

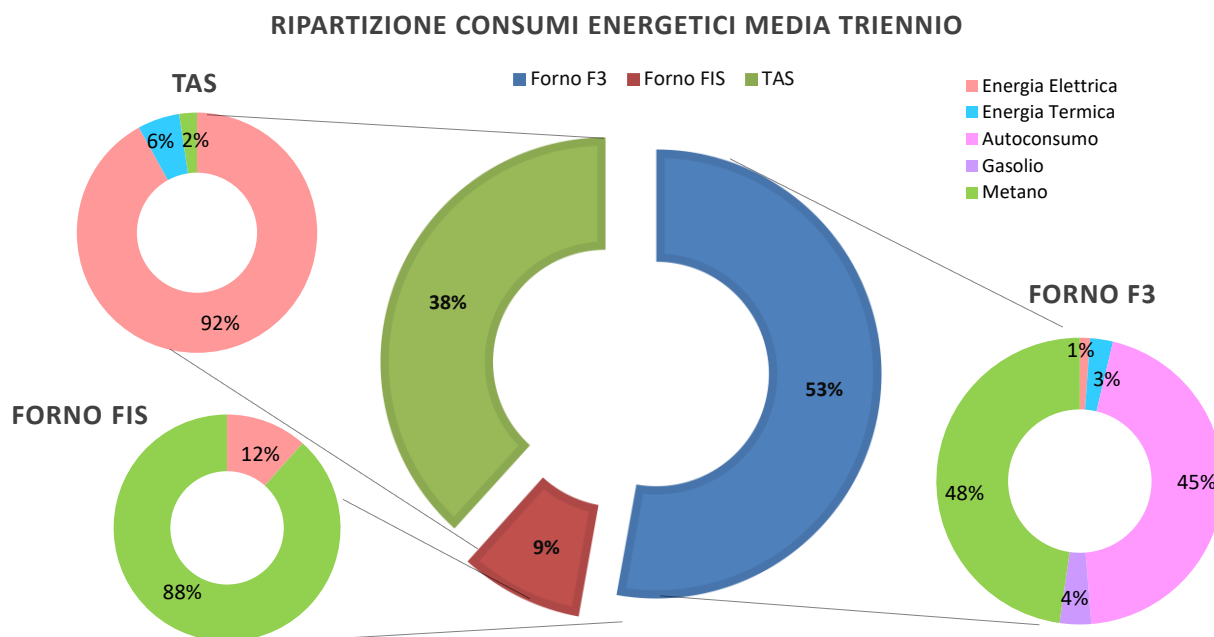
L'aspetto relativo alla gestione delle emergenze, considerata l'importanza dell'argomento, verrà trattato in maniera più approfondita nei paragrafi 12.17 e 12.18.

12 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

12.1 ENERGIA

La fonte energetica più rilevante utilizzata all'interno del sito è costituita dall'energia elettrica. Come visibile in Figura 21 l'impianto maggiormente energivoro è il forno inceneritore F3, in quanto incide per il 53% sul consumo complessivo dell'intero sito, seguito dall'impianto TAS con il 38% e da ultimo, in misura residuale, il FIS con il 9%. Il consumo del Forno F3 è tuttavia compensato dalla produzione di energia, come descritto più dettagliatamente nel paragrafo 12.1.1. Nel sito si utilizzano anche combustibili quali gasolio e metano ed energia termica, sotto forma di vapore, per il riscaldamento di linee ed apparecchiature. Tutti i consumi energetici sono monitorati attraverso sistemi di controllo e di gestione degli impianti.

Figura 21 Ripartizione dei consumi energetici del sito (media 2018 - 2020)



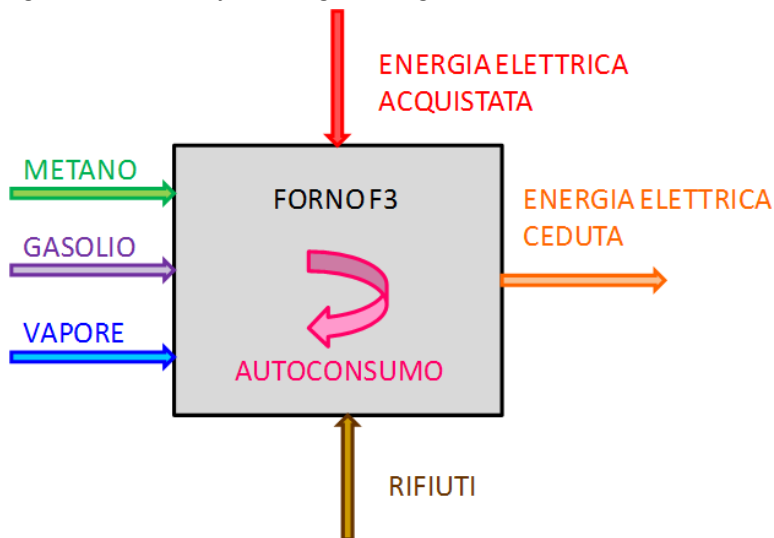
La significatività dell'aspetto è legata al consumo di metano, per superamento della soglia interna di consumo specifico per unità di rifiuto/sfiati trattati, relativamente al Forno F3 ed al Forno FIS.

12.1.1 Forno inceneritore (F3)

Il Forno F3, avente una capacità di produzione nominale di energia elettrica pari a 4,2 MW, può essere considerato a tutti gli effetti un'unità di produzione energetica non cogenerativa, poiché tutta l'energia derivata dalla combustione dei rifiuti e del metano viene utilizzata per la produzione di energia elettrica, in parte utilizzata per autoconsumo interno ed in parte ceduta alla rete nazionale.

In Figura 22 si mostrano gli input e gli output energetici dell'impianto. Il combustibile principale è costituito dal rifiuto in ingresso, mentre si utilizza il metano come combustibile ausiliario nel tamburo rotante, nella camera statica e per la torcia di emergenza. Il gasolio è invece impiegato per la bonifica delle linee e delle apparecchiature di processo, mentre il vapore, come già anticipato, per il riscaldamento di linee e delle apparecchiature.

Figura 22 Schema dei flussi energetici in ingresso e in uscita nel Forno F3



Di seguito si riporta il bilancio energetico di impianto (Tabella 5) e la relativa rappresentazione grafica (Figura 23), dai quali si evincono per il triennio di riferimento andamenti variabili nei valori di energia prodotta ed energia consumata.

Nel corso del 2020 la **produzione di energia elettrica è stata pari a circa 20.685 MWh** di cui 5.924 MWh ceduti alla rete nazionale e 8.501 MWh utilizzati a servizio del forno stesso. Una quota di energia prodotta viene anche utilizzata dalle utenze dell'impianto TAS. Pertanto, sia il Forno F3 che l'impianto TAS, salvo i momenti di fermata della turbina di produzione energetica, sono alimentati con energia autoprodotta.

Nel triennio di riferimento si evince una oscillazione nella produzione di energia, con un valore nel 2018 inferiore rispetto agli anni successivi a seguito delle manutenzioni alla turbina che hanno determinato un rateo di marcia inferiore. Nel 2019 infatti considerando l'incremento delle ore di funzionamento annuo del Forno F3 rispetto all'anno precedente si evince un aumento nella produzione di energia. La produzione di energia è influenzata da diversi fattori quali: la tipologia di rifiuto inviato a termovalorizzazione, che può essere caratterizzato da un potere calorifico maggiore o minore, il numero di giorni di marcia dell'impianto, che nel 2018 è stato inferiore rispetto al 2019 e 2020, nonché la diversa gestione del vapore prodotto, riutilizzato all'interno dell'impianto per riscaldamento di linee, apparecchiature ed ambienti di lavoro permettendo, contemporaneamente, un minor consumo di energia termica acquistata da Eni Power. Nel 2020 si evince una lieve flessione nella produzione di energia in parte ascrivibile al minor numero di ore di funzionamento.

Nel periodo di riferimento i consumi di energia elettrica, che rappresentano la sola quota di energia acquistata e consumata dal Forno F3, presentano una sostanziale stazionarietà mentre la quota di energia termica acquistata da Eni Power presenta una oscillazione nell'andamento con un evidente incremento nel 2018 ascrivibile alle fermate dell'impianto per manutenzione e, quindi, alla mancata produzione interna di vapore. Nel 2019 con la diminuzione delle fermate dell'impianto il dato presenta una flessione confermata anche nel 2020.

In termini di combustibile, si evincono andamenti variabili nei consumi di gasolio e metano influenzati dalle fermate dell'impianto e dal potere calorifico dei rifiuti. Nel 2018, l'incremento dei consumi è infatti ascrivibile alle maggiori fermate dell'impianto ed alle caratteristiche dei rifiuti liquidi conferiti. Anche nel 2020 si evince un lieve aumento del consumo di gasolio, utilizzato nelle operazioni di bonifica delle linee, i cui consumi sono influenzati dalle fermate dell'impianto e dalle caratteristiche dei rifiuti liquidi conferiti.

Tabella 5 Bilancio energetico complessivo (F3) in tonnellate equivalenti di petrolio (tep)

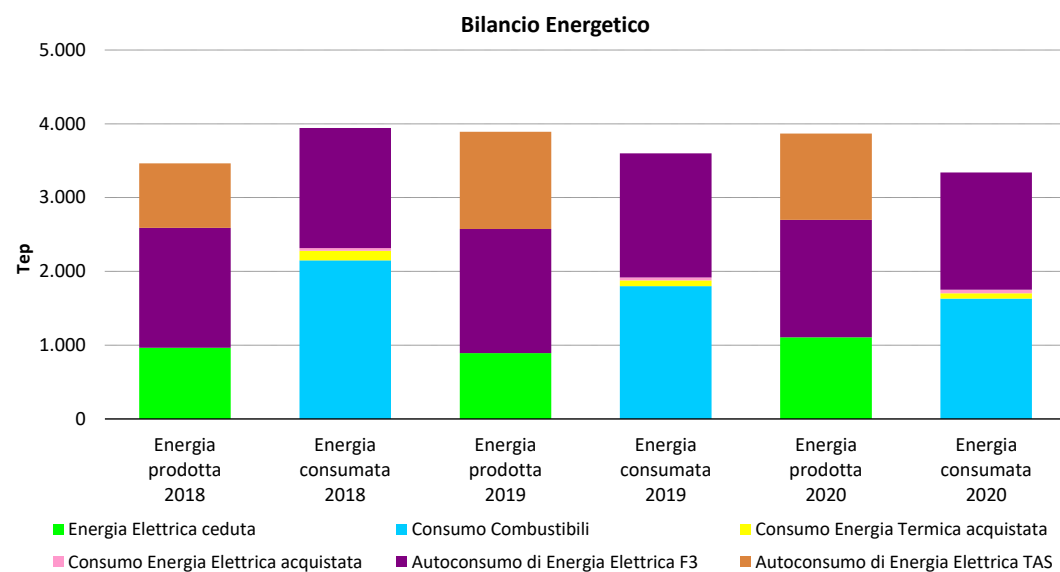
	2018	2019	2020
Energia elettrica ceduta	965	892	1.108
Autoconsumo di energia elettrica F3	1.627	1.682	1.590
Energia elettrica ceduta TAS	872	1.318	1.171
TOTALE ENERGIA PRODOTTA	3.463	3.891	3.869
Consumo di energia elettrica acquistata (tep)	38	40	47
Energia termica da Eni Power (tep)	128	79	72
Autoconsumo di energia elettrica F3 (tep)	1.627	1.682	1.590
Consumo gasolio (tep)	130	124	132
Consumo metano (tep)	2.020	1.675	1.500
TOTALE ENERGIA CONSUMATA (tep)	3.943	3.599	3.341
ENERGIA PRODOTTA - ENERGIA CONSUMATA (tep)	-480	292	528

FONTI: DATI UFFICIALI DA REGISTRO AGENZIA DELLE DOGANE, REGISTRI UFFICIALI GASOLIO E REPORT GESTIONALI INTERNI / PIT (I DATI SONO ARROTONDATI PER ECCESSO)

Il bilancio energetico dell'impianto risultato positivo nell'ultimo biennio, con il totale dell'energia prodotta che supera quella consumata, si presenta invece per il 2018 negativo con un valore di energia consumata maggiore di quella prodotta a seguito, come più volte sopra spiegato, della fermata della turbina per manutenzione con conseguente mancata produzione di energia.

Si riporta nella seguente figura la rappresentazione grafica del bilancio energetico.

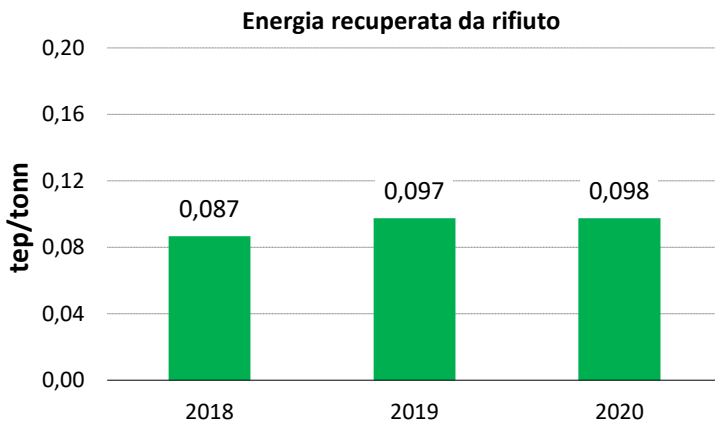
Figura 23 Bilancio energetico del termovalorizzatore (F3)



Nel triennio di riferimento, il Forno F3 ha prodotto mediamente una quantità di energia elettrica lorda, per unità di rifiuto in ingresso, pari a circa 0,09 tep/tonn, corrispondenti a 0,50 MWh/tonn. Tale resa energetica, tendenzialmente inferiore rispetto ai rendimenti dei termovalorizzatori di rifiuti urbani, è condizionata dal fatto che la diversa tipologia dei rifiuti trattati richiede un design dell'impianto e condizioni di esercizio differenti. Le condizioni di esercizio della caldaia, in termini di pressione e temperatura, sono infatti meno spinte a causa della maggior corrosività dei fumi.

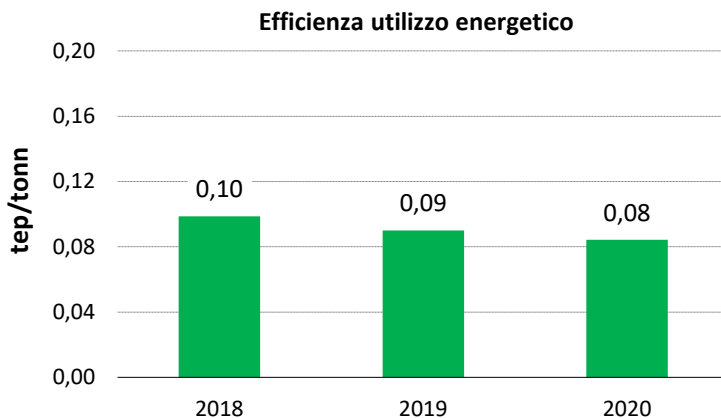
La figura seguente illustra l'andamento dell'indicatore "Energia recuperata dal rifiuto", calcolato sulla base dell'energia totale prodotta per unità di rifiuto in ingresso, che presenta un andamento lievemente in diminuzione nel 2018 a causa del fermo della turbina per manutenzione seguito da un incremento del valore dell'indicatore nel biennio successivo.

Figura 24 Andamento dell'indicatore "Energia recuperata da rifiuto" (F3)



L'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico", calcolato sulla base del consumo energetico per unità di rifiuto in ingresso, presenta un lieve aumento nel 2018 a causa delle manutenzioni della turbina che hanno determinato un rateo di marcia inferiore rispetto agli anni precedenti.

Figura 25 Andamento dell'Indicatore "Efficienza di utilizzo energetico" (F3)



12.1.2 Forno inceneritore (FIS)

Il Forno FIS utilizza energia elettrica e metano il cui consumo è correlato sia alla richiesta del processo di incenerimento degli sfiati per il mantenimento della combustione attiva che alla composizione degli sfiati stessi. Si riportano nella seguente tabella i relativi consumi energetici dai quali si evince una lieve variazione correlata ai quantitativi trattati, l'aumento nel valore di energia elettrica consumata nel 2020 è ascrivibile in parte al maggiore rateo di marcia. Nel 2019 si registra un aumento del consumo di metano indotto dal collettamento degli sfiati provenienti dalle vasche di trattamento primario della sezione TAPO dell'impianto TAS a trattamento al FIS nonché dall'aumento del quantitativo complessivo degli sfiati trattati mentre la diminuzione nel 2020 è legata alle caratteristiche degli sfiati in ingresso.

Tabella 6 Consumi energetici annui (FIS)

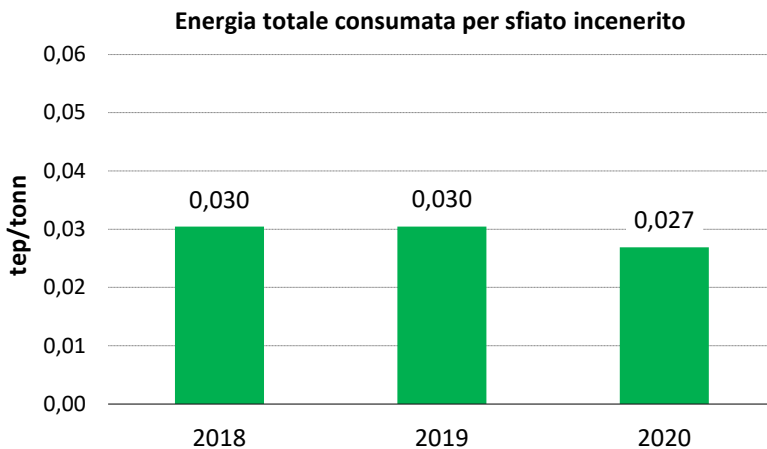
Fonte energetica	Unità di misura	2018	2019	2020
Energia elettrica	MWh	346	367	420
Metano	Sm ³	616.658	703.851	613.909
Totale	tep	580	657	592

FONTE: REPORT GESTIONALI INTERNI

Di seguito si riporta la rappresentazione grafica dell'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico", basato sul rapporto tra energia totale consumata e sfiati inceneriti, che presenta un andamento pressoché stazionario nel

biennio 2018-2019, cui segue una flessione nel 2020, come diretta conseguenza della variazione dei quantitativi e delle caratteristiche degli sfiami inceneriti nei singoli anni.

Figura 26 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico" (FIS)



12.1.3 Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)

L'impianto TAS utilizza energia elettrica, metano come combustibile nella caldaia di riscaldamento dell'olio diatermico dell'impianto essiccamento fanghi a servizio del TAS ed energia termica per il riscaldamento. I relativi consumi energetici, per il triennio di riferimento, sono riportati in Tabella 7 dai quali si evince una riduzione nei valori di energia complessivamente consumata dall'impianto. Limitatamente al 2020, la flessione dei consumi di energia elettrica è imputabile alle fermate per manutenzione delle torri biologiche mentre la contrazione dell'energia termica è ascrivibile all'andamento delle temperature stagionali. Anche il consumo di metano registra nel triennio una flessione correlabile alla diminuzione del numero di ore di marcia dell'essiccatore fanghi.

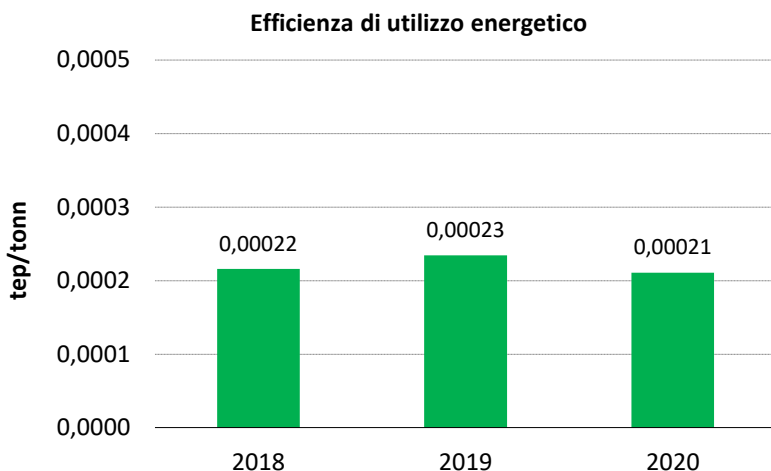
Tabella 7 Consumi energetici annui (TAS)

Fonte energetica	Unità di misura	2018	2019	2020
Energia elettrica	MWh	13.972	13.062	11.757
Metano	Sm ³	127.337	79.732	16.839
Energia termica - vapore	MWh _t	1.804	1.649	884
Totale	tep	2.905	2.679	2.304

FONTE: REPORT GESTIONALI INTERNI

L'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico" (Figura 27), basato sul rapporto tra energia totale consumata e totale reflui e rifiuti in ingresso all'impianto, presenta un andamento lievemente in calo nel 2018 per gli interventi di risparmio energetico messi in atto. Nel mese di agosto 2018 è stata infatti completata l'installazione di inverter sulle pompe di alimentazione relative alla sezione TAPO (pompe P1000) contribuendo alla maggiore efficienza energetica dell'impianto e raggiungendo in tal modo l'obiettivo definito (si veda programma di miglioramento ambientale § 14). Tale effetto di efficientamento energetico, che ha interessato l'impianto a partire dalla seconda parte dell'anno, è stato in parte attenuato dall'incremento dei volumi trattati nel 2018 e non è completamente visibile dall'andamento dell'indicatore sotto riportato per i diversi criteri di ripartizione attuati per il calcolo dell'energia elettrica consumata al TAS nel periodo di riferimento. La flessione che si evince nel 2020 è in parte ascrivibile alle fermate delle torri biologiche.

Figura 27 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo energetico" (TAS)



12.2 CONSUMO IDRICO

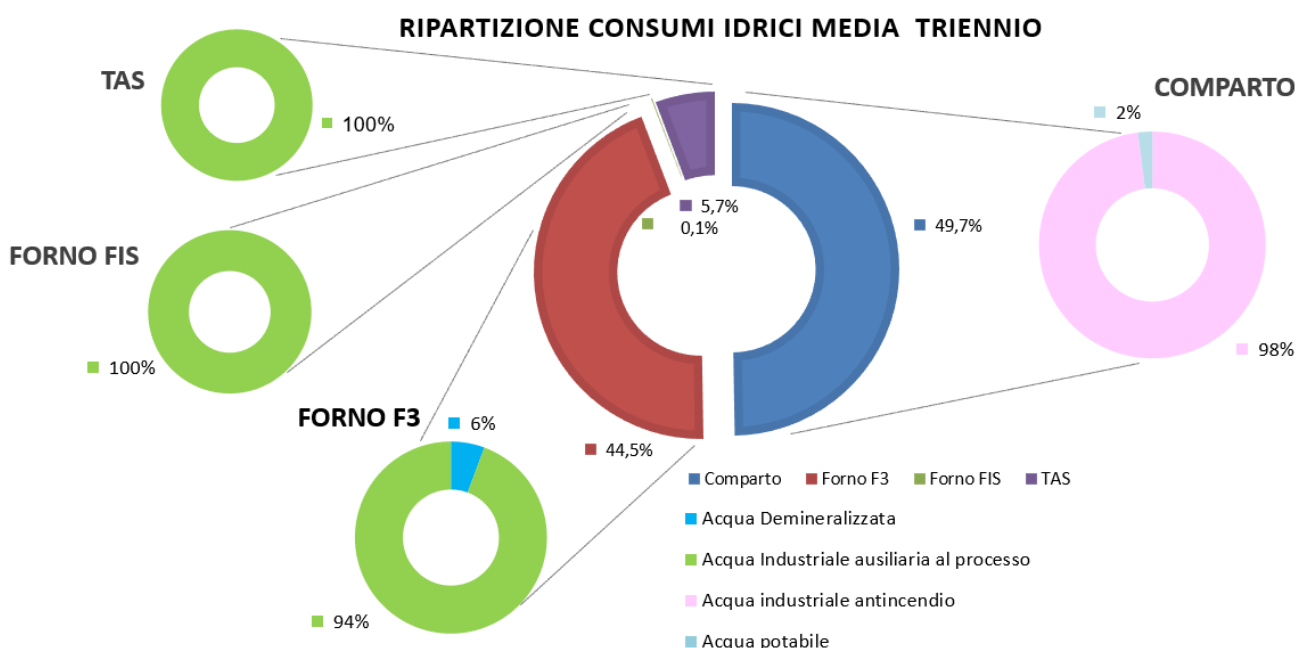
Presso il sito la risorsa idrica è approvvigionata attraverso le seguenti modalità:

- ▶ rete dell'acqua potabile;
- ▶ rete dell'acqua industriale ausiliaria al processo;
- ▶ rete dell'acqua industriale per antincendio;
- ▶ rete dell'acqua demineralizzata utilizzata nell'impianto F3.

La risorsa idrica, eccetto la potabile, proviene dall'adiacente Sito Multisocietario e si distingue per diversi livelli di qualità, a partire dall'acqua industriale ai fini antincendio, meno trattata, fino all'acqua demineralizzata caratterizzata da un elevato grado di purezza.

Nella seguente figura è rappresentata la ripartizione percentuale dei consumi idrici tra gli impianti ubicati nel sito in esame, dalla quale emerge come la fonte idrica industriale sia predominante rispetto all'utilizzo di acqua potabile. Tale consumo è, infatti, limitato a poche utenze di uso civile e di emergenza (docce lavaocchi).

Figura 28 Ripartizione dei consumi idrici di comparto (media 2018 - 2020)



L'aspetto è considerato significativo per superamento della soglia interna di consumo specifico (per unità di rifiuto trattato) di acqua industriale relativamente al Forno F3.

Si riportano nella tabella seguente i consumi idrici relativi alle utenze comuni agli impianti del sito, come l'impianto antincendio, gli uffici e gli spogliatoi in ingresso al complesso impiantistico. I valori dei consumi idrici di acqua potabile si mantengono pressoché stazionari con lievi variazioni non ascrivibili a particolari anomalie mentre il dato di consumo di acqua industriale presenta fluttuazioni più marcate indipendenti tuttavia dal reale consumo attuato nel sito.

Tabella 8 Consumi idrici di sito

Fonte idrica	Utilizzo	Unità di misura	2018	2019	2020
Acqua potabile	Servizi e presidi sicurezza	m ³	8.019	7.916	6.329
Acqua industriale*	Sistema antincendio	m ³	582.618	491.468	487.811

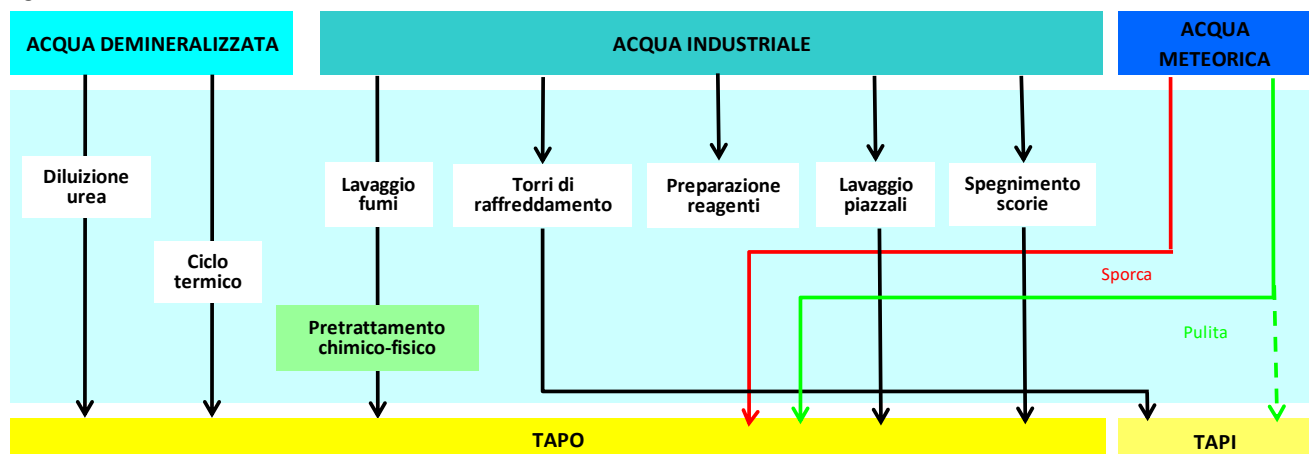
FONTE: REPORT GESTIONALI INTERNI

* DATO DERIVATO DAL TOTALE DEI CONSUMI DEL SITO SOCIETARIO RIPARTITO SULLA BASE DELL'ESTENSIONE DEL COMPLESSO IMPIANTISTICO E DEL NUMERO DI IDRANTI

A premessa della trattazione che segue, specifica per ciascuna unità produttiva del sito, si precisa che le acque meteoriche sono gestite con la medesima modalità in tutti gli impianti, ovvero provvedendo al loro invio in testa alla sezione di trattamento acque di processo organiche dell'impianto TAS.

12.2.1 Forno inceneritore (F3)

Figura 29 Ciclo idrico - F3



I consumi di risorsa idrica direttamente correlati al Forno F3, riportati nella tabella seguente, sono costituiti prevalentemente da acqua industriale e secondariamente da acqua demineralizzata, utilizzata all'interno del ciclo termico.

Nel periodo di riferimento i consumi idrici totali presentano delle lievi variazioni. Nel dettaglio, l'acqua demineralizzata, i cui consumi risentono anche dell'utilizzo interno del vapore prodotto per il riscaldamento di linee, apparecchiature ed ambienti di lavoro, presenta una contrazione nel 2018 e nel 2020 a seguito delle fermate dell'impianto per manutenzione cui segue un aumento nel 2019 ascrivibile all'incremento delle ore di funzionamento annuo. Anche il consumo di acqua industriale presenta nel triennio una flessione imputabile ad alcune modifiche gestionali – impiantistiche attuate nel periodo di riferimento. Come descritto anche nei precedenti documenti di dichiarazione ambientale, dal 2016 è inserito nel programma di miglioramento ambientale (§ 14) l'obiettivo di recupero delle acque di spurgo delle torri di raffreddamento alla colonna fumi, in parte attuato nel corso del 2016. Successivamente, per conseguire l'obiettivo di risparmio idrico è stata prevista anche l'installazione di un serbatoio, avvenuta nel corso del 2018, per lo stoccaggio di acido solforico al 50% per la gestione a pH controllato dell'acqua del circuito delle torri evaporative, in modo da ridurre la formazione di incrostazioni e aumentare il recupero delle acque di spurgo che potranno essere utilizzate anche per il reintegro scrubber lavaggio fumi.

Quest'ultimo intervento ha quindi permesso, nel corso del 2019, di ridurre i consumi idrici di acqua industriale di circa il 5,6% rispetto ai dati di consumo del 2015 risultati pari a 323.172 m³, raggiungendo in tal modo l'obiettivo definito nel programma ambientale (§ 14).

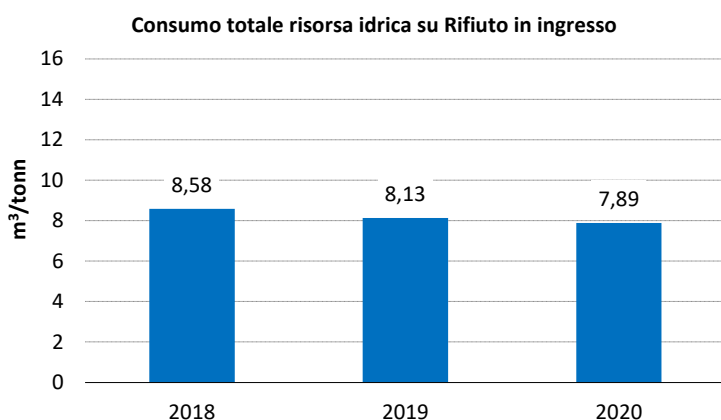
Tabella 9 Quantitativi di risorsa idrica utilizzata – F3

Fonte idrica	Utilizzo	U.M.	2018	2019	2020
Acqua demineralizzata	Ciclo termico	m ³	18.229	19.932	17.483
Acqua industriale	Uso tecnologico (colonna lavaggio fumi, torri raffreddamento, preparazione reagenti, lavaggio piazzali, spegnimento scorie)	m ³	324.527	304.943	295.369
Consumo totale		m ³	342.755	324.875	312.852

Fonte: REPORT GESTIONALI INTERNI/ PORTALE INFORMATIVO TECNICO (PIT)

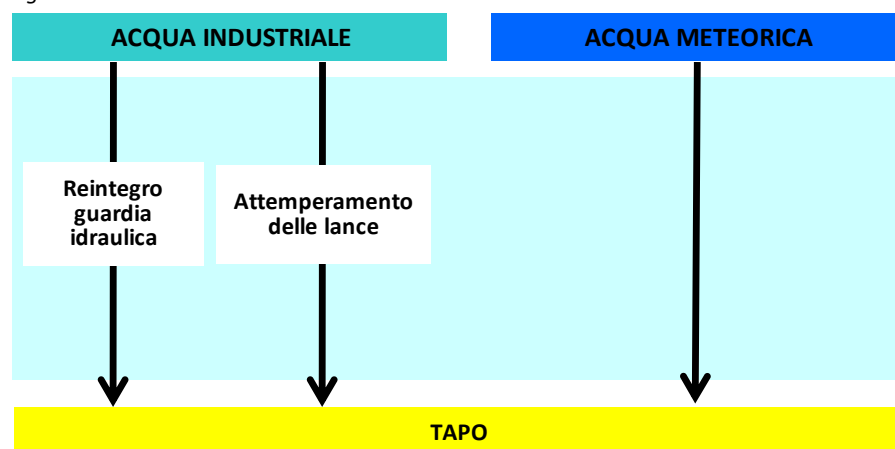
Dall'analisi dell'indicatore "Efficienza di utilizzo risorsa idrica" (Figura 30), comprensivo di entrambe le fonti utilizzate (acqua demineralizzata e acqua industriale), si evince nel periodo di riferimento un andamento lievemente in diminuzione.

Figura 30 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo risorsa idrica" (F3)



12.2.2 Forno inceneritore (FIS)

Figura 31 Ciclo idrico – FIS



L'unica risorsa idrica utilizzata nel processo dal Forno FIS è l'acqua industriale per la quale si riportano in Tabella 10 i consumi del triennio di riferimento. I dati che rappresentano delle stime sono stati calcolati mediante delle ripartizioni percentuali del consumo totale in base all'estensione dell'impianto, numero punti di prelievo e utilizzi.

Tabella 10 Quantitativi di risorsa idrica utilizzata - FIS

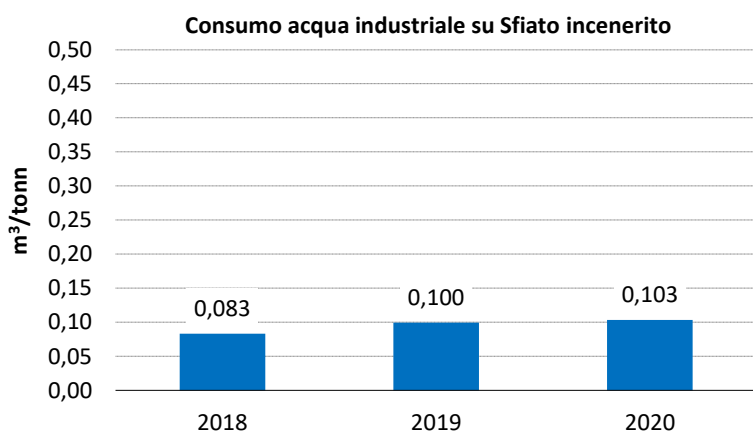
Fonte idrica	Utilizzo	U.M.	2018	2019	2020
Acqua industriale*	Reintegro guardia idraulica Attemperamento lance	m ³	1.588	2.149	2.272

FONTI: REPORT GESTIONALI INTERNI / PIT

* DATO STIMATO SULLA BASE DI UNA RIPARTIZIONE PERCENTUALE DEL CONSUMO TOTALE

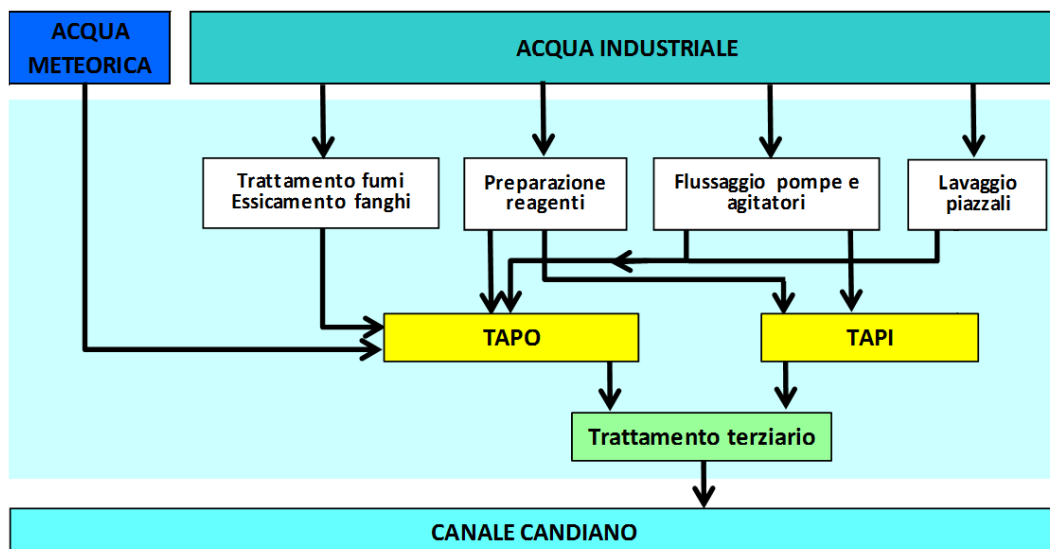
Di seguito si riporta la rappresentazione grafica dell'indicatore "Efficienza di utilizzo della risorsa idrica" (Figura 32) calcolato sulla base del consumo idrico stimato. Nel triennio di riferimento si osserva una sostanziale stazionarietà nell'andamento dell'indicatore.

Figura 32 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo risorsa idrica" - FIS (Dato stimato)



12.2.3 Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)

Figura 33 Ciclo idrico – TAS



L'impianto TAS utilizza come risorsa idrica unicamente l'acqua industriale. In Tabella 11 si riportano i quantitativi di risorsa idrica utilizzati nel triennio di riferimento dai quali si evince un andamento variabile. Presso l'impianto è attivo il recupero delle acque interne provenienti dalla sezione TAPO riutilizzate nella torre lavaggio fumi dell'essiccatore fanghi. Il 2018 grazie alla temperatura stagionale ed alla qualità dell'acqua recuperata, è stato caratterizzato da un maggiore recupero di acque interne da cui una contrazione del consumo di acqua industriale. Tale risultato si conferma anche nel biennio successivo.

Tabella 11 Quantitativi di risorsa idrica utilizzata - TAS

Fonte idrica	Utilizzo	U.M.	2018	2019	2020
Acqua industriale*	Preparazione reagenti, lavaggio piazzali, flussaggio pompe ecc.	m ³	121.180**	136.022	118.927

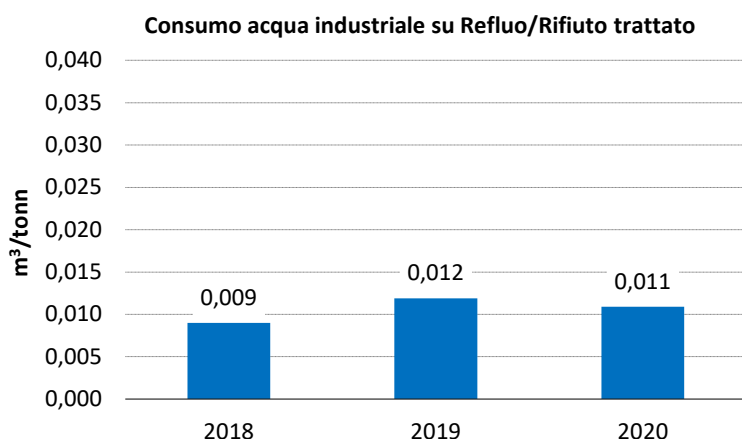
Fonte: REPORT GESTIONALI INTERNI

* DATO STIMATO COME DIFFERENZA TRA I CONSUMI TOTALI DEL SITO (AL NETTO DELLA QUOTA F3) E LA STIMA OTTENUTA PER IL FIS

** Valori corretti per refuso in quanto comprendevano anche il contributo del FIS e pertanto erano stati sovrastimati

L'andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo della risorsa idrica", relativo al consumo della risorsa idrica rispetto alle tonnellate di rifiuto e reflujo trattato, mostra nel triennio di riferimento una sostanziale stazionarietà per le modalità gestionali attuate che hanno permesso di ottenere un recupero di acque interne.

Figura 34 Andamento dell'indicatore "Efficienza di utilizzo risorsa idrica" - TAS (dato stimato)



Si conferma l'impegno di ottimizzare il consumo idrico mediante il recupero dell'acqua in uscita dalla sezione TAPI da riutilizzare nell'impianto TAS, in quanto chimicamente compatibile, riducendo così il ricorso all'approvvigionamento di acqua industriale, come riportato nel programma ambientale (si veda § 14).

12.3 SCARICHI IDRICI

Nel complesso impiantistico è presente un unico scarico finale (**S1**), di tipo continuo, in uscita dai trattamenti svolti nell'impianto TAS, che recapita nelle acque superficiali del Canale Candiano. A monte dello scarico finale convogliano gli scarichi parziali interni, quali **S1/A**, relativo allo scarico di acque di processo dalla sezione di trattamento reflui organici (TAPO) e **S1/B**, relativo allo scarico di acque di processo dalla sezione di trattamento acque reflue inorganiche (TAPI). Il sito è inoltre dotato di scarichi di emergenza in acque superficiali (S1/E, S2/E e S3/E).

Gli scarichi sono monitorati con frequenze variabili secondo un criterio determinato dall'autorizzazione vigente e dalla significatività dei parametri per il monitoraggio del processo di depurazione. Nella tabella seguente si riportano per il triennio di riferimento gli esiti analitici dei monitoraggi effettuati sullo scarico finale S1, i quali hanno sempre rilevato il pieno rispetto dei limiti imposti eccetto per l'anomalia riscontrata sullo scarico dettagliato al § 9.3. Nel periodo di riferimento, inoltre, non si sono verificati superamenti dei limiti autorizzativi per gli scarichi parziali S1/A e S1/B.

Tabella 12 Analisi dello scarico S1 - Media annua

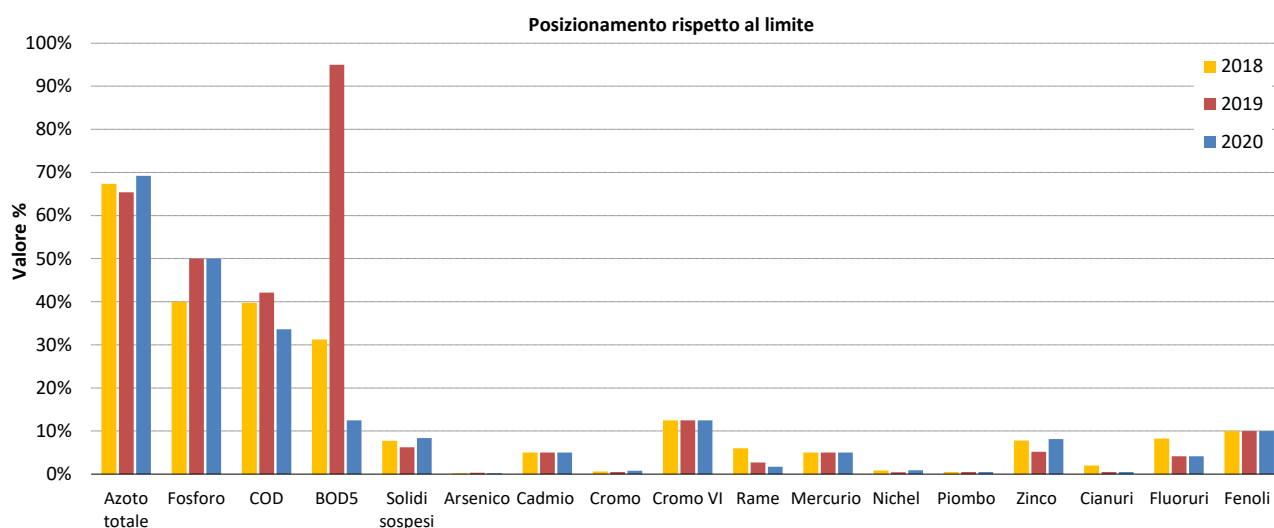
PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA	2018	2019	2020
Azoto totale*	mg/l	15	10,1	9,81	10,38
Fosforo*	mg/l	2	0,8	1	1
COD*	mg/l	160	63,6	67,4	53,8

PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA	2018	2019	2020
BOD ₅	mg/l	40	12,5	38	<10
Solidi sospesi	mg/l	80	6,2	5	6,7
Arsenico	mg/l	0,5	<0,002	0,0017	<0,002
Cadmio	mg/l	0,02	<0,002	<0,002	<0,002
Cromo	mg/l	2	0,012	0,0097	0,0157
Cromo VI	mg/l	0,2	<0,05	<0,05	<0,05
Rame	mg/l	0,1	0,006	0,0027	0,0017
Mercurio	mg/l	0,005	<0,0005	<0,0005	<0,0005
Nichel	mg/l	2	0,02	0,009	0,018
Piombo	mg/l	0,2	<0,002	<0,002	<0,002
Zinco	mg/l	0,5	0,039	0,026	0,0407
Cianuri	mg/l	0,5	<0,02	<0,005	<0,005
Fluoruri	mg/l	6	0,49	<0,5	<0,5
Fenoli	mg/l	0,5	<0,1	<0,1	<0,1

Fonte: AUTOCONTROLLI QUADRIMESTRALI E ANALISI GIORNALIERE PER I PARAMETRI CONTRASSEGNA TI (*)

Nella seguente figura si riporta l'andamento temporale dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" dal quale si evince il pieno rispetto dei limiti di legge per lo scarico con valori abbondantemente inferiori alla soglia autorizzata e pressoché inferiori al 50% per i parametri di maggior interesse quali COD e solidi sospesi. Anche per il 2020 i parametri presentano concentrazioni in linea con lo storico e le lievi variazioni non sono ascrivibili ad anomalie nella conduzione del processo. L'incremento nell'indicatore del parametro BOD₅ nel 2019 è indotto da un valore più alto rispetto allo storico riscontrato nel campionamento di ottobre, comunque conforme ai sensi dell'AIA. Certamente più significativi in termini di efficienza delle attività di trattamento sono i dati relativi alle rese di abbattimento che si analizzeranno di seguito.

Figura 35 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite"



Di seguito si riportano per il periodo di riferimento i flussi di massa, ovvero le quantità di sostanze inquinanti emesse per unità di tempo, per i parametri di maggiore interesse (azoto totale, COD, solidi sospesi) ed il confronto con le rispettive soglie PRTR¹⁸ ove presenti.

¹⁸ Soglie PRTR – Valori soglia annuali di cui all'Allegato 2 del Regolamento (CE) 166/2006.

Tabella 13 Flussi di massa per i principali parametri – scarico S1

PARAMETRO	Unità di misura	SOGLIA PRTR	2018	2019	2020
Azoto totale	tonn/a	50	137	116	117
COD	tonn/a	150*	864	797	609
Solidi sospesi	tonn/a	-	175	228	85

FORNTE: FOGLI DI CALCOLO BILANCIO ACQUE TAS

* Soglia ottenuta moltiplicando per un fattore 3 la soglia PRTR relativa al TOC: COD = (3*COT)

Dalla tabella si evince come i flussi di massa di azoto totale e COD superino la rispettiva soglia PRTR, pertanto, per tali parametri si procede alla trasmissione annuale dei dati (Dichiarazione PRTR).

Per le ragioni sopra espresse, l'applicazione del criterio di valutazione degli aspetti ambientali ha dato luogo ad una significatività dell'aspetto "scarichi idrici".

Per i medesimi parametri si riportano nella seguente tabella le rese di abbattimento dell'impianto TAS per il triennio di riferimento, calcolate come rapporto percentuale tra le quantità di inquinanti in ingresso all'impianto di trattamento e le quantità presenti in uscita. Tali valori sono indice dell'efficienza di abbattimento dell'impianto.

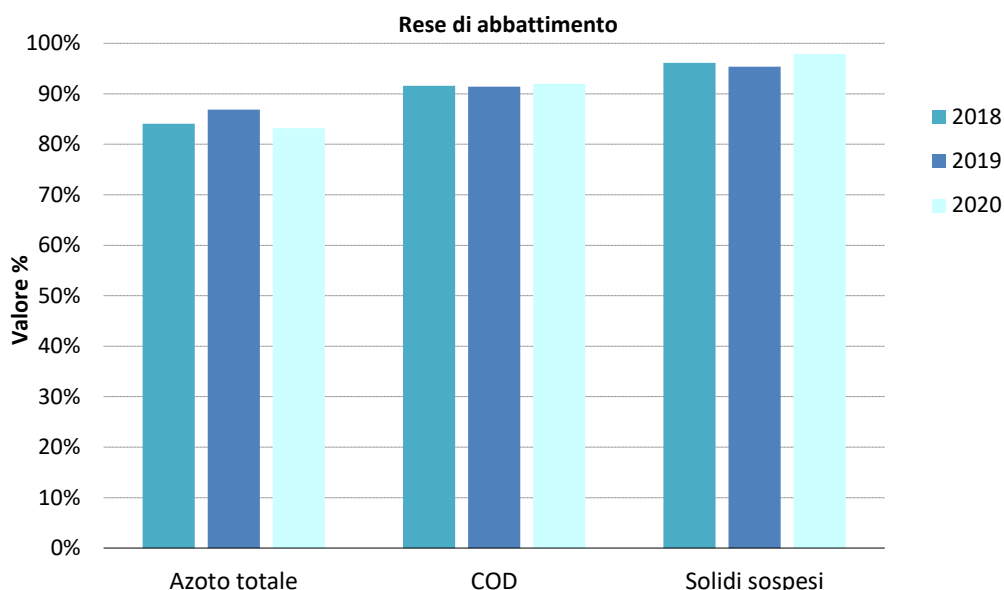
Tabella 14 Resa di abbattimento (TAS)

PARAMETRO	Unità di misura	2018	2019	2020
Azoto totale	%	84,1	86,9	83,2
COD	%	91,6	91,4	92
Solidi sospesi	%	96,1	95,4	98

FORNTE: FOGLI DI CALCOLO BILANCIO ACQUE TAS

Dalla rappresentazione grafica dell'indicatore relativo all'efficienza di abbattimento dell'impianto emergono valori superiori all'80% per l'azoto totale ed al 90% per i solidi sospesi totali e COD. In particolare, nel 2020, si confermano le efficienze di abbattimento registrate negli anni precedenti a dimostrazione della stabilità del processo.

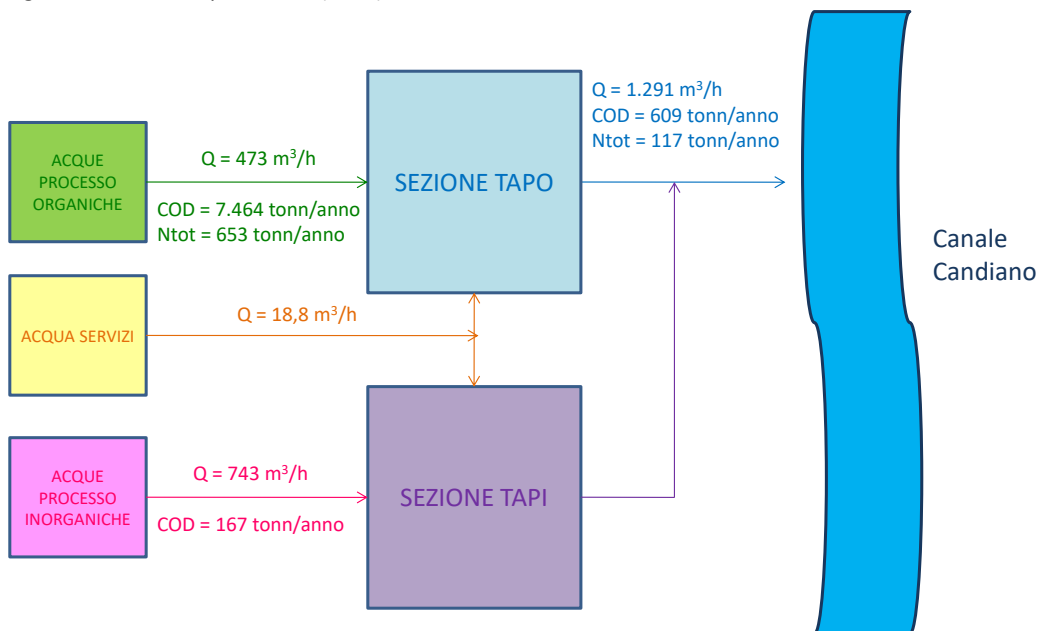
Figura 36 Andamento dell'indicatore "Efficienza di abbattimento" (TAS)



Tale soglia è utilizzata esclusivamente ai fini della Dichiarazione PRTR: qualora il valore di flusso di massa sia superiore alla propria soglia, l'unità produttiva provvede alla dichiarazione delle proprie emissioni.

In ultimo, limitatamente all'anno di esercizio 2020, si riporta il "bilancio dell'impianto TAS" nel quale sono identificate le portate ed i flussi di massa di COD e Azoto totale sia in ingresso alle sezioni TAPO e TAPI che allo scarico finale dell'impianto. Tale bilancio è utilizzato per valutare l'efficienza dell'impianto TAS e delle sezioni che lo compongono.

Figura 37 Bilancio impianto TAS (2020)



12.4 SUOLO E SOTTOSUOLO

L'ACCORDO INTERSOCIETARIO

La gestione di questo aspetto è effettuata in maniera integrata con le aziende coinsediate nel Sito Multisocietario attraverso un impegno congiunto alla sorveglianza e gestione delle criticità rilevate nel suolo e sottosuolo, compresa la falda.

Relativamente alla **contaminazione del suolo** gran parte dell'area intersocietaria è stata coinvolta, in passato, in interventi di bonifica dei suoli che hanno riguardato anche il sito in oggetto il cui iter di bonifica si è concluso ufficialmente nel dicembre 2004.

Per quanto riguarda la **contaminazione della falda**, all'interno del Sito Multisocietario, negli anni passati è emerso uno stato di contaminazione diffuso ma di entità tale da non richiedere interventi, se non un monitoraggio annuale, mentre in porzioni del territorio ben definite (Isole) è apparso uno stato di contaminazione specifica per il quale sono stati previsti determinati interventi di bonifica ed una frequenza di monitoraggio più intensa.

Nel corso del 2005, Herambiente (allora Ecologia Ambiente), congiuntamente alle altre Società operanti nell'adiacente insediamento petrolchimico, ha dato corso alle attività per la bonifica della falda sotterranea di sito. Il Progetto "Falda superficiale di sito – Progetto di Bonifica" è stato approvato dal Comune di Ravenna con P.G. 85280/09 in data 01/09/2009 modificato successivamente con Determina 126768/2016 del 08/09/2016.

A febbraio 2010 è stata sottoscritta dalle aziende interessate dal Progetto di bonifica, tra cui Herambiente, una scrittura privata per la "Gestione delle attività ai sensi del Provvedimento Autorizzativo del Comune di Ravenna prot. P.G. 85280/09 del 01/09/2009 relativo al Progetto di bonifica della falda superficiale di sito" con il quale hanno dato mandato alla società Ravenna Servizi Industriali S.C.p.A. di effettuare tutte le attività prescritte dalle Autorità nel Progetto di bonifica. L'accordo intersocietario prevede l'esecuzione di campagne di verifica con cadenza annuale sulla rete generale del sito Multisocietario e campagne con frequenza intensificata sulle reti a contaminazione specifica, i cui risultati sono quindi presentati all'Autorità Competente nelle modalità previste dal progetto.

La rete di monitoraggio implementata che riflette la struttura idrogeologica dell'area è costituita da 214 piezometri:

- piezometri superficiali, con prelievi effettuati a circa 3 metri al di sotto del pelo libero dell'acqua;
- piezometri profondi, con prelievi effettuati a circa 23 metri al di sotto del pelo libero dell'acqua.

Il Centro Ecologico Baiona, non rientrando in area critica, è soggetto a campagne di monitoraggio con frequenza annuale. Nell'ambito di queste campagne sono ricercati diversi parametri, tra i quali azoto ammoniacale, zolfo, cloruri, nitrati, nitriti, solfati, metalli, idrocarburi totali, composti clorurati e fosforati, IPA e PCB. L'attuale rete di monitoraggio è distinta in piezometri profondi (profondità massima di 30 metri) e superficiali (profondità variabile tra i 9 e i 15 metri). Si evidenzia tuttavia che il corpo acquifero superficiale (0-30 m) è comunque da considerarsi unico.

12.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Le convogliate si differenziano dalle diffuse per il fatto di essere immesse nell'ambiente esterno tramite l'ausilio di un camino che favorisce la dispersione nell'atmosfera del flusso aeriforme. Le emissioni di gas serra, invece, considerano le emissioni di composti noti per il loro contributo al fenomeno del riscaldamento globale (anidride carbonica, metano ecc.).

In analogia a quanto realizzato per gli scarichi idrici, nei paragrafi che seguono si riportano i dati di performance delle emissioni convogliate sia in termini di concentrazione che di flussi di massa cui seguirà il confronto con le rispettive soglie PRTR.

La significatività dell'aspetto si riferisce alle emissioni convogliate dei Forni F3 e FIS in condizioni di emergenza, per le quali tale aspetto si considera sempre significativo.

Nel triennio considerato si sono verificati due superamenti dei limiti autorizzati: il primo a ottobre 2018 relativamente alla concentrazione media giornaliera del parametro COT per l'emissione convogliata del FIS, regolarmente comunicato all'Autorità Competente¹⁹, ed il secondo nel gennaio 2019 che ha interessato la media oraria del parametro CO e la temperatura di rilascio fumi per l'emissione convogliata del FIS, il superamento è stato regolarmente comunicato²⁰ ed è stata anche trasmessa la relazione tecnica per chiarirne le cause²¹.

12.5.1 Emissioni convogliate

Le emissioni convogliate più significative ascrivibili al Centro Ecologico Baiona sono riconducibili ai camini dei forni F3 e FIS (punti di emissione E3 ed E1) e per l'impianto TAS ai fumi della caldaia a metano dell'essiccatore fanghi (punto di emissione E4).

Le emissioni dei camini del Forno F3 e FIS sono monitorate mediante:

- ▶ **Sistema di Monitoraggio in Continuo delle Emissioni (SMCE)** che garantisce, 24 ore su 24, il prelievo e l'analisi di macroinquinanti (ossidi di azoto, polveri, ossidi di zolfo, monossido di carbonio, ammoniaca, acido cloridrico, acido fluoridrico) e parametri di processo. L'acquisizione degli esiti analitici avviene in tempo reale presso la sala di controllo. Il sistema che provvede automaticamente a validare i dati sulla base di procedure di verifica predefinite è dotato di preallarmi che si attivano qualora il parametro rilevato raggiunga il relativo valore di soglia interno prestabilito.
I dati rilevati dallo SMCE relativo al Forno F3 sono trasmessi on-line ad ARPAE – ST di Ravenna;
- ▶ **monitoraggio periodico** a mezzo di campagne analitiche sui macroinquinanti con frequenza quadrimestrale (F3) e annuale (FIS). Per il forno F3 gli autocontrolli prevedono anche la ricerca di microinquinanti organici e metalli pesanti.

¹⁹ Comunicazione Herambiente Prot. HA 6949 del 16/04/2018 e Prot. HA 8073 del 07/05/2018.

²⁰ Comunicazione Herambiente Prot. HA 709 del 14/01/2019.

²¹ Comunicazione Herambiente Prot. HA 5993 del 27/03/2019.

Figura 38 Schermata del Sistema di Monitoraggio in Continuo delle Emissioni (SMCE)

Misure Analisi	Valore Tali quale Minuto	Media Minuto	Media Minuto	30Min Attuali Media ID %	30 Minuti Prec. Media ID %	Medie InValide	Giorno Attuale Media ID %	Giorno Prec. Media ID %							
HCL	0,1	0,0	mg/m3	0,1	0,1	3	0,0	100	0	0,0	44	0,0	100	mg/Nm3	
HF	0,0	0,0	mg/m3	0,0	0,0	3	0,1	100	0	0,1	44	0,1	100	mg/Nm3	
CO	0,2	0,4	mg/m3	0,5	0,5	3	0,0	100	0	1,9	44	1,5	100	mg/Nm3	
CO2	8,0	8,3	%V	9,6	9,6	3	9,6	100	0	8,5	44	9,2	100	%V	
SO2	1,8	2,3	mg/m3	2,7	2,7	3	0,0	100	0	0,0	44	0,0	100	mg/Nm3	
NO	39,4	32,8	mg/m3	60,8	60,8	3	52,4	100	0	61,2	44	102,5	100	mg/Nm3	
NO2	2,0	2,3	mg/m3	1,1	1,1	3	1,1	100	0	0,6	44	0,5	100	mg/Nm3	
NH3	0,9	1,0	mg/m3	0,2	0,2	3	0,2	100	0	0,3		0,3	100	mg/Nm3	
COT	0,2	0,2	mg/m3	1,5	1,5	3	0,0	100	0	0,0	44	0,0	100	mg/Nm3	
PLV	0,8	0,9	mg/m3	8,9	8,9	3	9,1	100		10,7	44	9,4	100	%V	
O2	8,0	7,7	%V	114,6	114,7	3	114,6	100		110,3	44	112,9	100	°C	
TF	114,6	114,7	°C	13,5	13,5	3	13,5	100		11,9	44	13,1	100	%V	
H2O	13,4	13,5	%V	1002	1002	hPa	1002	3	1003	100	1001	44	998	100	hPa
PF	1002	1002	hPa	38256	39207	Nm3/h	33930	3	33739	100	32405	44	34374	100	Nm3/h
QF	38256	39207	Nm3/h	62,4	63,7	%	63,7	3	64,7	100	41,5	44	70,1	100	%
CdP	62,4	63,7	%	1113	1118	°C	1118	3	1121	100	1009	44	1147	100	°C
TPC	1113	1118	°C												

Forno F3

L'emissione più significativa del sito è rappresentata dal camino del forno di incenerimento F3 (punto di emissione E3). La successiva tabella riporta i valori di concentrazione media annua in uscita dal camino ed i corrispondenti limiti autorizzativi.

Tabella 15 Emissioni E3 del Forno F3 – media annua

PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA ⁽¹⁾	2018	2019	2020
Polveri ⁽²⁾	mg/Nm ³	10	<0,3	<0,3	<0,3
HCL ⁽²⁾	mg/Nm ³	10	<0,26	<0,26	0,28
NO _x ⁽²⁾	mg/Nm ³	100	63,46	78,42	77,49
SO _x ⁽²⁾	mg/Nm ³	50	5,0	4,56	2,98
TOC ⁽²⁾	mg/Nm ³	10	0,48	0,15	1,18
CO ⁽²⁾	mg/Nm ³	50	3,44	3,16	4,2
HF ⁽²⁾	mg/Nm ³	1	<0,12	<0,12	<0,12
NH ₃ ⁽²⁾	mg/Nm ³	10	0,41	0,39	0,6
Metalli ⁽³⁾	mg/Nm ³	0,5	0,002	0,0167	0,0142
Mercurio ⁽³⁾	mg/Nm ³	0,05	0,00087	0,0028	0,0015
Cd+TI ⁽³⁾	mg/Nm ³	0,05	<0,0006	0,00051	0,002
Piombo ⁽³⁾	mg/Nm ³	0,5	<0,0006	0,0012	0,0015
PCDD/PCDF ⁽³⁾	ng/Nm ³ (I-TEQ)	0,1	0,0066	0,0013	0,00065
IPA ⁽³⁾	mg/Nm ³	0,01	0,0000029	0,00005	0,000032
PCB-DL ⁽³⁾	ng/Nm ³ (WHO -TEQ)	0,1	0,0016	0,00018	0,00018

FONTE: SISTEMA DI MONITORAGGIO IN CONTINUO/AUTOCONTROLLI

(1) DET-AMB-2019-1562 del 29/03/2019 nell'assetto attuale

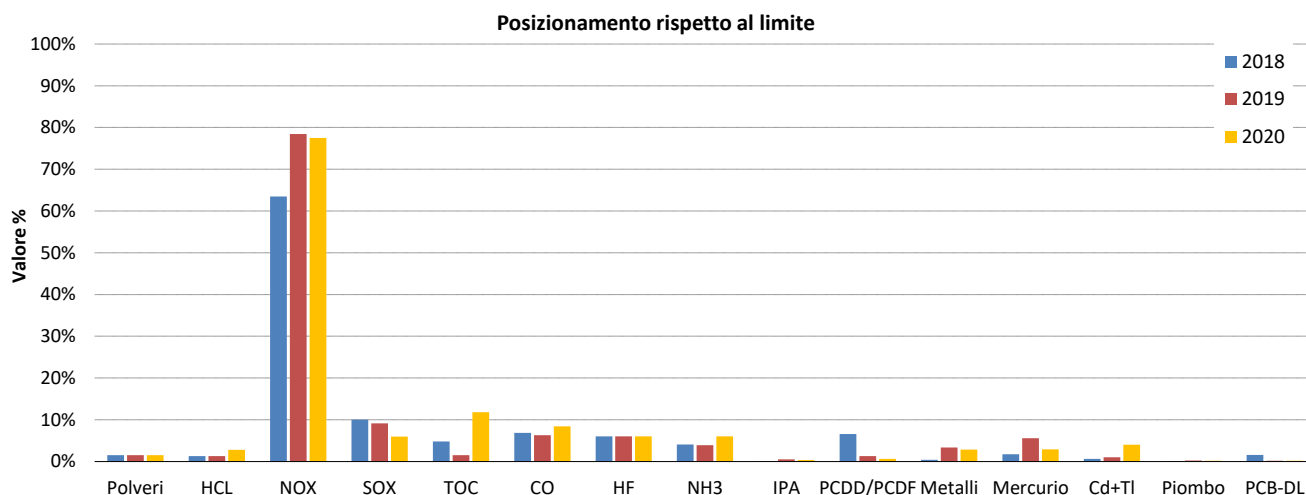
(2) Concentrazioni medie rilevate dallo SME

(3) Concentrazioni medie derivanti dagli autocontrolli

Il grafico sottostante evidenzia come le concentrazioni in uscita dal camino rispettino ampiamente i limiti imposti in tutti gli anni di osservazione; la maggior parte degli inquinanti si discosta dal proprio limite per oltre l'80%. L'unico parametro la cui concentrazione si approssima a circa l'80% del limite imposto è costituito dagli ossidi di azoto (NO_x), da evidenziare comunque come il valore limite definito nell'autorizzazione vigente sia più restrittivo rispetto a quello della normativa applicabile. La tecnica di depurazione degli NO_x (SNCR) adottata è comunque considerata, a livello europeo, una delle Migliori Tecniche Disponibili.

Gli andamenti degli indicatori sono correlati alle diverse concentrazioni presenti nei rifiuti in ingresso inviati a incenerimento e, in linea generale, le concentrazioni dei parametri risultano in linea con lo storico.

Figura 39 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" (E3)



In approfondimento all'argomento, si sottolinea come una valutazione completa delle emissioni non possa prescindere da considerazioni in termini di flussi di massa, ovvero quantitativi assoluti di inquinante, in peso, immessi nell'ambiente.

Nella tabella sotto riportata appare subito evidente come il Forno F3 immetta nell'ambiente esterno quantità molto inferiori rispetto alle soglie individuate dal Registro Integrato delle Emissioni e dei Trasferimenti di Sostanze Inquinanti nazionale (PRTR²²) che fa parte di un unico registro europeo.

Tabella 16 Flussi di massa per i principali parametri (E3) – media annua

Parametro	Unità di misura	Soglia PRTR	2018	2019	2020
Polveri	kg/a	50.000	41,12	43,29	40,35
HCL	kg/a	10.000	35,64	37,52	75,32
NOx	kg/a	100.000	17.396	22.631	20.844
SOx	kg/a	150.000	1.371	1.316	801,6
TOC (COVNM)	kg/a	100.000	132	43,29	317,41
CO	kg/a	500.000	943	912	1.129,8
HF	kg/a	5.000	16,45	17,32	16,14

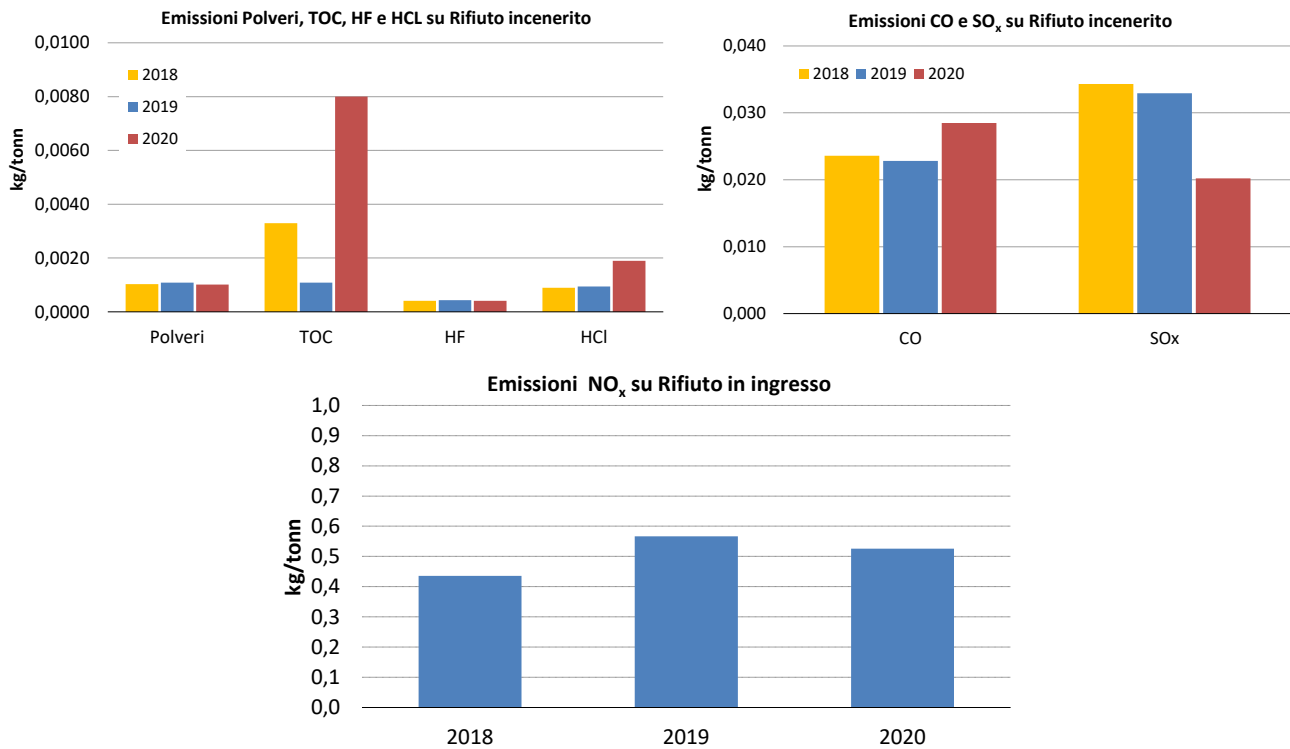
FONTE: REPORT SME ELABORATI PER DICHIARAZIONE PRTR

Nel triennio di riferimento i flussi di massa si collocano ampiamente al di sotto delle rispettive soglie PRTR: la variabilità del dato è legata alla qualità del rifiuto trattato ed alla gestione operativa del sistema.

Nelle successive rappresentazioni grafiche si illustrano gli andamenti dell'indicatore "Fattore di emissione specifico" ovvero la quantità di emissioni per unità di rifiuto incenerito. Le rappresentazioni grafiche evidenziano, nel triennio di riferimento, valori pressoché stabili per la maggior parte dei parametri ad eccezione di SOx e TOC che presentano variazioni comunque di ridotta entità. In particolare, gli incrementi di SOx sono da imputarsi alla diversa composizione dei rifiuti inceneriti nel Forno F3 nel periodo di riferimento.

²² Soglia PRTR – Il valore soglia di cui all'Allegato II del Regolamento CE 166/2006 è utilizzato esclusivamente ai fini della Dichiarazione: qualora il valore del flusso di massa dell'anno precedente sia superiore alla propria soglia, il gestore provvede ad effettuare la dichiarazione.

Figura 40 Andamento dell'indicatore "Fattori di emissione specifici" (E3)



Forno FIS

L'emissione convogliata relativa al forno FIS è rappresentata dal camino (punto di emissione E1) per il quale si riportano i valori di concentrazione in uscita.

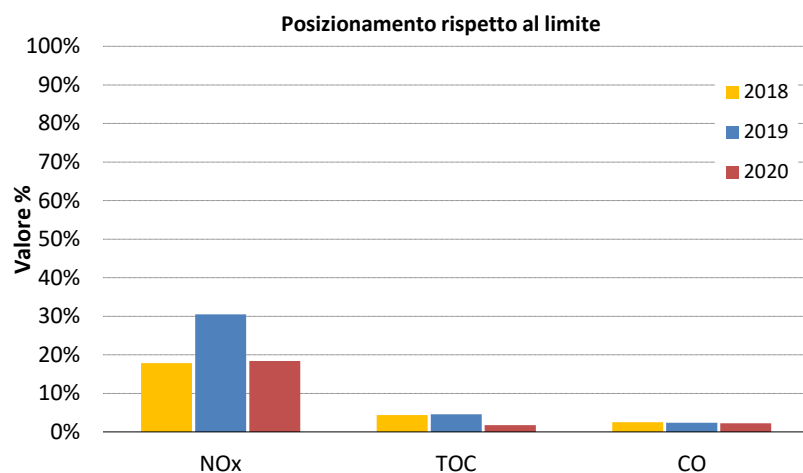
Tabella 17 Emissioni della linea di combustione E1 – media annua

PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA	2018	2019	2020
NOx	mg/Nm ³	300	53,43	91,53	55,15
TOC	mg/Nm ³	30	1,31	1,37	0,53
CO	mg/Nm ³	100	2,51	2,38	2,26

Fonte: SISTEMA DI MONITORAGGIO IN CONTINUO /AUTOCONTROLLI

Il grafico sottostante evidenzia come i valori in uscita dal camino del forno FIS rispettino ampiamente i limiti, infatti, le concentrazioni rilevate si discostano dal proprio limite per oltre il 70%.

Figura 41 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al limite" (E1)



Di seguito si riportano i flussi di massa riferiti ai soli parametri monitorati in continuo ed il confronto con le rispettive soglie PRTR dal quale si evince come il Forno FIS immetta nell'ambiente esterno quantità molto inferiori rispetto alle soglie PRTR.

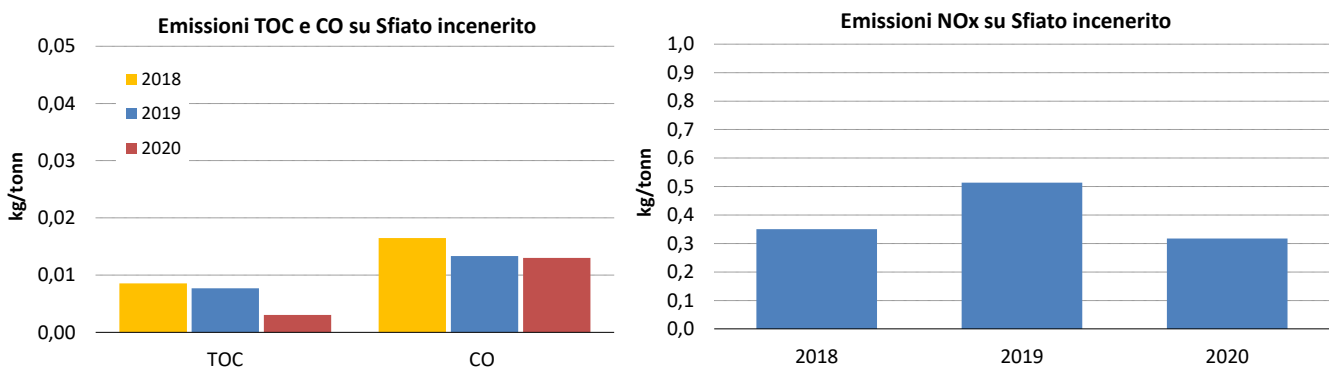
Tabella 18 Flussi di massa per i principali parametri (E1) – media annua

Parametro	Unità di misura	Soglia PRTR	2018	2019	2020
NO _x	kg/a	100.000	6.678	11.078	6.984
(COVNM)TOC	kg/a	100.000	163	166	67
CO	kg/a	500.000	314	288	286

Fonte: REPORT SME ELABORATI PER DICHIARAZIONE PRTR

Si presentano di seguito i fattori emissivi (Figura 42) che rappresentano l'emissione specifica di inquinante per unità di sfianto incenerito. I grafici evidenziano un andamento lievemente variabile nel triennio di riferimento non ascrivibile a particolari situazioni.

Figura 42 Andamento dell'indicatore "Fattori di emissione in atmosfera" (E1)



TAS

Le emissioni in atmosfera convogliate dell'impianto TAS sono costituite dai fumi della caldaia a metano dell'essiccatore fanghi (emissione E4), monitorate attraverso l'esecuzione di campagne di analisi con frequenza annuale.

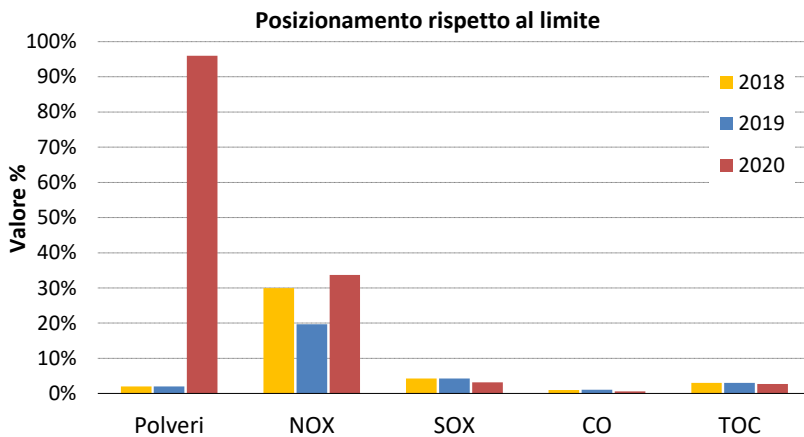
Tabella 19 Emissioni in uscita dalla caldaia dell'essiccatore fanghi (E4) – valore annuale

PARAMETRO	Unità di misura	LIMITE di AIA	2018	2019	2020
Polveri	mg/Nm ³	5	<0,2	<0,2	4,8
NO _x	mg/Nm ³	350	105	69	118
SO _x	mg/Nm ³	35	<3	<3	1,11
CO	mg/Nm ³	100	1	1,1	<1,2
TOC	mg/Nm ³	20	0,6	0,6	<1,1

Fonte: AUTOCONTROLLI

Il triennio di riferimento mostra valori pressoché costanti e ampiamente inferiori ai limiti, le concentrazioni rilevate si discostano infatti dal proprio limite per oltre il 60% eccetto per un incremento del valore delle polveri nel 2020 comunque conforme ai sensi dell'AIA.

Figura 43 Andamento dell'indicatore "Posizionamento rispetto al Limite" (E4)



Non è rappresentato, limitatamente all'emissione E4, l'indicatore "Fattore di emissione specifico" in quanto non significativo.

Il funzionamento della caldaia per il riscaldamento dell'olio diatermico non è, infatti, univocamente correlabile alla quantità di fango alimentato all'essiccatore ma è fortemente influenzato dalle caratteristiche fisiche (tenore di secco), estremamente variabili, dello stesso.

12.5.2 Emissioni diffuse

All'interno del complesso impiantistico sono identificate diverse fonti di emissioni diffuse principalmente correlate, per l'impianto TAS, a serbatoi, silo, chiarificatori e flottatori, per il Forno F3, a fosse, silo, serbatoi, vasche, chiarificatori, ispessitore, cabina analizzatore e per il Forno FIS, a cabina analizzatore.

Tra le sorgenti di emissione diffusa sopra elencate, le più significative sono costituite dalle emissioni di natura polverulenta, per le quali sono previste operazioni di manutenzione dei sistemi di abbattimento.

Tali punti di emissioni, dotati di sistema di abbattimento con filtro a maniche, derivano dalle attività di movimentazione dei reattivi e dalle attività di stoccaggio di ceneri e polveri prodotte nel processo di incenerimento. Ad essi si aggiungono i punti di emissione, dotati di filtri a carbone attivo, derivanti dall'aspirazione delle fosse di stoccaggio rifiuti solidi, dalla cappa di campionamento fusti e dall'aspirazione della tramoggia fanghi del Forno F3.

Presso il complesso impiantistico sono stati, inoltre, condotti interventi migliorativi (riportati nel corso degli anni nel Programma ambientale al § 14) al fine di ridurre le emissioni diffuse in atmosfera quali la copertura dei corpi tecnici dell'unità di trattamento primario e relativa sezione di trattamento fanghi della stessa sezione TAPO dell'impianto TAS con convogliamento delle relative correnti aspirate al FIS o, in particolari condizioni di indisponibilità, al forno F3.

In continuità con le azioni già intraprese per la riduzione delle emissioni in atmosfera di COV e sostanze odorigene, nell'ottica di un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali del Centro Ecologico Baiona, è stato realizzato nel corso del 2020 anche l'intervento di copertura con elementi galleggianti del serbatoio di equalizzazione delle acque di processo organiche (come introdotto al § 9.4).

12.5.3 Emissioni ad effetto serra

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

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

e le misure attuate dall'Unione Europea al fine di dare attuazione agli impegni assunti per la riduzione delle emissioni di gas ad effetto serra.

Il Centro Ecologico Baiona è escluso dal campo di applicazione della Direttiva (DIR 2018/410/CE)²³ in materia Emission Trading secondo quanto indicato dal D.Lgs. n. 47/2020, che ha recepito la direttiva nell'ordinamento italiano. Per il Forno F3 e per l'impianto TAS si riportano nelle tabelle seguenti i flussi di massa relativi all'anidride carbonica rapportati alla soglia PRTR.

Forno F3

Tabella 20 Flusso di massa CO₂ (E3)

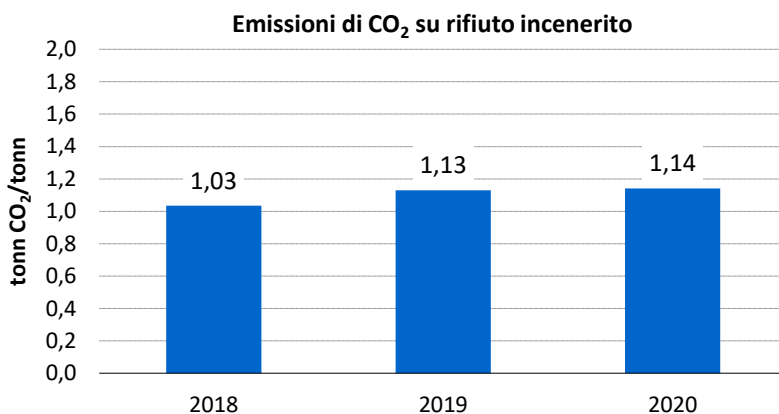
Parametro	u.m.	Soglia PRTR ¹⁸	2018	2019	2020
CO ₂ (*)	tonn/anno	100.000	41.344	45.178	45.301

FONTE: REPORT SME ELABORATI PER DICHIARAZIONE PRTR

(*) Calcolato tramite le concentrazioni rilevate dallo SME.

Come visibile dalla tabella sopra riportata, il Forno F3 non supera la soglia PRTR e pertanto l'impianto non è da considerarsi, a livello comunitario, un'unità produttiva con obbligo di dichiarare tali emissioni. L'indicatore "Fattore di emissione gas serra" calcolato sulla base delle emissioni totali di anidride carbonica rispetto ai rifiuti in ingresso (Figura 44) mostra un andamento pressoché stazionario nel triennio di riferimento.

Figura 44 Andamento dell'indicatore "Fattore di emissione gas serra" (F3)



TAS

Presso l'impianto TAS il flusso di anidride carbonica deriva dall'esercizio della caldaia di essiccamento fanghi e l'andamento è correlato al consumo di metano nella stessa caldaia. Si riportano nella tabella seguente i dati relativi al triennio con la soglia PRTR che risulta sempre rispettata. La forte flessione registrata nel triennio è correlabile alla diminuzione delle ore di marcia dell'essiccatore fanghi.

Tabella 21 Flusso di massa CO₂ (E4)

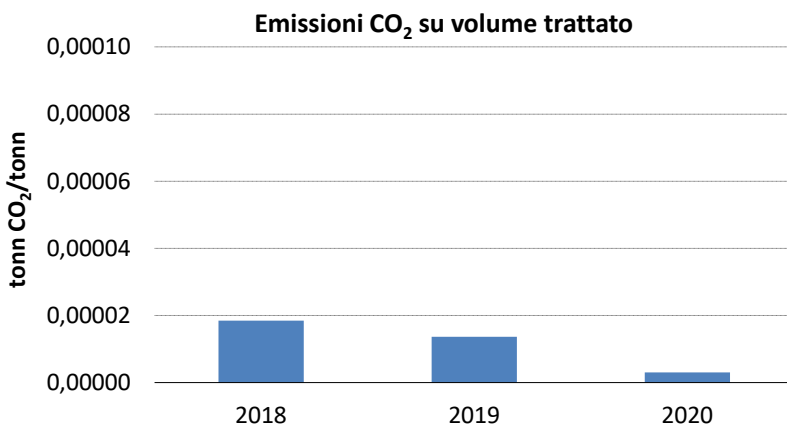
Parametro	u.m.	Soglia PRTR	2018	2019	2020
CO ₂	tonn/anno	100.000	249	156	33

FONTE: FILE DI ELABORAZIONE DICHIARAZIONE PRTR

²³ Direttiva (UE) 2018/410 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 14 marzo 2018, che modifica la direttiva 2003/87/CE per sostenere una riduzione delle emissioni più efficace sotto il profilo dei costi e promuovere investimenti a favore di basse emissioni di carbonio e la decisione (UE) 2015/1814.

L'indicatore "Fattore di emissione gas serra", calcolato sulla base delle emissioni totali di anidride carbonica rispetto ai rifiuti e reflui in ingresso al TAS, mostra un trend in contrazione nel periodo di osservazione per le motivazioni sopra riportate.

Figura 45 Andamento dell'indicatore "Fattore di emissione gas serra" (TAS)



12.6 GENERAZIONE ODORI

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

Le emissioni odorogene all'interno del sito sono inevitabilmente associate alle operazioni di trattamento di reflui e rifiuti, infatti, durante le operazioni di trattamento e nel momento stesso dello stoccaggio, si possono liberare nell'ambiente sostanze organiche o inorganiche potenzialmente responsabili del fenomeno odorogeno. È doveroso sottolineare, tuttavia, come le molestie olfattive più sgradevoli siano spesso originate da sostanze presenti in minima quantità, non determinando quindi pericoli per la salute delle popolazioni esposte.

Gli impianti presenti nel Centro Ecologico Baiona generano impatti odorogeni di entità differenti:

- ▶ Nei Forni F3 e FIS tale aspetto risulta trascurabile, in quanto le emissioni generate dall'incenerimento dei rifiuti o degli sfiati sono depurate e monitorate in continuo al fine di impedire sgradevoli emanazioni in atmosfera. Le sezioni di stoccaggio rifiuti del Forno F3 sono, inoltre, progettate ed esercite per eliminare le potenziali emissioni odorogene; in particolare:
 - i rifiuti liquidi sono stoccati in serbatoi polmonati con azoto e gli sfiati sono inviati a termodistruzione nel forno o quando esso è fermo in torcia;
 - le fosse di stoccaggio rifiuti solidi sono mantenute in depressione e l'aria aspirata è inviata a termodistruzione nel forno o quando esso è fermo ad un sistema di filtri a carboni attivi.
- ▶ Nella sezione dedicata al trattamento acque di processo organiche (TAPO) dell'impianto TAS, l'impatto risulta invece più significativo, in quanto le acque reflue in ingresso contengono sostanze maleodoranti (come alcoli, aldeidi, solventi, ecc.). Da segnalare comunque, come precedentemente descritto, che sono stati condotti interventi migliorativi (riportati nel corso degli anni nel Programma ambientale al § 14) per ridurre le emissioni odorogene, come la copertura dell'ispessitore fanghi del TAS e delle vasche di trattamento primario della sezione TAPO con convogliamento dell'aria esausta al forno FIS e, in caso di indisponibilità, al F3 e la copertura con elementi galleggianti del serbatoio di equalizzazione delle acque di processo organiche; ad oggi quindi rimangono aperte solo alcune vasche ove avvengono processi di depurazione.

Nell'ambito della procedura autorizzativa relativa al progetto "Interventi di revamping dell'impianto F3" (si veda § 9.4), è stato svolto uno studio di impatto odorogeno applicando un modello matematico di simulazione delle ricadute di odore al suolo, seguendo i criteri indicati dall'Allegato 1 alla DGR Lombardia n. 3018 del 15/02/2012, al fine di verificare l'entità del disturbo olfattivo provocato nel raggio di 3 km dai confini dello

stabilimento sui ricettori presenti in tale area²⁴ da cui non sono emerse problematiche odorigene per i ricettori posti in aree residenziali. Dalle simulazioni condotte emergono infatti lievi superamenti dei valori di accettabilità del disturbo olfattivo definiti dalle Linee Guida ARPAE²⁵ esclusivamente per 2 ricettori non residenziali, localizzati a poche centinaia di metri dai confini dell'installazione. Dall'analisi dei valori di concentrazione di odore stimati presso i ricettori considerati, espressi in termini di 98° percentile della concentrazione oraria di picco, si evince invece il rispetto dei criteri di accettabilità definiti dalle Linee Guida ARPAE per tutti i ricettori residenziali considerati; in particolare, per i centri abitati/commerciali considerati il valore del 98° percentile delle concentrazioni orarie di picco risulta sempre inferiore a 1 OU/m³.

Nell'ambito del sistema di gestione ambientale, inoltre, si tengono monitorati gli eventuali reclami pervenuti dall'esterno.

12.7 CONSUMO DI RISORSE NATURALI E PRODOTTI CHIMICI ●

Di seguito si riportano i reagenti utilizzati in ciascuna unità produttiva del sito.

12.7.1 Forno inceneritore (F3)

In termini quantitativi, le materie prime più significative utilizzate nel Forno F3 sono relative al ciclo di depurazione fumi e al pretrattamento chimico-fisico (Tabella 22). I reagenti maggiormente impiegati nel processo di trattamento fumi sono soda caustica ed urea in soluzione. In particolare:

- ▶ l'urea riduce gli ossidi di azoto presenti nei fumi in uscita dalla camera di combustione;
- ▶ la soda caustica viene utilizzata nella colonna di lavaggio fumi per favorire l'assorbimento e la neutralizzazione dei gas acidi.

Per quanto riguarda la sezione di pretrattamento chimico-fisico, i reagenti principali, in termini quantitativi, sono costituiti da calce idrata, utilizzata per innalzare il pH delle correnti da trattare, cloruro ferrico che favorisce la flocculazione e solfuro organico che complessa e favorisce la precipitazione dei metalli pesanti.

In Tabella 22 si elencano le materie prime impiegate con la relativa indicazione del loro utilizzo all'interno dell'impianto ed i quantitativi acquistati. Va precisato che la modalità stessa di acquisizione del dato basata sugli ordini di acquisto dei reagenti anziché sui consumi effettivi, rende i quantitativi poco rappresentativi delle prestazioni dell'impianto.

Dall'analisi dei dati si evince come la maggior parte dei reagenti presenta un andamento pressoché stazionario. La variabilità che si percepisce negli andamenti di alcuni reagenti quali calce idrata, soda caustica, urea e tiosolfato di sodio dipende dalle caratteristiche dei rifiuti in ingresso.

Tabella 22 Tipologie e quantitativi di materie prime acquistate (F3)

DEPURAZIONE FUMI		CONSUMO (tonn/a)		
REAGENTI	FUNZIONE DI UTILIZZO	2018	2019	2020
		Soda caustica (30-33%)	Neutralizzante colonna lavaggio fumi acidi	555,35
Urea (32,5%)	Abbattimento degli ossidi di azoto (NO _x) nei fumi	210,9	197,47	179,08
Sorbalite (miscela di Calce-Carbone 10%)	Adsorbimento metalli pesanti, microinquinanti e gas acidi	102	58,56	71,96
Tiosolfato di sodio	Abbattimento di iodio e bromo	28	74,85	66,26

²⁴ Documento Herambiente "Valutazione delle emissioni odorigene" nella revisione del 15/11/2018.

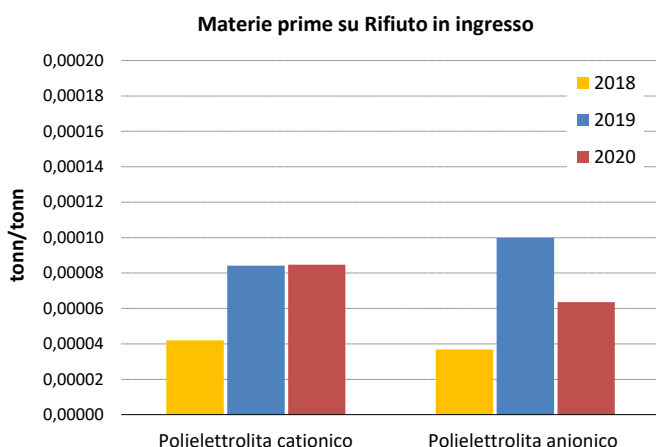
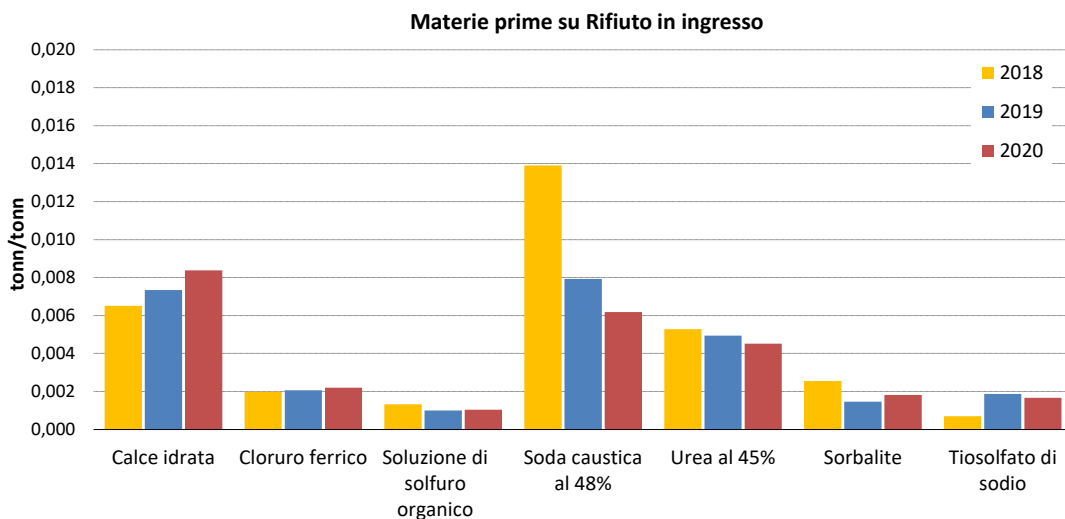
²⁵ Linee di indirizzo operativo approvate da ARPAE - DT con Determinazione n. DET-2018-426 del 18/05/2018.

TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO					
REAGENTI	FUNZIONE DI UTILIZZO	CONSUMO (tonn/a)			
		2018	2019	2020	
Calce idrata	Correttore di pH	260,14	293,39	332,3	
Cloruro ferrico (Fe 15%)	Agente flocculante	79	82,59	87,05	
Soluzione acquosa 15% di solfuro organico	Precipitante per metalli pesanti	53	40	41	
Polielettrolita cationico (50%)	Agente flocculante per fanghi	1,68	3,36	3,36	
Polielettrolita anionico (30%)	Agente flocculante	1,47	3,99	2,52	

FONTE: REPORT INTERNI E DDT

Di seguito si riporta l'indicatore "Fattore di utilizzo reagenti", calcolato sulla base dei consumi specifici di reagente per unità di rifiuto in ingresso, che evidenzia andamenti tendenzialmente costanti eccetto per la soda caustica, nel 2018, il cui aumento è sempre correlabile alle caratteristiche dei rifiuti in ingresso ed a un lieve aumento nei consumi di polielettrolita nel 2019.

Figura 46 Andamento dell'indicatore "Fattore di utilizzo reagenti" (F3)



12.7.2 Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)

I trattamenti effettuati, quali processi di sedimentazione/flocculazione e correzione di pH, richiedono sostanze chimiche con caratteristiche e quantità dipendenti sia dalla tipologia di refluo in ingresso sia dalle condizioni operative adottate.

I reagenti principali del processo chimico-fisico sono rappresentati da cloruro ferroso, policloruro di alluminio e calce idrata. In particolare, il cloruro ferroso e il policloruro di alluminio sono agenti flocculanti ovvero sostanze che favoriscono la precipitazione degli inquinanti. La calce idrata è invece un reagente utilizzato in soluzione acquosa (sotto forma di sospensione acquosa) per la correzione del pH, indispensabile per una corretta precipitazione dei metalli.

In Tabella 23 si elencano le tipologie di materie prime, le funzioni di utilizzo ed i quantitativi acquistati nel triennio di riferimento. Come evidenziato precedentemente, la modalità stessa di acquisizione del dato, basata sugli ordini di acquisto dei reagenti anziché sui consumi effettivi, rende i quantitativi poco rappresentativi delle prestazioni dell'impianto.

I consumi dei reagenti, riportati nella seguente tabella, presentano nel triennio lievi variazioni indotte sia dai quantitativi che dalle caratteristiche dei reflui inviati a trattamento.

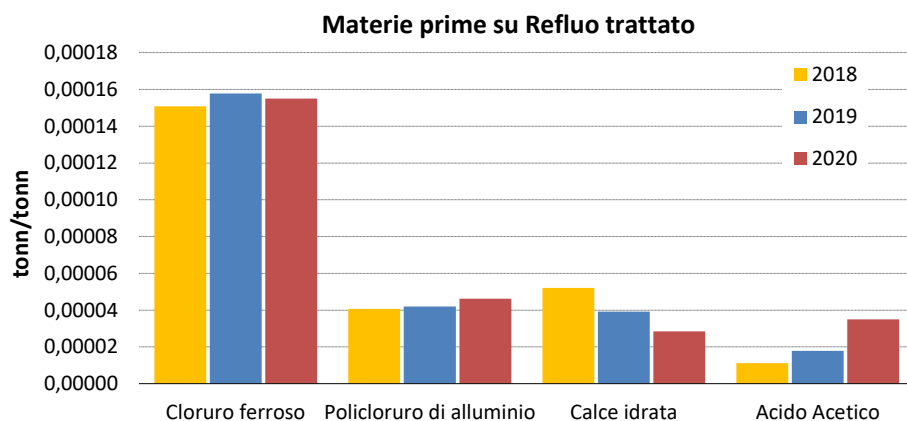
Tabella 23 Tipologie e quantitativi di materie prime acquistate (TAS)

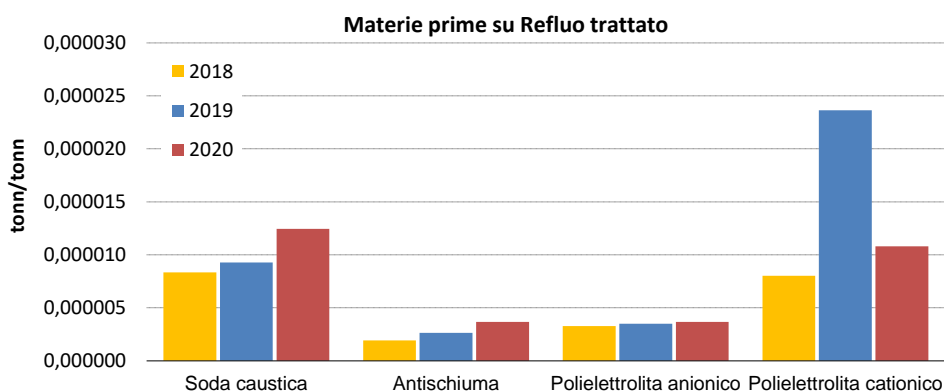
TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO-BIOLOGICO		CONSUMO (tonn/a)		
REAGENTI	FUNZIONE DI UTILIZZO	2018	2019	2020
		Cloruro ferroso (9%)	Agente flocculante	2.029
Policloruro di alluminio (18%)	Agente flocculante	548	480	505
Calce idrata	Correttore di pH	701	447	311
Soda caustica (30%)	Correttore di pH	112,2	106	136
Acido Acetico (70%)	Agente denitrificante	151	204	382
Polielettrolita cationico (50%)	Agente flocculante per fanghi	108	270	118
Antischiuma	Impedire la formazione di schiuma	26	30	40
Polielettrolita anionico (30%)	Agente flocculante	44	40	40

FONTE: REPORT INTERNI E DDT

Di seguito si riporta l'indicatore "Fattore di utilizzo reagenti", calcolato sulla base dei consumi specifici di reagente per unità di rifiuto/refluo in ingresso, che evidenzia andamenti tendenzialmente costanti eccetto per alcuni reagenti. Nel 2019 si registra per il polielettrolita cationico un maggiore consumo correlabile alla anomalia verificatasi nel mese di ottobre sullo scarico S1 (§ 9.4) mentre la variazione per la calce idrata è legata alle caratteristiche dei reflui in ingresso. L'incremento per la soda caustica e acido acetico è determinato, invece, dall'aumento medio del carico organico delle acque inviate a trattamento e dal decremento del rapporto tra COD e N in ingresso al biologico.

Figura 47 Andamento dell'indicatore "Fattore di utilizzo reagenti" (TAS)





12.8 GENERAZIONE DI RUMORE ●

In ottemperanza alle disposizioni di legge ed al piano di monitoraggio del complesso impiantistico, nel mese di giugno 2018 sono stati effettuati i nuovi rilievi fonometrici al fine di aggiornare la valutazione sull'impatto acustico del sito.

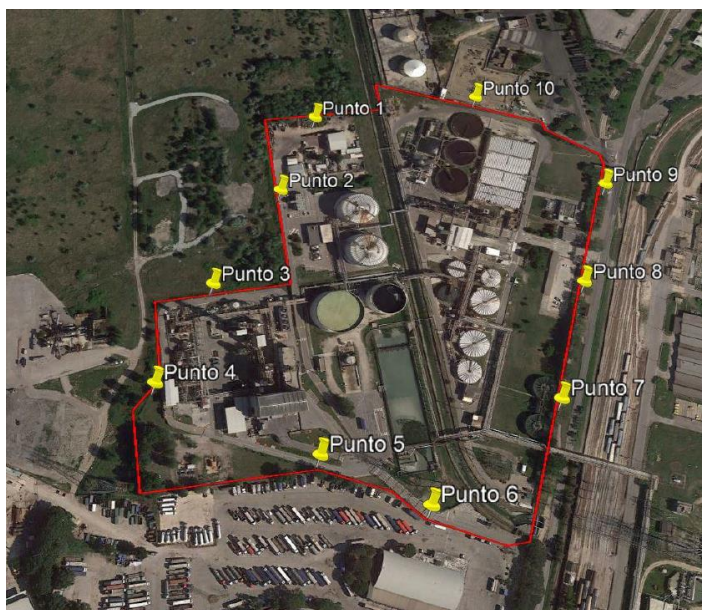
Il Piano di Classificazione Acustica del Comune di Ravenna colloca l'area in esame e le aree ad esse confinanti in classe VI "aree esclusivamente industriali" secondo cui si prevedono limiti di immissione assoluti di 70 dB (A), per il periodo diurno e notturno.

Si precisa che sul lato Est, in corrispondenza di via Baiona e della ferrovia, all'interno della nuova zonizzazione acustica è stata collocata una fascia di rispetto relativa al rumore stradale e ferroviario²⁶ ampia 50 m in Classe IV, relativa esclusivamente al traffico dovuto alla viabilità ed al transito dei mezzi della ferrovia. Relativamente al rumore prodotto dall'impianto nei punti che ricadono nella fascia di rispetto (P7, P8 e P9) si ritiene comunque corretto applicare i limiti della Classe VI. In considerazione della classificazione acustica e del fatto che non sono presenti insediamenti abitativi nei dintorni dell'area oggetto di valutazione, collocata in un contesto prettamente industriale e agricolo, il limite di immissione differenziale non risulta applicabile.

Le attività degli impianti presenti nel sito si svolgono in ciclo continuo e pertanto le misurazioni sono state effettuate sia in periodo diurno che notturno con attività pienamente operanti a regime.

Le misure fonometriche sono state eseguite in 10 punti localizzati lungo il confine del sito e indicati in Figura 48. Gli esiti di tali rilievi sono riportati in Tabella 24.

Figura 48 Individuazione punti di rilievo fonometrico



FONTE: VERIFICA DI IMPATTO ACUSTICO DEL 05/06/2018

²⁶ Ai sensi del DPR n. 459 del 18/11/1998 e del DPR n. 142 del 30/03/2004.

Tabella 24 Esiti dei rilievi fonometrici

PUNTO DI RILEVAZIONE	RILIEVO DIURNO [dB(A)]*	RILIEVO NOTTURNO [dB(A)]	CLASSE ACUSTICA	LIMITE DI IMMISSIONE DIURNO/NOTTURNO [dB(A)]
P1	56,5	56,5	VI	70
P2	57,0	58,0	VI	70
P3	64,5	64,5	VI	70
P4	59,0	60,0	VI	70
P5	54,0	52,0	VI	70
P6	58,5	54,0	VI	70
P7	64,5	55,0	VI	70
P8	64,5	55,0	VI	70
P9	56,0**	55,0	VI	70
P10	59,0	59,5	VI	70

* Al fine del confronto con i limiti normativi, i risultati sono stati arrotondati allo 0,5 dB più vicino in accordo con la normativa vigente.

** Per il punto di misura denominato P9, particolarmente influenzato dalla viabilità stradale, nell'impossibilità di mascherare il contributo dovuto al traffico è stato valutato il livello percentile L95 che costituisce il livello equivalente di rumore che risulta superato per il 95% del tempo di misura; tale livello è stato considerato indicatore della rumorosità ambientale presente nell'area una volta epurati i picchi sonori associati ai numerosi transiti veicolari.

FONTE: VERIFICA DI IMPATTO ACUSTICO DEL 05/06/2018

Lo studio ha evidenziato il pieno rispetto dei limiti normativi tanto in periodo diurno quanto in periodo notturno. Il confronto così effettuato ha evidenziato la piena coerenza fra la rumorosità presente nei suddetti punti ed i limiti normativi imposti dalla Classe acustica di appartenenza dell'area.

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.

Si segnala che per semplicità espositiva, si è scelto di riportare i principali rifiuti prodotti dalle attività di processo degli impianti omettendo quelli derivanti dalle attività complementari (es. manutenzione, pulizia, ecc.).

12.9.1 Forno inceneritore (F3)

I principali rifiuti prodotti dal Forno F3 sono le scorie, che si originano dal processo di combustione e costituiscono mediamente il 13% in peso dei rifiuti in ingresso, e le ceneri leggere, derivanti dai cicli di depurazione fumi e recupero energetico pari a circa il 3% dei rifiuti in ingresso. Dal processo si origina, anche, un rifiuto costituito da fanghi, derivanti dal trattamento delle acque di lavaggio fumi.

Nella successiva tabella si riportano per i rifiuti sopra individuati le sezioni impiantistiche da cui hanno origine, il codice CER, le caratteristiche di pericolosità, i quantitativi e la destinazione finale.

Come si evince dalla tabella, nel periodo di riferimento, i quantitativi di rifiuti prodotti sono pressoché costanti, le lievi variazioni sono correlabili alle caratteristiche dei rifiuti inceneriti.

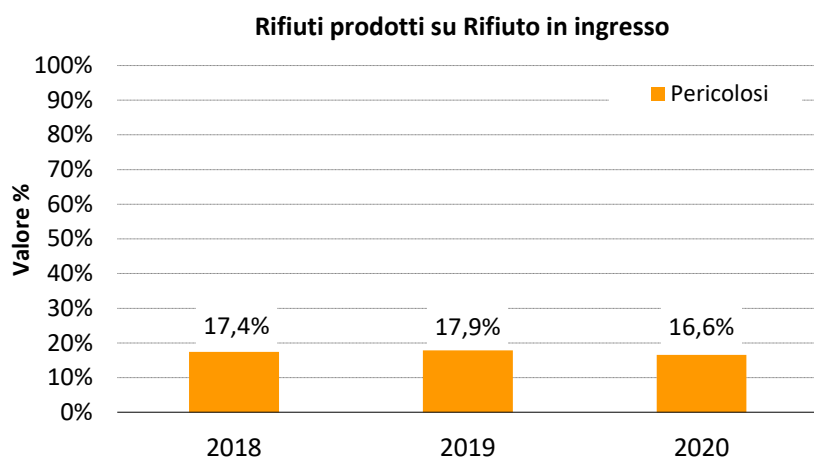
Tabella 25 Rifiuti di processo Forno F3 (tonnellate)

SEZIONE PRODUZIONE	DESCRIZIONE RIFIUTI	CODICE CER	Pericoloso/ Non Pericoloso	Anno			DESTINAZIONE
				2018	2019	2020	
Sezione Incenerimento	Ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose	190111	P	5.233	5.347	4.653	Smaltimento
Sistema Depurazione Fumi e Caldaia di Recupero	Ceneri leggere contenenti sostanze pericolose	190113	P	1.185	1.292	1.331	Smaltimento
Trattamento acque	Fanghi da trattamento acque	190813	P	538	500	586	Smaltimento

FONTE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

Di seguito si riporta l'indicatore "Rifiuto autoprodotta su Rifiuto in ingresso" che mostra un andamento pressoché stazionario nel triennio di riferimento.

Figura 49 Andamento dell'indicatore "Rifiuto autoprodotta su Rifiuto in ingresso" (F3)



12.9.2 Impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS)

I rifiuti direttamente correlati al processo e prodotti in quantità più significative sono i fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue per i quali si riportano, nella tabella seguente, i quantitativi prodotti nel periodo di riferimento. I rifiuti in uscita dall'impianto TAS presentano nel triennio valori tendenzialmente costanti eccetto per un lieve aumento nella produzione del rifiuto CER 190814 nel corso del 2019.

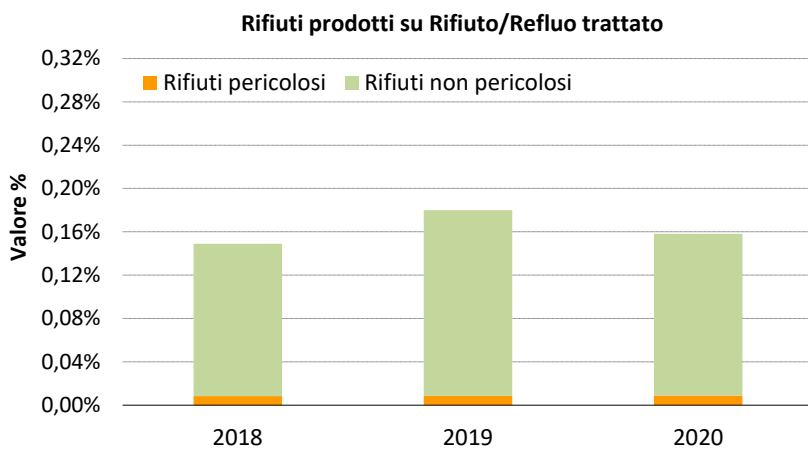
Tabella 26 Rifiuti di processo TAS (tonnellate)

SEZIONE PRODUZIONE	DESCRIZIONE RIFIUTI	CODICE CER	Pericoloso/ Non Pericoloso	Anno			DESTINAZIONE
				2018	2019	2020	
Trattamento acque di processo organiche	Fanghi leggeri da vibrovaglio	190813	P	1.143	981	964,41	Smaltimento
Trattamento fanghi	Fanghi da trattamento acque reflue industriali	190814	NP	18.914	19.592	16.130	Smaltimento

FONTE: ESTRAZIONE DA SOFTWARE DI GESTIONE RIFIUTI

L'indicatore "Rifiuto autoprodotta su Rifiuto/Refluo trattato", riportato nel seguente grafico, rispecchia quanto sopra spiegato, l'andamento della produzione dei rifiuti pericolosi rimane pressoché costante mentre la produzione dei rifiuti non pericolosi presenta un lieve incremento nel corso del 2019.

Figura 50 Andamento Indicatore "Rifiuto autoprodotta su Rifiuto/Refluo trattato" (TAS)



12.10 AMIANTO ●

Nel sito non sono presenti strutture o manufatti contenenti amianto. Qualora durante le attività di scarico dei rifiuti in fossa si dovesse riscontrare la presenza di rifiuti di tale natura si procederebbe al loro isolamento e successivo smaltimento in adeguato impianto.

12.11 PCB E PCT ●

Presso il Centro Ecologico Baiona sono presenti 3 trasformatori contenenti olio dielettrico e 5 trasformatori a resina. I certificati analitici corrispondenti dichiarano un giudizio complessivo di conformità ai sensi del D.Lgs. 209/99 pertanto l'aspetto è considerato non significativo.

12.12 GAS REFRIGERANTI ●

Nei locali di lavoro del sito sono installati impianti di condizionamento che utilizzano i seguenti refrigeranti: R407C (miscela ternaria di HFC-32/HFC-125/HFC-134a), R422D (miscela ternaria di HFC-125/HFC-134a/HFC-600a) e R410A (miscela binaria di HFC-32/HFC-125), con ODP (ozone depletion power) ossia potenziale di danneggiamento della fascia d'ozono nullo. Queste miscele di gas fluorurati, in conseguenza della legislazione sulle sostanze ozono-lesive, sono andate a sostituire quasi completamente i CFC (Clorofluorocarburi), in quanto, non contenendo cloro, non arrecano danni alla stratosfera. Tutti i condizionatori del sito sono gestiti secondo quanto previsto dalla normativa in materia compreso il Regolamento (CE) n. 517/2014.

Il sito è dotato di specifico contratto di manutenzione e controllo fughe che prevede verifiche periodiche di tutte le apparecchiature contenenti gas refrigeranti.

12.13 RICHIAMO INSETTI ED ANIMALI INDESIDERATI ●

Al fine di limitare la presenza di animali e insetti vengono realizzate periodiche campagne di disinfestazione e derattizzazione.

12.14 IMPATTO VISIVO E BIODIVERSITÀ ●

Il sito impiantistico è collocato all'interno di una vasta area industrializzata in cui non esistono insediamenti abitativi, per cui si considera l'impatto visivo trascurabile.

Figura 51 Vista a volo d'uccello del Centro Ecologico Baiona [Fonte: Studio di Impatto Ambientale 2018]



Per quanto riguarda l'uso del suolo in relazione alla biodiversità si riporta nella seguente tabella il valore della superficie totale del sito costituita da una quota di superficie coperta/scoperta impermeabilizzata ed una quota restante di superficie dedicata alle aree verdi.

Tabella 27 Utilizzo del terreno

	Superficie totale [m ²]	Superficie impermeabilizzata coperta /scoperta [m ²]	Superficie aree verdi [m ²]
Centro Ecologico Baiona	118.720	74.220	44.500

FONTE: DOMANDA DI AIA SCHEDA A

12.15 ILLUMINAZIONE ESTERNA ●

Il sito impiantistico è dotato di un impianto di illuminazione esterna dedicato sia alla viabilità interna al sito che alla illuminazione delle strutture degli impianti ubicati nel sito. Una parte del sistema di illuminazione è regolato da sensori crepuscolari di tipo anche astronomico che ne stabiliscono l'accensione e lo spegnimento. Sono inoltre presenti torri faro presso l'area dell'impianto TAS.

12.16 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON ●

Sui rifiuti in ingresso al Forno F3 vengono effettuate verifiche mirate a rilevare la presenza di sorgenti di radioattività tramite apposito portale. In particolare, si ricerca sia la presenza di radioattività artificiale sia il livello di radioattività naturale di alcuni rifiuti, che non deve superare determinate soglie di guardia definite di concerto con il servizio ARPAE competente.

All'interno del polo impiantistico è presente una sorgente radioattiva sigillata di Cs-137 utilizzata per la taratura del portale in ingresso per il controllo dei flussi in ingresso, regolarmente detenuta all'interno di un'apposita cassaforte.

L'aspetto è monitorato attraverso verifiche periodiche sull'integrità del sistema di detenzione, sulla presenza di idonea segnaletica e sulle tecniche adottate per garantire ai lavoratori un'adeguata protezione dalle radiazioni ionizzanti. La valutazione effettuata ha evidenziato come l'assorbimento di dose di radiazioni ionizzanti per il personale operante a vario titolo nei pressi della sorgente e per il personale addetto all'impiego della sorgente, con carico di lavoro pari a 2 interventi/anno dalla durata di 30 minuti ciascuno, sia largamente inferiore ai limiti di dose efficace previsti dal D. Lgs. 230/95 per i lavoratori non esposti (1mSv/anno).

Per quanto concerne le radiazioni non ionizzanti, sono state effettuate inoltre misure di campo magnetico, che hanno riguardato sia elettrodi che sorgenti non riconducibili a elettrodi (macchine, impianti elettrici ecc.). I valori sono risultati essere tutti inferiori alla soglia limite di esposizione definita dal DPCM 08/07/03 (100 μT).

12.17 RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

Il Centro Ecologico Baiona, con riferimento alle disposizioni contenute nel D. Lgs. 105/15 sul controllo dei pericoli di incidenti rilevanti (normativa Seveso III), rientra fra le attività soggette agli obblighi previsti dagli artt. 13 (Notifica), 14 (Politica di prevenzione degli incidenti rilevanti) e 15 (Rapporto di Sicurezza).

All'interno del sito possono essere stoccati, trattati e movimentati i più svariati tipi di rifiuti pericolosi e non pericolosi. Fra i rifiuti pericolosi rientrano quelli ai quali sono associate le caratteristiche di pericolosità HP6 (Tossico per l'uomo), HP3 (infiammabili) e HP14 (pericolosi per l'ambiente) secondo il Regolamento (UE) n. 1357/2014 della Commissione del 18 dicembre 2014.

Sulla base delle quantità e delle caratteristiche dei rifiuti pericolosi potenzialmente presenti in stoccaggio e delle attività svolte su di essi, sussistono dei rischi legati al potenziale accadimento di incendi o dispersioni di vapori tossici. Poiché alcuni dei rifiuti potenzialmente presenti possono risultare pericolosi per l'ambiente (HP14), è possibile ipotizzare anche un rilascio di rifiuto pericoloso per l'ambiente, al quale potrebbe essere associato un effetto ambientale indiretto derivante da un potenziale interessamento del suolo e delle acque sotterranee; le concrete possibilità di tali effetti ambientali sono tuttavia ridotte drasticamente sia dai piccoli volumi potenzialmente rilasciati che dalle misure di prevenzione e protezione adottate.

Tutti i rischi citati sono stati analizzati all'interno del Rapporto di Sicurezza. Ad ottobre 2010, il Gestore ha presentato all'Autorità Competente l'aggiornamento quinquennale del Rapporto di Sicurezza con rilascio del Parere Tecnico Conclusivo (Prot. n. 29710 in data 02/12/2016). Nel maggio 2016, il Gestore ha presentato al CTR l'aggiornamento quinquennale del Rapporto di Sicurezza e in data 14/02/2020 la Direzione Regionale VVF Emilia-Romagna ha comunicato (Prot. 3155 del 14-02-2020) l'avvio dell'istruttoria per l'aggiornamento del Rapporto di sicurezza.

Le aree a rischio identificate all'interno del Rapporto di Sicurezza sono in generale contenute all'interno del Centro Ecologico Baiona ad eccezione di alcuni scenari che possono interessare anche zone all'esterno dei confini aziendali. Lo scenario incidentale più gravoso è costituito dalla dispersione di prodotti tossici. I potenziali effetti riscontrabili in aree esterne a quelle dello Stabilimento sono decisamente limitati e sono infatti legati a soglie di concentrazione tossica definite "di attenzione" (cosiddetto "*Level Of Concern*" LOC) nell'ordine di circa massimo 270 m dalla sorgente.

Questi elementi sono stati considerati nel Piano di Emergenza Esterna predisposto dalla competente Prefettura di Ravenna ai sensi dell'art. 21 del D. Lgs. 105/2015. Contestualmente all'aggiornamento del Rapporto di Sicurezza, il 30 maggio 2016 il Gestore ha inviato alle Autorità Competenti la Notifica di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105/2015, aggiornata nel gennaio 2019 a seguito del cambio Gestore, contenente l'informativa sui rischi di incidente rilevante per i cittadini e i lavoratori.

Si evidenzia che ciascun operatore presente presso l'impianto è formato sui rischi di incidente rilevante e sulle misure atte a prevenirli o a limitarne le conseguenze per l'uomo e per l'ambiente. In particolare, il personale addetto alla Squadra di Pronto Intervento interna, unitamente alla formazione in materia di antincendio, primo soccorso ed evacuazione, riceve uno specifico addestramento sull'attuazione del Piano di Emergenza Interna, che disciplina la gestione degli eventi che possono evolvere ad incidenti rilevanti quali l'incendio o la dispersione di vapori tossici. Con frequenza trimestrale sono svolte delle prove simulate di emergenza relative all'attuazione di quanto previsto dal Piano di Emergenza Interna.

Si evidenzia che nel triennio considerato nella presente Dichiarazione Ambientale non si sono verificati incidenti rilevanti tipo dispersioni di vapori tossici o rilasci di rifiuti pericolosi per l'ambiente.

12.18 RISCHIO INCENDIO

Relativamente al rischio incendio, l'organizzazione ha predisposto misure di prevenzione e di protezione al fine di ridurre il rischio e di limitare le conseguenze. L'organizzazione ha presentato in data 21/03/2016²⁷, al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Ravenna, l'attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio, ai sensi dell'art. 5 del D.P.R. n. 151 del 01/08/2011, dichiarando l'assenza di variazioni delle condizioni di sicurezza antincendio rispetto a quanto presentato nel Rapporto di Sicurezza.

²⁷ Prot. Herambiente n. 5191 del 17/03/2016.

Come anche confermato con nota del Ministero dell'Interno (Prot. n. 15438 del 15/10/2019), la presentazione del Rapporto di Sicurezza funge da attestazione di rinnovo periodico del CPI per tutte le attività ricomprese nella definizione di "impianto" o "deposito" di cui all'art. 3 del D.Lgs. 105/2015.

Congiuntamente è stata presentata Segnalazione Certificata di Inizio Attività ai fini della sicurezza antincendio relativamente alle modifiche non ricomprese nel predetto Rapporto in quanto successive alla sua presentazione. In data 19/08/2016 il Comando Provinciale dei VV.F. di Ravenna ha rilasciato il Certificato di Prevenzione Incendi (CPI) con Prot. n. 9322 (Pratica nr. 28140).

Il possibile verificarsi di un incendio viene gestito, secondo le modalità riportate nel piano di emergenza interno, dalla Squadra di Pronto Intervento interna e, quando attivato, dal Servizio di Pronto Intervento ed Emergenza di Ravenna Servizi Industriali presente nel Sito Multisocietario, dotato di mezzi antincendio e di tecnici qualificati.

La Squadra di Pronto Intervento interna è costituita da personale adeguatamente formato in conformità a quanto previsto dal D.M. 10/03/1998 sulla sicurezza antincendio e dal D.M. 388/2003 sul pronto soccorso aziendale. Inoltre, tutto il personale aziendale e terzo presente sugli impianti partecipa alle prove di emergenza simulata svolte con frequenza almeno trimestrale, comprensive di simulazioni di evacuazione.

Nel triennio di riferimento si sono verificati degli eventi anomali di seguito descritti. Nel gennaio 2018 si è verificato un principio di incendio che ha interessato una moto-pompa volumetrica a gasolio prontamente gestito con i mezzi antincendio a disposizione. Altro episodio di principio incendio prontamente gestito dal personale operativo è avvenuto, in data 22/03/2018, all'interno della tramoggia in prossimità del condotto di scarico al forno F3. Successivamente nell'aprile 2019, all'interno della fossa di stoccaggio, durante l'alimentazione di rifiuti solidi al forno, si è riscontrato che la benna tratteneva rifiuto che si era incendiato e che si stavano attivando altri focolai nell'ammasso di rifiuti sottostante. Si è immediatamente attivato in automatico il sistema antincendio a schiuma presente all'interno delle fosse di stoccaggio e tramite la Squadra di emergenza interna, supportata dal personale della Squadra di Pronto Intervento di RSI, è stato spento l'incendio. L'evento è stato tempestivamente comunicato all'Ente di controllo. In ultimo, in data 26 settembre 2020, durante l'alimentazione di rifiuti solidi al forno F3 è avvenuto un principio di incendio che ha interessato parte dei rifiuti interni alla tramoggia, prontamente gestito con l'attivazione immediata dell'impianto antincendio.

13 ASPETTI AMBIENTALI INDIRECTI

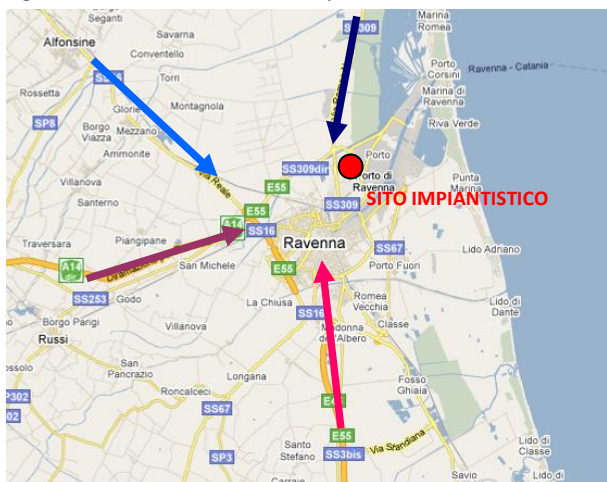
La valutazione degli aspetti ambientali è stata integrata con l'analisi degli aspetti ambientali indiretti derivanti principalmente dall'interazione dell'azienda con imprese terze appaltatrici. Il sistema di gestione integrato prevede un processo di qualificazione e valutazione dei fornitori il cui operato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

Traffico e viabilità ●

Il traffico veicolare indotto dal sito è determinato principalmente dal trasporto dei rifiuti in ingresso e in uscita dal complesso impiantistico e dai mezzi che conferiscono materie prime. Mediamente nel 2020 sono entrati in comparto circa 8.235 mezzi pesanti, prevalentemente autocarri, containers ribaltabili e autobotti. Come indicato in Figura 52, la zona industriale-portuale di Ravenna, in cui è ubicato il sito in esame, è raggiungibile dalle seguenti principali strade: SS309 Romea, la SS16 Adriatica Nord e Sud, la SS67 Tosco-Romagnola e l'autostrada A14. La viabilità all'interno dell'area industriale è garantita da Via Baiona, sita a est del confine del Centro Ecologico Baiona.

Il traffico, considerate le arterie stradali presenti nelle immediate vicinanze e la natura del contesto prettamente industriale in cui è localizzato il sito, è da considerarsi, in condizioni ordinarie, un aspetto non significativo. All'interno del Centro Ecologico Baiona la viabilità, regolamentata da opportuna segnaletica, è sottoposta a controlli periodici di integrità.

Figura 52 Collocazione del sito rispetto alla viabilità



Legenda percorsi:



Provenienza da autostrada A14



Provenienza da SS16 Adriatica Nord



Provenienza da SS16 Adriatica Sud



Provenienza da SS309 Romea

14 OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE

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

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

Obiettivi raggiunti

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
TAS	Ottimizzazione processi e attività Miglioramento continuo	Consumi energetici	Riduzione dei consumi energetici dell'impianto TAS attraverso installazione di inverter su: - a) pompe di rilancio al trattamento TAPI (pompe P14) per una riduzione di circa 150MWh/anno - b) pompe di ricircolo fanghi (pompe P1002) per un risparmio indicativo di circa 300 MWh/anno 1) Realizzazione 2) Risultati attesi	Responsabile Impianti Rifiuti industriali	a) Euro 100.000 b) Euro 80.000	1a) 2016 2a) 2017 1b) 2017 <u>Ripianificato al 2018</u> 2b) 2018 <u>Ripianificato al 2019</u> 1a) e 2a) Raggiunti. Gli interventi sono stati completati a settembre 2016, si veda anche paragrafo relativo ai consumi energetici mentre relativamente al punto b) questo è stato annullato per le motivazioni riportate di seguito negli obiettivi annullati.
TAS	Ottimizzazione processi e attività Miglioramento continuo	Consumi energetici	Riduzione dei consumi energetici dell'impianto, in particolare della sezione TAPO di circa 200MWh/anno attraverso installazione di inverter sulle pompe di rilancio (P1000) a trattamento torri biologiche. 1) Realizzazione 2) Risultati attesi	Responsabile Impianti Rifiuti industriali	Euro 70.000	1) 2017-2018 2) 2019 1) -2) Obiettivo raggiunto. Gli interventi sono stati ultimati ad agosto 2018.

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
F3	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Consumi idrici	Riduzione del consumo di acqua industriale da parte dell'impianto F3 tramite ottimizzazione e riutilizzo acqua di spurgo delle torri evaporative. Risultati attesi: riduzione dei consumi idrici di circa il 5% rispetto ai dati 2015 (323.172 m3) 1) Progettazione e realizzazione 2) Risultati attesi	Responsabile Impianti Rifiuti industriali	Euro 30.000	1) 2016 2) 2017 <u>Ripianificato al 31/12/2019 per implementazione obiettivo.</u> 1) L'intervento di recupero delle acque di spurgo delle torri di raffreddamento alla colonna fumi e la messa in servizio è avvenuta nel 2017 ma l'obiettivo è stato implementato prevedendo anche l'installazione di un serbatoio per lo stoccaggio di acido solforico al 50% per la gestione a pH controllato dell'acqua del circuito delle torri evaporative, in modo da ridurre la formazione di incrostazioni e aumentare il recupero delle acque di spurgo che potranno essere utilizzate anche per il reintegro scrubber lavaggio fumi 2) Obiettivo raggiunto. Il serbatoio è stato installato nel 2018 tuttavia i risultati sono apprezzabili nel 2019 in quanto ci sono stati nel corso dell'anno ritardi nell'approvvigionamento delle forniture in merito al sistema di dosaggio. Nel 2019 si è infatti assistito ad una riduzione pari al 5,6% dei consumi idrici di acqua industriale rispetto ai consumi idrici registrati nel 2015.

Obiettivi in corso

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
F3	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Consumi idrici	Riduzione del consumo di acqua demineralizzata, attraverso il recupero delle acque di condensa (circa 500 Kg/h) dallo scambiatore fumi-vapore nel circuito termico.	Resp Impianti Rifiuti Industriali	Euro 30.000	2019 <u>Ripianificato al 2023</u> in quanto la realizzazione è prevista nell'ambito delle attività di revamping dell'impianto F3.

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
F3	Ottimizzazione processi, attività e risorse Miglioramento continuo e sostenibilità	Consumi idrici	Riduzione del consumo idrico specifico (mc acqua utilizzata/rifiuto trattato) legato al forno F3, attraverso interventi di contenimento del consumo idrico da realizzare nell'ambito del progetto di revamping dell'impianto: - gestione torri di raffreddamento a pH controllato tramite dosaggio di acido solforico; - riutilizzo dell'acqua di spurgo delle torri di raffreddamento allo scrubber di lavaggio fumi; - riutilizzo dell'acqua di spurgo delle torri di raffreddamento al raffreddamento scorie; - recupero delle condense di vapore da utilizzo di processo. Risultati attesi: riduzione dei consumi idrici di circa 10% 1) Ottenimento autorizzazione 2) inizio lavori di revamping 3) completamento lavori revamping 4) Risultati attesi	Resp Impianti Rifiuti Industriali	Euro 300.000	1) 2019 2) 2020 3) 2021 4) 2022 1) Il progetto di revamping dell'impianto è stato autorizzato nell'ambito del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale adottato con Delibera della Giunta Regionale Emilia-Romagna Num. 591 del 15/04/2019. Nuova ripianificazione: 2) 2021 3) 2022 4) 2023 2) I lavori sono stati avviati a marzo 2020 e risultano in corso.
F3	Ottimizzazione processi, attività e risorse Tutela dell'ambiente	Produzione energia elettrica	Incremento della quantità di energia elettrica prodotta attraverso interventi di efficientamento che saranno realizzati nell'ambito del revamping dell'impianto F3 ed in particolare tramite la saturazione del carico termico d'impianto, l'incremento delle superfici di scambio della caldaia garantendo un maggiore recupero termico e produzione di vapore con conseguente incremento dell'energia prodotta. Risultati attesi: incremento di circa il 20% dell'energia elettrica prodotta su base annua. 1) Ottenimento autorizzazione 2) inizio lavori di revamping 3) completamento lavori revamping 4) Risultati attesi	Resp Impianti Rifiuti Industriali	Euro 10.000.000	1) 2019 2) 2020 3) 2021 4) 2022 1) Il progetto di revamping dell'impianto è stato autorizzato nell'ambito del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale adottato con Delibera della Giunta Regionale Emilia-Romagna Num. 591 del 15/04/2019. Nuova ripianificazione: 2) 2021 3) 2022 4) 2023 2) I lavori sono stati avviati a marzo 2020 e risultano in corso.

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
F3	Ottimizzazione processi, attività e risorse Tutela dell'ambiente Miglioramento continuo e sostenibilità	Emissioni in atmosfera	Riduzione della concentrazione media annua di NOx emessi in atmosfera attraverso la realizzazione di un duplice sistema di abbattimento degli ossidi di azoto nei fumi di combustione: del tipo non catalitico, SNCR, con iniezione di soluzione ammoniacale in caldaia, e del tipo catalitico, SCR, a bassa temperatura, subito prima dell'emissione al camino. Risultati attesi: riduzione della concentrazione media annua di NOx al camino di circa il 20% 1) Ottenimento autorizzazione 2) inizio lavori di revamping 3) completamento lavori revamping 4) Risultati attesi	Resp Impianti Rifiuti Industriali	Euro 2.000.000	1) 2019 2) 2020 3) 2021 4) 2022 1) Il progetto di revamping dell'impianto è stato autorizzato nell'ambito del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale adottato con Delibera della Giunta Regionale Emilia-Romagna Num. 591 del 15/04/2019. Nuova ripianificazione: 2) 2021 3) 2022 4) 2023 2) I lavori sono stati avviati a marzo 2020 e risultano in corso.
F3	Ottimizzazione processi, attività e risorse Tutela dell'ambiente	Rifiuti prodotti	Riduzione della quantità di scorie prodotte avviate a smaltimento/trattamento attraverso l'installazione di un deferrizzatore che consentirà la separazione e contestuale recupero della componente ferrosa presente nelle scorie in uscita dal processo, riducendo nel contempo i quantitativi di scorie prodotte. L'intervento, da realizzarsi nell'ambito del progetto di revamping dell'F3, consentirà di ridurre il quantitativo di scorie avviate a smaltimento di circa il 20% (scorie prodotte/rifiuto solido trattato). 1) Ottenimento autorizzazione 2) inizio lavori di revamping 3) completamento lavori revamping e installazione deferrizzatore 4) Risultati attesi	Resp Impianti Rifiuti Industriali	Euro 500.000	1) 2019 2) 2020 3) 2021 4) 2022 1) Il progetto di revamping dell'impianto è stato autorizzato nell'ambito del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale adottato con Delibera della Giunta Regionale Emilia-Romagna Num. 591 del 15/04/2019. Nuova ripianificazione: 2) 2021 3) 2022 4) 2023 2) I lavori sono stati avviati a marzo 2020 e risultano in corso.

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
TAS	Ottimizzazione processi, attività e risorse Tutela dell'ambiente Miglioramento continuo e sostenibilità	Consumi idrici	Riduzione del 30% del consumo di acqua industriale impiegata dall'impianto TAS, rispetto ai consumi 2020, attraverso il recupero dell'acqua in uscita dalla sezione TAPI e l'installazione di un sistema di pompaggio ausiliario che consenta di garantire una maggiore pressione della rete di distribuzione dell'acqua di integrazione all'impianto. Gli interventi consentiranno di recuperare l'acqua direttamente dalla sezione TAPI, in quanto chimicamente compatibile con gli utilizzi all'interno dell'impianto TAS, riducendo così il ricorso all'approvvigionamento di acqua industriale. 1) Richiesta/ottenimento autorizzazione 2) Realizzazione 3) Risultati attesi	Resp. BU Rifiuti Industriali Resp. Impianto	Euro 100.000	1)-2) 2021 3) 2022

Obiettivi sospesi/annullati

Campo di applicazione	Rif. Politica Ambientale	Aspetto	Descrizione Obiettivo/Traguardo	Resp. Obiettivo	Rif. Budget/impegno	Scadenze
TAS	Ottimizzazione processi e attività Miglioramento continuo	Consumi energetici	Riduzione dei consumi energetici dell'impianto TAS attraverso installazione di inverter su: - a) pompe di rilancio al trattamento TAPI (pompe P14) per una riduzione di circa 150MWh/anno - b) pompe di ricircolo fanghi (pompe P1002) per un risparmio indicativo di circa 300 MWh/anno 1) Realizzazione 2) Risultati attesi	Responsabile Impianti Rifiuti industriali	a) Euro 100.000	1a) 2016 2a) 2017 1b) 2017 <u>Ripianificato al 2018</u> 2b) 2018 <u>Ripianificato al 2019</u> 1a) e 2a) Raggiunti. Relativamente al punto b), la realizzazione della pompa P1002 è stata annullata in quanto a seguito di ulteriori valutazioni si è concluso che l'intervento non avrebbe restituito gli esiti attesi; in virtù delle modalità di gestione del processo, il risparmio previsto sarebbe stato inferiore a quello ipotizzato.

GLOSSARIO

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Polverino: polveri raccolte dall'elettrofiltro.

Processo aerobico: reazione che avviene in presenza di ossigeno.

Processo anaerobico: reazione che avviene in assenza di ossigeno.

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

Reagente: sostanza che prende parte ad una reazione.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ABBREVIAZIONI

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

FATTORI DI CONVERSIONE

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

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

INFORMAZIONI UTILI SUI DATI

Fonte dati

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

Gestione dei dati inferiori al limite di rilevabilità

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

Relazioni con limiti o livelli di guardia

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

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

ALLEGATO 1 – PRINCIPALE NORMATIVA APPLICABILE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Circolare MinAmbiente n. 17669 del 14/12/2017 “Ammissibilità dei rifiuti in discarica – Articolo 6, Dm 27 settembre 2010 – Applicabilità della deroga al parametro DOC per i rifiuti derivanti dal trattamento biologico (Cer 190501)”.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

RIFERIMENTI PER IL PUBBLICO

HERA SPA

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

Presidente: Tomaso Tommasi di Vignano
Amministratore Delegato: Stefano Venier

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 Industria: Gianluca Valentini
Responsabile Direzione Mercato Utilities: a.i. Andrea Ramonda
Responsabile BU Rifiuti Industriali: a.i. Roberto Boschi

Coordinamento progetto e realizzazione:

Responsabile Presidio QSA: Francesca Ramberti

Realizzazione:

- Presidio QSA: Nicoletta Fabbroni
- Responsabile Centro Ecologico Baiona: Simone Calderoni

Supporto alla fase di realizzazione: Simona Alessandrini.

Si ringraziano tutti i colleghi per la cortese collaborazione.

Per informazioni rivolgersi a:

Responsabile Presidio Qualità Sicurezza Ambiente

Francesca Ramberti

e-mail: gsa.herambiente@gruppohera.it

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

Informazioni relative alla Dichiarazione Ambientale:

Dichiarazione di riferimento	Data di convalida dell'Ente Verificatore	Verificatore ambientale accreditato e n° accreditamento
Complesso impiantistico "Centro Ecologico Baiona" 182, Ravenna (RA)	17/05/2021	BUREAU VERITAS ITALIA S.p.A. N° IT-V-0006 Viale Monza 347 – 20126 Milano (MI)