

POLITICA DEL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO QUALITÀ, SICUREZZA E AMBIENTE



Essere Spa è la società del Gruppo EcoEridania che si occupa di trasporto, trattamento e termovalorizzazione con recupero energetico di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi di origine sanitaria prodotti da strutture pubbliche e private.

Grazie all'impianto di termodistruzione, all'utilizzo di un sistema integrato capillare e all'impiego di contenitori riutilizzabili (realizzati in materiale plastico, concepiti, brevettati e realizzati dall'azienda stessa per lo smaltimento dei rifiuti speciali di origine sanitaria), Essere Spa fornisce un servizio di smaltimento dei rifiuti in maniera responsabile e puntuale, nel pieno rispetto delle esigenze degli stakeholder e in conformità alle norme vigenti applicabili.

Il settore in cui operiamo ci rende da sempre particolarmente attenti e sensibili alle problematiche ambientali relative alle nostre attività; esse sono infatti strettamente legate all'efficienza e alla qualità del servizio offerto ai nostri clienti.

Attraverso l'applicazione di un Sistema di Gestione Integrato Qualità, Sicurezza e Ambiente, Essere vuole consolidare nel tempo la sua capacità di offrire un servizio di trattamento dei rifiuti sanitari completo, efficiente ed economico, nel rispetto dei parametri della sicurezza degli operatori e della salvaguardia ambientale, garantendo:

- prestazioni mirate al rispetto delle esigenze di tutti gli stakeholder,
- attenta gestione degli aspetti ambientali connessi all'attività svolta,
- protezione della salute e sicurezza dei lavoratori.

Per far fronte a questi obiettivi, la Direzione ha stabilito i seguenti ambiti di impegno prioritario:

- sensibilizzare tutti i dipendenti, circa il loro contributo all'efficacia del Sistema di Gestione;
- continuo sviluppo tecnologico ed organizzativo, anche attraverso l'informatizzazione avanzata delle componenti di pianificazione e progettazione dei processi;
- valorizzare le potenzialità del personale, in modo da sensibilizzarlo, responsabilizzarlo e massimizzarne l'autonomia e proattività;
- identificare le esigenze presenti e future dell'Organizzazione e dei mercati da essa serviti;
- garantire la soddisfazione delle esigenze ed aspettative di tutte le parti interessate;

- 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;
- assicurare la disponibilità di tutte le risorse necessarie allo sviluppo dei processi e al miglioramento continuo, anche attraverso la definizione di ruoli e responsabilità del personale coinvolto nel sistema di gestione;
- assicurare la disponibilità di infrastrutture ed ambienti di lavoro idonei;
- aumentare il coinvolgimento di tutto il personale nel processo di crescita e sviluppo;
- garantire una migliore e più efficiente programmazione del lavoro grazie ad una puntuale pianificazione;
- garantire l'attuazione dei processi attraverso la procedurizzazione e il monitoraggio del lavoro svolto mediante lo sviluppo di modalità operative volte ad assicurare la sicurezza degli operatori e la corretta esecuzione di tutte le attività;
- assicurare il miglioramento continuo grazie all'analisi e al monitoraggio continui sull'intero Sistema Integrato e agli spunti e suggerimenti che vengono da tutte le parti interessate;
- rispettare tutte le leggi ed i regolamenti in vigore e, laddove leggi e regolamenti non esistessero, attenersi alla valutazione dei rischi e all'analisi ambientale;
- mantenere gli impianti in perfetto stato di efficienza attraverso piani di manutenzione periodici, investendo nella ricerca e innovazione, incrementando la performance energetica al fine di garantire la salvaguardia e sostenibilità ambientale;
- mantenere attivi canali di comunicazione con tutto il personale, coinvolgendo i lavoratori e le loro rappresentanze nella gestione degli aspetti SSL;
- identificare in modo sistematico i pericoli derivanti dall'attività aziendale, valutare i rischi e mettere in atto per eliminare i pericoli, ridurre i rischi e perseguire ogni opportunità di miglioramento;
- assicurare le maggiori condizioni di trasparenza sul nostro operato, garantendo un dialogo aperto con le pubbliche amministrazioni, le comunità locali e altri soggetti interessati alle nostre attività, ai nostri processi e obiettivi, quali istituzioni, enti di ricerca, università;
- individuazione degli impatti ambientali con una metodologia di Life Cycle Assessment;
- uso sistematico delle tecnologie informatiche e dei processi di automazione in tutto il ciclo delle attività;
- riduzione del consumo di materie prime, attraverso i principi dell'Economia Circolare, mediante il riciclo dei contenitori in materiale plastico, a parità di garanzie di igiene e di sicurezza;
- efficientamento delle tecniche di produzione dei contenitori volto al miglioramento delle prestazioni energetiche, ambientali e di sicurezza;
- controllare l'applicazione del Sistema Integrato ed effettuare riesami periodici e valutazioni per quantificare i progressi fatti ed assicurare il rispetto della presente Politica.

L'impegno al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, la prevenzione dell'inquinamento ed il rispetto delle normative ambientali vigenti e dei requisiti eventualmente sottoscritti dalla società costituiscono, oltre ad un obbligo di conformità, un obiettivo strategico. Coerentemente con tali impegni, abbiamo ritenuto che l'adesione al Regolamento EMAS 1221/2009 e s.m.i. rappresenti per la nostra Società un'importante opportunità ed uno stimolo verso ulteriori traguardi di eccellenza.

In particolare, l'impegno della nostra Società si inserisce nel quadro dei principali accordi internazionali (Nazioni Unite 1987, Conferenza Mondiale sull'Ambiente di Rio de Janeiro 1992, Accordi di Kyoto e successivo accordo di Parigi 2015, Agenda 2030 delle Nazioni Unite per lo Sviluppo Sostenibile) e si traduce nel continuo rispetto della vigente legislazione nazionale, attraverso l'adozione di metodologie standardizzate di gestione ambientale, a partire dagli aspetti più critici evidenziati dall'analisi ambientale svolta.

Il nostro impegno è rivolto principalmente a **contenere le emissioni in atmosfera**, sia riducendo al minimo possibile la formazione degli inquinanti derivanti dal processo di combustione, sia adottando le migliori tecnologie di abbattimento presenti sul mercato e implementando sistemi di controllo completamente automatizzati in seno all'impianto di termovalorizzazione.

In questo senso, la Società è una delle poche del settore a possedere un sistema di trattamento fumi ibrido: a secco (tramite doppio stadio di filtri a maniche) ed a umido (tramite due scrubber per il lavaggio finale dei fumi, dove sono anche presenti corpi di riempimento in grado di adsorbire PCDD/F). Inoltre, è presente un sistema catalitico (SCR) per l'abbattimento degli NOx.

Questo sistema, abbinato al monitoraggio in continuo e ad una manutenzione costante, consente di mantenere concentrazioni di inquinanti talmente inferiori rispetto ai limiti di legge prescritti, che alcuni di essi risultano inferiori ai limiti di rilevabilità degli strumenti di misurazione utilizzati.

Infine, nell'area aziendale dedicata alla gestione dei contenitori, è presente una zona di sanificazione degli stessi in cui durante le fasi di lavaggio ed asciugatura dei contenitori viene utilizzato calore recuperato dai fumi, grazie ad uno scambiatore, consentendo un significativo risparmio energetico.

La valutazione dell'impatto ambientale delle emissioni in atmosfera è stata effettuata sia mediante il monitoraggio della qualità dell'aria in aree esterne svolto da enti e istituti accreditati a livello nazionale sia attraverso l'applicazione di modelli di diffusione in atmosfera per la valutazione dei livelli di concentrazione e dei flussi di deposizione al suolo.

Quanto sopra contraddistingue l'operato aziendale sin dagli esordi, risultando sempre anticipatamente in linea con le migliori tecniche di gestione ambientale (Best Available Techniques -BAT-) per gli impianti di incenerimento (Decisione di esecuzione (UE) 2019/2010 della Commissione del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili). L'attenzione dell'azienda alle questioni ambientali trova ulteriore riscontro nelle migliori pratiche presentate con Decisione (UE) 2020/519 della Commissione del 3 aprile 2020 "relativa al documento di riferimento settoriale sulle migliori pratiche di gestione ambientale, sugli indicatori di prestazione ambientale settoriale e sugli esempi di eccellenza per il settore della gestione dei rifiuti a norma del regolamento (CE) n. 1221/2009 sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS)".

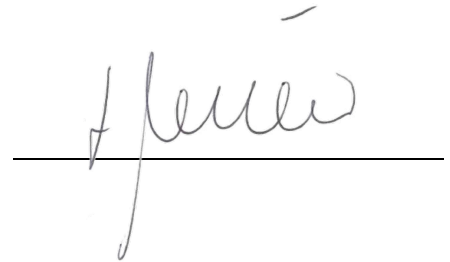
Il miglioramento dell'efficienza energetica è già insito nella progettazione e costruzione dell'impianto di termovalorizzazione, che prevede il recupero energetico da una fonte rinnovabile. Il nostro impegno per il prossimo quinquennio è volto ad ottimizzare la gestione energetica dell'impianto attuando un revamping e contestuale potenziamento (previa autorizzazione) del generatore di vapore al fine ultimo di ottenere una maggior produzione di vapore che abbinato alla sostituzione del gruppo turboalternatore con un modello più avanzato ed efficiente a parità di rifiuti inceneriti consente di ottenere una maggior produzione di energia.

Sulla base di quanto esposto, la Direzione formula un “Piano di miglioramento” che fissa obiettivi ed indicatori individuati con criteri di semplicità, ripetibilità, credibilità, in base alle necessità e priorità stabilite dall’Organizzazione e coerenti con le normative di riferimento applicabili, comunitarie, nazionali, regionali e locali.

Siamo convinti che il raggiungimento degli obiettivi che ci prefiggiamo risponda alle aspettative delle Parti Interessate - Personale dipendente, Proprietà, Cittadini e Pubblica Autorità - e non possa prescindere da un’attiva collaborazione e partecipazione dei dipendenti e dell’organizzazione.

15/02/2024

Amministratore Delegato



A handwritten signature in blue ink is written over a horizontal line. The signature is stylized and appears to be 'F. Ferrero'.