
Dichiarazione Ambientale

AGGIORNAMENTO DATI AL 31/12/2024

*Secondo i requisiti del Regolamento CE 1221/2009
come modificato dal Regolamento CE 2017/1505
e modifica allegato IV Regolamento (UE) 2018/2026*



CAV. UMBERTO BOSCHI S.p.A.

Via Moro, 3/a
43035 Felino (PR)



EMAS

GESTIONE AMBIENTALE
VERIFICATA

Reg. n. IT - 001390

*Copie del presente documento si possono richiedere, via FAX o via e-mail, al Responsabile del SGA
(Dott.ssa Innocenzo Barbara)*

Telefono: 0521.836724 - Fax: 0521.836933 e-mail: info@umbertoboschi.it

Rev. 16 del 11/02/2025

Franco Anghini

Roberto

Convalida della dichiarazione ambientale

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità di questa Dichiarazione ambientale ai requisiti richiesti dal regolamento CE n° 1221/2009 è:

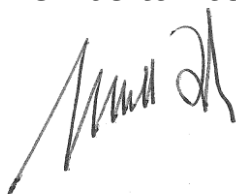
KIWA CERMET ITALIA S.P.A.

sede in Cadriano di Granarolo
Via Cadriano n° 23
40057 Cadriano di Granarolo
Bologna

Numero di accreditamento IT - V - 0011

**Legale Rappresentante di Cav. Umberto Boschi S.p.A. e
Rappresentante per la Direzione del Sistema di Gestione Ambientale**

Dr. Umberto Boschi



Responsabili del Sistema di Gestione Ambientale

D.ssa Barbara Innocenzo



Su richiesta siamo disponibili a fornire copia della Dichiarazione Ambientale.

Per informazioni e/o chiarimenti fare riferimento
al Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale:

D.ssa Barbara Innocenzo

presso la **Sede Legale** di Cav. Umberto Boschi S.p.A.:

Via Aldo Moro, 3/A

43035 Felino (PR)

Tel.: 0521.836724

FAX: 0521.836933

e-mail:

info@umbertoboschi.it



Indice

1. INFORMAZIONI GENERALI E PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA
 - 1.1. SISTEMI DI GESTIONE IMPLEMENTATI IN AZIENDA
 - 1.2. RUOLI E RESPONSABILITA'
2. STORIA E SVILUPPO DEL SITO
3. CARATTERIZZAZIONE DELL'AREA DI INSEDIAMENTO
 - 3.1 UBICAZIONE
 - 3.2 IDROGRAFIA, GEOLOGIA E IDROGEOLOGIA
 - 3.3 PREVENZIONE E INQUINAMENTO DEL SUOLO
4. RAPPORTI CON IL VICINATO E LA PUBBLICA AMMINISTRAZIONE
5. PROCESSO PRODUTTIVO
 - 5.1. a SALAMI
 - b PRODOTTI PELATI E/O CONFEZIONATI SOTTOVUOTO O IN FLOW PACK
 - 5.2 COPPE, SPALLETTE
 - 5.3 PANCETTE
 - 5.4 CULATELLI
 - 5.5 PROSCIUTTI COTTI
 - 5.6 PRODOTTI DA CUOCERE: COTECHINO, ZAMPONE E CAPPELLOTTO
 - 5.6 SPALLA SAN SECONDO
 - 5.7 PRODOTTI DA CUOCERE: COTECHINO, ZAMPONE E CAPPELLOTTO
 - 5.8 PRODOTTI COMMERCIALIZZATI
6. SERVIZI TECNICI
7. ATTIVITA' DI MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI TECNICI E PRODUTTIVI
8. GLI ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITA' DEL SITO
 - 8.1 EFFICIENZA ENERGETICA
 - 8.2 EFFICIENZA DEI MATERIALI
 - 8.3 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO
 - 8.4 SCARICHI IDRICI
 - 8.4.1 SCARICO FINALE IN PUBBLICA FOGNATURA
 - 8.4.2 SCARICHI LIQUIDI IN ACQUE SUPERFICIALI
 - 8.5 PRODUZIONE DI RIFIUTI
 - 8.6 USO DEL SUOLO IN BASE ALLA BIODIVERSITA'
 - 8.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA
 - 8.8 UTILIZZO DI SOSTANZE PERICOLOSE
 - 8.8.1 SOSTANZE LESIVE DELL' OZONO STRATOSFERICO
 - 8.8.2 SOSTANZE AD EFFETTO SERRA
 - 8.8.3 EMISSIONE DI GAS SERRA PER TONNELLATE DI PRODOTTO
 - 8.8.4 EMISSIONI ANNUALI TOTALI NELL'ATMOSFERA
 - 8.8.5 DETERGENTI E DISINFETTANTI
 - 8.8.6 GASOLIO



- 8.8.7 GLICOLE ETILICO
- 8.8.8 PCB
- 8.8.9 AMIANTO
- 8.9 RUMORE ESTERNO
- 8.10 ODORE
- 8.11 INQUINAMENTO LUMINOSO
- 8.12 PRODUZIONE E PREVENZIONE INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO
- 8.13 SCAMBIO DI QUOTE DI EMISSIONE DEI GAS A EFFETTO SERRA
- 8.14 RADIAZIONI IONIZZANTI
- 8.15 EMERGENZE E INCIDENTI AMBIENTALI
 - 8.15.1 PREVENZIONE INCENDI
 - 8.15.2 FUGHE DI GAS
 - 8.15.3 TERREMOTO
- 8.16 IMPATTO VISIVO DEL SITO
- 8.17 ATTIVITA' DEI FORNITORI ESTERNI
- 8.18 TRASPORTI
- 9. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE
- 10. LA POLITICA AMBIENTALE AZIENDALE
- 11. OBIETTIVI PROGRAMMA AMBIENTALE
- 12. COMUNICAZIONE ESTERNA E DOCUMENTAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE
 - 12.1 COMUNICAZIONE ESTERNA
 - 12.2 DOCUMENTAZIONE
- 13 GLOSSARIO
- 14. REGISTRO PRESTAZIONI AMBIENTALI
- 15. NORMATIVA AMBIENTALE APPLICABILE

1. Informazioni generali e presentazione dell'azienda

L'attività svolta da CAV. UMBERTO BOSCHI S.p.A. nello stabilimento di Felino (Pr) consiste nella lavorazione e successiva stagionatura (ove previsto) di salumi prodotti con carne suina.

L'azienda, oltre alla produzione di salumi tipici della tradizione parmigiana (salami, coppe, pancette, culatelli, prosciutti cotti, spalle cotte e prosciutti crudi), produce anche una serie salami destinati al mercato estero (es. salame Milano, salame Napoli, salame Calabrian, ecc...). Nel periodo natalizio l'azienda produce anche prodotti da cuocere come cotechini, zamponi e cappellotti.

Gli addetti alla produzione e gli impiegati che operano sul sito sono circa 127 unità.

L'attività è svolta su 5 giorni a settimana, per 52 settimane l'anno ed il lavoro è distribuito nella giornata tra le ore 7.00 e le 18.00 a seconda dei reparti, inframmezzati da pause.

La capacità produttiva è di circa **ton 3.277 (dati 2024)** di carne lavorata tra lavorazione di salumi insaccati (salami), salumi costituiti da pezzi interi (coppa, pancetta,...) e prosciutti cotti, spalle cotte.

Il codice NACE dell'azienda è 10.13

L'organizzazione si impegna a redigere la Dichiarazione Ambientale ed aggiornare annualmente le informazioni ambientali ed a renderle pubbliche previa verifica e convalida delle stesse da parte del Verificatore Ambientale.

1.1 Sistemi di gestione implementati in azienda

Al fine di garantire la qualità e la corretta gestione dei prodotti, l'azienda svolge la propria attività in conformità alla legislazione sanitaria vigente ed ai Regolamenti 852/04 CE e 853/04 CE ("Pacchetto Igiene") e al Regolamento 178/02 CE.

L'azienda segue il Reg. 2073/2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari.

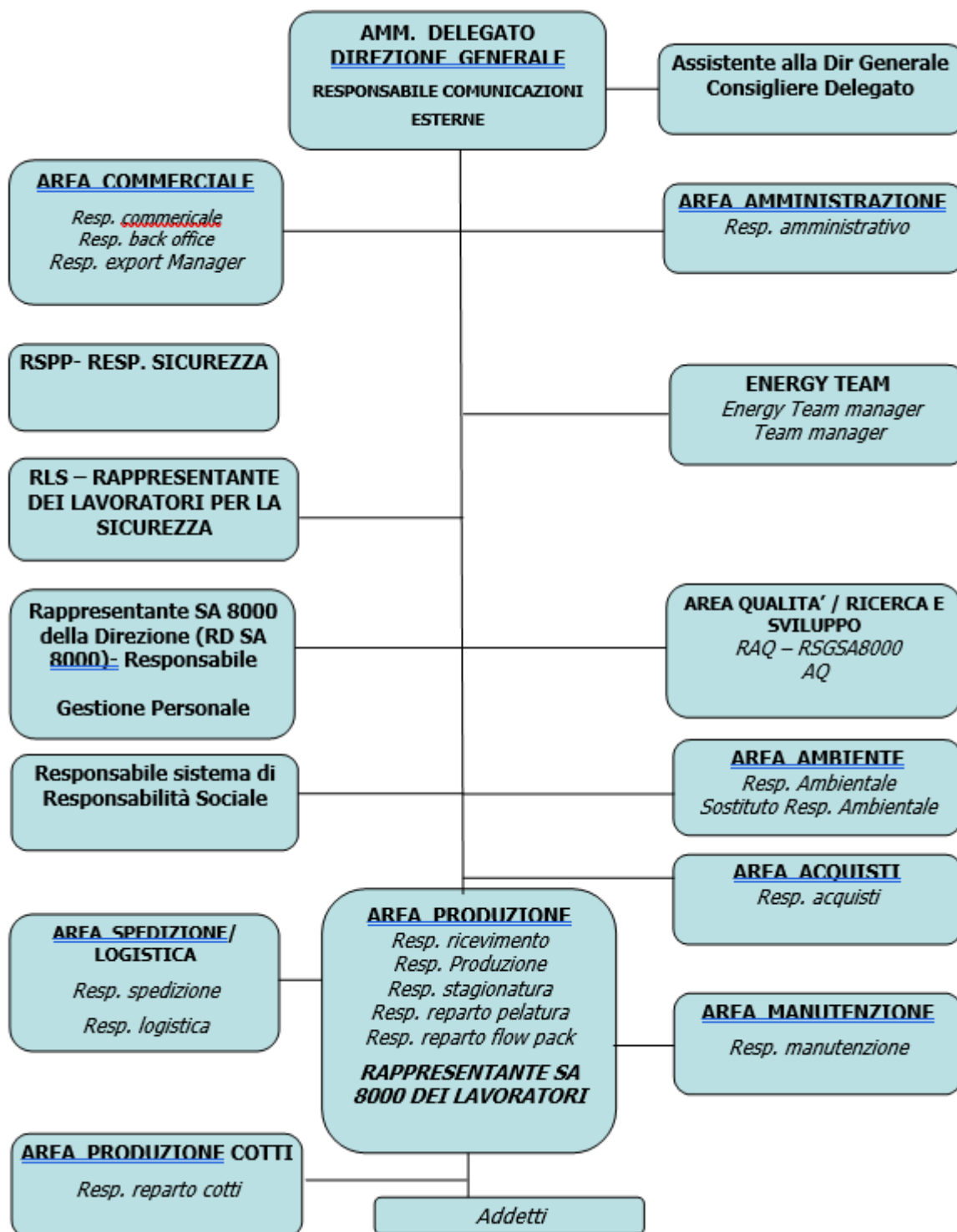
Oltre al sistema di gestione ambientale l'azienda ha implementato le certificazioni relative alle norme:

BRC, IFS, ISO 22000, ISO 50001, ISO 45001, SA 8000.



1.2 Ruoli e Responsabilità

Di seguito si riporta l'organigramma dell'azienda.



Le funzioni aziendali presenti in CAV. UMBERTO BOSCHI S.p.A. ed i loro ruoli sono:

TITOLARE – RESPONSABILE COMUNICAZIONI ESTERNE

E' responsabile di tutte le attività dell'Azienda, inclusa la responsabilità dell'aspetto igienico-sanitario della produzione e del prodotto ed in particolare:

- a. opera una supervisione del Sistema di Autocontrollo;
- b. garantisce un adeguato ambiente di lavoro ed un livello di sicurezza coerente con la pericolosità e il grado di rischio presenti in Azienda;
- c. garantisce la formazione e l'addestramento del personale;
- d. costituisce l'interfaccia con le Autorità competenti, il Cliente e i Fornitori.

Il titolare ha incaricato le varie funzioni aziendali ai seguenti compiti:

RESPONSABILE HACCP – ASSICURAZIONE QUALITA'- IFS

Ha la responsabilità e l'autorità di:

- a. verificare la corretta applicazione del sistema di autocontrollo, delle prescrizioni di standard internazionali
- b. definire le attività di prevenzione e di correzione delle situazioni di Non Conformità;
- c. produrre e gestire la documentazione del Sistema di Autocontrollo, garantendone il continuo aggiornamento e la corretta applicazione;
- d. supportare il Titolare nella definizione delle esigenze di addestramento del personale, nella definizione ed attuazione delle Verifiche Ispettive interne, nella definizione degli obiettivi da raggiungere;
- e. costituire l'interfaccia dell'Azienda nel confronto delle Autorità competenti, dei Clienti e dei Fornitori per quanto attiene le problematiche di Sicurezza igienico - sanitaria.

SOSTITUTO/A RESPONSABILE HACCP – ASSICURAZIONE QUALITA'- IFS

Ha la responsabilità e l'autorità di:

- f. verificare la corretta applicazione del sistema di autocontrollo, delle prescrizioni di standard internazionali
- g. definire le attività di prevenzione e di correzione delle situazioni di Non Conformità;
- h. produrre e gestire la documentazione del Sistema di Autocontrollo, garantendone il continuo aggiornamento e la corretta applicazione;
- i. supportare il Titolare nella definizione delle esigenze di addestramento del personale, nella definizione ed attuazione delle Verifiche Ispettive interne, nella definizione degli obiettivi da raggiungere;
- j. costituire l'interfaccia dell'Azienda nel confronto delle Autorità competenti, dei Clienti e dei Fornitori per quanto attiene le problematiche di Sicurezza igienico - sanitaria.

RESPONSABILE AREA AMBIENTE

Ha la responsabilità e l'autorità di:

- verificare la corretta applicazione del sistema di gestione ambientale,
- definire le attività di prevenzione e di correzione delle situazioni di Non Conformità;



- produrre e gestire la documentazione del Sistema di Gestione Ambientale, garantendone il continuo aggiornamento e la corretta applicazione;
- supportare il Titolare nella definizione delle esigenze di addestramento del personale, nella definizione ed attuazione delle Verifiche Ispettive interne, nella definizione degli obiettivi da raggiungere in ambito ambientale,
- costituire l'interfaccia dell'Azienda nel confronto delle Autorità competenti, dei Clienti e dei Fornitori per quanto attiene le problematiche e le esigenze in ambito ambientale;
- mantenere i rapporti con i fornitori di servizi e prodotti richiedendo l'aggiornamento delle autorizzazioni con valenza ambientale,
- si assicura dell'aggiornamento delle autorizzazioni ambientali dell'azienda e delle prescrizioni richieste dalle autorizzazioni stesse.

ENERGY TEAM

- E' Responsabile dell'implementazione del sistema di gestione dell'Energia con il supporto di tecnici esterni;
- E' responsabile per la conservazione e l'uso razionale dell'energia (o energy manager) e attribuiti una serie di compiti e di adempimenti da espletare. Ovviamente ai compiti previsti dalla legge se ne aggiungeranno altri, ma tipici del ruolo assunto, quali ad esempio la promozione di buone pratiche, sensibilizzazione dei colleghi e/o degli utenti, valutazione ed eventuale studio di fattibilità di interventi di efficientamento, coordinamento delle richieste di incentivi.

RAPPRESENTANTE SA 8000 DELLA DIREZIONE

Un membro della dirigenza incaricato dall'azienda per assicurare della conformità ai requisiti dello standard SA 8000 e costituire l'interfaccia dell'Azienda nel confronto delle Autorità competenti, dei Clienti e dei Fornitori per quanto attiene gli aspetti legati alla Responsabilità sociale.

RAPPRESENTANTE SA 8000 DEI LAVORATORI

Un lavoratore scelto per facilitare le comunicazioni con la direzione nelle materie legate alla SA8000, incaricato dal/i sindacato/i riconosciuto/i nelle sedi sindacali e, altrove, da un lavoratore eletto a tal fine dal personale non dirigente.

RESPONSABILE DEL SISTEMA DI RESPONSABILITA' SOCIALE

Ha la responsabilità e l'autorità di:

- verificare la corretta applicazione delle prescrizioni dello standard
- definire le attività di prevenzione e di correzione delle situazioni di Non Conformità;
- produrre e gestire la documentazione del Sistema di Responsabilità sociale, garantendone il continuo aggiornamento e la corretta applicazione;
- supportare DIR nella definizione delle esigenze di addestramento del personale, nella definizione ed attuazione delle Verifiche Ispettive interne, nella definizione degli obiettivi da raggiungere;



RESPONSABILE DI PRODUZIONE (RP – RS - RPEL) E RESPONSABILE REPARTO COTTI

Ha la responsabilità e l'autorità di:

- a. coordinare le attività al fine di garantire una corretta programmazione degli approvvigionamenti ed una efficace movimentazione del materiale;
- b. assicurare l'effettuazione delle prove e dei controlli previsti con la dovuta cadenza;
- c. garantire il rispetto delle regole igienico-sanitarie durante le fasi di manipolazione dei prodotti alimentari e di servizio ai clienti.
- d. Monitorare i CCP individuati dall'azienda.

Al Responsabile di produzione fanno capo le seguenti attività:

- scarico materie prime;
- controlli di accettazione;
- processo produttivo;
- stoccaggio;
- movimentazione.

RESPONSABILE AMMINISTRATIVO

Ha la responsabilità e l'autorità di:

- a. organizzare e gestire il sistema di contabilità aziendale;
- b. attuare le scadenze fissate dalla normativa fiscale e civile;
- c. informare il Titolare sugli aspetti economici dell'azienda;
- d. coordinare il rapporto amministrativo con i clienti e fornitori;
- e. gestire gli ordini fornitori in funzione delle scorte a magazzino e delle richieste dei clienti ottimizzandone l'acquisto;
- f. approvvigionare al meglio le materie prime e di consumo necessarie all'attività aziendale; collaborare nelle attività dei controlli di accettazione del materiale in entrata e nella gestione dei rapporti con i fornitori.
- g. compilare i formulari ed i registri di carico e scarico rifiuti

RESPONSABILE GESTIONE PERSONALE

Ha la responsabilità di occuparsi delle relazioni col personale, di occuparsi di formazione, del reclutamento, della selezione e più in generale il supporto alle strategie del top management aziendale. Svolge inoltre i seguenti compiti:

- collabora a definire quanto personale serve all'azienda e con quali competenze
- elabora e sviluppa i piani di inserimento del personale
- ricerca e seleziona il personale
- elabora i profili dei candidati
- affianca i responsabili durante i colloqui tecnico specialistici
- gestisce lo sviluppo della carriera del personale
- si occupa di problematiche sindacali



- controlla e valuta da una parte il rendimento dall'altra la soddisfazione del personale
- controlla e valuta il potenziale e le prestazioni del personale

Collabora nelle seguenti attività:

- organizzazione e realizzazione degli interventi per valutare il potenziale, sia per il nuovo personale che per quello già presente
- individuazione delle esigenze di formazione del nuovo personale e di quello già in essere
- organizzazione e sviluppo della formazione
- definizione e sviluppo in merito alle iniziative sui temi della salute e della sicurezza
- ottimizzazione delle politiche di retribuzione

RESPONSABILE COMMERCIALE

Ha la responsabilità e l'autorità di:

- a. rapporti commerciali con i clienti
- b. caricamento ordini per la spedizione
- c. effettuare elaborazioni statistiche di mercato

RESPONSABILE DELLA LOGISTICA E SPEDIZIONI

- a. caricamento/evasione ordini
- b. contatto con i trasportatori/corrieri

RESPONSABILE DELLA MANUTENZIONE

Si occupa della manutenzione preventiva delle macchine del processo produttivo direttamente o avvalendosi di personale esterno all'azienda.

RESPONSABILE RICEVIMENTO

Si occupa di gestire la merce in arrivo, di valutarne le caratteristiche igienico sanitarie. si occupa della gestione del conferimento alle ditte specializzate dei rifiuti (cat. 3).

RESPONSABILE ACQUISTI

Si occupa di mantenere i rapporti con i fornitori, effettuare gli ordini, verificare la corrispondenza tra ordinato e fornito.

OPERATORI

Ciascun lavoratore è responsabile di rispettare le procedure e le istruzioni del sistema di gestione dell'ambiente di sua competenza e di segnalare eventuali non conformità rilevate.



2. Storia e sviluppi del sito

Lo stabilimento realizzato ex novo viene inaugurato nel 1996 nel momento in cui viene dismesso il vecchio impianto sito in via Verdi sempre a Felino.

Nel 2018 sono stati effettuati interventi di ampliamento dello stabilimento che hanno interessato la realizzazione di una nuova sala di lavorazione, celle refrigerate, locali di stagionatura e locali accessori.

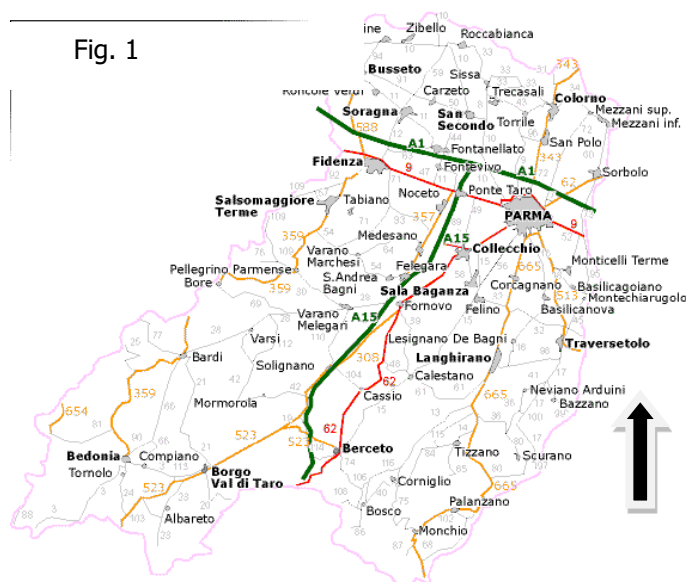
Oltre ad essere la sede legale della Cav. Umberto Boschi S.p.A., nello stabilimento viene lavorata la maggior parte della gamma di prodotti dell'azienda, ad eccezione della linea di prosciutti crudi (Parma, Estero, Nazionale) che vengono invece lavorati e stagionati nel prosciuttificio sito in Lesignano de' Bagni (già in possesso di una registrazione Emas: prima convalida risalente al settembre 2003).

Accanto alla produzione tradizionale sono state immesse sul mercato, già da molti anni, vaschette di prodotti preaffettati. La fase di affettamento è esterna all'azienda.

3. Caratteristiche dell'area di insediamento

3.1 Ubicazione

Il sito è ubicato nel Comune di Felino (Pr) a circa 17 km da Parma. (ved. Fig. 1)



Lo stabilimento sorge sul lato Ovest della strada comunale Via Moro, nella fascia di terreni compresa tra la strada stessa e il torrente Baganza (ved. Fig. 2).

L'area di pertinenza dello stabilimento è classificata come zona industriale. In precedenza l'area era destinata ad uso prativo.

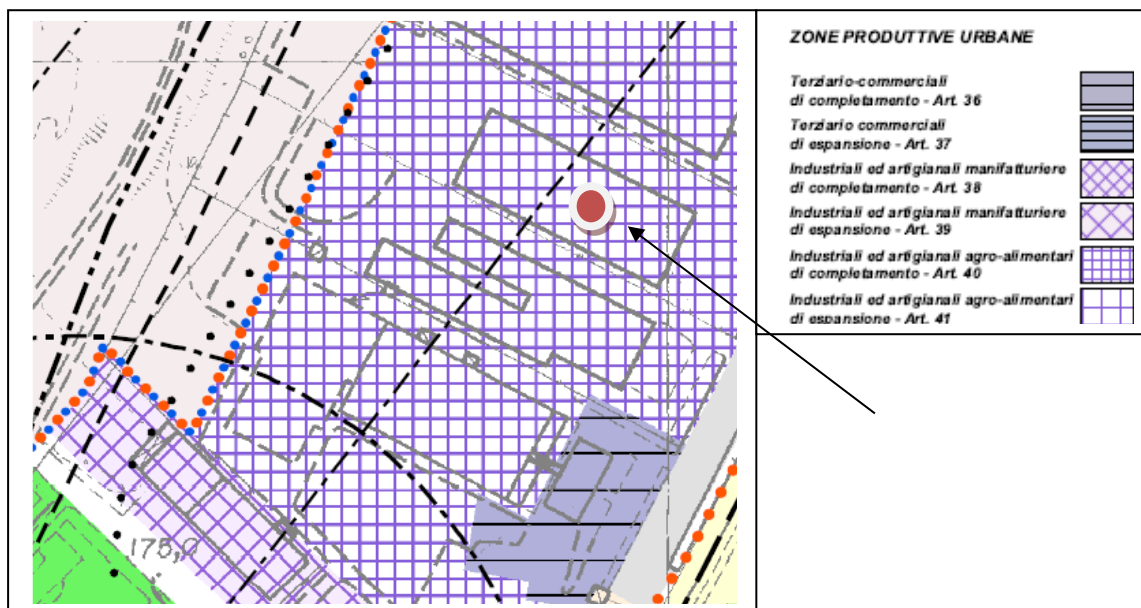
Il sito confina:

Franco Cuper

- NORD: salumificio "La Felinese"
- SUD: "prosciuttificio Tre Stelle"
- OVEST: area verde non edificata e non dedicata a coltivazioni particolari, oltre la quale si raggiunge la sponda destra del Torrente Baganza
- EST: via Aldo Moro, strada comunale di servizio all'area industriale che corre parallela alla strada provinciale Via Calestano.

Il torrente si trova a una quota inferiore di alcuni metri rispetto a quelli dell'area di insediamento. Non esistono pertanto pericoli di interferenza del corso d'acqua l'area in esame, sia per la distanza, sia per la differenza di quota.

Fig. 2



3.2 Idrografia, geologia e idrogeologia

L'area in oggetto è caratterizzata da depositi continentali alluvionali quaternari e, nel caso specifico, da un edificio sedimentario depositato sulla destra del torrente Baganza nel periodo quaternario.

In conclusione, l'area su cui è stato edificato è una zona pianeggiante di fondovalle ed è pertanto caratterizzata da morfologia pianeggiante e da buone condizioni di stabilità. La quota media dell'area è pari a 170 m s.l.m. Sulla base della carta della vulnerabilità delle unità idrogeologiche dell'alta e media pianura parmense, lo stabilimento è ubicato all'interno di una zona individuata come "area urbanizzata a sensibilità elevata", relativamente a potenziali rischi di inquinamento delle acque sotterranee.

È provvista di rete fognaria e acquedottistica.

Il sito è situato a circa 500 mt di distanza dal torrente Baganza, in un'area classificata dal Piano Territoriale Paesistico Regionale come "zona di tutela dei corpi idrici superficiali sotterranei", caratterizzata da un'elevata permeabilità del terreno con ricchezza di falde idriche.

Il comune di Felino applica il Decreto Legge n° 42 del 22/01/2004 che al comma 2 art. 142 specifica l'esclusione delle aree che alla data del 6/09/1985 erano già delimitate negli strumenti urbanistici, ai sensi del decreto ministeriale 2 aprile 1968 n° 1444, come zone territoriali omogenee A e B.

Franco Angh.

3.3 Prevenzione inquinamento del suolo

Le uniche fonti di inquinamento del suolo possono essere costituite dalle vasche in cemento interrato dei degrassatori.

Le vasche in cemento sono periodicamente ispezionate da ditta qualificata in occasione di ogni svuotamento e risultano strutturalmente integre e a perfetta tenuta.

In sito è presente un serbatoio interrato, non più utilizzato dall'inizio del 2017, che era adibito al contenimento di gasolio necessario al funzionamento del gruppo elettrogeno; la ditta ha provveduto al suo svuotamento, ad eseguire una prova di tenuta, una bonifica ed il riempimento con materiale idoneo (malta per riempimenti e additivo areante). Anche nel 2011 la ditta ha effettuato una prova di tenuta sulla stessa cisterna al fine di verificare il permanere delle corrette condizioni della cisterna stessa. L'esito della verifica è stato positivo.

Nel corso del 2017 è stato trasferito il gruppo elettrogeno esistente nell'area cortilizia ed è stata installata una nuova cisterna di gasolio a doppia parete, anche questa cisterna è stata sottoposta a prova di tenuta con esito positivo. L'azienda ha verificato la legge n. 27 del 24 aprile 2020, di conversione del decreto legge 18 del 17 marzo 2020 (DL Cura Italia), pubblicata in Gazzetta Ufficiale n.110 del 29 aprile 2020 contenente la modifica dell'art. 92 del provvedimento comma 4 sexies, che rinvia al 1° Gennaio 2021 l'obbligo della denuncia di esercizio da parte dei possessori delle cisterniste di gasolio, presso l'Ufficio delle dogane competente per territorio; l'impianto è classificato come minore e quindi non soggetti ad obbligo.

4. Rapporti con il vicinato e la Pubblica Amm. ne

La Cav. Umberto Boschi S.p.A. non ha mai avuto contrasti o contenziosi con la Pubblica Amministrazione o con gli enti di controllo per problematiche inerenti alla protezione ambientale od alla sicurezza nei luoghi di lavoro né tantomeno con la popolazione residente.

5. Processo produttivo

L'azienda produce diversi tipi di salumi. Di seguito riportiamo i diagrammi di flusso delle principali classi di prodotto. Per i diagrammi di flusso di tutte le categorie di prodotto si rimanda alla consultazione del manuale HACCP aziendale.

Nell'ultimo anno l'introduzione di carne fresca ha mostrato una lieve diminuzione, come si evince dalla TAB. 1.

Acquisti	udm	2021	2022	2023	2024
tot carne lavorata	Ton	3.040,05	3.186,98	3.308,01	3.276,59

(TAB 1)

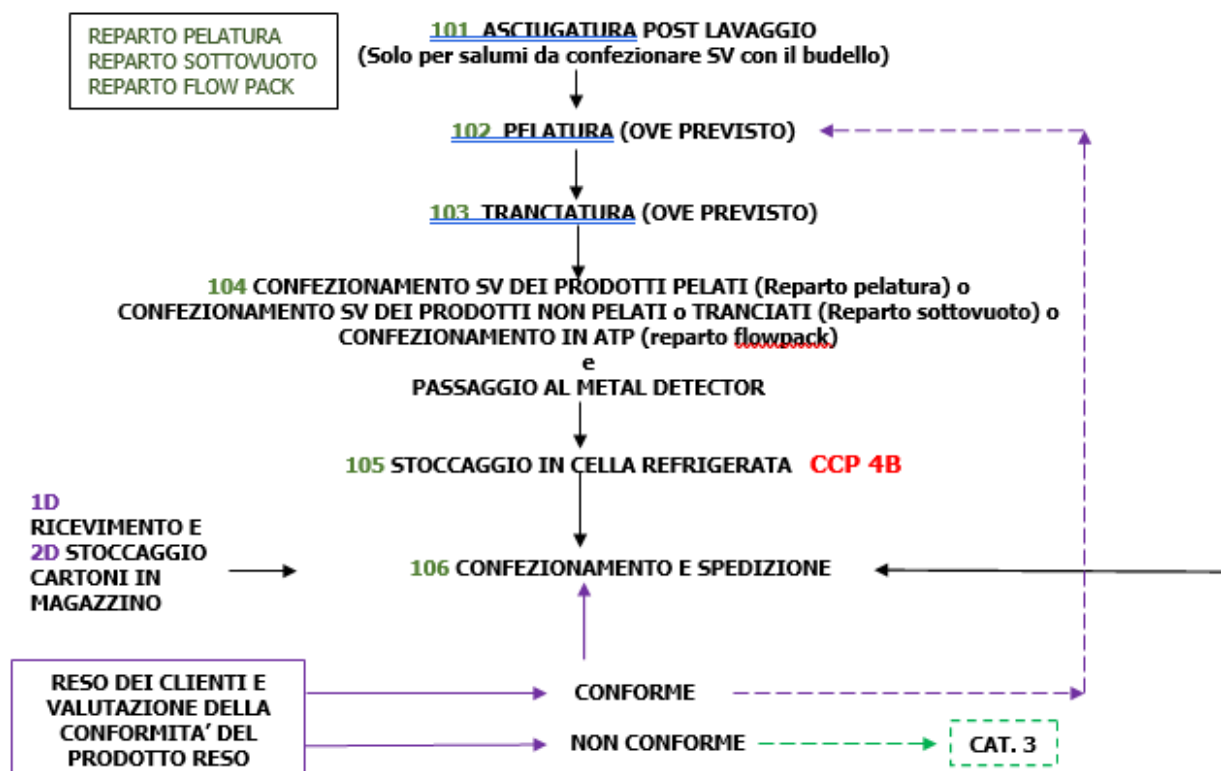


PRODUZIONE SALAME FELINO, VARI SALAMI E SALAME COTTO.

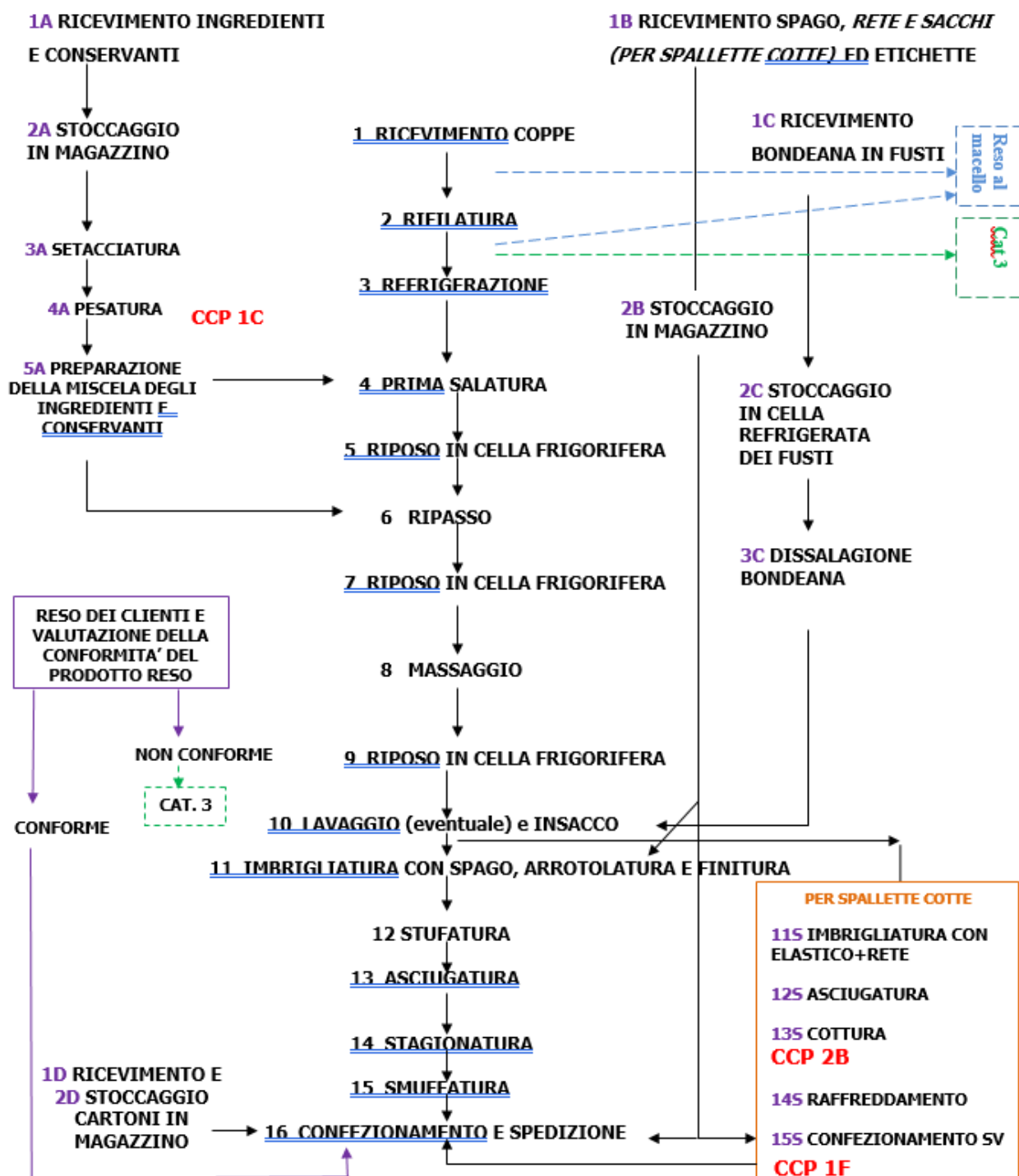


b Prodotti pelati e/o confezionati sottovuoto o in flow pack

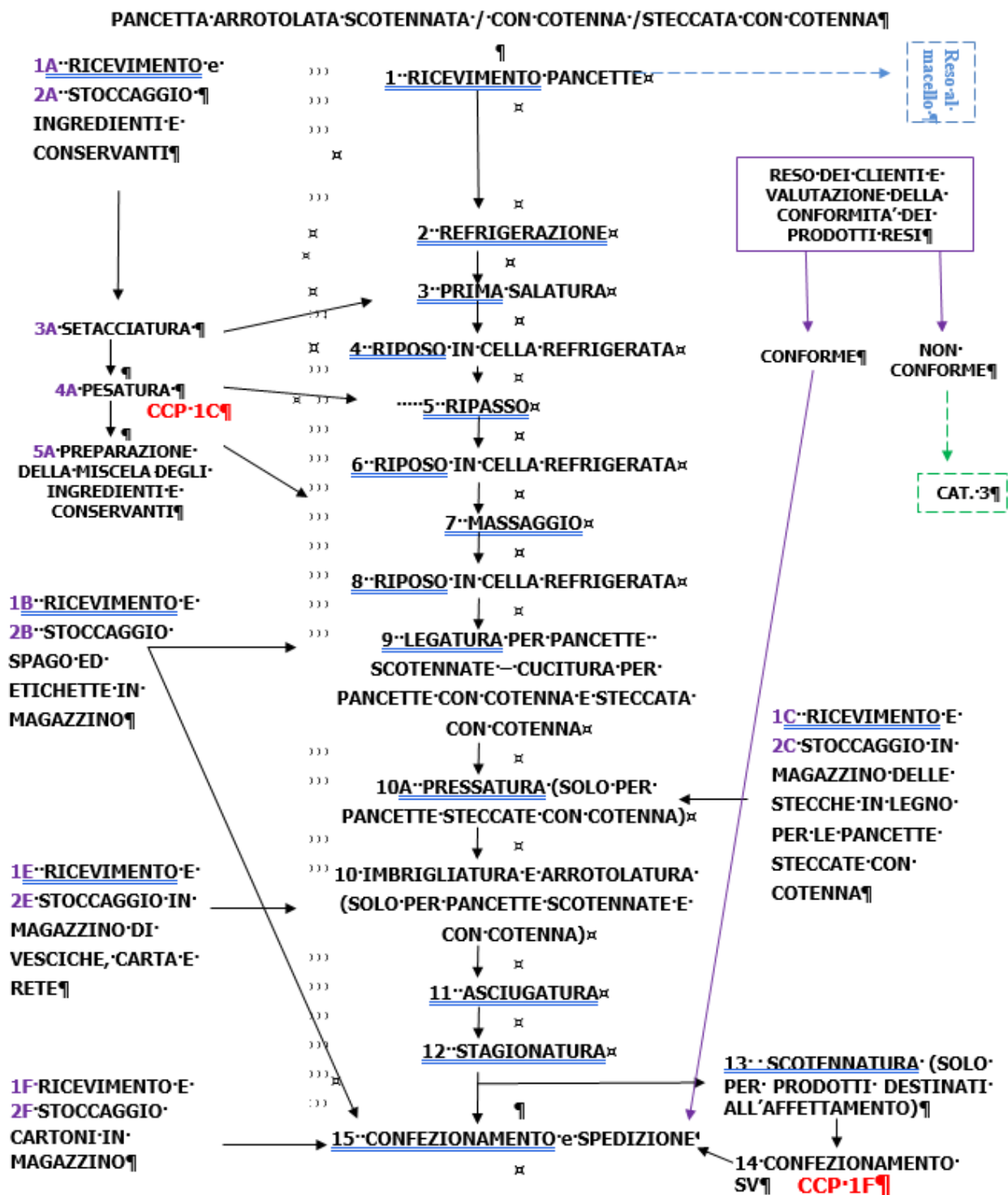
PER LE FASI DI FINITURA SI RIMANDA AL DIAGRAMMA DI FLUSSO §10. REPARTI DI PELATURA, SOTTOVUOTO / FLOW PACK di cui si riporta un estratto:



5.2 Coppe, spallette

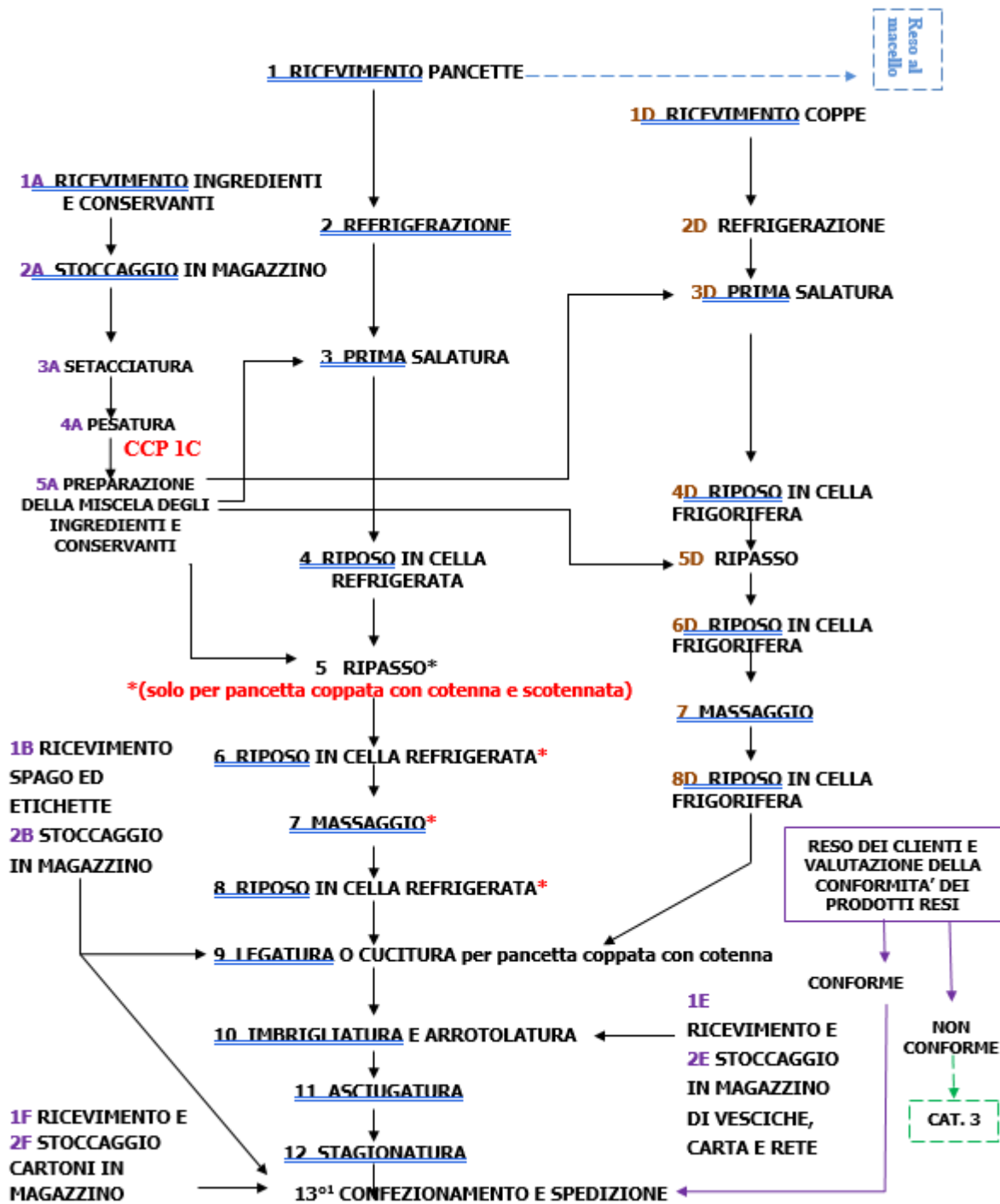


5.3 Pancette

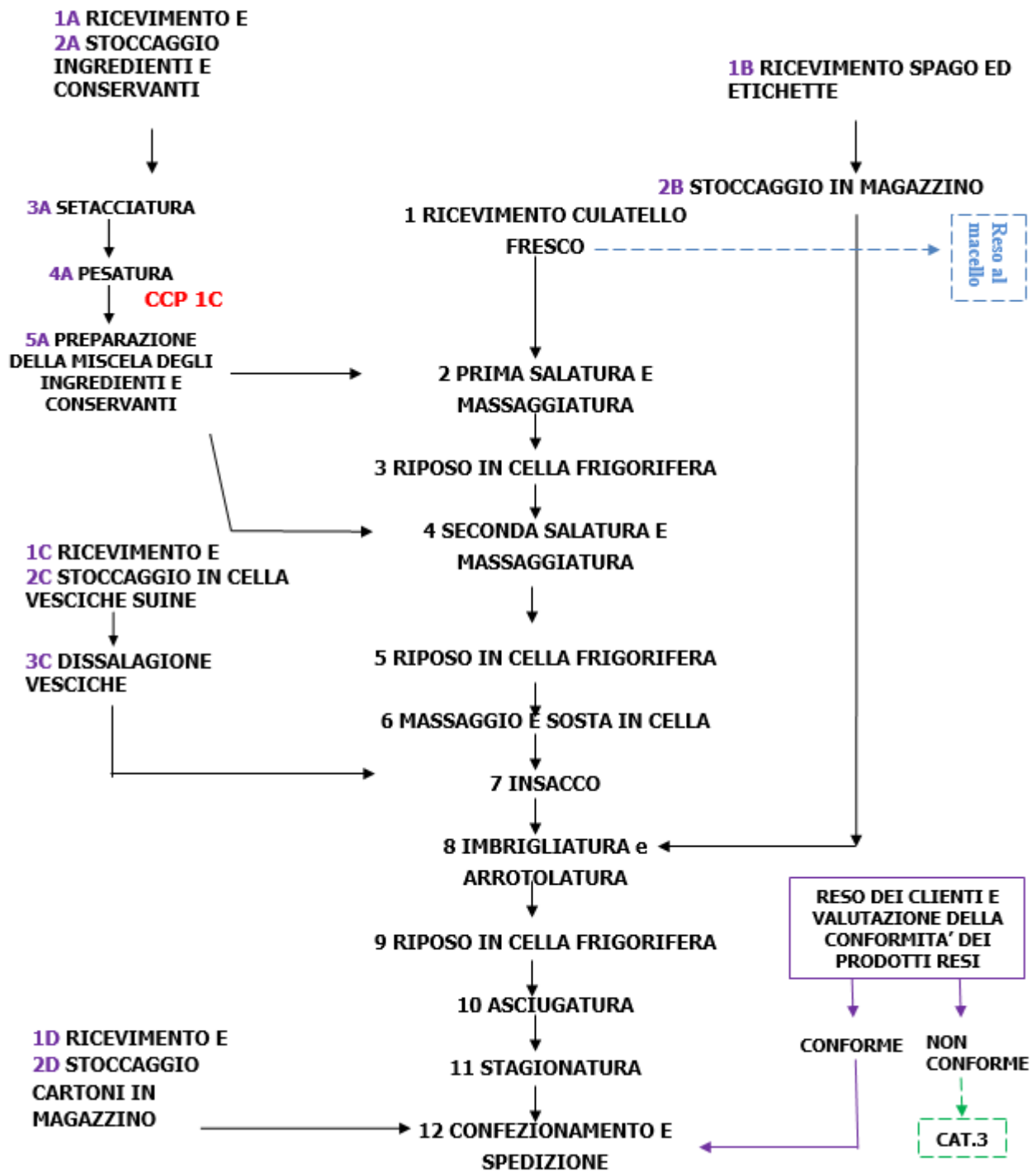


77
Franco Cuspi

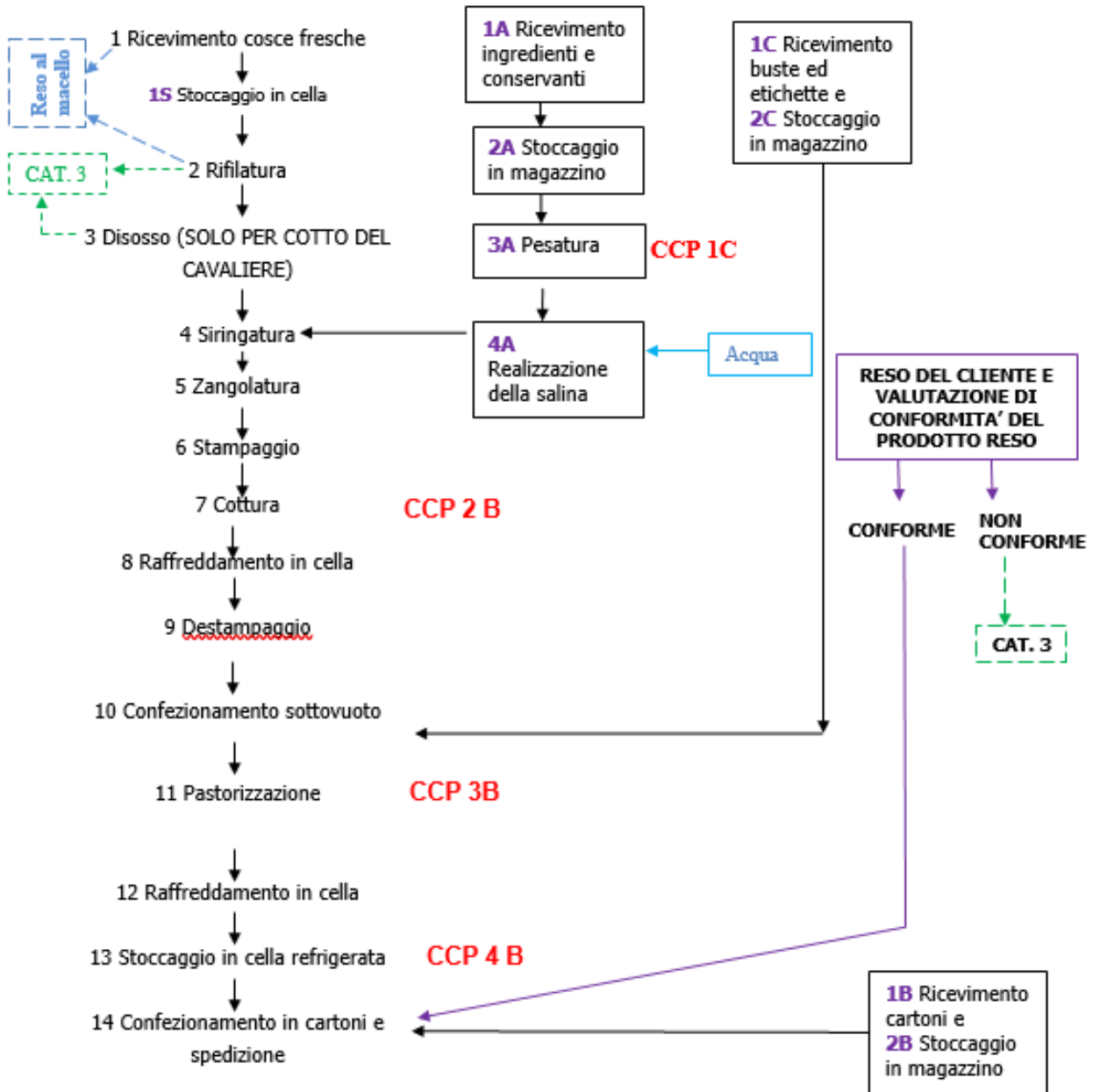
**DIAGRAMMA DI FLUSSO PRODUZIONE
PANCETTA COPPATA CON COTENNA / SCOTENNATA / COPPATA MAGRISSIMA**



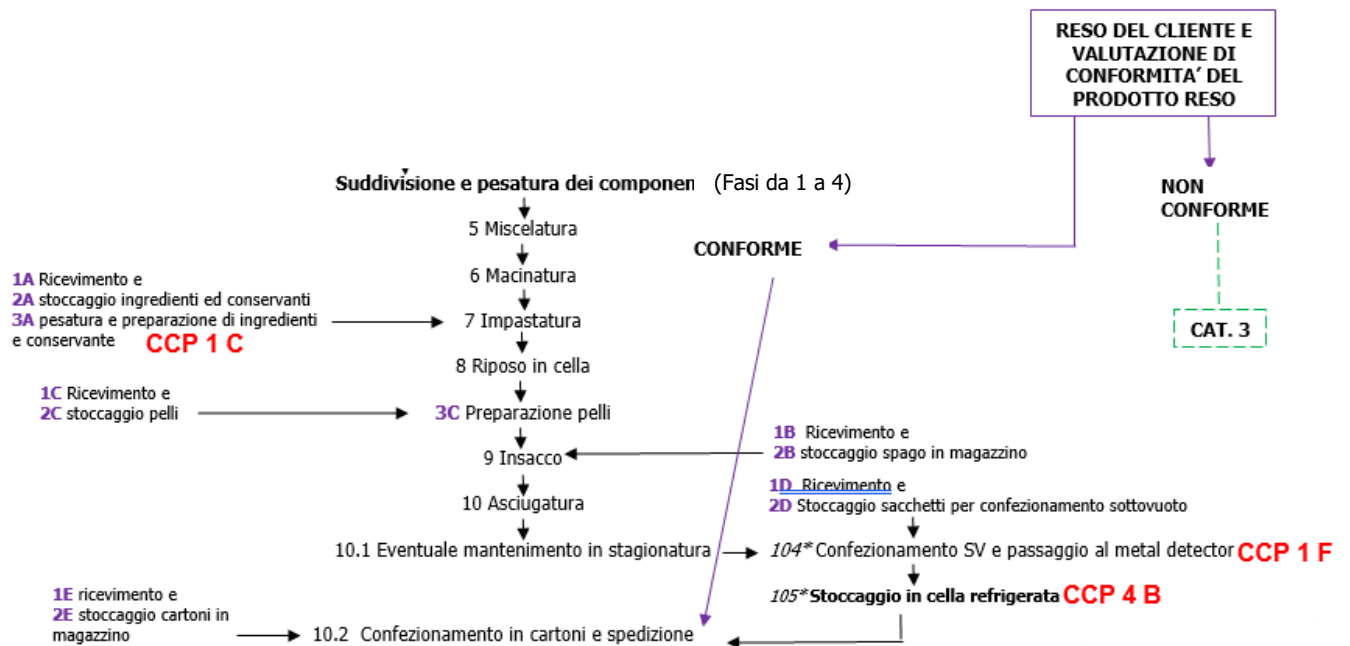
5.4 Culatelli



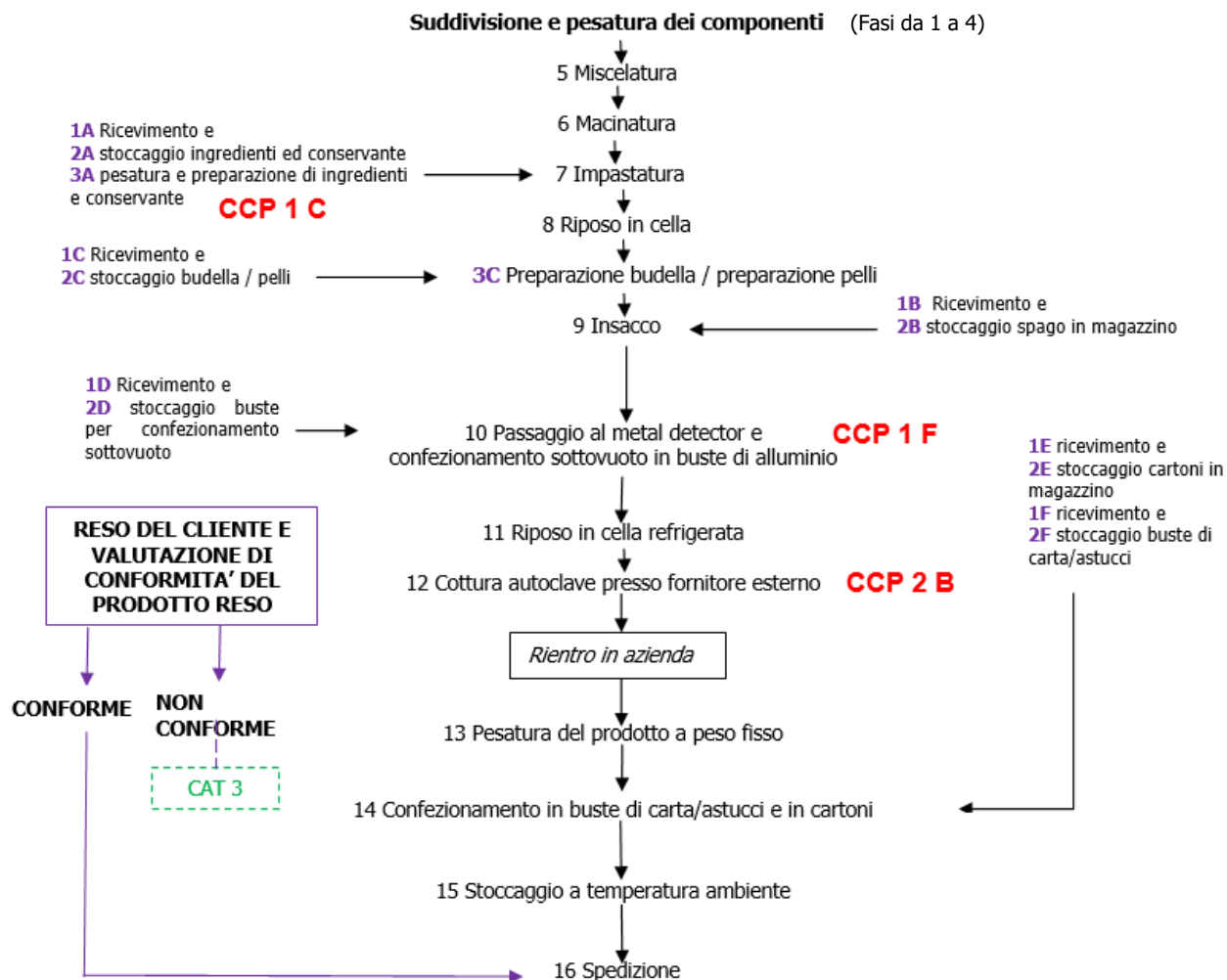
5.5 Prosciutti cotti



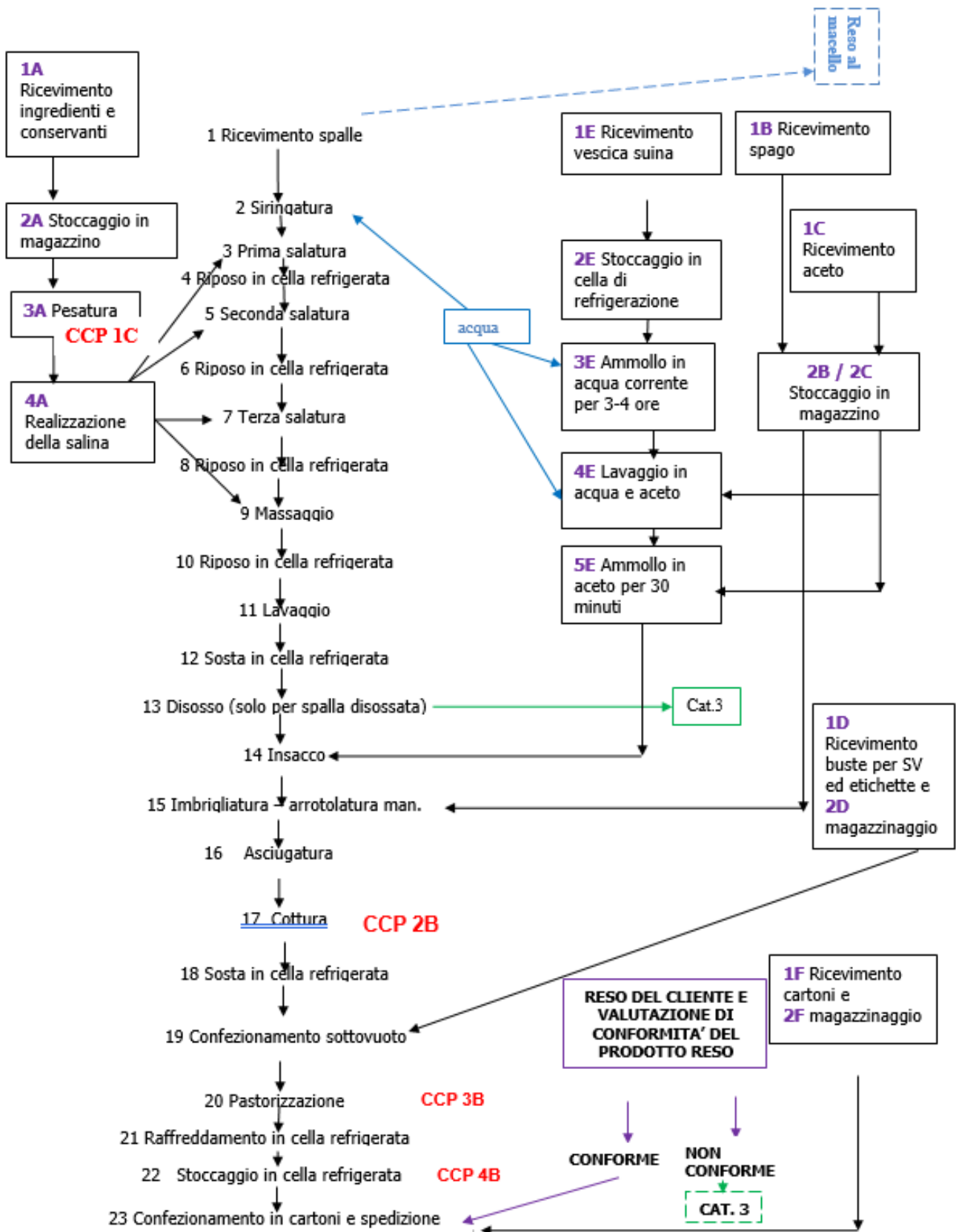
5.6 Prodotti da cuocere: Cotechino, Zampone e Cappellotto



5.7 Cotechino cotto, Zampone cotto



5.8 Spalla San Secondo



77
Franco Angh.

5.9 Prodotti commercializzati

La Cav. Umberto Boschi ha nella sua linea anche una serie di prodotti che commercializza e non produce, anche se questa è una parte ridotta del fatturato annuo. Tali prodotti sono mortadella, bresaola, cicciolata, speck.

6. Servizi tecnici

Il complesso dei servizi tecnici comprende impianti, dispositivi, macchine, che permettono di svolgere le attività di produzione descritte nel capitolo precedente.

Nel sito sono presenti:

1. n° 2 IMPIANTI DI ADDOLCIMENTO DELL'ACQUA DA POZZO costituiti da addolcitori a resine cationiche, rigenerate periodicamente con soluzione concentrata di sale. E' presente n. 1 impianto di decolorazione filtri a carbone attivo
2. n° 3 COMPRESSORI AD ARIA per il funzionamento delle macchine pneumatiche
3. n° 1 CENTRALE TERMICA composta da:
 - GT1 potenza 597 kWh (caldaia a vapore)
 - GT2 potenza 320 kWh
 - GT3 potenza 320 kWh
 - GT4 potenza 597 kWh (caldaia a vapore)

Le caldaie (GT) sono utilizzate per la produzione di vapore (cottura prosciutti cotti, spalle San Secondo e lavaggio impianti), i generatori di calore sono impiegati ad uso riscaldamento e asciugatura alimentate a gas metano.

E' presente l'impianto di cogenerazione a gas metano (potenza introdotta con il combustibile pari a 667 kW).

4. n° 2 CABINE ELETTRICHE in cui avviene la trasformazione della tensione. Nelle cabine sono in esercizio trasformatori da 800kVA isolati in resina, esenti da PCB.

5. CIRCUITO -17°C è costituito da 5 chiller di cui n° 3 con gas refrigerante R427A (un impianto attualmente fermo); n° 2 con ammoniaca. L'impianto ad ammoniaca è basato sulla compressione e successiva espansione del fluido frigorifero. La quantità di ammoniaca utilizzata dagli impianti è complessivamente di 43 Kg (20 + 23 kg).

6. CIRCUITO -5°C è costituito da 7 chiller di cui: n° 1 con gas refrigerante R507, n° 1 con gas refrigerante R22 e n° 5 con gas refrigerante R427A.



E' stato installato sulla copertura dello stabilimento un altro CIRCUITO -5°C costituito da n° 5 chiller aventi gas refrigerante freon R134A che alimentano alcuni asciugatoi e altri n° 2 chiller necessari per le stagionature dell'ampliamento.



7. N° 1 COMPRESSORE AD AMMONIACA che può alternativamente essere utilizzato come impianto -5°C relativo all'ampliamento o -17°C relativo a tutto stabilimento





8. n° 2 COMPRESSORI con gas refrigerante R427A che vanno ad alimentare la cella di stagionatura e una cella di congelamento.

9. N° 2 COMPRESSORI a CO₂ uno dedicato alla cella di congelamento e uno dedicato ad alcuni asciugatoi.

L'acqua che viene raffreddata nei circuiti è glicolata per impedire il suo congelamento. L'impianto di termoregolazione utilizza come mezzo di trasmissione del freddo l'acqua glicolata (acqua addizionata con glicole etilenico).

Tale sostanza non è soggetta a particolari regimi di controllo o prescrizioni.

È installato un impianto di recupero calore del condensatore che permette di fornire acqua calda a 35°C alle sale di lavorazione, alle stagionature e agli asciugatoi (gli asciugatoi quindi funzionano o con acqua calda di caldaia o di impianto recupero calore).

Per effettuare lo smaltimento della parte di calore di condensazione in eccesso, non recuperato, sono installate tre torri evaporative ad acqua.

L'acqua di raffreddamento dei condensatori dei compressori, utilizzata nell'impianto di recupero calore, è contenuta in un circuito chiuso che non richiede integrazione o spurghi periodici.

La gestione degli impianti avviene attraverso sistema computerizzato e software dedicato.

10. RETE FOGNARIA costituita da 3 linee separate:

- Raccolta acque nere degli scarichi dei servizi igienici
- Raccolta acque reflue di lavorazione: le acque dei lavaggi dei locali di lavorazione e dei macchinari di produzione e quelle derivanti dal lavaggio dei salami, le acque di rigenerazione delle resine dell'addolcitore e la condensa dei compressori ad aria sono convogliate in due impianti di degrassazione.
- Raccolta delle acque meteoriche, delle acque di scarico delle torri evaporative e delle acque di condensa degli impianti.

Le prime due sono convogliate all'impianto di depurazione del comune di Felino gestito dal Gruppo Iren; la terza linea, dopo essere passata in un disoleatore, si immette nel torrente Baganza.

11. n° 2 IMPIANTI DI SEPARAZIONE GRASSI che raccolgono le acque reflue dello stabilimento.

Sono costituiti da 4 vasche di cemento interrate (lato Tre Stelle) e 4 in acciaio (lato Felinese) di capacità complessiva di 15M3. Il degrassatore consente di separare, per raffreddamento delle acque stesse, il grasso in esse contenuto che si accumula, per affioramento, sulla superficie dell'acqua. Periodicamente, a cadenza trimestrale, esso viene asportato da ditta specializzata e smaltito come rifiuto. La stessa ditta esegue anche il lavaggio delle vasche.

12. n° 1 GRUPPO ELETTROGENO a gasolio da 1.050kVA, con serbatoio interrato da 5.000lt, il cui utilizzo rimane limitato ai casi di interruzioni temporanee di fornitura da parte della società fornitrice di energia elettrica.

13.IMPIANTO ANTINCENDIO: vedi punto 8.14.1. "Prevenzione Incendi".

14.IMPIANTO DI CONGENERAZIONE: Asservito al ciclo produttivo per la produzione combinata di energia elettrica e calore Marca: VIESSMANN - Modello: Vitocrossal- Potenza termica al focolare: 300 kW attivo dal 01/03/2021

15. IMPIANTO FOTOVOLTAICO: in luglio2024 è stato installato l'impianto fotovoltaico composto da n° 395 pannelli da 505Wp cad. di potenza pari a 199,475 Kwh, producibilità pari a 269 MWh/anno, in attesa di autorizzazione all'esercizio. L'impianto ha una aspettativa di produttività annua di 269 MWh.

7. Attività di manutenzione degli impianti tecnici e produttivi

La manutenzione degli impianti tecnici e produttivi è affidata a ditte specializzate.

- ☐ la centrale termica è sottoposta ai controlli periodici ed alla manutenzione ordinaria come prescritto dalla legislazione vigente;
- ☐ il responsabile della manutenzione esegue giornalmente la sorveglianza degli impianti frigoriferi (locali compressori e tutte le sale dello stabilimento), controlla gli allarmi presenti, provvedendo a richiedere immediatamente l'intervento di tecnici qualificati in caso di guasti o malfunzionamenti;
- ☐ l'impianto antincendio è soggetto alle verifiche semestrali previste dalla legislazione in materia di prevenzione incendi.
- ☐ L'impianto di cogenerazione è monitorato da ditta incaricata che si occupa sia della manutenzione periodica che del controllo dell'efficienza energetica dell'impianto.

8. Gli aspetti ambientali delle attività del sito

Nell'ambito delle attività di implementazione del Sistema di Ecogestione ed Audit (E.M.A.S.) è stata effettuata un'**analisi ambientale iniziale** del sito finalizzata all'identificazione ed alla valutazione degli aspetti

ambientali (AA) generati dalle attività svolte, con l'obiettivo di determinare la significatività degli impatti ambientali da essi derivanti e le relative priorità di azione.

Sono stati presi in considerazione tutti gli AA che possono essere presenti in un sito industriale.

Sono stati considerati anche gli Aspetti Ambientali indiretti cioè quegli aspetti sui quali l'azienda non può avere un controllo gestionale totale.

Per caratterizzare l'attività aziendale in funzione del suo rapporto con l'ambiente ed il territorio circostante, sono stati individuati e analizzati:

- gli **aspetti ambientali "diretti"** derivanti esclusivamente dalla propria attività e sui quali l'azienda ha un controllo gestionale totale
- gli **aspetti ambientali "indiretti"** correlati alla propria attività ma sui quali l'azienda non esercita un controllo gestionale totale in quanto sono coinvolti anche soggetti esterni all'organizzazione (ad esempio fornitori o clienti)

Per identificare gli aspetti ambientali diretti e i relativi impatti, l'azienda ha realizzato un bilancio di materia ed energia relativo al processo. La definizione degli ingressi e delle uscite di materia ed energia ha permesso di descrivere ed analizzare il percorso delle materie prime, delle risorse ambientali in gioco (acqua, energia), dei prodotti e delle emissioni generate (solide, liquide, gassose).

IN	OUT
• Carne • Materie prime e ausiliarie • Acqua • Energia elettrica • Gas metano	• Produzione rifiuti • Fanghi • Carta e cartone • Scarichi idrici in fognatura/acque superficiali • Emissioni in atmosfera

La significatività degli aspetti ambientali è stata determinata sulla base di 4 tipi di criteri:

- *Regolamentazione in base a prescrizioni legislative o norme interne*
- *Rilevanza per l'ambiente (vulnerabilità e sensibilità del territorio)*
- *Accettabilità delle parti interessate*
- *Adeguatezza tecnico – organizzativa*

L'identificazione degli aspetti ambientali significativi è effettuata attribuendo punteggi come indicati nella procedura "criteri di valutazione aspetti ambientali". Risulteranno significativi quegli aspetti che hanno ottenuto punteggio pari a 1 oppure 2 (in scala di criticità crescente).

A ciascun aspetto significativo è stato attribuito altresì un valore di importanza in base alla priorità di intervento.

A ciascun aspetto infatti è stato attribuito un valore di importanza:

MOLTO ALTA (MA): Aspetto da migliorare immediatamente o nel breve periodo, mediante interventi tecnici e/o organizzativi

ALTA (A): Aspetto da migliorare nel medio periodo, mediante interventi tecnici e/o organizzativi

MEDIA (M): aspetto da tenere sotto controllo o da migliorare nel lungo periodo, mediante interventi tecnici e/o organizzativi

Il criterio di valutazione degli aspetti ambientali indiretti, si è basato sulla capacità dell'azienda di influenzare o esercitare un qualche tipo di controllo su attività, che possono dare origine ad impatti ambientali importanti, delle quali però l'azienda non ha una gestione diretta.

Gli AA risultati non significativi sono comunque tenuti sotto controllo attraverso interventi di tipo gestionale al fine di garantire la continuità della loro corretta gestione nel tempo.

Per valutare la performance ambientale dell'azienda sono stati presi in considerazione tutti gli aspetti ambientali significativi individuati, i dati quantitativi del flusso di materiali e gli indicatori ambientali.

La ditta ha stabilito la soglia necessaria per ritenere se un indicatore di prestazione risulta significativo: se l'indicatore non ha subito una variazione rispetto all'anno precedente di almeno il 10%, l'aumento o il calo riscontrato non si ritiene significativo.



Per la definizione di obiettivi e piani di miglioramento relativi agli AA significativi si considerano anche i **margini di miglioramento** entro cui l'azienda può realisticamente operare, limitati soprattutto dalle possibilità di investimento e dalla tecnologia disponibile sul mercato.

Aspetto	Impatti	Significativo	Priorità di intervento
Emissioni in atmosfera da Centrale Termica	Inquinamento dell'aria da prodotti della combustione del metano (CO, CO ₂ , NO _x)	SI	M
Scarichi liquidi in fognatura	Inquinamento del corpo idrico ricettore a valle del depuratore	SI	M
Scarichi liquidi in corpo idrico superficiale	Inquinamento del corpo idrico ricettore a valle del depuratore	NO	
Produzione di rifiuti speciali e di origine animale	Correlati alle modalità di smaltimento	SI	M
Rumore generato da impianti e macchine	Inquinamento acustico	SI	M
Consumo di energia elettrica	Inquinamento per la produzione di EE, impoverimento di risorse non rinnovabili	SI	M
Consumo di acqua	Impoverimento delle risorse idriche, scarsità di acqua per altri usi	SI	M
Consumo di Metano	Impoverimento di risorse non rinnovabili	SI	M
Presenza di sostanze lesive dello strato di Ozono (CFC, HCFC)	Inquinamento dell'aria e contributo distruzione ozono stratosferico in caso di perdite dagli impianti	SI	A
Utilizzo di sostanze pericolose	Sversamenti Emissioni in atmosfera	SI	A
Rischio di incendio	Incendio, inquinamento atmosferico, pericoli per la sicurezza delle persone presenti nel sito	NO	A
Caratteristiche estetiche dell'insediamento	Impatto visivo, degrado del paesaggio	NO	M
Trasporto tramite automezzi delle materie prime, dei prodotti, dei rifiuti	Inquinamento atmosferico, rumore, traffico	NO	M
Comportamenti dei fornitori	Dipende dalle attività svolte	NO	
Ciclo di Vita del Prodotto	Aspetto ambientale indiretto	SI	M

La ditta non riporta nel testo relativo a ciascun aspetto ambientale il riferimento normativo che lo regola ma integra il presente documento con l'elenco della normativa applicabile (vedasi paragrafo 16) che si dovrà prendere a riferimento per ciascun aspetto.

8.1 Efficienza energetica

Le fonti di energia utilizzate nel sito sono Energia Elettrica e Gas Metano.

Si evidenzia una diminuzione dell'indicatore di prestazione di energia elettrica (del -1,66%) riconducibile alla maggior attività dell'impianto di cogenerazione che ha prodotto energia elettrica. In considerazione dell'attivazione dell'impianto di cogenerazione il fabbisogno di energia elettrica complessivo deriva dalla somma dei prelievi di energia elettrica da rete di distribuzione nazionale e produzione derivante da cogenerazione.

L'indicatore di prestazione del metano ha rilevato un aumento significativo (del +14,08%) derivante dalla maggior attività dell'impianto di cogenerazione a funzionamento a gas metano.

L'azienda analizza nel dettaglio il monitoraggio degli andamenti degli indicatori energetici all'interno del Sistema di gestione dell'energia in conformità alla ISO 50001:2018.

Consumi di energia	udm	2021	2022	2023	2024
Energia Elettrica	MWh	5.315,91	5.491,96	5.623,59	5.477,47
Metano	MWh	2.176,61	3.798,08	3.786,38	4.278,53

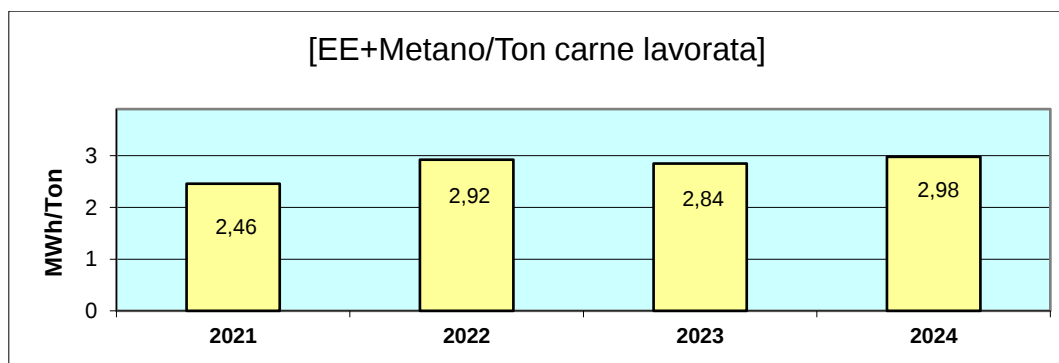
(TAB 2)

Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[EE/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	1,75	1,72	1,70	1,67
[Metano/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	0,72	1,19	1,14	1,31
Efficienza energetica:					
[EE+Metano/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	2,46	2,92	2,84	2,98

(TAB 3)

Il fattore di conversione relativo al gas metano è stato ricavato dal sito:

http://www.eni.com/it_IT/azienda/cultura-energia/fattori-conversione-energia/fattori-conversione-energia.shtml



Valutazione di significatività: gli AA relativi al consumo di energia e gas metano sono risultati significativi. L'azienda è impegnata nel costante monitoraggio dei consumi e nell'individuazione di ulteriori interventi tecnici per migliorare l'efficienza energetica dello stabilimento.

Relativamente all'utilizzo da fonti rinnovabili, allo stato attuale l'azienda acquista una quota di energia rinnovabile da rete di distribuzione nazionale (7,02%).

In luglio 2024 è stato installato l'impianto fotovoltaico composto da n° 395 pannelli da 505Wp cad. di potenza pari a 200,00 Kwh, producibilità pari a 269 MWh/anno, in attesa di autorizzazione all'esercizio. L'impianto ha una aspettativa di produttività annua di 269 MWh, pari a circa il 5% del fabbisogno di energia elettrica.

Nell'anno 2025 è prevista la messa in funzione di impianto fotovoltaico.

E' presente la licenza di esercizio rilasciata dall'Agenzia delle Dogane del 22/02/2021 per produzione di energia dell'impianto di cogenerazione.

8.2 Efficienza dei materiali

L'azienda quantifica i materiali utilizzati (sale alimentare¹, budella, spago, spezie) per la lavorazione dei prodotti ma non li ritiene significativi ai fini ambientali, dal momento che il loro consumo è legato alle procedure di produzione e pertanto non possono essere ridotti. I consumi dei detergenti hanno mostrato una riduzione legata all'ottimizzazione delle giornate produttive, concentrando la lavorazione di certi prodotti in alcuni giorni della settimana; pertanto le aree produttive non utilizzate in determinati giorni non sono state soggette a pulizia e disinfezione.

Acquisti	udm	2021	2022	2023	2024
Detergenti/disinfettanti	Ton	15,47	12,39	10,62	7,58
Detergenti-disinfettanti/ton carne lavorata	Ton/Ton	0,00509	0,00389	0,00321	0,00231

(TAB. 4)

Valutazione di significatività: gli AA relativi al consumo di materiali presenta una bassa significatività.

8.3 Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico avviene tramite pozzo che alimenta tutte le lavorazioni e le attività di pulizia e sanificazione dei locali e delle macchine e per gli usi quotidiani degli ambienti di lavoro (servizi igienici, ...).

L'azienda è in possesso di autorizzazione all'emungimento dell'acqua di pozzo con provvedimento di rinnovo del 20/10/2010. La ditta in data 17/01/2012 ha ricevuto comunicazione n. 361 dalla Regione Emilia Romagna avente come oggetto: La Felinese Spa, Cavalier Umberto Boschi Spa, Prosciuttificio Tre Stelle Srl, Fratelli Tanzi Spa - provvedimento di cambio di titolarità.

In data 13/03/2021 l'azienda ha ricevuto il rinnovo della concessione codice pratica PRPPA1721.

E' stata rinnovata la concessione d'uso del pozzo esistente e contestualmente richiesto un emungimento per un nuovo pozzo, attualmente in corso di realizzazione, con DET-AMB-2024-5351 del 01/10/2024, a servizio delle aziende (Prosciuttificio Tre Stelle Srl, F.lli Tanzi SpA, Cav. Umberto Boschi SpA e La Felinese SpA) valida fino al 31.12.2033; in tale documento le quantità concesse per l'emungimento sono suddivise tra le aziende, nello specifico Cav. Umberto Boschi risulta autorizzato per una quantità di 75.000 mc/anno.

¹ L'utilizzo del sale è stato indicizzato come aspetto ambientale significativo nei paragrafi relativi agli scarichi e ai rifiuti.
Pag. 32 di 66



L'azienda è allacciata all'acquedotto comunale ma il suo utilizzo è limitato solamente in caso di necessità. Infatti dai dati raccolti dalle rilevazioni la lettura risulta immutata negli anni; solo nel 2021 si evince un lieve consumo di acqua di acquedotto legato ad attività di manutenzione sulla linea del pozzo.

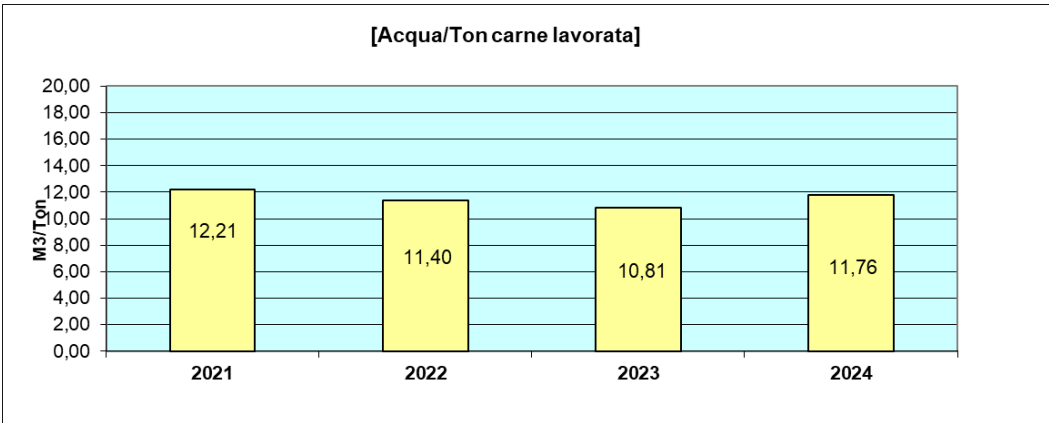
I consumi di acqua da pozzo negli ultimi anni sono stati i seguenti:

Consumi di acqua	udm	2021	2022	2023	2024
Acqua da acquedotto	m ³	396	20	82	0
Acqua emunta da pozzo	m ³	36.717	36.306	35.690	38.549
[tot.]	m ³	37.113	36.326	35.772	38.549

(TAB. 5)

Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[Acqua/Ton carne lavorata]	m ³ /Ton	12,21	11,40	10,81	11,76

(TAB. 6)



Rispetto all'anno 2023 l'indicatore di prestazione nell'annualità 2024 è lievemente aumentato del 8,8% imputabile all'installazione di un nuovo macchinario adibito al lavaggio e sanificazione di carrelli (macchina lava-vagonetti) che comporta ulteriori fasi di lavaggio indispensabili per una corretta pulizia degli stessi.

Valutazione di significatività: l'AA relativo al consumo di acqua è risultato significativo.

8.4 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici costituiscono uno dei fattori di impatto maggiormente significativi in relazione all'attività dell'azienda.

Dallo stabilimento hanno origine le seguenti tipologie di acque reflue:

- **Acque reflue industriali** (sono quelle correlate al processo produttivo):

Riguardano principalmente le attività di pulizia dei reparti, di lavaggio dei salami destinati all'operazione di pelatura e di lavaggio delle budella, sono quindi caratterizzate dalla presenza di cloruro di sodio (residui del

Franco Cusani

sale utilizzato per l'operazione di dissalatura dei budelli) e grassi animali oltre ad un elevato carico organico (COD e BOD5).

Altre attività correlate al ciclo di produzione, da cui derivano i reflui scaricati in pubblica fognatura, sono la rigenerazione delle resine per il trattamento delle acque primarie e la condensa dell'impianto di termoregolazione (derivante dalle serpentine presenti nelle stagionature).

Gli scarichi sono discontinui in quanto derivano da attività che vengono svolte in maniera non continuativa.

Le acque reflue industriali sono convogliate in pubblica fognatura, previo passaggio attraverso l'impianto di separazione dei grassi, e quindi al depuratore comunale di Felino (ente gestore IREN).

- **Acque reflue assimilate alle domestiche** (sono le cosiddette "acque nere" provenienti dai servizi igienici degli spogliatoi):

Tali acque sono convogliate, previo trattamento in fossa settica, in pubblica fognatura e quindi al depuratore comunale di Felino (ente gestore IREN).

- **Acque reflue meteoriche** (sono le cosiddette "acque bianche" provenienti dal dilavamento dell'area esterna).

Tali acque, insieme allo spurgo della torre di raffreddamento, sono convogliate in una rete fognaria interna separata e quindi recapitate nel Torrente Baganza.

Lo stabilimento è dotato di un punto di scarico in pubblica fognatura (a cui confluiscono le acque reflue industriali e domestiche) ed un punto di scarico in acque superficiali a cui confluiscono le acque meteoriche e dilavamento dei piazzali e le acque provenienti della torre di raffreddamento degli impianti.

8.4.1 Scarico finale in Pubblica Fognatura

L'azienda è in possesso di AUA n° DET-AMB-2019-621 del 11/02/2019 trasmessa da ARPAE (Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia – Romagna) con scadenza il 13/07/2031; si confermano le deroghe relative ai limiti di accettabilità degli scarichi delle acque reflue industriali in pubblica fognatura, indicati nella delibera 11/09/2010, che conferma i valori previsti dai previgenti regolamenti comunali di fognatura con le seguenti eccezioni:

PARAMETRO	U.M.	LIMITI DELIBERA 11/09/2010
CLORURI	MG/L	3500
GRASSI E OLI ANIMALI E VEGETALI	MG/L	500
SOLIDI SEDIMENTABILI	MG/L	----
FOSFORO	MG/L	60

(TAB. 7)



Per i restanti parametri restano in vigore i precedenti limiti:

PARAMETRI	U.M.	D.Lgs 152/06 TAB 3 ALLEGATO 5	REGOLAMENTO COMUNE FELINO TAB IV (C.C 47/96 E 81/99)
AMMONIACA TOTALE	MG/L	30	30
COD	MG/L	500	3000
BOD ₅	MG/L	250	1500

(TAB. 8)

Al fine di verificare il rispetto dei parametri sono effettuate analisi chimiche dello scarico, da parte dell'ente gestore preposto al controllo, prelevando le acque dal pozzo di ispezione.

Di seguito si riporta l'andamento delle analisi eseguite nel corso degli anni:

<i>limiti</i>	SCARICHI LIQUIDI REGOLAMENTO COMUNE FELINO Tab IV (C.C 47/96 e 81/99)	U.M.	2021	2022	2023	2024
2000	SOLIDI SOSPESI TOTALI	mg/l	163,5	112	68	72,0
1500	BOD ₅	mg/l	634,5	363	255	147,0
3000	COD	mg/l	972,0	649	440	412,0
3500	Cloruri (come Cl)	mg/l	950,5	496	1615	602,0
60	Fosforo totale (come P)	mg/l	14,6	6,38	4,68	3,4
500	Grassi e oli animali e vegetali	mg/l	63,8	37	56	17,0
	TAB. 3 ALL. 5 D.LGS. 152/06					
5,5-9,5	pH	-	6,8	7,1	7,4	6,9
30	Ammoniaca totale (come N)	mg/l	28,4	15,2	12,7	12,8
4	Tensioattivi tot	mg/l	3,6	5	3	2,2

(TAB. 9)

In azienda sono già adottate le seguenti prassi per limitare le concentrazioni di inquinanti allo scarico:

- ☐ raccolta del sale di scarto e residui organici prima del lavaggio pavimenti e macchine;
- ☐ asportazione di tutto il contenuto delle vasche del degrassatore con frequenza minima bimestrale e pulizia delle vasche stesse.

Valutazione di significatività: questo AA è risultato significativo; i margini di intervento da parte dell'azienda sono però al momento limitati: infatti, per esempio, il carico organico (BOD₅, COD, Grassi) dipende dalle caratteristiche delle carni lavorate.

Franco Cuspi

8.4.2 Scarichi liquidi in acque superficiali

Nel corso del 2014 la Provincia di Parma ha rilasciato l'Autorizzazione allo Scarico in Acque Superficiali delle acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali e dei cortili di pertinenza dell'attività tramite Autorizzazione Unica Ambientale rilasciata alla ditta F.lli Tanzi S.p.A. (rif. SUAP 225/2014 del 10/04/14 Prot. n° 27808), comprendente anche le ditte Cav. Umberto Boschi S.p.A. e Prosciuttificio Tre Stelle Srl, poiché gli scarichi confluiscono nello stesso punto.

Le acque reflue in oggetto sono convogliate al corpo idrico recettore finale (il Torrente Baganza) tramite un canale intubato, situato in area demaniale, in prossimità del confine ovest dello stabilimento, di proprietà della Cav. Umberto Boschi spa.

Nel 2016 è stato effettuato un adeguamento dell'AUA della ditta F.lli Tanzi S.p.A. in seguito ad aggiornamento dell'impatto acustico ed emissivo (DET-AMB-2017-1134 del 07/03/17).

Nell'area cortilizia e nei piazzali dell'azienda non vengono effettuate né attività critiche né stoccaggio di materiali e/o rifiuti pericolosi che possano compromettere la qualità delle acque reflue in oggetto, pertanto lo scarico di tale reflu è stato ritenuto un aspetto poco significativo.

I risultati delle analisi effettuate nel corso del 2024 mostrano il rispetto della normativa vigente.

Valutazione di significatività: questo AA è risultato non significativo.

8.5 Produzione di rifiuti

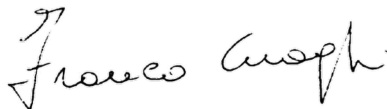
La ditta risulta produttrice di rifiuti e, nel mese di febbraio 2025, si è provveduto alla iscrizione come previsto dalla normativa nazionale RENTRI Decreto Direttoriale del 21/09/2023; i codici dei rifiuti prodotti sono i seguenti:

a) fanghi di depurazione (CER 020204): I fanghi di depurazione provenienti dal trattamento delle acque reflue di processo ricche di grassi animali non possono essere recuperati e vengono quindi smaltiti mediante trattamento biologico presso un impianto di depurazione. Di seguito è rappresentata l'andamento dell'indicatore di prestazione individuato (Ton fango/Ton carne fresca introdotta). L'andamento dell'indicatore mostra una lieve riduzione rispetto all'anno precedente, in quanto sono stati eseguiti un paio di svuotamenti delle vasche in meno rispetto al 2023, contribuendo quindi ad una riduzione di quantitativo smaltito.

Rifiuti	udm	2021	2022	2023	2024
Fanghi dal trattam. sul posto di effluenti	Ton	86,10	93,64	110,38	92,68
Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[Fanghi dal trattamento sul posto di effluenti/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,028	0,029	0,033	0,028

(TAB. 10)

b) sale esausto (CER 020299): la quantità di sale esausto prodotta dalla lavorazione è minima e correlata alla lavorazione dei pezzi interi e al residuo contenuto nei fusti delle budella.



Rifiuti	udm	2021	2022	2023	2024
Residuo cloruro di sodio	Ton	0,02	0,06	0	0,27
Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[Residuo cloruro di sodio/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,00001	0,00002	0	0,00008

(TAB. 11)

c) cartone, plastica e toner (assimilabile agli urbani): sono modeste le quantità di carta e cartone generati dalle operazioni di disimballo delle materie sussidiarie e dei prodotti acquistati dall'azienda che vengono riposte in appositi contenitori gestiti da ditta esterna che ritira il rifiuto con frequenza settimanale come assimilabile agli urbani.

La carta derivante dall'attività degli uffici viene raccolta in un apposito contenitore gestito nell'ambito della raccolta differenziata comunale, in quanto le quantità di rifiuto prodotto permettono di assimilarlo al rifiuto urbano.

Il Comune di Parma ed i Comuni della Provincia hanno assimilato i toner (rifiuto speciale non pericoloso) ai rifiuti urbani; in base all'allegato 4 del Regolamento ATO del 29/11/2010 i toner possono considerarsi rifiuti speciali non pericolosi assimilabili agli urbani (accessori per l'informatica con l'esclusione di rifiuti pericolosi).

d) imballaggi e materiali misti (CER. 150106): le taniche dei prodotti detergenti e disinfettanti bonificate, così come il cellophane e la plastica derivante dalle lavorazioni vengono raccolte in un apposito compattatore gestito da IREN che raccoglie il prodotto con codice: CER. 150106. L'andamento dell'indicatore di prestazione ha mostrato un aumento rispetto all'anno precedente.

Rifiuto	udm	2021	2022	2023	2024
Imballaggi e materiali misti	Ton	70,50	74,66	69,69	79,68
Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[Imballaggi e materiali misti/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,023	0,023	0,021	0,024

(TAB. 12)

e) apparecchiature fuori uso diverse da quelle da cui voci da 160209 a 160213 (CER 160214): nel corso del 2024 non è stato prodotto questa tipologia di rifiuto.

f) acido cloridrico (CER 60102):* nel corso del 2024 non è stato prodotto questa tipologia di rifiuto.

g) scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati (CER 130205):* nel 2024 è stato prodotto olio in seguito ad attività di manutenzione ordinaria del cogeneratore, in attesa di scarico.

Rifiuto	udm	2021	2022	2023	2024
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Ton	0	0	0,500	0,200
Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0000	0,0000	0,0002	0,0001

(TAB. 13)

h) liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose (160114):* nel 2024 è stato prodotto liquido antigelo in seguito ad attività di manutenzione ordinaria del radiatore del gruppo elettrogeno, in attesa di scarico

Rifiuto	udm	2021	2022	2023	2024
Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	Ton	0	0	0	0,180
Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[Liquidi antigelo contenente sostanze pericolose/ Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0000	0,0000	0,0000	0,0001

(TAB. 14)

i) imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (150110):* nel 2024 sono state smaltite le taniche contenenti olio esausto; l'olio è stato travasato in un fusto di capienza maggiore necessario per l'aspirazione dello stesso da parte della ditta esterna specializzata.

Rifiuto	udm	2021	2022	2023	2024
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Ton	0	0	0	0,145
Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0000	0,0000	0,0000	0,00004

(TAB. 15)

l) scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione (020304): sono stati prodotti 0,08 tonnellate nell'anno 2023 mentre nel corso del 2024 non è stata prodotta questa tipologia di rifiuto.

m) rifiuti non pericolosi: rispetto al 2023 l'indicatore risulta in lieve diminuzione.

Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[tot rifiuti non pericolosi/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,052	0,053	0,058	0,053

(TAB. 16)

n) rifiuti pericolosi: nel corso del 2024 sono stati smaltiti 150110* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze, sono stati prodotti scarti di olio minerale 130205* e liquido antigelo 160114*.

Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[kg rifiuti pericolosi/Ton carne lavorata]	Kg/Ton	0	0	0,00055	0,00016

(TAB. 17)

o) sottoprodotti di origine animale: sono derivati da alcune operazioni di lavorazione e per le loro caratteristiche, in base al Reg. 1069/2009 CE, sono stati classificati CAT 3 e conferiti a ditta specializzata (Ecologica 1774 srl).

Nella tabella seguente sono indicati i valori dell'indicatore di prestazione da cui non si evidenzia una variazione significativa. (Ton sottoprodotti origine animale CAT 3/Ton carne fresca introdotta):

Sottoprodotti conferiti	udm	2021	2022	2023	2024
Sottoprodotti di origine animale (Cat. 3)	Ton	111,54	118,85	123,40	123,62
Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024
[Sottoprodotti di origine animale (Cat. 3)/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,037	0,037	0,037	0,038

(TAB. 18)

Franco Anghel

Valutazione di significatività: questo AA è risultato significativo.

Si rimanda ai dati riepilogativi presenti in ultima pagina.

8.6 Uso del suolo in base alla biodiversità

L'indicatore relativo all'uso del suolo in base alla biodiversità è in linea con l'anno precedente 2024.

Biodiversità (sup. coperta/Ton carne lav)			
2021	2022	2023	2024
1,32	1,26	1,21	1,22

(TAB. 19)

8.7 Emissioni in atmosfera

L'azienda è in possesso di AUA n° DET-AMB-2019-621 del 11/02/2019 trasmessa da ARPAE (Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia – Romagna) con scadenza il 13/07/2031.

Di seguito si riporta l'elenco delle emissioni in atmosfera allo stato attuale:

Punto di emissione	Provenienza	Caratteristiche	Impianto di abbattimento	Note
1	Combustione del metano di alimentazione della caldaia	Presenza di ossidi di carbonio e di azoto	non presente	
2	EMISSIONE ELIMINATA			
3	Combustione del metano di alimentazione della caldaia	Presenza di ossidi di carbonio e di azoto	non presente	
4	Forni di cottura a vapore e affumicatura	Presenza di vapore acqueo	non presente	
5	Forno di cottura a vapore ed affumicatura	EMISSIONE DISMESSA	non presente	
6	Impianto soffiatura salami	Presenza di materiale particellare	presente	
7	Impianto di lavaggio attrezzatura	Presenza di vapore acqueo	non presente	
8	Lavasalami	Presenza di vapore acqueo	non presente	
9	Cogeneratore a gas metano	Presenza di ossidi di carbonio e di azoto	Presente catalizzatore	Attivo dal 01/03/2021
10	Combustione del metano di alimentazione dei generatori di calore ad uso riscaldamento e asciugatura	Presenza di ossidi di carbonio e di azoto	non presente	

(TAB. 20)

In novembre 2019 è stata eseguita la messa in esercizio e contestuale messa a regime degli impianti collegati alle emissioni E 1 ed E 10.

Valutazione di significatività: L'aspetto è stato ritenuto significativo, richiede la corretta gestione da parte dell'azienda: verifiche periodiche semestrali dei rendimenti di combustione della caldaia, analisi dei fumi eseguite dal caldaista.

8.8 Utilizzo di sostanze pericolose

Di seguito si riporta l'elenco dei compressori, le tipologie ed i quantitativi di gas sia lesivi dell'ozono stratosferico sia ad effetto serra presenti negli stessi.

COMPRESSORI		TIPOLOGIA FREON	introdotto	KG CONTENUTI	ton CO2eq
CIRCUITO - 17°C	CHILLER 1	R427A	26/01/2011	22	42,76
	CHILLER 1/6	R717 NH3	19/11/2018	20	0
	CHILLER 2/7	R427A	18/04/2017	23	47,036
	CHILLER 3/8	R427A	08/11/2011	20	42,76
	CHILLER 4/5	NH3		23	
CIRCUITO - 5°C	CHILLER 1	R427A	13/02/2012	25	53,25
	CHILLER 2	R427A	26/11/2014	25,5	54,519
	CHILLER 3	R427A	12/07/2012	30	64,14
	CHILLER 4	R22		25	-
	CHILLER 5	R427A	10/11/2010	25	53,45
	CHILLER 6	R427A	18/04/2017	30	53,45
	CHILLER 7	R507A	05/10/2009	25	99,625
CELLA STAGIONATURA (46)		R427A	12/05/2010	20	42,76
CELLA CONGELAMENTO 4		R427A	13/02/2014	25	53,45
CHILLER 1 SUL TETTO		R134A	aprile-13	100	143
CHILLER 2 SUL TETTO		R134A	aprile-13	80	114,4
CHILLER 3 SUL TETTO		R134A	aprile-13	80	114,4
CHILLER 4 SUL TETTO		R134A	19/11/18	100	143
CHILLER 5 SUL TETTO		R134A	19/11/18	100	143
CHILLER 2-17 / 3-5 AMPL.		R717 NH3	19/11/2018	20	0
CHILLER 1-5 AMPL.		R134A	19/11/2018	120	171,6
CHILLER 2-5 AMPL.		R134A	19/11/2018	120	171,6
CELLA CONGELAMENTO 6		R744 CO2	//	9	0,009
ASCIUGATOI 22A- 19 -20 -21 -22 -24		R744 CO2	06/12/2023	210	0,21

(TAB. 21)

kg di freon contenuti
negli impianti:

TOT	KG 2024
R 22	25
R427A	245,5
R 507	25
NH3	63
R134A	700

(TAB. 22)

Franco Anghel

8.8.1. Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico (ODS)

Annualmente, come previsto dal DPR 147 del 15/02/06 il frigorista dell'azienda effettua il controllo delle fughe di gas.

I quantitativi rabboccati per ripristinare le perdite, causate prevalentemente da rotture accidentali, sono registrati sui libretti di impianto, di cui è dotato ogni impianto installato.

Gas refrigerante Freon R22 (ODP = 0,05)

L'impianto di termoregolazione delle celle utilizza come fluido refrigerante l'idroclorofluorocarburo "freon R22", sostanza soggetta ad un particolare regime di controllo in quanto classificata come lesiva della fascia dell'ozono stratosferico ai sensi del Regolamento CE 2037/2000, attualmente non più utilizzabile.

Negli ultimi anni sono stati eseguiti rabbocchi di gas freon all'interno degli impianti, a causa di perdite dovute alle fughe fisiologiche del gas; i dati relativi ai quantitativi di gas freon utilizzati per il reintegro dei circuiti di raffreddamento sono riportati nella seguente tabella:

ANNO	FREON R22 presenti negli impianti (Kg)	REINTEGRI FREON R22 (kg)
2021	25	-
2022	25	-
2023	25	-
2024	25	-

(TAB. 23)

Nel corso del 2024 non sono state riscontrate perdite di freon R22.

8.8.2. Sostanze ad Effetto serra (Gas clorurati ad effetto serra)

Gas refrigerante nuova concezione freon R427A (freon FX100) (ODP = 0)

Dal 01/01/2010 in seguito a perdite di gas, per ripristinare il funzionamento dell'impianto, sono stati eseguiti i "Retrofit" sostituendo il freon R22 con un gas freon non lesivo dell'Ozono (ottenuto dalla miscela di gas freon-freon FX100) che non richiede la conversione degli impianti ma solo una sostituzione dell'olio minerale dei gruppi con olio sintetico, dei filtri e delle valvole termostatiche. Il gas sostitutivo ha prestazioni tecnologiche simili al freon R22: questo gas ha un potenziale di distruzione dell'ozono uguale a 0 (ODP = 0) ma andrà monitorato come gas fluorurato ad effetto serra (GWP = 2138).

Nel corso dell'anno 2024 si è verificata una minima perdita di gas.

ANNO	FREON R427A presenti negli impianti (Kg)	REINTEGRI FREON R427A (kg)
2021	240,5	0
2022	240,5	0
2023	240,5	0
2024	245,5	17

(TAB. 24)

Gas refrigerante ecologici R507A (ODP = 0)

ANNO	FREON R507A presenti negli impianti (Kg)	REINTEGRI GAS (kg)
2021	25	0
2022	25	0
2023	25	0
2024	25	0

(TAB. 25)

E' presente freon R507 solamente in un compressore. Non si sono riscontrate perdite di freon R507 negli ultimi anni.

Gas refrigerante R134A (ODP = 0)

ANNO	FREON R134A presenti negli impianti (Kg)	REINTEGRI GAS (kg)
2021	700	11
2022	700	0
2023	700	0
2024	700	0

(TAB. 27)

Nessuna perdita si è verificata nel 2024.

Franco Cuspi

8.8.3. Emissione di "gas serra" per tonnellate di prodotto (carne lavorata)

La massiccia presenza e il continuo aumento delle emissioni di gas serra nell'atmosfera terrestre, anche a causa dell'utilizzo dei combustibili fossili, stanno facendo innalzare la temperatura del pianeta.

I principali gas considerati responsabili dell'effetto serra sono l'anidride carbonica (CO₂), il metano (CH₄) e il protossido di azoto (N₂O).

Il Protocollo di Kyoto (1997) è l'accordo internazionale diretto a ridurre le emissioni dei gas effetto serra, indicando gli obiettivi internazionali per la riduzione di tali gas, e impegnando i Paesi industrializzati e quelli ad economia in transizione a ridurre le principali emissioni antropogeniche.

L'apporto che ogni determinato gas serra fornisce al fenomeno del riscaldamento globale del pianeta (Protocollo di Kyoto) è definito dal **potenziale di riscaldamento globale** (Global Warming Potential, **GWP**). Questo valore rappresenta il rapporto fra il riscaldamento globale causato in un determinato periodo di tempo (di solito 100 anni) da una particolare sostanza ed il riscaldamento provocato dal biossido di carbonio nella stessa quantità. La misura metrica utilizzata per comparare le emissioni dei vari gas serra sulla base del loro potenziale di riscaldamento globale sono gli equivalenti di CO₂ (carbon dioxide equivalent, **CDE = CO₂eq**). Gli equivalenti di CO₂ di un determinato gas si ricavano moltiplicando le tonnellate di gas emesso per il corrispettivo GWP: **CDE (CO₂eq) = GWP x Ton gas serra emesso**².

Per valutare la propria posizione nei confronti del riscaldamento globale del pianeta l'azienda ha calcolato le emissioni di "CO₂eq" che rappresentano le emissioni di gas serra pesate sulla base del loro contributo all'effetto serra.

La stima delle emissioni aggregate di gas serra si basa sulla seguente relazione:

$$CO_{2eq} = \sum GWP_i \cdot E_i$$

dove:

CO_{2eq} = emissioni di CO₂ equivalente in kt/anno

GWP_i = "Global Warming Potential" specifico per ogni gas serra

E_i = emissioni di CO₂ (in kt/anno)

La sostanza inquinante derivante dai processi di combustione, dal consumo di energia elettrica (emissione indiretta) e dalle fughe di freon R507A è l'anidride carbonica (CO₂).

La quantità di CO₂eq emessa è stata ricavata dai dati relativi ai consumi di combustibile, energia e dalle fughe di freon:

$$CO_{2eq} \text{ da metano} = GWP \times \text{Ton metano}$$

(considerando che: 1mc metano = 8200 kcal e 1kcal di metano = 0,23g CO₂ e GWP CO₂ = 1)

² La metodologia più diffusa per la stima delle emissioni è quella elaborata nell'ambito del progetto CORINAIR (CooRdination Information AIR) promosso e coordinato dalla Comunità Europea. - progetto "INEMAR, Inventario emissioni in atmosfera realizzato e messo a disposizione da ARPA Lombardia e dalla Regione Lombardia.



CO_{2eq} da energia elettrica = GWP x Ton energia elettrica (si considera anche il consumo indiretto)

(considerando che: 1kwh = 382,1g CO₂ e GWP CO₂ = 1)

CO_{2eq} da fuga di freon R427A = GWP x Ton freon

(considerando che: GWP R427A = 2138)

CO_{2eq} da fuga di freon R507 = GWP x Ton freon

(considerando che: GWP R507A = 3985)

CO_{2eq} da fuga di freon R22 = GWP x Ton freon

(considerando che: GWP R22 = 1700)

CO_{2eq} da fuga di freon R134A = GWP x Ton freon

(considerando che: GWP R134A = 1300)

ANNO	CDE da metano	CDE en. elettrica	CDE R427A	CDE R507	CDE R22	CDE R134A	CDE TOT	CDE. TOT/ ton carne lavorata
2021	405,471	2031,208	0,000	0,000	0,000	14,300	2450,979	0,806
2022	707,528	2098,479	0,000	0,000	0,000	0,000	2806,008	0,880
2023	705,349	2148,774	0,000	0,000	0,000	0,000	2854,123	0,863
2024	797,029	2092,941	36,363	0,000	0,000	0,000	2926,333	0,893

$CDE_{TOT} = CO_{2eq. TOT}$

(TAB. 28)

Una volta stimato il valore di CO_{2eq} [Ton/anno], è stato individuato come indicatore l'emissione di "gas serra" per ton di prodotto come rapporto fra emissione totale annua e le tonnellate di carne lavorata.

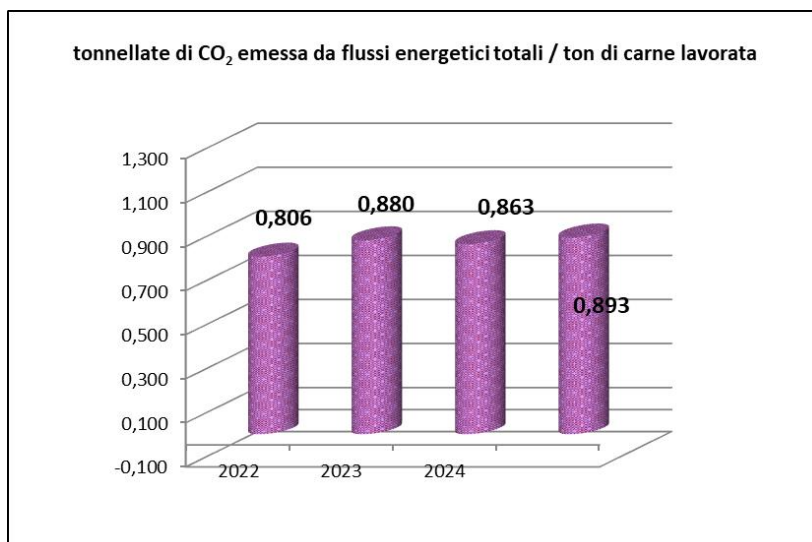
Emissioni Gas Serra = CO_{2eq} / ton carne lavorata

Va tenuto presente che la validità dell'indicatore è legata all'incertezza cui sono tipicamente soggette le stime delle emissioni in atmosfera, dovuta a numerose cause distribuite lungo tutta la procedura di stima.

I fattori di emissione relativi a energia elettrica sono riferiti al rapporto ISPRA n° 172/2012 (rif. tab. 3.12)

I fattori di emissione relativi a gas metano deriva da tabella dei coefficienti standard nazionali UNFCCC valida per il 2014.

Franco Cusph



Nota: Le emissioni di PFC e SF₆ non sono state considerate in quanto non presenti nel ciclo produttivo nell'ambito dell'analisi degli aspetti ambientali.

Valutazione di significatività: questo aspetto è risultato significativo, con alta priorità di intervento.

8.8.4. Emissioni annuali totali nell'atmosfera

Per quanto riguarda le emissioni totali annuali, le quantità di NO_x e PM venivano calcolate dalle analisi effettuate annualmente fino al 2015, nei punti di emissione autorizzati, e registrati sul Registro Emissioni in Atmosfera.

Dall'anno 2015 in poi non sono state eseguite analisi in quanto non più prescritte dall'autorizzazione attualmente in vigore.

8.8.5. Detergenti e disinfettanti

Le sostanze chimiche utilizzate dalla azienda sono limitate alle attività di pulizia attrezzature ed ambienti di lavorazione, una attività trasversale al ciclo produttivo, inoltre sono quantitativamente poco rilevanti.

I consumi non sono rapportabili alla produzione in quanto le attività di pulizia vengono eseguite indipendentemente dalle quantità di prodotto lavorato e soprattutto secondo un protocollo verificato dal Servizio Veterinario (ASL).

Dalla analisi delle schede di sicurezza si osserva che i prodotti impiegati evidenziano un rischio riconducibile agli aspetti ambientali "scarichi idrici":

- la concentrazione di tensioattivi nelle acque di scarico è un parametro normato dalla legge:
- si evidenzia un potenziale danno a carico dell'ambiente acquatico.

L'azienda per prevenire i rischi sopra descritti ha adottato una serie di misure tecnico-gestionali:

- utilizzo nelle modalità e dosi di impiego raccomandate dal produttore e dall'azienda
- stoccaggio in condizioni di sicurezza
- controllo della integrità della rete scolante
- controllo delle acque di scarico (parametri analitici)

VALUTAZIONE DI SIGNIFICATIVITÀ: I modesti quantitativi annui di detergenti/disinfettanti impiegati e le diluizioni di utilizzo ne riducono la significatività.

8.8.6 Gasolio

Il gasolio viene utilizzato per il funzionamento del gruppo elettrogeno, quindi occasionalmente nel caso di mancata corrente elettrica. Nell'anno 2016 è stata dismessa la cisterna del gruppo elettrogeno e sostituita con un nuovo serbatoio a doppia parete da interro avente stessa capacità e collocato in altra zona. Prima di effettuare la bonifica e inertizzazione del serbatoio dismesso è stata eseguita una prova di tenuta mediante ditta specializzata, al fine di verificare l'assenza di sversamenti e fenomeni di inquinamento del terreno. Per assicurare l'assenza di perdite di gasolio con conseguente rischio di contaminazione del terreno, la cisterna è dotata di una doppia camera in cui è presente un sensore acustico che si attiva in caso di perdite di gasolio.

CISTERNA	Litri contenuti	LOCALIZZAZIONE	USO	PROVE TENUTA	CONTROLLI
Cisterna di gasolio dismessa	5000	Posizionata sotto al piazzale in prossimità del locale centrale termica.	Attiva come emergenza mancanza corrente elettrica.	Eseguita con esito positivo.	-
Cisterna di gasolio	5000	Posizionata sotto al piazzale antistante l'ingresso stabilimento.	Attiva come emergenza mancanza corrente elettrica.	Effettua prova di tenuta maggio 2017 con esito positivo	prova di funzionamento automatica settimanale di ricircolo gasolio / eventuale malfunzionamenti

(TAB. 29)

VALUTAZIONE DI SIGNIFICATIVITÀ:

È risultato significativo l'impatto che potrebbe avere il serbatoio interrato nel caso di perdite di gasolio.

L'azienda ha identificato l'impianto come Impianto minore in funzione della normativa. L. 124/2019 e succ. modifiche.

8.8.7 Glicole etilenico

L'impianto di termoregolazione utilizza come mezzo di trasmissione del freddo l'acqua glicolata (acqua addizionata con glicole etilenico).

Tale sostanza non è soggetta a particolari regimi di controllo o prescrizioni, ma in relazione al fatto che potrebbe provocare danni agli organismi acquatici, l'azienda si è attivata predisponendo appropriate misure di



emergenza nel caso di perdite o fuoriuscite accidentali dal circuito dell'impianto. La probabilità che tali eventi si possano verificare è comunque molto bassa.

8.8.8 PCB (policlorobifenili)

In azienda sono presente tre trasformatori a resina, quindi esenti da PCB.

8.8.9 Amianto

In azienda non è presente amianto.

8.9 Rumore esterno

Con Delibera n° 44 del 28 luglio 2005 il Consiglio Comunale ha adottato il Piano di Zonizzazione Acustica del territorio comunale, adempiendo alle disposizioni di legge previste dalla legge 447 del 26/10/1995 "Legge quadro sull'inquinamento acustico" e dalla L.R. n. 15 del 09/5/2001. Secondo il Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Felino, l'azienda è inserita in un'area prevalentemente industriale con scarsa presenza di abitazioni, classificata come di CLASSE V, i limiti previsti per questa classe sono 70 dB diurni e 60 dB notturni. Autorizzazione nulla osta impatto acustico esterno del Comune di Felino presente ed in essere all'interno dell'AUA DET-AMB-2019-621 del 11/02/2019.

A seguito della messa in funzione dell'impianto di cogenerazione l'azienda ha provveduto ad effettuare il rilievo fonometrico esterno in data 16/03/2022, mostrando il rispetto dei limiti.

A seguito alla sostituzione delle torri evaporative l'azienda ha eseguito un'ulteriore verifica nel mese di marzo 2024. Si confermano i valori autorizzati dal piano di zonizzazione acustica.

Valutazione di significatività: tale AA non è stato ritenuto significativo.

8.10 Odore

Ad oggi non si sono verificate segnalazioni o lamentele esterne relativamente a tale problema.

Occasionalmente si può rilevare la presenza di odori sgradevoli nell'area in cui sono situate le vasche del degrassatore delle acque di processo.

Valutazione di significatività: Questo aspetto ambientale appare davvero poco significativo e comunque limitato ad una parte dell'area del sito.

8.11 Inquinamento luminoso

L'Azienda non provoca inquinamento luminoso in quanto non dispone di fari che irradiano luce artificiale al di sopra della linea dell'orizzonte e/o che si disperda al di fuori delle aree a cui essa è funzionalmente dedicata.

8.12 Produzione e prevenzione integrate dell'inquinamento

L'Azienda non rientra nel campo di applicazione del Decreto Legislativo riguardante l'autorizzazione IPPC.



8.13 Scambio di quote di emissioni dei gas a effetto serra nella Comunità', con riferimento ai meccanismi di progetto del Protocollo di Kyoto

L'azienda non rientra nel campo di applicazione del decreto legislativo 4 aprile 2006 n° 216.

8.14 Radiazioni ionizzanti ed elettrosmog

La ditta non è soggetta a radiazioni ionizzanti e/o ad elettrosmog.

8.15 Emergenze e incidenti ambientali

Nel Piano di emergenza l'azienda ha considerato i tre elementi più probabili:

allagamenti, inondazioni e danni da acqua; sversamenti prodotti pericolosi; incendio; fughe di gas (ammoniaca e metano); terremoto.

Periodicamente, e comunque in seguito a variazioni strutturali importanti o dei processi produttivi, il Piano di emergenza viene revisionato e testato al fine di verificarne l'adeguatezza.

8.15.1 Prevenzione Incendi

E' Presente attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio, rif. Pratica VV.F. n° 15992 del 06/02/2024, che comprende le seguenti attività:

- 70.2.C: LOCALI ADIBITI A DEPOSITI CON QUANTITATIVI DI MERCI E MATERIALI COMBUSTIBILI SUPERIORI COMPLESSIVAMENTE A 5000 KG, DI SUPERFICIE LORDA SUPERIORE A 3000 MQ
- 74.3.C: IMPIANTI PER LA PRODUZIONE DI CALORE ALIMENTATI A COMBUSTIBILE SOLIDO, LIQUIDO O GASSOSO CON POTENZIALITA' SUPERIORE A 700 KW
- 34.1.B: DEPOSITI DI CARTA, CARTONI E PRODOTTI CARTOTECNICI, ARCHIVI DI MATERIALE CARTACEO, BIBLIOTECHE, DEPOSITI PER LA CERNITA DELLA CARTA USATA, DI STRACCI DI CASCAMI E DI FIBRE TESSILI PER L'INDUSTRIA DELLA CARTA, CON QUANTITATIVI IN MASSA DA 5.000 A 50.000 KG
- 49.3.C GRUPPI PER LA PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA SUSSIDIARIA CON MOTORI ENDOTERMICI ED IMPIANTI DI COGENERAZIONE DI POTENZA COMPLESSIVA > 700 KW.
- 49.2B: GRUPPI PER LA PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA SUSSIDIARIA CON MOTORI ENDOTERMICI ED IMPIANTI DI COGENERAZIONE DI POTENZA COMPLESSIVA SUPERIORE A 25 KW

In seguito all'installazione dell'impianto fotovoltaico in data 26/07/2024 rif. Pratica VV.F. n° 15992, è stata presentata SCIA antincendio senza aggravio relativa alle seguenti attività:

- 70.2 C
- 49.3 C

Per gestire "l'emergenza incendio", l'azienda ha:

- redatto un Piano di Emergenza interno (istruzioni operative)
- formato i responsabili all'emergenza (antincendio e pronto soccorso)



- appaltato ad una ditta esterna abilitata il controllo/manutenzione dei dispositivi.

La ditta è stata classificata a rischio incendio medio in base al DPR del 10 marzo 1998.

8.15.2. Fughe di gas (ammoniaca)

In prossimità dei compressori ad ammoniaca sono presenti due rilevatori di fughe del fluido frigorifero; in caso di fuoriuscita di ammoniaca si attiva il sistema di ventilazione della centrale frigorifera e il sistema di allarme.

8.15.3. Terremoto

Annualmente vengono eseguite prove di evacuazione al fine di esercitazione in caso di emergenza.

8.16 Impatto visivo del sito

Le attività svolte nel sito sono compatibili con quanto previsto dai vigenti strumenti di pianificazione territoriale. Sono da tenere tuttavia in considerazione i seguenti elementi:

- ✓ dalla sponda opposta del torrente Baganza e da Sala Baganza il sito non è visibile in quanto nascosto da un'ampia area boschiva lungo il torrente stesso;
- ✓ non vi sono stoccaggi di materiali e di rifiuti in aree direttamente visibili dalle principali vie di comunicazione;

Valutazione di significatività: questo aspetto ambientale è risultato non significativo.

8.17 Attività dei fornitori esterni

L'azienda desidera migliorare il rapporto con i propri fornitori di servizi di manutenzione e di servizi ambientali perseguendo lo scambio di esperienze specifiche al fine di ridurre il rischio di impatti ambientali derivanti dalle operazioni svolte nel sito (**aspetti ambientali indiretti**).

Inoltre, sul lungo periodo, l'azienda intende impegnarsi nella sensibilizzazione e nel coinvolgimento sulle tematiche ambientali di tutti i fornitori che, attraverso le loro attività, possono provocare impatti sull'ambiente.

Valutazione di significatività: con i dati a disposizione, questo aspetto ambientale è risultato poco significativo, ed è oggetto di un obiettivo di miglioramento.

Attività	Soggetto coinvolto	Aspetto specifico	Impatto specifico	Modalità di interazione Possibilità di controllo
Scelta materia prima	Macello esterno	Fornitura carne fresca	Impatti legati alla filiera (allevamento e macello)	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori. BASSA
Scelta di beni e materiali	Fornitori di materiali e beni	Fornitura di prodotti ambientalmente preferibili durante l'intero ciclo di vita	Impatti legati al ciclo di vita dei prodotti	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori. Definizione di specifiche ambientali nei capitolati di fornitura. BASSA

Attività	Soggetto coinvolto	Aspetto specifico	Impatto specifico	Modalità di interazione Possibilità di controllo
Scelta fornitori di servizi	Ditte appaltatrici Prestatori d'opera Trasportatori	Aspetti legati all'attività svolta nel sito (ad es. utilizzo di materiali ecocompatibili, produzione di rifiuti) emissioni inquinanti e rumorose dei veicoli	Impatti legati alle attività nel sito	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori Definizione di specifiche ambientali nei contratti d'appalto e opera. MEDIA
Vendita	Cliente, distribuzione organizzata	Produzione di rifiuti da imballaggio	Carico di rifiuti da trattare	Sensibilizzazione/ informazione al cliente sulle corrette modalità di gestione dei materiali di imballaggio (riutilizzo, avvio a recupero piuttosto che a smaltimento). MEDIA

(TAB.30)

8.18 Trasporti

Sugli impatti del trasporto tramite automezzi delle materie prime (eseguito da fornitori esterni) e del prodotto finito (eseguito in buona parte anche con corrieri esterni dalla sede di Felino) l'azienda al momento non riesce ad intervenire.

E' previsto il controllo e la manutenzione dei propri automezzi secondo le prescrizioni del Codice della Strada.

Valutazione di significatività: con i dati a disposizione, questo aspetto ambientale è comunque risultato non significativo.

8.19 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI ALLA PRODUZIONE

PROBLEMI LEGATI AL CICLO DI VITA DEL PRODOTTO SUL QUALE L'ORGANIZZAZIONE HA UN'INFLUENZA:

- **AQUISIZIONE DI MATERIE PRIME:** l'azienda acquista materie prima da fornitori a distanza limitata. la maggior parte dei macelli è dislocata ad una settantina di km circa. L'azienda si impegna a rifornirsi di materia prima derivante da aziende il più vicino possibile
- **ACQUISTO E APPROVVIGIONAMENTO:** la ditta acquista tutti i materiali necessari alle lavorazioni da fornitori locali della provincia di Parma, inclusi i macchinari.
- **SERVIZI:** tutte le attività di manutenzione servizio analitico o altri servizi provengono da zone limitrofe al sito aziendale.

L'azienda si impegna a minimizzare l'impatto che può avere il trasporto sull'ambiente servendosi di fornitori locali. Sensibilizza costantemente i suoi fornitori ad un buon comportamento di gestione ambientale.

Il ciclo di vita dei prodotti da CAV. UMBERTO BOSCHI Sito di FELINO comporta come impatto ambientale la produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi utilizzati dall'azienda per confezionare i propri prodotti. Tali rifiuti sono comunque tutti assimilabili ai rifiuti solidi urbani e/o indirizzabili alla raccolta differenziata.

Franco Cusani

I sottoprodotti derivanti dalle lavorazioni, ossia la CAT3, vengono smaltiti da ditta autorizzata e possono essere destinati all'alimentazione animale.

ASPETTI AMBIENTALI COLLEGATI AGLI ALLEVAMENTI SUINI

La materia prima lavorata dall'azienda proviene da allevamenti suini il cui impatto sull'ambiente è principalmente collegato allo smaltimento dei fanghi di depurazione e all'eventuale inquinamento da nitrati delle falde acquifere e del suolo. L'aspetto è stato valutato significativo e la sua gestione è comunque a carico dei fornitori. E' stata effettuata l'analisi del ciclo di vita del prosciutto di Parma sul secondo sito aziendale di Lesignano, dall'analisi dei risultati si ottiene che il danno massimo si ha nella fase di allevamento.



9 Il Sistema di Gestione Ambientale

Fermamente convinta che il rispetto dell'ambiente sia un elemento imprescindibile per il perseguimento di uno sviluppo sostenibile e quindi per il successo aziendale, la Cav. Umberto Boschi S.p.A. ha assunto volontariamente l'impegno di elaborare un Sistema di Gestione Ambientale sulla base di quanto prescritto dal Regolamento CE n° 1221/2009 "EMAS III" come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e modifica allegato IV Regolamento (UE) 2018/2026. L'obiettivo principale di questa scelta è quello di andare oltre il rispetto degli obblighi imposti dalla legge e di adottare strategie e modalità di comportamento che consentano di prevenire eventuali episodi di inquinamento e di avviare un processo di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

Il Sistema di Gestione Ambientale della Cav. Umberto Boschi S.p.A. si sviluppa attraverso le fasi riportate nella figura a fianco, tra loro integrate e coordinate nella logica del miglioramento continuo.

Il Sistema è strutturato in modo tale da raggiungere i seguenti obiettivi:

- identificare attraverso una metodologia oggettiva gli aspetti ambientali connessi alle attività, ai prodotti e ai servizi aziendali per determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente
- individuare le prescrizioni di legge e i regolamenti pertinenti alle attività dell'azienda
- individuare ruoli, responsabilità e competenze al fine di realizzare la politica e raggiungere gli obiettivi e traguardi prefissati
- il miglioramento continuo dell'efficienza ambientale e la prevenzione dell'inquinamento.



La Cav. Umberto Boschi S.p.A. considera la fase di Identificazione degli Aspetti Ambientali significativi come un momento essenziale per la definizione degli obiettivi, dei programmi ambientali e per lo sviluppo e il mantenimento del proprio sistema di gestione.

Per tutte le attività svolte dall'azienda risultate avere un potenziale impatto sull'ambiente, sono state predisposte apposite procedure ed istruzioni al fine di fornire al personale interessato criteri operativi pianificati e controllati.

L'azienda ha inoltre messo a disposizione le appropriate risorse tecniche, finanziarie ed umane per la corretta applicazione delle modalità definite.

Franco Cuspi

Per ciascun aspetto ambientale risultato significativo, la Cav. Umberto Boschi S.p.A. ha individuato degli indicatori di misura con lo scopo di mettere in atto opportuni programmi di monitoraggio e misurazione riguardanti le attività e le operazioni che possono avere un impatto sull'ambiente.

Tutti i risultati delle misurazioni e dei controlli sono registrati ed analizzati in modo tale da seguire l'andamento nel tempo delle prestazioni ambientali e di verificare e documentare la conformità alla politica aziendale, agli obiettivi e ai traguardi stabiliti ed il rispetto delle prescrizioni legislative.

Allo scopo di risolvere e prevenire il ripetersi di eventuali situazioni non conformi, sono state definite precise modalità per l'identificazione delle azioni correttive o preventive necessarie alla loro soluzione.

la Cav. Umberto Boschi S.p.A. ha inoltre sviluppato un sistema di Gestione delle Emergenze, integrando gli aspetti relativi alla componente ambientale con quelli relativi alla sicurezza dei lavoratori e al rischio igienico-sanitario, individuando preventivamente le potenziali situazioni di emergenza ed i possibili incidenti per assicurare una risposta tempestiva ed appropriata a tali situazioni.

Il funzionamento e l'efficacia del sistema di gestione sono garantiti tramite periodiche verifiche ispettive interne (audit interni), pianificate e programmate in modo da assicurare la verifica di tutti gli elementi del sistema.

Almeno annualmente la Direzione effettua una riunione, coinvolgendo tutte le funzioni coinvolte nella gestione delle problematiche ambientali, durante la quale analizza i risultati delle attività di verifica e monitoraggio.

9.1 Documenti di riferimento settoriale

L'azienda prende atto dei documenti di riferimento settoriali (DRS) come previsto dalla Decisione (UE) 2017/1508 per i Prodotti alimentari e bevande. Lo considera come uno strumento di riferimento per contribuire a ridurre gli impatti ambientali, garantire un'applicazione armonizzata del Regolamento EMAS, aumentare la sostenibilità.

A questo scopo l'azienda ha considerato i pertinenti indicatori di prestazione ambientale di settore stabiliti nei DRS, ha confrontato i propri processi interni con le migliori pratiche ambientali raccomandate e con i livelli di eccellenza riportati per identificare potenziali miglioramenti, ha indicato in che modo sono state prese in considerazione le migliori pratiche di gestione ambientale pertinenti riferendoli alla propria realtà aziendale.

GESTIONE SOSTENIBILE DELLA CATENA DI APPROVVIGIONAMENTO			
OBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
Gestione della catena di approvvigionamento di ingredienti e/o materie -prime	Appalti verdi. Eliminazione ingredienti non sostenibili nelle ricette; supporto ai fornitori per migliorare le loro prestazioni ambientali.	Percentuale di ingredienti o prodotti ottenuti tramite appalti verdi (% in numero o valore in euro). -Percentuale di fornitori dotati di un sistema di gestione ambientale operativo (% in numero di fornitori o in valore in euro dei prodotti che forniscono).	La materia prima lavorata dall'azienda proviene da allevamenti suini il cui impatto sull'ambiente è principalmente legato allo smaltimento dei fanghi di depurazione e all'eventuale inquinamento da nitrati delle falde. L'aspetto è stato valutato significativo ma la sua gestione



			è comunque a carico dei fornitori. La scelta dei fornitori delle materie prime deve tenere conto del Disciplina di produzione dei diversi prodotti. Ad oggi la filiera di approvvigionamento non dispone di una qualifica ambientale diffusa.
--	--	--	--

MIGLIORARE L'IMBALLAGGIO O SCEGLIERE UN IMBALLAGGIO IN MODO DA RIDURRE L'IMPATTO AMBIENTALE			
OBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
Riduzione al minimo dell'impatto ambientale dell'imballaggio su tutto il Ciclo di Vita.	Applicare il metodo dell'alleggerimento (riduzione del peso mantenendo lo stesso livello di protezione; -prevedere l'uso di imballaggi riutilizzabili dal fabbricante; -usare imballaggi secondari e terziari a rendere; -utilizzare imballaggi con materiale riciclato; -utilizzare imballaggi in materiale bioclastico; -confezionare i prodotti in atmosfera modificata.	Peso dell'imballaggio per unità di peso/volume di prodotto fabbricato (g di imballaggio/g o ml di prodotto). -Percentuale di imballaggio riciclabile (%). -Percentuale di materiali riciclati nell'imballaggio (%).	Il ciclo di vita dei prodotti comporta come impatto ambientale indiretto la produzione di rifiuti derivanti dagli imballi. Tali rifiuti vengono smaltiti da ditte specializzate e risultano materiali riciclabili ed avviati a recupero

MIGLIORARE LE OPERAZIONI DI TRASPORTO E DI DISTRIBUZIONE			
OBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
Migliorare l'impatto ambientale delle operazioni di trasporto e di logistica.	Ottimizzazione degli itinerari (per il trasporto stradale): ottimizzazione della rete stradale, pianificazione degli itinerari, uso della telematica e formazione degli autisti; -riduzione al minimo dell'impatto ambientale dei veicoli stradali (ad esempio l'acquisto di veicoli elettrici o conversione al gas naturale e al biogas dei motori dei camion più grandi).	Consumo di carburante dei veicoli per il trasporto su strada (l/100 km). -Percentuale dei trasporti effettuati in diverse modalità (ad es treno, nave etc) (%). -Percentuale di tragitti a vuoto per i veicoli stradali (%). -Percentuale di consegne effettuate attraverso il trasporto nel viaggio di ritorno (%). - Emissioni di gas a effetto serra specifiche per il trasporto (per quantità di prodotto e distanza) CO₂eq emessa durante il trasporto per tonnellata di prodotto e km trasportato (Kg CO₂eq/tonnellata/km).	I prodotti devono essere consegnati con mezzi idonei, in grado di garantire temperature refrigerate; per garantire queste condizioni i mezzi dei fornitori sono dotati di impianti frigoriferi funzionanti; a tal proposito l'azienda richiede a tutti i trasportatori la conformità dei propri mezzi come prescritto dalla normativa vigente in materia. L'azienda dispone di un mezzo refrigerato a gas R404A da 6,8 kg di cui provvede periodicamente alla manutenzione e gestione del gas refrigerante

MIGLIORAMENTO DELLA CONGELAZIONE DELLA REFRIGERAZIONE			
OBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
Migliorare le procedure e le apparecchiature di refrigerazione e di congelazione.	Selezione della temperatura adeguata sulla base delle necessità dei prodotti refrigerati o congelati; -preraffreddamento di prodotti molto caldi/caldi prima di riporli nell'apparecchiatura di raffreddamento; -limitazione delle perdite di temperatura, ad es. dalle porte sigillate, grazie all'impiego di cortine d'aria e all'informazione e la formazione del personale	Percentuale di utilizzo dei sistemi di refrigerazione che utilizzano refrigeranti naturali rispetto al numero totale dei sistemi di refrigerazione (%). -Coefficiente di prestazione (COP) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Indice di efficienza energetica (EER) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Energia impiegata per la refrigerazione per unità di prodotto per superficie raffreddata (kWh/m2/peso, volume o numero di prodotto).	Tutti gli impianti frigoriferi sono regolarmente verificati dal punto di vista dell'efficienza energetica da ditta esterna specializzata incaricata. Attraverso gli indicatori di sistema di gestione sono monitorate le perdite annuali degli impianti.

INTEGRAZIONE DELLE ENERGIE RINNOVABILI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE			
OBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
Integrare l'uso delle energie rinnovabili nel processo produttivo.	Soddisfare la domanda di calore dei processi di produzione con calore proveniente da fonte rinnovabile (biomasse, biogas, solare).	-Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile situate in loco o nelle vicinanze	L'azienda adotta un sistema di gestione con la norma ISO 50001. Effettua regolare audit energetica e valuta soluzioni di efficienza energetica applicabile per migliorare il ciclo produttivo riducendone il consumo di energia. E' presente un impianto di cogenerazione per la produzione combinata di energia elettrica e termica a partire da gas metano.

10 La Politica Ambientale ed Energetica aziendale

La Politica Energetica è la Segue

La Direzione si impegna a:

- La Direzione intende fornire il proprio contributo al risparmio di energia ed alla conservazione delle risorse, attraverso il miglioramento continuo dell'efficienza energetica e la diminuzione dei consumi all'interno del proprio sito;
- Si impegna quindi, applicando un approccio sistematico in linea con lo standard ISO 50001, a:
- rispettare i requisiti applicabili della legislazione vigente italiana e europea sull'utilizzo dell'energia;
- identificare misure appropriate a ridurre i propri consumi energetici e ad incrementare l'utilizzo di fonti di energia alternative e rinnovabili;
- sostenere l'acquisto di prodotti e servizi energeticamente efficienti e la progettazione per un miglioramento dell'efficienza energetica;
- migliorare l'efficienza energetica;
- attraverso il monitoraggio costante dei consumi energetici dei processi
- attuando progetti di miglioramento;
- mettere a disposizione le risorse necessarie per attuare la politica e raggiungere gli obiettivi e traguardi definiti;
- considerare il consumo energetico come
- un criterio fondamentale in fase di acquisto dei macchinari
- un fattore chiave nella progettazione di nuovi processi e installazioni
- informare tutto il personale operante all'interno del sito produttivo delle prestazioni energetiche e delle misure previste ed attuate per prevenire gli sprechi di energia;
- mantenere continuamente aggiornata la professionalità di tutti gli operatori ed in particolare di quelli la cui attività ha un impatto diretto sul consumo di risorse energetiche;
- incoraggiare il personale a mettere in pratica qualsiasi iniziativa adottata per ridurre i consumi energetici sia nei luoghi di lavoro che nella loro vita privata.
- Per il raggiungimento di elevati standard di efficienza energetica, questa Direzione ritiene fondamentale il contributo di ciascun lavoratore, sociale ed esterno.



Politica Ambientale

Con l'intento di valorizzare il proprio patrimonio conoscitivo, tecnico e umano, si è dotata di un Sistema di Gestione della Qualità e ambiente improntato sulla norma internazionale UNI EN ISO 9001-UNI EN ISO 14001. Ciò comporta l'impegno aziendale nella progettazione e l'implementazione e continuo miglioramento di un sistema di gestione aziendale che tiene in considerazione e soddisfa un insieme eterogeneo di requisiti, costituito da:

- Requisiti di UNI EN ISO 9001- UNI EN ISO 14001 e del REGOLAMENTO (UE) 2017/1505 DELLA COMMISSIONE del 28 agosto 2017 e modifica allegato IV Regolamento (UE) 2018/2026
- Requisiti cogenti applicabili all'attività aziendale;
- Requisiti recepiti dal sistema cliente, comprese tutte le parti interessate;
- Requisiti di miglioramento di Carattere Ambientale e di Sostenibilità Ambientale.

La Qualità e l'Ambiente deve essere intesa come valore aziendale in cui tutti si rispecchiano, mentre gli strumenti forniti dal Sistema di gestione devono essere visti come supporto per migliorare il proprio lavoro. Affinché il Sistema di Gestione della qualità e ambiente assicuri il massimo valore aggiunto ai processi aziendali, esso deve garantire il miglioramento delle metodologie e delle tecnologie, la rivalutazione delle risorse umane, l'acquisizione delle conoscenze tecniche più appropriate, la gestione accurata delle informazioni sui risultati conseguiti.

L'azienda fa sua la filosofia del miglioramento continuo, sfruttando tutte le indicazioni ottenute dalla rilevazione sistematica dei propri punti deboli.

Valori fondanti della politica aziendale sono la dedizione al cliente ed alle parti interessate, l'eccellenza professionale, l'affidabilità dei prodotti e dei servizi offerti, la trasparenza, la correttezza, l'innovazione e creatività.

Le suddette linee guida della Politica Ambiente aziendale, indicate e mantenute aggiornate tramite il presente documento, si traducono in impegni precisi da parte della Direzione, che stabilisce quanto segue:

Occorre studiare il ciclo di vita del servizio erogato allo scopo di valutare i propri impatti ambientali diretti e indiretti.

Occorre garantire l'evoluzione dei prodotti assicurando, contemporaneamente, il mantenimento dell'elevato livello di affidabilità raggiunto.

Occorre manifestare disponibilità, gestire con competenza le richieste dei clienti e utilizzare tutti gli strumenti necessari per espandere il numero di coloro che si affidano all'azienda per la soluzione delle proprie esigenze.

L'azienda inoltre adotta una qualifica relativa ai fornitori anche in ambiente ambientale definendone i criteri di valutazione:

Referenze del fornitore sul mercato;

Rapporto Visite Ispettive;

Conoscenza diretta;

Valutazione positiva di almeno tre forniture;

Presenza di autorizzazione necessarie per trasporto e gestione dei rifiuti;

Competenza necessaria per poter svolgere l'attività incaricata per l'ambiente e la sicurezza.

La direzione operativa dell'azienda ha la responsabilità diretta del Sistema di Gestione della Qualità, assume l'impegno di fissare periodicamente gli obiettivi concreti e raggiungibili indicati nel documento "Riesame Direzione", di rendere disponibili tutte le risorse (umane, tecniche e finanziarie) necessarie al perseguimento dei suddetti obiettivi e di verificare il raggiungimento degli stessi tramite lo strumento del riesame del sistema.

Viene assicurato che nei processi in essere siano ben chiare le esigenze e le aspettative del cliente e che sia rilevabile il suo grado di soddisfazione a fronte dei prodotti/servizi fornitigli.

La direzione Aziendale si impegna a garantire che le linee direttrici qui tracciate vengano diffuse e assimilate da tutto il personale operante ai diversi livelli sfruttando tutti gli strumenti di comunicazione interna attivati.

Ogni persona operante all'interno dell'organizzazione è chiamata a partecipare attivamente all'impegno derivante da questa politica: la consapevolezza e il senso di responsabilità di ciascuno devono essere sempre alimentati dalla certezza di ottenere una ottimizzazione costante delle proprie prestazioni. Dalla presente politica derivano obiettivi specifici, che vengono riesaminati periodicamente, nel quadro del Riesame di Direzione.



11 Obiettivi e programma ambientale

Sulla base delle priorità d'azione emerse dall'Analisi Ambientale Iniziale e degli obiettivi specifici indicati nella Politica Ambientale, la CAV. UMBERTO BOSCHI S.p.A. ha predisposto un Programma Ambientale finalizzato al miglioramento dell'efficienza ambientale.

L'azienda si è impegnata a destinare notevoli risorse finanziarie al raggiungimento degli obiettivi prefissati.

OBIETTIVI e TRAGUARDI AMBIENTALI ed ENERGETICI 2019-2023:

(TAB. 31)

Rif e numeraz	Obiettivo (descrizione fasi principali)	Parametri	Traguardo	Tempi di attuazione	Stato di raggiungimento dell'obiettivo	Risorse economiche	Resp.
Rif. 1/2019	Recuperare l'acqua in uscita derivante dalla macchina lavasalami da destinare alle torri di raffreddamento	-	Minor uso di risorse	Dicembre 2023	In fase di studio. L'acqua in uscita dalla lavasalami non è sufficiente per poterla trattare, quindi dopo uno studio si è valutato di modificare le pompe acqua della macchina lavasalami per utilizzare meno acqua ABBANDONATO AL 31/12/2021 Vedi Rif. 3/2022	Previste a budget	RA - RMAN
Rif. 2/2019	Effettuare lo spurgo automatico dell'acqua di bacino torri di raffreddamento	-	Minor uso di risorse	Dicembre 2020	OBIETTIVO RAGGIUNTO	Previste a budget	RA - RMAN
Rif. 3/2019	Installare nebulizzatori ad aria per la distribuzione del detergente nel nuovo locale di lavorazione	-	Riduzione consumo detergenti	Dicembre 2020	31.12.2019 Obiettivo raggiunto in parte. Sono stati sostituiti alcuni distributori di detergente con la nuova tipologia ad aria. È prevista la sostituzione di altri dispositivi. Prorogato a dicembre 2020. Obiettivo prorogato a dicembre 2023 ABBANDONATO AL 31/12/2023	Previste a budget	RA - RMAN
1/2021	Riduzione consumi di energia primaria (combustibile)	20%	miglioramento del rendimento complessivo e quindi una diminuzione dei consumi	Dicembre 2022	OBIETTIVO RAGGIUNTO	Investimento dell'impianto	RA - RMAN

Rif e numeraz	Obiettivo (descrizione fasi principali)	Parametri	Traguardo	Tempi di attuazione	Stato di raggiungimento dell'obiettivo	Risorse economiche	Resp.
Rif. 1/2016	Installazione di strumentazione e software per il monitoraggio in continuo degli EnPI	KWh	Controllare in tempo reale ed in maniera continua lo stato dei consumi nell'impianto e/o parti dello stesso, ed avere conoscenza dei possibili "spazi di manovra" per garantire un'adeguata gestione energetica; Utilizzare un sistema di notifiche automatizzato che consente di avere in maniera immediata segnalazioni di eventuali anomalie e/o derive rispetto ad andamenti definiti sulla base dei dati storici e delle caratteristiche dell'impianto ; Pianificare e gestire gli interventi di efficientamento energetico sulla base delle analisi prodotte dal sistema, sia nella fase progettuale che nella conduzione degli stessi, e monitorarne l'effettiva efficacia. Controllare i costi in tempo reale e suddivisi per fasce orarie.	Dicembre 2019	31.12.2017 L'azienda risulta aver richiesto il preventivo alla ditta che esegue manutenzione degli impianti elettrici ad oggi non ancora pervenuta. 31.12.2018 OBIETTIVO RAGGIUNTO L'azienda risulta in fase di installazione come da progetto per n.2 linee di consumo servizi generali ed ausiliari OBIETTIVO RAGGIUNTO	70,000 €	DIR - Resp. energy manager
Rif. 2/2016	Recupero di calore dalle condense della centrale termica per preriscaldamento aria alimentazione del compressore aria ACS.	m3/ton carne	Riduzione consumi energia termica primaria.	Dicembre 2017	31.12.2016 Obiettivo ad oggi in fase di studio con l'ampliamento previsto ABBANDONATO	3.500 €	DIR - Resp. energy manager
Rif. 5/2016	Miglioramento della qualità dei dati del sistema SGE tramite misurazione oggettive dall'impianto elettrico	KWh	Misurazioni tramite strumenti tecnici (pinza amperometrica) lungo il ciclo produttivo.	Dicembre 2017	31.12.2016 OBIETTIVO REGGIUNTO vedi aggiornamento della PO Gestione dell'Energia	costo di mantenimento del sistema SGE	DIR - Resp. energy manager
Rif. 6/2016	Bonifica, prova di tenuta e inertizzazione cisterna interrata gasolio da 5 mc	-	Ridurre il rischio di contaminazione del suolo e sottosuolo	Settembre 2017	OBIETTIVO RAGGIUNTO in maggio 2017	3.000 €	RA

Franco Cusani

Rif e numeraz	Obiettivo (descrizione fasi principali)	Parametri	Traguardo	Tempi di attuazione	Stato di raggiungimento dell'obiettivo	Risorse economiche	Resp.
Rif. 1/2017	Installazione caldaie a condensazione	Emissioni in atm	Miglioramento dell'efficienza energetica	Dic- 2018 Posticipato a Dic-2019 per tempistiche tecniche	31.12.2017 in fase di installazione 31.12.2018 Caldaie in fase di installazione 31.12.2019 OBIETTIVO RAGGIUNTO	Da preventivo	DIR
Rif. 2/2017	Installazione di n. 1 impianto di cogenerazione	Consumi energetici	Miglioramento dell'efficienza energetica	Dic-2018	31.12.2017 In fase di progettazione; 31.12.2018 installazione OBIETTIVO RAGGIUNTO ; 31.12.2019 attivazione OBIETTIVO RAGGIUNTO	Da preventivo	DIR ENERGY TEAM
Rif. 1/2019	Aggiornamento Diagnosi energetica	Monitoraggi o energetico	Aggiornamento diagnosi energetica come da Dlgs 102	Dic-2019	31.12.2019 OBIETTIVO RAGGIUNTO	//	//
Rif. 1/2022	Mantenimento certificazione ISO 50001	Indicatori di efficienza energetica	Monitoraggio e gestione delle risorse energetiche	Dic -2023	31/12/2022 OBIETTIVO RAGGIUNTO	3.000 €	DIR
Rif. 2/2022	Aumento della sostenibilità ambientale degli imballi	Unità di cartoni FSC / ton prodotto finito	Monitoraggio delle percentuali di acquisto in accordo con le esigenze dei clienti	Dic -2023	Monitoraggio al 31.12.2022 Inizio utilizzo di vaschetta in carta per linea affettati biologici. Previsto prossimo monitoraggio sugli andamenti al 31.12.2023 Utilizzo di imballi certificabili FSC, da parte di due nuovi fornitori	In funzione degli andamenti del mercato del materiale sussidiario	DIR
Rif. 3/2022	Sostituzione della macchina lavasalami	-	Minor uso di risorse	Dicembre 2023	In fase di studio di fattibilità Riprogrammato entro 31.12.2024	Previste a budget	DIR

OBIETTIVI e TRAGUARDI AMBIENTALI ed ENERGETICI 2023-2026:

Si riportano gli obiettivi attivi, nuovi e riproposti per il periodo 2023-2026

(TAB. 32)

Rif e numeraz	Obiettivo (descrizione fasi principali)	Parametri	Traguardo	Tempi di attuazione	Stato di raggiungimento dell'obiettivo	Risorse economiche	Resp.
Rif. 1/2022	Mantenimento certificazione ISO 50001	Indicatori di efficienza energetica	Monitoraggio e gestione delle risorse energetiche	Dic -2026	Prossimo monitoraggio: dic 2025	3.000 €	DIR
Rif. 2/2022	Aumento della sostenibilità ambientale degli imballi	Unità di cartoni FSC / ton prodotto finito	Monitoraggio delle percentuali di acquisto in accordo con le esigenze dei clienti	Dic -2023	Monitoraggio al 31.12.2022 Inizio utilizzo di vaschetta in carta per linea affettati biologici. Previsto prossimo monitoraggio sugli andamenti al 31.12.2023 Utilizzo di imballi certificabili FSC, da parte di due nuovi fornitori OBIETTIVO RAGGIUNTO	In funzione degli andamenti del mercato del materiale sussidiario	DIR
Rif. 3/2022	Sostituzione della macchina lavasalumi	-	Minor uso di risorse	Dic 2023 Prorogato a Dic 2025	Installato in luglio 2024 OBIETTIVO RAGGIUNTO	200.000€	DIR
Rif. 1/2023	Sostituzione n° 2 forni di cottura	Metano	Efficientamento del processo di cottura. Riduzione assorbimento dei consumi energetici degli impianti	Lug -2023	15/07/2023 OBIETTIVO RAGGIUNTO	150.000€	DIR
Rif. 2/2023	Riduzione degli inquinanti nelle acque di scarico in fognatura mediante l'utilizzo di attivatori biologici	Scarichi in fognatura	Miglioramento parametri chimici delle acque di scarico in fognatura	Dic 2025	Studio di fattibilità a dicembre 2023 Applicazione effettiva entro dicembre 2025 OBIETTIVO ABBANDONATO	3.000€	DIR
Rif. 3/2023	Installare riduttore di portata dell'acqua nelle manichette dell'acqua	Consumo idrico	Riduzione consumo acqua durante le attività di pulizia e sanificazione locali e macchinari (3%)	Giu 2026	Stima delle effettive riduzioni a dicembre 2025 Realizzazione entro giugno 2026	1.000€	DIR
Rif. 4/2023	Realizzazione di impianto FOTOVOLTAICO	Fabbisogno energetico	potenza pari a 200,00 Kwh, producibilità pari a 269 MWh/anno	Dic 2024	Installato in data 01/07/2024, in attesa di autorizzazione all'esercizio.	165.000€	DIR

Franco Cuspi

Rif e numeraz	Obiettivo (descrizione fasi principali)	Parametri	Traguardo	Tempi di attuazione	Stato di raggiungimento dell'obiettivo	Risorse economiche	Resp.
Rif. 1/2025	Bilancio di sostenibilità	-	Redazione del bilancio di sostenibilità ambientale	Dicembre 2026		Costo pratica	Responsabil e Energy Team

12 Comunicazione esterna e documentazione del SGA

CAV. U. BOSCHI S.p.A. ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme al Reg. CE 1221/2009, come modificato dal regolamento CE 2017/1505 che consente di esercitare un controllo costante su tutti gli aspetti ambientali derivanti dalla propria attività.

L'azienda si propone di verificare periodicamente la corrispondenza del proprio SGA al Regolamento (CE) n°1221/2009 come modificato dal regolamento CE 2017/1505 e di individuare le opportunità di miglioramento. Attraverso il SGA l'azienda aggiorna la propria politica ambientale, identifica gli aspetti ambientali e gli eventuali impatti derivanti dalla propria attività, fissa gli obiettivi e i programmi di miglioramento, facilita le operazioni di gestione e controllo di tutte le attività svolte nel sito, stabilisce i criteri di controllo dei prodotti e servizi ricevuti dai fornitori, nel costante rispetto dell'aggiornamento delle prescrizioni normative.

L'azienda effettua la distribuzione del presente documento agli interessati su espressa richiesta tramite mail. Inoltre, l'azienda trasmette ai propri principali clienti ed alle istituzioni locali DA aggiornata annualmente insieme ad eventuale politica in caso di nuova edizione o revisione.

L'organizzazione riconosce che la partecipazione attiva del personale attiva è un elemento trainante ed è anche una risorsa fondamentale per migliorare le prestazioni ambientali e il metodo più indicato per integrare con successo il sistema di gestione ambientale all'organizzazione.

Con "partecipazione del personale" si intende sia la partecipazione diretta dei dipendenti sia l'informazione dei dipendenti. L'azienda ha istituito pertanto un sistema di partecipazione del personale a tutti i livelli, mettendo a loro disposizione un quaderno dei suggerimenti affisso in bacheca e cercando di coinvolgerli in occasione di ogni incontro di formazione. La ditta mette a conoscenza del personale la D.A. realizzate e gli aggiornamenti significativi per il personale direttamente coinvolto negli aspetti ambientali descritti nei paragrafi precedenti.

12.1 Comunicazione esterna

CAV. U. BOSCHI S.p.A. mantiene un dialogo aperto con le parti interessate esterne.

Al fine di rendere disponibile al pubblico le informazioni pertinenti per comprendere gli aspetti ambientali delle proprie attività, si impegna ad inviare la dichiarazione ambientale a: AUSL di Langhirano, ARPA di Parma, Sindaco e Comune di Felino.

Qualora emergesse la necessità, CAV. U. BOSCHI S.p.A. assicura inoltre la massima cooperazione con le Autorità Pubbliche per stabilire ed aggiornare procedure di emergenza ambientale.



12.2 Documentazione

Per quanto riguarda la documentazione del SGA, l'azienda si è dotata di procedure e documenti specifici per descrivere gli elementi del proprio sistema e le loro interrelazioni:

Politica Ambientale, Obiettivi e Programma Ambientale: Il documento degli Obiettivi Ambientali ed i Programmi Ambientali esplicitano le prestazioni ambientali mediante l'individuazione di azioni, di responsabilità e di risorse per il loro raggiungimento.

Manuale di Gestione Ambientale: descrive e documenta il SGA aziendale ed è redatto in base alle disposizioni delle norme del Regolamento EMAS.

Procedure di Gestione Ambientale, Istruzioni Operative: definiscono le modalità di svolgimento delle attività che presentano aspetti ambientali che hanno o possono avere impatti sull'ambiente, e le relative responsabilità.

Documenti di Registrazione: permettono di dimostrare la conformità del SGA ai requisiti della Norma e di registrare il grado di raggiungimento degli obiettivi prefissati. Permettono inoltre di documentare il livello di prestazione ambientale dell'azienda e di organizzare i dati per monitorare i processi che hanno influenza sull'ambiente.



13. Glossario

La presente dichiarazione è stata redatta cercando di utilizzare un linguaggio non tecnico per favorirne la comprensione e la massima diffusione, ciò nonostante è stato necessario introdurre alcuni termini che non sono di uso comune. Per questa ragione viene di seguito presentata una breve spiegazione dei termini tecnici che sono stati citati nel documento.

EMAS	Environmental Management and Audit Scheme. Strumento di politica ambientale che si traduce in un Regolamento in grado di affidare all'impresa parte della responsabilità nel miglioramento della qualità dell'ambiente.
Aspetto ambientale (Reg. CE n° 1221/2009)	Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente. Nota: un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha un impatto ambientale significativo
Impatto ambientale (Reg. CE n° 1221/2009)	Qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione.
BOD5 (Domanda biologica di ossigeno)	Rappresenta la quantità di ossigeno necessaria ai microrganismi per metabolizzare le sostanze organiche biodegradabili presenti nelle acque in un tempo standard. Il BOD è tanto più elevato quanto maggiore è la concentrazione di sostanze organiche presenti negli scarichi.
COD (Domanda chimica di ossigeno)	Rappresenta la quantità di ossigeno necessaria per ossidare per via chimica sia le sostanze organiche che inorganiche contenute nelle acque. Il rapporto tra COD e BOD5 è un indice del grado di biodegradabilità dello scarico (tra 1.5 e 2.5)
Tensioattivi	Sono composti chimici ricavati dal petrolio o dal carbonio, presenti come additivi in molti detergenti. Tali composti sono tossici per i vegetali.
Gradi Francesi (°F)	La durezza dell'acqua viene generalmente espressa in gradi francesi (°f, da non confondere con °F, che sono i gradi Fahrenheit), dove un grado rappresenta 10 mg di carbonato di calcio (CaCO ₃) per litro di acqua (1 °f = 10 mg/l = 10 ppm - parti per milione).
CER (Codice europeo dei rifiuti)	Sistema di identificazione dei rifiuti comune a livello europeo, che prevede l'attribuzione ad ogni tipologia di rifiuto di un codice numerico specifico
HCFC (Idroclorofluorcarburi)	Composti chimici contenenti fluoro e cloro, ampiamente utilizzati come mezzi refrigeranti nei frigoriferi, negli impianti di aria condizionata, come solventi e come propellenti spray. Tali sostanze sono state individuate essere lesive della fascia di ozono stratosferico.
NACE	Nomenclature des Activités dans la Communauté Européenne Sistema di codifica europeo delle attività economiche
PCB (policlorobifenili) PCT (policlorotrifenili)	I PCB/PCT sono sostanze chimiche organiche sintetizzate dal petrolio o dal catrame, tossiche e cancerogene, che vengono utilizzate soprattutto come dielettrici nei condensatori e nei trasformatori.
Ozono stratosferico	Gas presente in concentrazioni rilevanti negli strati alti dell'atmosfera terrestre (stratosfera da 17 a 48 Km al di sopra della crosta terrestre) dove costituisce una fascia protettiva nei confronti della radiazione ultravioletta del sole.



GWP (Global Warming Potential)	Potenziale di riscaldamento globale terrestre caratteristico di un certo gas. Viene indicato come la massa equivalente di CO ₂ (che è il gas serra presente con la più elevata concentrazione nella stratosfera) occorrente per creare il medesimo effetto serra nello stesso periodo di tempo (20, 50 o 100 anni).
CO ₂ equivalenti	Sono le emissioni di tutti i gas serra equiparate, negli effetti di riscaldamento della Terra, alla CO ₂ secondo tabelle di conversione definite. L'effetto del metano CH ₄ per il riscaldamento della Terra è equiparabile a 21 volte quello della CO ₂ , mentre quello del protossido di azoto N ₂ O è equivalente a 310 volte quello della CO ₂ .
ODP (Ozone Depletion Potential)	Proprietà di alcuni gas di interferire con la barriera dell'ozono presente negli strati più alti dell'atmosfera, causando il suo progressivo assottigliamento. Questi gas infatti intervengono a mezzo di processi radicalici con la molecola dell'ozono. Tra i refrigeranti ricordiamo i CFC ed, in misura molto inferiore, gli HCFC

14. Registro delle prestazioni ambientali

Gli indicatori chiave vengono descritti e riportati nei singoli capitoli del presente documento. Qui di seguito vengono riassunti gli indici degli indicatori chiave.

Registro delle Prestazioni Ambientali (aggiornamento dati al 31/12/2024)						
Prodotti finiti	udm	2021	2022	2023	2024	
Salami, coppe e altro /Prodotti commercializzati / Prodotti Take Away	Ton	2.268,39	2.394,13	2.453,27	2.511,49	
Acquisti	udm	2021	2022	2023	2024	
carne per produzione di prosciutto cotto	Ton	104,067	114,230	220,095	223,972	
carne per produzione di coppe, salami e altro	Ton	2.935,98	3.072,75	3.087,92	3.052,62	
tot carne lavorata	Ton	3.040,05	3.186,98	3.308,01	3.276,59	
Detergenti/disinfettanti	Ton	15,47	12,39	10,62	7,58	
Consumi di energia	udm	2021	2022	2023	2024	
Energia Elettrica	MWh	5.315,91	5.491,96	5.623,59	5.477,47	
Metano	MWh	2.176,61	3.798,08	3.786,38	4.278,53	
Indicatori	udm	2021	2022	2023	2024	
[Acqua/Ton carne lavorata]	m ³ /Ton	12,21	11,40	10,81	11,76	
[EE/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	1,75	1,72	1,70	1,67	
[Metano/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	0,72	1,19	1,14	1,31	
Efficienza energetica:						
[EE+Metano/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	2,46	2,92	2,84	2,98	
Rifiuti:						
[Imballaggi e materiali misti/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,023	0,023	0,021	0,024	
[Fanghi dal trattamento sul posto di effluenti/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,028	0,029	0,033	0,028	
[Residuo coluro di sodio/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,00001	0,00002	0,00000	0,00008	
[scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0000	0,00003	0,00002	0,0000	
[Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0000	0,00000	1,1999	0,0000	
[160214 apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213/ Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0000	0,00000	0,0039	0,0000	
[Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati/ Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0000	0,0000	0,0002	0,0000	
[Liquidi antigelo contenente sostanze pericolose/ Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	
[Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0000	0,0000	0,0000	0,00004	
[tot rifiuti non pericolosi/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,052	0,053	0,058	0,053	
[ton rifiuti pericolosi/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,000	0,000	0,00055	0,00004	
Sottoprotti:						
[Sottoprodotti di origine animale (Cat. 3)/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,037	0,037	0,037	0,038	
Emissioni gas serra:						
[CO ₂ eq. TOT (metano+en. Elettrica+FX100+R507+R22+R134A) /Ton carne lavorata]	Ton	0,806	0,880	0,880	0,880	
Emissioni Totali:						
[Nox +PM/Ton carne lavorata]	Kg/ton	0	0	0	0	
Efficienza materiali:						
Detergenti-disinfettanti/ton carne lavorata	Ton/Ton	0,00509	0,00389	0,00321	0,00231	
Biodiversità:	udm	2021	2022	2023	2024	
[Superficie coperta/Ton carne lavorata]	m ² /Ton	1,32	1,26	0,92	0,93	

15. Normativa ambientale applicabili

La valutazione della normativa ambientale e dell'applicazione dei relativi adempimenti applicabili viene gestita dall'azienda mediante modulistica allegata al Sistema di Gestione Ambientale ed annualmente controllato e revisionato. Il Responsabile Ambientale mantiene aggiornato un Elenco delle Normative Ambientali Applicabili.

Franco Cuspi