

DICHIARAZIONE AMBIENTALE EDIZIONE 2018
AI SENSI DEL REGOLAMENTO CE N. 1221/2009 (EMAS III) COME MODIFICATO DAL
REGOLAMENTO UE 2017/1505

Edizione del 20 Marzo 2018
Anni di riferimento 2013 – 2014 – 2015 – 2016 - 2017





EMAS

GESTIONE AMBIENTALE

VERIFICATA

Reg.n.IT - 000594

SOMMARIO

DATI GENERALI DELL'AZIENDA	4
STORIA DELL'AZIENDA	6
DATI DI PRODUZIONE.....	7
L'ORGANIZZAZIONE.....	8
LO STABILIMENTO	9
INQUADRAMENTO TERRITORIALE.....	12
DESCRIZIONE PROCESSO PRODUTTIVO.....	14
ATTIVITÀ E IMPIANTI DI SUPPORTO AL PROCESSO	16
ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	22
ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	29
CONSUMO DI MATERIE PRIME	31
CONSUMI IDRICI	33
CONSUMI ENERGETICI.....	35
CONSUMO DI MATERIALI DA IMBALLAGGIO.....	38
BIODIVERSITÀ	39
UTILIZZO DI SOSTANZE PERICOLOSE	39
SCARICHI IDRICI	41
RIFIUTI	45
SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE (SOA)	47
EMISSIONI TOTALI ANNUE	49
COMUNICAZIONE AMBIENTALE	50
RUMORE ESTERNO.....	51

DATI GENERALI DELL'AZIENDA

RAGIONE SOCIALE	LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO S.P.A.
SEDE LEGALE E UBICAZIONE STABILIMENTO	Strada Langhirano, n. 29 43013 - Località Giarreto di Pastorello Langhirano (PR)
Presidente e Legale Rappresentante	Angela Leporati
Responsabile Sistema di Gestione Integrato	Alessia Simonini
RECAPITI	Tel. 0521 854421 Fax 0521 854423 e-mail: alessia.simonini@leporati.it Sito internet: www.leporati.it
Nr. ADDETTI	17
ATTIVITÀ SVOLTA	Produzione e commercializzazione di prosciutto crudo stagionato Leporati Gran Riserva, di prosciutto crudo di Parma D.O.P. e di prosciutto crudo stagionato, con osso, disossato, a tranci e affettato
CODICE NACE	10.11

Per ogni richiesta di informazioni o curiosità fare riferimento al responsabile del sistema di gestione integrato, persona individuata per gestire il contatto con il pubblico:

Alessia Simonini

Tel. 0521 854421

Fax 0521 854423

e-mail: alessia.simonini@leporati.it

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

DNV GL Business Assurance Italia S.r.l.

Via Energy Park 14 - 20871 Vimercate (MB)

Numero di accreditamento ACCREDIA: IT-V-0003

Data accreditamento: 19 aprile 1999

Edizione della Dichiarazione Ambientale: Aprile 2016

Aggiornamento dichiarazione ambientale : 20 Marzo 2018

AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI DI CUI L'AZIENDA E' IN POSSESSO

AUTORIZZAZIONE ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA	AUA Prot.n. 16864 del 23/10/2017 rilasciato da Provincia di Parma, conclusione del procedimento pratica Sportello Unico N. 576/2017 del 11/04/2018.
AUTORIZZAZIONE ALLO SCARICO DI ACQUE REFLUE INDUSTRIALI IN PUBBLICA FOGNATURA	AUA Prot.n. 16864 del 23/10/2017 rilasciato da Provincia di Parma, conclusione del procedimento pratica Sportello Unico N. 576/2017 del 11/04/2018.
CERTIFICATO DI PREVENZIONE INCENDI	Prot.n. 016813 del 18/11/2013 – Pratica n. 8831 – Rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Parma (scadenza Ottobre 2018)
CONCESSIONE DI DERIVAZIONE DI ACQUE PUBBLICHE (pozzo privato)	Concessione rilasciata il 23/05/2011 – Determina Dirigenziale n°6045 (concessi 6000 mc/anno)

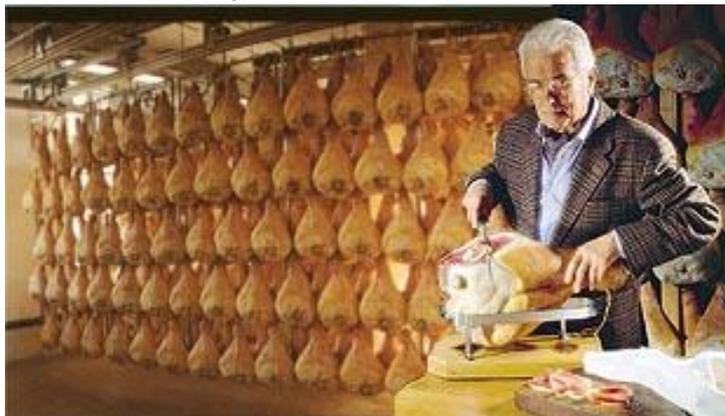
STORIA DELL'AZIENDA

LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO S.p.A. è un'azienda a conduzione familiare, la cui attività principale è rappresentata dalla lavorazione, stagionatura e commercializzazione di prosciutto crudo di Parma D.O.P.¹ e prosciutto crudo Leporati Gran Riserva² con osso, disossato, a tranci ed affettato.

Per soddisfare le richieste dei clienti vengono selezionate e commercializzate, in piccola misura, anche alcune tipologie di salumi prodotti da ditte esterne.

Il prosciuttificio è stato fondato nel 1969 da Nello Leporati insieme a due soci e dal 1970 l'azienda è associata al Consorzio del Prosciutto di Parma per la produzione tipica. Nel 1976 i soci cedono le loro quote a Nello Leporati facendo sì che l'azienda diventi di esclusiva proprietà della famiglia Leporati.

Il processo di crescita inizia con un primo ampliamento dello stabilimento, avvenuto nel 1976/77, seguito da un secondo ampliamento nel 1983/84. Grazie alle alte tecnologie impiegate e al severo rispetto delle norme igienico-sanitarie e di sicurezza, il prosciuttificio Leporati diventa uno degli stabilimenti più all'avanguardia nel settore produttivo di appartenenza.



Nello Leporati fondatore della società

Nel 1982 l'azienda ottiene, dopo il superamento dello specifico iter procedurale, l'inserimento nell'elenco degli stabilimenti autorizzati all'esportazione negli USA.

Nel 1993 l'azienda ottiene, con decreto emanato dal MAFF - il ministero giapponese per l'agricoltura, le foreste e la pesca, l'autorizzazione ad esportare in Giappone.

Nel 1994 si procede all'ultimo ampliamento, riguardante la creazione di un reparto di affettamento e confezionamento in vaschette in atmosfera protettiva, che consente di aggiungere una nuova tipologia di prodotto a quelle finora vendute.

La volontà di migliorare continuamente la qualità dei prosciutti Leporati si traduce nel 1997 nell'ottenimento della certificazione di qualità secondo la norma UNI EN ISO 9001 e nel 1998 nell'introduzione del prosciutto Leporati Gran Riserva, primo prosciutto crudo ad ottenere, nel 2000, la certificazione di prodotto.

Nel 2005, con l'intento di dimostrare un ulteriore salto di qualità anche riguardo alla gestione delle problematiche ambientali, Leporati Prosciutti Langhirano ha deciso di integrare il proprio Sistema di Gestione della Qualità con un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001 ed al Regolamento europeo EMAS e di ottenere il riconoscimento del rispetto di tutti i requisiti stabiliti dalle norme sopra citate a dimostrazione dell'impegno dell'azienda verso la tutela del territorio.

Nel corso dell'anno 2010 è stato ulteriormente affinato il sistema di gestione aziendale attraverso un allineamento allo standard OHSAS 18001:2007 e agli standard GSFS e IFS e la successiva integrazione dei sistemi. Nel marzo 2013 il sistema di gestione integrato è stato inoltre allineato alle UNI EN ISO 22005:08 e ISO 22000:05.

¹ D.O.P.: Denominazione di Origine Protetta; prosciutto crudo conforme al disciplinare di specificità di prodotto redatto ed applicato dal Consorzio di tutela del Prosciutto di Parma

² Prodotto con le stesse modalità del prosciutto crudo di Parma DOP, da cui si distingue per alcune caratteristiche che ne esaltano ulteriormente la raffinatezza

DATI DI PRODUZIONE

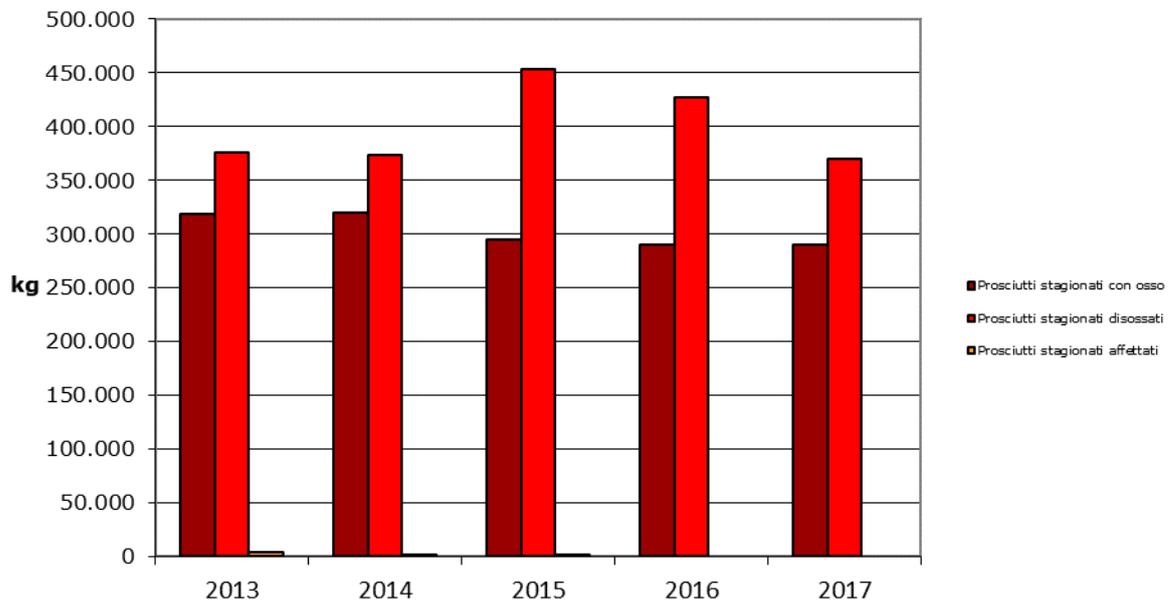
I prosciutti stagionati con osso e disossati rappresentano le principali tipologie di prodotto finito dell'azienda, come evidenziato nella tabella e nel grafico seguenti.

Le variazioni che si osservano negli anni sono da mettere in relazione con le opportunità offerte dal mercato.

Si è deciso di eliminare i dati riferiti alla produzione di affettati in quanto non significativi.

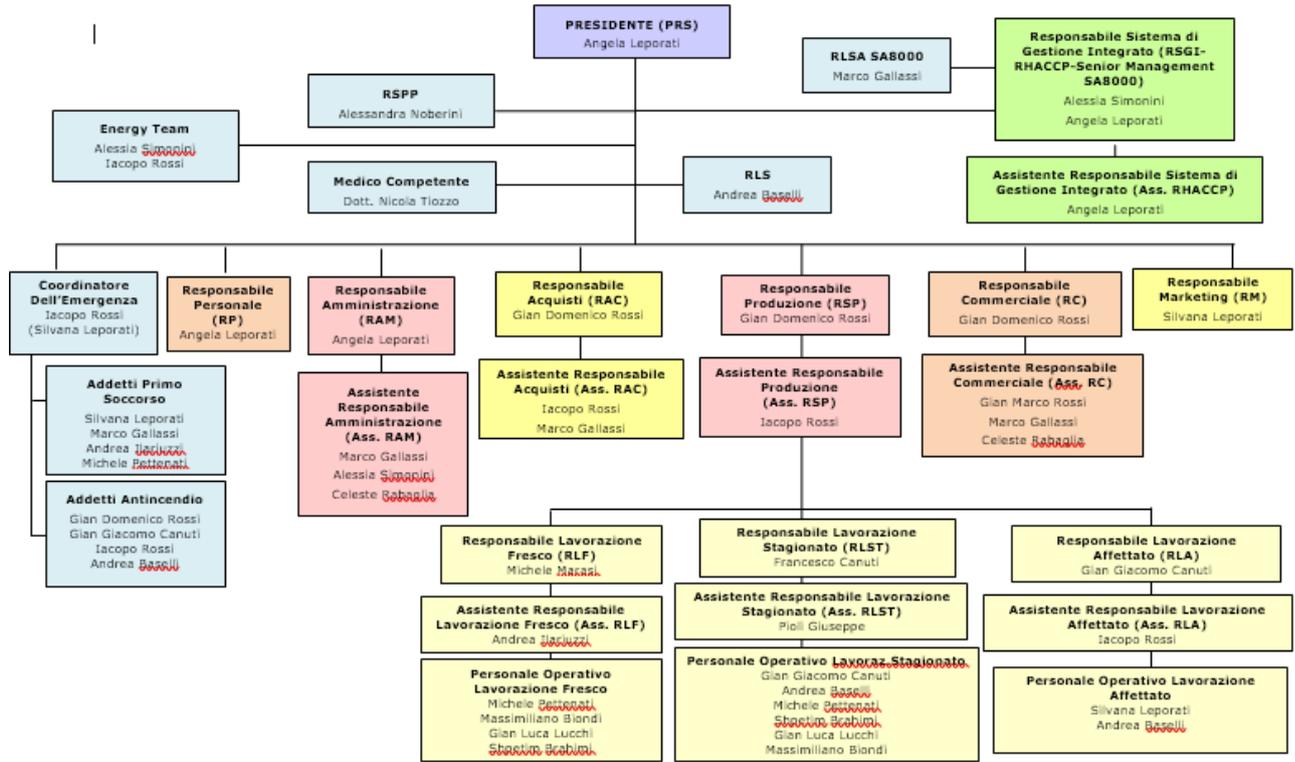
Tipologie e quantitativi di prodotto finito:

PRODOTTI FINITI	kg				
	2013	2014	2015	2016	2017
Prosciutti stagionati con osso	318.635	319.866	294.411	289.735	290.036
Prosciutti stagionati disossati	375.746	373.239	453.306	427.242	370.244
Prosciutti stagionati affettati	3.341	21	4	1	0
TOTALE STAGIONATI	697.721	693.126	747.721	716.978	660.280



L'ORGANIZZAZIONE

La struttura aziendale è esplicitata nell'organigramma aziendale:



LO STABILIMENTO

Lo stabilimento si trova nella zona tipica di produzione del prosciutto di Parma, sulle prime colline di Langhirano, nella valle del torrente Parma.

Condizione fondamentale affinché i prosciutti possano essere denominati "crudo di Parma" ed essere marchiati con il marchio del Consorzio è infatti che l'intera lavorazione avvenga nella zona tipica sopra citata, che comprende il territorio della provincia di Parma posto a sud della via Emilia (a distanza di almeno 5 km da questa fino ad un'altitudine di 900 m s.l.m.), delimitato ad est dal fiume Enza e ad ovest dal torrente Stirone.

Lo stabilimento occupa una superficie complessiva di 8.269 m² (compresa anche l'adiacente porzione di lotto di proprietà dell'azienda) ed è sviluppato su 4 piani rialzati ed un piano seminterrato aventi una superficie totale di 7.382 m². Nella seconda metà del 2015 verrà ampliato lo stabilimento nel suo lato nord, aumentando la capacità produttiva.



Le aree all'interno della parte "vecchia" dello stabilimento sono così sviluppate:

- seminterrato: occupato da ampie cantine di stagionatura, all'interno delle quali sono situate le scalere a cui sono appesi i prosciutti
- piano terra: costituito dagli uffici amministrativi, accettazione, locale disosso, locale affettamento, locale confezionamento, locale spedizione, zona degustazione, magazzino del sale, locale di deposito materiali
- primo piano: costituito da celle di preriposo, riposo, prima e seconda salagione, sala motori e aree lavorazione (salagione, dissalatura, toelettatura, lavaggio)
- secondo, terzo e quarto piano: suddivisi in aree di stagionatura e di prestagionatura
- centrale termica esterna lato Ovest

L'azienda durante l'annualità 2016 ha effettuato un ampliamento comunicante con lo stabile esistente; l'ampliamento di nuova costruzione prevede la creazione di nuovi ambienti dedicati al riposo, prestagionatura e stagionatura del prodotto.

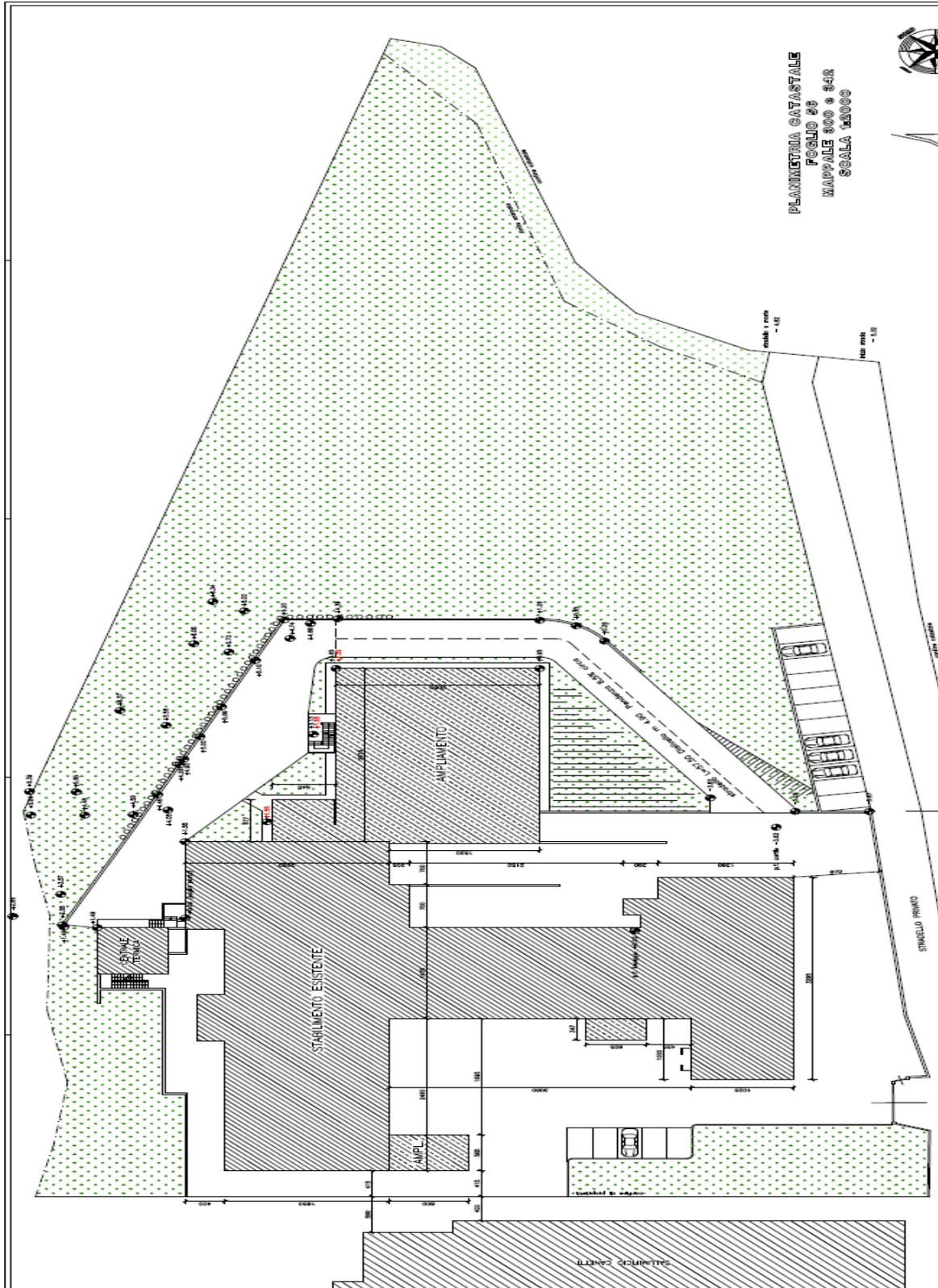
Nel dettaglio:

- Ampliamento degli uffici su due piani progetto definito, ma lavori in fase di realizzazione;
- ampliamento locali di stagionatura (attività ultimata);
- nuove celle di riposo nella nuova costruzione (attività ultimata);

- Per quanto riguarda l'edificio esistente sono stati eseguiti:
 - a. nuova cella di preriposo dall'unione di due attuali celle:
 - b. nuova cella di ricevimento con attigui locali di servizio in sostituzione di tre delle celle attuali
 - c. nuovo locale lavaggio e asciugatoio in sostituzione di due delle celle precedenti;

La zona esterna, completamente recintata, è dedicata al carico e scarico delle merci oltre che a parcheggio aziendale ed allo stoccaggio di parte dei rifiuti e di attrezzature varie.

Nell'immagine successiva è riportata la planimetria ambientale dello stabilimento a seguito dell'ampliamento sviluppato in anno 2016.



INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento è situato nella prima fascia collinare della provincia di Parma, ad una altitudine di circa 300 m s.l.m., in località Giarreto di Pastorello, nella zona Sud del territorio comunale di Langhirano.

Da Parma il prosciuttificio è facilmente raggiungibile mediante la strada provinciale 665, caratterizzata da una densità di traffico medio-alta. La via d'accesso al prosciuttificio è costituita da un breve stradello privato.

L'area circostante lo stabilimento è caratterizzata in prevalenza da zone agricole e zone boscate anche se nell'area prossima all'impianto lungo la direttrice della S.S. 665 sono presenti altri prosciuttifici, di cui uno confinante con l'azienda.

Dal punto di vista ambientale l'aspetto più rilevante è costituito dalla presenza del Torrente Parma.

La foto aerea riportata di seguito è esemplificativa delle caratteristiche del territorio circostante, fornendo una visione dello stabilimento ante modifica.



Vincoli territoriali di tutela ambientale

Il complesso si trova in una zona classificata dal PRG vigente del comune di Langhirano come zona D3 *Industriale speciale per attività di stagionatura prosciutti*. L'attività dell'azienda risulta pertanto perfettamente compatibile con le prescrizioni previste per la zona in cui è inserita.

L'analisi dei principali strumenti di pianificazione territoriale, in particolare il "Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale" (PTCP)³ della Provincia di Parma non ha evidenziato vincoli normativi o prescrizioni particolari di tutela ambientale.

Si segnala solamente il fatto che il sito si trova all'interno di una zona di movimenti gravitativi quiescenti, nello specifico "Frana di recente o documentata attività", relativamente a cui il Comune non può rilasciare concessioni, autorizzazioni, nullaosta o atti equivalenti, relativi ad interventi di trasformazione ed uso del territorio, in assenza di documentata valutazione della compatibilità dell'intervento proposto con le condizioni del dissesto, così da garantire la sicurezza dei singoli interventi edilizi ed infrastrutturali e la mitigazione del rischio idrogeologico presente.

Inquadramento ambientale

Sotto il profilo idrogeologico, l'area in oggetto è caratterizzata da depositi alluvionali, contraddistinti da caratteristiche assai variabili. Il serbatoio idrico sotterraneo è formato da alternanze e interdigitazioni di orizzonti a permeabilità variabile.

I suoli del comune di Langhirano vengono classificati come calcarei a tessitura fine, debolmente o moderatamente alcalini.

Relativamente al rischio di inquinamento delle acque sotterranee, l'area dello stabilimento si trova all'interno di una zona a vulnerabilità elevata.

Il corpo idrico superficiale di maggior rilievo prossimo allo stabilimento è costituito dal torrente Parma, il cui ampio alveo ghiaioso e ciottoloso dista in linea d'aria circa 500 m.

La qualità delle acque superficiali e sotterranee è influenzata da un eccessivo carico di azoto, che si manifesta attraverso la presenza di nitrati. Questo fenomeno è imputabile principalmente a cause di natura umana, quale lo spandimento delle deiezioni animali e gli scarichi civili ed industriali sul suolo o nei corsi d'acqua.

Nella zona considerata le acque sotterranee possono essere classificate come alcalino-terrose a durezza elevata.

Relativamente alla qualità dell'aria, nella zona le più importanti fonti di emissione sono rappresentate dal traffico veicolare e dagli impianti di combustione degli insediamenti produttivi presenti.

DESCRIZIONE PROCESSO PRODUTTIVO

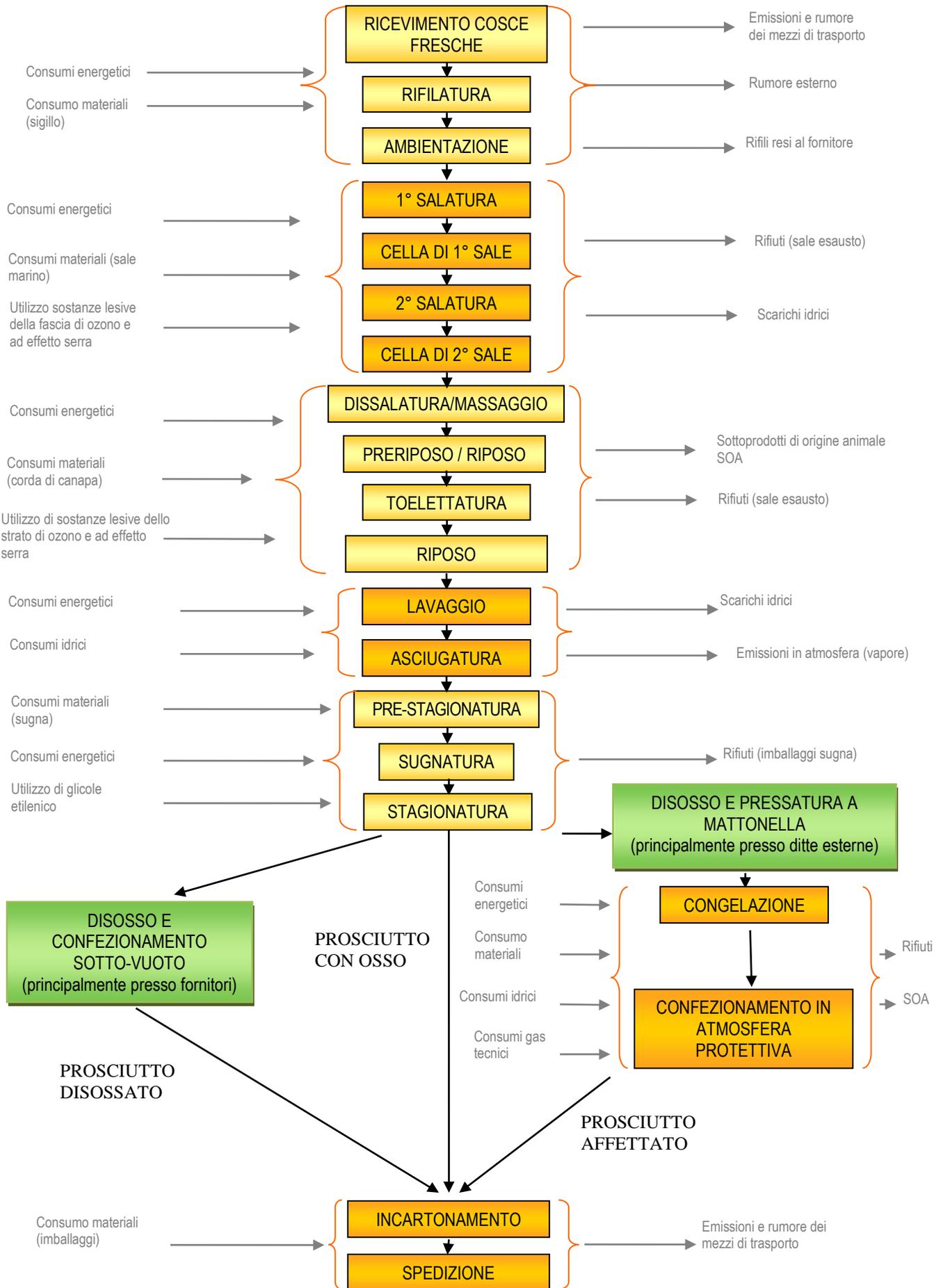
La produzione di prosciutti rappresenta la principale attività svolta dall'azienda.

La lavorazione è effettuata secondo quanto stabilito dal Disciplinare produttivo del prosciutto di Parma, che fissa con precisione la sequenza delle fasi lavorative e i parametri da rispettare per poter superare positivamente la fase di controllo finale da parte del Consorzio del prosciutto di Parma, il cui esito positivo viene evidenziato con l'apposizione del tipico marchio "Parma" riportante la corona a 5 punte.

Le varie fasi in cui si articola il processo produttivo sono evidenziate nel seguente diagramma a blocchi e descritte in dettaglio nei paragrafi successivi in funzione degli aspetti ambientali correlati.

Le attività di disossatura del prosciutto sono svolte principalmente presso fornitori specializzati. Tutto il ciclo produttivo è svolto in un unico turno lavorativo di 8 ore per 5 giorni la settimana.

LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO SPA



Dichiarazione Ambientale

ATTIVITÀ E IMPIANTI DI SUPPORTO AL PROCESSO

Di seguito si riporta una descrizione delle attività e degli impianti a supporto del processo produttivo.

Trattamento dell'acqua

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avviene mediante un pozzo privato situato al di fuori del perimetro dello stabilimento per il quale l'azienda è in possesso della concessione per l'utilizzo di acque pubbliche sotterranee.

Il prosciuttificio è inoltre asservito dalla rete dell'acquedotto comunale, che viene utilizzato per l'alimentazione della rete antincendio e per gli altri usi in solo caso di necessità.

Al fine di garantire la potabilità ed i requisiti igienico-sanitari necessari per l'impiego nel processo produttivo, prima di essere distribuita nella rete idrica dello stabilimento l'acqua del pozzo subisce i seguenti trattamenti:

- filtrazione, per eliminare eventuali particelle presenti nell'acqua in ingresso,
- addolcimento, finalizzato a diminuirne la durezza mediante un impianto con resine a scambio ionico, rigenerate con una soluzione di cloruro di sodio (sale),
- clorazione con ipoclorito di sodio.

Rete fognaria interna e impianto di trattamento acque di scarico

Lo stabilimento è dotato di una rete fognaria interna separata per le acque di processo, per le acque meteoriche di dilavamento e per gli scarichi civili; tali acque sono tutte convogliate all'interno della rete fognaria comunale e quindi al depuratore comunale mediante un unico punto di scarico.

L'acqua proveniente dal lavaggio dei prosciutti, contenente grasso e sale, è convogliata ad una vasca di trattamento compartimentata all'interno della quale subisce un processo di degrassaggio e di sedimentazione, avente lo scopo principale di diminuire la quantità di grasso immessa all'interno della fognatura comunale.

Cabina elettrica

In azienda è presente una cabina di trasformazione dell'energia elettrica, che si trova in un apposito locale posizionato sul retro dello stabilimento. All'interno della cabina si trovano un trasformatore contenente olio dielettrico esente da PCB/PCT.

Centrale termica

Dal 2013 è stata installata una nuova centrale termica costituita da n°2 caldaie a condensazione ad altissimo rendimento con potenza termica di 518,9 kW ciascuna. Questo ha comportato un rinnovo delle tubazioni di trasporto del fluido in tutto il circuito. L'azienda utilizza gas metano fornito dalla rete pubblica per il riscaldamento dei locali, produzione di acqua calda, per il funzionamento dell'impianto di condizionamento dei locali di stagionatura.

Il fluido termovettore delle n. 2 caldaie attive è l'acqua TIPOLOGIA DI GENERATORI: GENERATORE A COMBUSTIONE

Impianto di termoregolazione delle celle

Il sistema di regolazione della temperatura nei vari locali è formato da un circuito del freddo e da un circuito del caldo.

Il circuito del freddo, di asservimento ai locali climatizzati, è in parte basato sul ciclo di compressione, raffreddamento ed espansione di gas refrigeranti ed in parte di glicole (per i soli stanzoni di prestagionatura).

Il circuito del caldo è formato da un circuito di tubi alettati in cui scorre l'acqua calda proveniente dalla centrale termica.

L'organizzazione sta eliminando progressivamente (dal settembre 2009) i gas lesivi della fascia di Ozono.

Impianto di produzione di aria compressa

Per il funzionamento delle macchine pneumatiche, lo stabilimento è dotato di un sistema di produzione di aria compressa, accumulata in appositi serbatoi.

Attività di pulizia

Le pulizie (detersione/disinfezione) dei locali di lavorazione, delle macchine e delle attrezzature (coltelli, seghetti, etc.) sono eseguite sia dal personale interno sia da una ditta esterna, che esegue la pulizia generale delle strutture (pavimenti, finestre, etc.). La frequenza, le modalità ed i prodotti con cui devono essere eseguite le pulizie sono dettagliatamente definiti in apposite procedure e all'interno di uno scadenziario di sistema e vengono scrupolosamente applicate al fine di mantenere i requisiti igienico-sanitari necessari all'autorizzazione all'esportazione.

Manutenzione macchinari

Le attività di manutenzione delle macchine e degli impianti tecnologici (compressori, centrale termica, impianto di clorazione, etc.) sono effettuate da ditte esterne specializzate e gestite tramite apposite procedure e uno scadenziario di sistema.

Altre apparecchiature

In stabilimento sono presenti anche:

- gruppo elettrogeno (da 180 CV) di emergenza a gasolio (serbatoio metallico fuori terra da 1000 litri),
- bombole di azoto e anidride carbonica, asservite all'affettamento/confezionamento per la produzione di atmosfera protettiva,
- bombole di GPL per la marchiatura a fuoco dei prosciutti.

Il gruppo elettrogeno è inserito tra le attività controllate dal Certificato di Prevenzione Incendi.

Non sono presenti coperture in cemento amianto. L'organizzazione non rientra tra le aziende insalubri.

L'ampliamento non ha comportato modifiche delle apparecchiature sopra descritte, per la nuova struttura sono stati installati compressori ed Unità trattamento Aria integrate con l'attuale circuito del caldo e del freddo per il mantenimento delle temperature negli ambienti di stagionatura del prodotto.

Politica Aziendale

L'alta direzione della Leporati Prosciutti Langhirano S.p.A., azienda di produzione e vendita di prosciutto crudo stagionato e prosciutto crudo di Parma D.O.P., ha l'obiettivo di consolidare la presenza dell'azienda nel mercato in cui opera, a livello della migliore concorrenza; a tal proposito adotta la qualità ed il suo miglioramento continuo come elemento strategico per la gestione aziendale. Stabilisce obiettivi, responsabilità e autorità al fine di ottenere il miglioramento attraverso un'organizzazione completa e mediante risorse adeguate a risolvere ogni requisito della clientela. La nostra filosofia è e sarà sempre quella di dare al cliente un prodotto di alta qualità, dal colore chiaro, delicato al palato, morbido e dal gusto dolce ma deciso.

Il Sistema di Gestione per la Qualità di Leporati è ora improntato su un approccio di risk-based thinking che consente all'organizzazione di determinare i fattori che potrebbero generare deviazioni dei processi rispetto alla Norma ISO 9001:2015, e di mettere in atto controlli preventivi per minimizzare gli effetti negativi e cogliere al meglio le opportunità offerte dal mercato anticipandone le tendenze.

L'organizzazione applica Il sistema di Gestione Ambientale UNI EN ISO 14001: 2015 e il Regolamento EMAS UE 2017/1505 introducendo all'interno del proprio monitoraggio ambientale il concetto di life cycle thinking.

La politica aziendale è espressa in modo chiaro ed efficace e si snoda nei punti seguenti:

Porre la massima attenzione nell'individuazione e nella soddisfazione delle esigenze delle proprie parti interessate, in particolare dipendenti, collaboratori e clienti;

Migliorare continuamente la qualità della gestione della società e dei servizi offerti con la conseguente generazione di risultati positivi sia di natura economica sia in termini di eccellenza e reputazione verso l'esterno – con piena soddisfazione di clienti e partner

Revisionare con continuità la Politica per la Qualità per garantire che le proprie persone, in particolare dipendenti e collaboratori, ne comprendano appieno i contenuti impegnandosi ad attuarli, e gli stakeholder siano sempre informati dell'evoluzione del contesto di riferimento della società.

- rispetto dei requisiti contrattuali e cogenti (produrre prosciutti rispondenti alle caratteristiche definite, sicuri sotto l'aspetto microbiologico e organolettico, a tutela della salute del consumatore)
- rispetto delle normative volontarie in materia di sicurezza alimentare e rintracciabilità di filiera
- impegno nell'identificazione delle organizzazioni responsabili nella filiera di appartenenza
- rispetto delle leggi e dei regolamenti vigenti in materia ambientale e di sicurezza applicabili alle nostre attività, ai nostri prodotti e ai nostri servizi
- miglioramento continuo dell'efficacia delle prestazioni ambientali e di sicurezza anche attraverso la prevenzione quale elemento fondamentale della gestione del sistema
- favorire la crescita del personale, intesa come acquisizione di competenze e consapevolezza del ruolo all'interno dell'organizzazione, e diffondere un senso di responsabilità verso la sicurezza di tutti e verso l'ambiente

- incoraggiare la comunicazione e lo scambio di informazioni finalizzati al coinvolgimento e alla partecipazione attiva di tutto il personale
- sviluppare una mentalità volta al perfezionamento delle operazioni giornaliere e di routine
- migliorare con obiettivi annuali misurabili la posizione aziendale sui mercati nazionale ed internazionale
- migliorare i risultati gestionali attraverso la riduzione di costi e sprechi
- identificare e tenere sotto controllo gli impatti ambientali e di sicurezza delle attività in corso, comprese le misure necessarie per prevenire gli eventi incidentali, gli infortuni sul lavoro e ridurre le possibilità di inquinamento
- valutare in via preventiva i potenziali effetti sull'ambiente e sulla sicurezza delle eventuali modifiche alle attività, ai prodotti, ai processi e alle strutture, che potrebbero essere sviluppate in futuro
- adottare tutte le misure necessarie per prevenire o ridurre gli impatti negativi sull'ambiente e migliorare la propria prestazione ambientale, con l'impegno particolare a:
 - o effettuare il più possibile la raccolta differenziata dei rifiuti, privilegiando il recupero in luogo dello smaltimento
 - o controllare e gestire i consumi energetici
 - o controllare e gestire i consumi di risorse idriche
 - o monitorare e minimizzare, quando possibile, le diverse emissioni inquinanti derivanti dai processi aziendali
 - o controllare e gestire gli scarichi idrici
- adottare tutte le misure necessarie per prevenire o ridurre i rischi dell'attività lavorativa e dell'ambiente di lavoro attraverso:
 - o monitoraggi continui
 - o manutenzioni delle attrezzature di lavoro e degli ambienti
 - o predisposizione di apposite istruzioni lavorative
 - o informazione e formazione continua ai lavoratori in materia di salute e sicurezza
- adottare le misure necessarie affinché i fornitori, gli appaltatori e i prestatori d'opera che lavorano in stabilimento rispettino le disposizioni aziendali di propria pertinenza
- comunicare e rendere disponibile la politica aziendale
- comunicare e rendere disponibile al pubblico le informazioni sugli impatti ambientali delle attività aziendali
- non impiegare ALLERGENI e OGM per la realizzazione del prodotto
- soddisfare l'obbligo di adempimento di tutti i requisiti di sicurezza e legalità del prodotto nonché la responsabilità verso il cliente e il consumatore finale
- miglioramento continuo dell'efficacia delle prestazioni, anche attraverso la prevenzione quale elemento fondamentale della gestione del sistema integrato
- mantenere alte e costanti le condizioni di igiene dei diversi reparti e del prodotto lavorato.

La Politica Energetica è la Segueute:

- 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 e le informazioni 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.

La Politica della Responsabilità Sociale si articola come descritto nei punti che seguono.

La Direzione considera:

- il proprio PERSONALE come una risorsa preziosa e strategica, garantendone la salvaguardia dei propri diritti e promuovendone la crescita professionale e personale;
- i propri FORNITORI come partner, non solo per l'erogazione di prodotti e servizi ma anche per quanto riguarda i comportamenti etici;

- i propri CLIENTI come elemento fondamentale per il buon esito di tutte le attività svolte, operando costantemente per la loro soddisfazione anche in riferimento alle regole della responsabilità sociale.

A tal fine è un impegno formale della Direzione quello di:

- 1) uniformarsi a tutti i requisiti della norma SA 8000 in materia di:
 - lavoro infantile;
 - lavoro obbligato/forzato;
 - salute e sicurezza;
 - libertà di associazione e diritto alla contrattazione collettiva;
 - discriminazione;
 - pratiche disciplinari;
 - orario di lavoro;
 - retribuzione;
- 2) conformarsi alle convenzioni, agli strumenti internazionali incluso le loro interpretazioni, alle leggi vigenti e agli accordi sottoscritti in materia;
- 3) garantire il costante monitoraggio e miglioramento del proprio Sistema di Gestione per la Responsabilità Sociale, definendo obiettivi di miglioramento e verificandone il raggiungimento;
- 4) migliorare progressivamente le condizioni lavorative ed operare nell'ottica della tutela dei lavoratori anche attraverso una mirata e più trasparente comunicazione interna ed esterna;
- 5) si adopera nello stimolare il senso di responsabilità verso la salute, contrastando il più diffuso e pericoloso fattore di rischio per la salute umana, rafforzando gli interventi di contrasto al fumo.

La Presidenza (PRS) si impegna ad individuare ed assegnare i mezzi e le risorse necessari affinché tale politica sia adeguatamente diffusa, compresa e perseguita, fornendo sempre e a tutti i livelli aziendali il proprio supporto per il raggiungimento di tale obiettivo. La politica aziendale è verificata in fase di riesame della direzione per confermare la coerenza con gli scopi, le prospettive e le strategie dell'alta direzione.

ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Per ottenere la base conoscitiva necessaria per individuare i principali fattori di impatto ambientale relativi alle singole fasi del proprio processo produttivo, l'azienda ha provveduto ad esaminare per ogni fase il percorso delle materie prime, delle risorse ambientali in gioco (acqua, energia), dei prodotti e delle emissioni generate (solide, liquide, gassose).

Questa analisi ha preso in considerazione tutte le possibili condizioni operative, sia quelle **normali** che quelle **anomale** (ad esempio fermi impianti) e di **emergenza** (sia di origine naturale che tecnica che di processo). Per queste ultime sono state verificate anche le eventuali conseguenze e l'adeguatezza delle misure messe in atto dall'azienda per ridurre la probabilità di accadimento e mitigarne gli effetti.

Per tutti gli aspetti ambientali individuati si è quindi proceduto a valutare la significatività dell'impatto sull'ambiente sulla base dei seguenti criteri:

- **Rilevanza per l'ambiente:** valutazione degli effetti sull'ambiente in relazione alle quantità in gioco, alle caratteristiche di pericolosità ed alla vulnerabilità del sito o alla presenza di recettori sensibili nell'area soggetta all'impatto (corsi d'acqua, centri abitati, etc.)
- **Accettabilità delle parti interessate:** verifica e valutazione di fattori che, per la loro evidenza o attualità, sono oggetto di un eventuale interessamento da parte di soggetti interni o esterni all'azienda (opinione pubblica, vicinato, lavoratori, istituzioni, etc.)
- **Adeguatezza tecnico-organizzativa:** verifica delle opportunità di significativo miglioramento dell'aspetto alla luce dei livelli standard del settore, mediante interventi tecnici economicamente praticabili o mediante idonei interventi organizzativi
- **Probabilità:** verifica della frequenza/probabilità delle situazioni anomale o di emergenza o per attività svolte in passato valutazione della probabilità che tali attività abbiano generato un impatto ambientale persistente

Applicando quindi un'apposita istruzione, gli aspetti ambientali sono stati classificati in "significativi" e "non significativi".

Per gli aspetti significativi sono state previste specifiche modalità gestionali finalizzate al loro controllo e, dove tecnicamente ed economicamente perseguibile, sono stati individuati degli specifici obiettivi di miglioramento.

La gestione comprende la pianificazione ed esecuzione di attività di monitoraggio al fine di mantenere sotto controllo le prestazioni ambientali dell'azienda, la definizione di criteri operativi per la conduzione delle attività correlate e la loro formalizzazione dove necessaria, l'organizzazione di interventi di formazione dove ritenuti opportuni al fine di assicurare la competenza del personale.

In sede di analisi sono stati inoltre evidenziati tutti gli aspetti regolamentati per legge al fine di individuare tutti gli adempimenti normativi che l'azienda è tenuta a rispettare e di introdurre adeguate modalità di gestione che ne garantiscano la conformità.

L'azienda Leporati Prosciutti Spa ha provveduto ad adeguarsi al nuovo Reg. UE EMAS 1505 durante l'annualità 2017.

L'Azienda con il supporto delle funzioni aziendali interessate e di consulenti esterni, ha individuato gli aspetti ambientali delle sue attività, prodotti realizzati e dei servizi erogati che l'organizzazione può tenere sotto controllo o sui quali può esercitare un'influenza e i loro impatti ambientali associati, considerando una prospettiva di ciclo di vita.

Aspetti ambientali diretti in condizioni operative NORMALI

Tutti gli aspetti ambientali individuati correlati con il processo produttivo e la valutazione effettuata dall'azienda sono riportati in forma sintetica nella tabella seguente. Tale elenco potrebbe essere oggetto di variazioni in relazione a modifiche nei processi, servizi o prodotti, o a seguito di nuove disposizioni normative o variazioni del contesto territoriale o sociale. Il processo di identificazione degli aspetti e impatti ambientali è infatti un processo continuo, che viene svolto e riesaminato periodicamente.

Nella sezione successiva dedicata alle prestazioni ambientali, gli aspetti ritenuti significativi sono trattati in modo più approfondito, attraverso una descrizione qualitativa e quantitativa prendendo come periodo di riferimento i dati di monitoraggio

relativi al periodo 2009÷2017. Per avere un confronto significativo i dati sono stati rapportati alla quantità di cosce fresche lavorate come indicatore di produzione. Non si è ritenuto opportuno utilizzare come indicatore il prodotto finito, poiché le cosce entrate e lavorate nel corso di un determinato anno vengono vendute nel corso dell'anno successivo dopo circa 18 mesi di stazionamento nell'azienda.

ASPETTO AMBIENTALE		SIGNIFICATIVITÀ
USO DI RISORSE		
CONSUMI DI MATERIE PRIME	Uso di materiali sul prodotto finito (sigilli, corde, sugna, ...)	NON SIGNIFICATIVO
	Consumo di sale alimentare per le fasi di salatura (è stata acquistata, in passato, una macchina che ne ottimizzasse il consumo)	NON SIGNIFICATIVO
CONSUMI IDRICI	Consumo di acqua prelevata da pozzo per il processo produttivo	NON SIGNIFICATIVO
	Consumo di acqua prelevata da acquedotto	NON SIGNIFICATIVO
CONSUMI ENERGETICI	Consumo di en. elettrica per il funzionamento delle celle	SIGNIFICATIVO
	Consumo di gas metano per la produzione di acqua calda per il processo	SIGNIFICATIVO
	Consumo di gpl per la marchiatura	NON SIGNIFICATIVO
CONSUMO COADIUVANTI E MATERIALI AUSILIARI	Consumo di sugna	NON SIGNIFICATIVO
	Consumo di materiali da imballaggio per confezionamento e spedizione prodotto	NON SIGNIFICATIVO
	Consumo di prodotti chimici per attività di pulizia e lavaggio e per trattamento acque	NON SIGNIFICATIVO
	Consumo di materiali accessori vari (sigilli, corda, gas tecnici, etichette)	NON SIGNIFICATIVO
PRESENZA DI SOSTANZE PERICOLOSE	Utilizzo di gas lesivi dell'ozono nell'impianto di condizionamento delle celle	SIGNIFICATIVO
	Utilizzo di glicole etilenico nell'impianto di condizionamento degli stanzoni di stagionatura	NON SIGNIFICATIVO
	Utilizzo di gas ad effetto serra per l'impianto di condizionamento del locale ricevimento freschi e delle celle	SIGNIFICATIVO

ASPETTO AMBIENTALE		SIGNIFICATIVITA'
EMISSIONI IN AMBIENTE ESTERNO		
SCARICHI IDRICI	Immissione in un unico punto di scarico di acque industriali dal processo, acque meteoriche e domestiche in pubblica fognatura	NON SIGNIFICATIVO
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Immissione in atmosfera di gas ad effetto serra (funzionamento centrali termiche)	NON SIGNIFICATIVO
	Immissione in atmosfera di vapore acqueo dall'impianto lavaprosciutti	NON SIGNIFICATIVO
	Immissione dei gas di scarico degli automezzi che transitano presso lo stabilimento	NON SIGNIFICATIVO
	Emissioni dei gas di scarico degli automezzi che transitano per lo stabilimento	NON SIGNIFICATIVO
RIFIUTI	Produzione di rifiuti speciali	NON SIGNIFICATIVO
	Produzione di rifiuti assimilati agli urbani	NON SIGNIFICATIVO
SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE	Produzione di sottoprodotti di origine animale costituiti dalla toelettatura dei prosciutti	NON SIGNIFICATIVO
RUMORE ESTERNO	Immissione di rumore in ambiente esterno in relazione alla presenza di impianti nell'area cortilizia	NON SIGNIFICATIVO
ODORI	Immissione di odori dallo stoccaggio dei SOA	NON SIGNIFICATIVO
IMPATTO VISIVO	Impatto visivo stabilimento	NON SIGNIFICATIVO
SUOLO E SOTTOSUOLO	Inquinamento del suolo e sottosuolo	NON SIGNIFICATIVO
INQUINAMENTO ELETTROMAGNETICO	Emissione di radiazioni elettromagnetiche da cabina elettrica	NON SIGNIFICATIVO
INQUINAMENTO LUMINOSO	Illuminazione esterna	NON SIGNIFICATIVO
BIODIVERSITA'	Utilizzo del territorio e allevamento di razze suine	NON SIGNIFICATIVO

Per gli aspetti ambientali con il relativo impatto ambientale rilevato come "significativo" sono stati definiti degli obiettivi (vedasi la sezione relativa).

Aspetti ambientali diretti in condizioni operative ANOMALE O DI EMERGENZA

L'azienda si è strutturata definendo modalità gestionali e operative sia per evitare l'insorgenza di situazioni incidentali, sia per rispondere alle stesse in modo efficace e tempestivo, al fine di ridurre al minimo gli effetti negativi sull'ambiente e sulle persone.

È stata definita una squadra addetta alle emergenze e sono state formalizzate le modalità comportamentali da tenere qualora si verificassero situazioni incidentali. Tutto il personale è comunque istruito sul comportamento da tenere in caso di incendio ed evacuazione.

Di seguito sono riportate le situazioni di emergenza/anomale individuate come significative dall'azienda e le misure di gestione adottate. La significatività è stata valutata in relazione alla probabilità di accadimento ed alla gravità delle conseguenze dell'evento sull'ambiente.

Ampliamento

Nel corso del 2015 e del 2016 ed inizio 2017 sono stati programmati i seguenti lavori (è indicato lo stato di aggiornamento delle attività):

- ampliamento della cabina elettrica già esistente per aumentare la sua potenzialità;
- Ampliamento degli uffici su due piani (circa 80 m²) → progetto definito, ma lavori in fase di realizzazione;
- ampliamento locali di stagionatura (circa 489 m²) attività ultimata;
- nuove celle di riposo nella nuova costruzione (circa 486 mq) attività ultimata;
- Per quanto riguarda l'edificio esistente sono stati eseguiti:
 - a. nuova cella di pre-riposo dall'unione di due attuali celle;
 - b. nuova cella di ricevimento con attigui locali di servizio in sostituzione di tre delle celle attuali
 - c. nuovo locale lavaggio e asciugatoio in sostituzione di due delle celle precedenti;
 - d. nuova piattaforma di scarico prodotto fresco, dal cortile al primo piano, dove è ubicata la cella di ricevimento e locale di accettazione è spostato da piano terra a primo piano;
 - e. rifacimento spogliatoi;
 - f. sostituzione scalere in legno con Guidovie;

Inoltre minime modifiche all'area cortilizia e non cortilizia, con creazione di un nuovo transito verso i locali tecnici e ampliamento dei piazzali (soprattutto a Est della nuova ala in costruzione).

Incendio

L'adeguatezza delle misure adottate dall'azienda è stata verificata ed approvata dal Comando dei Vigili del Fuoco di Parma.

Come misure di prevenzione è stata predisposta una rete antincendio alimentata con l'acqua dell'acquedotto con manichette e idranti soprassuolo e sono stati collocati estintori in tutti i reparti e nell'area esterna di dimensione e tipologia adeguata al carico d'incendio dell'area.

Tutte le attrezzature, sulla base di quanto previsto dalla legislazione di riferimento, sono sottoposte a manutenzione e controlli periodici da parte del personale interno o di personale esterno qualificato al fine di garantirne la piena efficienza in caso di necessità.

Fuoriuscita accidentale in atmosfera di sostanze lesive della fascia di ozono

L'impianto di termoregolazione delle celle utilizza, parzialmente, fluido refrigerante HCFC 22 (nome commerciale freon R22), sostanza classificata come lesiva della fascia dell'ozono.

La possibilità per l'azienda di intervenire in maniera preventiva per limitare fuoriuscite di gas dal circuito attraverso attività di manutenzione sugli impianti risulta essere limitata. Al fine di individuare rapidamente eventuali perdite e di ridurre quindi gli effetti sull'ambiente, l'azienda si è attivata attraverso controlli visivi delle tubazioni, dove ispezionabili, e delle temperature delle celle. Inoltre sono effettuati controlli periodici di tenuta di tutti gli impianti da parte di ditte esterne specializzate.

Sversamenti di sostanze liquide pericolose

In stabilimento non sono presenti stoccaggi esterni di prodotti chimici in quantità tali da determinare impatti significativi per l'ambiente.

E' invece da segnalare la presenza di sostanze pericolose all'interno dei circuiti di condizionamento delle celle: oli minerali per il funzionamento dei compressori e glicole etilenico utilizzato come refrigerante.

Giornalmente viene effettuato un controllo visivo del corretto funzionamento dei compressori verificando la presenza di eventuali perdite. Inoltre in tutte le sale compressori è stato predisposto adeguato materiale assorbente per contenere eventuali fuoriuscite accidentali, sono state definite le modalità di intervento ed è stato formato tutto il personale interessato.

Per quanto riguarda il glicole etilenico, giornalmente viene effettuato un controllo delle tubazioni esterne al fine di individuare immediatamente eventuali perdite. Non sono possibili ulteriori misure preventive.

Centrale termica

Le nuove centrali termiche hanno portato ad una notevole riduzione dei consumi, dal momento della loro entrata in servizio (2013) e della loro ottimizzazione di esercizio (dal 2014).

2013	2014	2015	2016	2017
109.657	90.579	93.150	92.936	54.034

Tutti i consumi sono espressi in m³ di metano.

Commento: L'andamento rispetto l'anno precedente risulta essere notevolmente ridotto questo valore è giudicato soddisfacente in quanto la caldaia risulta essere ad alto rendimento (condensazione) e durante l'anno 2017 l'azienda per la parte di ampliamento produttivo ed stagionatura secondo piano ovest parte vecchi ha implementato impianto di recupero di calore.

ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Gli aspetti ambientali indiretti derivano dall'interazione dell'organizzazione con soggetti terzi ed è quindi solo attraverso il coinvolgimento di questi soggetti che l'aspetto può essere valutato, gestito e migliorato.

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

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 LEPORATI PROSCIUTTI SPA 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.

I rifiuti derivanti dalle lavorazioni ossia la CAT: 3 vengono smaltiti da ditta autorizzata e possono essere destinati all'alimentazione animale.

ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI A FORNITORI E TERZISTI

I prodotti del LEPORATI PROSCIUTTI SPA devono essere consegnati con mezzi idonei in grado di garantire temperature comprese fra i 2 e i 4°C. Per garantire queste condizioni i mezzi dei fornitori sono dotati di impianti frigoriferi funzionanti a gas (aspetto ambientale indiretto: freon e altri gas).

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. Dall'analisi dei risultati si ottiene che il danno massimo si ha nella fase di allevamento.

In seguito, sono indicati gli aspetti indiretti sui quali l'azienda potrebbe incidere maggiormente.

Attività	Soggetto coinvolto	Impatto ambientale	Prospettive di miglioramento
APPROVVIGIONAMENTO MATERIA PRIMA			
Approvvigionamento cosce fresche	Macelli	Impatti legati alle attività di macellazione e sezionamento	Introduzione di criteri ambientali nella valutazione dei fornitori e predisposizione di questionari informativi sulle modalità di gestione degli aspetti ambientali adottate dal fornitore. Comunicazione della Politica Ambientale dell'azienda ai fini di una loro sensibilizzazione
AFFIDAMENTO ATTIVITA' A CONTOTERZISTI			
Disosso e pressatura a mattonella	Disossatori	Impatti legati alle attività di disosso/pressatura mattonelle presso la ditta esterna	Introduzione di criteri ambientali nella valutazione dei fornitori. Comunicazione della Politica Ambientale dell'azienda ai fini di una loro sensibilizzazione.
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI			
Sugnaturo Attività di pulizia Manutenzione impianti, attrezzature ed infrastrutture	Ditte appaltatrici, prestatori d'opera	Impatti legati alle attività svolte nel sito	Definizione di norme comportamentali per le aziende che operano nel sito
Conferimento dei rifiuti a terzi	Trasportatori e destinatari dei rifiuti	Impatti legati alle attività svolte durante il trasporto e nelle loro sedi	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori.
COMMERCIALIZZAZIONE PRODOTTO FINITO			
Scelta degli imballaggi per il confezionamento e la spedizione del prodotto finito	Cliente utilizzatore	Impatti legati alla produzione di rifiuti presso il cliente	Iniziative di sensibilizzazione dei propri clienti attraverso la predisposizione di istruzioni da apporre sulle confezioni dei prodotti per una corretta eliminazione degli imballaggi finalizzata al loro recupero

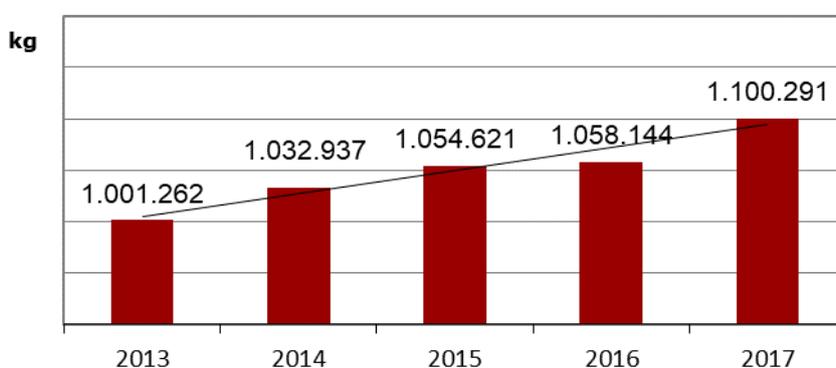
Poiché nessuno di questi aspetti genera impatti ambientali significativi, grazie soprattutto alle intense attività di riduzione degli stessi svolte in passato, ad oggi non sembrano identificabili obiettivi di ulteriore riduzione, se non con impegni economici non commisurati al beneficio ambientale atteso.

CONSUMO DI MATERIE PRIME

Sia per il prosciutto a marchio Parma che per il Leporati Gran Riserva, la materia prima è costituita da **cosce fresche di suino** che soddisfano le specifiche caratteristiche stabilite dalla Legge 13 febbraio 1990, n. 26, sulla tutela della denominazione di origine del "Prosciutto di Parma", riguardanti la zona di provenienza (11 regioni del Centro e Nord Italia) ed altri requisiti quali l'età, il peso e le condizioni del maiale.

Nel grafico seguente si riportano i dati aggiornati relativi alle cosce fresche in ingresso allo stabilimento. Come commento generale, si precisa che le variazioni che si osservano negli anni sono legate alle opportunità offerte dal mercato.

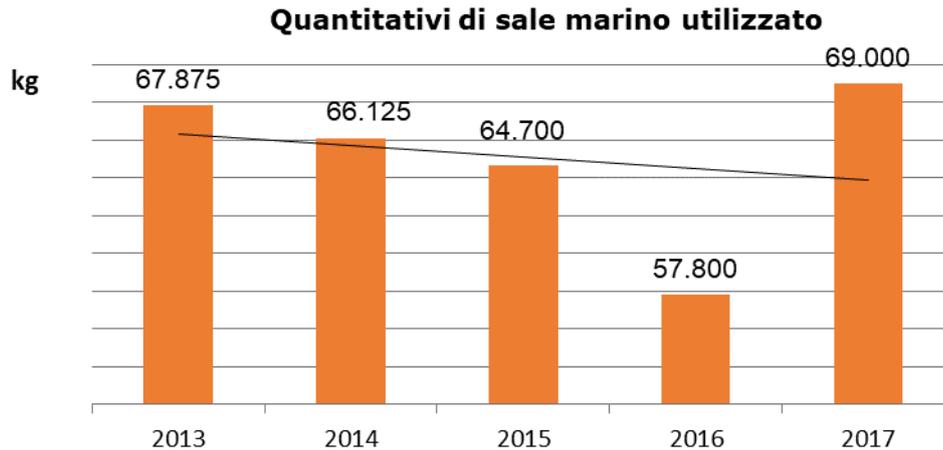
Quantitativi di cosce fresche lavorate



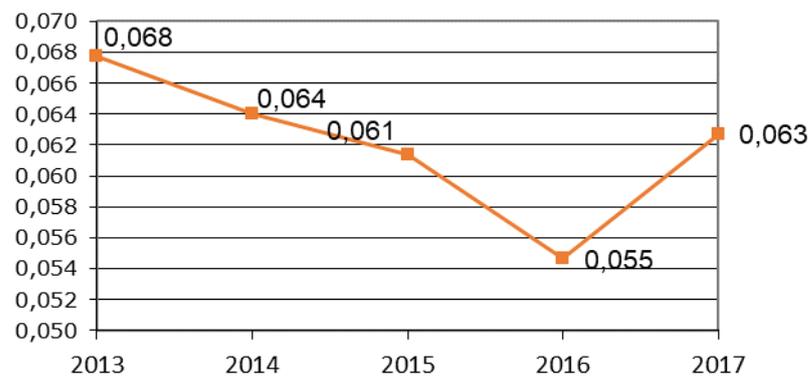
Commento ai dati: *I quantitativi di carne lavorata registrano un progressivo aumento nel corso degli ultimi anni. L'aumento verificatosi nell'anno 2017 è da attribuirsi alla messa in servizio della nuova parte di stabilimento e il conseguente ampliamento della capacità produttiva.*

Tra le materie prime viene considerato anche il **sale marino**, relativamente al quale i quantitativi utilizzati sono oggetto di rigorose specifiche di processo (la salatura è fondamentale per consentire la conservazione del prosciutto, che però deve al contempo mantenere la tipica caratteristica di dolcezza).

Nei grafici seguenti sono presentati i dati relativi al consumo di sale aggiornati, rapportati al quantitativo di cosce fresche lavorate, in modo da potere evidenziare eventuali variazioni significative dei consumi nel corso degli anni.



Indicatore kg sale utilizzato/kg cosce fresche lavorate



Commento ai dati: *Nel periodo in considerazione, si può osservare una riduzione dei consumi di sale utilizzato per kg di prodotto fino ad anno 2016 (quantificabile in circa 5 g per kg nel periodo di osservazione). Tale andamento rientra in un progetto di riduzione costante delle materie prime usate per unità di prodotto realizzata.*

Gli interventi effettuati in passato (formazione al personale, acquisto di macchinari tecnologicamente avanzati) hanno portato al risultato ottenuto. Durante l'annualità 2017 l'azienda ha introdotto all'interno del ciclo produttivo una maggior quantità di cosce fresche lavorate con una pezzatura maggiore rispetto al suo standard di lavorazione.

CONSUMI IDRICI

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avviene mediante l'acquedotto comunale ed un pozzo privato situato al di fuori del perimetro dello stabilimento: l'acqua del pozzo viene utilizzata per il processo produttivo, mentre quella dell'acquedotto per l'alimentazione della rete antincendio e per gli altri usi in solo caso di necessità.

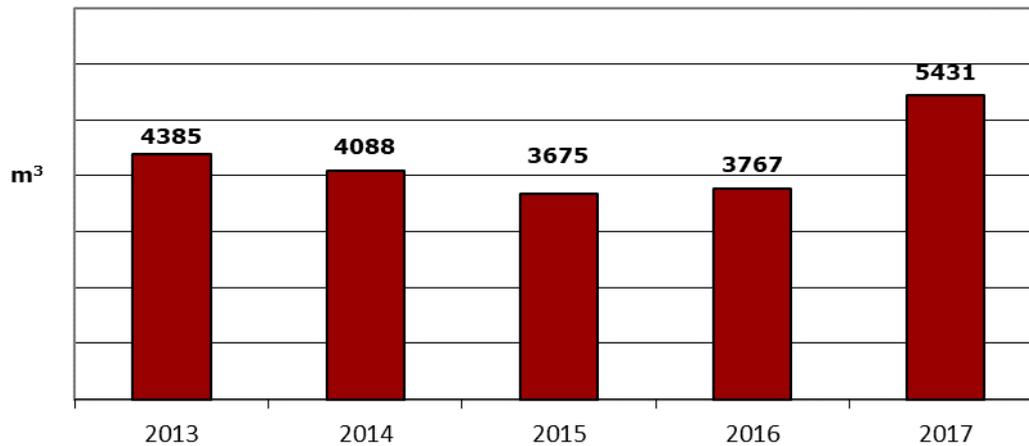
L'acqua consumata viene tenuta sotto controllo dal punto di vista quantitativo mediante la registrazione dei consumi mensili e dal punto di vista qualitativo mediante l'esecuzione di analisi chimico-batteriologiche.

Gli usi dell'acqua di pozzo all'interno del processo produttivo sono legati principalmente a:

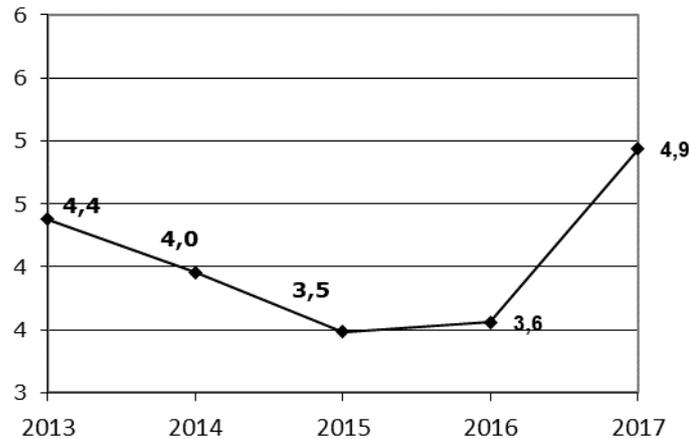
- lavaggio dei prosciutti
- attività di pulizia dei locali e delle macchine
- rigenerazione delle resine dell'impianto di addolcimento.

Di seguito si riportano i dati aggiornati relativi ai consumi di acqua ed all'indicatore di efficienza individuato.

Quantitativi di acqua da pozzo utilizzata



**Indicatore litri acqua pozzo utilizzata/
kg cosce fresche lavorate**



Commento ai dati: A seguito della sostituzione dell'impianto di raffreddamento delle celle con uno più moderno e più efficiente, utilizzando condensatori ad aria, si è ottenuto un sensibile miglioramento dei consumi. Dopo tale introduzione (avvenuta nei primi mesi dell'anno 2008) i consumi si sono stabilizzati negli anni successivi. L'aumento di acqua utilizzata nell'anno 2017 è causato da un doppio lavaggio delle bilancelle in modo da garantire assoluta idoneità delle stesse, inoltre l'aumento della capacità produttiva dovuta all'ampliamento dello stabilimento determina un consumo di acqua maggiore rispetto allo scorso anno. Nel corso del 2015 si è avuta una rottura del contatore (tra luglio ed il 20 ottobre), che non ha consentito di avere una lettura certa dei consumi 2015. All'ente gestore è stata comunicata una stima (il cui metodo di calcolo è stato condiviso con il tecnico competente per gli scarichi) per eccesso, che rimane allineata con il trend degli anni precedenti.

L'organizzazione ha deciso di ricorrere all'acqua da pozzo per non gravare sull'acquedotto comunale.

CONSUMI ENERGETICI

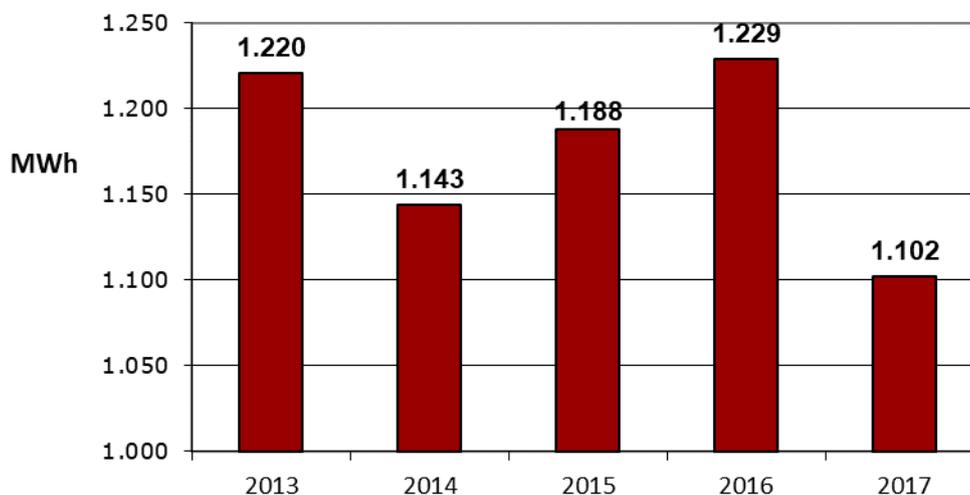
I principali vettori energetici utilizzati in azienda sono costituiti da:

- **energia elettrica** per il funzionamento degli impianti dello stabilimento, da attribuire per la maggior parte all'impianto di termoregolazione delle celle e dei locali adibiti a stagionatura
- **gas metano** per la produzione di acqua calda utilizzata nel processo produttivo e per le utenze civili.

I consumi energetici sono monitorati mensilmente attraverso la lettura del contatore del gas e la lettura delle fatture di fornitura dell'energia elettrica dell'ente gestore.

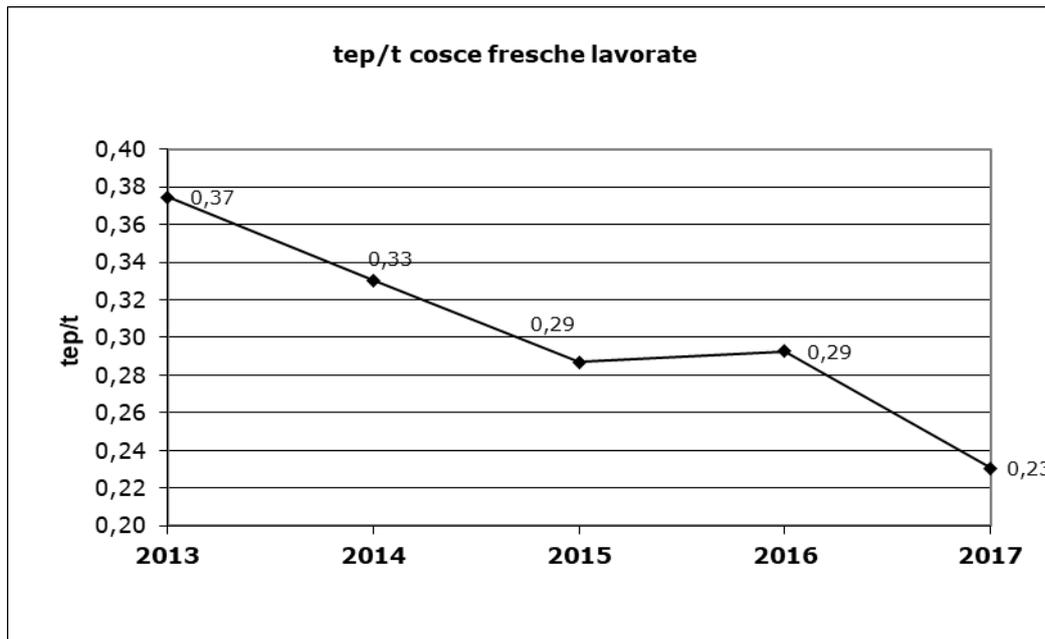
Energia elettrica

Quantitativi di energia elettrica utilizzati



L'equivalenza tra il dato di consumi energetici espressi in MWh ed in tep è illustrato nella seguente tabella:

UTILIZZO DI RISORSE ENERGETICHE					
	2013	2014	2015	2016	2017
Energia elettrica [MWh]	1.220	1.143	1.188	1.229	1.102
<i>Conversione in Tep</i>	280,7	263,0	222,2	229,8	206,0
	2013	2014	2015	2016	2017
Gas metano [m³]	109.657	90.579	93.150	92.936	54.034
<i>Conversione in Tep</i>	89,9	74,3	76,8	76,7	44,6
<i>conversione in MWh</i>	391,0	322,9	334,1	333,4	193,8
TOTALE TEP	370,6	337,3	299,0	306,4	250,6
Totale MWh	1.611,2	1.466,3	1.522,1	1.562,0	1.295,4
	2013	2014	2015	2016	2017
Gasolio [litri]	4.817	4.117	3.956	3.572	3.241
<i>Conversione in Tep</i>	4,4	3,8	3,6	3,3	3,0
TOTALE	375,0	341,0	302,6	309,7	253,6



Commento ai dati: *I consumi complessivi di energia nel periodo di riferimento, mostrano un trend migliorativo; eventuali valori anomali (es. il valore del 2013) sono influenzati dall'andamento climatico del periodo considerato, che influisce sulla stagionatura.*

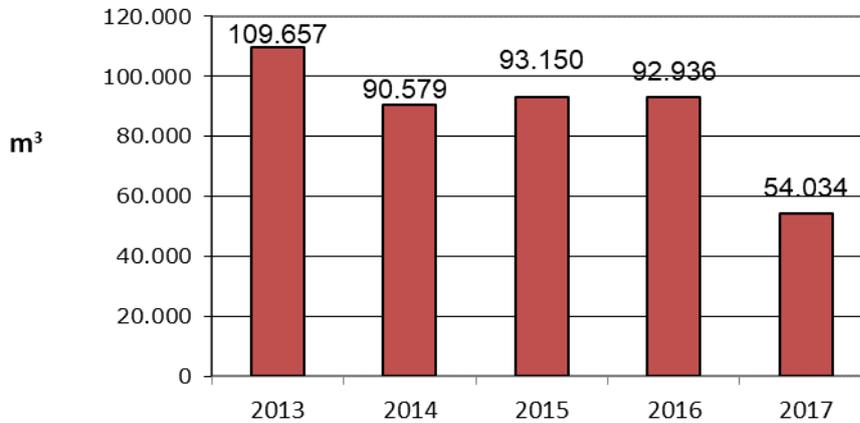
L'installazione e la messa in funzione della nuova centrale termica- frigorifera nel 2012, ha comportato consumi anomali derivanti da diverse operazioni di settaggio, che si sono prolungati nel 2013. Il valore del 2014 è positivo per l'ottimizzazione nella conduzione degli impianti da parte del personale tecnico.

A seguito del significativo impatto derivante dal consumo di energia elettrica, la direzione ha deciso di attuare azioni per la limitazione di tali consumi, come definito negli obiettivi (si rimanda alla sezione relativa del presente documento).

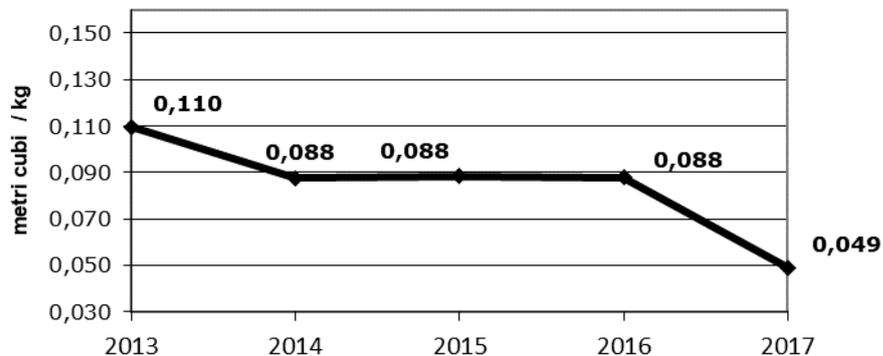
Grazie All'introduzione dell'impianto fotovoltaico e riduzione dei consumi di metano l'anno 2017 vede ridurre di 6 punti il proprio indicatore.

Gas metano

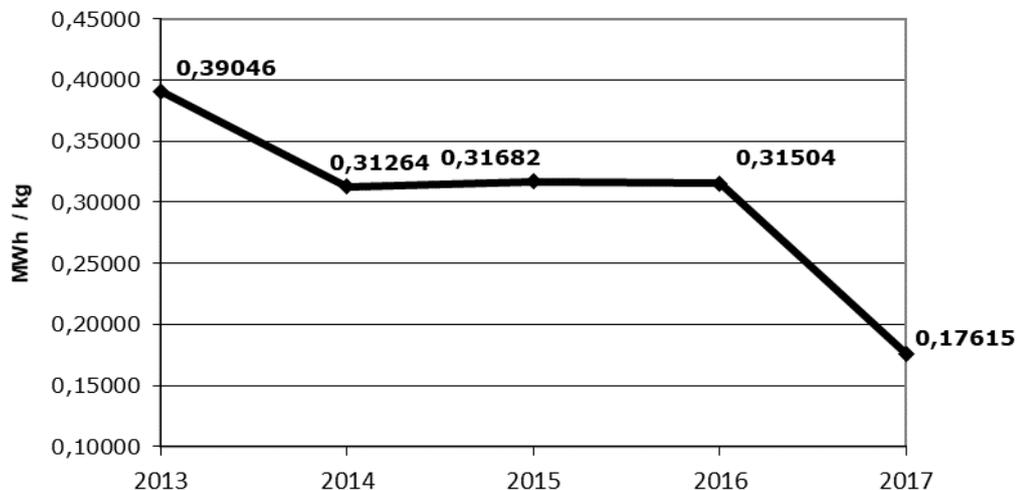
Quantitativi di gas metano utilizzati



Indicatore m3 gas metano/ kg cosce fresche



Commento ai dati: Nel corso del periodo si è notata una notevole riduzione dei metri cubi di metano, grazie agli interventi degli anni passati (impostazione automatica della temperatura nei locali, utilizzo di una cabina di lavaggio con durata del lavaggio e temperatura dell'acqua preimpostati secondo le esigenze produttive, controllo generale mensile delle centrali termiche e manutenzione semestrale con prove di rendimento). Il dato rappresenta però, sia in termini assoluti che in termini relativi, un grosso "costo ambientale" per l'organizzazione. L'intervento fatto nell'ultimo anno con la realizzazione di impianto recupero di calore parte nuova e parte vecchia ha portato ad una sostanziale riduzione dei consumi per unità di peso del prodotto finito.

Indicatore kWh gas metano/ kg cosce fresche

Commento ai dati: Nel grafico sopra riportato è illustrato l'andamento dell'energia totale espressa in kWh su kg di cosce fresche:

L'indicatore mostra il suo aumento nell'annualità 2016 in quanto durante l'anno l'azienda ha aumentato la sua capacità produttiva e di stoccaggio grazie alla realizzazione dell'ampliamento dedicato al prestagionatura a stagionatura dei prodotti; conseguentemente durante l'anno 2016 progressivamente con la messa in funzione degli impianti è aumentato il consumo del vettore energetico: Kwh di energia elettrica. La trasformazione dai m³ di metano in energia (kW/h) è fatta utilizzando il seguente fattore di conversione (come indicato nel sito www.eni.com):

1 m³ gas metano → 10,35 kW/h

Durante l'anno 2017 il fabbricato di nuova costruzione utilizza per tutte le stagionature impianto di recupero di calore, la parte vecchia della struttura ha implementato la stessa tecnologia per la stagionatura secondo piano lato ovest. Si può notare dal grafico fa riscontrare una notevole riduzione dei kWh su kg di cosce fresche.

CONSUMO DI MATERIALI DA IMBALLAGGIO

I principali materiali da imballaggio utilizzati sono rappresentati dagli imballaggi in cartone per il confezionamento e la spedizione del prodotto finito e secondariamente anche dalle vaschette e dal film in materiale plastico per il confezionamento del prodotto preaffettato.

I quantitativi sono mantenuti sotto controllo tramite un software gestionale; mediamente vengono utilizzati circa 40.000 cartoni all'anno. Nel corso del 2015 non sono state utilizzate vaschette (per memoria, negli anni precedenti i valori erano di circa 50000 vaschette all'anno).

La possibilità per l'azienda di intervenire su questo aspetto (ad esempio sulla scelta della tipologia di imballaggio, del numero di prosciutti per confezione, della

grammatura delle vaschette) al fine di ridurre l'impatto sull'ambiente, è limitata dal fatto che le modalità di imballaggio sono regolate da norme igienico-sanitarie oltre che dalle esigenze specifiche di ogni cliente.

BIODIVERSITÀ

Il rapporto tra superficie coperta e superficie totale, pari a 0,104, è rimasto invariato nel corso del triennio 2009- 2011. Nel corso del 2012, per la realizzazione della centrale termica esterna, lato Ovest, sono aumentati i m² coperti, con relativo aumento del rapporto tra superficie coperta e superficie totale da 0,104 a 0,107. Tale indicatore è rimasto costante nel 2013 e 2014.

Fine 2015 fino ad inizio 2017 si è provveduto ad eseguire un ampliamento dello stabilimento di seguito sono riportati i dati aggiornati:

Biodiversità	Ante modifiche (mq)	Con locale centrale termica (mq.54)	Con ampliamento (mq.625)	Con piattaforma di sollevamento per accettazione (mq.21) e nuovo ufficio (mq.47)
Area edificata (mq)	1.805	1859	2484	2.552
Area totale (mq)	13.950	13.950	13.950	13.950
Indicatore	0,129	0,133	0,178	0,183

L'azienda ha edificato una superficie di m² 2552 su un complessivo di m² 13950 disponibili.

L'indicatore sopra riportato non ha avuto scostamenti significativi a seguito dell'ampliamento strutturare.

UTILIZZO DI SOSTANZE PERICOLOSE

L'impianto di termoregolazione delle celle (celle di ambientazione, 1° sale, 2° sale, pre- riposo, riposo, asciugatoio e cella di stoccaggio) utilizza sia fluido refrigerante "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) che gas contribuenti all'effetto serra (rif. Reg. [CE 517/2014](#)).

Il freon R22 è inserito in un programma europeo di progressiva eliminazione, che prevede divieti gradualmente di utilizzo per manutenzione e assistenza delle apparecchiature, fino al divieto totale di utilizzo dopo il 01/01/2015. Da tale data, l'organizzazione non utilizza più gas lesivo dell'ozono per il reintegro; nel caso di fughe, verranno modificati gli impianti o, per quanto possibile, sostituiti i gas.

Gli impianti che contengono idroclorofluorocarburi sono sottoposti a periodici controlli di tenuta, come previsto dalla legislazione nazionale e precisamente dal D.Lgs. n. 147 del 15/02/2006.

L'azienda ha provveduto a censire tutti gli impianti contenenti freon R22, conteggiando la quantità di gas presente in ogni impianto e monitorando i reintegri effettuati su ciascun impianto.

Ai fini dell'adeguamento al programma europeo di progressiva eliminazione, ci siamo posti come obiettivo di miglioramento la progressiva sostituzione del freon R22 con gas alternativi, non lesivi della fascia di ozono. Sono stati individuati dei gas alternativi (R422D, R404A e FX100) e, ad oggi, è in progressiva sostituzione. Anche

per i nuovi gas utilizzati sono previsti dei controlli periodici, in funzione dei quantitativi presenti, come previsto dal D.Lgs. 43/2012.

La situazione nei diversi impianti è la seguente (frutto dell'obiettivo di miglioramento indicato sopra e dettagliato nella sezione relativa agli obiettivi):

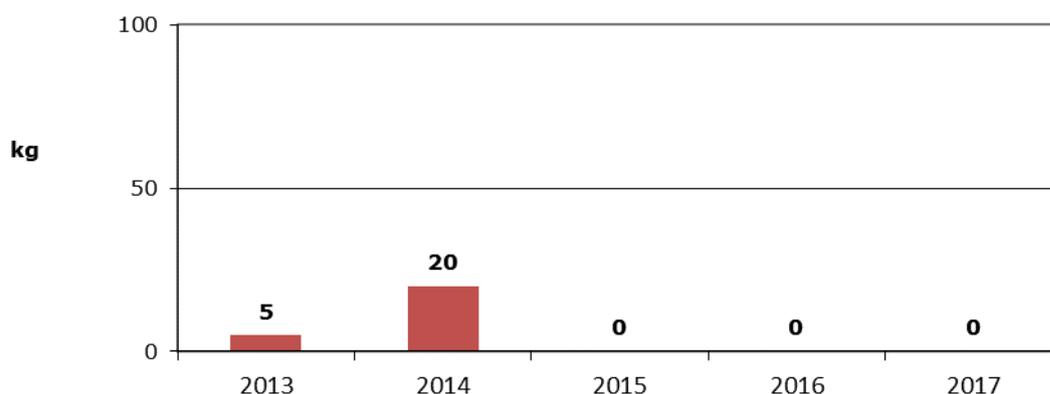
Quantitativi di gas R22 (lesivi ozono) in uso e reintegri:

PARAMETRO	2014	2015	2016	2017
Quantitativi di gas freon utilizzati per il reintegro [kg]	20	0	0	0
Capacità totali impianti [kg]	145	145	75	75
	2014	2015	2016	2017
Percentuale di freon consumata [%]	13,8	0,0	0,0	0,0

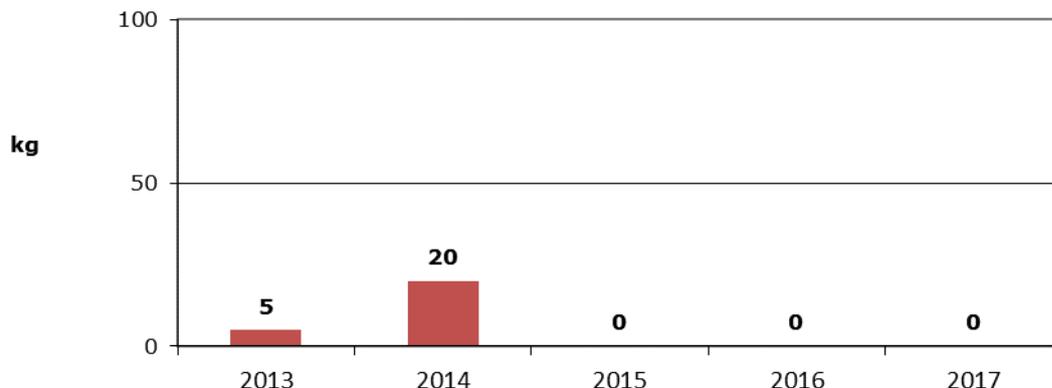
Quantitativi di gas ad effetto serra in uso e reintegri:

PARAMETRO	2013	2014	2015	2016	2017
Quantitativi di gas freon utilizzati per il reintegro [kg]	5	20	0	0	0
Capacità totali impianti [kg]	250	145	145	75	75
	2013	2014	2015	2016	2017
Percentuale di freon consumata [%]	2,0	13,8	0,0	0,0	0,0

Quantitativi di gas freon utilizzati



Quantitativi di gas freon utilizzati



Commento ai dati: *I reintegri di gas freon negli anni sono da attribuire a fughe fisiologiche dagli impianti o a vere e proprie rotture impreviste.*

L'azienda, non potendo intervenire con attività di manutenzione preventiva, effettua giornalmente dei controlli sul corretto funzionamento delle celle al fine di individuare immediatamente eventuali perdite.

I gas non lesivi dello strato di Ozono sono da considerarsi a potenziale effetto serra e come tali gestiti e controllati secondo legislazione vigente. Sono stati ammodernati nel corso del 2013 gli impianti, con l'installazione di una nuova centrale frigorifera. Ad oggi non sembrano possibile ulteriori attività di miglioramento, se non relative alla gestione dei vettori energetici (come accennato sopra). Ad oggi non risultano possibili ulteriori interventi.

SCARICHI IDRICI

Le tipologie di acque reflue che hanno origine dallo stabilimento sono:

- **acque reflue industriali** (legate al processo produttivo): derivano dalle attività di pulizia dei reparti, dal lavaggio dei prosciutti (queste ultime trattate in una vasca di degrassaggio e sedimentazione prima dell'immissione in pubblica fognatura) e dalla rigenerazione delle resine dell'impianto di addolcimento
- **acque reflue assimilate alle domestiche** derivanti dai servizi igienici, raccolte e trattate in fosse Imhoff
- **acque meteoriche** di dilavamento dei piazzali e dei pluviali.

Lo scarico di tutte le acque sopra menzionate avviene in pubblica fognatura mediante un unico punto autorizzato dal Comune di Langhirano.

Sulla base dell'attuale autorizzazione, i valori limite di emissione allo scarico che l'azienda deve rispettare sono quelli definiti nella Tabella P/1 del Regolamento di fognatura comunale, che per le attività di trasformazione di carni suine prevede per alcuni inquinanti limiti di concentrazione allo scarico più alti rispetto a quelli fissati dalla legislazione nazionale (D.Lgs.152/2006) in relazione alla presenza di un depuratore comunale delle acque reflue urbane in grado di garantire il successivo trattamento.

LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO SPA

Dal punto di vista quantitativo, non essendo presente un misuratore di portata in uscita, si considera che i quantitativi scaricati siano circa uguali ai quantitativi prelevati, dal momento che non viene trattenuta acqua nel processo produttivo.

Dal punto di vista qualitativo, le acque reflue derivanti dal processo produttivo sono caratterizzate principalmente dalla presenza di cloruri (residui del sale utilizzato per la salatura) e grassi animali, oltre ad un elevato carico organico (COD e BOD).

Il rispetto dei limiti normativi è tenuto sotto controllo attraverso la programmazione di analisi delle acque di scarico, effettuate annualmente da un laboratorio esterno specializzato.

I dati aggiornati con tutte le analisi disponibili sono riportati nella tabella seguente.

Parametro	2013		2014		2015		2016		2017		Valori limite
	Est.	Int.	Est.	Int.	Est.	Int.	Est.	Int.	Est.	Int.	Tab. P/1 Reg. comunale
BOD ₅ [mg/l]	970, 350, 100	361	8, 1135, 190	338	30 438 725	443	625 844 531	443 175	143 56	368	1.500
COD [mg/l] tq	1260, 484, 176	1199	33, 1430, 311	783,5	63 702 884	1025	648 1212 846	984 2150	106 75	818	3.000
Cloruri [mg/l]	237, 241, 349	217	159,2 168,6 254,2	222,4 5	179 203 143	204	172 126 155,3	191,4 140	316.1 161.8	190	3.500
Grassi e oli animali e vegetali [mg/l]	177, 53, 6	29	1 471,5 130,5	49,67	1 188 306	227	201,7 275,7 247,4	216,2 159	0.5 13.9	179.6	500
Fosforo	38,51 33,1 27,65	5,85	4,91 61,41 30,49	49,35	6 36 45,5	38,5	5,3 48,3 36,2	55	8.8 11.1	34.4	60
Tensioattivi	1,3 0,3 0,9	1,28	0,3 1,1 0,7	2,84	0,3 2 7,9	3,58	2,4 1,7 1,1	2,12	2.2 0.4	2.38	4

Nel corso del 2014 è stato rilevato dal laboratorio Iren un valore fuori limite (circa 2% oltre la soglia) di Fosforo. Sono state avviate tutte le indagini ed è stato intervistato a riguardo anche il tecnico Iren, il quale ha riferito che il risultato era da considerarsi positivamente e che non era necessario prendere ulteriori provvedimenti.

Indagando si è scoperto che non è nota la metodica utilizzata e l'incertezza di lettura dell'analisi. Sempre il tecnico di Iren ha indicato che deve sempre considerarsi la media delle letture dei 3 prelievi fatti nel corso dell'anno.

LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO SPA



Commento ai dati: Le analisi evidenziano il pieno rispetto dei limiti di legge dei campionamenti interni effettuati, a dimostrazione dell'efficacia delle misure di carattere tecnico e gestionale adottate:

- regole precise riguardanti le attività di pulizia che prevedono l'accurata raccolta del sale dalla linea di salatura, dalle altre attrezzature e dai pavimenti prima delle operazioni di lavaggio, in modo da evitare di immettere sale in fognatura tramite le bocchette presenti nei reparti
- precise e rigorose modalità di utilizzo dei detergenti e dei sanificanti

- *presenza di una vasca di degrassaggio e sedimentazione di maggiori dimensioni della precedente al fine di poter usufruire di un sistema più efficiente.*

Relativamente alle variazioni che si osservano negli anni, si devono prendere in considerazione diversi fattori:

- *il ricorso ad un sistema di raffreddamento con condensatori ad aria ha consentito di ridurre i consumi idrici e conseguentemente anche il volume di acqua scaricata in fognatura è diminuito. Questo ha influenzato la qualità delle acque scaricate in quanto a parità di inquinanti presenti si ha aumento di concentrazione*
- *le analisi sugli scarichi sono eseguite annualmente, generalmente durante la fase di lavaggio dei prosciutti, ai fini di verificare il carico organico.*

Nel triennio di riferimento l'ente gestore ha sorvegliato gli scarichi con analisi trimestrali evidenziando alcuni valori anomali (es: tensioattivi in un'analisi novembre 2015, Fosforo in un'analisi del 2014). Per avere un proprio riscontro, l'organizzazione ha fatto eseguire da un laboratorio accreditato le analisi per avere certezza della qualità degli scarichi.

Le analisi dell'ente gestore servono per qualificare lo scarico (per presenza di inquinanti diversi) e per personalizzare la tariffa per l'anno successivo.

Dalle analisi interne non si sono mai registrati valori prossimi al limite di legge.

RIFIUTI

La Leporati Prosciutti Langhirano S.p.A. ha già da tempo adottato prassi consolidate per la raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti prodotti e per la loro corretta gestione, privilegiando ogniqualvolta possibile l'avvio a recupero in luogo dello smaltimento.

Tutto il personale provvede alla raccolta differenziata dei rifiuti nei contenitori predisposti nei vari reparti ed al successivo trasferimento all'area di deposito esterna, identificata mediante cartelli.

Nella tabella seguente vengono riportati i rifiuti speciali attualmente prodotti con regolarità in azienda, classificati secondo il codice CER (codice europeo di identificazione dei rifiuti) e avviati a recupero o smaltimento mediante ditte specializzate.

Rifiuti speciali prodotti				
Codice CER	Descrizione rifiuto	Area/Attività di provenienza	Classificazione	Destinazione
020204	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti (fanghi di depurazione)	Vasca di trattamento delle acque di scarico	Non pericoloso	Smaltimento
020299	Rifiuti non specificati altrimenti (sale esausto)	Salatura e dissalatura prosciutti (sale caduto a terra o rimasto sulla linea di salatura)	Non pericoloso	Recupero
200304	Fanghi prodotti dalle fosse settiche	Fosse settiche scarichi domestici	Non pericoloso	Smaltimento
150106	Imballaggi e materiali misti	Cantiere	Non pericoloso	Smaltimento
170401	Rame Bronzo ottone	Cantiere	Non pericoloso	Smaltimento

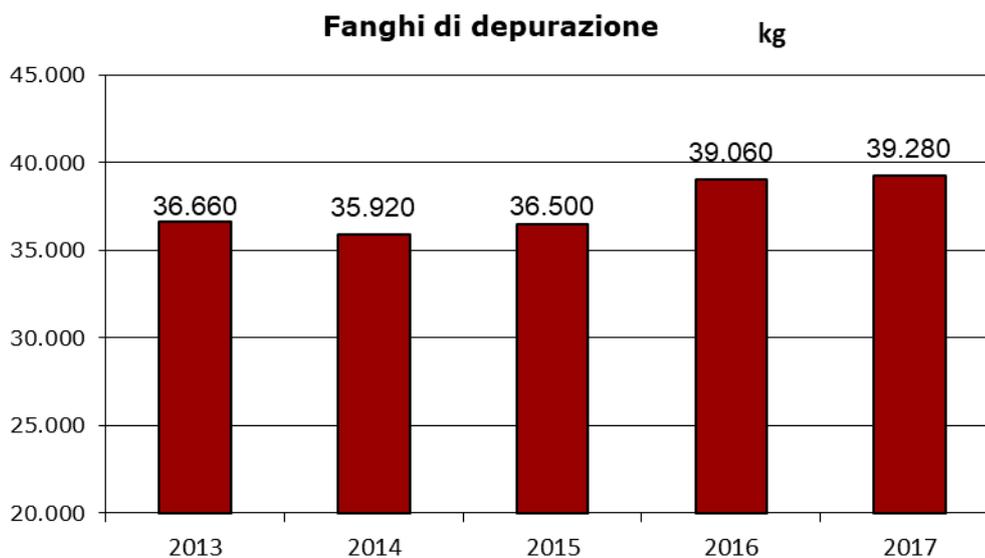
Il bilancio generale della gestione dei rifiuti effettuata dall'azienda negli anni di riferimento è riassunto nella tabella seguente, da cui si osserva come complessivamente l'impatto sull'ambiente sia sensibilmente ridotto dal fatto che mediamente il 40% dei rifiuti prodotti viene conferito al recupero, per renderlo idoneo ad essere utilizzato in altri cicli produttivi.

GESTIONE RIFIUTI

	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
TOTALE PRODUZIONE RIFIUTI (t/anno)	46,15	48,47	49,88	65,23	64,85	61,92	63,11	63,80	73,38
di cui PERICOLOSI (%)	0,29	0,35	0,29	0,13	0,10	0	0	0	0
di cui avviati a RECUPERO (%)	40,16	33,91	35,93	40,59	38,49	38,5	39,7	39,98	41,39

[sono eccezionalmente indicati i valori per un periodo di riferimento più lungo del triennio, per dimostrare la tendenza (in %) della destinazione a recupero, rispetto allo smaltimento, indipendentemente dall'aumento del totale di rifiuti prodotti (+50% nel periodo 2009-2015)]

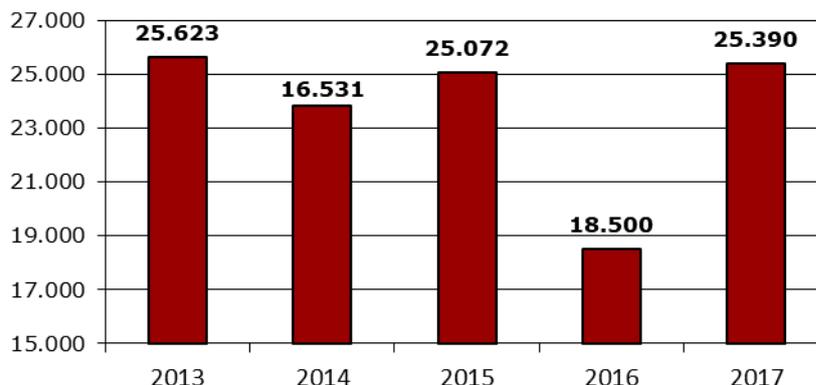
Di seguito si riportano i dati di produzione aggiornati relativi ai fanghi dell'impianto di trattamento ed al sale esausto.



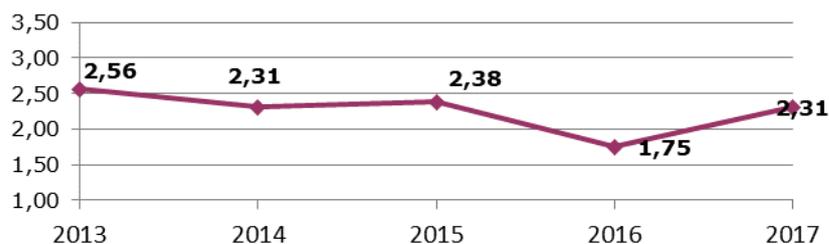
Commento ai dati: I fanghi di depurazione sono originati dal trattamento, nella vasca di degrassaggio e sedimentazione, delle acque provenienti dal lavaggio dei prosciutti: i quantitativi prodotti dipendono dalla frequenza di pulizia della vasca di trattamento, che viene eseguita con una periodicità fissa sulla base del numero di lavaggi di prosciutti effettuati (ogni 5-6 lavaggi).

Il rapporto tra i fanghi di depurazione ed i prosciutti freschi lavorati consente di associare la produzione di circa 30 g di fanghi per ogni kg di carne fresca lavorata.

Sale esausto



[Kg sale esausto/kg cosce fresche] X 100



Commento ai dati: I quantitativi di sale esausto prodotto dipendono sia dalle modalità di salatura sia dalle modalità di raccolta del sale dalla linea di salatura, di dissalatura e dal pavimento. Le modalità di salatura sono strettamente definite sulla base delle specifiche di prodotto, mentre la raccolta sul pavimento e sulle macchine viene eseguita facendo attenzione a rimuovere tutto il sale presente, in modo da evitare che, con il successivo lavaggio, tale sostanza vada a finire nella rete fognaria interna, innalzando il valore dei cloruri.

L'aumento della produzione di sale esausto ha una stretta correlazione con i quantitativi di sale acquistato.

SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE (SOA)

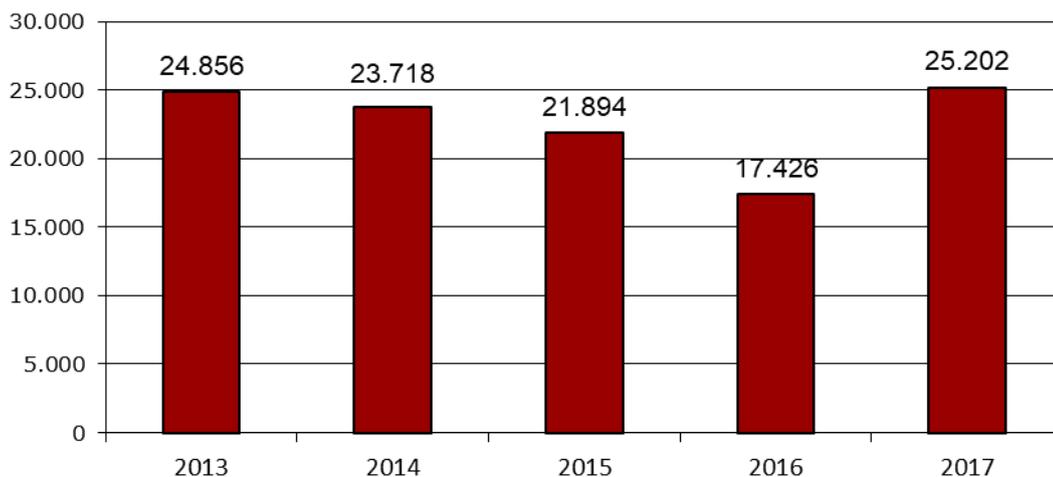
I sottoprodotti di origine animale sono originati dalle operazioni di toelettatura dei prosciutti, aventi la finalità di rimuovere, per ragioni estetiche, le estremità ossee dell'anchetta ed eventuali incrostazioni del muscolo (specialmente intorno all'osso femorale), talvolta dalla fase di sugnatura, dalle eventuali fasi di disosso e affettamento (effettuate raramente), e dalle eventuali operazioni di abbellimento finale eseguite nel reparto spedizione.

Anche i prosciutti con osso e disossati, considerati non idonei per l'alimentazione (quindi non più commercializzabili), vengono trattati come SOA e di conseguenza conferiti insieme agli scarti di lavorazione ad un trasportatore autorizzato.

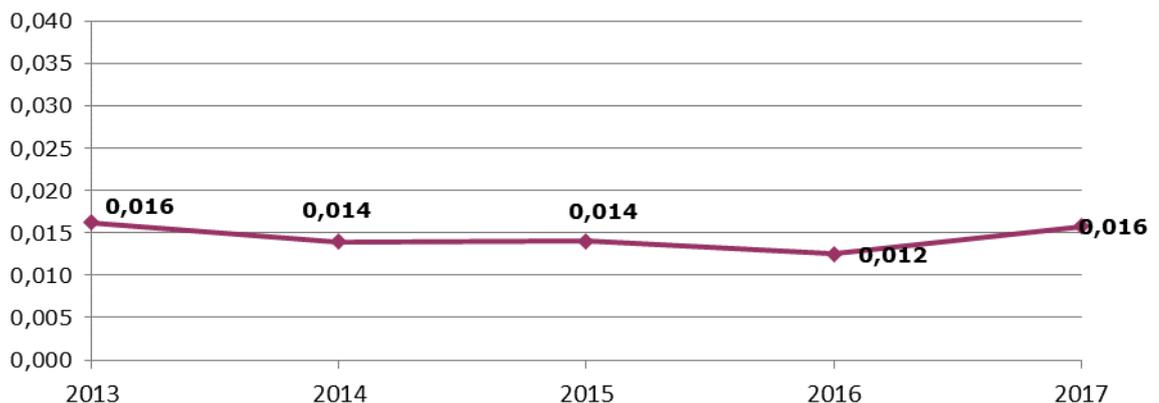
Tali scarti sono raccolti in maniera differenziata in appositi contenitori identificati e conferiti ad una ditta autorizzata per il successivo recupero, in conformità a quanto stabilito dal Reg. CE 1069/2009.

I dati relativi ai quantitativi prodotti aggiornati sono evidenziati nei grafici seguenti, in cui è indicato graficamente l'andamento della carne lavorata per avere un confronto significativo.

Sottoprodotti di origine animale (kg)



kg SOA/kg cosce fresche



Commento ai dati: Nel primo grafico, riportante il quantitativo totale di sottoprodotti, sono compresi gli scarti originati da tutte le fasi sopra riportate; nel secondo grafico, per il calcolo dell'indicatore, è esplicitato l'andamento parametrizzato alla produzione, considerando gli scarti originati dalla sola fase di toelettatura.

L'andamento dei dati risulta pressoché costante nel tempo, le variazioni che si rilevano non sono significative, anche considerando che il dato è costituito dalla somma di diverse componenti, come descritto in precedenza.

EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA

A partire dai dati dell'anno 2009, si è iniziato a quantificare l'indicatore relativo alle emissioni totali annue di gas serra rapportate al quantitativo di prosciutti freschi: le emissioni di CO₂, CH₄ e HFC emesse sono state espresse in tonnellate di CO₂ equivalente impiegando gli indici GWP (Global Warming Impact Potential). Nella attuale revisione della Dichiarazione Ambientale è espresso l'andamento del triennio 2013- 2015. Il dettaglio dei valori riscontrati è di seguito illustrato.

CALCOLO EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA					
CO2	2013	2014	2015	2016	2017
gr	231.520.800,00	243.157.027,00	120.747.354,00	136.092.271,00	163.681.021,00
kg	231.520,80	243.157,03	120.747,35	136.092,27	163.681,02
espresso in kg di CO2	231.520,80	243.157,03	120.747,35	136.092,27	163.681,02
espresso in tonn di CO2	231,52	243,16	120,75	136,09	163,68

*= derivante da combustione di metano

GWP	2013	2014	2015	2016	2017
R 407 F(kg)				24	28
[Corrispondenti a ton CO2]				44	51
R 422 D (kg)	0	22	0	25	0
[Corrispondenti a ton CO2]	0	60	0	68	0
FX 100 - R 427 A (kg)	98	63	80,5	38	51
[Corrispondenti a ton CO2]	210	135	172	81	109
R 407 C (kg)	0	0	0	0	0
[Corrispondenti a ton CO2]	0	0	0	0	0
R 404 A (kg)	8	0	20	24	17
[Corrispondenti a ton CO2]	31	0	78	94	67
espresso in ton di CO2 ⁴	241	195	251	244	227

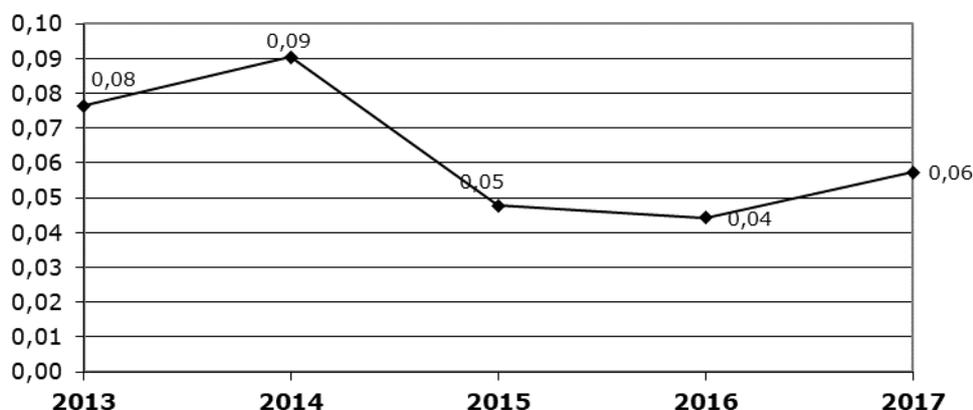
[GWP = Gas ad effetto serra (derivanti da perdite degli impianti di condizionamento- raffreddamento dei locali)]

⁴ Secondo quanto indicato dal Reg. CE 842: 2006 - All. 1

IN ATMOSFERA**INDICATORE EMISSIONI TOTALI ANNUE IN ATMOSFERA IN TONN (tonn / tonn prosciutti freschi)**

NOX	2013	2014	2015	2016	2017
NOx in tonn	0,08	0,09	0,05	0,05	0,06
Prosciutti freschi [ton]	1.001.262	1.032.937	1.054.621	1.058.144	1.100.291
indicatore (x 1000)	0,08	0,09	0,05	0,04	0,06

**EMISSIONI TOTALI ANNUE IN ATMOSFERA IN TONN
(tonn / kg prosciutti freschi)**



Commento ai dati: *L'indicatore ha avuto un trend positivo complessivamente negli ultimi 3 anni, grazie soprattutto all'introduzione delle nuove caldaie. Dati gli sforzi compiuti, non sembrano possibili ulteriori miglioramenti, se non l'affinamento nell'uso delle caldaie.*

COMUNICAZIONE AMBIENTALE

Distribuzione della Dichiarazione Ambientale:

L'azienda effettua la distribuzione del presente documento agli interessati su espressa richiesta tramite mail.

L'organizzazione riconosce che la partecipazione attiva del personale 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 in seno 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 le Dichiarazioni Ambientali realizzate e gli aggiornamenti delle Analisi Ambientali Iniziali

Non sono pervenute richieste dalle parti interessate e non sono pendenti cause con gli enti di controllo (Arpa, NOE, ASL, ...).

RUMORE ESTERNO

L'organizzazione è situata in un'area classificata di classe V, con il corpo recettore più vicino posto a circa 100 m. Nel 2009 è stata effettuata una misurazione del rumore esterno, non rilevando criticità su nessun lato. Con il termine dei lavori di ampliamento della zona uffici l'azienda provvederà ad eseguire nuova prova di impatto acustico.

OBIETTIVI DI MIGLIORAMENTO

L'impegno al miglioramento delle prestazioni ambientali rappresenta un elemento fondamentale di ogni sistema di gestione. Al fine di operare in quest'ottica, l'azienda ha definito una serie di strumenti atti a concretizzare gli obiettivi generali della politica ambientale in traguardi specifici e definiti.

I programmi sono stabiliti annualmente sulla base della significatività attribuita a ciascun aspetto e tengono conto degli obblighi normativi o autorizzativi, delle migliori tecnologie disponibili sul mercato e, per ultimo ma non meno importante, delle risorse finanziarie disponibili.

Di seguito si presentano gli obiettivi per il periodo aprile 2016 - aprile 2019.

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO APRILE 2016 – APRILE 2019						
Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Responsabilità	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
Utilizzo di sostanze pericolose (gas freon R22)	Riduzione della possibilità di rilascio di una sostanza lesiva della fascia di ozono, eliminando progressivamente l'intero quantitativo di R22 in uso	2016: Riduzione del 30% rispetto alla quantità attuale di 145 kg	Sostituzione del freon utilizzato negli impianti di raffreddamento delle celle con un altro gas non lesivo della fascia di ozono	RSP	2016	ottenuto
		2017: Riduzione di un ulteriore 30%			2017	In fase di smaltimento
		2018: Riduzione di un ulteriore 30%			2018	
		2019: eliminazione del rimanente			2019	
Riduzione consumi energetici (elettrici)	Riduzione del 15%, rispetto al dato medio del triennio 1184 MWh	Monitoraggio dei consumi	Installazione di strumenti dedicati alla misurazione dei consumi elettrici di dettaglio	Energy Team	2016	Riproposto per anno 2018
		Riduzione 10% consumi	Sostituzione di impianti con altri che consentano maggiori efficienze energetiche		2018	
		Riduzione 10% consumi	Sostituzione di impianti con altri che consentano maggiori efficienze energetiche		2017	Installazione impianto fotovoltaico
		Conduzione energy audit	Conduzione di un audit energetico ai sensi della UNI TR 11428:11 e norme richiamate	auditor con requisiti EN 16247-5	2018	
		Ridefinizione di un target di dettaglio	Installazione LED, installazione Inverter	Energy Team	2018	
Riduzione ulteriore 5%	Ridefinizione parametri di funzionamento impianti energivori	Energy Team - RSP	2019			
Stabilizzazione dei consumi di gas metano,	Riduzione dei consumi metano rispetto al dato medio del triennio (97795 m ³)	-5%	Ottimizzazione del funzionamento degli impianti e acquisizione esperienza	RSP	2016	raggiunto

LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO SPA

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO APRILE 2016 – APRILE 2019

Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Responsabilità	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
considerando l'indicatore: m ³ Metano/ m ³ riscaldati	Indicatore m ³ Metano/ m ³ riscaldati	Dato stabile, rispetto al periodo precedente		RSP	2017	Raggiunto si veda procedura gestione dell'energia
	Indicatore m ³ Metano/ m ³ riscaldati	-5% rispetto al dato medio del periodo ante modifica		RSP	2018	
	Indicatore m ³ Metano/ m ³ riscaldati	Dato stabile, rispetto al periodo precedente		RSP	2019	

STATO DI ATTUAZIONE DEGLI OBIETTIVI DEL PRECEDENTE QUADRIENNIO (2012-2016):

Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Responsabilità	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti	
Utilizzo di sostanze pericolose (gas freon R22)	Riduzione della possibilità di rilascio di una sostanza lesiva della fascia di ozono, eliminando progressivamente l'intero quantitativo di R22 in uso	2012: Riduzione del 20% rispetto alla quantità iniziale di 590 kg	Sostituzione di parte del freon utilizzato negli impianti di raffreddamento delle celle con un altro gas non lesivo della fascia di ozono	RSP	2012	Raggiunto	OBIETTIVO RAGGIUNTO
		2013: Riduzione di un ulteriore 20%			2013	Non raggiunto (sono stati sostituiti solo 12%)	
		2014: riduzione 20%			2014	Riduzione del 13%	
Miglioramenti impiantistici	Riduzione dei consumi di gas metano	Riduzione consumi metano di circa 15.000-20.000 m ³	Sostituzione caldaie con modelli a condensazione	RSP	2013	Riduzione: 10%	OBIETTIVO RAGGIUNTO
			Ottimizzazione del funzionamento degli impianti	RSP	2014	Riduzione ulteriore 10%	
			Miglioramento dell'efficienza energetica	RSP	2015	Riduzione di ulteriore 5%	
	Riduzione dei consumi energetici (en. Elettrica)	Riduzione consumi di energia elettrica di 10%	Sostituzione dei chiller (n°3) con altri che consentano maggiori efficienze energetiche	RSP	2014	Nel corso del 2013 si è cercato di ottimizzare il funzionamento dell'impianto, cosa che produrrà risultati nel 2014	
		Riduzione del 5% dei consumi	Installazione di un sistema di monitoraggio dei consumi per macchina energivora	RSP	2015	\	