



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

INDICE

0.	INTRODUZIONE	Pag. 2
1.	GLOSSARIO	Pag. 3
2.	LA SOCIETA'	Pag. 5
3.	INFORMAZIONI GENERALI SUL SITO E SULLE ATTIVITA' SVOLTE	Pag. 6
	3.1 DESCRIZIONE DEL SITO	Pag. 6
	3.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO	Pag. 7
	3.3 INDICATORI AMBIENTALI	Pag.21
4.	IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	Pag. 24
5.	POLITICA AMBIENTALE	Pag. 27
6.	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI DELLE ATTIVITA' DEL SITO	Pag. 31
7.	ALTRE INFORMAZIONI DI CARATTERE AMBIENTALE	Pag. 42
8.	OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE	Pag. 43
9.	SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE	Pag. 47





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

0. INTRODUZIONE

La scelta del **LEPORATI PROSCIUTTI SPA** di adottare un Sistema di Gestione Ambientale e di conseguenza di registrarsi secondo lo schema volontario EMAS (Eco Management and Audit Scheme -Sistema di ecogestione ed audit) deriva dalla consapevolezza che in Italia, come del resto nell'intera Unione Europea, con l'aumento costante della sensibilità sociale nei confronti dell'ambiente, si sta sempre più affermando la convinzione che i processi produttivi devono tener conto dell'impoverimento e del degrado delle risorse naturali che essi stessi contribuiscono a provocare.

Da questa considerazione nasce per noi la necessità che le nostre attività non compromettano il mantenimento del livello quantitativo e qualitativo delle risorse ambientali, pena l'insorgere di inevitabili processi di degrado che finirebbero per minare alla base lo stesso benessere della nostra società.

A nostro avviso risulta quindi essenziale ottimizzare l'utilizzo delle risorse naturali, incrementando, per quanto possibile, l'utilizzo di risorse rinnovabili e, soprattutto, aumentando e migliorando continuamente l'efficienza dei cicli produttivi; concetti questi, che la nostra azienda ha formalizzato in una Politica Ambientale applicata in entrambi i suoi stabilimenti.

Inoltre, che l'adozione di EMAS apporterà poi diversi vantaggi "accessori":

- la nostra azienda sarà meno soggetta al rischio di incorrere in sanzioni in seguito al mancato adempimento di leggi ambientali e migliorerà i propri rapporti con i cittadini e le istituzioni;
- la nostra azienda avrà vantaggi di immagine nei confronti sia dei consumatori italiani (sempre più informati e consapevoli) sia nei confronti di mercati esteri dove la sensibilità ambientale è maggiormente diffusa.
- progressiva ottimizzazione dell'utilizzo delle risorse, portando alla luce costi legati alla produzione, sinora non considerati integralmente, ed attivando un processo in grado di portare ad una loro progressiva riduzione.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

1. GLOSSARIO

Vengono di seguito riportati in ordine alfabetico i principali termini utilizzati nel testo.

- Ambiente:** contesto nel quale l'organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interazioni.
- Analisi Ambientale:** un'esauriente analisi iniziale dei problemi, dell'impatto e delle prestazioni ambientali, connesse all'attività di un'organizzazione.
- Aspetto Ambientale:** elemento di un'attività, prodotto o servizio di una organizzazione che può interagire con l'ambiente; un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha o può avere un impatto ambientale significativo.
- Audit Ambientale:** strumento di gestione comprendente una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva dell'efficienza dell'organizzazione, del sistema di gestione e dei processi destinati alla protezione dell'ambiente, al fine di facilitare il controllo gestionale dei comportamenti che possono avere un impatto sull'ambiente e di valutare la conformità alla politica ambientale compresi gli obiettivi.
- Auditor:** o verificatore ambientale, qualsiasi persona o organizzazione indipendente dall'organizzazione oggetto di verifica che abbia ottenuto l'accreditamento secondo le condizioni e le procedure del regolamento CE n. 1221/2009.
- Ciclo di Audit:** periodo in cui tutte le attività di una data organizzazione sono sottoposte ad audit.
- Conformità normativa:** applicazione da parte dell'impresa di quanto previsto da pertinenti leggi e regolamenti in materia ambientale.
- Dichiarazione ambientale:** le informazioni secondo quanto definito nel regolamento CE n. 1221/2009 allegato IV.
- Efficienza:** capacità dell'impresa di gestire le diverse problematiche ambientali in funzione anche della loro rilevanza.
- Impatto ambientale:** qualsiasi modifica dell'ambiente, positiva o negativa, derivante in tutto o in parte dalle attività, dai prodotti o dai servizi di un'organizzazione.
- Miglioramento continuo:** processo di miglioramento di anno in anno, dei risultati misurabili del sistema di gestione ambientale relativi alla gestione da parte di un'organizzazione dei suoi aspetti ambientali significativi in base alla sua politica e ai suoi obiettivi.
- Obiettivo ambientale:** obiettivo ambientale complessivo, conseguente alla politica ambientale, che l'organizzazione si prefigge di raggiungere, quantificato per quanto possibile.
- Organizzazione:** società, azienda, impresa, autorità o istituzione, o parte o combinazione di essi, con o senza personalità giuridica pubblica o privata, che ha amministrazione e funzioni proprie.
- Politica ambientale:** obiettivi e principi generali di un'organizzazione rispetto all'ambiente, ivi compresa la conformità a tutte le pertinenti disposizioni regolamentari sull'ambiente e l'impegno ad un miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

Prestazione ambientale:	i risultati della gestione degli aspetti ambientali da parte dell'organizzazione.
Prevenzione dell'inquinamento:	impiego di processi, pratiche, materiali o prodotti che evitano, riducono o controllano l'inquinamento tra cui possono annoverarsi riciclaggio, trattamento, modifiche dei processi, meccanismi di controllo, uso efficiente delle risorse e sostituzione dei materiali.
Programma Ambientale:	descrizione delle misure (responsabilità e mezzi) adottate o previste per raggiungere obiettivi ambientali e relative scadenze.
Rilevanza:	caratteristica intrinseca del fattore di impatto ambientale di un sito che descrive il rischio potenziale (pericolo) di provocare una conseguenza negativa sulle componenti ambientali, ovvero indirettamente sulle attività produttive del sito, a prescindere dalla vulnerabilità e dalla sensibilità specifica del territorio.
Sistema di Gestione Ambientale:	parte del sistema complessivo di gestione comprendente la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le pratiche, le procedure, i processi e le risorse per sviluppare, mettere in atto, realizzare, riesaminare e mantenere la politica ambientale.
Sito:	tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto il controllo gestionale di un'organizzazione che comprende attività, prodotti e servizi. Esso include qualsiasi infrastruttura, impianto e materiali.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

2. LA SOCIETA'

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 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505 e Regolamento (UE) 2018/2026 della commissione del 19/12/2018:

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: 01.03.2019

Aggiornamento dichiarazione ambientale : 31.12.2018





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

INFORMAZIONI GENERALI SUL SITO E SULLE ATTIVITA' SVOLTE

3.1 DESCRIZIONE DEL SITO

Lo Stabilimento Leporati si trova in una fortunata posizione, nel verde della vallata dove scorre il torrente Parma, a sud di Langhirano. 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.

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.

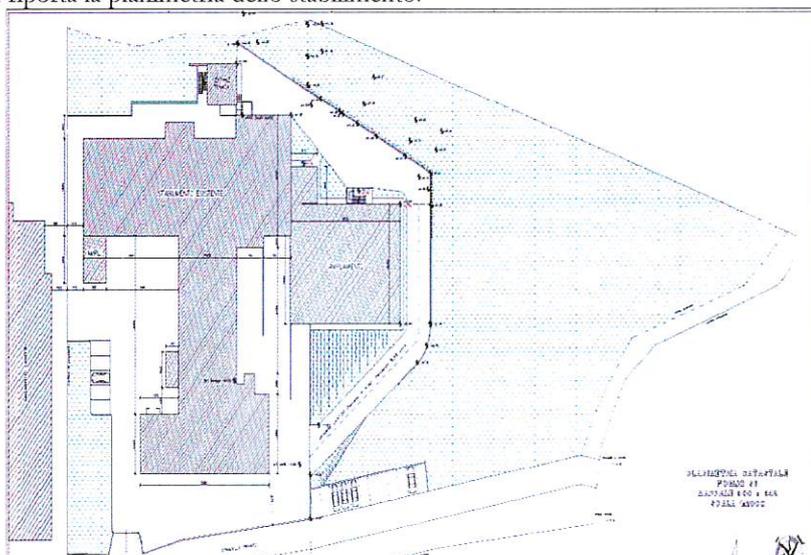
L'area circostante lo stabilimento è caratterizzata in prevalenza da zone agricole e zone boscate anche se nell'area prossima all'impianto lungo la direttrice della S.S. 665 sono presenti altri prosciuttifici, di cui uno confinante con l'azienda.

All'inizio, la capacità dello stabilimento era di 35.000 pezzi all'anno, fino a quando, nel 1976 si decise di aumentare la capacità produttiva e di introdurre alcune macchine per la lavorazione, che però non hanno sostituito e non sostituiranno mai l'esperienza e l'abilità dell'uomo in questo delicato processo.

L'attuale capacità produttiva è di 150.000 pezzi/anno, ma la produzione si ferma a 75.000 pezzi all'anno, cosa che permette di seguire al meglio tutte le fasi della lavorazione. Fin dall'inizio infatti, l'obiettivo del sig. Nello era quello di ottenere un prosciutto di alta qualità, lavorato sempre seguendo il metodo tradizionale.

Qui l'ecosistema e il microclima sono ideali per la stagionatura dei prosciutti che, a garanzia della loro qualità recano impresso sulla cotenna il marchio a fuoco della ditta.

Di seguito si riporta la planimetria dello stabilimento:





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

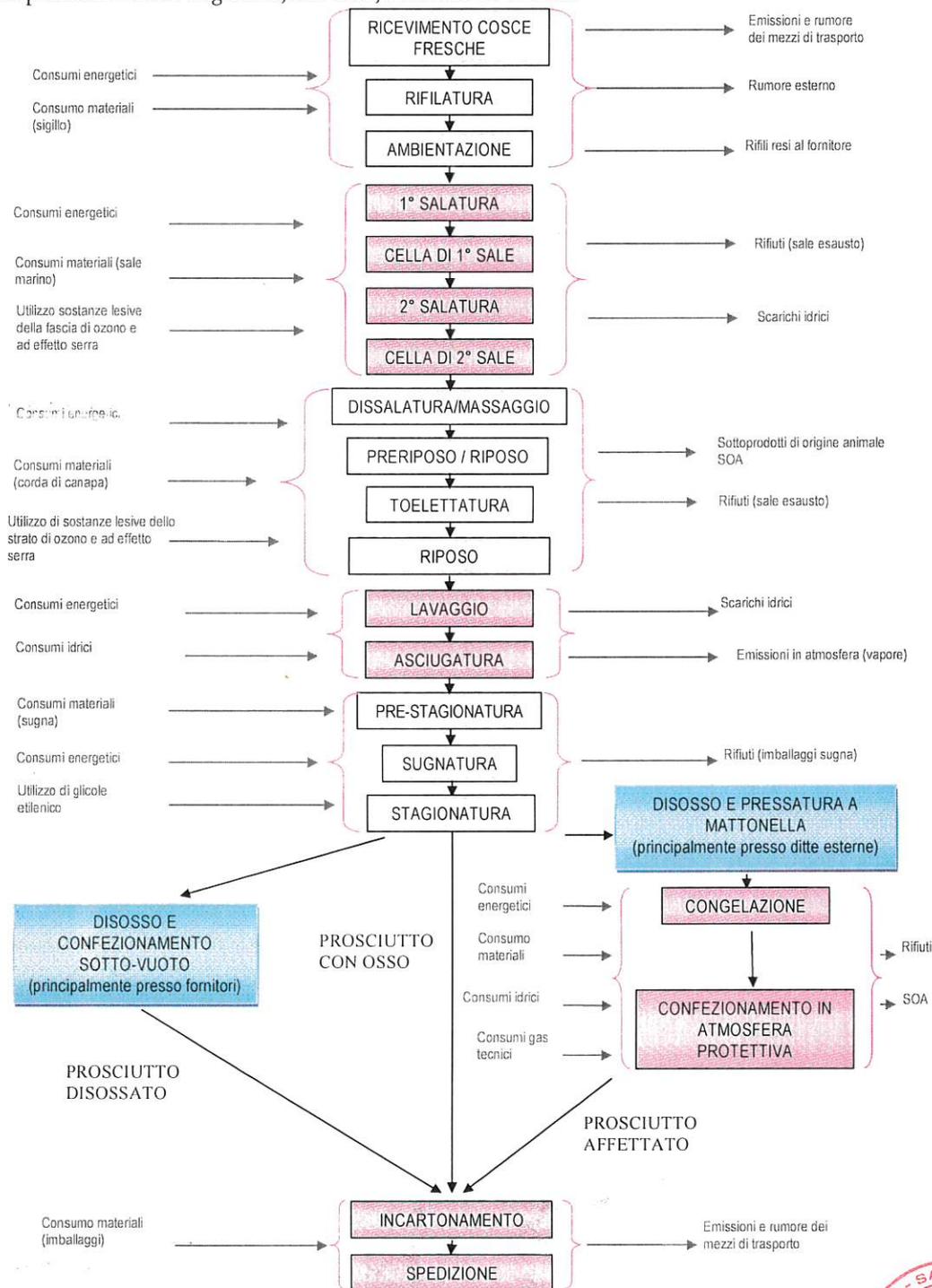
EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

3.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Presso lo stabilimento **LEPORATI PROSCIUTTI SPA** effettua le seguenti attività:

- ✓ 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 ed a tranci.



19.03.13



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

Nelle pagine seguenti si dettagliano le diverse fasi del processo produttivo e per ognuna delle stesse, si evidenziano gli aspetti ambientali collegati e la loro significatività. La significatività degli aspetti ambientali è stata determinata dall'azienda sulla base di informazioni e di dati relativi a:

- A) entità, quantità, frequenza e reversibilità dell'impatto;
- B) esistenza di una legislazione ambientale che disciplina l'aspetto;
- C) importanza che l'aspetto riveste per le parti interessate;
- D) disciplina delle attività ambientali dell'organizzazione;
- E) adeguatezza tecnico-economica dell'impiantistica e capacità gestionale aziendale;
- F) costi-benefici ambientali che l'azienda sostiene per gestire l'aspetto.

La significatività degli aspetti ambientali è stata valutata per tre diversi momenti ossia in condizioni operative normali (consueto ciclo di lavoro nei vari reparti), anomale (fasi di avviamento e di arresto, le avarie di lieve entità e i cicli di lavorazione in periodi di eccezionale aumento delle ordinazioni) e di emergenza (verificarsi di incidenti di entità rilevante). Per ogni voce da A ad F è stato assegnato un valore di significatività (0 = non significativo, 1 = poco significativo 2 = significativo); il valore di significatività complessiva (0, 1 oppure 2) attribuito all'aspetto ambientale corrisponde al punteggio massimo assegnato ad una delle voci da A ad F.

RICEVIMENTO MATERIA PRIMA CARNEA, MATERIA PRIMA NON CARNEA E MATERIALI AUSILIARI: la materia prima carnea, le materie prime non carnee ed i materiali ausiliari vengono consegnati all'azienda direttamente dai fornitori.

A) Aspetti ambientali diretti:

Traffico: In condizioni operative normali il traffico imputabile all'azienda è di circa:

10 camion a settimana in aggiunta alle macchine dei dipendenti;

il traffico provocato dai mezzi in entrata ed in uscita dallo stabilimento aziendale non viene considerato significativo da un punto di vista di impatto all'ambiente.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si può verificare la rottura del motore del mezzo in sosta al ricevimento; tale rottura può generare pericolo per gli scarichi in quanto si può verificare un percolamento di oli oppure di benzina.

Rifiuti: In condizioni di emergenza i materiali adsorbenti utilizzati per contenere l'eventuale sversamento d'olio/benzina (provocato dalla rottura del motore del mezzo in accettazione) diventano un rifiuto pericoloso che l'azienda deve gestire secondo le normative vigenti in materia

Consumo acqua: In condizioni di emergenza si può verificare l'incendio del mezzo in sosta presso l'azienda. Tale evento comporterebbe un consumo d'acqua per lo spegnimento dell'incendio stesso. Tale situazione non si è comunque mai verificata durante gli anni di attività dell'azienda.

Emissioni in atmosfera: In condizioni di emergenza si può verificare l'incendio del mezzo in sosta presso l'azienda. Tale evento comporterebbe la produzione di emissioni in atmosfera non controllate. Tale situazione non si è comunque mai verificata durante gli anni di attività dell'azienda.



19.03.13



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

Odori: In condizioni di emergenza si può verificare l'incendio del mezzo in sosta presso l'azienda. Tale evento comporterebbe la produzione di odori non controllati. Tale situazione non si è comunque mai verificata durante gli anni di attività dell'azienda.

B) Aspetti ambientali indiretti:

Freon e altri gas: i mezzi che consegnano carni fresche alla **LEPORATI PROSCIUTTI SPA** sono dotati di impianti frigoriferi contenenti gas freon. L'azienda chiede garanzia ai propri fornitori circa i controlli da essi effettuati sull'impianto refrigerante. In situazioni di emergenza potrebbero generarsi perdite di gas freon nell'atmosfera derivanti dalla rottura del gruppo frigorifero degli automezzi in transito verso l'azienda.

STOCCAGGIO IN CELLA DI RICEVIMENTO: la materia prima carnea viene stoccata in locali a temperatura controllata.

A) Aspetti ambientali diretti:

Emissioni in atmosfera: Le emissioni in atmosfera sono dovute al funzionamento della caldaia per la produzione di acqua calda necessaria per l'omogeneizzazione della temperatura nella cella di stoccaggio.

Rumore: Il rumore collegato al funzionamento della cella di ricevimento deriva dal funzionamento delle caldaie e dei compressori.

Consumi energia elettrica: in condizioni normali il funzionamento della cella di ricevimento comporta un consumo di energia elettrica consumo che, in condizioni anomale (ad esempio l'estate), può aumentare.

Consumi gas metano: Il funzionamento della cella di ricevimento comporta un consumo di gas metano (per il funzionamento della caldaia).

Freon e altri gas: Il funzionamento della cella di ricevimento dipende dal funzionamento dei compressori contenenti gas lesivi per l'ozono o effetto serra. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una perdita di gas dai compressori.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali

Rifiuti: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

SALATURA (PRIMO SALE): La salatura consiste nel cospargere il prosciutto fresco di sale. Il sale viene aggiunto in fase iniziale da un'apposita macchina, in un secondo momento un operatore termina manualmente l'operazione.

A) Aspetti ambientali diretti:

Rifiuti: Durante le attività di salatura in condizioni normali, si genera come rifiuto il sacchetto del sale ed il sale che cade a terra. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura della massaggiatrice oppure della sigillatrice, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto. La probabilità che tale evento si verifichi è comunque molto bassa.

Rumore: L'attività di salatura avviene sia manualmente che mediante l'utilizzo di un macchinario, il cui funzionamento genera rumore.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

Consumi energia elettrica: La macchina salatrice funziona a energia elettrica. Tale consumo, se confrontato con le altre attività dell'azienda che comportano l'utilizzo di energia elettrica (es. funzionamento locali di stoccaggio/celle), è da considerarsi non significativo.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura della massaggiatrice oppure della sigillatrice, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali.

STOCCAGGIO IN CELLA DA SALE: Terminata la fase di prima salatura i prosciutti vengono stoccati in apposite celle frigorifere (celle di primo sale) per un periodo di circa 5 -6 giorni ad una temperatura compresa fra 0°C e 4°C.

A) Aspetti ambientali diretti:

Emissioni in atmosfera: Le emissioni in atmosfera sono dovute al funzionamento della caldaia per la produzione di acqua calda necessaria per l'omogeneizzazione della temperatura nella cella.

Rumore: Il rumore collegato al funzionamento della cella deriva dal funzionamento delle caldaie e dei compressori.

Consumi energia elettrica: in condizioni normali il funzionamento della cella comporta un consumo di energia elettrica consumo che, in condizioni anomale (ad esempio l'estate), può aumentare.

Consumi gas metano: Il funzionamento della cella comporta un consumo di gas metano (per il funzionamento della caldaia).

Freon e altri gas: Il funzionamento della cella dipende dal funzionamento dei compressori contenenti gas. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una perdita di gas dai compressori.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali.

Rifiuti: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

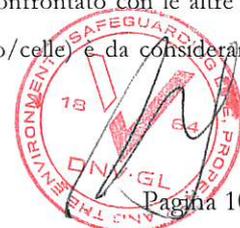
SALATURA (SECONDO SALE): Terminato lo stoccaggio in cella i prosciutti subiscono un secondo ciclo di salatura (previa asportazione del sale residuo) che viene effettuato secondo le modalità già descritte in precedenza.

A) Aspetti ambientali diretti:

Rifiuti: Durante le attività di salatura in condizioni normali, si genera come rifiuto il sacchetto del sale ed il sale che cade a terra. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura della massaggiatrice oppure della sigillatrice, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto. La probabilità che tale evento si verifichi è comunque molto bassa.

Rumore: L'attività di salatura avviene sia manualmente che mediante l'utilizzo di un macchinario, il cui funzionamento genera rumore.

Consumi energia elettrica: La macchina salatrice funziona a energia elettrica. Tale consumo, se confrontato con le altre attività dell'azienda che comportano l'utilizzo di energia elettrica (es. funzionamento locali di stoccaggio/celle) è da considerarsi non significativo.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura della massaggiatrice oppure della sigillatrice, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali.

STOCCAGGIO IN CELLA DA SALE: A seguito della seconda salatura i prosciutti subiscono un ulteriore stoccaggio in cella frigorifera per un tempo di circa 13 giorni ad una temperatura compresa fra 0°C e 4°C.

A) Aspetti ambientali diretti:

Emissioni in atmosfera: Le emissioni in atmosfera sono dovute al funzionamento della caldaia per la produzione di acqua calda necessaria per l'omogeneizzazione della temperatura nella cella.

Rumore: Il rumore collegato al funzionamento della cella deriva dal funzionamento delle caldaie e dei compressori.

Consumi energia elettrica: in condizioni normali il funzionamento della cella comporta un consumo di energia elettrica consumo che, in condizioni anomale (ad esempio l'estate), può aumentare.

Consumi gas metano: Il funzionamento della cella comporta un consumo di gas metano (per il funzionamento della caldaia).

Freon e altri gas: Il funzionamento della cella dipende dal funzionamento dei compressori contenenti gas. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una perdita di gas dai compressori.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali.

Rifiuti: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

DISSALATURA: Superato il periodo di stoccaggio in cella i prosciutti vengono dissalati attraverso apposita macchina che elimina tutto il sale rimasto sulle cosce; il prosciutto dissalato viene quindi legato nella sua parte superiore e appeso a telai.

A) Aspetti ambientali diretti:

Rifiuti: Durante le attività di dissalatura si generano come rifiuti il sale esausto. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura della macchina dissalatrice, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

Rumore: L'attività di dissalatura avviene sia manualmente che mediante l'utilizzo di un macchinario, il cui funzionamento genera rumore.

Consumi energia elettrica: La macchina dissalatrice funziona a energia elettrica. Tale consumo, se confrontato con le altre attività dell'azienda che comportano l'utilizzo di energia elettrica e con le tempistiche di utilizzo, è da considerarsi non significativo.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura della macchina dissalatrice, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali.

STOCCAGGIO IN CELLA DI PRERIPOSO: I prosciutti dissalati vengono di nuovo stoccati in celle frigorifere (celle di riposo) con temperatura comprese fra 0°C/ + 5°C.

A) Aspetti ambientali diretti:





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

Emissioni in atmosfera: Le emissioni in atmosfera sono dovute al funzionamento della caldaia per la produzione di acqua calda necessaria per l'omogeneizzazione della temperatura nella cella.

Rumore: Il rumore collegato al funzionamento della cella deriva dal funzionamento delle caldaie e dei compressori.

Consumi energia elettrica: in condizioni normali il funzionamento della cella comporta un consumo di energia elettrica consumo che, in condizioni anomale (ad esempio l'estate), può aumentare.

Consumi gas metano: Il funzionamento della cella comporta un consumo di gas metano (per il funzionamento della caldaia).

Freon e altri gas: Il funzionamento della cella dipende dal funzionamento dei compressori contenenti gas. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una perdita di gas dai compressori.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali

Rifiuti: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

TOILETTATURA: Alla fine del ciclo di riposo i prosciutti subiscono l'operazione di toelettatura che consiste nell'asportazione di tutte le asperità della carne e nell'eliminazione di una parte dell'osso (anchetta) che sporge dalla carne stessa.

A) Aspetti ambientali diretti:

Rifiuti: Durante le attività di toelettatura si generano sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano che vengono raccolti in appositi contenitori identificati. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura del seghetto utilizzato per la toelettatura, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

Rumore: L'attività di toelettatura avviene mediante l'utilizzo di un seghetto pneumatico il cui funzionamento genera rumore. Il rumore collegato a questa macchina è stato valutato dall'azienda mediante un rilievo fonometrico interno.

Consumi energia elettrica: Il seghetto pneumatico funziona a energia elettrica. Tale consumo, se confrontato con le altre attività dell'azienda che comportano l'utilizzo di energia elettrica e con le tempistiche di utilizzo, è da considerarsi non significativo.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura del seghetto utilizzato per la toelettatura, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali.

STOCCAGGIO IN CELLA DI RIPOSO: I Prosciutti toelettati vengono spostati in cella riposo, al cui interno sono presenti condizioni di temperatura tra 0°C e +5°C. La fase di riposo ha una durata di circa 48 - 80 giorni.

A) Aspetti ambientali diretti:

Emissioni in atmosfera: Le emissioni in atmosfera sono dovute al funzionamento della caldaia per la produzione di acqua calda necessaria per l'omogeneizzazione della temperatura nella cella.

Rumore: Il rumore collegato al funzionamento della cella deriva dal funzionamento delle caldaie e dei compressori.

Consumi energia elettrica: in condizioni normali il funzionamento della cella comporta un consumo di energia elettrica consumo che, in condizioni anomale (ad esempio l'estate), può aumentare.

Consumi gas metano: Il funzionamento della cella comporta un consumo di gas metano (per il funzionamento della caldaia).





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

Freon e altri gas: Il funzionamento della cella dipende dal funzionamento dei compressori contenenti gas freon. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una perdita di gas dai compressori.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali

Rifiuti: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

LAVAGGIO: I Prosciutti subiscono quindi un lavaggio passando all'interno di una macchina lavatrice, che effettua l'operazione di pulizia lavando la superficie esterna con acqua compressa a temperatura di 40 - 60°C per il tempo necessario.

A) Aspetti ambientali diretti:

Emissioni in atmosfera: L'acqua calda utilizzata nella macchina lava prosciutti viene riscaldata attraverso la caldaia aziendale.

Scarichi idrici: L'acqua utilizzata per lavare i prosciutti viene convogliata negli scarichi aziendali

Rifiuti: Dall'attività di lavaggio si generano "fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti".

Rumore: Il funzionamento della macchina lava prosciutti produce rumore.

Consumi energia elettrica: Il funzionamento della macchina lava determina un consumo di energia elettrica.

Consumi gas metano: Il funzionamento della macchina lava determina un consumo di gas metano per il funzionamento della caldaia.

Consumi acqua: Il funzionamento della macchina lava determina un consumo di acqua.

Odori: Le acque reflue del lavaggio prosciutti confluiscono nelle vasche di decantazione dalle quali si possono generare odori sgradevoli. Non si sono mai ricevute lamentele da parte del vicinato inoltre l'aspetto si ha esclusivamente nei giorni destinati all'attività di lavaggio ed è circoscritto all'intorno delle vasche.

ASCIUGAMENTO: una volta lavati i Prosciutti sono posti in asciugatoio a temperature che vanno da un minimo di 10°C ad un massimo di 23°C, con un'umidità circostante tra l'50% ed il 90%.

A) Aspetti ambientali diretti:

Emissioni in atmosfera: Le emissioni in atmosfera sono dovute al funzionamento della caldaia per la produzione di acqua calda necessaria per l'omogeneizzazione della temperatura nella cella.

Rumore: Il rumore collegato al funzionamento della cella deriva dal funzionamento delle caldaie e dei compressori.

Consumi energia elettrica: in condizioni normali il funzionamento della cella comporta un consumo di energia elettrica consumo che, in condizioni anomale (ad esempio l'estate), può aumentare.

Consumi gas metano: Il funzionamento della cella comporta un consumo di gas metano (per il funzionamento della caldaia).

Freon e altri gas: Il funzionamento della cella dipende dal funzionamento dei compressori contenenti gas freon. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una perdita di gas dai compressori.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

Rifiuti : In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

PRESTAGIONATURA: Terminata la fase di asciugamento le cosce passano in cella di pre – stagionatura. Per il Prosciutto Parma questa fase arriva fino ai 9 mesi, mentre ci si ferma a circa 6 mesi per i Prosciutti esteri.

A) Aspetti ambientali diretti:

Emissioni in atmosfera: Le emissioni in atmosfera sono dovute al funzionamento della caldaia per la produzione di acqua calda necessaria per l'omogeneizzazione della temperatura nella cella.

Rumore: Il rumore collegato al funzionamento della cella deriva dal funzionamento delle caldaie e dei compressori.

Consumi energia elettrica: in condizioni normali il funzionamento della cella comporta un consumo di energia elettrica consumo che, in condizioni anomale (ad esempio l'estate), può aumentare.

Consumi gas metano: Il funzionamento della cella comporta un consumo di gas metano (per il funzionamento della caldaia).

Freon e altri gas: Il funzionamento della cella dipende dal funzionamento dei compressori contenenti gas freon. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una perdita di gas dai compressori.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali

Rifiuti : In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare la cella, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

SUGNATURA: I prosciutti in uscita dalla fase di pre-stagionatura vengono sugnati ossia il muscolo in vista viene ricoperto di sugna (grasso) manualmente. Tale operazione serve per proteggere il prosciutto dall'eccessiva disidratazione e permette di migliorarne la maturazione.

A) Aspetti ambientali diretti:

Rifiuti : La sugna (grasso animale utilizzato per ricoprire la parte muscolare del prosciutto) viene consegnata all'azienda in cartoni; tali cartoni vengono raccolti in maniera differenziata

Consumi energia elettrica: Prima di essere distribuita sul prosciutto la sugna viene ammorbidita attraverso una lampada scaldasugna. Tale lampada funziona a energia elettrica: tale consumo di energia non è paragonabile ai consumi collegati ad altre attività per cui viene considerato non significativo.

STAGIONATURA: La fase di stagionatura del Prosciutto Parma, come da Disciplinare DOP, interessa il Prosciutto dal 10° mese di vita. Per i Prosciutti esteri diversamente la fase di stagionatura va dal 6° al 11 – 12° mese. I Prosciutti sono posti in ampi locali arieggiati (cantina), al fine di mantenere ottimali le condizioni di temperatura e di umidità.

A) Aspetti ambientali diretti:

Emissioni in atmosfera: Le emissioni in atmosfera sono dovute al funzionamento della caldaia per la produzione di acqua calda necessaria per l'omogeneizzazione della temperatura nei locali di stagionatura.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

Rumore: Il rumore collegato al funzionamento dei locali di stagionatura deriva dal funzionamento delle caldaie e dei compressori.

Consumi energia elettrica: Il funzionamento dei locali di stagionatura comporta un consumo di energia elettrica. Il consumo di energia elettrica in particolari condizioni (ad esempio l'estate) può aumentare.

Consumi gas metano: Il funzionamento dei locali di pre-stagionatura comporta un consumo di gas metano (per il funzionamento della caldaia).

Freon e altri gas: Il funzionamento dei locali di stagionatura dipende dal funzionamento dei compressori contenenti gas freon. In condizioni di emergenza si potrebbe generare una perdita di gas dai compressori.

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare i locali, con un conseguente sversamento di olio e potenziale inquinamento degli scarichi idrici aziendali.

Rifiuti: In condizioni di emergenza si potrebbe generare una rottura dei compressori che fanno funzionare i locali, con un conseguente sversamento di olio; il materiale adsorbente utilizzato per delimitare lo sversamento diventa un rifiuto.

STUCCATURA FINALE: finito il ciclo di stagionatura il prodotto può (se richiesto dal cliente, o in caso di necessità del Prosciutto) subire un'ultima operazione di distribuzione a mano sulla superficie aperta del piatto della coscia, di uno stucco che svolge una funzione protettiva e contemporaneamente di ammorbidimento della superficie esposta.

A) Aspetti ambientali diretti:

Rifiuti

Questa fase della lavorazione è del tutto facoltativa in quanto la stuccatura del prosciutto è considerata una fase esclusivamente estetica che viene realizzata solo su richiesta del cliente. Lo stucco viene consegnata all'azienda in cartoni; tali cartoni vengono raccolti in maniera differenziata.

CONFEZIONAMENTO: Il prodotto intero può essere quindi confezionato in carton-box, in cartoni oppure essere spediti direttamente sui supporti di produzione (es. giostre).

A) Aspetti ambientali diretti:

Rifiuti: Durante le attività di confezionamento si possono generare rifiuti quali cartoni difettosi che vengono raccolti in maniera differenziata.

Imballaggi: Durante le attività di confezionamento si ha un consumo di imballaggi (cartoni, film estensibile). Tale consumo è stato giudicato non significativo.

B) Aspetti ambientali indiretti:

Rifiuti: Il ciclo di vita dei prodotti della **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 alla raccolta differenziata.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

SPEDIZIONE: Il prodotto finito, viene spedito a mezzo corriere solitamente a carico del cliente. Gli aspetti collegati a questa fase sono solamente indiretti.

B) Aspetti ambientali indiretti:

Freon e altri gas: i mezzi che consegnano i prodotti finiti della **LEPORATI PROSCIUTTI SPA** sono dotati di impianti frigoriferi contenenti gas refrigeranti. In situazioni di emergenza potrebbero generarsi perdite di freon nell'atmosfera derivanti dalla rottura del gruppo frigorifero degli automezzi in consegna dai clienti dell'azienda.

LEPORATI PROSCIUTTI SPA affida per la maggior parte questa attività a fornitori esterni l'attività di disosso prosciutti (utilizzato disosso interno solamente per export america), per altro marginale, comporta degli aspetti ambientali indiretti di seguito descritti:

DISOSSO: Il prodotto finito, viene spedito a mezzo corriere. Gli aspetti collegati a questa fase sono solamente indiretti.

B) Aspetti ambientali indiretti:

Rifiuti: Il ciclo di vita dei prodotti confezionati sottovuoto del **LEPORATI PROSCIUTTI SPA** comporta come impatto ambientale la produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi utilizzati dal fornitore esterno dell'azienda per il confezionamento del prodotto disossato e dai sottoprodotti di cat. 3.

A supporto dell'attività produttiva operano inoltre i seguenti servizi:

- Centrale Idrica;
- Cabina elettrica
- Aree ricarica batterie muletto;
- Attività di Ufficio;
- Attività di pulizia;

CENTRALE IDRICA

A) Aspetti ambientali diretti:

Sostanze pericolose: In centrale idrica è presente sale in pastiglie per l'addolcimento delle acque.

Rifiuti: Per il funzionamento della centrale idrica viene utilizzato ipoclorito di sodio (solido, in pastiglie) per la potabilizzazione e per l'addolcimento. I sacchetti del sale vengono smaltiti. In situazioni di emergenza potrebbero verificarsi sversamenti di cloro e di conseguenza, generarsi rifiuti pericolosi derivanti dalle operazioni di bonifica dell'area interessata dallo sversamento (es. segatura che ha adsorbito il cloro).

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza potrebbe verificarsi uno sversamento dell'ipoclorito.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 01.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

ATTIVITA' DI UFFICIO

A) *Aspetti ambientali diretti:*

Scarichi idrici: Gli scarichi idrici imputabili ai locali adibiti ad ufficio sono quelli dei servizi igienici per il personale.

Rifiuti: Le attività svolte negli uffici dell'azienda generano rifiuti che l'azienda gestisce in maniera differenziata (es. carta e plastica) oppure attraverso smaltimento con ditta autorizzata (es. toner e cartucce esausti).

Consumi energetici: Le attività svolte negli uffici determinano un consumo di energia elettrica (per il funzionamento delle attrezzature) Tale consumo, se paragonato a quelli di produzione, risultano comunque non significativo.

Consumo gas: Le attività svolte negli uffici determinano un consumo di gas metano (per il riscaldamento dei locali nel periodo invernale). Tale consumo, se paragonato a quelli di produzione, risulta comunque non significativo.

Consumo acqua: Le attività svolte negli uffici determinano un consumo di acqua (servizi igienici). Tale consumo, se paragonato a quelli di produzione, risulta comunque non significativo.

CABINA ELETTRICA: è presente una cabina elettrica di proprietà

A) *Aspetti ambientali diretti:*

Sostanze pericolose: Il trasformatore presente in cabina elettrica contiene oli minerali.

Rifiuti: in situazioni di emergenza potrebbero verificarsi sversamenti di olio del generatore e di conseguenza, generarsi rifiuti pericolosi derivanti dalle operazioni di bonifica dell'area interessata dallo sversamento (es. segatura che ha adsorbito l'olio).

Scarichi idrici: in situazioni di emergenza potrebbero verificarsi rotture e/o danneggiamenti al trasformatore tali da provocare sversamenti di oli.

Inquinamento suolo e sottosuolo: in situazioni di emergenza potrebbero verificarsi rotture e/o danneggiamenti al trasformatore tali da provocare sversamenti di oli.

AREA RICARICA BATTERIE MULETTO

A) *Aspetti ambientali diretti:*

Sostanze pericolose: Nelle batterie dei carrelli elevatori sono contenuti acidi potenzialmente pericolosi per l'ambiente.

Scarichi idrici: in situazioni di emergenza potrebbero verificarsi rotture e/o danneggiamenti al carica batterie tali da provocare sversamenti di acidi nei locali azienda.

Rifiuti: in situazioni di emergenza potrebbero generarsi rifiuti pericolosi derivanti dalle operazioni di bonifica dell'area interessata dallo sversamento di oli (es. segatura/sabbia che ha adsorbito l'olio).

ATTIVITA' DI PULIZIA: le attività di pulizia vengono effettuate da aziende esterne in entrambi gli stabilimenti.

A) *Aspetti ambientali diretti:*

Consumi acqua: Durante le attività di pulizia viene utilizzata acqua.

Consumi energetici: Durante le attività di pulizia viene utilizzata energia elettrica per la macchina lava pavimenti. Il consumo non è significativo.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE
EDIZIONE DEL 01.03.2019
Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

B) *Aspetti ambientali indiretti:*

Sostanze pericolose: In condizioni operative normali le pulizie di entrambi gli stabilimenti vengono effettuate da un'azienda esterna con prodotti/detergenti di proprietà. Il **LEPORA PROSCIUTTI SPA** richiede alle aziende le schede tecniche e di sicurezza di tutti i prodotti utilizzati.

Rifiuti: Durante le operazioni di pulizia dei locali vengono raccolti i rifiuti assimilabili agli urbani che vengono portati dalla ditta esterna nei cassonetti dedicati. In situazione di emergenza potrebbero generarsi rifiuti pericolosi derivanti dalle operazioni di bonifica dell'area interessata dallo sversamento di detergenti (es. segatura che ha adsorbito il detergente).

Scarichi idrici: In condizioni di emergenza (es. sversamenti accidentali dei detergenti/sanificanti, rottura contenitori...) gli scarichi aziendali potrebbero risultare fuori tabella. Le aziende esterne sono state sensibilizzate ad una corretta gestione dei prodotti.

Nelle tabelle sottostanti vengono riepilogati gli aspetti ambientali significativi individuati dall'azienda; si può notare come:

- gli aspetti ritenuti significativi sono tali solo in condizioni anomale o di emergenza
- gli aspetti ritenuti significativi sono oggetto, laddove possibile, di obiettivi di miglioramento.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal
Regolamento UE 2017/1505

Attività/Servizi		ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI																	
		Diretti										Indiretti							
		Emissioni in atmosfera	Searchi idrici	Imballaggi	Rifiuti	Traffico	Rumore	Amianto	Consumi acqua	Consumi energia elettrica	Consumi gas metano	Freon e altri gas	Sostanze pericolose	Inquinamento suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas	
Ricevimento materia prima carnea, materie non carnee, materiali ausiliari	E	X	X		X				X										X
Stoccaggio in cella di ricevimento	A									X									
Salatura - primo sale	E		X		X							X							
Stoccaggio in cella da sale	A									X									
Salatura - secondo sale	E		X		X							X							
Stoccaggio in cella da sale	E		X		X														
Dissalatura	E		X		X														
Stoccaggio in cella di pre-riposo	A									X									
Asciugamento	E		X		X							X							X





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal
Regolamento UE 2017/1505

Attività/Servizi		ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI																	
		Diretti										Indiretti							
		Emissioni in atmosfera	Scarichi idrici	Imballaggi	Rifiuti	Traffico	Rumore	Ambiente	Consumi acqua	Consumi energia elettrica	Consumi gas metano	Freon e altri gas	Sostanze Pericolose	Inquinamento suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Scarichi idrici	Freon e altri gas	
Prestagionatura	A									X									
	E		X		X							X							
Stagionatura	A									X									
	E		X		X							X							
Centrale idrica	E		X		X														
Cabina elettrica	E		X		X														
Arce ricarica batterie muletto	E		X		X									X					
Attività di pulizia	E		X		X												X		
Spedizione	E																X		X

LEGENDA

A = Condizioni anomale

E = Condizioni di Emergenza





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

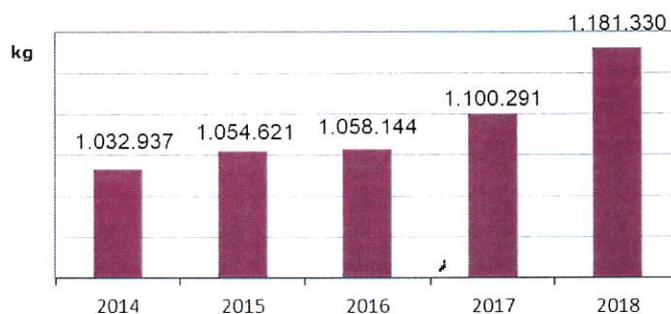
EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

DATI PRODUTTIVI:

Nella tabella ed il grafico sottostanti si riportano i dati relativi alla produzione aziendale in termini di carne fresca acquistata (e quindi lavorata) degli ultimi anni.

Quantitativi di cosce fresche lavorate



I quantitativi di carne lavorata registrano un progressivo aumento nel corso degli ultimi anni. L'aumento verificatosi nell'anno 2017 e proseguito nell'anno 2018 è da attribuirsi alla messa in servizio della nuova parte di stabilimento e il conseguente ampliamento della capacità produttiva.

3.3 INDICATORI AMBIENTALI

L'azienda ha definito **degli indicatori chiave riferiti agli aspetti ambientali diretti.**

Gli Indicatori individuati dall'azienda hanno lo scopo di:

- Fornire una valutazione accurata delle prestazioni ambientali dell'organizzazione;
- Sono comprensibili e privi di ambiguità;
- Consentono la comparazione da un anno altro per valutare l'andamento delle prestazioni ambientali dell'organizzazione;
- Consentono confronti con i parametri di riferimento a livello settoriale, Nazionale, Regionale come opportuno;
- Consentono eventualmente confronti con gli obblighi regolamentari;

Ad oggi non sono presenti indicatori energetici di riferimento sulla nostra tipologia di produzione.

Definizione degli indicatori Chiave:

Efficienza Energetica;

Per Tale indicatore l'azienda ha definito i consumi annui di MWh confrontato con le tonnellate di carne fresca lavorata; Attualmente l'azienda vede installato impianto fotovoltaico aziendale il quale risulta in funzione dal mese di settembre anno 2017. L'impianto ha potenza pari a 167,4 Kwp.

Dotato di dichiarazione di conformità impianto elettrico del 26/09/2017.

All'interno del paragrafo 6.5 CONSUMI ENERGETICO.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

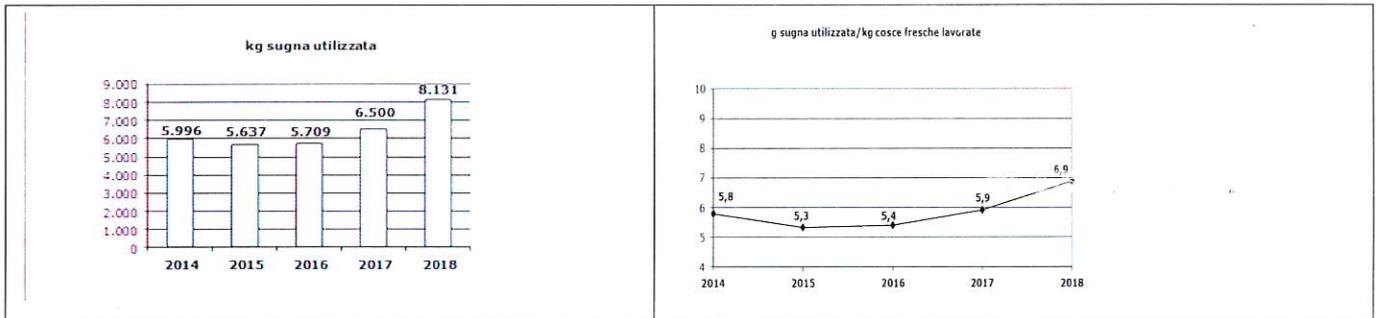
EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

EFFICIENZA DEI MATERIALI

L'azienda ha individuato i materiali utilizzati necessari durante il processo produttivo fino alla spedizione del prodotto, ed sono state calcolate quantità utilizzate e valutate l'andamento nel tempo.

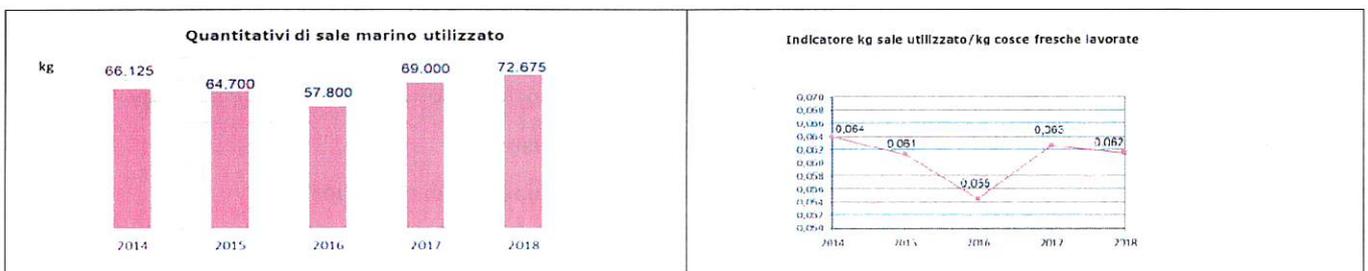
L'azienda ha inoltre valutato indici relativi all'utilizzo dei materiali rapportati ai quantitativi di carne fresca lavorata per tutti i prodotti utilizzati considerati significative es sugna stucco e sale.



L'aumento/decrecita della sugna e dello stucco acquistati è direttamente proporzionale all'andamento dei quantitativi di carne lavorata: infatti a seconda delle esigenze commerciali l'operazione di sugnatura può essere effettuata più volte, inoltre più il prosciutto è grande (quindi pesante) più sugna/stucco devo utilizzare. La tabella sottostante riporta come indicatore il rapporto tra i gr di sugna utilizzata e i kg di carne lavorata.

L'aumento dell'indicatore nelle ultime due annualità è da imputare all'attività di risugnatura in fase di ultimazione del prodotto prima della spedizione per i clienti, il prodotto viene sugnato una volta in più.

L'aumento dell'indicatore nell'anno 2018 risulta in linea con l'aumento dei quantitativi di carne in ingresso.



Analogamente a quanto sopra descritto per sugna e stucco anche l'aumento degli acquisti di sale per la produzione è strettamente collegato all'aumento dei quantitativi di carne lavorata: più carne lavoro più sale utilizzo, più il prosciutto è grande più sale devo utilizzare. La tabella sottostante riporta come indicatore il rapporto tra i kg di sale per produzione acquistati e i kg di carne lavorata.

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.



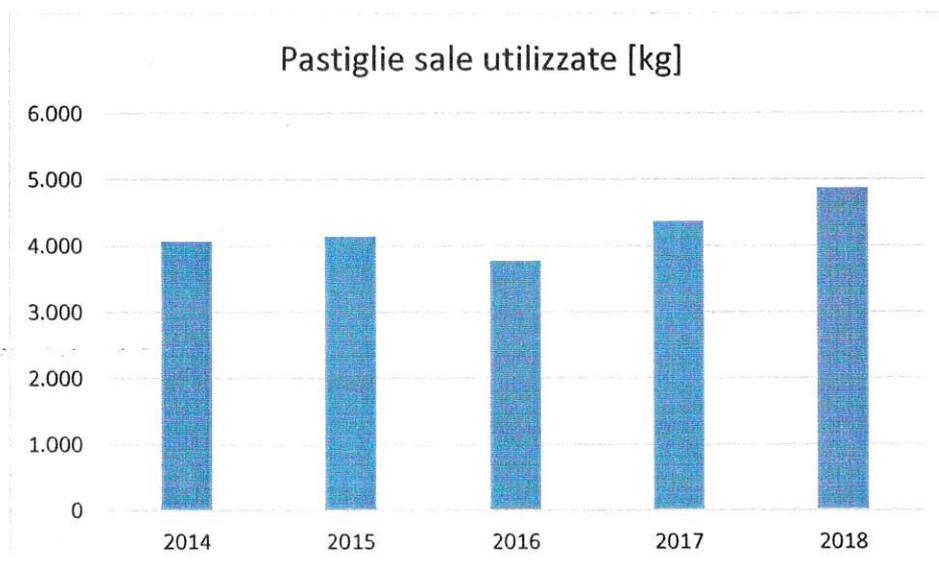


DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

Gli interventi effettuati in passato (formazione al personale, acquisto di macchinari tecnologicamente avanzati) hanno portato al risultato ottenuto. Durante l'annualità 2017-2018 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.



Non si riportano indicatori relativi al consumo del sale per addolcitore in quanto tale consumo non è rapportabile né al quantitativo di carne lavorata né al quantitativo di acqua utilizzata ma dipende semplicemente dalle caratteristiche variabili dell'acqua di falda.

Biodiversità:

L'azienda ha analizzato il rapporto tra superficie coperta e superficie totale dal 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.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

Emissioni:

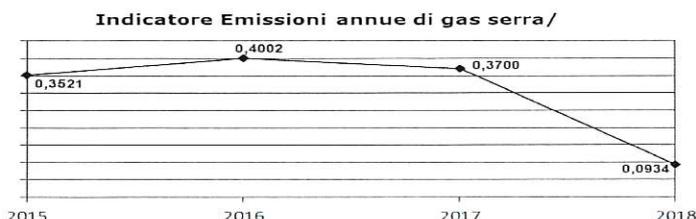
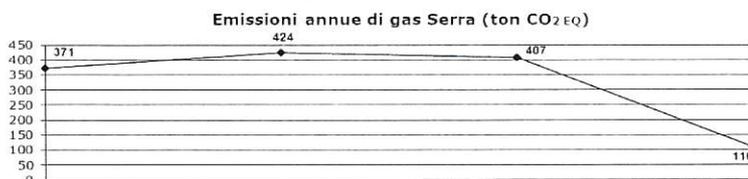
L'azienda tiene sotto controlli la qualità delle emissioni con cadenza annuale come definito all'interno dell'autorizzazione, l'azienda ha deciso di calcolare l'indicatore tonnellate prodotte in emissioni in atmosfera, vedi punto Freon e altri Gas rapportato alle tonnellate di prosciutti freschi.

Le emissioni di CO₂, CH₄ e HFC emesse sono state espresse in tonnellate di CO₂ equivalente impiegando gli indici GWP (Global Warming Impact Potential).

CALCOLO EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA				
CO ₂	2015	2016	2017	2018
gr	120.747.354,00	136.092.271,00	163.681.021,00	92.975.176,00
kg	120.747,35	136.092,27	163.681,02	92.975,18
espresso in kg di CO ₂	120.747,35	136.092,27	163.681,02	92.975,18
espresso in tonn di CO ₂	120,75	136,09	163,68	92,98

GWP	2015	2016	2017	2018
R 422 D (kg)	0	25	28	0
[Corrispondenti a ton CO ₂]	0	68	76	0
FX 100 - R 427 A (kg)	80,5	38	23	0
[Corrispondenti a ton CO ₂]	172	81	49	0
R 407 C (kg)	0	0	0	0
[Corrispondenti a ton CO ₂]	0	0	0	0
R 404 A (kg)	20	24	17	0
[Corrispondenti a ton CO ₂]	78	94	67	0
R 407 F (kg)	0	24	28	10
[Corrispondenti a ton CO ₂]	0	44	51	17
espresso in ton di CO ₂ [1]	251	287	243	17

INDICATORE EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA IN TONN DI CO ₂ EQUIVALENTE (tonnCO ₂ equivalente / kg prosciutti freschi)				
	2015	2016	2017	2018
EMISSIONI TOTALI GAS SERRA tonn di CO ₂	371	424	407	110
Prosciutti freschi [kg]	1.054.621,00	1.058.144,00	1.100.290,50	1.181.330,00
Prosciutti freschi [tonn]	1.054,621	1.058,144	1.100,291	1.181,330
indicatore	0,3521	0,4002	0,3700	0,0934





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

INDICATORE EMISSIONI TOTALI ANNUE IN ATMOSFERA IN TONN (tonn / kg prosciutti freschi)				
	2015	2016	2017	2018
NOx in tonn	0,05	0,05	0,06	0,04
Prosciutti freschi [kg]	1.054.621,00	1.058.144,00	1.100.290,50	1.181.330,00
Prosciutti freschi [tonn]	1.054,621	1.058,144	1.100,291	1.181,330
indicatore (x 1000)	0,05	0,04	0,06	0,03

La produzione di CO2 equivalente ha 3 componenti:

- Le emissioni di CO2 derivanti dalla combustione del metano
- Le fughe di gas effetto serra derivanti dagli impianti frigoriferi
- Le fughe di gas metano

Alla luce di questo si registra una diminuzione delle tonnellate di CO2 prodotte grazie sia all'efficienza delle caldaie sia alla minor perdita degli impianti.

4. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda viene mantenuto attivo attraverso la costante applicazione delle prescrizioni contenute nelle procedure di sistema e l'effettuazione di periodici controlli e monitoraggi ambientali.

A livello documentale il Sistema di Gestione Ambientale è formalizzato in un Manuale di Gestione con altri sistemi di gestione (integrato al Manuale qualità aziendale), in diverse procedure operative (che sono in parte anch'esse integrate con quelle previste dal Sistema Qualità ed in parte specifiche per la gestione ambientale) in un'Analisi Ambientale Iniziale e nella presente Dichiarazione Ambientale. Quest'ultima viene distribuita a tutti i soggetti che ne facciano richiesta ed è inoltre disponibile su sito internet aziendale.

La distribuzione della Dichiarazione Ambientale è effettuata attraverso consegna a mano, e-mail o spedizione a mezzo postale in caso di specifica richiesta.

La struttura organizzativa dell'azienda LEPORATI PROSCIUTTI SPA è descritta nell'organigramma riportato in Figura.

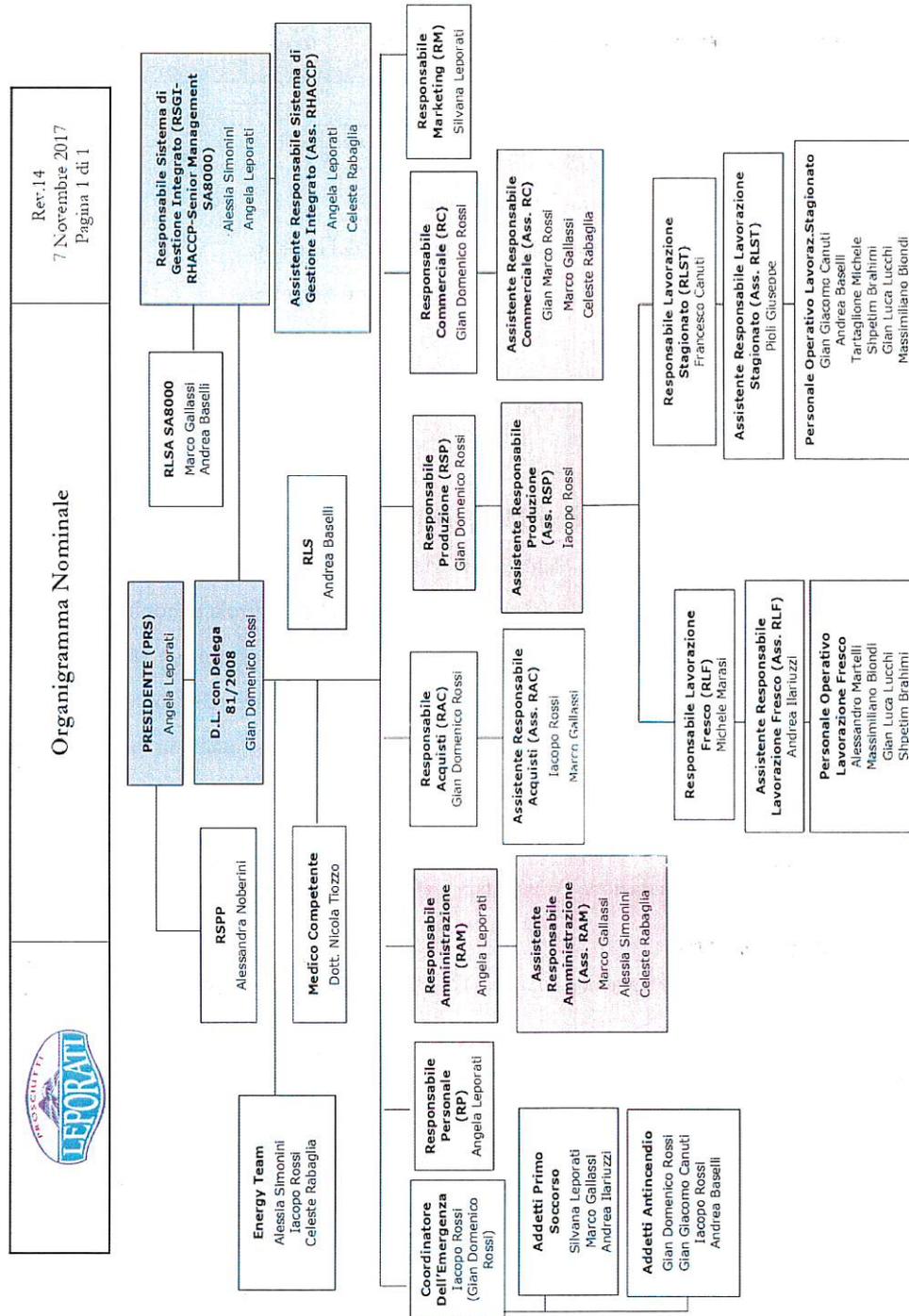




DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

5. 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





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

- 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:
 - 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 manutenzione 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 Segue:

- 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;





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

- 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;





DICHIARAZIONE AMBIENTALE
EDIZIONE DEL 04.03.2019
Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

- 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.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

6 ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITA' DEL SITO

6.1 SCARICHI IDRICI

L'azienda risulta in possesso di AUA det. Ambientale 2018-1707 del 10/04/2018 determinando l'autorizzazione agli scarichi acque reflue industriali.

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

- o **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
- o **acque reflue assimilate alle domestiche derivanti dai servizi igienici, raccolte e trattate in fosse Imhoff**
- o **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.

SCARICO S1: in pubblica fognatura autorizzato comune di Langhirano

SCARICO S2: acque meteoriche in fosso stradale autorizzato con parere favorevole IRETI da 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.

L'andamento delle concentrazioni di alcuni parametri per entrambi gli stabilimenti (es. COD, BOD e cloruri) si spiega con i diversi momenti in cui vengono effettuati i prelievi. In una giornata di pulizia/sanificazione degli impianti il valore dell'azoto ammoniacale risulterà più alto a causa dei prodotti utilizzati mentre in una giornata in cui si procede alla dissalatura delle cosce il valore dei cloruri risulterà più alto a causa della maggiore dispersione di sale negli scarichi aziendali.

Parametro	2015		2016		2017		2018		Valori limite
	Est.	Int.	Est.	Int.	Est.	Int.	Est.	Int.	Tab. P/1 Reg. comunale
BOD ₅ [mg/l]	30 438 725	443	625 844 531	443 175	143 56	368	85 25	102	1.500
COD [mg/l] tq	63 702 884	1025	648 1212 846	984 2150	106 75	818	189 58	227	3.000
Cloruri [mg/l]	179 203 143	204	172 126 155,3	191,4 140	316.1 161.8	190	137,8 372	213	3.500
Grassi e oli animali e vegetali [mg/l]	1 188 306	227	201,7 275,7 247,4	216,2 159	0.5 13.9	179.6	48,8 3,7	2,4	500
Fosforo	6 36 45,5	38,5	5,3 48,3 36,2	55	8.8 11.1	34.4	6,5 5,9	51,7	60
Tensioattivi	0,3 2 7,9	3,58	2,4 1,7 1,1	2,12	2.2 0.4	2.38	1,8 2,4	3,28	4



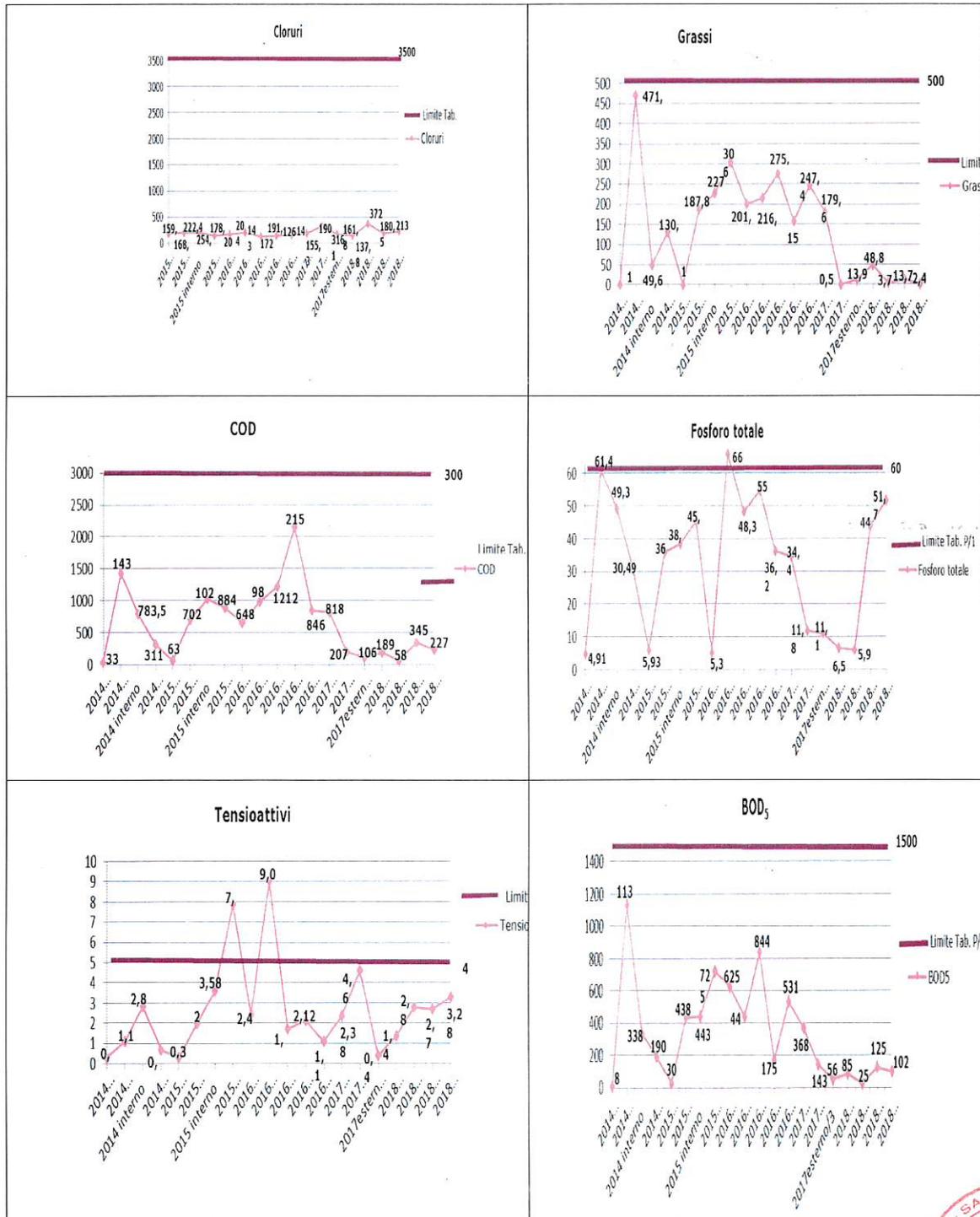


DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

Di seguito si riportano i dati relative alla analisi degli ultimi anni:



AS 03-13
 DNV-GL
 SAFEGUARDING LIFE
 64
 Pagina 32 di 48



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

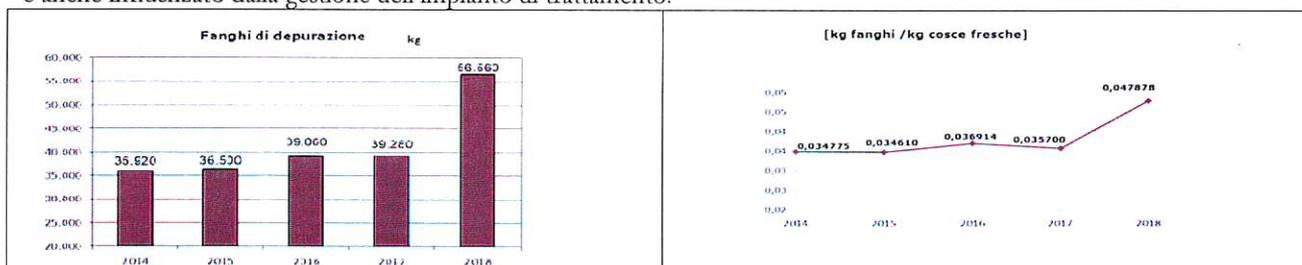
Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

6.2 RIFIUTI

Durante il ciclo produttivo del *LEPORA PROSCIUTTI SPA* si generano i seguenti rifiuti:

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

Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori identificati prima di essere smaltiti. PQA compila regolarmente i formulari di trasporto rifiuti, il registro carico e scarico ed, entro il 30.04 di ogni anno, se sussistono le condizioni legislative previste, il MUD. L'andamento dei fanghi generati durante le attività produttive segue sicuramente l'andamento dei quantitativi di carne lavorata ma è anche influenzato dalla gestione dell'impianto di trattamento.



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.

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

Nell'anno 2018 si registra un aumento della quantità di Fanghi dovuto ha:

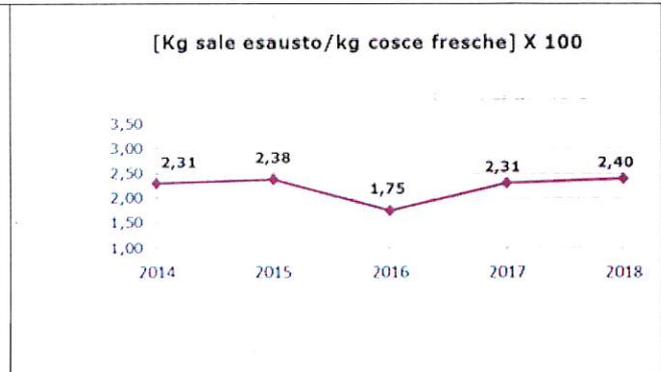
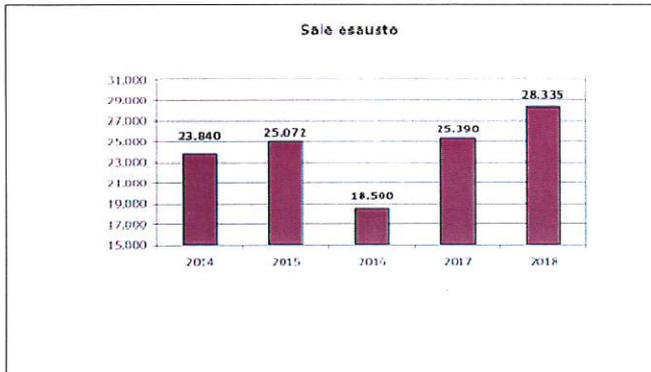
- Aumento dei quantitativi di carne lavorata in ingresso con conseguente aumento di fanghi prodotti
- Pulizia straordinaria delle vasche per sgrassamento pareti e tubazioni presunto 5000 kg



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

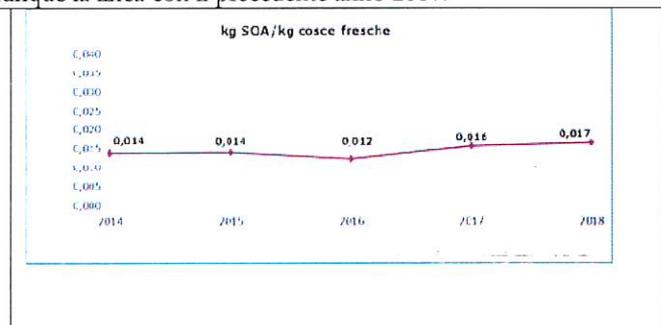
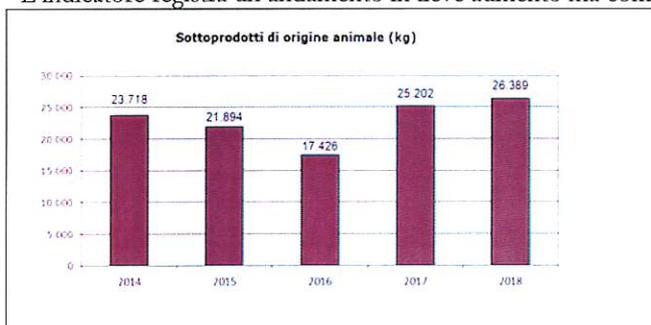


I quantitativi di sale esausto prodotto dipendono sia dalle modalità di salatura sia dalle modalità di raccolta del sale dalla linea di salatura, di dissalatura e dal pavimento. Le modalità di salatura sono strettamente definite sulla base delle specifiche di prodotto, mentre la raccolta sul pavimento 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.

Viene riportato come indicatore il rapporto tra le kg di sale esausto prodotto e kg di carne fresca lavorata.

L'indicatore registra un andamento in lieve aumento ma comunque la linea con il precedente anno 2017.



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.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

Viene riportato come indicatore il rapporto tra kg di sottoprodotti generati e kg di carne fresca lavorata: più alto è il valore dell'indicatore più efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale (a parità di rifiuti prodotti ho lavorato più carne).

L'andamento nell'anno 2018 vede l'indicatore in leggero aumento a fronte del maggior quantitativo di carne in ingresso.

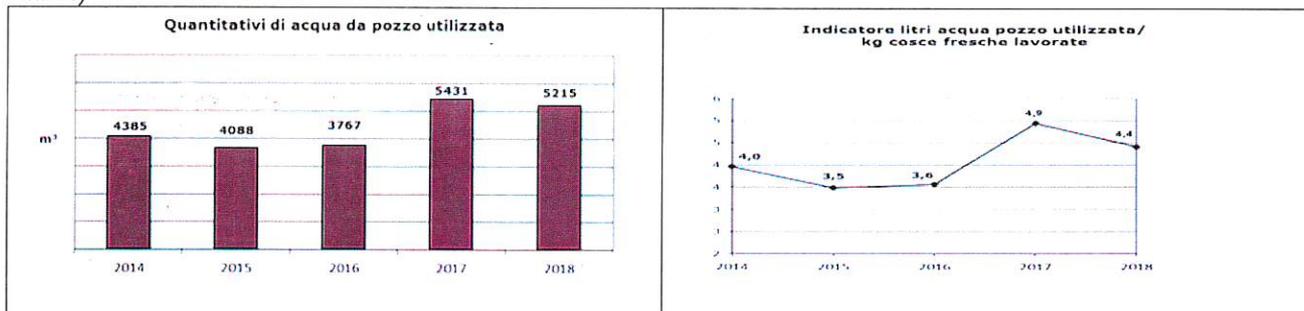
6.3 CONSUMI IDRICI

L'approvvigionamento idrico aziendale avviene attraverso 1 pozzo privato.

CONCESSIONE DI DERIVAZIONE DI ACQUE PUBBLICHE (pozzo privato) Concessione rilasciata il 23/05/2011 – Determina Dirigenziale n°6045 (concessi 6000 mc/anno), e richiesta di rinnovo della concessione in data 01.12.2015.

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

Viene riportato come indicatore il rapporto tra i metri cubi di acqua consumata e kg di carne fresca lavorata: più basso è il valore dell'indicatore più efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale (a parità di metri cubi d'acqua consumata ho lavorato più carne).



L'andamento dell'indicatore registra un aumento dei quantitativi di acqua su kg di prodotto dall'anno 2017, questo in quanto c'è stata una variazione della metodologia di stoccaggio di prodotto nella fase di produzione PRE RIPOSO.

Dall'anno 2017 al termine della fase di secondo sale il prodotto, che risulta stoccato su bilancelle fino a quel momento, viene ripassato a bilancelle pulite per continuare nella fase del Pre Riposo.

Le bilancelle sulle quali avviene lo spostamento devono essere lavate ed igienizzate ed il lavaggio all'interno della macchina di lavaggio avviene con numero 1 bilancella per lavaggio.

Antecedentemente al 2017 era previsto lo spostamento del prodotto al termine della fase di secondo sale su telai, il prodotto rimaneva su supporto telai, continuando nella fase pre riposo.

Il lavaggio dei telai all'interno della macchina per il lavaggio avviene con numero 5 telai ad ogni lavaggio.

Il mantenimento del prodotto su supporto bilancella al termine del secondo sale è stato attuato per il miglioramento dell'asciugamento della carne all'interno della fase di PRE RIPOSO.

Per questo motivo con un rapporto di lavaggio pari ad 1 per supporto bilancelle e pari a 5 per supporto telaia si registra l'aumento del consumo idrico ad uso tecnologico.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

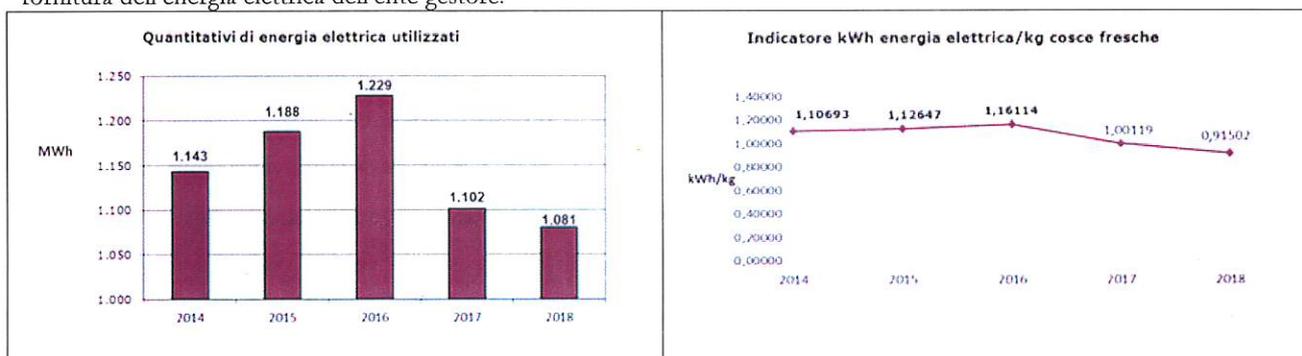
Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

6.4 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.

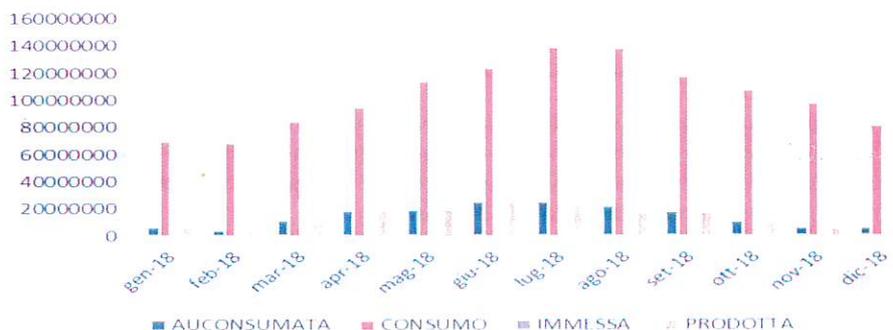
I consumi energetici sono monitorati mensilmente attraverso la lettura del contatore del gas e la lettura delle fatture di fornitura dell'energia elettrica dell'ente gestore.



L'andamento dei consumi energetici generati durante le attività è influenzato più dall'andamento climatico esterno che dal quantitativo di carne lavorata; gli impianti aziendali infatti devono funzionare sia con i locali al massimo del carico sia se i locali non sono sfruttati al massimo della capienza.

L'azienda ha installato impianto fotovoltaico aziendale il quale risulta in funzione dal mese di settembre anno 2017. L'impianto ha potenza pari a 167,4 Kw. Dotato di dichiarazione di conformità impianto elettrico del 26/09/2017. Di seguito si inserisce il grafico relativo agli andamenti dell'impianto fotovoltaico nell'anno 2018.

Andamento Impianto fotovoltaico



6.5 CONSUMI GAS



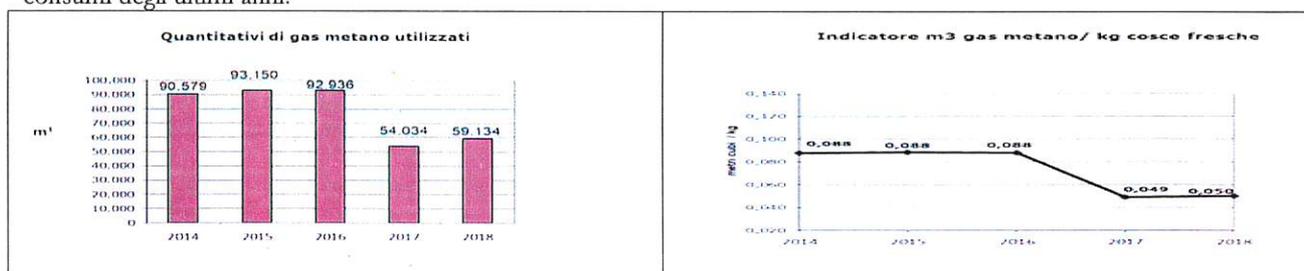


DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

Il gas metano viene utilizzato come combustibile per il funzionamento delle caldaie. L'azienda tiene monitorati periodicamente i consumi di gas metano ed i dati vengono registrati su apposita modulistica. Nella tabella e nel grafico sottostanti si riportano i consumi degli ultimi anni.



Più basso è il valore dell'indicatore più efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale (a parità di metri cubi di gas metano consumato ho lavorato più carne).

Si sottolinea inoltre che sono presenti in azienda i "libretti di centrale" alle caldaie, che riportano i dati annuali relativi alle prove di combustione. 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.

L'azienda ha implementato e mantenuto la certificazione ISO 50001 e tiene sotto controllo le sue performance ponendosi obiettivi di miglioramento energetico, dall'analisi eseguita nel 2018 si registra un andamento positivo dei consumi in considerazione che all'efficientamento dell'uso razionale dell'energia grazie all'ampliamento del parco fotovoltaico per uso in autoconsumo della produzione di e.e e impianto di recupero calore di alcuni locali.

6.6 SOSTANZE PERICOLOSE

Presso lo stabilimento LEPORATI PORSCIUTTI SPA è presente una cabina elettrica. L'azienda è in possesso delle dichiarazioni della ditta costruttrice del trasformatore in cui si evidenzia che il trasformatore stesso, presente in cabina elettrica, è stato riempito con olio minerale esente da PCB-PCT (< 1 ppm).

Altre sostanze potenzialmente pericolose presenti presso la LEPORATI PORSCIUTTI SPA sono:

- detergenti e sanificanti: tali sostanze possono diventare pericolose per l'ambiente solo in caso di accidentale sversamento. L'azienda dispone di appositi spazi per lo stoccaggio dei prodotti per la sanificazione.
- acidi contenuti nelle batterie del muletto elettrico: tali sostanze potrebbero diventare pericolose per l'ambiente in caso di rottura delle batterie.
- Sale per addolcitore: solido, viene utilizzato in centrale idrica per l'addolcimento dell'acqua.

Per quanto riguarda il trasporto in ADR l'azienda non è soggetta alla nomina del consulente ma ha definito istruzioni per lo scarico e la gestione degli incidenti.

Gli impianti di termoregolazione delle celle:

LOCALE CANTINA: R22 – 40 KG





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

LOCALE CELLA DIOSSATI: R22 – 15 KG

LOCALE DEPOSITO REFRIGERATO: R22 – 10 KG

LOCALE DISOSSO: R22 – 10 KG

utilizzano 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 graduali 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.

PARAMETRO	2015	2016	2017	2018
Quantitativi di gas freon utilizzati per il reintegro [kg]	0	0	0	0
Capacità totale	145	75	75	75
	2015	2016	2017	2018

6.7 INQUINAMENTO DEL SUOLO

La presenza in azienda di sostanze potenzialmente pericolose per l’ambiente (vedi paragrafo precedente) potrebbe determinare in condizioni di emergenza, situazioni di inquinamento del suolo. L’azienda ha implementato una serie di azioni che possano prevenire il verificarsi di tali situazioni di pericolo: tali azioni vanno dalla formazione del personale, alla predisposizione di kit anti-versamento nei punti critici dello stabilimento. Si sottolinea inoltre che le aree attualmente occupate dagli stabilimenti dell’azienda, prima della costruzione dei fabbricati, erano destinate esclusivamente ad uso agricolo: pertanto si esclude la possibilità di contaminazione pregressa del terreno.

6.8 RUMORE

L’azienda all’oggi AUA inerente all’impatto acustico esterno a seguito delle modifiche strutturali det-ambientale 2018 -1707 del 10/04/2018 comunicazione nulla osta in materia di impatto acustico 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.

6.9 EMISSIONI IN ATMOSFERA

È stata autorizzata a seguito dell’ampliamento la modifica sostanziale dell’AUA pratica 151/2014 del 27/08/2014. Presso lo stabilimento LEPORATI PORSCIUTTI SPA è in vigore AUTORIZZAZIONE ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA AUA DET. AMBIENTALE 2018 – 1707 del 10/04/2018 rilasciato da Provincia di Parma.





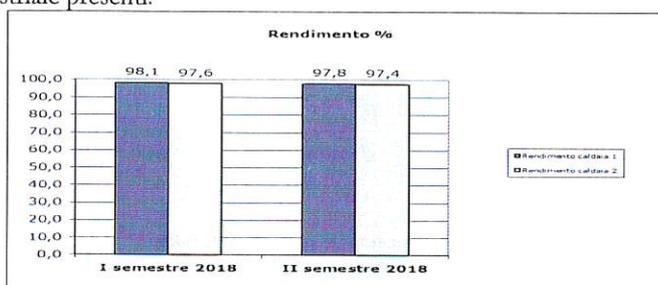
DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

L'azienda mantiene aggiornato Registro delle Emissioni vidimato Arpa.

L'azienda gestisce inoltre il Registro degli adempimenti previsto dalla normativa vigente. Una volta all'anno l'azienda effettua le determinazioni analitiche previste dalle autorizzazioni al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione fissati dalle autorizzazioni stesse. Nella Tabella sottostante si riportano i risultati delle analisi condotte relative al rendimento energetico sulle n. 2 impianti caldaie ad uso industriale presenti:



Il fluido termovettore delle n. 2 caldaie attive è l'acqua Tipologia di generatori: generatore a combustione.

Si elencano di seguito i punti di emissione presenti all'interno del provvedimento autorizzativo:

EMISSIONE N. 01 CALDAIA A METANO (potenzialità 549,7 kw)

EMISSIONE N. 02 CALDAIA A METANO (potenzialità 549,7 kw)

EMISSIONE N. 03 LAVAGGIO ATTREZZATURE

EMISSIONE N. 04 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISSIONE N. 05 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISSIONE N. 06 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISSIONE N. 07 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISSIONE N. 08 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISSIONE N. 09 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISSIONE N. 11 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISSIONE N. 12 RICAMBIO ARIA LOCALE ASCIUGATURA PROSCIUTTI

EMISSIONE N. 13 RICAMBIO ARIA LOCALE ASCIUGATURA PROSCIUTTI

EMISSIONE N. 14 LAVAGGIO PROSCIUTTI

6.10 TRAFFICO

Il traffico imputabile alla LEPORATI PORSCIUTTI SPA è di circa:

10 camion a settimana in aggiunta alle macchine dei dipendenti;

il traffico provocato dai mezzi in entrata ed in uscita dallo stabilimento aziendale non viene considerato significativo da un punto di vista di impatto all'ambiente.

6.11 IMBALLAGGI

Per quanto riguarda gli imballi LEPORATI PORSCIUTTI SPA utilizza come imballaggi carton box e pallets. L'azienda è iscritta





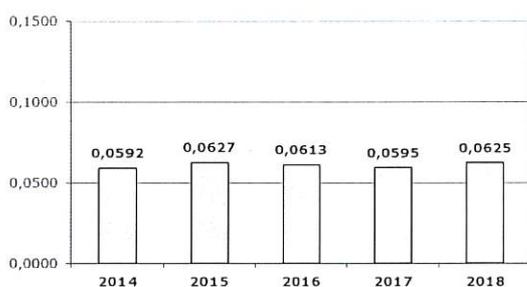
DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

regolarmente al CONAI.

Parametro	2014	2015	2016	2017	2018
Cartoni [unità]	41.004	46.869	43.983	39.299	33.761
Totale stagionati [kg]	693.126	747.721	716.978	660.280	540.019
	2014	2015	2016	2017	2018
N. cartoni utilizzati per kg di prodotto finito	0,0592	0,0627	0,0613	0,0595	0,0625



I principali materiali da imballaggio utilizzati sono rappresentati dagli imballaggi in cartone per il confezionamento e la spedizione del prodotto finito.

I quantitativi sono mantenuti sotto controllo tramite un software gestionale; mediamente vengono utilizzati circa 40.000 cartoni 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) 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.

6.12 FREON E ALTRI GAS

L'azienda annualmente provvede ad eseguire la denuncia Fgas (entro Maggio di ogni anno) denunciando i quantitativi degli impianti contenenti gas effetto serra e relativi rabbocchi.





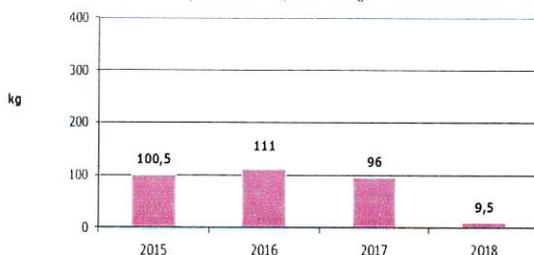
DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

Quantitativi di gas serra utilizzati

Capacità totale impianti: 913 kg

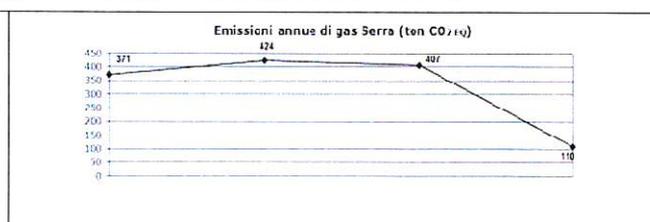
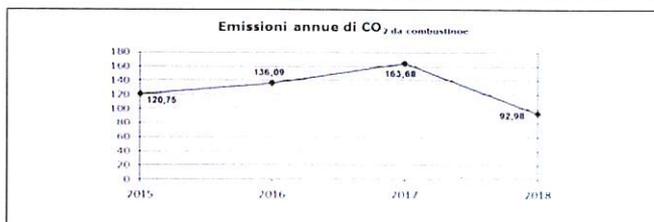


L'azienda esegue periodicamente le manutenzioni come previsto dal Reg. 517/2014 e da Regolamento CE 1005/2009.

Come previsto dalla Legge 28 dicembre 1993 n°549 l'azienda ha comunicato in data 30.06.1995 all'allora ANPA (oggi APAT Agenzia per la Protezione dell'Ambiente e per i Servizi Tecnici) il quantitativo di gas Freon contenuto nei propri impianti. L'azienda ha comunicato il 31.05.2006 ad APAT i dati aggiornati al 2006. L'azienda ha inoltre predisposto i libretti di impianto previsti dal DPR 147/2006 e il reg. 517/2014 e Reg.Ce n°43 del 2012, con un contratto di manutenzione e controllo delle fughe di gas con una ditta specializzata. L'azienda ha previsto un progetto per la graduale eliminazione del Gas R22.

L'azienda per l'anno 2018 ha provveduto a calcolare l'indicatore di CO₂ eq immessa in atmosfera in base ai gas persi dai circuiti di refrigerazione, calcolando la CO₂ eq sulla base del GWP del gas emesso in atmosfera.

	2015	2016	2017	2018
R 422 D (kg)	0	25	28	0
[Corrispondenti a ton CO ₂]	0	68	76	0
FX 100 - R 427 A (kg)	80,5	38	23	0
[Corrispondenti a ton CO ₂]	172	81	49	0
R 407 C (kg)	0	0	0	0
[Corrispondenti a ton CO ₂]	0	0	0	0
R 404 A (kg)	20	24	17	0
[Corrispondenti a ton CO ₂]	78	94	67	0
R 407 F (kg)	0	24	28	10
[Corrispondenti a ton CO ₂]		44	51	17
espresso in ton di CO₂[1]	251	287	243	17



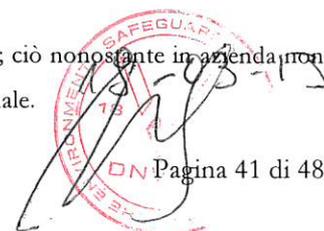
L'indicatore di emissioni totali annuale di gas serra espresso in tonnellate di CO₂ eq.

L'azienda tiene sotto controllo la manutenzione degli impianti e dove vede malfunzionamenti la politica aziendale risulta essere la sostituzione degli impianti più vecchi.

Nell'anno 2018 si registra un forte calo dell'indicatore attribuito alla riduzione delle perdite dagli impianti.

6.13 ODORI

Durante lo svolgimento delle attività si possono generare odori tipici della lavorazione della carne; ciò nonostante in azienda non sono mai pervenute lamentele e/o segnalazioni da parte del vicinato o dell'amministrazione comunale.





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

6.14 AMIANTO

Aspetto non presente.

6.15 ALTRI ASPETTI

Lo stabilimento LEPORATI PROSCIUTTI SPA è in possesso di regolare Certificato prevenzione incendio, di seguito si riepilogano la cronologia delle modifiche.

- Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio per magazzino prosciuttificio prot. N. 00012350 del 11 novembre 2013, VVF di Parma, per le attività n. 70.2.c. (materiali combustibili), 74.3.c. (produzione calore), 49.1.a. (gruppo elettrogeno).
- Valutazione del rischio incendio aggiornata al marzo 2014 che conclude per un rischio medio.
- CPI rinnovato in data 11 11 2013 prot VVF PR 00012350 valido fino al 19 10 2018 per attività 70.2.c, 74.3c, 49.1a con allegata asseverazione a cura di Simonini Costantino del 16 ottobre 2013.
- Cronoprogramma lavori per conclusione dei lavori e presentazione SCIA giugno 2017.
- Piano di emergenza rev 3 del 15 marzo 2017, inserimenti dell'ampliamento aggiornato all'operatività attuale dei locali.
- Deposito SCIA antincendio pratica SUAP 441/2017/UME/SU del 28 07 2017 prot 11858 per pratica VVF PR n. 8831 attività: 70. 2 C,
- Asseverazione della conformità delle opere come da precedenti progetti antincendio che comprendono l'impianto fotovoltaico.
- Esame progetto con parere favorevole prot VVF PR n. 0013298 del 09 12 2015 per attività 70.2C, precedente parere favorevole prot. 0002401 del 21 02 2009 per le attività: 91, 88, 43

Per quanto riguarda l'**inquinamento luminoso** in nessuno dei due stabilimenti sono presenti sorgenti di inquinamento luminoso.

6.16 ASPETTI INDIRETTI

LEPORATI PROSCIUTTI SPA hanno individuato e valutato, per gli aspetti ambientali indiretti cioè quegli aspetti, sempre derivanti dalle attività aziendali, sui quali però l'azienda non può avere un controllo gestionale totale. Le considerazioni in merito vengono riportate di seguito:

✓ ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI AL PRODOTTO

Il ciclo di vita dei prodotti LEPORATI PROSCIUTTI SPA comporta come impatto ambientale indiretto 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.

✓ ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI A FORNITORI E TERZISTI

I prodotti di 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 freon R 22 (aspetto ambientale indiretto: freon e altri gas). A tal proposito l'azienda chiede a tutti i suoi trasportatori una





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

dichiarazione attestante la conformità dei propri mezzi alle immatricolazioni e agli attestati ATP come prescritto dalla normativa vigente in materia.

✓ 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.

✓ CICLO DI VITA DEL PRODOTTO

L'azienda non risulta in possesso di studio carbon footprint secondo norme ISO sulla LCA.

Ugualmente tiene sotto controllo attraverso i propri indicatori ambientali eventuali consumi anomali imputabili al prodotto cercando un miglioramento continuo delle proprie prestazioni.

7. ALTRE INFORMAZIONI DI CARATTERE AMBIENTALE

Emergenze ambientali

L'azienda ha valutato tutti quegli episodi accidentali o incidentali che possono arrecare danno all'ambiente. Nella storia dello stabilimento LEPORATI PROSCIUTTI SPA situazioni di emergenza connesse alle attività svolte non si sono mai registrate; ciò nonostante l'azienda ha predisposto procedura relativa alle emergenze ambientali che comprende il rischio di sversamenti accidentali (oli, sostanze pericolose...) ed il rischio di emissioni non controllate in atmosfera (es. Freon 22), oltre al rischio.

Legislazione ambientale applicabile

L'azienda ha predisposto un'apposita procedura che descrive le modalità e le risorse utilizzate dall'azienda per individuare e tenere aggiornate le leggi e le normative ambientali applicabili ai propri stabilimenti di Langhirano. L'azienda ha inoltre redatto un elenco di leggi e normative (Registro delle prescrizioni legali e delle altre prescrizioni ambientali) applicabili alla propria realtà suddivise per aspetto ambientale; l'elenco è riportato all'interno del documento di sistema di gestione ambientale ed aggiornato periodicamente dal responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

Audit interni

L'azienda ha predisposto una procedura che disciplina gli Audit Ambientali e gli Audit del Sistema di Gestione Ambientale e di conformità legislativa. Gli Audit vengono programmati annualmente attraverso la compilazione di un Programma di Audit che specifica:

- ✓ la portata dell'Audit (aree sottoposte ad audit, attività da verificare, aspetti ambientali da considerare, periodo coperto dall'Audit);
- ✓ le risorse messe a disposizione per la conduzione dell'Audit;
- ✓ gli obiettivi dell'Audit.

I valutatori sia interni sia esterni, ai quali l'azienda affida la conduzione dei propri Audit Ambientali e degli Audit del Sistema di Gestione Ambientale, vengono qualificati sulla base dei seguenti requisiti:

- ✓ Conoscenza del settore, degli aspetti ambientali individuati e dell'impiantistica aziendale;
- ✓ Conoscenza della normativa nazionale di riferimento;





DICHIARAZIONE AMBIENTALE
EDIZIONE DEL 04.03.2019
Secondo i Requisiti del Regolamento CE
n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento
UE 2017/1505

✓ Competenza e conoscenza dell'attività di Audit.

8. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE

LEPORA PROSCIUTTI SPA ha predisposto una serie di interventi finalizzati al miglioramento e/o mantenimento dell'efficienza ambientale relativamente agli aspetti ambientali significativi individuati. Tali interventi sono elencati in un Piano di Miglioramento Ambientale che per ogni obiettivo/traguardo individuato riporta:

- ✓ l'attività da svolgersi;
- ✓ una descrizione dell'obiettivo;
- ✓ una descrizione del target;
- ✓ priorità d'intervento;
- ✓ scadenza per il raggiungimento dell'obiettivo;
- ✓ responsabile dell'attuazione.

Per la definizione di obiettivi e traguardi l'azienda prende in considerazione gli aspetti ambientali risultati significativi (classe 2) dall'analisi delle proprie prestazioni.

Tutte le azioni riportate nel Piano di miglioramento ambientale sono sotto la supervisione dell'Amministratore Unico e del Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale. Nella tabella sottostante si riportano gli obiettivi di miglioramento ambientale che l'azienda si è prefissata e che ha raggiunto con esito positivo nell'arco temporale triennio 2016-2018, e miglioramenti ambientali programmati per il successivo triennio 2019-2022





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal
Regolamento UE 2017/1505

Di seguito riportiamo il raggiungimento degli obiettivi inerenti allo scorso periodo (2016-2018)

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2016-2018

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	In fase di smaltimento RIPROPOSTO PER IL PROSSIMO TRIENNIO	
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			2018	RIPROPOSTO PER IL PROSSIMO TRIENNIO	
		Conduzione energy audit			2017	RAGGIUNTO Installazione impianto fotovoltaico	
Standardizzazione dei consumi di gas metano, considerando l'indicatore: m ³ metano/ m ³	Riduzione dei consumi metano rispetto al dato medio del triennio (97795 m ³)	Ridefinizione di un target di dettaglio	Installazione LED, installazione Inverter	Energy Team	2018	In fase di installazione RIPROPOSTO PER IL PROSSIMO TRIENNIO	
		-5%			Ottimizzazione del funzionamento degli impianti e acquisizione esperienza	2016	raggiunto
					Conduzione di un audit energetico ai sensi della UNI TR 11428:11 e norme richiamate	2018	RAGGIUNTO mantenimento del sistema di gestione 50001 Audit da parte di ENERGY MANAGER QUALIFICATO





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2016-2018						
Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Responsabilità	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
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				2018





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal
Regolamento UE 2017/1505

Di seguito riportiamo lo stato di avanzamento degli obiettivi triennio 2019-2022

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2019-2022						
Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Responsabilità	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
Riduzione consumi energetici (elettrici)	Migliorare l'analisi dei consumi energetici per un puntuale piano di efficientamento su dati in tempo reale.	Monitoraggio dei consumi Diminuzione dei consumi energetici del 4%	Installazione di strumenti dedicati alla misurazione dei consumi elettrici di dettaglio	Energy Team	2020	
Aumento dettaglio di qualifica ambientale	Introduzione di criteri ambientali nel questionario fornitori per gestione fornitori di materia prima e servizi	Miglioramento qualifica fornitori	Inserimento nei questionari di aspetti ambientali significativi	RSP	2021	
Efficienza energetica celle	Miglioramento dell'efficienza energetica compressori impianti frigoriferi. Sostituzione compressori a cinghia con compressori chiusi semi ermetici	Riduzione del 2% dei consumi elettrici derivati dall'uso dei compressori	A rottura degli attuali compressori a cinghi sostituzione con motori ad alta efficienza semiermetici dotati di inveter	Energy Team	2022	
Efficienza energetica	Mantenimento della certificazione ISO 50001	Gestione e miglioramento dell'efficienza energetici dei consumi aziendali	Mantenimento della certificazione ISO 50001 mantenere attivo il sistema di gestione	Energy Team	2022	
Consumo idrico acqua uso tecnologico	<ol style="list-style-type: none"> Implementazione monitoraggio consumi con installazione contatore Verifica consumi macchina lavaggio attrezzature Coinvolgimento personale sull'uso della macchina lavaggio attrezzature Riduzione del consumo idrico uso tecnologico fase di lavaggio attrezzature Da definire sulle basi dei dati di monitoraggio e se point macchia Riduzione del consumo idrico imputabile al lavaggio attrezzature 	Riduzione del consumo idrico ad uso tecnologico	<p>Conteggio dei consumi ad ogni ciclo di lavaggio.</p> <p>Verifica ed analisi dei set point dei cicli di lavaggio della macchina lava bilancelle.</p> <p>Definizione sulla base dei dati di monitoraggio della riduzione possibile dei consumi.</p>	RSGI	2022	





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EDIZIONE DEL 04.03.2019

Secondo i Requisiti del Regolamento CE n.
1221/2009 come modificato dal Regolamento UE
2017/1505

9 SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE DICHIARAZIONE DI VALIDITA' E CONVALIDA

LEPORATI PROSCIUTTI SPA dichiara che i dati e le informazioni riportati nella presente Informazione Ambientale sono attendibili, veritieri ed esatti coerentemente con quanto previsto dal Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505.

È previsto annualmente l'aggiornamento dei dati inseriti nel documento.

LEPORATI PROSCIUTTI SPA si impegna a rendere tale documento disponibile al pubblico e ad a qualunque altro soggetto che fosse interessato alle informazioni in esso contenute.

Inoltre viene inviato in formato elettronico agli enti Comunali interessati e provinciali con cadenza triennale in fase di rinnovo (es: Comune Sez. Ambiente, Arpa, e IPQ).

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.



EMAS

GESTIONE AMBIENTALE

VERIFICATA

Reg. n. IT - 000594

