DICHIARAZIONE AMBIENTALE
EDIZIONE DEL 06.04.2020
Secondo i Requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505 e Regolamento (UE) 2018/2026

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. 46

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'innesco 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.

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.
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.

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 che si occupa anche dalla gestione ambientale , 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

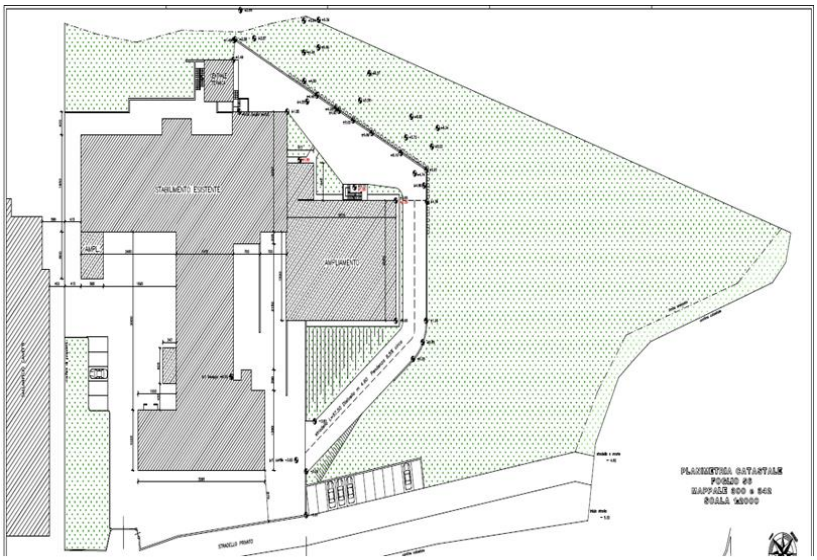
Data accreditamento: 19 aprile 1999

Edizione della Dichiarazione Ambientale: 06.04.2020
Aggiornamento dichiarazione ambientale: 31.12.2019

INFORMAZIONI GENERALI SUL SITO E SULLE ATTIVITA' SVOLTE

3.1 DESCRIZIONE DEL SITO

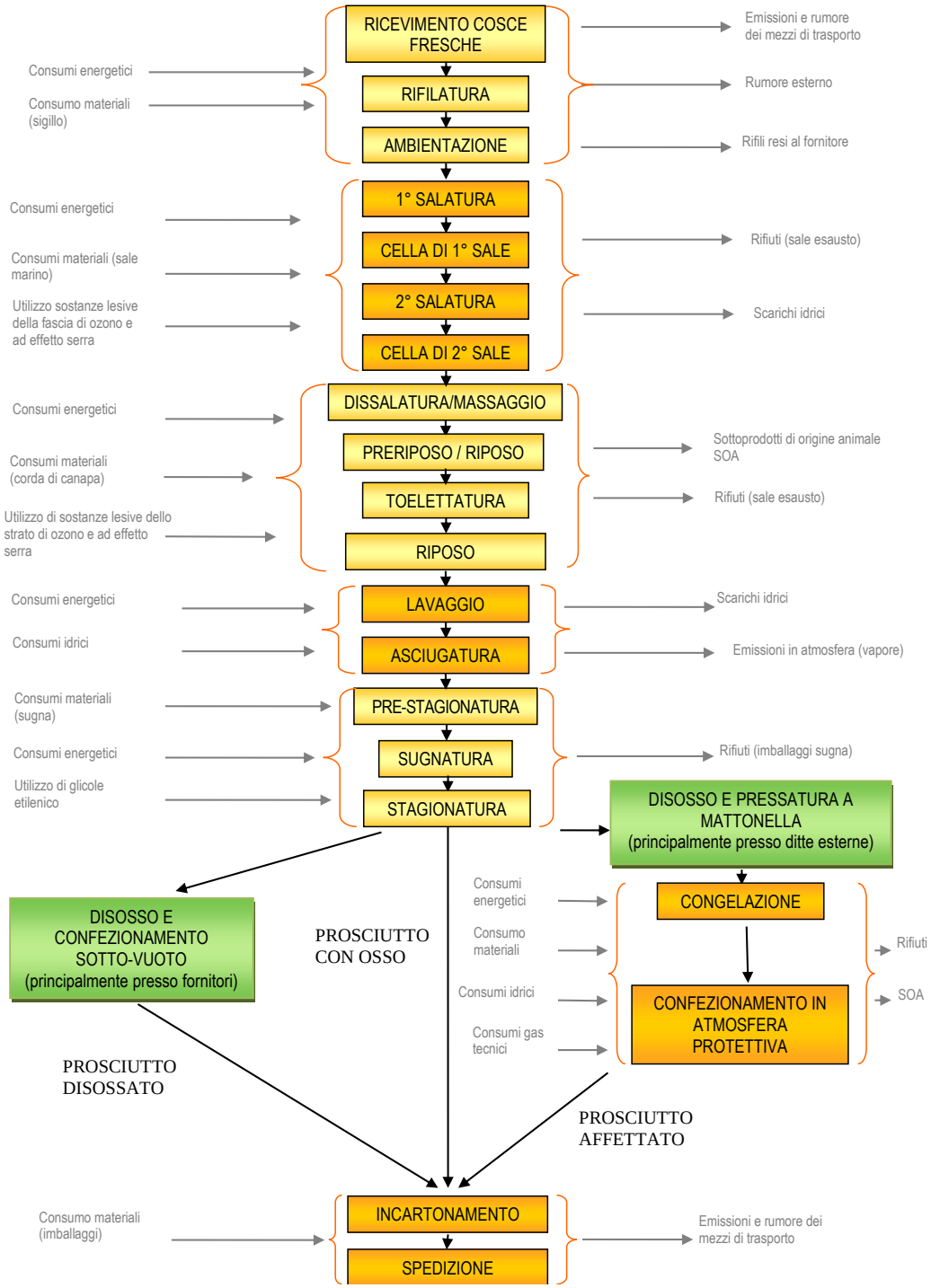
Lo Stabilimento Leporati si trova in una fortunata posizione, nel verde della vallata dove scorre il torrente Parma, a sud di Langhirano.
Lo stabilimento è situato nella prima fascia collinare della provincia di Parma, ad una altitudine di circa 300 m s.l.m., in località Giarreto di Pastorello.
Da Parma 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, cosa che permette di seguire al meglio tutte le fasi della lavorazione. Fin dall'inizio infatti, l'obiettivo del sig. Nell'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 allo stato attuale:



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.


RICEVIMENTO COSCE FRESCHE
Consumi energetici
Consumo materiali (sigillo)
Emissioni e rumore dei mezzi di trasporto
Rumore esterno
Rifili resi al fornitore
RIFILATURA
AMBIENTAZIONE
1° SALATURA
Consumi energetici
Consumi materiali (sale marino)
Utilizzo sostanze lesive della fascia di ozono e ad effetto serra
Rifiuti (sale esausto)
Scarichi idrici
CELLA DI 1° SALE
2° SALATURA
CELLA DI 2° SALE
DISSALATURA/MASSAGGIO
Consumi energetici
Consumi materiali (corda di canapa)
Utilizzo di sostanze lesive dello strato di ozono e ad effetto serra
Sottoprodotti di origine animale SOA
Rifiuti (sale esausto)
PRERIPOSO / RIPOSO
TOELETTATURA
RIPOSO
LAVAGGIO
Consumi energetici
Consumi idrici
Scarichi idrici
Emissioni in atmosfera (vapore)
ASCIUGATURA
PRE-STAGIONATURA
Consumi materiali (sugna)
Consumi energetici
Utilizzo di glicole etilenico
Rifiuti (imballaggi sugna)
SUGNATURA
STAGIONATURA
DISOSSO E PRESSATURA A MATTONELLA (principalmente presso ditte esterne)
DISOSSO E CONFEZIONAMENTO SOTTO-VUOTO (principalmente presso fornitori)
PROSCIUTTO CON OSSO
Consumi energetici
Consumo materiali
Consumi idrici
Consumi gas tecnici
CONGELAZIONE
CONFEZIONAMENTO IN ATMOSFERA PROTETTIVA
Rifiuti
SOA
PROSCIUTTO DISOSSATO
PROSCIUTTO AFFETTATO
Consumo materiali (imballaggi)
Emissioni e rumore dei mezzi di trasporto
INCARTONAMENTO
SPEDIZIONE

Nelle pagine seguenti si dettagliano le diverse fasi del processo produttivo

Ricevimento cosce

Le cosce fresche direttamente provenienti dal macello giungono allo stabilimento disposte su "giostre" in acciaio inox, che vengono scaricate dal camion refrigerato all'arrivo in stabilimento e poste immediatamente in cella frigorifera in attesa di essere selezionate.

Successivamente vengono effettuati sulle cosce controlli quantitativi, qualitativi ed organolettici necessari per verificare la corrispondenza allo standard di qualità fissato: le cosce non conformi e gli scarti di rifilatura vengono restituiti al fornitore, le cosce ritenute idonee vengono quindi avviate alla successiva fase di salagione.

Salatura

La lavorazione propriamente detta inizia con una prima operazione di salatura (1^salagione): le cosce vengono introdotte in una apposita linea di salatura automatica (composta da una macchina spremivena, un tunnel una pre-salatrice - salatrice,) che effettua una grossolana salatura del prodotto, all'uscita della linea, la salatura viene rifinita a mano. Le cosce, disposte su "bilancelle" vengono quindi introdotte in celle a temperatura controllata compresa fra 0° e 4°C per consentire la penetrazione del sale e l'uscita di acqua secondo un processo fisico-chimico detto "osmosi". La sosta nelle celle (salagione) si protrae per circa una settimana, dopo questo periodo le cosce vengono nuovamente sottoposte ad una seconda salatura (2^ salagione) per rinnovare la copertura di sale e nuovamente disposte in cella per altri 15 giorni circa, alle medesime condizioni di temperatura.

Dissalagione

Terminato il periodo di salagione, le cosce subiscono "la dissalagione": tramite aria compressa viene eliminato il sale residuo dalla superficie e tramite un veloce massaggio automatico l'eventuale sangue e/o siero eventualmente ancora presente all'interno della coscia.

Pre-riposo, toelettatura e riposo

Le cosce dissalate vengono appese, tramite una corda di canapa legata attorno al gambetto, a "telai" in acciaio inox ed introdotte in celle di pre-riposo ventilato ad una temperatura compresa fra i +1° ed i +3,5°C: la coscia continua lentamente a perdere acqua.

Dopo circa 10-15 giorni, le cosce sono sottoposte a "toelettatura", un'operazione tecnologica che ha lo scopo di eliminare la carne secca intorno alla testa del femore favorendo la fuoriuscita di acqua dall'interno e allo stesso tempo ha una funzione estetica poiché in questa fase vengono eliminate tutte le parti superflue restituendo alla coscia la caratteristica forma di prosciutto.

Dopo la fase di toelettatura, le cosce vengono reintrodotte nelle celle di riposo dove restano fino allo scadere di circa 100 giorni dall'inizio della salagione.

In questa lunga fase il sale continua a diffondere all'interno della coscia raggiungendone il cuore.

Rinvenimento

Terminata la fase di riposo le cosce vengono trasferite nella cella di rinvenimento nella quale sostano per due o tre giorni alla temperatura compresa fra +3°C e +6°C e per altrettanti giorni fra +10°C e +12°C.

Lavaggio e asciugamento

Dopo la fase di rinvenimento le cosce, sempre appese su telai, vengono sottoposte ad una "doccia" in un'apposita macchina lavatrice automatica, ad acqua a perdere, alla temperatura di circa 30°C allo scopo di eliminare la patina lasciata dal sale sulla superficie ed eventuali lieviti sviluppatisi nel corso della sosta in cella di riposo. I telai vengono quindi disposti "in asciugatoio" ad asciugare ad una temperatura fra +13°C e +19°C per un periodo di 5-7 giorni.

Al termine della fase di asciugamento, le cosce, essendo microbiologicamente stabili, possono essere da ora in poi chiamate prosciutti.

Pre-stagionatura

I prosciutti sono posti in sale di stagionatura, appositamente climatizzate e dotate di numerose finestre: quando le condizioni climatiche lo consentono, le finestre vengono aperte ed i prosciutti vengono esposti all'aria delle colline.

Lavaggio, sugnatura e stagionatura

Al compimento del sesto mese dall'inizio della salagione, i prosciutti vengono brevemente lavati con acqua calda, lasciati asciugare e sugnati: ogni prosciutto viene spalmato nella porzione di carne scoperta con un grasso pregiato di maiale, la "sugna", allo scopo di mantenere la zona morbida e protetta, permettendo contemporaneamente la stagionatura vera e propria.

Al termine del processo di stagionatura si effettuano le operazioni di "spillatura" o puntatura: viene fatto penetrare in vari punti della massa muscolare un ago di osso di cavallo, materiale che ha la particolarità di assorbire gli aromi del prodotto. L'ago viene "annusato" da esperti addestrati a riconoscere e valutare le caratteristiche olfattive per stabilire il buon andamento del processo produttivo.

Trascorsi 12 mesi, e dopo appositi accertamenti effettuati dagli Ispettori dell'Istituto Parma Qualità, viene apposto il marchio a fuoco della "corona a 5 punte".

La stagionatura finale prosegue fino al raggiungimento degli standard aziendali.

Spedizione

I prosciutti stagionati sono destinati alla spedizione con osso e/o disossati (attività eseguita da un laboratorio esterno) imballati in scatole di cartone e spediti al cliente tramite trasporto refrigerato.

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.

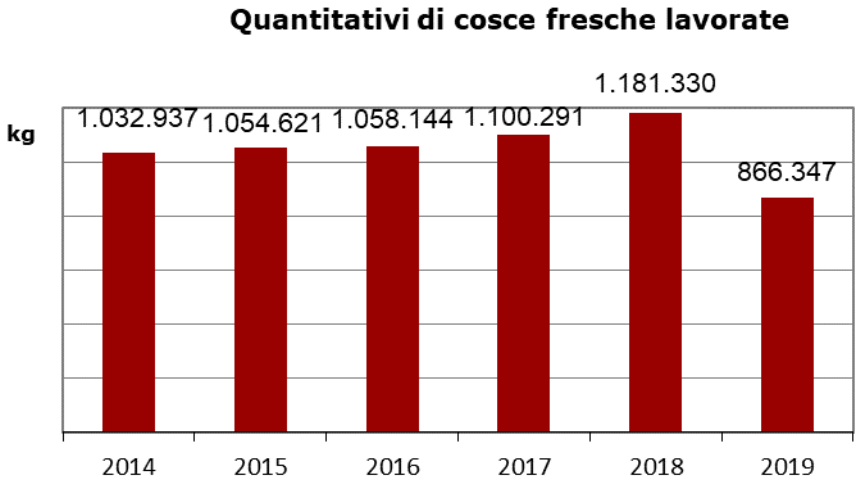
ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI																		
		Diretti													Indiretti		
Attività/Servizi		Emissioni in atmosfera	Scarichi idrici	Imballaggi	Rifiuti	Traffico	Rumore	Amianto	Consumi acqua	Consumi energia elettrica	Consumi gas metano	Freon e altri gas	Sostanze Pericolose	Inquinamento suolo 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								
	E		X		X							X						
Salatura - primo sale	E		X		X													
Stoccaggio in cella da sale	A									X								
	E		X		X							X						
Salatura - secondo sale	E		X		X													
Stoccaggio in cella da sale	A									X								
	E		X		X							X						
Dissalatura	E		X		X													
Stoccaggio in cella di pre-riposo	A									X								
	E		X		X							X						
Asciugamento	A									X								
	E		X		X							X						

ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI																		
		Diretti														Indiretti		
Attività/Servizi		Emissioni in atmosfera	Scarichi 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	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									X				
Aree ricarica batterie muletti	E		X		X													
Attività di pulizia	E															X	X	
Spedizione	E																	X

LEGENDA
A = Condizioni anomale
E = Condizioni di Emergenza

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.



I quantitativi di carne lavorata registrano un andamento regolare nelle annualità dal 2014 al 2017. Nell'annualità 2019 si registra un calo delle quantità di kg di carne fresca ritirati, dovuto all'andamento del mercato.

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.

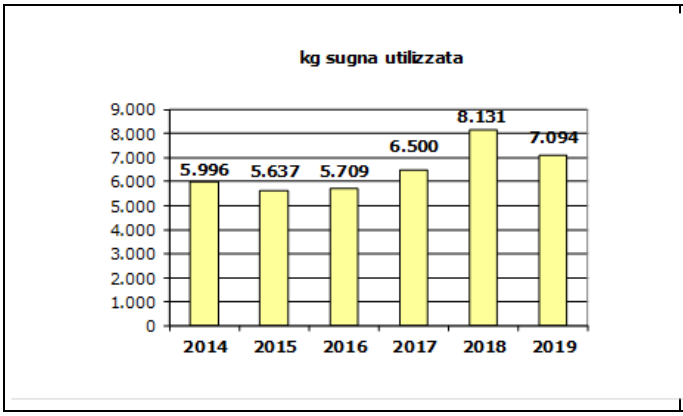
Dotato di dichiarazione di conformità impianto elettrico del 26/09/2017.

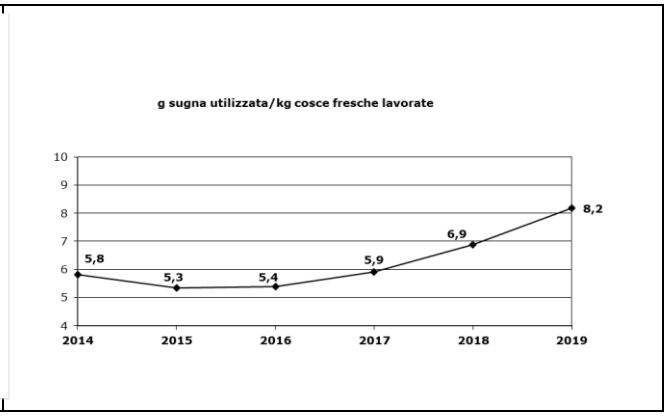
All'interno del paragrafo 10. INDICATORI CHIAVE

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.

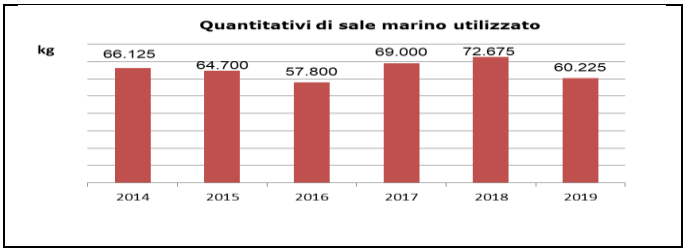


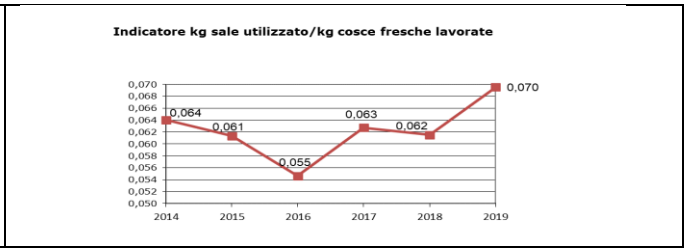


L'aumento/decrescita della sugna e dello stucco acquistati è direttamente proporzionale all'andamento dei quantitativi di carne lavorata: infatti a seconda delle esigenze commerciali l'operazione di sugnatura può essere effettuata più volte, inoltre più il prosciutto è grande (quindi pesante) più sugna/stucco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

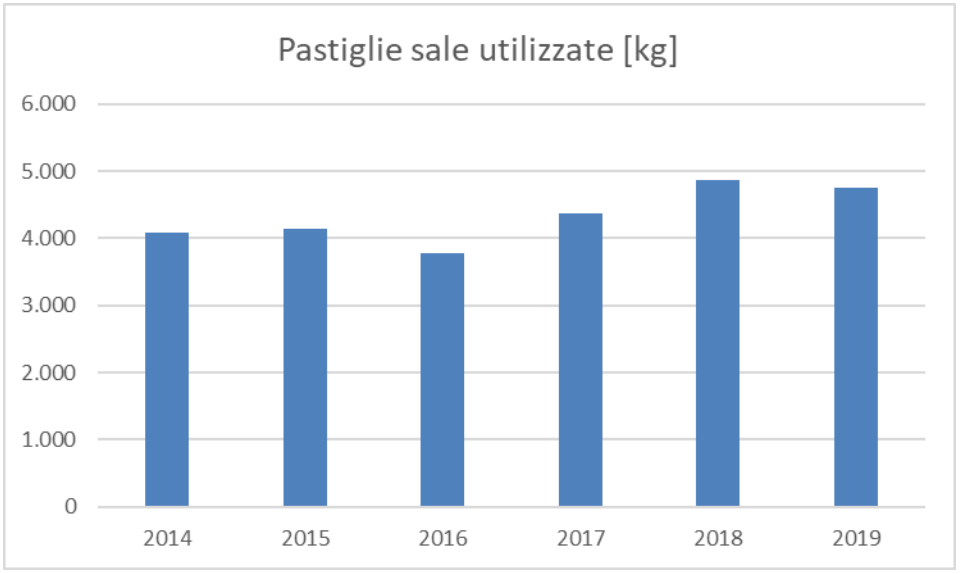
L'aumento dell'indicatore nelle ultime due annualità è da imputare all'attività di risugnatura in fase di ultimazione del prodotto prima della spedizione per i clienti, il prodotto viene sugnato una volta in più.

Il calo nei quantitativi di sale risulta in linea con il calo di prodotto fresco lavorato, l'aumento dell'indicatore nell'anno 2019 risulta registra un lieve aumento.





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.
Gli interventi effettuati in passato (formazione al personale, acquisto di macchinari tecnologicamente avanzati) hanno portato al risultato ottenuto. Durante l'annualità 2019 l'azienda ha introdotto all'interno del ciclo produttivo una minore 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) - impermeabilizzata	1805	1859	2484	2.552
Area totale (mq)	13.950	13.950	13.950	13.950
Area verde (mq)	12.145	12.091	11.466	11.398
Indicatore Area edificata (mq) / Area totale (mq)	**0,129**	**0,133**	**0,178**	**0,183**

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

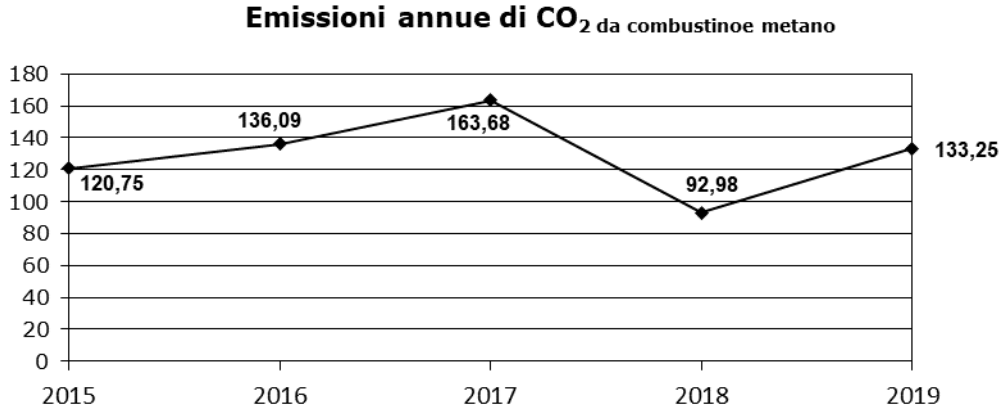
L'indicatore sopra riportato non ha avuto scostamenti significativi a seguito dell'ampliamento strutturare.

Dalla conclusione dello stabilimento con ampliamento produttivo anno 2017 non si registrano ulteriori cambiamenti dell'area edificata.

Emissioni:

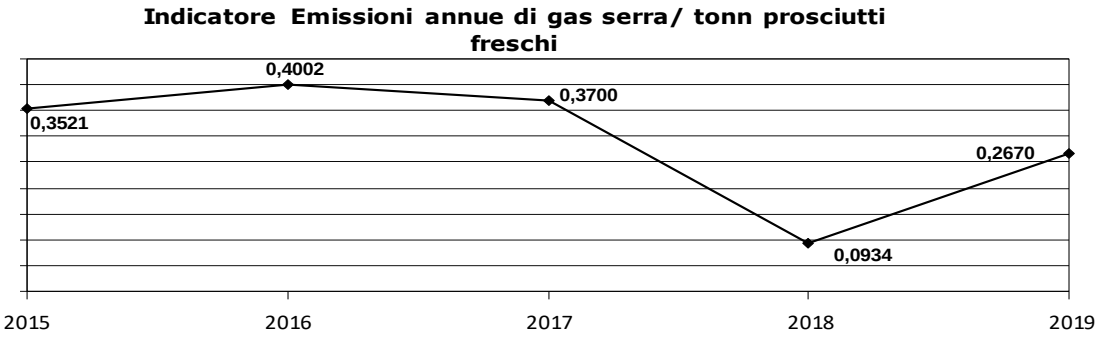
L'azienda tiene sotto controlli la qualità delle emissioni con cadenza annuale come definito all'interno dell'autorizzazione, l'azienda ha deciso di calcolare l'indicatore tonnellate prodotte in emissioni in atmosfera., vedi punto Freon e altri Gas rapportato alle tonnellate di prosciutti freschi.

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



	2015	2016	2017	2018	2019
R 422 D (kg)	0	25	28	0	0
[Corrispondenti a ton CO2]	**0**	**68**	**76**	**0**	**0**
FX 100 – R 427 A (kg)	80,5	38	23	0	0
[Corrispondenti a ton CO2]	**172**	**81**	**49**	**0**	**0**
R 407 C (kg)	0	0	0	0	0
[Corrispondenti a ton CO2]	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**
R 404 A (kg)	20	24	17	0	25
[Corrispondenti a ton CO2]	**78**	**94**	**67**	**0**	**98**
R 407 F (kg)	**0**	**24**	**28**	**10**	**0**
[Corrispondenti a ton CO2]		**44**	**51**	**17**	**0**
espresso in ton di C02[1]	**251**	**287**	**243**	**17**	**98**

INDICATORE EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA IN TONN DI CO2 EQUIVALENTE (tonn CO2equivalente / tonn prosciutti freschi)					
	2015	**2016**	**2017**	**2018**	**2019**
EMISSIONI TOTALI GAS SERRA tonn di CO2	371	424	407	110	231
Prosciutti freschi [tonn]	1.054,621	1.058,144	1.100,291	1.181,330	866,347
indicatore	**0,3521**	**0,4002**	**0,3700**	**0,0934**	**0,2670**



INDICATORE EMISSIONI TOTALI ANNUE IN ATMOSFERA IN TONN (tonn Nox/ tonn prosciutti freschi)					
	2015	**2016**	**2017**	**2018**	**2019**
NOx in tonn	0,05	0,05	0,06	0,04	0,06
Prosciutti freschi [tonn]	1054,621	1058,144	1100,291	1181,330	866347,00
indicatore x1000	**0,05**	**0,04**	**0,06**	**0,03**	**0,07**

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

Alla luce di questo si registra una aumento e delle tonnellate di CO2 derivate dalla perdita degli impianti frigoriferi a causa dell'aumento delle perdite di FGAS dell'anno 2019 rispetto all'annualità 2018. Si registra perciò anche un lieve aumento del rispettivo indicatore di prestazione.

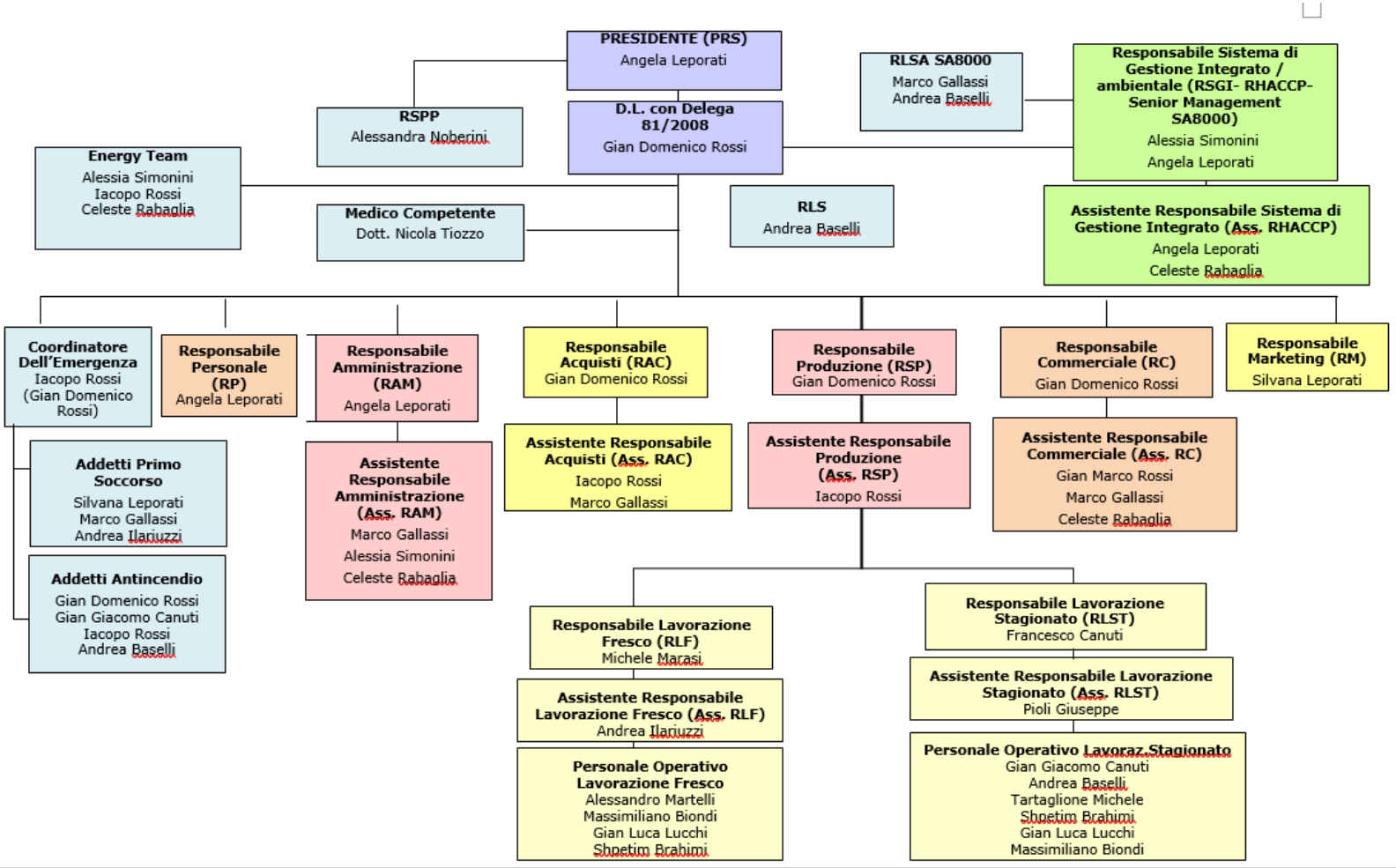
4. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

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.


PRESIDENTE (PRS)
Angela Leporati
RSPP
Alessandra Noberini
D.L. con Delega 81/2008
Gian Domenico Rossi
RLSA SA8000
Marco Gallassi
Andrea Baselli
Responsabile Sistema di Gestione Integrato / ambientale (RSGI- RHACCP- Senior Management SA8000)
Alessia Simonini
Angela Leporati
Energy Team
Alessia Simonini
Iacopo Rossi
Celeste Rabaglia
Medico Competente
Dott. Nicola Tiozzo
RLS
Andrea Baselli
Assistente Responsabile Sistema di Gestione Integrato (Ass. RHACCP)
Angela Leporati
Celeste Rabaglia
Coordinatore Dell'Emergenza
Iacopo Rossi
(Gian Domenico Rossi)
Responsabile Personale (RP)
Angela Leporati
Responsabile Amministrazione (RAM)
Angela Leporati
Responsabile Acquisti (RAC)
Gian Domenico Rossi
Responsabile Produzione (RSP)
Gian Domenico Rossi
Responsabile Commerciale (RC)
Gian Domenico Rossi
Responsabile Marketing (RM)
Silvana Leporati
Addetti Primo Soccorso
Silvana Leporati
Marco Gallassi
Andrea Ilariuzzi
Addetti Antincendio
Gian Domenico Rossi
Gian Giacomo Canuti
Iacopo Rossi
Andrea Baselli
Assistente Responsabile Amministrazione (Ass. RAM)
Marco Gallassi
Alessia Simonini
Celeste Rabaglia
Assistente Responsabile Acquisti (Ass. RAC)
Iacopo Rossi
Marco Gallassi
Assistente Responsabile Produzione (Ass. RSP)
Iacopo Rossi
Assistente Responsabile Commerciale (Ass. RC)
Gian Marco Rossi
Marco Gallassi
Celeste Rabaglia
Responsabile Lavorazione Fresco (RLF)
Michele Marasi
Assistente Responsabile Lavorazione Fresco (Ass. RLF)
Andrea Ilariuzzi
Personale Operativo Lavorazione Fresco
Alessandro Martelli
Massimiliano Biondi
Gian Luca Lucchi
Shpetim Brahimi
Responsabile Lavorazione Stagionato (RLST)
Francesco Canuti
Assistente Responsabile Lavorazione Stagionato (Ass. RLST)
Pioli Giuseppe
Personale Operativo Lavoraz.Stagionato
Gian Giacomo Canuti
Andrea Baselli
Tartaglione Michele
Shpetim Brahimi
Gian Luca Lucchi
Massimiliano Biondi

5. POLITICA AZIENDALE

La politica ambientale è la seguente:

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

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

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

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

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

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

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

- rispetto dei requisiti contrattuali e cogenti (produrre prosciutti rispondenti alle caratteristiche definite, sicuri sotto l'aspetto microbiologico e organolettico, a tutela della salute del consumatore)

•rispetto delle normative volontarie in materia di sicurezza alimentare e rintracciabilità di filiera

•impegno nell'identificazione delle organizzazioni responsabili nella filiera di appartenenza

•rispetto delle leggi e dei regolamenti vigenti in materia ambientale e di sicurezza applicabili alle nostre attività, ai nostri prodotti e ai nostri servizi

•miglioramento continuo dell'efficacia delle prestazioni ambientali e di sicurezza anche attraverso la prevenzione quale elemento fondamentale della gestione del sistema

•favorire la crescita del personale, intesa come acquisizione di competenze e consapevolezza del ruolo all'interno dell'organizzazione, e diffondere un senso di responsabilità verso la sicurezza di tutti e verso l'ambiente

incoraggiare la comunicazione e lo scambio di informazioni finalizzati al coinvolgimento e alla partecipazione attiva di tutto il personale

•sviluppare una mentalità volta al perfezionamento delle operazioni giornaliere e di routine

•migliorare con obiettivi annuali misurabili la posizione aziendale sui mercati nazionale ed internazionale

•migliorare i risultati gestionali attraverso la riduzione di costi e sprechi

• identificare e tenere sotto controllo gli impatti ambientali e di sicurezza delle attività in corso, comprese le misure necessarie per prevenire gli eventi incidentali, gli infortuni sul lavoro e ridurre le possibilità di inquinamento

•valutare in via preventiva i potenziali effetti sull'ambiente e sulla sicurezza delle eventuali modifiche alle attività, ai prodotti, ai processi e alle strutture, che potrebbero essere sviluppate in futuro

• adottare tutte le misure necessarie per prevenire o ridurre gli impatti negativi sull'ambiente e migliorare la propria prestazione ambientale, con l'impegno particolare a:

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:

monitoraggi continui

manutenzioni delle attrezzature di lavoro e degli ambienti

predisposizione di apposite istruzioni lavorative

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 Seguente:

•La Direzione intende fornire il proprio contributo al risparmio di energia ed alla conservazione delle risorse, attraverso il miglioramento continuo dell'efficienza energetica e la diminuzione dei consumi all'interno del proprio sito;

•Si impegna quindi, applicando un approccio sistematico in linea con lo standard ISO 50001, a:

•rispettare i requisiti applicabili della legislazione vigente italiana e europea sull'utilizzo dell'energia;

•identificare misure appropriate a ridurre i propri consumi energetici e ad incrementare l'utilizzo di fonti di energia alternative e rinnovabili;

• sostenere l'acquisto di prodotti e servizi energeticamente efficienti e la progettazione per un miglioramento dell'efficienza energetica;

•migliorare l'efficienza energetica;

•attraverso il monitoraggio costante dei consumi energetici dei processi

•attuando progetti di miglioramento;

• mettere a disposizione le risorse e le informazioni necessarie per attuare la politica e raggiungere gli obiettivi e traguardi definiti;

•considerare il consumo energetico come:

•un criterio fondamentale in fase di acquisto dei macchinari

•un fattore chiave nella progettazione di nuovi processi e installazioni

•informare tutto il personale operante all'interno del sito produttivo delle prestazioni energetiche e delle misure previste ed attuate per prevenire gli sprechi di energia;

•mantenere continuamente aggiornata la professionalità di tutti gli operatori ed in particolare di quelli la cui attività ha un impatto diretto sul consumo di risorse energetiche;

• incoraggiare il personale a mettere in pratica qualsiasi iniziativa adottata per ridurre i consumi energetici sia nei luoghi di lavoro che nella loro vita privata.

•Per il raggiungimento di elevati standard di efficienza energetica, questa Direzione ritiene fondamentale il contributo di ciascun lavoratore, sociale ed esterno.

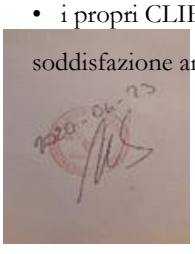
La Politica della Responsabilità Sociale si articola come descritto nei punti che seguono.

La Direzione considera:

• il proprio PERSONALE come una risorsa preziosa e strategica, garantendone la salvaguardia dei propri diritti e promuovendone la crescita professionale e personale;

• i propri FORNITORI come partner, non solo per l'erogazione di prodotti e servizi ma anche per quanto riguarda i comportamenti etici;

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



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

1)uniformarsi a tutti i requisiti della norma SA 8000 in materia di:

•lavoro infantile;

•lavoro obbligato/forzato;

•salute e sicurezza;

•libertà di associazione e diritto alla contrattazione collettiva;

•discriminazione;

•pratiche disciplinari;

•orario di lavoro;

•retribuzione;

2) conformarsi alle convenzioni, agli strumenti internazionali incluso le loro interpretazioni, alle leggi vigenti e agli accordi sottoscritti in materia;

3) garantire il costante monitoraggio e miglioramento del proprio Sistema di Gestione per la Responsabilità Sociale, definendo obiettivi di miglioramento e verificandone il raggiungimento;

4) migliorare progressivamente le condizioni lavorative ed operare nell'ottica della tutela dei lavoratori anche attraverso una mirata e più trasparente comunicazione interna ed esterna;

5) si adopera nello stimolare il senso di responsabilità verso la salute, contrastando il più diffuso e pericoloso fattore di rischio per la salute umana, rafforzando gli interventi di contrasto al fumo.

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

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:

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

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

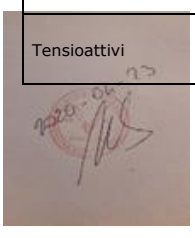
SCARICO S1: in pubblica fognatura autorizzato comune di Langhirano

SCARICO S2: acque meteoriche in fosso stradale autorizzato con parare 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		2019		Valori limite
Tipo di controllo	Est.	Int.	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	53 55 27,5	49,4	1.500
COD [mg/l] tq	63 702 884	1025	648 1212 846	984 2150	106 75	818	189 58	227	78 99 111	109	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	639,2 115,9 397	443	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	9,9 14,9 22,2	6,4	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	17 15,7 12,7	11,8	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	3,4 3,1 0,4	2,22	4



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

6.2 RIFIUTI

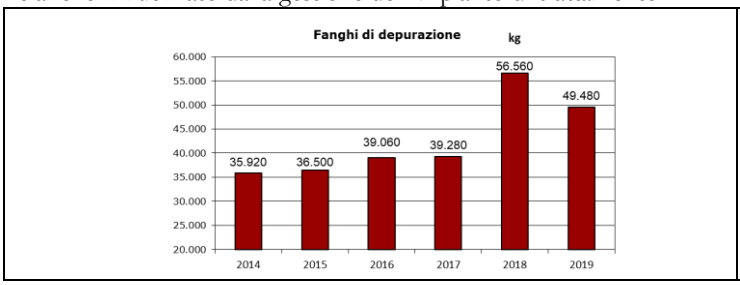
Durante il ciclo produttivo del ***LEPORATI PROSCITTI SPA*** si generano i seguenti rifiuti:

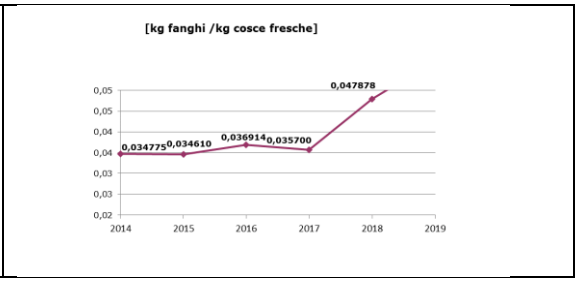
Rifiuti speciali prodotti				
Codice CER	**Descrizione rifiuto**	**Area/Attività di provenienza**	**Classificazione**	**Destinazione**
020204	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti (fanghi di depurazione)	Vasca di trattamento delle acque di scarico	Non pericoloso	Smaltimento
020299	Rifiuti 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

L'azienda non produce rifiuti classificabili come PERICOLOSI.

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.

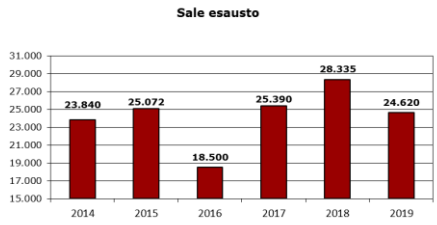


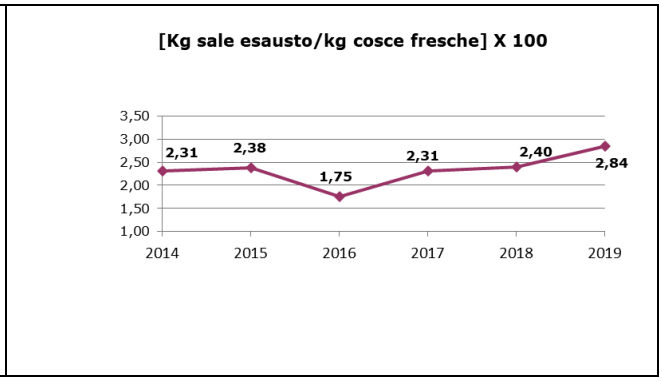


I fanghi di depurazione sono originati dal trattamento, nella vasca di degrassaggio e sedimentazione, delle acque provenienti dal lavaggio dei prosciutti: i quantitativi prodotti dipendono dalla frequenza di pulizia della vasca di trattamento, che viene eseguita con una periodicità fissa sulla base del 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 2019 si registra una diminuzione della quantità di Fanghi dovuto principalmente alla diminuzione dei quantitativi di carne lavorata in ingresso. L'aumento dell'indicatore è correlato all'uso dell'acqua per il lavaggio dei prodotti. Nell'annualità 2019 l'azienda ha aumentato la quantità di carne destinata al marcato americano a seguito del processo di disosso; questa tipologia di mercato richiedere un maggior numero di lavaggi per prodotto come standard alimentare. Per questo motivo nonostante l'indicatore di produzione dei fanghi si mantiene alto.



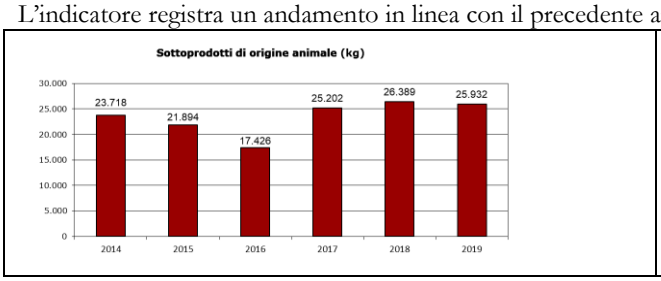


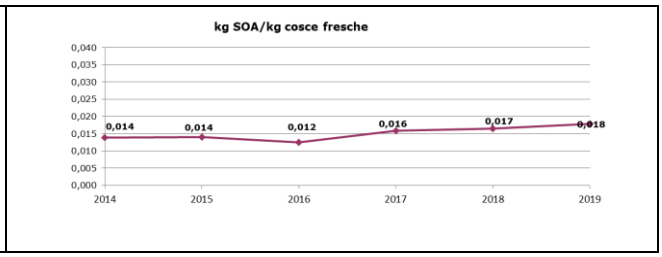
I quantitativi di sale esausto prodotto dipendono sia dalle modalità di salatura sia dalle modalità di raccolta del sale dalla linea di salatura, di dissalatura e dal pavimento. Le modalità di salatura sono strettamente definite sulla base delle specifiche di prodotto, mentre la raccolta sul pavimento 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 linea con il precedente anno 2018.





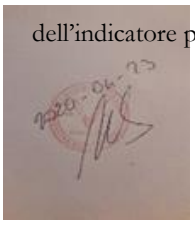
I sottoprodotti di origine animale sono originati dalle operazioni di toelettatura dei prosciutti, aventi la finalità di rimuovere, per ragioni estetiche, le estremità ossee dell'anchetta ed eventuali incrostazioni del muscolo (specialmente intorno all'osso femorale), talvolta dalla fase di sugnatura, 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.

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).



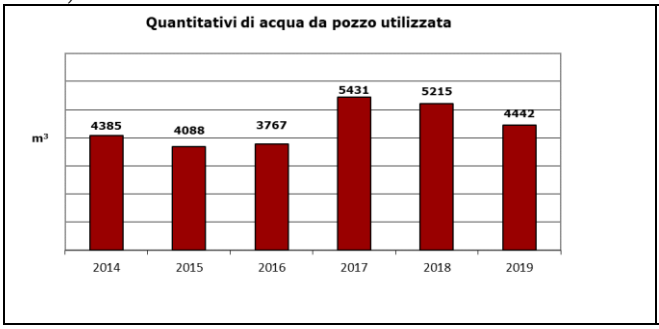
6.3 CONSUMI IDRICI

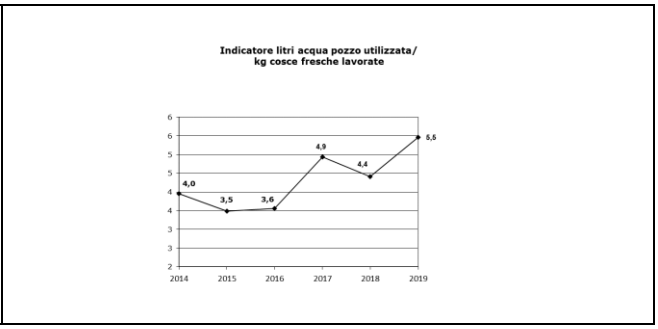
L'approvvigionamento idrico aziendale avviene attraverso 1 pozzo privato e da allacciamento rete comunale idrica.

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, protocollata in data 28/12/2015 con numero di protocollo 889887.

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 2018, 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 ri passato 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 temine 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 telai si registra l'aumento del consumo idrico ad uso tecnologico.

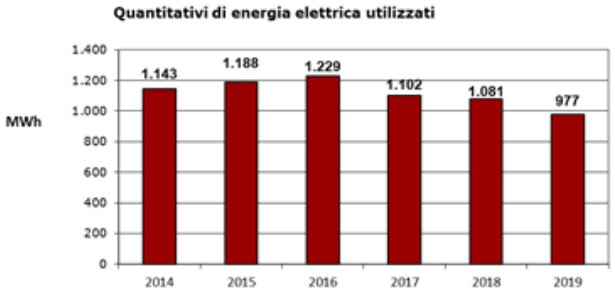
Nell'anno 2019 l'indicatore di prestazione è in aumento, andamento imputabile principalmente a due fattori:
- Aumento dei quantitativi dei prodotti destinati al mercato americano i quali rispetto ad altri mercati richiedendo un lavaggio maggiore e prolungato
- Ri lavaggio di prodotti rientranti nell'annualità precedente e poi sugnati ulteriormente per necessità produttive

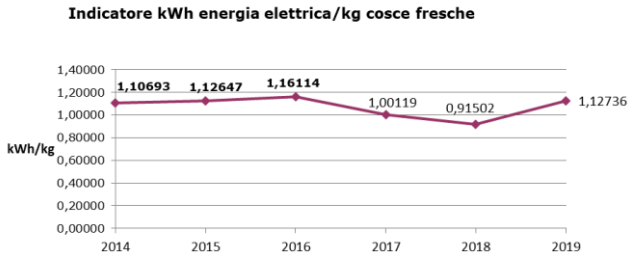
6.4 CONSUMI ENERGETICI

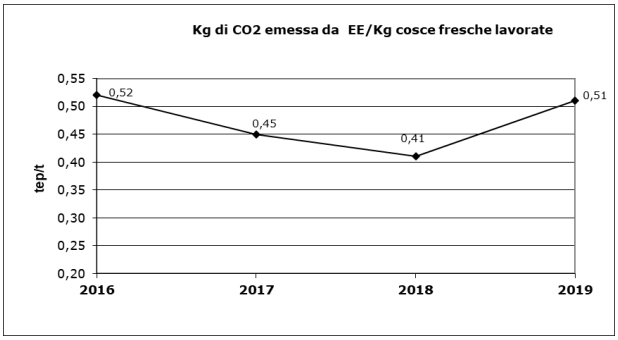
I principali vettori energetici utilizzati in azienda sono costituiti da:

- 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.





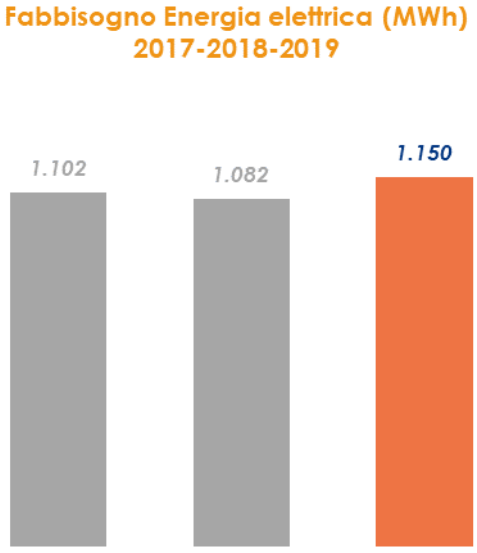


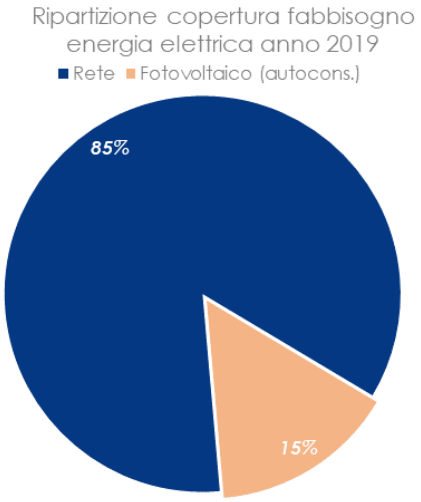
L'andamento dei consumi energetici generati durante le attività è influenzato più dall'andamento climatico esterno che dal quantitativo di carne lavorata; gli impianti aziendali infatti devono funzionare sia con i locali al massimo del carico sia se i locali non sono sfruttati al massimo della capienza.

Di seguito si riportano i grafici relativi all'assorbimento elettrico generico e alla ripartizione della copertura del fabbisogno elettrico tra la fornitura da rete nazionale e fornitura in autoconsumo da impianto fotovoltaico.

L'azienda mensilmente effettua controllo dei consumi d'energia elettrica tramite lettura e registrazione da Bolletta. Inoltre, l'azienda mensilmente effettua controllo mensile sull'energia reattiva che può provocare maggiori consumi e impegno sulle linee dell'azienda elettrica, la quale addebita i relativi maggiori costi all'utente tramite penali per basso fattore di potenza Cosfi (Cosfi =

coseno dell'angolo di sfasamento tra corrente e tensione). La parte di fornitura di energia elettrica che viene acquisita da rete di distribuzione nazionale risulta per il 40, 83% prodotta da fonti rinnovabili. Il dato si evince direttamente dalle bollette di energia elettrica dell'ente gestore e risulta aggiornato all'anno 2018 in quanto ultima informazione disponibile da parte dell'ente. L'azienda ha installato impianto fotovoltaico aziendale il quale risulta in funzione dal mese di settembre anno 2017.

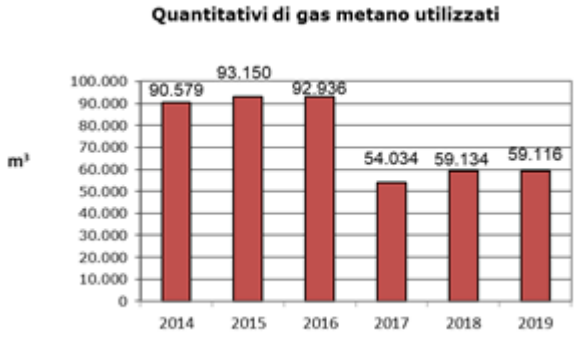


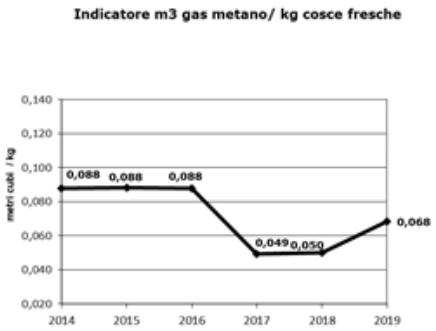


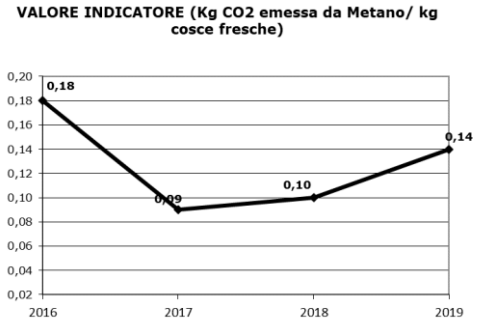
	PRODOTTA					
	Prodotti [kWh]		Autoconsumati [kWh]		Ceduta [kWh]	
gen-19	5.890		5.888		2, 29	
feb-19	11.007		10.999		7, 175	
mar-19	17.079		17.059		19	
apr-19	14.447		14.429		18	
mag-19	16.515		16.490		25	
giu-19	26.353	173.071	26.347	172.975	6	96
lug-19	23.378		23.376		2	
ago-19	21.958		21.955		4	
set-19	16.472		16.466		5	
ott-19	10.172		10.168		3	
nov-19	5.061		5.059		3	
dic-19	4.739		4.738		1	

6.5 CONSUMI GAS

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 e la tabella dell'indicatore kg di CO2 emessa da metano su Kg di cosce fresche.







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 2019 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 ed 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

LOCALE CELLA DIOSSATI: R22 – 15 KG

LOCALE DEPOSITO REFRIGERATO: R22 – 10 KG

LOCALE DISOSSO: R22 – 10 KG

utilizzano 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).

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. Non si registrano dall'anno 2016 fughe dagli impianti come da tabella sotto riportata.

PARAMETRO	2015	2016	2017	2018	2019
Quantitativi di gas freon utilizzati per il reintegro [kg]	0	0	0	0	0
Capacità totali impianti [kg]	145	75	75	75	75
	2015	**2016**	**2017**	**2018**	**2019**
Percentuale di freon consumata [%]	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0

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-sversamento nei punti critici dello stabilimento. Si sottolinea inoltre che le aree attualmente occupati 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.

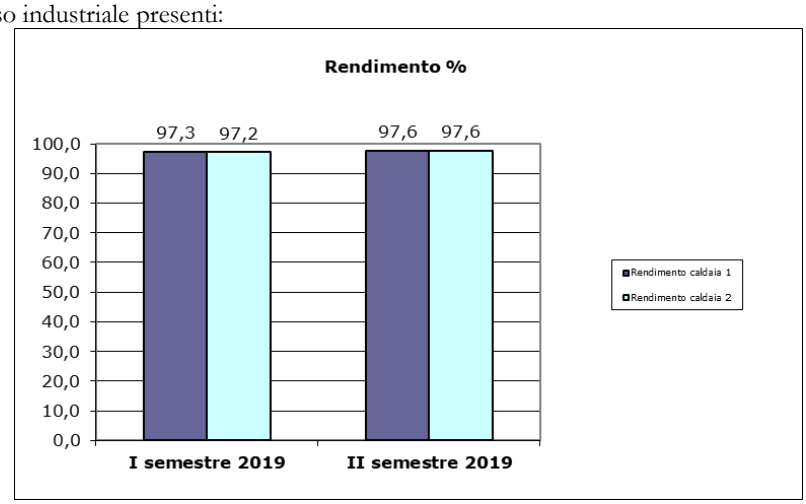
L'organizzazione è situata in un'area classificata di classe V, con il corpo recettore più vicino posto a circa 100 m.

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.

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

EMISISONE N. 05 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISISONE N. 06 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISISONE N. 07 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISISONE N. 08 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISISONE N. 09 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISISONE N. 11 RICAMBIO ARIA LOCALE STAGIONATURA

EMISISONE N. 12 RICAMBIO ARIA LOCALE ASCIUGATURA PROSCIUTTI

EMISISONE N. 13 RICAMBIO ARIA LOCALE ASCIUGATURA PROSCIUTTI

EMISISONE N. 14 LAVAGGIO PROSCIUTTI

Dall'analisi ambientale le emissioni succitate non risultano significative.

6.10 TRAFFICO

Il traffico imputabile alla LEPORATI PORSCIUTTI SPA è di circa:

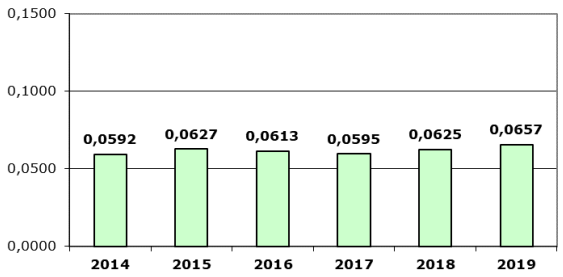
10 camion a settimana in aggiunta alle macchine dei dipendenti;

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 PROSCIUTTI SPA utilizza come imballaggi carton box e pallets. L'azienda è iscritta regolarmente al CONAI.

Parametro	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Cartoni [unità]	41.004	46.869	43.983	39.299	33.761	33.059
Totale stagionati [kg]	693.126	747.721	716.978	660.280	540.019	503.164
	2014	2015	2016	2017	2018	2019
N. cartoni utilizzati per kg di prodotto finito	0,0592	0,0627	0,0613	0,0595	0,0625	0,0657

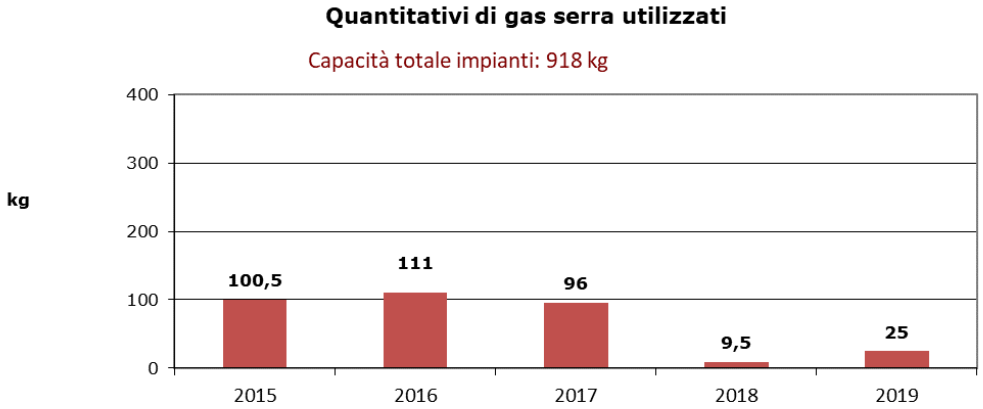


I principali materiali da imballaggio utilizzati sono rappresentati dagli imballaggi in cartone per il confezionamento e la spedizione del prodotto finito.

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.

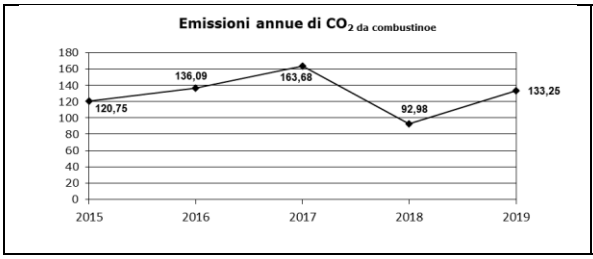
6.12 FREON E ALTRI GAS

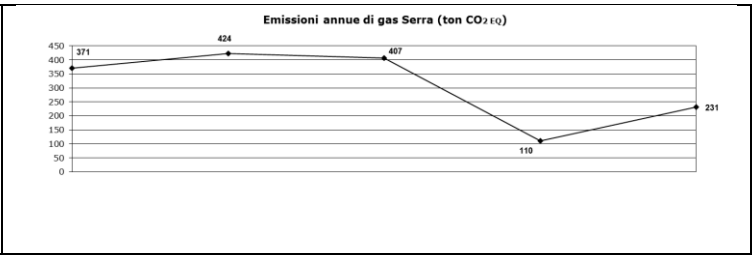
L'azienda non risulta più tenuta ad effettuare direttamente la denuncia Fgas denunciando i quantitativi degli impianti contenenti gas effetto serra e relativi rabbocchi, in quanto risulta da gennaio 2019 a carico del manutentore la trasmissione su portale FGAS.



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 per l'anno 2019 ha provveduto a calcolare l'indicatore di CO 2 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	2019
R 422 D (kg)	0	25	28	0	0
[Corrispondenti a ton CO2]	**0**	**68**	**76**	**0**	**0**
FX 100 – R 427 A (kg)	80,5	38	23	0	0
[Corrispondenti a ton CO2]	**172**	**81**	**49**	**0**	**0**
R 407 C (kg)	0	0	0	0	0
[Corrispondenti a ton CO2]	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**
R 404 A (kg)	20	24	17	0	25
[Corrispondenti a ton CO2]	**78**	**94**	**67**	**0**	**98**
R 407 F (kg)	**0**	**24**	**28**	**10**	**0**
[Corrispondenti a ton CO2]		**44**	**51**	**17**	**0**
espresso in ton di C02[1]	**251**	**287**	**243**	**17**	**98**





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 2019 si registra un aumento dell'indicatore Emissioni annuale di gas serra attribuito alla delle perdite dagli impianti ed ad un maggior consumo di Gas metano durante l'anno.

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.

6.14 AMIANTO

Aspetto non presente.

6.15 ALTRI ASPETTI

Lo stabilimento LEPORATI PORSCIUTTI 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
- SCIA VVF Integrazione in data 04 Maggio 2018, inerente la pratica sopracitata SUAP n. 441/2017/UME/SU del

28/07/2017

- S.C.I.A. con attività C 18108 del 10/12/2019 PRESENTATA IL 07-03-2020
- SCIA ampliamento uffici del 04.12.2019 pratica VVF 8831
- Rinnovo CPI del 15.10.2018 scadenza 19. 10.2023, pratica VVF 8831

Per quanto riguarda l'**inquinamento luminoso** nello stabilimento non 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 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.

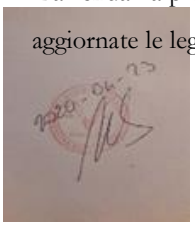
7. ALTRE INFORMAZIONI DI CARATTERE AMBIENTALE

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;
- ✓ Competenza e conoscenza dell'attività di Audit.

8. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE

LEPORATI 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 considerazioni 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.

10. TABELLA INDICATORI CHIAVE

Gli indicatori significativi per l'azienda sono di seguito riportati e allegati annualmente al riesame della direzione.
Gli indicatori scelti risultano essere sia di carattere ambientale che energetico.

Di seguito sono stati riportati soltanto gli indicatori chiave ritenuti significativi per l'Azienda.

N°	DATA	INDICI STATISTICI	Dato
1	07/04/2020	MWh di Energia Elettrica consumata su Kg di carne lavorata	Anno 2016 0,00148 Anno 2017 0,00118 Anno 2018 0,00109 Anno 2019 0,00137
2	07/04/2020	Gas Metano (mc) consumati su Kg carne lavorata	Anno 2016 0,088 Anno 2017 0,049 Anno 2018 0,050 Anno 2019 0,068
3	07/04/2020	MWh gas metano/kg prosciutti freschi	Anno 2016 0,00032 Anno 2017 0,00018 Anno 2018 0,00018 Anno 2019 0,00024
4	07/04/2020	TEP totali/ Tonnellata di carne fresca lavorata	Anno 2016 0,290 Anno 2017 0,228 Anno 2018 0,213 Anno 2019 0,251
5	07/04/2020	Kg CO2 EE/Kg di carne fresca lavorata	Anno 2016 0,52 Anno 2017 0,45 Anno 2018 0,41 Anno 2019 0,51
6	07/04/2020	Kg CO2 metano/Kg di carne fresca lavorata	Anno 2016 0,18 Anno 2017 0,09 Anno 2018 0,10 Anno 2019 0,14

Di seguito riportiamo il raggiungimento degli obiettivi inerenti allo scorso periodo (2016-2019)

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
					2018	RIPROPOSTO PER IL PROSSIMO TRIENNIO
		Riduzione 10% consumi	Sostituzione di impianti con altri che consentano maggiori efficienze energetiche		2017	RAGGIUNTO Installazione impianto fotovoltaico
		Conduzione energy audit	Conduzione di un audit energetico ai sensi della UNI TR 11428:11 e norme richiamate	auditor con requisiti EN 16247-5	2018	RAGGIUNTO mantenimento del sistema di gestione 50001 Audit da parte di ENERGY MENAGER QUALIFICATO
		Ridefinizione di un target di dettaglio	Installazione LED, installazione Inverter	Energy Team	2018	In fase di installazione RIPROPOSTO PER IL PROSSIMO TRIENNIO

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2016-2018						
Aspetto	**Obiettivo**	**Traguardo previsto**	**Azioni**	**Responsabilità**	**Tempi di attuazione previsti**	**Risultati ottenuti**
Stabilizzazione dei consumi di gas metano, considerando l'indicatore: m^3 Metano/ m^3 riscaldati	Riduzione dei consumi metano rispetto al dato medio del triennio (97795 m^3)	-5%	Ottimizzazione del funzionamento degli impianti e acquisizione esperienza	RSP	2016	raggiunto
	Indicatore m^3 Metano/ m^3 riscaldati	Dato stabile, rispetto al periodo precedente		RSP	2017	Raggiunto si veda procedura gestione dell'energia
	Indicatore m^3 Metano/ m^3 riscaldati	-5% rispetto al dato medio del periodo ante modifica		RSP	2018	RAGGIUNTO alta efficienza del vettore termico con impianto di recupero calore

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 puntale 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	Aprile – 2020 ricezione offerta Dicembre- 2020 – data massima di installazione per monitoraggio compreso dell'anno 2021	2020- Offerta in valutazione
Aumento dettaglino di qualifica ambientale	Introduzione di criteri ambientai nel questionario fornitori per gestione fornitori di materia prima e servizi	Miglioramento qualifica fornitori	Inserimento nei questionari di aspetti ambientali significativi	RSP	Dic 2020 – invio a tutti i fornitori significativi questionario fornitori Dic- 2021 Qualificazione completata	
Efficienza energetica celle	Miglioramento dell'efficienza energetica compressori impianti frigoriferi. Sostituzione compressoti 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	Dic- 2020 verifica efficienza impianti frigo Dic- 2022 completa sostituzione dei compressori	
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	Dic- 2019 Dic -2020 Dic- 2022	2019 – OBBIETTIVO RAGGIUNO

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2019-2022						
Aspetto	**Obiettivo**	**Traguardo previsto**	**Azioni**	**Responsabilità**	**Tempi di attuazione previsti**	**Risultati ottenuti**
Consumo idrico acqua uso tecnologico	1. Implementazione monitoraggio consumi con installazione contatore 2. Verifica consumi macchina lavaggio attrezzature 3. Coinvolgimento personale sull'uso della macchina lavaggio attrezzature 4. Riduzione del consumo idrico uso tecnologico fase di lavaggio attrezzature 5. Da definire sulle basi dei dati di monitoraggio e se point macchia 6. Riduzione del consumo idrico imputabile al lavaggio attrezzature	Riduzione del consumo idrico ad uso tecnologico	Conteggio dei consumi ad ogni ciclo di lavaggio. Verifica ed analisi dei set point dei cicli di lavaggio della macchina lava bilancelle. Definizione sulla base dei dati di monitoraggio della riduzione possibile dei consumi.	RSGI	Dic - 2022	

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 Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505 e Regolamento (UE) 2018/2026.
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 sul proprio sito internet aziendale.
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 riconoscere 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 d formazione. La ditta mette a conoscenza del personale le Dichiarazioni Ambientali realizzate e gli aggiornamenti delle Analisi Ambientali Iniziali. Il modello di governance che l'azienda utilizza per raggiungere gli obiettivi ambientali è definito dagli indicatori economici finanziari ed ambientali di processo per definire strategie di sviluppo ambientale.

EMAS
GESTIONE AMBIENTALE
VERIFICATA
Reg.n.IT - 000594