

Dichiarazione Ambientale
EDIZIONE DEL 19.03.2021
(dati aggiornati al 31/12/2020)

*Secondo i requisiti del Regolamento CE n° 1221/2009 del 25 novembre 2009
come modificato dal Regolamento CE 2017/1505
e modifica allegato IV Regolamento UE 2018/2026*



LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO SPA
Strada Provinciale per Langhirano, 29, 43013 Pastorello PR



*Copie del presente documento si possono richiedere, o via e-mail, al Responsabile del SGA Alessia Simonini
Telefono: 0521.854422 e-mail: alessia.simonini@leporati.it*





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2020)**

Convalida della dichiarazione ambientale

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità di questa Dichiarazione ambientale ai requisiti richiesti dal regolamento CE n° 1221/2009 come modificato dal Regolamento CE 2017/1508 è:

DNV GL Business Assurance Italia S.r.l.

Via Energy Park 14 - 20871 Vimercate (MB)

Numero di accreditamento ACCREDIA: IT-V-0003

Legale Rappresentante di Leporati Prosciutti Langhiano S.p.A.

Leporati Angela

Responsabili del Sistema di Gestione Ambientale

Simonini Alessia

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

alessia.simonini@leporati.it

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 di 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.

Edizione della Dichiarazione Ambientale: 19.03.2021

Aggiornamento dichiarazione ambientale: 31.12.2020

Data di convalida: _____





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

INDICE

1. Informazioni generali e presentazione dell'azienda	4
1.1 Sistemi di gestione implementati in azienda	4
1.2 Caratteristiche dell'area di insediamento	5
1.3 Organigramma	6
1.4 Diagramma di flusso	7
3. Servizi Tecnologici	8
4. Aspetti Ambientali	10
4.1 Efficienza energetica	13
4.2 Efficienza dei materiali	15
4.3 Approvvigionamento Idrico	18
4.4 Scarichi idrici in fognatura [Rif. D.Lgs. 152/2006 – parte terza e regolamento comunale di Pubblica Fognatura]	19
4.5 Produzione di Rifiuti [Rif. D. Lgs. 152/2006 – parte quarta] e sottoprodotti della lavorazione [Rif. Reg. 1069/09 CE]	20
4.6 Emissioni in atmosfera [Rif.0 OD. Lgs. 152/2006 – parte quinta, Reg. 517/2014]	22
4.7 Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico (ODS) [Rif. L. 549/93 e s.m.i., DM 03.10.2001, Reg. CE n° 1005/2009, DPR 147 del 15/02/06]	24
4.8 Sostanze ad Effetto serra (Gas clorurati ad effetto serra) [Rif. Reg. CE 517/2014]	24
4.9 Rumore Esterno [Rif. DPCM 01.03.1991 e s.m.i., L. 447/1995 e decreti collegati, Zonizzazione Comune]	25
4.10 Rischio incendio [Rif. DM 16.02.1982 e s.m.i., DM 10.03.1998]	26
5. Il Sistema di Gestione Ambientale	27
5.1 BEST PRACTICES BENCHMARK	27
6. La Politica Ambientale ed Energetica aziendale	31
7. Obiettivi e Programma Ambientale	34





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2020)**

1. Informazioni generali e presentazione dell'azienda

L'attività svolta dalla Leporati Prosciutti Langhirano S.p.A. consiste nella lavorazione e stagionatura del prosciutto crudo - codice NACE versione 2: 10.13.

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.

Gli addetti alla produzione e gli impiegati che operano sul sito sono 17.

L'attività è svolta su 5 giorni a settimana, per 52 settimane l'anno ed il lavoro è distribuito nella giornata in un unico turno (8-12 e 14-18).

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

1.1 Sistemi di gestione implementati in azienda

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

L'azienda opera in conformità ai seguenti schemi di certificazione:

- Sistema di Gestione Ambientale (conforme alla Norma **UNI EN ISO 14001:2015**)
- Registrazione EMAS (**Reg CE n° 1221/2009 e Reg CE 2017/1508 e REG.2026**)
- Sistema di Gestione dell'Energia (conforme alla Norma **UNI EN ISO 50001:2011**)
- Standard IFS
- Standard GSFS (BRC)
- UNI EN ISO 45001
- UNI EN ISO 22005
- UNI EN ISO 22000
- SA 8000

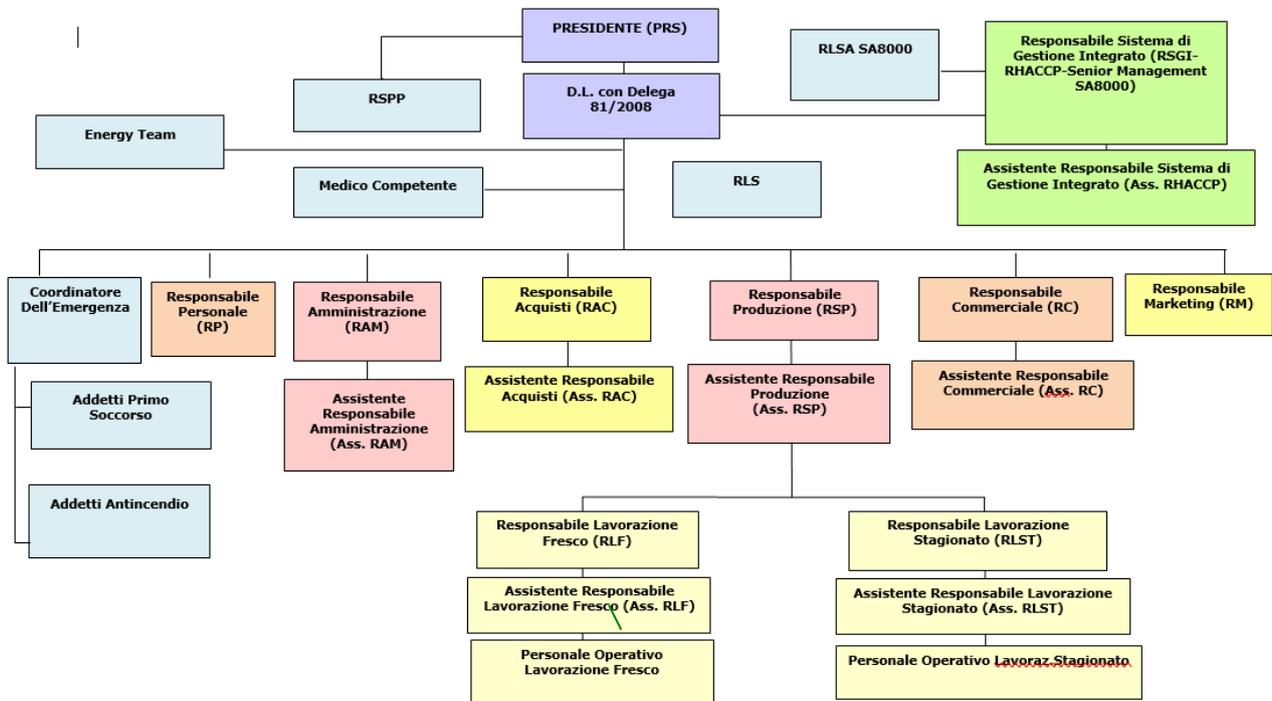
Il prossimo aggiornamento della Dichiarazione Ambientale verrà effettuato in febbraio 2022.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

1.3 Organigramma



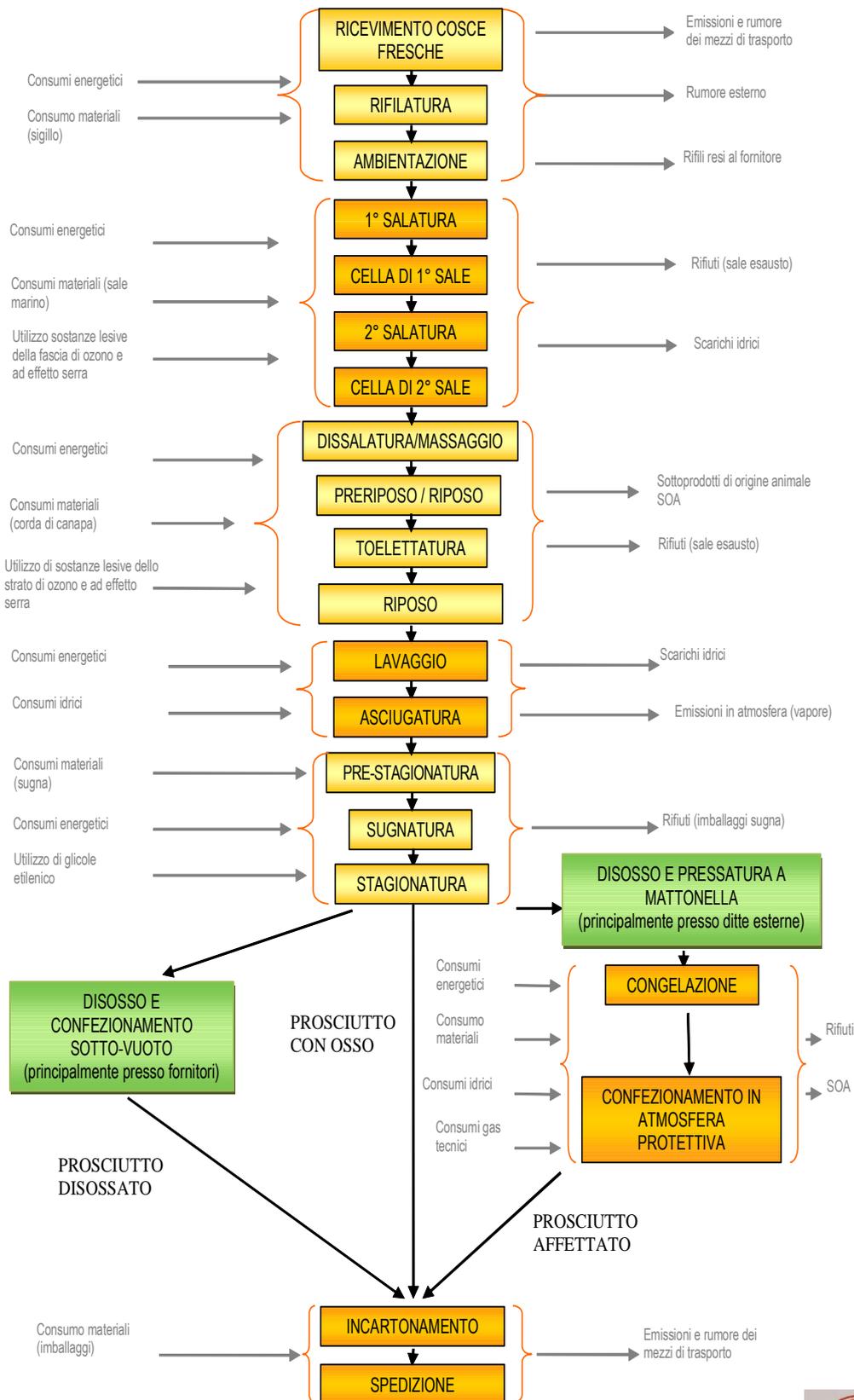
L'organigramma azienda risulta articolato in funzione delle diverse certificazioni aziendali in essere che fanno parte del sistema integrato.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

1.4 Diagramma di flusso





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2020)**

2. Il Processo Produttivo

Le attività svolte per la produzione del Prosciutto di Parma e prosciutto crudo stagionato (nazionale e di origine comunitaria) non sono variate dall'ultima Dichiarazione Ambientale ad oggi.

3. Servizi Tecnologici

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

Nel sito sono presenti:

1 - Impianto di addolcimento e clorazione dell'acqua, costituito da addolcitore a resine cationiche, rigenerate periodicamente con soluzione concentrata di sale. E' presente un cloratore al fine di clorare l'acqua in ingresso.

2 - Compressori aria, per il funzionamento delle macchine pneumatiche.

3 - Centrale Termica, alimentata a gas metano dalla rete di erogazione Comunale, che produce acqua calda destinata a:

- riscaldamento ufficio, spogliatoio e appartamenti dei custodi
- climatizzazione delle varie celle di sosta dei prosciutti,
- usi igienici.

Sono installati 2 caldaie a condensazione, di Potenza termica massima di 518 kW modello ivar ecocond 520

4 - Cabine elettrica, in cui avviene la trasformazione della tensione da 15kV a 380V, 50Hz. 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).

5 - Impianti frigoriferi: ogni locale è dotato di circuito del freddo e circuito del caldo, per il controllo ottimale di Temperatura ed Umidità Relativa. La produzione del freddo si basa sul ciclo di compressione ed espansione del gas refrigerante R507A, R427A, R449A, R407F e sull'utilizzo dell'acqua glicolata.

Il gas R22 è ancora presente in alcuni impianti.

6 - Impianto Antincendio, costituito da rete antincendio, estintori, pulsanti di allarme acustico antincendio nella posizione centralino e in adiacenza al locale ricevimento merce fresca.

7 - Rete fognaria, costituita da varie linee separate:

- 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





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2020)**

- 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.

8 – Impianto di separazione grassi: tutte le acque reflue dello stabilimento sono convogliate in un impianto degrassatore, costituito da vasca in cemento interrata. Il degrassatore consente di separare, per raffreddamento delle acque stesse, il grasso in esse contenuto che si accumula, per affioramento, sulla superficie dell'acqua.

A cadenza bimestrale esso viene asportato da una ditta specializzata, che esegue anche il lavaggio delle vasche, e conferito come rifiuto.

9 – impianto addolcitore acqua: è presente un addolcitore volumetrico che rigenera le resine in funzione del consumo di acqua.



4. Aspetti Ambientali

Gli aspetti ambientali delle attività del sito

Nell'ambito delle attività di implementazione del Sistema di Ecogestione ed Audit (E.M.A.S.) è stata effettuata un'analisi ambientale iniziale del sito finalizzata all'identificazione ed alla valutazione degli aspetti ambientali (AA) generati dalle attività svolte, con l'obiettivo di determinare la significatività degli impatti ambientali da essi derivanti e le relative priorità di azione. 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																		
Attività/Servizi		Diretti														Indiretti		
		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							
prestagionatura	A								X									
	E		X		X						X							
Stagionatura	A								X									
	E		X		X						X							
Centrale idrica	E		X		X													
Centrale elettrica	E		X		X								X					
Area ricarica batterie muletta	E		X		X													





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2020)**

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

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.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

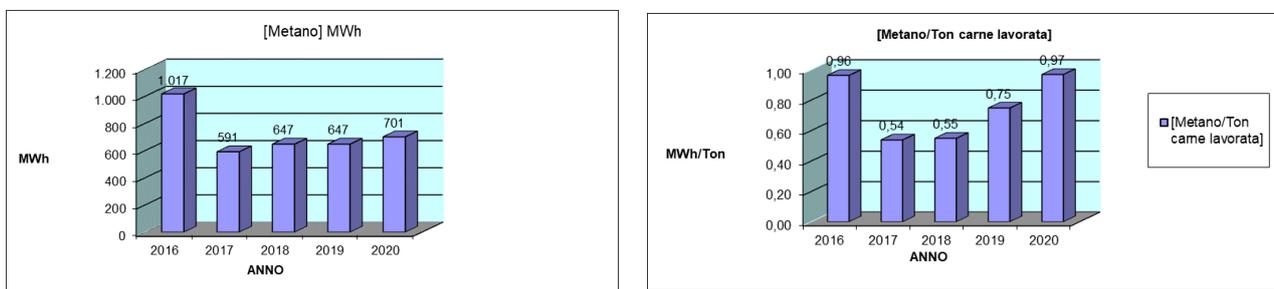
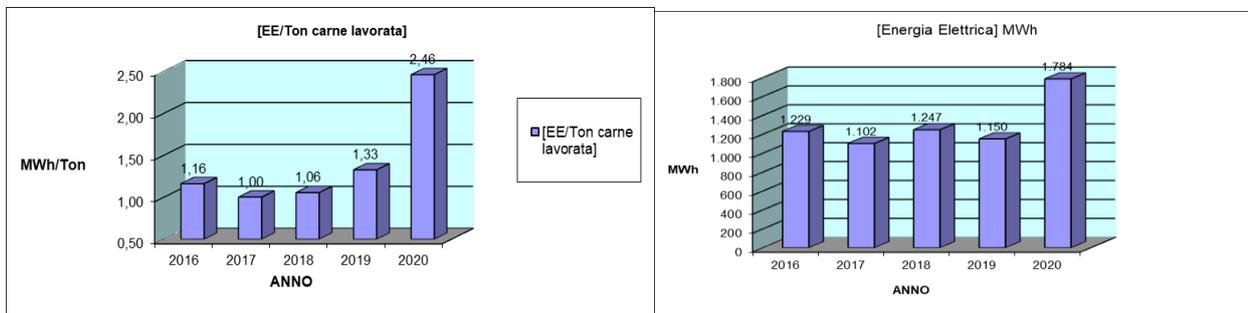
ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

4.1 Efficienza energetica

I principali vettori energetici utilizzati in azienda sono costituiti da:

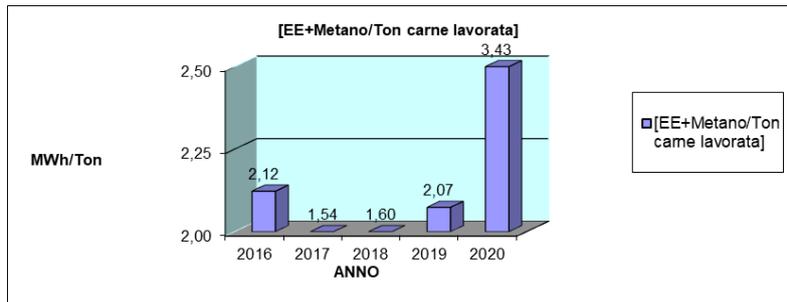
- o energia elettrica per il funzionamento degli impianti dello stabilimento, da attribuire per la maggior parte all'impianto di termoregolazione delle celle e dei locali adibiti a stagionatura
- o gas metano per la produzione di acqua calda utilizzata nel processo produttivo e per le utenze civili.

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 oltre al monitoraggio dell'andamento del impianto Fotovoltaico.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)



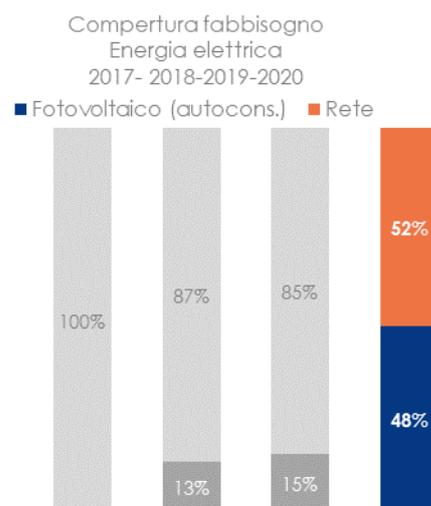
L'andamento dei consumi energetici generati durante le attività è influenzato da:

- andamento climatico esterno;
- quantitativo di carne lavorata / stoccata;

gli impianti aziendali devono funzionare sia con i locali al massimo del carico sia se i locali non sono sfruttati al massimo della capienza. L'uso dell'energia è però maggiormente influenzato dalla temperatura esterna stagionale. 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 2020 in quanto ultima informazione disponibile da parte dell'ente. L'azienda ha installato impianto fotovoltaico aziendale il quale risulta in funzione dall'anno 2018.

La ripartizione della copertura del fabbisogno di energia elettrica è suddivisa fra la fornitura dalla rete di distribuzione nazionale e la quota di energia autoconsumata e prodotta dall'impianto fotovoltaico.

Di seguito si riporta la rappresentazione grafica:



Nell'anno 2020 nonostante il calo delle carni fresche in ingresso si segnala un aumento dei tempi di stagionatura dei prodotti. L'aumento della capienza dei locali comporta un aumento della prestazione degli impianti di





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2020)**

refrigerazione ad alimentazione elettrica per ottenere la corretta asciugatura e stagionatura dei prodotti. 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 sopra riportati si riportano i consumi degli ultimi anni e la tabella dell'indicatore di riferimento. 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 degli impianti delle caldaie come da DPR 74/2013, 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. Nell'anno 2020 a fronte del calo della carne fresca in ingresso sono aumentati i quantitativi di prodotto stoccato ed i tempi di stagionatura nei locali di stagionatura e, questi fattori hanno inevitabilmente aumentando il consumo di gas metano ed energia elettrica e conseguentemente innalzato l'indicatore di prestazione a fronte di un minor quantitativo di freschi ritirati sull'annualità.

NB : con il presente aggiornamento della D.A si è corretto il dato relativo al fabbisogno di energia elettrica rispetto agli anni 2018-2019 in quanto è stato riscontrato un errore di calcolo rispetto ai consumi assoluti di energia elettrica nelle annualità 2018- 2019.

4.2 Efficienza dei materiali

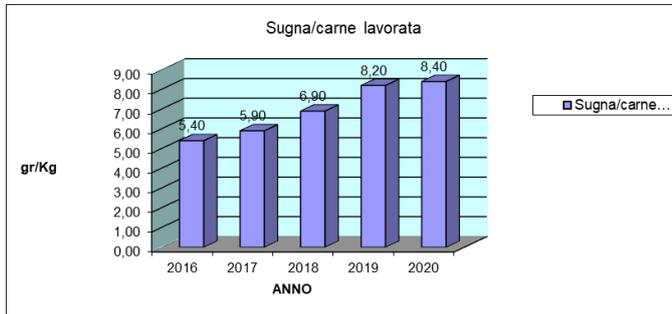
L'azienda ha individuato i materiali utilizzati necessari durante il processo produttivo fino alla spedizione del prodotto, e sono state calcolate quantità utilizzate e valutate l'andamento nel tempo.

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.



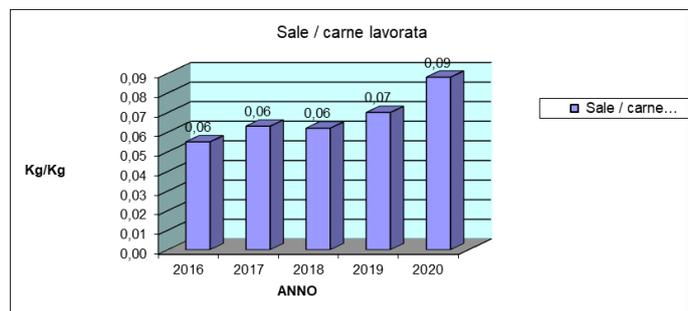
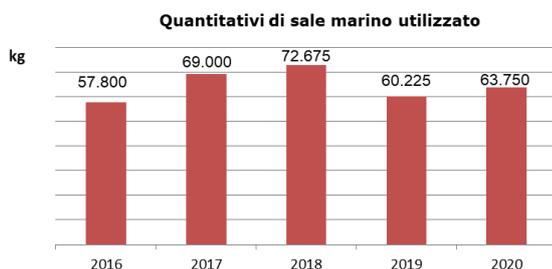


Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)



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.



Analogamente a quanto sopra descritto per sugna 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.





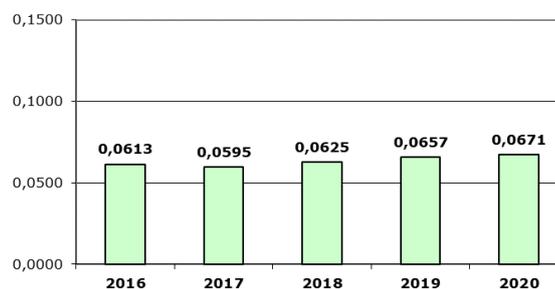
Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

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. Nell'annualità 2020 l'azienda ha ridotto il quantitativo di carne fresca in ingresso ma ha aumentato la quantità di sale utilizzato nel processo di salagione, si consideri che l'azienda produce diverse tipologie di Prosciutto, quali Nazionali, esteri e Gran Riserva. Le diverse tipologie di prodotto necessitano di una differente quantità di sale su ogni coscia. Ad ogni modo nell'anno 2020 per necessità in termini qualitativi della carne in ingresso il prodotto ha avuto esigenze di maggior quantitativo di sale per ridurre l'umidità all'interno della coscia. 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.

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

unità di cartoni / kg totale prosciutti stagionati



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 30.000 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. Ad oggi l'azienda effettua l'acquisto di cartoni dotati di marchio ambiente FSC (Forest Stewardship Council) per circa l'80% del totale di prodotti acquistati.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

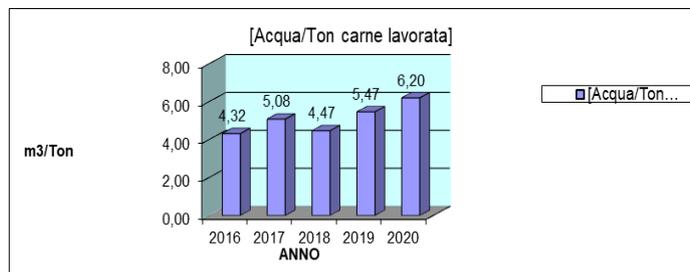
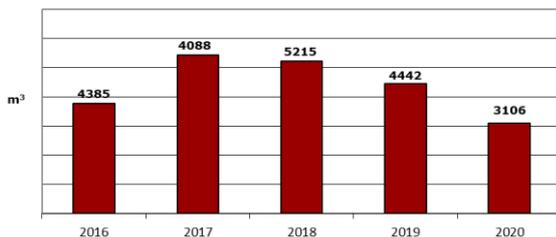
4.3 Approvvigionamento Idrico

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-batterologiche. 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).

Quantitativi di acqua da pozzo utilizzata



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.

Dall'anno 2017 si riscontra un aumento dei quantitativi assoluti di acqua utilizzata in quanto 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. Dal 2017 ad oggi 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.

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. 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 e 2020 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;





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

Si riconferma nell'anno 2020 l'aumento del Business dedicato al mercato USA.

4.4 Scarichi idrici in fognatura [Rif. D.Lgs. 152/2006 – parte terza e regolamento comunale di Pubblica Fognatura]

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	2016		2017		2018		2019		2020		Valori limite
	Est.	Int.	Est.	Int.	Est.	Int.	Est.	Int.	Est.	Int.	Tab. P/1 Reg. comunale
BOD ₅ [mg/l]	625 844 531	443 175	143 56	368	85 25	102	53 55 27,5	49,4	48 118 155	151	1.500
COD [mg/l] tq	648 1212 846	984 2150	106 75	818	189 58	227	78 99 111	109	108 158 271	333	3.000





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

Cloruri [mg/l]	172 126 155,3	191,4 140	316.1 161.8	190	137,8 372	213	639,2 115,9 397	443	297 221 176	213	3.500
Grassi e oli animali e vegetali [mg/l]	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	2,6 33,9 58,1	4,5	500
Fosforo	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	25,7 31,1 22,8	37,9	60
Tensioattivi	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	0,9 2,2 9,4	5,96	4

Si segnala che nella annualità 2020 le analisi esterne effettuate da Irete hanno superato per n. 1 prelievo il parametro inerente ai tensioattivi e per n. 2 prelievi parametro inerente ad Ammoniaca. Le analisi di controllo effettuate durante annualità 2020 internamente da laboratorio accreditato hanno evidenziato il superamento dei limiti del parametro tensioattivi per n. 1 prelievo. L'azienda ha provveduto all'apertura di NC interna per analizzare le cause dell'innalzamento del parametro ed intraprendere interventi correttivi e preventivi inerenti alle acque di scarico, quali verifica della diluizione dei detergenti per le fasi di lavaggio attrezzature e inserimento nel piano interno di campionamento del monitoraggio interno degli scarichi con analisi interna delle acque reflue.

In merito al superamento del limite del parametro ammoniaca si individua la causa nell'aumento del numero di lavaggi di prodotto; in quanto l'aumento del parametro ammoniaca è collegato alla presenza di proteine animali e grassi polisaccaridi nelle acque di scarico. Anche il parametro NH₄ viene inserito nel piano di campionamento interno per monitorarne l'andamento nei prossimi mesi.

4.5 Produzione di Rifiuti [Rif. D. Lgs. 152/2006 – parte quarta] e sottoprodotti della lavorazione [Rif. Reg. 1069/09 CE]

Durante il ciclo produttivo del LEPORATI 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

L'azienda non produce rifiuti classificabili come PERICOLOSI.

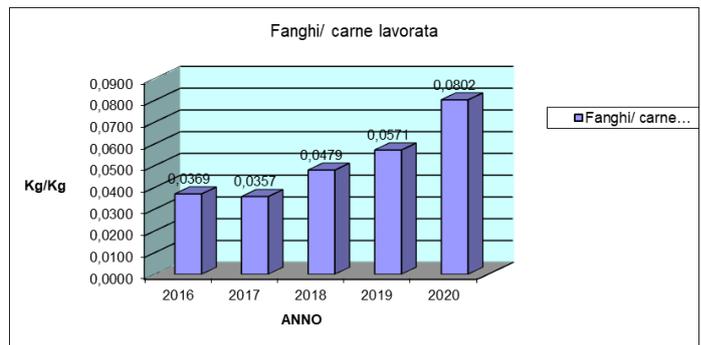
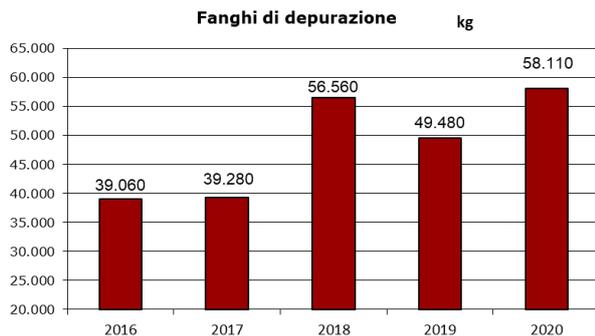
Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori identificati prima di essere smaltiti. PQA compila regolarmente i formulari di trasporto rifiuti, il registro carico e scarico ed, entro il 30.04 di ogni anno, se sussistono le condizioni legislative previste, il MUD.

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.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)



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 e 2020 l'azienda ha aumentato la quantità di carne destinata al mercato americano a seguito del processo di disosso; questa tipologia di mercato richiede 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.

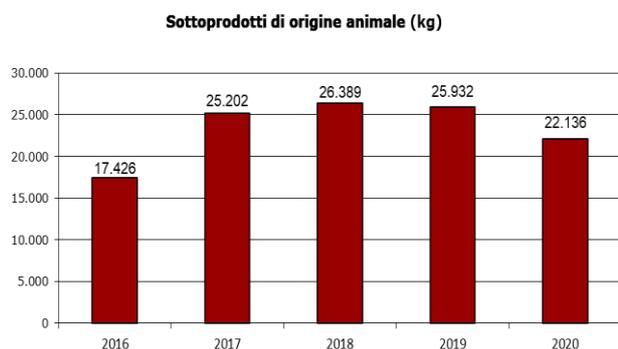
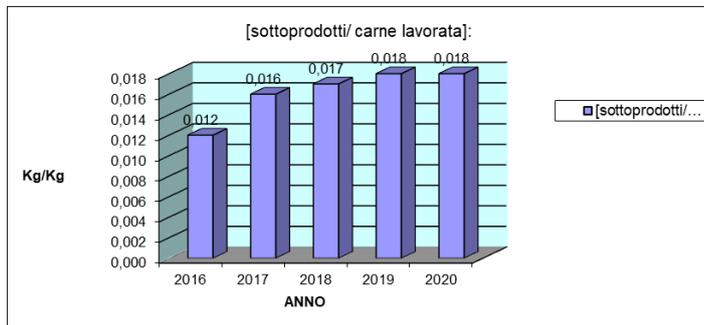
L'indicatore registra un andamento in aumento a dimostrazione del miglioramento della raccolta del sale esausto.

In quantitativo di sale introdotto nell'anno 2020 è coerente alla maggior produzione di sale esausto.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)



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).

4.6 Emissioni in atmosfera [Rif.0 OD. Lgs. 152/2006 – parte quinta, Reg. 517/2014]

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.

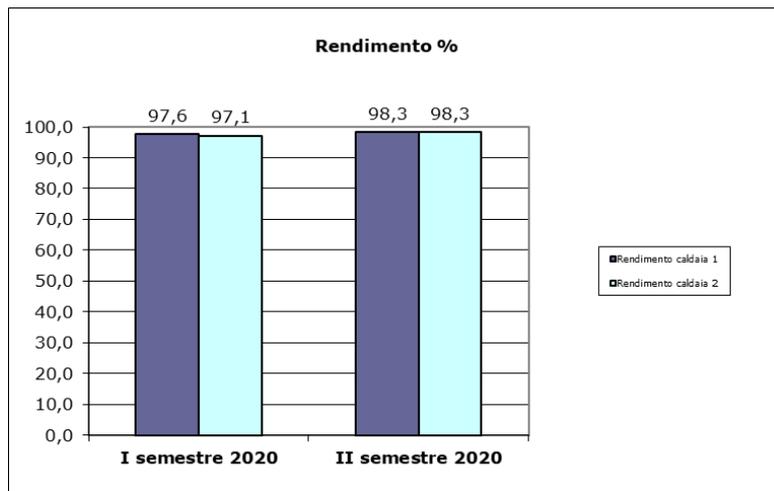




Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

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

Dall'analisi ambientale le emissioni dalla n.03 alla n.14 non risultano significative in quanto avviene emissione di vapore acqueo.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

4.7 Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico (ODS) [Rif. L. 549/93 e s.m.i., DM 03.10.2001, Reg. CE n° 1005/2009, DPR 147 del 15/02/06]

A seconda della capacità degli impianti, annualmente, semestralmente e trimestralmente il personale della ditta esterna incaricata effettua il controllo delle fughe di gas. Le verifiche e i quantitativi di gas utilizzati per ripristinare le eventuali perdite, sono registrati sui libretti di impianto.

Gas refrigerante Freon R22

Il gas refrigerante FREON R22 è presente nei seguenti impianti:

LOCALE CANTINA: R22 – 40 KG

LOCALE CELLA DISSATI: R22 – 15 KG

LOCALE DEPOSITO REFRIGERATO: R22 – 10 KG

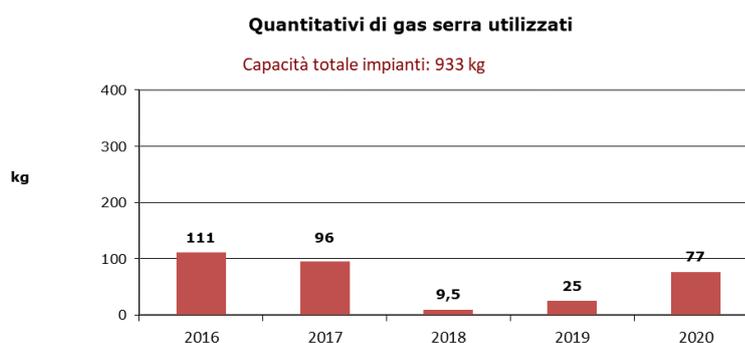
LOCALE DISOSSO: R22 – 10 KG

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 2020 fughe dagli impianti.

4.8 Sostanze ad Effetto serra (Gas clorurati ad effetto serra) [Rif. Reg. CE 517/2014]

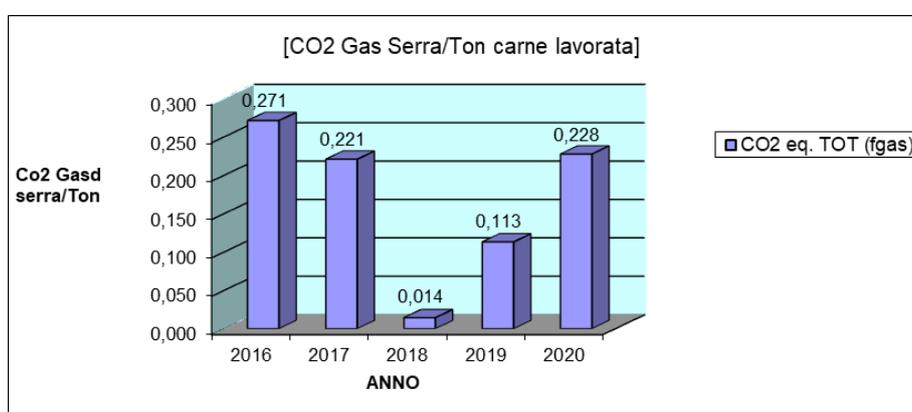
L'azienda non risulta più tenuta ad effettuare direttamente la denuncia Fgas denunciando i quantitativi degli impianti contenenti gas effetto serra e relativi raddoppi, in quanto risult da gennaio 2019 è a carico del manutentore la trasmissione su portale FGAS.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

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 2020 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.



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.

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

Nell'anno 2019 e nell'anno 2020 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. Si riconferma l'aumento dell'indicatore dovuto ai quantitativi di gas persi dagli impianti.

4.9 Rumore Esterno [Rif. DPCM 01.03.1991 e s.m.i., L. 447/1995 e decreti collegati, Zonizzazione Comune]

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.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

4.10 Rischio incendio [Rif. DM 16.02.1982 e s.m.i., DM 10.03.1998]

Lo stabilimento LEPORATI PORSCIUTTI SPA è in possesso di regolare Certificato prevenzione incendio, di seguito si riepiloga la cronologia delle modifiche degli ultimi anni:

- SCIA ampliamento uffici del 04.12.2019 pratica VVF 8831
- Rinnovo CPI del 15.10.2018 scadenza 19. 10.2023, pratica VVF 8831
- S.C.I.A. con attività C 18108 del 10/12/2019 PRESENTATA IL 07-03-2020 rilascio CPI comunicato 02/07/2020 con validità al 07/03/2025

4.11 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'area verde è finalizzata a prato aziendale e rivalorizzare le aree aziendali. 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.

4.12 Sostanza 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 o all'interno degli scarichi idrici se non correttamente diluiti. L'azienda dispone di appositi spazi per lo stoccaggio dei prodotti per la sanificazione. L'azienda ha predisposto specifico elenco prodotti chimici e rispettive diluizioni per singolo prodotto. I detergenti scelti devono prima di tutto garantire gli standard di igiene e sicurezza alimentare di prodotto.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

- 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.

5. 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.

5.1 BEST PRACTICES BENCHMARK

Di seguito si riportano le schede DRS (documento di riferimento settoriale) per il settore alimentare e rispettivo commento delle attività aziendali in essere.

GESTIONE SOSTENIBILE DELLA CATENA DI APPROVVIGIONAMENTO			
OBBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
gestione della catena di approvvigionamento di ingredienti e/o materie prime	Appalti verdi. Eliminazione ingredienti non sostenibili nelle ricette; supporto ai fornitori per migliorare le loro prestazioni ambientali.	Percentuale di ingredienti o prodotti ottenuti tramite appalti verdi (% in numero o valore in euro). -Percentuale di fornitori dotati di un sistema di gestione ambientale operativo (% in numero di fornitori o in valore in euro dei prodotti che forniscono).	La materia prima lavorata dall'azienda proviene da allevamenti suini il cui impatto sull'ambiente è principalmente 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





Dichiarazione Ambientale

(Dati aggiornati al 31/12/2020)

			<p>sua gestione è comunque a carico dei fornitori.</p> <p>La scelta dei fornitori delle materie deve tenere conto del disciplinare di produzione del prodotto. Ad oggi la filiera di approvvigionamento non dispone di una qualifica ambientale diffusa.</p>
MIGLIORARE L'IMBALLAGGIO O SCEGLIERE UN IMBALLAGGIO IN MODO DA RIURRE L'IMPATTO AMBIENTALE			
<p>Riduzione al minimo dell'impatto ambientale dell'imballaggio su tutto il Ciclo di Vita.</p>	<p>Applicare il metodo dell'alleggerimento (riduzione del peso mantenendo lo stesso livello di protezione;</p> <ul style="list-style-type: none"> -prevedere l'uso di imballaggi riutilizzabili dal fabbricante; -usare imballaggi secondari e terziari a rendere; -utilizzare imballaggi con materiale riciclato; -utilizzare imballaggi in materiale bioclastico; -confezionare i prodotti in atmosfera modificata. 	<p>Peso dell'imballaggio per unità di peso/volume di prodotto fabbricato (g di imballaggio/g o ml di prodotto).</p> <ul style="list-style-type: none"> -Percentuale di imballaggio riciclabile (%). -Percentuale di materiali riciclati nell'imballaggio (%). 	<p>L'impresa in accordo con i requisiti di sicurezza alimentare effettua la scelta degli imballi avente marchio di sostenibilità FSC. Si prevede un aumento delle unità di cartoni FSC utilizzati all'interno del piano di miglioramento. 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.</p>





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

MIGLIORARE LE OPERAZIONI DI TRASPORTO E DI DISTRIBUZIONE			
<p>Migliorare l'impatto ambientale delle operazioni di trasporto e di logistica.</p>	<p>Ottimizzazione degli itinerari (per il trasporto stradale): ottimizzazione della rete stradale, pianificazione degli itinerari, uso della telematica e formazione degli autisti; -riduzione al minimo dell'impatto ambientale dei veicoli stradali (ad esempio l'acquisto di veicoli elettrici o conversione al gas naturale e al biogas dei motori dei camion più grandi).</p>	<p>Consumo di carburante dei veicoli per il trasporto su strada (l/100 km). -Percentuale dei trasporti effettuati in diverse modalità (ad es treno, nave etc) (%). -Percentuale di tragitti a vuoto per i veicoli stradali (%). -Percentuale di consegne effettuate attraverso il trasporto nel viaggio di ritorno (%). - Emissioni di gas a effetto serra specifiche per il trasporto (per quantità di prodotto e distanza) CO₂eq emessa durante il trasporto per tonnellata di prodotto e km trasportato (Kg CO₂eq/tonnellata/km).</p>	<p>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 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. L'azienda non dispone di mezzi propri refrigerati.</p>
MIGLIORAMENTO DELLA CONGELAZIONE DELLA REFRIGERAZIONE			
<p>migliorare le procedure e le apparecchiature di refrigerazione e di congelazione.</p>	<p>Selezione della temperatura adeguata sulla base delle necessità dei prodotti refrigerati o congelati; -preraffreddamento di prodotti molto caldi/caldi prima di riporli nell'apparecchiatura di raffreddamento;</p>	<p>Percentuale di utilizzo dei sistemi di refrigerazione che utilizzano refrigeranti naturali rispetto al numero totale dei sistemi di refrigerazione (%). -Coefficiente di prestazione (COP) per singolo sistema di refrigerazione o per</p>	<p>Tutti gli impianti frigoriferi presenti vengono regolarmente verificare dal punto di vista di efficienza energetica e sulla perdita di gas da parte di ditta esterna specializzata. Attraverso gli indicatori del sistema di gestione</p>





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

	-limitazione delle perdite di temperatura, ad es. dalle porte sigillate, grazie all'impiego di cortine d'aria e all'informazione e la formazione del personale	l'intero impianto. -Indice di efficienza energetica (EER) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Energia impiegata per la refrigerazione per unità di prodotto per superficie raffreddata (kWh/m2/peso, volume o numero di prodotto.	sono monitorati le perdite annuali degli impianti ed il consumo di energia elettrica per peso di prodotto.
ATTUAZIONE DI UNA STRATEGIA DI GESTIONE DELL'ENERGIA E MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA IN TUTTE LE OPERAZIONI			
Gestire il consumo energetico in tutte le operazioni dell'impresa.	redisposizione di un sistema generale di gestione energetica come l'ISO 50001; -l'installazione di contatori (o contatori intelligenti) a livello dei singoli processi, in modo da garantire il monitoraggio accurato del consumo energetico; -svolgimento di audit energetici periodici in modo da individuare i principali fattori del consumo di energia; -la ricerca e, se possibile,	Consumo di energia complessivo per unità di produzione (kWh/peso, volume, valore o numero di prodotti). -Consumo di energia complessivo per unità di superficie degli impianti (kWh/m2). -Consumo di energia complessivo (kWh) per processi specifici. -Consumo di energia netto (ossia la quantità totale di energia consumata meno la quantità di energia recuperata e rinnovabile) per unità di prodotto (kWh/peso, volume, valore o numero di	L'azienda adotta un sistema di Gestione dell'energia secondo la norma ISO 50001 certificata da ente accreditato. Effettua regolari audit energetici e valuta soluzioni di efficienza energetica applicabile per migliorare il ciclo di lavoro riducendo il consumo di energia.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

	l'attuazione delle sinergie per la produzione e il consumo di elettricità, calore, refrigerazione e vapore con gli impianti v	prodotti). -Installazione di scambiatori di calore per il recupero dei flussi di calore/freddo (sì/no) -Isolamento di tutte le condutture di vapore (sì/no).	
INTEGRAZIONE DELLE ENERGIE RINNOVABILI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE			
Integrare l'uso delle energie rinnovabili nel processo produttivo.	Soddisfare la domanda di calore dei processi di produzione con calore proveniente da fonte rinnovabile (biomasse, biogas, solare).	Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile (%). -Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile situate in loco o nelle vicinanze	L'azienda ricopre parte dei propri fabbisogni energetici da fonte rinnovabili attraverso il proprio parco fotovoltaico come descritto nella presente D.A

6. La Politica Ambientale ed Energetica 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





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2020)**

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





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2020)**

- 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.





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2020)**

La Politica Energetica è la Seguevole:

- 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.

7. 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;





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

- 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 2016-2019, e miglioramenti ambientali programmati per il successivo triennio 2019-2022.

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 OBIETTIVO ABBANDONATO
Riduzione consumi energetici (elettrici)	Riduzione del 15%, rispetto al dato medio del triennio 1184 MWh	Monitoraggio dei consumi	Installazione di strumenti dedicati alla misurazione dei consumi elettrici di dettaglio	Energy Team	2016	Riproposto per anno 2018
		Riduzione 10% consumi	Sostituzione di impianti con altri che consentano maggiori efficienze energetiche	Energy Team	2017	RIPROPOSTO PER IL PROSSIMO TRIENNIO
		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
Stabilizzazione dei consumi di gas metano, considerando l'indicatore:	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





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2016-2018						
Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Responsabilità	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
m ³ Metano/ m ³ riscaldati	Indicatore m ³ Metano/ m ³ riscaldati	Dato stabile, rispetto al periodo precedente		RSP	2017	Raggiunto si veda procedura gestione dell'energia
	Indicatore m ³ Metano/ m ³ riscaldati	-5% rispetto al dato medio del periodo ante modifica		RSP	2018	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 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	Aprile – 2020 ricezione offerta Dicembre- 2020 – data massima di installazione per monitoraggio compreso dell'anno 2021 Obiettivo posticipato a Dicembre 2021	2020- Offerta in valutazione 2021- Presente offerta aggiornata a marzo 2021 ed in fase di valutazione per la disposizione delle linee da quadro elettrico
Aumento dettagliato 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	Dic-2020 – invio a tutti i fornitori significativi questionario fornitori Dic-2021 Qualificazione completata	2020 – Obiettivo Abbandonato in quanto non significativi gli aspetti ambientali inerenti alla fornitura di prodotto.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2019-2022						
Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Responsabilità	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
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	Sostituzione del compressore ed installazione di sistema inverter	Energy Team	Dic- 2020 verifica efficienza impianti frigo Dic- 2022 completa sostituzione dei compressori	2020 - Verifica efficienza effettuata Dic.2020 - non effettuati interventi di sostituzione nell'anno 2020 per redistribuzione del budget aziendale inerente al miglioramento.
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 - OBIETTIVO RAGGIUNTO 2020 - OBIETTIVO RAGGIUNTO
Consumo idrico acqua uso tecnologico	<ol style="list-style-type: none"> 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 macchina 6. 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	Dic - 2022	<p>2020 - Progetto in fase di valutazione</p> <p>2021 - Progetto in fase di valutazione sulla base della sua fattibilità</p>
Acquisti	Acquisto del 100% di cartoni dotati di marchio FSC	Aumento della sostenibilità ambientale degli imballi	Scelta di acquisto cartoni dotati di marchio ambientale FSC per il 100% dei prodotti in accordo con le esigenze del cliente	RSGI	Dic - 2022	





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2019-2022						
Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Responsabilità	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
Scarichi idrici	Riduzione del parametro tensioattivi all'interno delle acque di scarico di scarico Miglioramento dei parametri inerenti allo scarico in funzione delle diverse attività di lavorazione	Monitoraggio degli andamenti dei parametri delle acque reflue attraverso il Campionamento interno delle acque	Effettuazione analisi interna sulle acque di scarico annualmente come da piano di campionamento in concomitanza di diverse attività della lavorazione per un monitoraggio dei tensioattivi nelle diverse fasi di lavoro. Effettuazione di prove di sostituzione di detersivi nel rispetto dei parametri di igiene e sicurezza alimentare	RSGI	Dic -2021	
Emissioni di CO2	Riduzione delle emissioni di CO2 dagli impianti	Riduzione della quantità di Tonnellate di CO2 equivalente immessa in atmosfera dovuta alla perdita degli impianti	Valutazione della tenuta dell'impianto in cella e del compressore della cella ASCIUGATOIO per provvedere alla sostituzione dell'impianto imputabile alle perdite.	Energy Tema / RSGI	Dic- 2022	





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2020)

Allegato 1 – TABELLA INDICATORI CHIAVE

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

Registro delle Prestazioni Ambientali (aggiornamento dati al 31/12/2020)						
Acquisti	udm	2016	2017	2018	2019	2020
Cosce suine DOP, estere e nazionali (tot)	Ton	1.058	1.100	1.181	866	725
Sale	Ton	57,80	69,00	72,68	60,23	63,75
Sugna	Ton	5,71	6,50	8,13	7,09	6,10
Cartoni	unità	43983,00	39299,00	33761,00	33059,00	30893,00
Consumi di energia	udm	2016	2017	2018	2019	2020
Energia Elettrica	MWh	1.229	1.102	1.081	977	920
Metano	MWh	1.017	591	647	647	701
Consumi di acqua	udm	2016	2017	2018	2019	2020
Acqua da acquedotto	m ³	802	160	65	293	1.391
Acqua emunta da pozzo	m ³	3.767	5.431	5.215	4.442	3.106
[tot.]	m ³	4.569	5.591	5.280	4.735	4.497
Rifiuti	udm	2016	2017	2018	2019	2020
<i>Tipologia</i>						
Fanghi dal trattam. sul posto di effluenti	Ton	39,06	39,28	56,56	49,48	58,11
Residuo di cloruro di sodio	Ton	18,50	25,39	28,34	24,62	29,51
Sottoprodotti	udm	2016	2017	2018	2019	2020
Sottoprodotti di origine animale (Cat. 3)	Ton	17,43	25,20	26,39	29,93	22,14
[tot.]	Ton	17,43	25,20	26,39	29,93	22,14
Indicatori	udm	2016	2017	2018	2019	2020
[Acqua/Ton carne lavorata]	m ³ /Ton	4,32	5,08	4,47	5,47	6,20
[EE/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	1,16	1,00	0,92	1,13	1,27
[Metano/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	0,96	0,54	0,55	0,75	0,97
Efficienza energetica:						
[EE+Metano/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	2,12	1,54	1,46	1,87	2,24
[sottoprodotti/ carne lavorata]:	Kg/Kg	0,012	0,016	0,017	0,018	0,018
Sugna/carne lavorata	gr/Kg	5,40	5,90	6,90	8,20	8,40
Sale / carne lavorata	Kg/Kg	0,06	0,06	0,06	0,07	0,09
Fanghi/ carne lavorata	Kg/Kg	0,0369	0,0357	0,0479	0,0571	0,0802
Sale esausto / carne lavorata	Kg/Kg	1,75	2,31	2,40	2,84	4,07
"gas serra":						
CO2 _{eq. R427}	Ton	81,00	49,00	0,00	0,00	165,00
CO2 _{eq. R40A}	Ton	94,000	67,000	0,000	98,000	0,000
CO2 _{eq. R422}	Ton	68,000	76,000	0,000	0,000	0,000
CO2 _{eq. R407F}	Ton	44,000	51,000	17,000	0,000	0,000
CO2 _{eq. TOT (fgas)}	Ton	287,000	243,000	17,000	98,000	165,000
[CO2 _{eq. TOT (fgas)} /Ton carne lavorata]	Ton	0,271	0,221	0,014	0,113	0,228

