

Dichiarazione Ambientale EDIZIONE DEL 24/01/2025 (dati aggiornati al 31/12/2024)

*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 31/12/2024)*

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 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.

Angela Leporati

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 ed a qualunque altro soggetto che fosse interessato alle informazioni in esso contenute sul proprio sito internet aziendale.

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

Con "partecipazione del personale" si intende sia la partecipazione diretta dei dipendenti sia l'informazione dei dipendenti. L'azienda ha istituito pertanto un sistema di partecipazione del personale a tutti i livelli, mettendo a loro disposizione una cassetta dei suggerimenti affissa al muro vicino all'entrata degli uffici 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: 24/01/2025

Aggiornamento dichiarazione ambientale: 31/12/2024

Data di convalida: _____





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

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	7
1.4 Diagramma di flusso e impatti ambientali	8
3. Aspetti Ambientali	9
4.1 Efficienza energetica	11
4.2 Efficienza dei materiali	15
4.3 Approvvigionamento Idrico	17
4.4 Scarichi idrici in fognatura [Rif. D.Lgs. 152/2006 – parte terza e regolamento comunale di Pubblica Fognatura]	18
4.5 Produzione di Rifiuti [Rif. D. Lgs. 152/2006 – parte quarta]	20
4.6 Emissioni in atmosfera - Rif.0 OD. Lgs. 152/2006	23
4.7 Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico (ODS) - Regolamento (UE) 2024/590 ...	23
4.8 Gas Serra - Rif. Reg. CE 573/2024	23
4.9 Emissioni di CO2	26
4.10 Rumore Esterno - Rif. normativa nazionale (L.447/95) e regionale (L.R.15/2001)	27
4.11 Rischio incendio - Rif. D.P.R. 151 del 01 agosto 2011 e Decreto 2 settembre 2021	27
5. Il Sistema di Gestione Ambientale	29
5.1 BEST PRACTICES BENCHMARK	29
6. La Politica Ambientale ed Energetica aziendale	32
7. Obiettivi e Programma Ambientale	34
Allegato 1 – TABELLA INDICATORI CHIAVE	37
Riassunto riferimenti legislativi applicabili	38





Dichiarazione Ambientale *(Dati aggiornati al 31/12/2024)*

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: 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 per ottenere un prosciutto di alta qualità, lavorato sempre seguendo il metodo tradizionale.

Gli addetti alla produzione e gli impiegati che operano sul sito sono 14.

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, ad 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

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 50001:2018**)
- Standard IFS
- UNI EN ISO 45001
- SA 8000

Il prossimo aggiornamento della Dichiarazione Ambientale verrà effettuato al 31.12.2025.





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

1.2 Caratteristiche dell'area di insediamento

INQUADRAMENTO GEORAFICO TERRITORIALE

Ubicazione

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.

Morfologia

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.

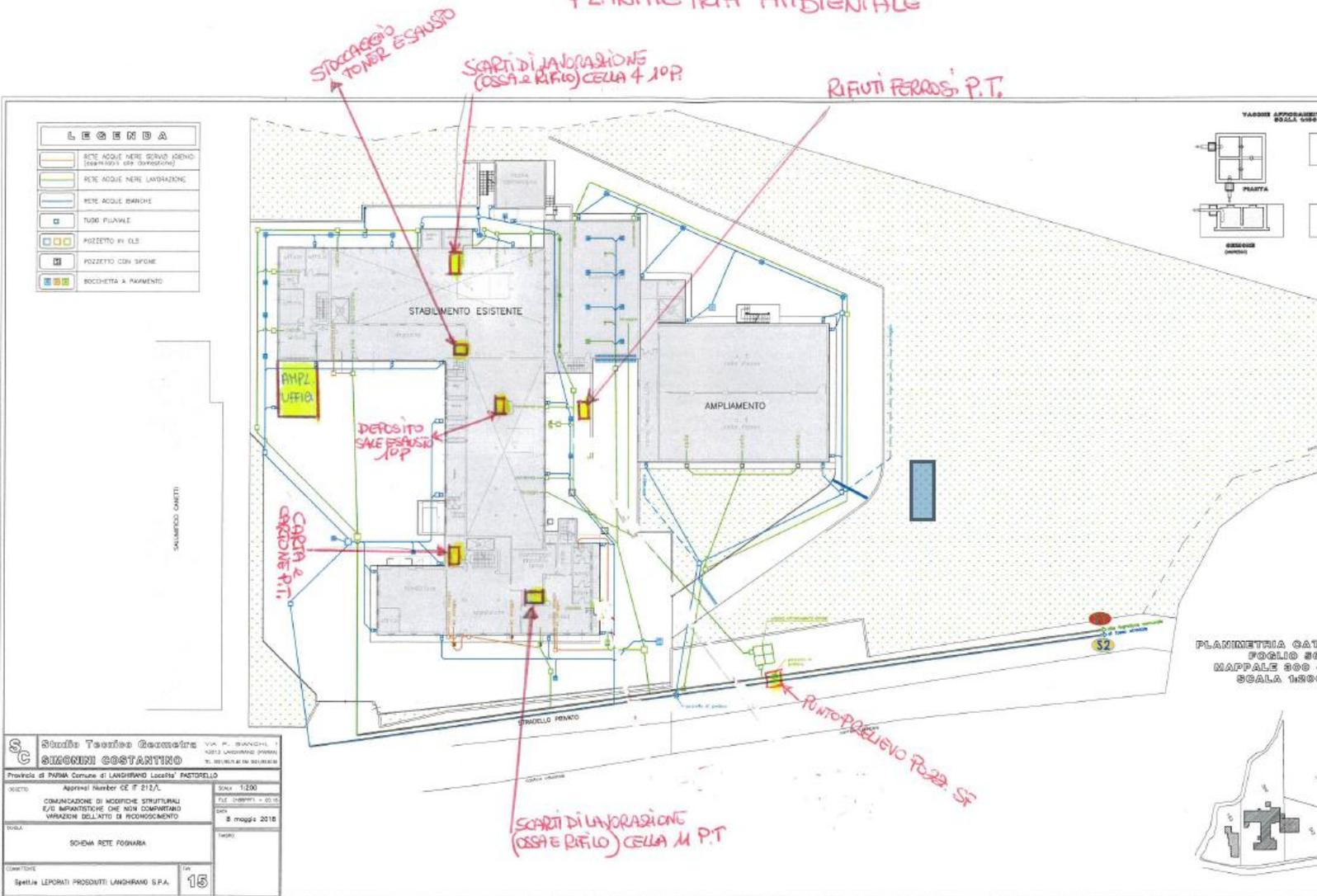
L'area circostante lo stabilimento è caratterizzata in prevalenza da zone agricole e zone boscate anche se nell'area prossima all'impianto lungo la direttrice della S.S. 665 sono presenti altri prosciuttifici, di cui uno confinante con l'azienda.

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.



Planimetria stabilimento

PLANIMETRIA AMBIENTALE



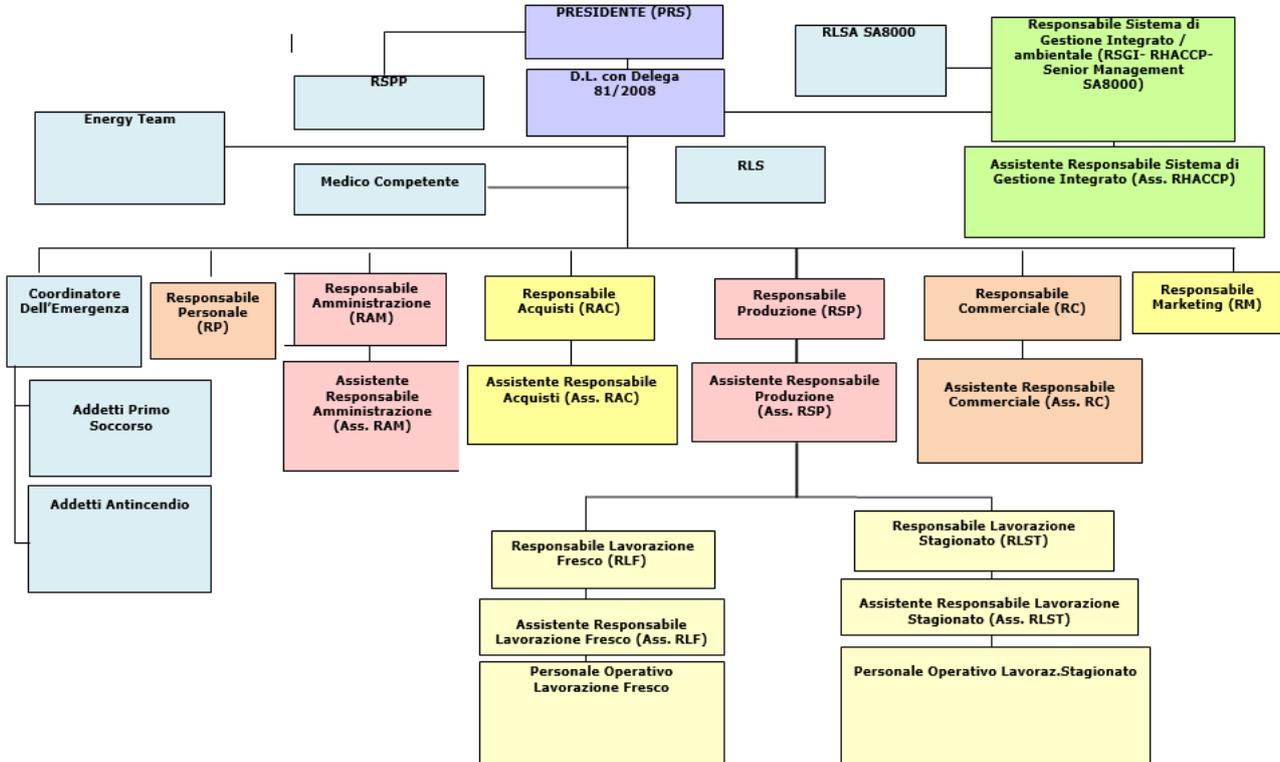
	Studio Tecnico Geometrico SIMONINI COSTANTINO	VIA P. BRANCHI, 1 40012 LANGHIRANO (PR)
	PROVINCIA DI PARMA Comune di LANGHIRANO Loc. PASTORELLO	VIA S. GIUSEPPE, 1 40012 LANGHIRANO (PR)
Oggetto:	Approvazione CE F 212/L	Scala: 1:200
Titolo:	COMUNICAZIONE DI MODIFICHE STRUTTURALI E/O IMPIANTISTICHE CHE NON COMPARTANO VARIAZIONI DELL'INTO E DI RICOSSIMENTO	FILE: 000001 - 00.05 DATA: 8 maggio 2018
Contatore:	Spett.le LEPORATI PRODUTTI LANGHIRANO S.P.A.	Foglio: 15





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

1.3 Organigramma



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

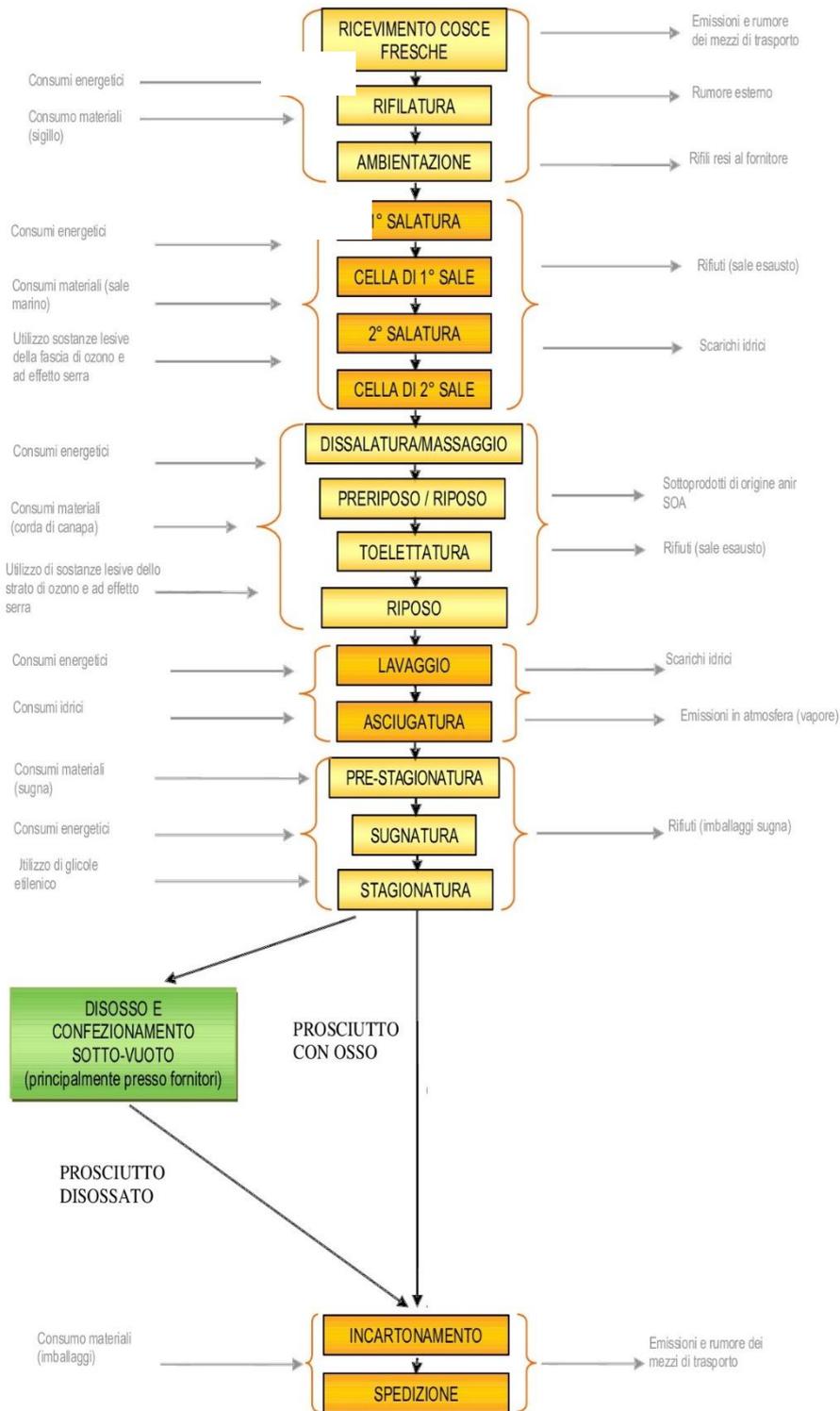




Dichiarazione Ambientale

(Dati aggiornati al 31/12/2024)

1.4 Diagramma di flusso e impatti ambientali





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

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. 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 e 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																
		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 o 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				





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

Area ricarica batterie muletti	E		X		X													
Attività di pulizia	E														X	X		
Spedizione	E																	X

LEGENDA

A = Condizioni anomale

E = Condizioni di Emergenza

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

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

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

- gli **aspetti ambientali "diretti"** derivanti esclusivamente dalla propria attività e sui quali l'azienda ha un controllo gestionale totale
- gli **aspetti ambientali "indiretti"** correlati alla propria attività, ma sui quali l'azienda non esercita un controllo gestionale totale in quanto sono coinvolti anche soggetti esterni all'organizzazione (ad esempio fornitori o clienti). Il criterio di valutazione degli aspetti ambientali indiretti, è basato sulla capacità dell'azienda di influenzare o esercitare un qualche tipo di controllo su attività che possono dare origine ad impatti ambientali importanti.

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

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

Attualmente gli aspetti ambientali sono rimasti invariati rispetto a quelli identificati inizialmente nell'Analisi Ambientale, in quanto non sono state apportate modifiche significative nel sito e non sono nati nuovi aspetti ambientali.

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.





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

ASPETTI INDIRETTI

Le considerazioni in merito agli aspetti ambientali indiretti vengono riportate di seguito:

✓ **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 e altri Gas (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.

ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

4.1 Efficienza energetica

I principali vettori energetici utilizzati in azienda sono costituiti da:

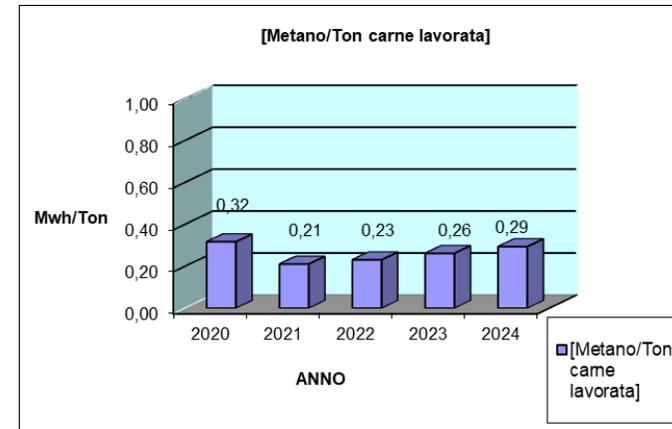
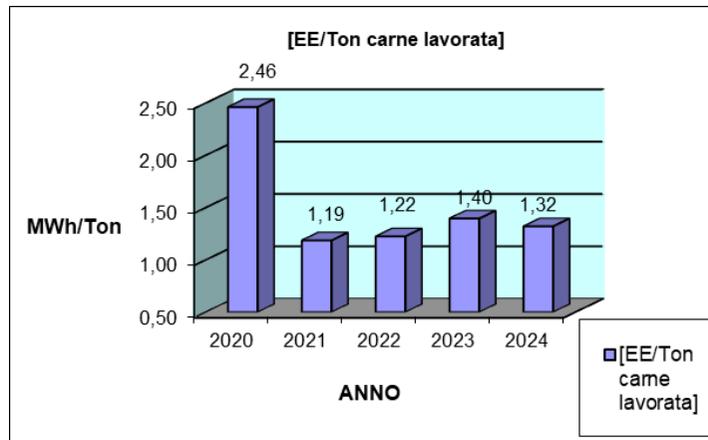
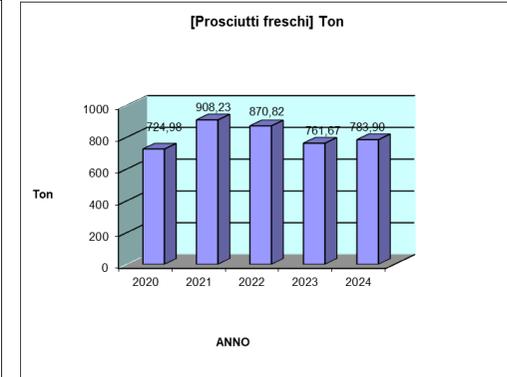
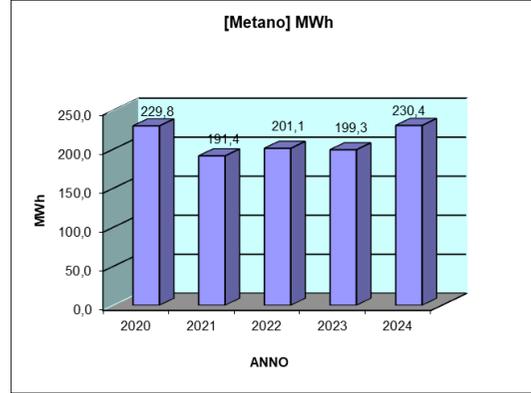
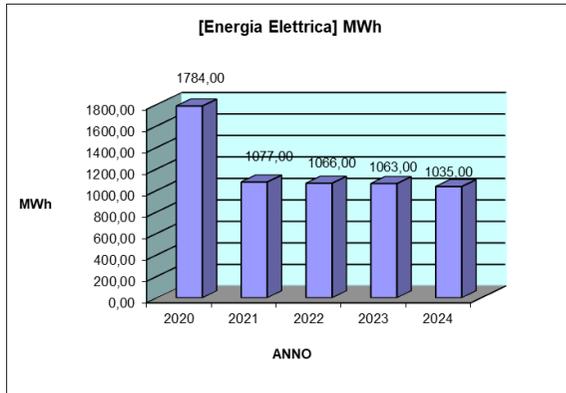
- o energia elettrica per il funzionamento degli impianti dello stabilimento, da attribuire, per la maggior parte, all'impianto di termoregolazione delle celle e dei locali adibiti a stagionatura
- o gas metano per la produzione di acqua calda utilizzata nel processo produttivo, per le utenze civili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

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 dell'impianto Fotovoltaico.

Di seguito si riporta la rappresentazione grafica dei fabbisogni energetici ed indicatori di riferimento.



Grafici Efficienza energetica



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. 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. 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). L'azienda ha implementato e mantenuto la certificazione ISO 50001 e tiene sotto controllo le sue performance ponendosi obiettivi di miglioramento energetico; Inoltre risultano installati dei monitoraggi di consumo elettrico in tempo reale sia per gli impianti dedicati alla fase "fredda" che per gli impianti dedicati alla fase "calda" :

CELLE DA SALE

CELLE PRERIPOSO E RIPOSO

CELLA RICEVIMENTO

CELLA ASCIUGATOIO

CELLA PRESTAGIONATURA

CELLA STAGIONATURA E CANTINA

CHILLER

Nell'ultimo biennio si riscontra un andamento costante dell'efficienza energetica, risulta in leggero miglioramento nonostante il maggior quantitativo di carne fresca lavorata. Per quanto riguarda i valori assoluti di metano , oltre al discorso di cui sopra, l'aumento è stato inoltre determinato dalla stagionatura calda ed esigenze di mercato che aumentano il periodo di stagionatura del prodotto.

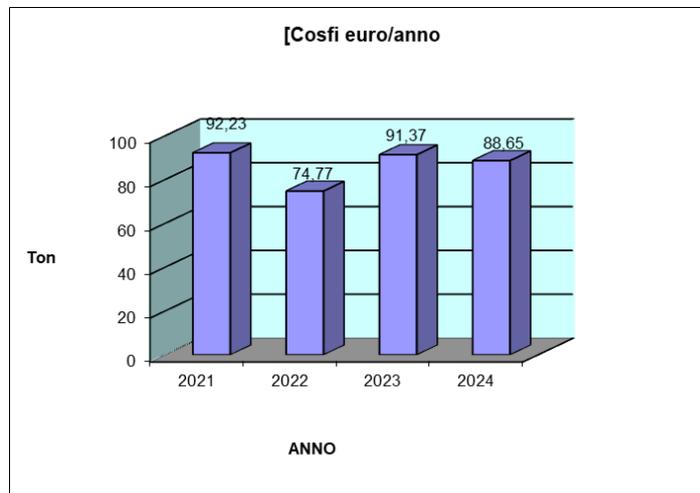
L'azienda mensilmente effettua controllo dei consumi d'energia elettrica tramite lettura e registrazione da Bolletta; inoltre, l'azienda mensilmente effettua controllo mensile sull'energia reattiva che può provocare maggiori consumi e impegno sulle linee dell'azienda elettrica, la quale addebita i relativi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

L'azienda ha installato impianto rifasatore, ma registra comunque annualmente il pagamento di penali all'interno della bolletta:





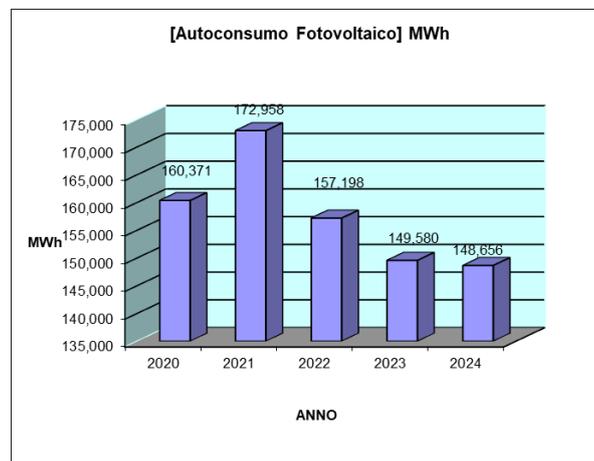
Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)



Attualmente l'impresa è in fase di valutazione con tecnico elettricista quali interventi si possono attuare e rispettivi tempi di ritorno dell'investimento per rientrare nella soglia di energia reattiva.

L'azienda è dotata di impianto fotovoltaico perciò la ripartizione della copertura del fabbisogno di energia elettrica è suddivisa fra la fornitura dalla rete di distribuzione nazionale e la quota di energia auto consumata e prodotta dall'impianto fotovoltaico.

Di seguito si riporta la rappresentazione grafica dei dati di autoconsumo derivante dall'energia autoprodotta:



Si conferma anche per l'anno 2024 una quota di produzione pari al 15% del fabbisogno elettrico complessivo.





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

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 con 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 e sale.

Per quanto riguarda gli imballi LEPORATI PROSCIUTTI SPA utilizza come imballaggi carton box e pallets dotati di marchio FSC per una quota in anno 2024 pari al 74,53%. L'azienda è iscritta regolarmente al CONAI. I principali materiali da imballaggio utilizzati sono rappresentati dagli imballaggi in cartone per il confezionamento e la spedizione del prodotto finito; per questo motivo l'indicatore è stato creato utilizzando come denominatore i prodotti finiti che effettivamente vengono preparati alla spedizione ed uso dei cartoni.

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.

L'aumento/decrecita della sugna e dello stucco acquistati è direttamente proporzionale all'andamento dei quantitativi di carne lavorata e alle esigenze commerciali: 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.

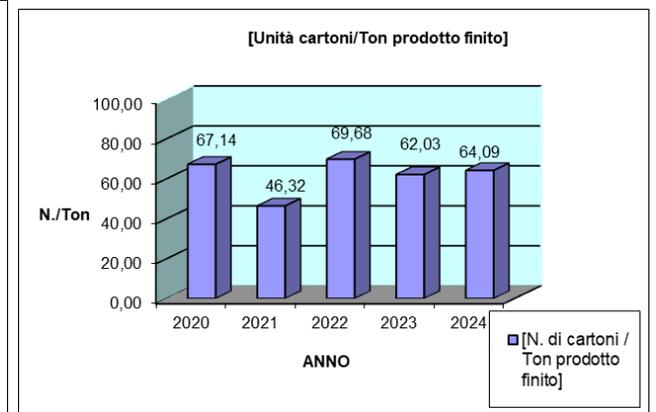
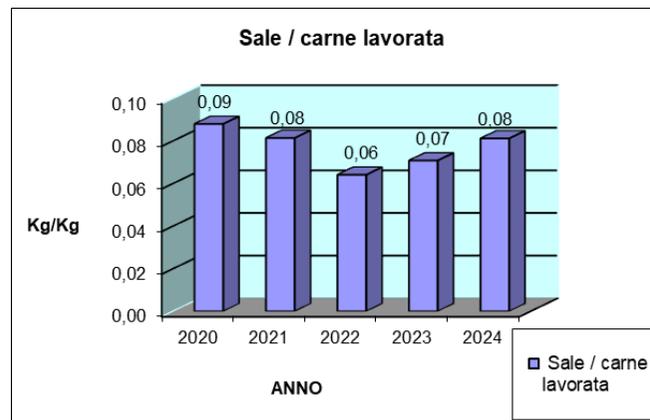
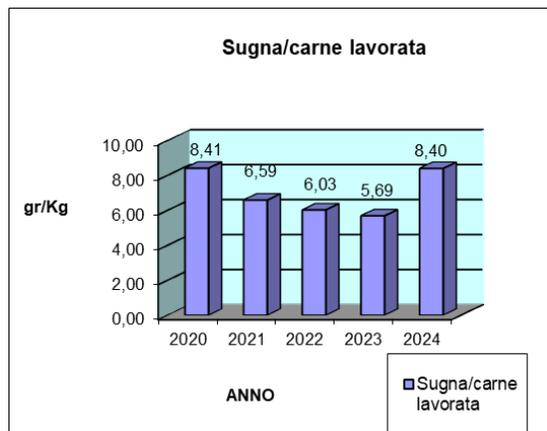
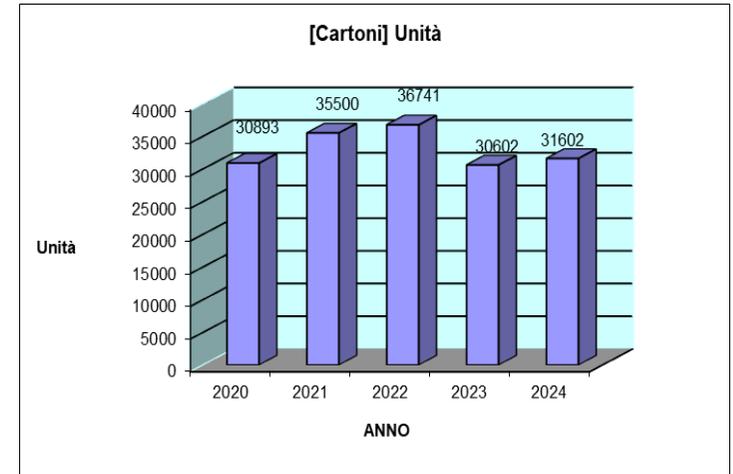
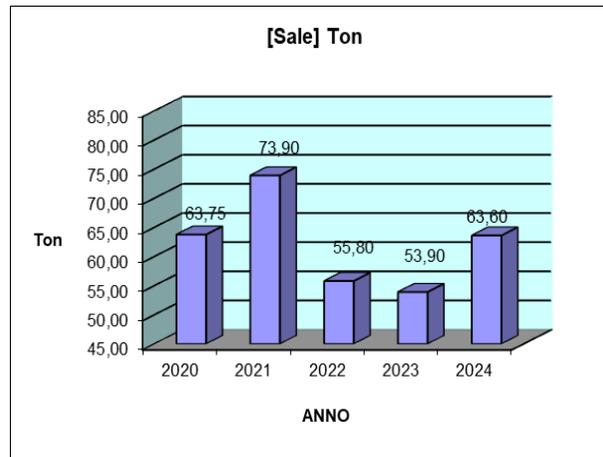
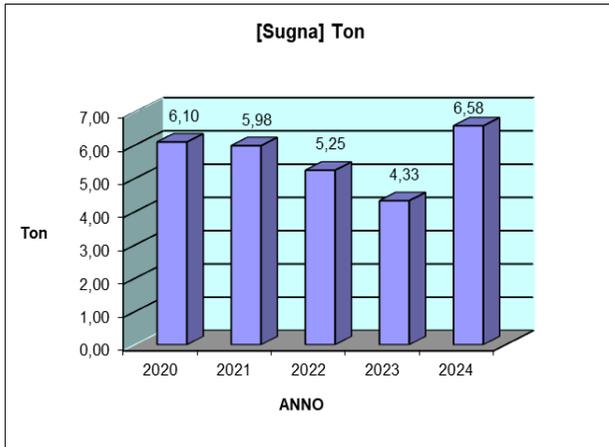
Analogamente a quanto sopra descritto per sugna anche l'aumento degli acquisti di sale per la produzione è strettamente collegato all'aumento dei quantitativi di carne lavorata: più carne lavoro più sale utilizzo, più il prosciutto è grande più sale devo utilizzare.

I grafici sottostanti riportano come indicatore il rapporto tra sugna utilizzata, sale utilizzato e cartoni e i kg di carne lavorata.

In anno 2024 per quanto riguarda la sugna si è registrato una seconda fase di sugnatura per aumento dei tempi di stagionatura di prodotto, inoltre per quanto riguarda il sale utilizzato le variazioni sono dovute ad un cambio di ricetta determinato da esigenze di mercato.



Grafici Efficienza dei materiali



4.3 Approvvigionamento Idrico

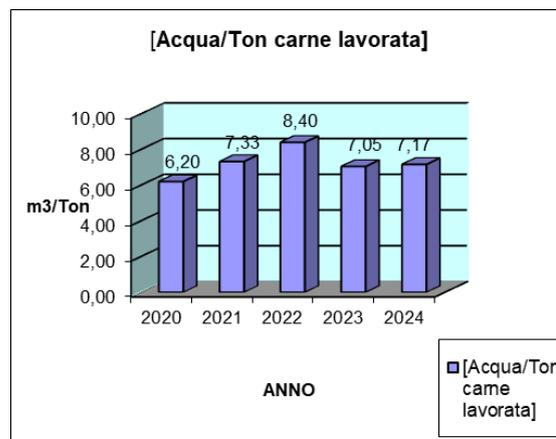
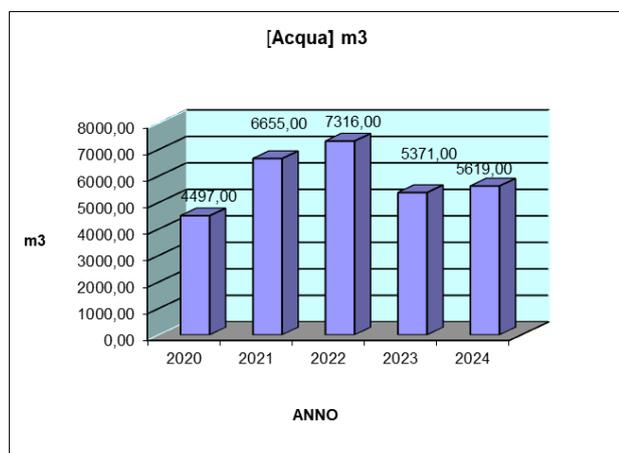
L'approvvigionamento idrico aziendale avviene principalmente attraverso 1 pozzo privato ma l'impresa risulta comunque allacciata alla rete comunale idrica comunale dalla quale attinge a necessità.

L'emungimento dal pozzo è regolamentato dalla CONCESSIONE DI DERIVAZIONE DI ACQUE PUBBLICHE 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'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:

- Lavaggio dei prosciutti
- Attività di pulizia dei locali e delle macchine
- 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).



In anno 2024 le variazioni registrate non sono considerate significative ma assoggettabili alla normale variazione produttiva delle tonnellate di carni fresche in ingresso e destinate alla lavorazione.





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

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.

Di seguito si riportano in tabella i valori analizzate dalle analisi annuali.

Per l'anno 2024 non si registrano parametri fuori limite.





Dichiarazione Ambientale *(Dati aggiornati al 31/12/2024)*



Tabella Analisi Scarichi industriali (SCARICO S1)

Parametro	2020		2021		2022		2023		2024		Valori Limite
	Int	Est	Int	Est	Est	Int	Est	Int	Est.	Int.	Tab. P/1 Reg. comunale
BOD ₅ [mg/l]	85 25	48 118 155	151	76	50 288	//	160	//	223 52	//	1.500
COD [mg/l]	189 58	108 158 271	333	48	65 399	//	281	//	346 130	//	3.000
Cloruri [mg/l]	137,8 372	297 221 176	213	110	376 53,6	//	96	//	210 53,5	//	3.500
Grassi e oli vegeta [mg/l]	48,8 3,7	2,6 33,9 58,1	4,5	18,3	10 7,7	//	45	//	39 12	//	500
Fosforo	6,5 5,9	25,7 31,1 22,8	37,9	7,6	5,0 7,04	//	22,9		31 24,1	//	60
Tensioattivi	1,8 2,4	0,9 2,2 9,4	5,96	2,3	2,2 4,4	//	2,4		1,1 0,7	//	4

4.5 Produzione di Rifiuti [Rif. D. Lgs. 152/2006 – parte quarta]

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
160216	relativo a componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15.	TONER	Non pericoloso	Smaltimento

La produzione di rifiuti derivanti dalle attività di pulizia dei locali, sacchi esausti del sale, film estensibile, scarti delle buste per il sottovuoto. Lo smaltimento dei contenitori dei prodotti detergenti viene gestito attraverso la raccolta differenziata comunale come da modalità previste del regolamento comunale del 29/11/2010 all'interno del quale si riporta che: Sono ammessi alla procedura di assimilazione dei rifiuti speciali non pericolosi agli urbani i contenitori vuoti /fusti in plastica, metallo, latte e lattine nel rispetto dei limiti quantitativi di conferimento massimo pari a n. 2 mc/gg puliti svuotati.





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

Tali rifiuti vengono raccolti negli appositi cassonetti gestiti dall'azienda municipalizzata del Comune di Langhirano. I rifiuti che derivano dalle attività di manutenzione appaltate a ditte esterne, quali ad esempio batterie esauste, oli minerali, neon, sono gestiti direttamente dalle ditte incaricate che si occupano anche dell'alienazione dei rifiuti derivanti dalla loro attività come definito nell'accordo di fornitura.

RSGI 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.

La produzione di rifiuti "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.

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.

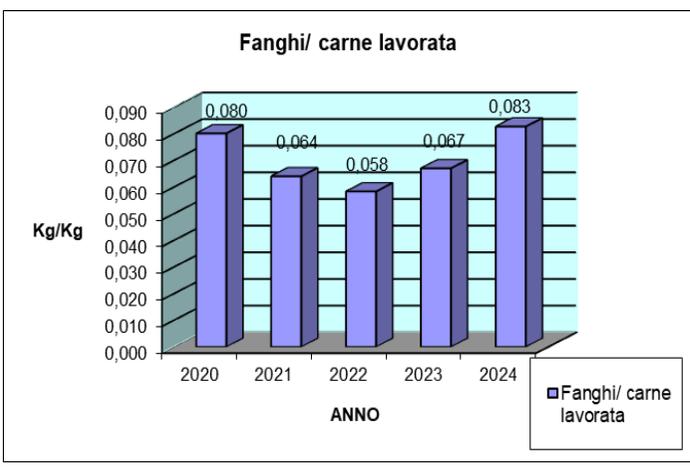
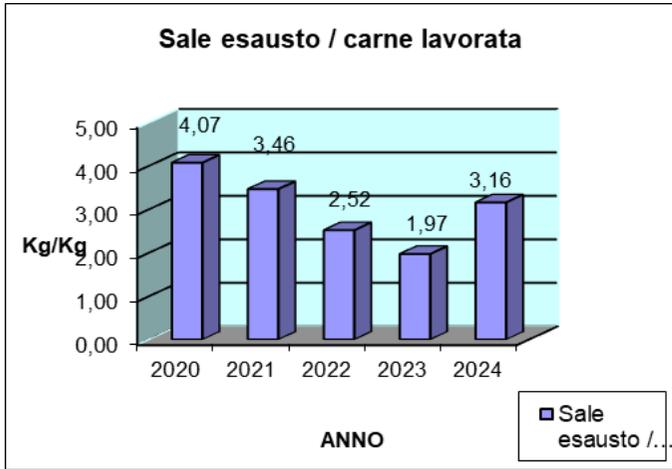
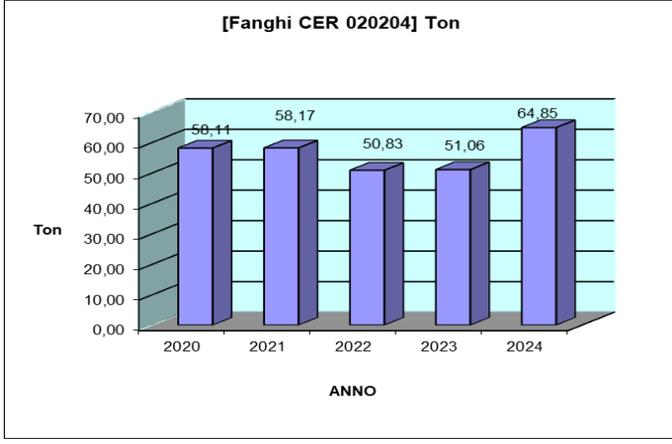
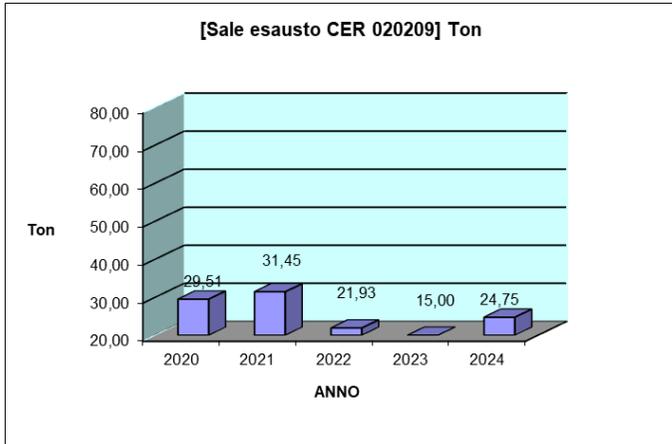
Viene riportato come indicatore il rapporto tra i kg di sale esausto prodotto e i kg di carne fresca lavorata.

Per anno 2024 l'impresa registra un aumento dei quantitativi di sale fresco utilizzato durante le fasi di salatura in funzione delle caratteristiche organolettiche delle cosce fresche ritirate, e conseguente aumento di sale esausto.

Inoltre l'impresa in anno 2024 sta effettuando delle prove e verifiche organolettiche per le caratteristiche del prodotto venduto.



Grafici Produzione Rifiuti



4.6 Emissioni in atmosfera - Rif.0 OD. Lgs. 152/2006

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 l'AUTORIZZAZIONE ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA AUA DET. AMBIENTALE 2018 – 1707 del 10/04/2018 rilasciata da Provincia di Parma.

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 soggetti a prescrizione nel provvedimento autorizzativo in essere:

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

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

Gli impianti sono installati dal 2018 e sono soggetti a monitoraggi e controlli annuali rispetto al grado di efficienza e funzionamento.

In anno 2024 non si registrano o segnalano variazioni ed i risultati di rendimento delle centrali termiche si registra conforme a quanto autorizzato.

4.7 Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico (ODS) - Regolamento (UE) 2024/590

Risultano ancora ancora presenti n. 2 impianti a GAS R22 , in particolare nei seguenti:

LOCALE CANTINA: – 40 KG

LOCALE DISOSSO: – 10 KG

Di cui l'impresa dispone di libretti di impianto dove si registrano i controlli periodici da parte di ditta specializzata.

4.8 Gas Serra - Rif. Reg. CE 573/2024

In azienda è presente e disponibile elenco di tutti gli impianti (gruppi frigoriferi) con riferimento alla tipologia e quantità di gas, nel file Bilancio Ambientale che annualmente viene verificato e aggiornato soggetti a controlli periodici come dal Rif. Reg. CE 573/2024.

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.

I gas refrigeranti attualmente presenti negli impianti e rispettivi GWP (potenziale di riscaldamento globale) sono:

R427A = 2138 GWP

R407C = 1774 GWP

R404A = 3922 GWP





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

R407F = 1825 GWP

R410A = 2088 GWP

R449A = 1397 GWP

Nella tabella seguente si riporto un riepilogo degli impianti e indicazione delle loro perdite annuali sia in kg di gas refrigerante che in Tonnellate di CO2 equivalenti, considerando i seguenti GWP (potenziale di riscaldamento globale) per i gas installati.



IMPIANTO	tipo di gas	QUANTITA'	2020				2021				2022				2023				2024				
			RABBOCCHI				RABBOCCHI				RABBOCCHI				RABBOCCHI								
			01/01 - 31/03	01/04 - 30/06	01/07 - 30/09	01/10 - 31/12	01/01 - 31/03	01/04 - 30/06	01/07 - 30/09	01/10 - 31/12	01/01 - 31/03	01/04 - 30/06	01/07 - 30/09	01/10 - 31/12	01/01 - 31/03	01/04 - 30/06	01/07 - 30/09	01/10 - 31/12	01/01 - 31/03	01/04 - 30/06	01/07 - 30/09	01/10 - 31/12	
Sale 1	R49A	41											15				20			41			
Sale 2	FX100 - R427A	40												40									
Sale 3	R427A	70																					13
Preriposo 4	R407F	70							19														10
Riposo 5	R407F	75																					
Riposo 6	R407F	109																					
Cella Ricevimento (ex cella 6)	FX100 - R427A	40																					
Cella disosso (C12)	R404A	26																					
Locale prodotto finiti/cella disosso C12 dal 26/10/22	R49A	25																					
Cella prodotti commercializzati (C1)	R407C	10																					
Asciugabio vecchio	FX100 - R427A	65			37	40		20	10	60													
Asciugabio	R407F	28																					
Chiller 1	R404A	56																					
Chiller 2	R407F	60																					
Chiller 3	R407F	61																					
Prestagionatura nuova 2° piano	R407F	62														19				16	32	45	
Stagionatura nuova 3° piano	R407F	36														36							
Lavorazione	R407F	36																					
Spedizione	R407F	36																					
Chiller Galetti	R410A	7,5											8										
TOTALE		953,5	0	0	37	40	39	10	60	0	0	0	23	40	0	55	20	0	57	32	45	23	

Di seguito il dettaglio delle perdite di gas degli impianti e rispettive tonnellate di CO2 immesse in atmosfera per tipologia di gas.

	2020	2021	2022	2023	2024
R 422 D (kg)	0	0	0	0	0
[Corrispondenti a ton CO2]	0	0	0	0	0
R 427 A (kg)	77	90	55	20	13
[Corrispondenti a ton CO2]	165	192	118	43	28
R 407 C (kg)	0	0	0	55	0
[Corrispondenti a ton CO2]	0	0	0	98	0
R 404 A (kg)		0			
[Corrispondenti a ton CO2]	0	0	0	0	0
R 407 F (kg)		19			103
[Corrispondenti a ton CO2]	0	35	0	0	188
R 410 A (kg)			8	0	0
[Corrispondenti a ton CO2]			17	0	0
R 449 A (kg)					41
[Corrispondenti a ton CO2]			0	0	57
espresso in ton di CO2[1]	165	227	118	140	273



Si evince per l'anno 2024 una problematica di perdita frequente legata all'impianto di PRESTAGIONATURA NUOVA SECONDO PIANO, tutt'ora oggetto di indagine da parte di impiantista incaricato per valutare la sostituzione dell'impianto.

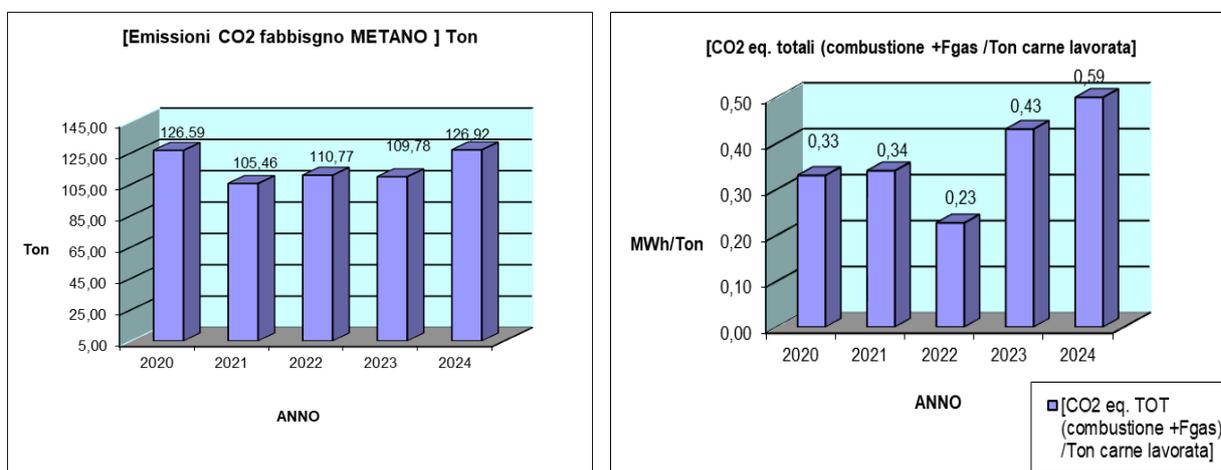
4.9 Emissioni di CO2

L'azienda annualmente provvede a calcolare l'indicatore di CO2 eq immessa in atmosfera in base ai gas persi dai circuiti di refrigerazione ed derivante dagli impianti a combustione come descritto nei precedenti paragrafi. La produzione di CO2 equivalente ha 2 componenti:

- Le emissioni di CO2 derivanti dalla combustione del metano: calcolate utilizzando i fattori emissivi previsti dal Prot.n.56355 del 02/09/2011 rilasciato da Provincia di Parma
- Le fughe di gas effetto serra derivanti dagli impianti frigoriferi: calcolate come descritto nel paragrafo precedente

Di seguito si riporta la rappresentazione grafica delle emissioni annuali totali significative.

Grafico CO2



L'aumento dell'indicatore relativa alle emissioni è da imputarsi all'aumento delle perdite legate agli impianti frigoriferi.

L'impresa ha quindi previsto negli obiettivi futuri installazioni di rilevatori di gas per meglio monitorare ed indagare sulle perdite delle celle frigorifere per poter programmare la puntuale sostituzione di eventuali impianti.

Altre emissioni in atmosfera sono derivanti dall'uso di mezzi alimentati a gasolio:

- N.3 auto aziendali concesse in capo ad alcuni responsabili di funzione ed in particolare utilizzate per il mantenimento dei rapporti commerciali con clienti e fornitori.
- N.1 Furgone per consegne prodotto stagionato nelle zone limitrofe allo stabilimento.

I consumi per anno 2024 e rispettive emissioni imputabili ai mezzi di trasporto interno sono:

mezzi	Litri di gasolio utilizzato
Auto aziendali	2.951,42
Furgone	387,69





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

Totale	3.339,11
--------	----------

Considerato il consumo registrato non si ritiene essere un'emissione significativa.

4.10 Rumore Esterno - Rif. normativa nazionale (L.447/95) e regionale (L.R.15/2001)

L'azienda è autorizzata senza prescrizioni da 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 a seguito di una valutazione iniziale di Aprile 2004 e presentazione di Valutazione Previsionale di impatto per ampliamento produttivo del 30/06/2009 accolta e confermata dal provvedimento autorizzativo 2018 -1707 del 10/04/2018.

L'organizzazione risulta a seguito di valutazione di impatto iniziale di Aprile 2004 situata in un'area classificata di classe V Area prevalentemente industriale con valori di emissioni secondo il DPCM 14/11/97:

- Nel periodo diurno 70 dB
- Nel periodo notturno 60 Db

Dalle analisi e valutazione effettuate risulta che le emissioni di rumore prodotte dalle sorgenti non costituiscono causa di problemi di natura acustica in prossimità degli attuali recettori.

- I valori di immissione risultano compresi entro i limiti di riferimento sia per il periodo diurno che notturno lungo tutto il confine
- Anche per i ricettori attuali si può confermare che i valori limiti differenziali vengono rispettati riportati in tabella:

Pos. Misura ricettore	Leq Residuo dB(A) A	Leq Ambientale dB(A) B	Criterio differenziale Leq dB(A) B-A
1R	56.7	57.6	+ 0.9*
2R	58.0	58.0	0.0
3R	53.8	49.8	-3.5

4.11 Rischio incendio - Rif. D.P.R. 151 del 01 agosto 2011 e Decreto 2 settembre 2021

Lo stabilimento LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO S.P.A. è in possesso di regolare Certificato di Prevenzione Incendi; l'ultima Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio è stata presentata in





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

data 02 ottobre 2023 e il riferimento della pratica presso lo Sportello Unico delle Attività Produttive è il n. 20704.

Le attività soggette e autorizzate risultano essere:

- 70.2.C: Locali adibiti a depositi con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg, di superficie lorda superiore a 3000 mq
- 74.3.C: Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 700 kW
- 49.1. A: Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva superiore a 25 kW.

La pratica VV.F. è la numero 8831.

Il prossimo rinnovo dovrà essere presentato entro il 01 ottobre 2028.

L'azienda ha provveduto a redigere specifico Piano di Emergenza, l'ultima revisione risulta essere la n. 08 del 03 ottobre 2024 ai sensi del DM del 02/09/2021; sono presenti addetti antincendio specificamente formati e annualmente viene effettuata la prova di evacuazione, e mensilmente i controlli interni sui dispositivi antincendio.

4.12 Biodiversità

L'azienda ha analizzato il rapporto tra superficie coperta e superficie totale, di seguito sono riportati i dati aggiornati al 2018 ultimo intervento di ampliamento produttivo effettuato:

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 a rivalorizzarne le aree. L'indicatore sopra riportato non ha avuto scostamenti significativi a seguito dell'ampliamento strutturale.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

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.

Fermamente convinta che il rispetto dell'ambiente sia un elemento imprescindibile per il perseguimento di uno sviluppo sostenibile e quindi per il successo aziendale, Leporati Prosciutti Langhirano Spa ha assunto volontariamente l'impegno di elaborare un Sistema di Gestione Ambientale sulla base di quanto prescritto dalla norma UNI EN ISO 14001 (ed. 2015) e dal Regolamento CE n° 1221/2010 "EMAS III" come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e dal Regolamento (UE) 2018/2026. L'obiettivo principale di questa scelta è quello di andare oltre il rispetto degli obblighi imposti dalla legge e di adottare strategie e modalità di comportamento che consentano di prevenire eventuali episodi di inquinamento e di avviare un processo di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali. Dai costanti controlli interni ed esterni inerenti alla normativa ambientale l'impresa risulta conforme alla normative ed alle leggi ambientali applicabili.

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			
OBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
gestione della catena di approvvigionamento di ingredienti e/o materie prime	Appalti verdi. Eliminazione ingredienti non sostenibili nelle ricette; supporto ai fornitori per migliorare le loro prestazioni ambientali.	Percentuale di ingredienti o prodotti ottenuti tramite appalti verdi (% in numero o valore in euro). -Percentuale di fornitori dotati di un sistema di gestione ambientale operativo (% in numero di fornitori o in valore in euro dei prodotti che forniscono).	La materia prima lavorata dall'azienda proviene da allevamenti suini il cui impatto sull'ambiente è principalmente 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. La scelta dei fornitori delle materie deve tenere conto del disciplinare di produzione del prodotto. Ad oggi la filiera di approvvigionamento non





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

			dispone di una qualifica ambientale diffusa.
MIGLIORARE L'IMBALLAGGIO O SCEGLIERE UN IMBALLAGGIO IN MODO DA RIURRE L'IMPATTO AMBIENTALE			
Riduzione al minimo dell'impatto ambientale dell'imballaggio su tutto il Ciclo di Vita.	<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. Attualmente si utilizza una quota pari al 74,53% di cartoni a marchi FSC.</p> <p>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>
MIGLIORARE LE OPERAZIONI DI TRASPORTO E DI DISTRIBUZIONE			
Migliorare l'impatto ambientale delle operazioni di trasporto e di logistica.	<p>Ottimizzazione degli itinerari (per il trasporto stradale): ottimizzazione della rete stradale, pianificazione degli itinerari, uso della telematica e formazione degli autisti;</p> <ul style="list-style-type: none"> -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>Consumo di carburante dei veicoli per il trasporto su strada (l/100 km).</p> <ul style="list-style-type: none"> -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>L'aspetto è poco significativo in quanto l'azienda che non possiede di un proprio parco mezzi ad esclusione di n. 1 piccole furgone per consegne locali.</p>
MIGLIORAMENTO DELLA CONGELAZIONE DELLA REFRIGERAZIONE			
migliorare le procedure e le apparecchiature di refrigerazione e di congelazione.	<p>Selezione della temperatura adeguata sulla base delle necessità dei prodotti refrigerati o congelati;</p> <ul style="list-style-type: none"> -preraffreddamento di prodotti molto caldi/caldi prima di riporli nell'apparecchiatura di raffreddamento; -limitazione delle perdite di temperatura, ad es. dalle porte sigillate, grazie all'impiego di 	<p>Percentuale di utilizzo dei sistemi di refrigerazione che utilizzano refrigeranti naturali rispetto al numero totale dei sistemi di refrigerazione (%).</p> <ul style="list-style-type: none"> -Coefficiente di prestazione (COP) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Indice di efficienza 	<p>L'azienda in anno 2024 ha completato l'installazione di misuratori di energia sui singoli impianti di refrigerazione e sono programmati nuovi indicatori di performance specifici.</p> <p>Sono in corso di richiesta all'impiantista industriale in</p>





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

	cortine d'aria e all'informazione e la formazione del personale	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).	coefficienti di prestazione COP.
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, l'attuazione delle sinergie per la produzione e il consumo di elettricità, calore, refrigerazione e vapore con gli impianti v	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 prodotti). -Installazione di scambiatori di calore per il recupero dei flussi di calore/freddo (si/no) -Isolamento di tutte le condutture di vapore (si/no).	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. Inoltre sono presenti monitoraggi specifici degli impianti dedicati alla fase fredda e fase di stagionatura prodotto.
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. La percentuale di autoproduzione risulta pari al 15% in anno 2024.





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

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 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 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.

revisare 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





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

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:
- controllare e gestire i consumi energetici
- controllare e gestire i consumi di risorse idriche
- monitorare e minimizzare, quando possibile, le diverse emissioni inquinanti derivanti dai processi aziendali
- 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 Segueute:





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

- 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 LANGHIRANO 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;





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

- 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 del Legale Rappresentante 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 2022-2025 e miglioramenti ambientali programmati per il successivo triennio 2025-2028.

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2022-2025						
	Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
1	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 compressori ed installazione di sistema inverter su tutti gli impianti	RAGGIUNTO dic-2023	installazione di sistema INVERTER su tutti i compressori
2	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	RAGGIUNTO Dic-2023	installati misuratori sui compressori sala lavorazione e UTA
3	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	RAGGIUNTO Dic- 2024	confermato il rinnovo della certificazione per l'anno 2024
4	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	RAGGIUNTO Dic- 2023	Il 70% dei cartoni acquistati è dotato di marchio FSC





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2022-2025						
	Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
5	Efficienza energetica	Installazione nuovo Impianto FV	Aumento della quota di energia elettrica utilizzata derivante da fonti rinnovabili. produzione stimata del nuovo impianto pari a 270.000,00 kW	Installazione di nuovo impianto FV avente 230 kWp su superficie a terra con raggiungimento di incidenza di energia elettrica complessivamente autoprodotta pari a circa il 30% del fabbisogno.	Feb- 2025	Gennaio 2023 – in corso di valutazione offerta MV IMPIANTI prev. Del 28/09/2022 e partecipazione a domande di contributo per questo intervento. Dic-2023 attualmente in corso di valutazione il proseguimento di questo obiettivo Dic-2024 OBIETTIVO RIPROGRAMMATO
6	Acquisto macchinari	Aumentare disossatura di prodotti all'interno dell'attività	Implementare il reparto disosso acquisto di N. 1 macchinario legatrice per prosciutto a pera	Installazione di nuovi macchinario LEGATRICE a basso consumo di energico	RAGGIUNTO Dic- 2023	Acquisto nuovo macchinario per la produzione.





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2025-2028							
	Aspetto	Obiettivo	Traguardo previsto	Azioni	Risorse €	Tempi di attuazione previsti	Risultati ottenuti
1	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	3.000,00	Dic- 2025	
2	Efficienza energetica	Installazione nuovo Impianto FV	Aumento della quota di energia elettrica utilizzata derivante da fonti rinnovabili. produzione stimata del nuovo impianto pari a 270.000,00 kWh	Installazione di nuovo impianto FV avente 230 kWp su superficie a terra con raggiungimento di incidenza di energia elettrica complessivamente autoprodotta pari a circa il 30% del fabbisogno.	300.000,00	Feb- 2026	
3	Efficienza energetica	Coibentazione cella n. 10	Risparmio efficienza energetica della cella n. 10 a fronte di installazione nuova coibentazione	posa in opera di pannelli sandwich Thermodular, accessori, e porta atti alla ristrutturazione di cella frigo	15.407,00	Giu-2026	
4	Efficienza energetica	Riduzione emissioni	Riduzione perdite di Gas effetto serra dagli impianti di refrigerazione	Installazione di N. 12 rilevatori di gas per risparmiare perdite gas installati in tutti gli ambienti in cui sono presenti impianti di refrigerazione.	10.000,00	Giu-2026	
5	Impatto ambientale attività	Misurazione degli impatti ambientale secondo gli standard GRI	Redazione di bilancio di sostenibilità	Consulenza per la redazione e conteggio degli aspetti necessari alla redazione del bilancio di sostenibilità	5.000,00	Dic -2027	
6	Sostituzione pannelli impianto FV	Installare pannelli funzionanti relativi all'impianto FV	Aumentare l'efficienza energetica dell'impianto FV , aumentando la quota autoprodotta	Incaricare impresa specializzata alla sostituzione dei pannelli e pianificazione di programma di manutenzione annuale relativa agli interventi per il mantenimento dell'efficienza	1.200	Dic-2025	

Allegato 1 – TABELLA INDICATORI CHIAVE

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





Dichiarazione Ambientale (Dati aggiornati al 31/12/2024)

Registro delle Prestazioni Ambientali (aggiornamento dati al 31/12/2024)						
Acquisti	udm	2020	2021	2022	2023	2024
CARNE LAVORATA	Ton	725,0	908,2	870,8	761,7	783,9
Sale	Ton	63,75	73,90	55,80	53,90	63,60
Sugna	Ton	6,10	5,98	5,25	4,33	6,58
Cartoni	unità	30893	35500	36741	30602	31602
Prodotti Finiti	Udm	2020	2021	2022	2023	2024
Prosciutti Stagionati con osso	Ton	235,14	491,24	247,58	235,52	242,64
Prosciutti stagionati disossati	Ton	224,71	273,89	278,44	257,83	250,48
Prosciutti stagionati affettati	Ton	0,30	1,28	1,24	0,00	0,00
[tot.]	Ton	460,15	766,41	527,26	493,36	493,12
Consumi di energia	udm	2020	2021	2022	2023	2024
Energia Elettrica Fabbisogno totale	MWh	1784	1077	1066	1063	1035
Autoconsumo Fotovoltaico	MWh	160,37	172,96	157,20	149,58	148,66
Cosfi	€		92,23	74,77	91,37	88,65
Metano	MWh	229,8	191,4	201,1	199,3	230,4
Consumi di acqua	udm	2020	2021	2022	2023	2024
Acqua da acquedotto	m ³	1391	1	666	904	0
Acqua emunta da pozzo	m ³	3106	6654	6650	4467	5619
[tot.]	m ³	4497	6655	7316	5371	5619
Rifiuti	udm	2020	2021	2022	2023	2024
<i>Tipologia</i>						
Fanghi dal trattam. sul posto di effluenti	Ton	58,11	58,17	50,83	51,06	64,85
Residuo di cloruro di sodio	Ton	29,51	31,45	21,93	15,00	24,75
Sottoprodotti	udm	2020	2021	2022	2023	2024
Sottoprodotti di origine animale (Cat. 3)	Ton	22,14	26,41	34,70	30,24	25,80
[tot.]	Ton	22,14	26,41	34,70	30,24	25,80
Indicatori	udm	2020	2021	2022	2023	2024
[N. di cartoni / Ton prodotto finito]	n. /Ton	67,14	46,32	69,68	62,03	64,09
[Acqua/Ton carne lavorata]	m ³ /Ton	6,20	7,33	8,40	7,05	7,17
[EE/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	2,46	1,19	1,22	1,40	1,32
[Metano/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	0,32	0,21	0,23	0,26	0,29
<i>Efficienza energetica:</i>						
[EE+Metano/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	2,78	1,40	1,46	1,66	1,61
[sottoprodotti (ossette)/ carne lavorata]:	Kg/Kg	0,018	0,017	0,019	0,023	0,023
Sugna/carne lavorata	gr/Kg	8,41	6,59	6,03	5,69	8,40
Sale / carne lavorata	Kg/Kg	0,09	0,08	0,06	0,07	0,08
Fanghi/ carne lavorata	Kg/Kg	0,08	0,06	0,06	0,07	0,08
Sale esausto / carne lavorata	Kg/Kg	4,07	3,46	2,52	1,97	3,16
<i>"gas serra":</i>						
CO2 eq. R427	Ton	165,00	192,00	118,00	43,00	28,00
CO2 eq. R404A	Ton	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
CO2 eq. R422	Ton	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
CO2 eq. R407C	Ton	0,00	0,00	0,00	98,00	0,00
CO2 eq. R407F	Ton	0,00	35,00	0,00	0,00	188,00
CO2 eq. R449A	Ton	0,00	0,00	0,00	0,00	57,00
CO2 eq. TOT (fgas)	Ton	165,00	227,00	118,00	141,00	273,00
[CO2 eq. TOT (fgas) /Ton carne lavorata]	Ton	0,23	0,25	0,14	0,19	0,35
Emissioni annuale CO2 da combustione	Ton	74,29	82,02	79,49	187,18	189,33
[CO2 eq. TOT (combustione) /Ton carne lavorata]	Ton	0,10	0,09	0,09	0,25	0,24
[CO2 eq. TOT (combustione +Fgas) /Ton carne lavorata]	Ton	0,33	0,34	0,23	0,43	0,59

RIASSUNTO RIFERIMENTI LEGISLATIVI APPLICABILI

legislazione sanitaria vigente ed ai Regolamenti 852/04 CE e 853/04 CE ("Pacchetto Igiene") e al Regolamento 178/02 CE.





Dichiarazione Ambientale **(Dati aggiornati al 31/12/2024)**

Rif. D.Lgs. 152/2006 – parte terza e regolamento comunale di Pubblica Fognatura
sottoprodotti della lavorazione Rif. Reg. 1069/09 CE

Emissioni in atmosfera Rif.0 0D. Lgs. 152/2006

Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico (ODS) Regolamento (UE) 2024/590

Sostanze ad Effetto serra (Gas clorurati ad effetto serra) [Rif. Reg. (UE) 2024/573]

Rumore Esterno Rif. normativa nazionale (L.447/95) e regionale (L.R.15/2001)

Rischio incendio Rif. D. Lgs 81/08 e DM 3 settembre 2021

L'azienda LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO S.p.A. non ha procedimenti pendenti, di carattere penale , civile , amministrativo inerenti alla materia ambientale, ed asserisce altresì che le autorità competenti non hanno proceduto ad oggi alla revoca di qualsivoglia autorizzazione ambientale.

