



# DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2024

in conformità al

Reg. 1221/2009 CE del 25/11/2009

Consuntivazione e aggiornamento dati al 31/12/2024 (elaborata il 14/01/2025)



GESTIONE  
AMBIENTALE  
VERIFICATA  
REG. N. IT - 000238

**Ragione Sociale:** Furlotti e c srl  
**Sede Legale:** Via F. Santi 1  
43014 Medesano  
Parma  
**Partita IVA** 00251800348

**Unità produttiva F1**  
Via F. Santi 1  
43014 Medesano  
Parma

**Unità produttiva F2**  
Via G. di Vittorio 6  
43014 Medesano  
Parma

**Magazzino imballi F4**  
Via G. di Vittorio 1  
43014 Medesano

**Recapiti**  
Tel +39 0525 420720  
Fax +39 0525 420067  
e-mail info@furlotti.com  
sito web www.furlotti.com

**Codice NACE** 10.13

**Settore di Attività**

Produzione di prodotti di salumeria crudi e cotti comprese le operazioni di cubettatura, affettatura e porzionatura

**Numero di addetti al 31/12/2024**

1 socio  
19 impiegati  
148 operai  
Tot: 167 addetti

**Superficie globale coperta**

7.193 m<sup>2</sup> di cui  
F1 3.776 m<sup>2</sup>  
Palazzina uffici 153 m<sup>2</sup>  
F2 1.083 m<sup>2</sup>  
F3 1.160 m<sup>2</sup>  
F4 1.021 m<sup>2</sup>

**Superficie impermeabilizzata**

1.865 m<sup>2</sup> Cortile interno  
1.175 m<sup>2</sup> Parcheggio Privato

**Orario di lavoro**

**F1**

Ricevimento e Salagione e Spedizione  
8,00-12,00 14,00-18,00

Sottovuoto

7,00 - 14,30

Linee di cubettatura

6,00-14,00 14,00-22,00

Linee di affettamento

6,00-14,00 14,00-22,00

**F2**

Ricevimento e lavorazione

7,00 - 14,30

**UFFICI**

8,00- 12,00 14,00-18,00

**Amministratore Unico**

Dott. Alessandro Utini

**Responsabile del Sistema di gestione ambientale**

Dott.ssa Barbara Morini

Per richieste di informazioni e approfondimenti in materia ambientale è possibile rivolgersi al Responsabile Ambientale ai recapiti sopra riportati

La presente Dichiarazione Ambientale è resa disponibile alle parti interessate sul sito internet aziendale

Il verificatore ambientale che ha convalidato la presente Dichiarazione Ambientale è DNV Business Assurance Italy srl  
Via Energy Park 14 20871 VIMERCATE (MB)  
N° di accreditamento 009P Rev.02  
Codice EU n° IT-V-0003  
(numero di accreditamento IT-V-0003)

## La nostra visione

*Fare impresa oggi significa non solo creare ricchezza e benessere ma anche supportare consapevolmente e responsabilmente gli obiettivi generali di sviluppo sociale ed economico in un contesto di salvaguardia delle risorse ambientali locali e globali.*

*Il rispetto dell'ambiente è quindi divenuto parte integrante dei compiti aziendali, così come l'eco-efficienza può essere annoverata tra i fattori chiave di successo per le organizzazioni rivolte al futuro.*

*Per questo motivo l'azienda ha accolto con entusiasmo la nuova norma UNI EN ISO 14001:2015.*

*La presente Dichiarazione Ambientale vuole rispondere ai requisiti della norma, del Reg. CE 1505/2017 e del Reg. CE 2026/2018.*

*Migliorare le proprie prestazioni in termini ambientali significa non solo contribuire alla realizzazione delle politiche ambientali ormai consolidate e definite a diversi livelli (internazionale, europeo, nazionale e locale), ma anche costruire un nuovo rapporto di fiducia tra economia, le istituzioni ed in generale delle altre parti interessate quali clienti, consumatori, associazioni di diverso genere, dipendenti e collaboratori dell'impresa e cittadini in genere.*

*La nostra azienda ha intrapreso, in un'ottica di miglioramento della gestione delle proprie attività e di attenzione alle richieste del mercato, un percorso che ha portato all'ottenimento delle seguenti certificazioni in ambito ambientale:*

- 1. sistema di Gestione ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015,*
- 2. registrazione EMAS ai sensi del Reg. CE 1221/2009, Reg. CE 1505/2017, Reg. CE 2026/2018.*
- 3. sistema di Gestione dell'Energia ai sensi della norma UNI CEI EN ISO 50001:2001*

*Dal 2015 viene Calcolata l'Impronta di Carbonio (CFP) e l'Impronta Ambientale di Prodotto (PEF) di alcuni formati della pancetta dolce a cubetti.*

*La presente Dichiarazione Ambientale è concepita con lo scopo di:*

- fornire al pubblico, ed a tutti gli altri soggetti interessati, informazioni sugli impatti, sulle prestazioni ambientali e sul continuo miglioramento relativo alle attività svolte dalla nostra azienda ai sensi di quanto previsto dal Reg. 1221/2009 CE relativo all'adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di ecogestione ed audit (EMAS);*
- dare evidenza della continua attenzione al miglioramento delle prestazioni ambientali dell'Organizzazione, mantenendo una trasparente comunicazione verso l'esterno sui risultati ottenuti e sui nuovi obiettivi da raggiungere.*

*Per informazioni e per richiedere copia della presente Dichiarazione Ambientale potete rivolgervi direttamente alla nostra sede all'indirizzo riportato in copertina; la Dichiarazione Ambientale è disponibile sul sito web: [www.furlotti.com](http://www.furlotti.com)*

*Medesano, 20 dicembre 2019*

*FURLOTTI e C srl*

*Dott. Alessandro Utini*



## La nostra POLITICA INTEGRATA

**“Vogliamo clienti entusiasti di vendere i nostri prodotti e persone felici di acquistarli e gustarli”**

**FURLOTTI&C srl** ha da sempre ritenuto che il fondamento del successo dell’Azienda fossero la Qualità e Sicurezza Alimentare dei prodotti, la Tutela Ambientale, la Gestione dell’Energia, la Salubrità e Sicurezza dell’Ambiente di Lavoro ed il rispetto dell’Etica Sociale. Per dare concretezza a tali intendimenti e per garantire il raggiungimento degli obiettivi, con l’impegno al miglioramento continuo delle proprie prestazioni negli ambiti individuati, **FURLOTTI&C srl**, si impegna, con il coinvolgimento e la consultazione dei lavoratori anche attraverso le loro rappresentanze a mettere a disposizione le adeguate risorse umane, strumentali ed economiche e a fornire adeguata formazione al fine di:

### Qualità e Sicurezza Alimentare

l’Azienda si colloca nella filiera con TRASFORMATORE

- Realizzare prodotti di qualità con procedimenti rigorosi e garantiti dal punto di vista della sanità e salubrità nel rispetto dei requisiti richiesti da clienti e consumatori
- Garantire la piena tracciabilità dei percorsi di produzione, il controllo delle singole fasi della catena produttiva e distributiva attraverso un monitoraggio puntuale dei flussi della filiera produttiva garantendo al consumatore una corretta comunicazione
- Ridurre i rischi scientificamente accertati attraverso una attenta analisi dei pericoli ed attuare programmi di valutazione per i rischi emergenti sulla base dei dati scientifici disponibili.

### Ambiente, Energia

- PROTEGGERE l’ambiente e impegnarsi alla prevenzione dell’inquinamento, in particolare per la riduzione degli scarichi, dei rifiuti, delle emissioni in atmosfera e dell’utilizzo delle risorse naturali individuando e valutando periodicamente, tenuto conto del contesto in cui opera, gli aspetti e gli impatti ambientali diretti e indiretti e adottando procedure di gestione tali da minimizzare ogni significativo impatto ambientale negativo, nel rispetto delle aspettative dei propri lavoratori e delle altre parti interessate;
- Gestire le risorse energetiche disponibili definendo obiettivi ed indicatori energetici da monitorare con frequenza costante, impegnandosi a un uso razionale e responsabile delle risorse stesse al fine di tenere sotto controllo i consumi;
- Considerare le opportunità di miglioramento della prestazione energetica nella progettazione di nuovi, modificati o rinnovati impianti; ottimizzare le attività di acquisto di prodotti e servizi energeticamente efficienti finalizzando le stesse al miglioramento delle prestazioni energetiche;
- Impegnarsi verso la riduzione del riscaldamento globale e, dove possibile, quantificare le proprie emissioni di gas ad effetto serra (GHG).

### Etica Sociale

- Garantire la tutela dei diritti dei lavoratori impegnandosi a non utilizzare lavoro infantile, promuovere il lavoro non obbligato, rispettare la libertà di associazione ed il diritto di contrattazione collettiva, assicurare condizioni di lavoro che non possano in alcun

modo nuocere alla salute e sicurezza dei lavoratori, vietare ogni forma di discriminazione, condannare tutte le condotte illegali, suscettibili di entrare in contrasto con la dignità o la integrità fisica e/o morale, applicare in modo completo il contratto collettivo nazionale di lavoro a tutti i dipendenti, corrispondendo puntualmente una giusta retribuzione stabilita e versando tutti i relativi contributi (previdenziali, assistenziali ed assicurativi) .

### Salute e Sicurezza sul Lavoro

- Tutelare la salute, la sicurezza ed il benessere dei lavoratori per prevenire gli infortuni, gli incidenti e le malattie professionali, fornendo condizioni di lavoro sicure e salubri, adottando le misure di controllo e di prevenzione individuate a seguito della periodica individuazione e valutazione dei pericoli e dei rischi;
- Individua i possibili pericoli da eliminare e i rischi da ridurre, valutando la modifica di processi, l’adozione di misure tecniche organizzative, la dotazione di specifici Dispositivi di Protezione preferendo quelli collettivi rispetto a quelli individuali.

Per dare attuazione ai propri intendimenti, **FURLOTTI&C srl** si impegna a:

- rispettare tutte le leggi e le direttive, cogenti e volontarie, applicabili;
- assicurare che tutti i lavoratori, compresi quelli che operano per conto di **FURLOTTI&C srl**, comprendano i propri obblighi e le proprie responsabilità all’interno della struttura fornendo una adeguata e appropriata informazione e formazione, in modo da garantire anche l’efficace funzionamento del Sistema di Gestione implementato

La presente Politica, periodicamente riesaminata, fornisce il quadro di riferimento per la definizione degli obiettivi ed i traguardi, viene diffusa all’interno dell’azienda, viene comunicata a chi lavora per conto di **FURLOTTI&C srl**, è resa disponibile al pubblico garantendone la consultazione alle parti interessate che ne facciano richiesta.

La presente Politica Integrata è definita in ottemperanza alle Norme UNI EN ISO 22000, UNI EN ISO 22005, standard BRC e IFS, SA8000, UNI EN ISO 14001 e Reg. EMAS, UNI EN ISO 50001, UNI EN ISO 14067.

L’azienda ha implementato in modello di organizzazione gestione e controllo ai sensi del D.Lgs. 231/2001 e conforma la conduzione delle proprie attività al rispetto dei principi e delle norme di comportamento espressi nel Codice di Condotta aziendale e nella normativa nazionale ed internazionale in vigore.

Medesano, 10 gennaio 2022



# Storia ed Inquadramento aziendale

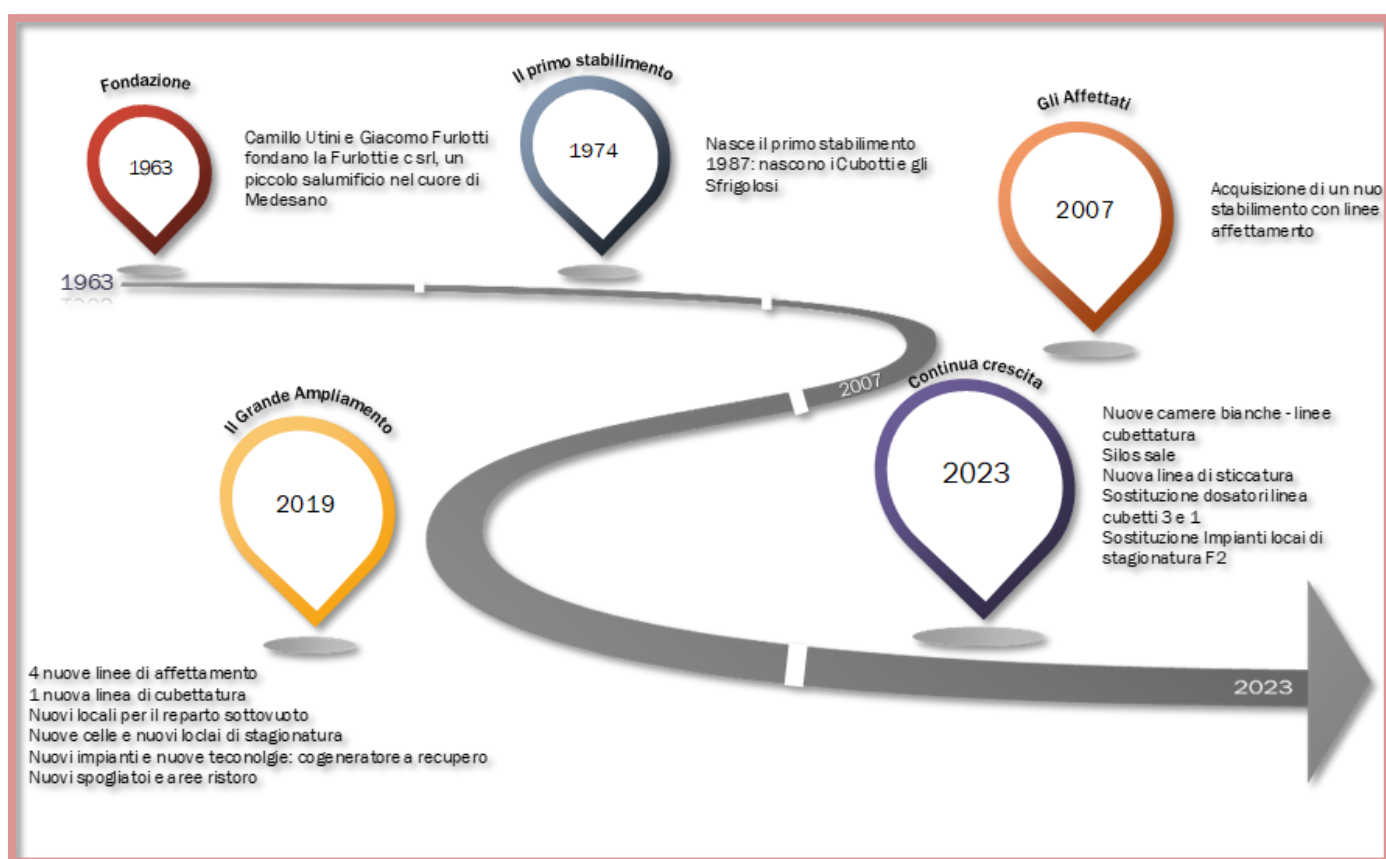
La Furlotti e c srl è stata fondata nel 1963 da Giacomo Furlotti e Camillo Utini e poi trasmessa ai rispettivi figli.

Ad oggi il Dottor Alessandro Utini, figlio del fondatore Camillo, è unico socio e amministratore.

L'attività, da artigianale di produzione di salumeria tradizionale si è trasformata nel tempo in una media impresa aumentando sia il fatturato che il numero di lavoratori.

La crescita è correlata alla lungimiranza della proprietà che, mantenendo la produzione tipica artigianale della Food Valley parmense, ha anche investito nelle produzioni richieste da un mercato in evoluzione quali i salumi a cubetti (prevalentemente pancetta) e i salumi affettati.

Di seguito i momenti salienti della crescita aziendale dal 1963 ad oggi:



Tutt'ora in fase di progettazione:

- modifica delle aree di spedizione
- allestimento di nuovi uffici

L'azienda si trova a Medesano, in provincia di Parma, in una zona vocata per le produzioni alimentari.  
Il sito produttivo attuale è il risultato degli ampliamenti del primo stabilimento nato tra il 1972 e il 1974, figura 1; è costituito da 2 unità produttive ed 1 magazzino imballi, figura 2, così individuati:

### Unità Produttiva F1

Ala F1: dedicata alla lavorazione delle pancette tese dalla salagione, all'asciugamento e affumicatura, fino al porzionamento e cubettatura. In questa unità produttive si trovano anche il laboratorio per i prodotti porzionati, la spedizione e gli uffici.

Ala F3: dedicata all'affettamento di prodotti di salumeria crudi e cotti;

### unità produttiva F2

dedicata alla salagione e stagionatura di coppe, pancette e lombi;

### deposito imballi F4

dedicato al deposito dei materiali di confezionamento.

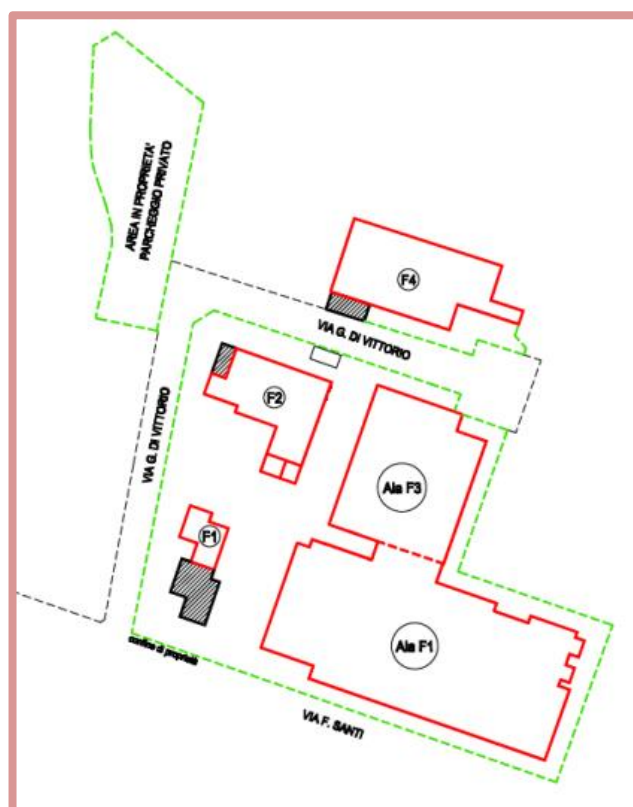


L'architettura dell'Azienda è di tipo industriale; nella parte nuova è stata posta particolare cura all'aspetto architettonico.

L'area in cui si trova è di tipo industriale/artigianale.

L'area esterna:

- è adibita a parcheggio autoveicoli e movimentazione dei camion
- è sede di locali tecnologici legati al corpo principale dello stabilimento
- è sede di aree identificate per il deposito temporaneo dei rifiuti



# Fatturato

## Materie prime e Prodotti Finiti

I grafici mostrano:

- l'andamento del fatturato (€)
- l'andamento dei prodotti venduti (kg)
- la quantità di materia prima lavorata (t)

### Fatturato

Nel 2024 si è registrato un aumento del fatturato, rispetto al 2023, pari all' 8,12 % : è confermato il trend in crescita dal 2019, risultato dell'aumento delle linee produttive e della proposta di nuovi prodotti. Sono più che consolidati gli ottimi risultati del 2020 che, ricordiamo, avevano portato il fatturato ad un aumento del 15 % rispetto al 2019.

### Prodotti Venduti

Il venduto, espresso in kg, ha avuto una variazione del + 4.71 % rispetto al 2023.

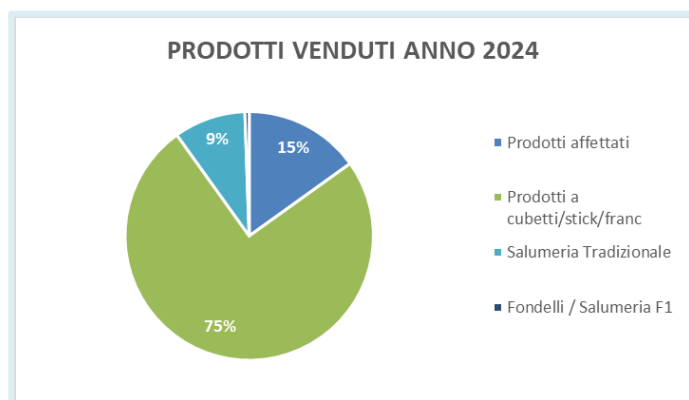
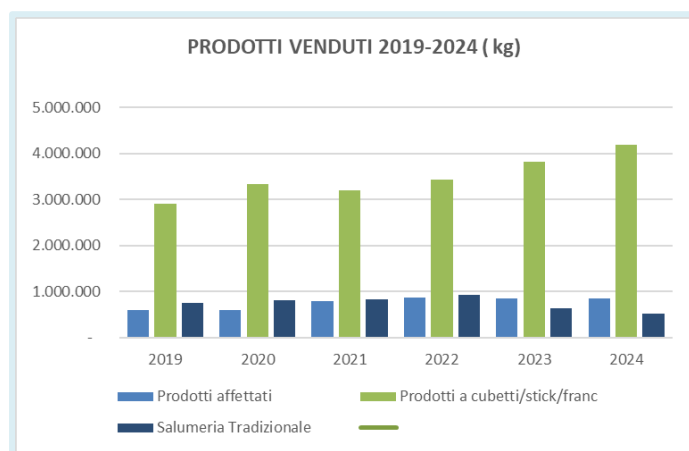
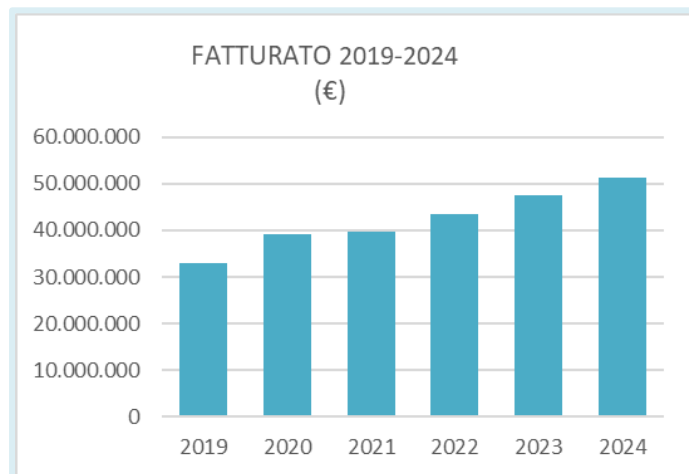
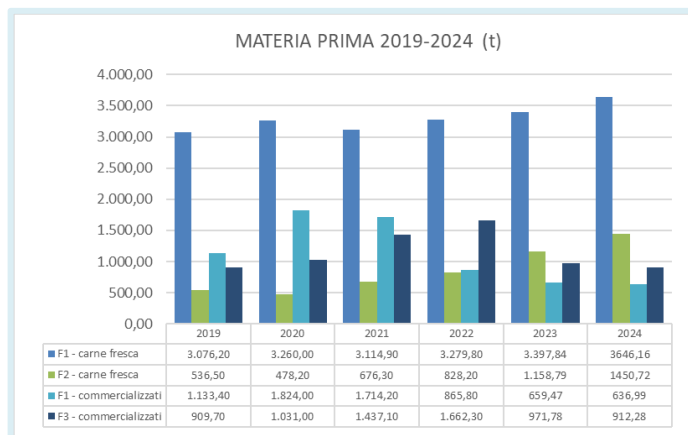
L'analisi del venduto per categoria mostra un aumento del + 9,89 % dei prodotti Cubettati /stick/francobolli, un lieve calo dei prodotti 'Affettati' e della categoria 'Salumeria Tradizionale'.

I prodotti a cubetti si confermano il core-business aziendale; rappresentano il 75% in peso del venduto.

### Materia Prima lavorata

Nel 2024 la materia prima lavorata ha avuto un incremento del 7%; sono calati i prodotti commercializzati, mentre sono aumentati del 25 % i quantitativi di carne fresca lavorata in F2 e del 7% la carne fresca lavorata in F1.

Si conferma la scelta aziendale di produrre direttamente parte dei salumi destinati ad affettamento o cubettatura, in particolare modo guanciale e pancetta.



# **Analisi del Contesto Interno ed Esterno**

## **Individuazione delle parti interessate**

Il 08/01/2025 l'azienda ha aggiornato l'analisi del contesto interno ed esterno, ed ha individuato le Parti Esterne che possono avere influenza o possono sentirsi influenzate dalle attività svolte dalla Furlotti.

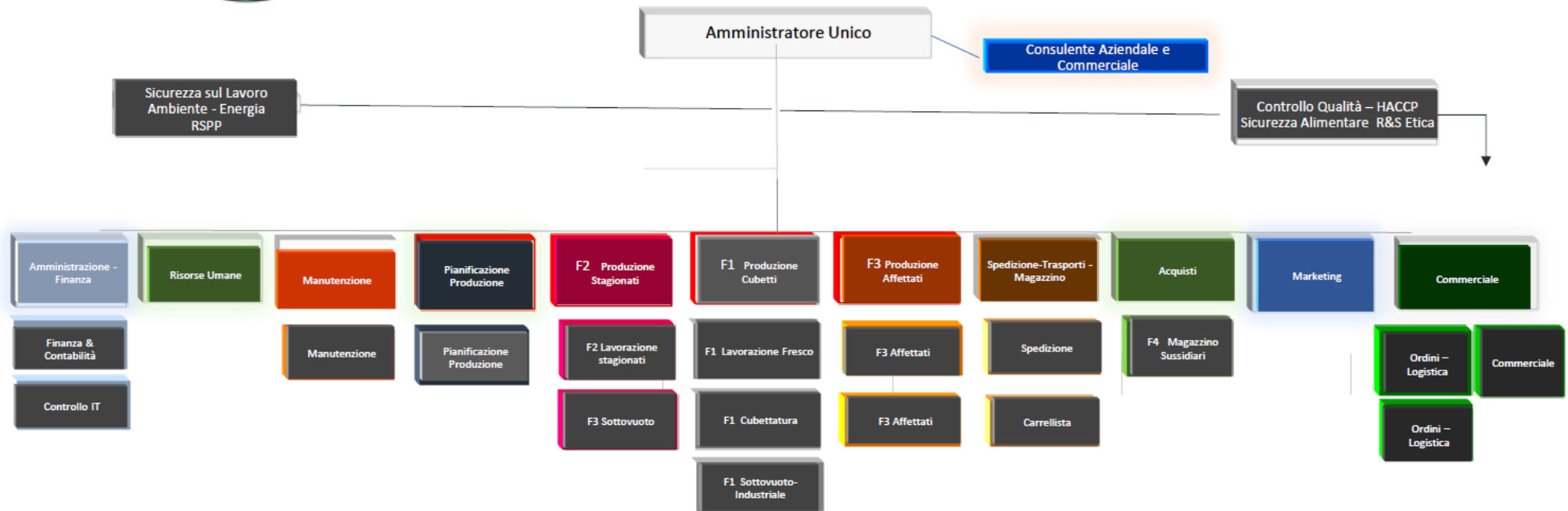
Di seguito i risultati di tale analisi:

<b>CONTESTO INTERNO</b>	
<b>PUNTI DI FORZA</b>	<b>PUNTI DI DEBOLEZZA</b>
Disponibilità economica per interventi di ampliamento e messa a disposizione di nuove linee produttive, nuove tecnologie. Messa a disposizione di risorse per gli adeguamenti necessari Solidità finanziaria Prassi di gestione ambientale ed energetiche consolidate Prassi di gestione Salute e Sicurezza consolidate Riorganizzazione della struttura funzionale correlata alla produzione ed individuazione di nuove figure.	Coinvolgimento di un maggior numero di persone a livello operativo Consapevolezza del personale operativo (infortuni) Scarichi idrici Possibile revamping di alcuni impianti

<b>CONTESTO ESTERNO</b>	
<b>OPPORTUNITA'</b>	<b>RISCHI /LIMITI</b>
Finanziamenti in materia di risparmio energetico Riconoscimento a livello locale Investimenti Evoluzione tecnologica Confronto con i competitor	Eventi politici impattanti sulle attività industriali: difficoltà di reperimento delle materie prime e conseguente aumento dei prezzi, aumento dei costi energetici ( gas metano ed energia elettrica). Quadro normativo complesso Procedure amministrative 'lente' Specifiche di prodotto definite dal cliente (imballaggi, pallettizzazione) Tutela del Made in Italy: competizione scorretta dell'uso del claim Gestione rifiuti: mercato in saturazione Eventi climatici anomali impattanti sulle infrastrutture o sulle strutture Aumento della Materia prima a seguito di emergenza sanitaria – es Peste Suina.

<b>PARTI INTERESSATE</b>
Proprietà aziendale, Lavoratori (tutti, compresi i somministrati), Rappresentanze sindacali Medico Competente, Ente di Certificazione, Clienti, Fornitori, Pubblica Amministrazione, Enti di Controllo, Comunità Locale, Associazione di categoria, Istituti di Credito, Compagnia assicurativa.

# Organigramma Aziendale



I Principali ruoli e responsabilità sono di seguito riportate:

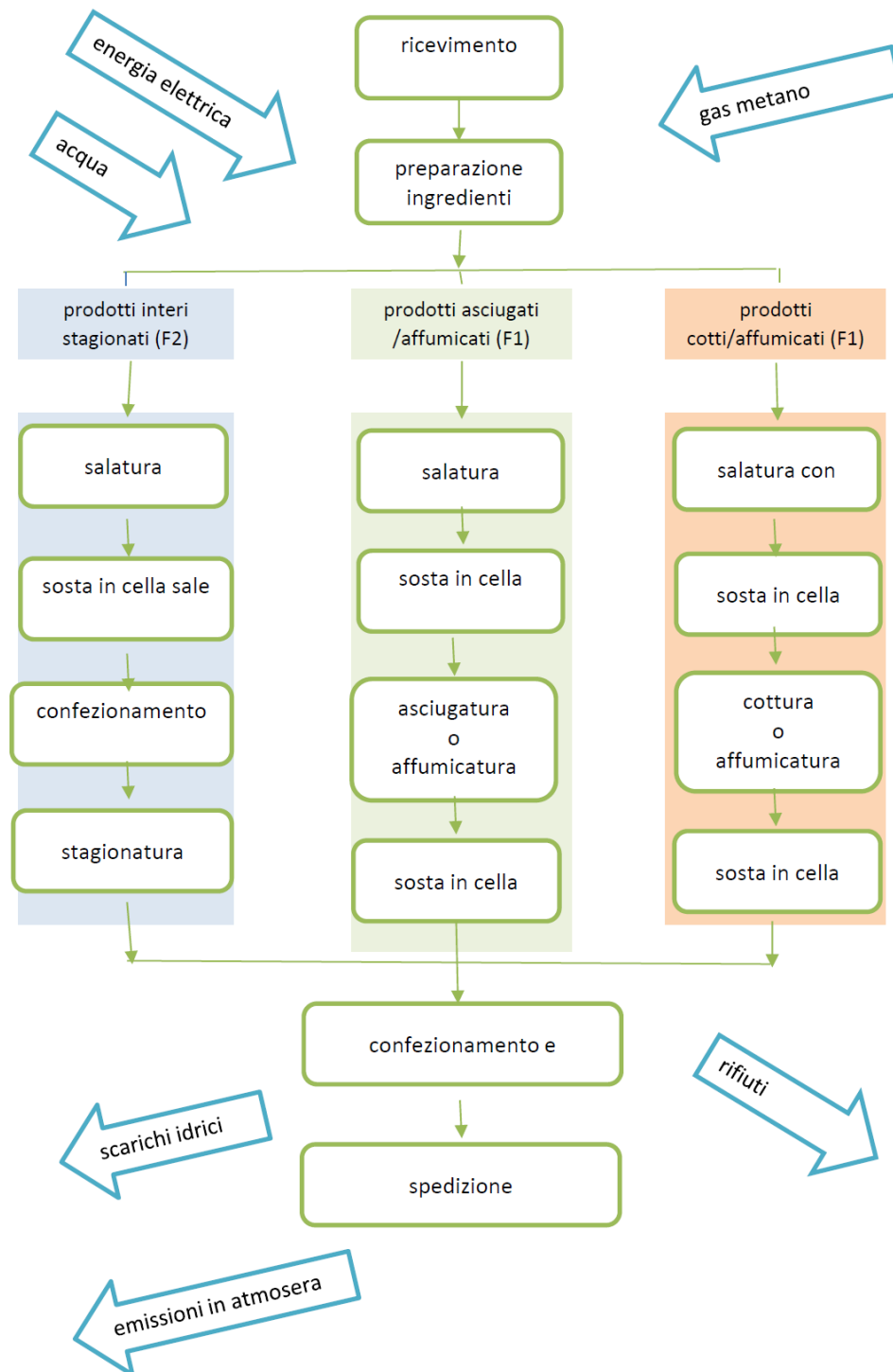
<b>Amministratore Unico</b>	E' l'Alta Direzione aziendale in tutti i settori, eroga materialmente le risorse e supervisiona le attività.
<b>Responsabile del Sistema di Gestione (assicurazione qualità, ambiente, sicurezza SA, energia)</b>	Coordina tutte le attività relative ai sistemi di gestione in essere; definisce, redige e verifica la documentazione necessaria; provvede a dare esecuzione ai programmi di formazione ed agli audit interni; collabora con DIR nella stesura dei piani di miglioramento e degli obiettivi aziendali; mantiene i rapporti con gli enti esterni secondo le direttive impartite da DIR; partecipa al riesame della direzione. Si occupa della integrazione dei sistemi di gestione e dell'esecuzione delle attività comuni (formazione, audit, gestione documentazione).
<b>Amministrazione</b> Responsabile Amministrativo	Si occupa della gestione amministrativa dell'azienda. Collabora con il responsabile dei sistemi di gestione integrati per la gestione degli adempimenti, autorizzazioni e dichiarazioni in materia ambientale ed urbanistica; archivia la documentazione relativa; raccoglie la documentazione e le comunicazioni provenienti dall'esterno sottoponendole ai diversi responsabili per gli aspetti di competenza.
<b>Commerciale</b> Responsabile commerciale	Si occupa del posizionamento dei prodotti sul mercato, tiene i rapporti con la rete vendita e i clienti. Diffonde le politiche aziendali (ambiente, qualità, sicurezza alimentare e sicurezza del personale) al mercato; partecipa al riesame come membro della direzione.
<b>Acquisti</b> Responsabile acquisti	Tiene i rapporti con i fornitori e cura gli aspetti operativi connessi (es. resi vuoti e contenitori), impartisce le direttive e sorveglia le attività degli appaltatori che operano in azienda; partecipa al riesame come membro della direzione.
<b>Produzione</b> Responsabile Produzione	Si occupa della pianificazione e gestione dell'attività legata alla realizzazione del prodotto finito. Si occupa del coordinamento e della gestione del personale dell'area produzione; partecipa agli studi di fattibilità di investimenti tecnologici o strutturali. E' responsabile delle attività di monitoraggio affidate.
<b>Manutenzione</b> Responsabile manutenzione	E' responsabile dell'esecuzione delle attività di manutenzione affidate; provvede ad effettuare le verifiche della corretta funzionalità di macchine ed impianti e coordina le attività dei manutentori esterni.

Sono anche individuate le responsabilità relative a:

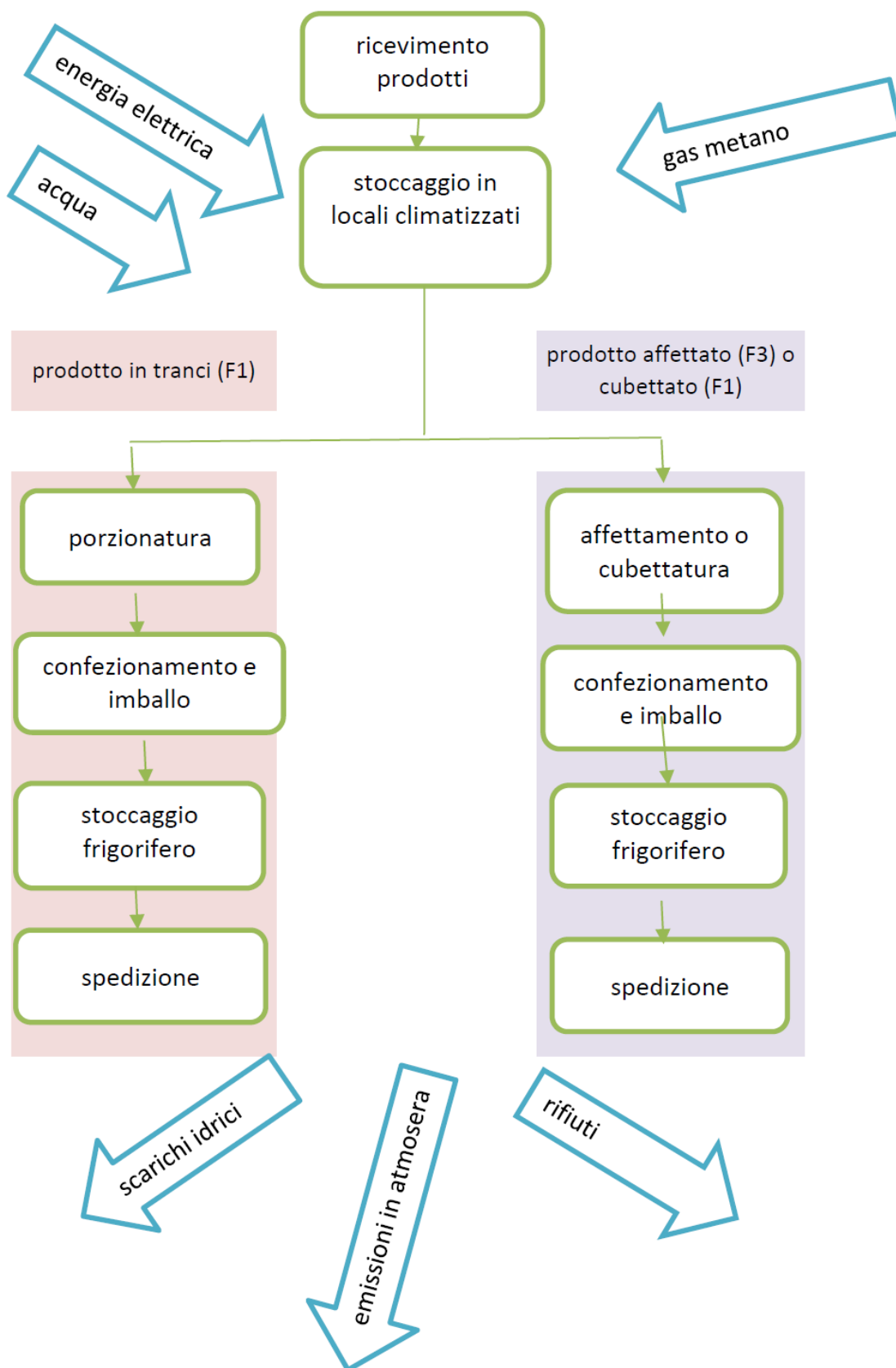
- gestione impianto di depurazione acque reflue
- gestione impianto di cogenerazione e conduzione generatore di vapore

# Il nostro processo produttivo

Prodotto intero stagionato o asciugato/affumicato o cotto/affumicato



## Prodotto Porzionato



# I Locali Tecnologici

Di seguito si riporta una descrizione sintetica dei locali tecnologici, intendendo con questo termine tutti gli impianti e le apparecchiature asserviti e di supporto al processo di produzione.

## APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

USO	FONTE	NOTE
Sanitario (wc, docce) Industriale (produzione di vapore) Pulizie e sanificazione locali e impianti Antincendio	Acquedotto comunale	Contratto di fornitura con Ente Gestore (Iren)
Irrigazione aree verdi	Pozzo	Determina di derivazione acqua pubblica n° 12426 del 04/10/2016 Modifica determina n° 839 del 28/01/2014 Domanda di rinnovo presentata in data 16/11/2015 In attesa di riscontro ; l'azienda paga i canoni annuali

## IMPIANTI DI ADDOLCIMENTO e OSMOSI

IMPIANTI	UBICAZIONE	RETE SERVITA
CULLIGAN ADDOLCITORE ULTRA LINE – due colonne	Locale Tecnico Ala F3	Rete idrica F1
IMPIANTO DI OSMOSI AQUA CLEER	Locale Tecnico Ala F3	Rete idrica F1
MEDALIT 915	Locale caldaia F1- uffici nuovi	Rete idrica F1- uffici nuovi

Gli addolcitori sono costituiti da 2 colonne di resina cationica forte a scambio ionico Ca-Na a funzionamento alterno.

La rigenerazione delle resine viene effettuata con una soluzione di cloruro di sodio mediante un sistema automatico regolato sulla base dei quantitativi di acqua trattata.

A valle dell'addolcitore è inserito un impianto di Osmosi inversa che elimina i Sali dall'acqua destinata agli impianti tecnologici.

## IMPIANTO DI TRATTAMENTO DEI REFLUI

L'impianto di flottazione (chimico-fisico) è affiancato da un trattamento biologico; l'impianto è costituito da una vasca di bilanciamento e ossidazione biologica (con aeratori) e da un flottatore per il trattamento chimico-fisico.

L'ossidazione biologica avviene tramite un sistema di aerazione diffusa ed è regolata dal controllo del pH della soluzione stessa; i reflui sono poi trasferiti nel flottatore in cui avviene il processo chimico attivato da prodotti flocculanti costituiti da miscele di polimeri anionici idrosolubili e idrossicloruro di alluminio; i fanghi così ottenuti sono

stoccati in un silo della capacità di 20 ton e trasferiti ad un soggetto autorizzato allo smaltimento mediante un trasportatore autorizzato. Le acque depurate sono convogliate in pubblica fognatura.

## IMPIANTI PRODUZIONE CALORE E VAPORE

Per la produzione di acqua calda necessaria ai reparti di lavorazione ed al riscaldamento degli ambienti l'azienda dispone di generatori di calore e generatori di vapore tutti alimentati a gas metano.

Il vapore è utilizzato sia a scopo industriale per la cottura/asciugatura e affumicatura dei prodotti, sia per ottenere l'acqua calda per uso sanitario e tecnologico.

Di seguito la tabella descrittiva degli impianti.

Generatore di calore	Potenza termica nominale (KW)	Unità produttive servite	Uso
VEISMANN	35	F1 nuovi uffici	Riscaldamento locali e acqua sanitaria

Generatore di vapore	Potenza termica nominale (KW)	Unità produttive servite	Uso
SIAT (generatore di vapore a recupero del cogeneratore)	1172 da cogeneratore 527 kw (da bruciatore in vena d'aria)	F1 e F2	Produzione di vapore tecnologico
MINGAZZINI	969	F1 e F2	Produzione di vapore tecnologico

## COGENERATORE

Nel mese di agosto 2019 è stato attivato un impianto di cogenerazione per la produzione di energia elettrica per autoconsumo e vapore.

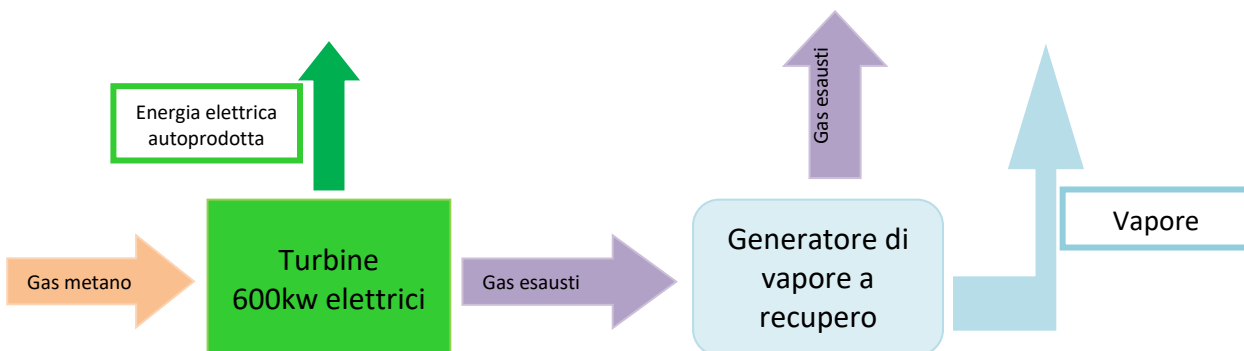
L'impianto è costituito da 3 turbine Capstone con potenza elettrica pari a 200 Kw elettrici cadauna, per una potenza elettrica totale di 600kw.

L'impianto è alimentato a gas metano che, compresso, viene bruciato all'interno delle turbine; le turbine producono l'energia elettrica che viene immessa nella rete aziendale ed utilizzata per le varie utenze.

I fumi di combustione, invece di essere espulsi in atmosfera, sono convogliati all'interno di un generatore di vapore a recupero, marca SIAT descritto nel paragrafo "IMPIANTI PRODUZIONE CALORE E VAPORE".

Il vapore che viene poi distribuito ai forni e agli scambiatori per riscaldare l'acqua sanitaria e l'acqua tecnologica per i vari impianti.

Di seguito lo schema a blocchi, semplificato, dell'impianto:



## IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI ARIA COMPRESSA

Per il funzionamento delle macchine pneumatiche, lo stabilimento è dotato di una centrale di aria compressa, posta nei locali tecnici dell'ampliamento.

L'aria compressa prodotta viene accumulata in serbatoi, dotati anche di essiccatore e di filtro di separazione olio/acqua (l'olio esausto viene raccolto e destinato a recupero, l'acqua viene

immessa in pubblica fognatura), quindi distribuita nella rete aziendale.

## CABINA ELETTRICA

L'energia elettrica è fornita dalla cabina elettrica ubicata in un apposito fabbricato, di proprietà dell'azienda e posto sul confine nord dell'area aziendale.

Si tratta di una cabina MT/BT con 2 trasformatori in resina.

La cabina elettrica è stata costruita ex novo e attivata nel 2004 ed è andata a sostituire la vecchia che era all'interno dello stabilimento.

Una seconda cabina è stata installata nei locali tecnici dell'ampliamento, ha un trasformatore a resina ed è situata al secondo piano dei nuovi locali.

Il punto di allaccio alla rete pubblica è rimasto unico per tutte le unità produttive del sito, pertanto vi è un solo contatore.

## IMPIANTO DI TERMOREGOLAZIONE

### Asservito al processo produttivo

Il sistema di regolazione della temperatura nei locali è formato da due circuiti, del freddo e del caldo.

Il circuito del freddo, asservito a tutti i locali climatizzati (celle e sale stagionature) è basato sul ciclo di compressione, raffreddamento ed espansione di gas refrigeranti.

Viene utilizzata anche acqua glicolata come liquido refrigerante, per i locali funzionanti a glicole.

Come fluido di scambio termico viene utilizzata l'acqua prelevata da acquedotto: i consumi sono ridotti in quanto è predisposto un sistema a circuito chiuso.

L'acqua che ha assorbito il calore viene raffreddata tramite un sistema di raffreddamento ad aria.

L'impianto di produzione del caldo è così gestito:

- nelle sale stagionatura da un circuito di tubi alettati in cui scorre acqua calda proveniente dalla centrale termica,
- nelle celle frigorifere l'acqua calda è ottenuta dal recupero di calore nella fase di compressione del freon.

### **Asservito agli uffici**

L'impianto di termoregolazione degli uffici è rappresentato invece da un sistema di termoconvettori posti all'interno degli uffici stessi. L'acqua calda è prelevata dalla centrale termica.

### **Asservito agli spogliatoi e alle sale ristoro**

A seguito dell'ampliamento e dell'attivazione dei nuovi spogliatoi e delle nuove sale ristoro è stato realizzato e messo in funzione un nuovo impianto di termoregolazione, contenente R410A.

- Aggiornamento periodico dei dati di CFP e Impronta Ecologica del prodotto Pancetta dolce a cubetti Filiera Buoni e Italiani.
- Valutazione della possibilità di avviare a recupero la carta siliconata delle etichette
- Valutazione di installazione di ulteriori misuratori di energia elettrica per ottenere dati di consumo disaggregati
- Riprogrammazione del ciclo marcia/sosta di alcuni impianti di refrigerazione
- Sostituzione corpi illuminanti parcheggio esterno
- Sostituzione compressore aria
- Calcolo Carbon Foot Print di organizzazione

## **Rischi e Opportunità**

Parallelamente all'analisi degli aspetti e degli impatti ambientali sono stati individuati e valutati i rischi e le opportunità correlati al Sistema di Gestione Ambientale, al fine di avere ulteriori elementi per la definizione del Piano di miglioramento.

Di seguito i progetti per il periodo 2022-2025:

- Mantenimento dei sistemi di gestione
- Integrazione dei Sistemi adottati

# Gli Aspetti Ambientali Diretti Significativi

Gli Aspetti Ambientali sono periodicamente individuati e valutati. Di seguito si riporta la tabella degli aspetti ambientali diretti significativi con indicati gli specifici progetti attivati dall'azienda:

Aspetto generale	Aspetto specifico	Impatto specifico	Cond. Oper.	Processo	Attività	PROGETTI
CONSUMI ENERGETICI	Utilizzo di gas metano come combustibile	Riduzione di risorse	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento centrali termiche	ANALISI ENERGETICA PERIODICA ADOZIONE SISTEMA DI GESTIONE ENERGIA E RELATIVO PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO.  2019: INSTALLAZIONE COGENERATORE E MISURATORI DI CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA  MANTENIMENTO ED ANALISI DEI DATI  EVENTUALE INSTALLAZIONE DI ULTERIORI MISURATORI  REVAMPING IMPIANTO ARIA COMPRESSA
			n	LOCALI TECNOLOGICI	Alimentazione cogeneratore	
	Utilizzo di energia elettrica	Riduzione di risorse	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento centrali termiche	
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : funzionamento compressori	
			A	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di addolcimento: rigenerazione resine	
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	
			N	UFFICI	Impianto di condizionamento aria, termoconvettori, centrale termica	
CONSUMI IDRICI	Utilizzo di acqua prelevata da acquedotto	Riduzione di risorse	N	ATTIVITA' DI PULIZIA	Lavaggio delle macchine e pulizie dei reparti	/
CONSUMO MATERIALI	Utilizzo di glicole, sostanza indicata come lesiva per la flora e fauna.	inquinamento suolo e sottosuolo	A/E	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : utilizzo di gas come refrigerante	/
CONTAMINAZIONE SUOLO	Sversamento accidentale	inquinamento suolo e sottosuolo	E	GESTIONE RIFIUTI	Movimentazione oli esausti / rifiuti liquidi	/
EMISSIONI IN ATMOSFERA	emissioni di materiale particolare e SOV	Inquinamento atmosferico	N	SALAGIONE & STAGIONATURA - COTTURA	Funzionamento forni	/
	Immissione in atmosfera di vapore acqueo	Variazione microclima in corrispondenza del punto di emissione	N	ATTIVITA' DI PULIZIA	Funzionamento macchina per il lavaggio delle attrezzature	/
	Immissioni in atmosfera di ossidi di azoto e ossido di carbonio	Peggioramento qualità dell'aria	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento centrali termiche e COGENERATORE	/
	Impianto di refrigerazione : utilizzo di gas come refrigerante	Assottigliamento della fascia di ozono stratosferico; Contributo ad effetto serra	A/E	LOCALI TECNOLOGICI	Fuoriuscita accidentale dei gas, sostanza indicata come lesiva della fascia di ozono e ad effetto serra	CALCOLO DEL CARBON FOOT PRINT DEL SITO E DI UN PRODOTTO
	Impianto di refrigerazione : utilizzo di gas come refrigerante	Assottigliamento della fascia di ozono stratosferico; Contributo ad effetto serra	E	IMPIANTO FRIGORIFERO AUTOCARRO	Fuoriuscita accidentale dei gas, sostanza indicata come ad effetto serra	
RIFIUTI	Produzione di rifiuti da imballaggio: legno, plastica, carta e cartone	Carico di rifiuti da trattare	N	RICEVIMENTO MATERIE PRIME E AUSILIARIE	Disimballaggio materiali	/
	Produzione di rifiuti (imballaggi plastici)	Carico di rifiuti da trattare	N	AFFETTAMENTO/CUBETTATURA	Disimballaggio prodotti semilavorati	
	Produzione di rifiuti costituiti da scatole di cartone	Carico di rifiuti da trattare	N	PORZIONATURA, CONFEZIONAMENTO E SPEDIZIONE	Utilizzo di imballaggi	
	Produzione di rifiuti costituiti dai fanghi di trattamento	Carico di rifiuti da trattare	N	TRATTAMENTO ACQUE DI SCARICO	Manutenzione impianto biologico e flottatore	
	Produzione di olio dal disoleatore delle acque di condensa	Rifiuti da trattare	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	
	Controllo produzione e corretto smaltimento	Impatti legati al successivo trattamento	N	GESTIONE RIFIUTI	Registrazioni obbligatorie	
	Controllo corretto del deposito temporaneo		N	GESTIONE RIFIUTI	Deposito temporaneo	
	Produzione di rifiuti costituiti da carta	Carico di rifiuti da trattare	N	UFFICI	Attività di ufficio	

Aspetto generale	Aspetto specifico	Impatto specifico	Cond. Oper.	Processo	Attività	PROGETTI
RUMORE	Immissione di rumore in ambiente esterno	Incremento del rumore esterno nell'area limitrofa allo stabilimento	N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione :funzionamento compressori	/
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	/
SCARICHI IDRICI	Immissione di acque reflue industriali in pubblica fognatura	Carico da trattare all impianto di depurazione interno	E	RICEVIMENTO MATERIE PRIME E AUSILIARIE	Movimentazione e immagazzinamento materiali ausiliari liquidi e solidi	/
			E	RICEVIMENTO MATERIE PRIME E AUSILIARIE	Utilizzo di carrello elevatore	
			N	ATTIVITA' DI PULIZIA	Pulizie dei locali e delle macchine con acqua, detersivi e sanificanti utilizzando anche idropulitrici o lavapavimenti	MIGLIORAMENTO DELLA FASE OSSIDATIVA eseguito nel 2017 -INSTALLAZIONE OSSIMETRO -AUMENTO DELL'AERAZIONE CON INSERIMENTO DI UN NUOVO ANELLO E NUOVI DIFFUSORI -INSTALLAZIONE DI NUOVO ROTOSTACCIO -REVISIONE MIXER -MODIFICA PLC E INSTALLAZIONE SISTEMA PER CONTROLLO IN REMOTO  Valutazione della capacità residua dell'impianto di depurazione e interventi gestionali e operativi sui set up dei lavaggi
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : sbrinamento batterie celle	/
			A	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di addolcimento: rigenerazione resine	
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	
SOSTANZE PERICOLOSE	Utilizzo di gas lesivi allo strato di ozono e di gas ad effetto serra.		N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : utilizzo di gas come refrigerante	/
SOTTOPRODOTTI DI LAVORAZIONE	Produzione di sottoprodotti di origine animale cat.3	Carico di residui da trattare	N	AFFETTAMENTO/CUBETTATURA	Affettamento e cubettatura prodotti di salumeria	/
UTILIZZO DI SOSTANZE	Sversamento dei prodotti chimici ed immissione nella rete fognaria	Carico di prodotti chimici nei reflui e conseguente modifica delle modalità di trattamento all'interno dell'impianto.	E	TRATTAMENTO ACQUE DI SCARICO	Stoccaggio delle sostanze chimiche per il processo biologico e chimico-fisico	/

## Gli Aspetti Ambientali Indiretti

Di seguito la tabella riepilogativa degli aspetti ambientali indiretti individuati.

Processo	Attività	Soggetto coinvolto	Aspetto specifico	Impatto specifico	Grado di controllo /Influenza
ACQUISTO BENI E MATERIALI	Scelta di Prodotti e materiali ausiliari Attrezzature varie Impianti Arredi e complementi di ufficio	Fornitore	Impiego di prodotti e/o attrezzature ambientalmente preferibili	Impatti legati al ciclo di vita dei prodotti	ALTO/BASSO
APPROVVIGIONAMENTO MATERIA PRIMA E MATERIALI AUSILIARI	Ingresso e sosta automezzi in azienda	Fornitori	Perdite accidentali di olio dagli automezzi nell'area di scarico dei materiali Perdite accidentali di olio dagli automezzi nell'area di scarico dei materiali Immissione di gas di scarico e rumore Immissione di gas di scarico e rumore	Sversamento nelle caditoie della rete fognaria e successivo recapito in fognatura Produzione di rifiuti costituiti da materiale assorbente impregnato di olio Inquinamento atmosferico Inquinamento acustico	ALTO
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI	Manutenzione esterna impianti	Prestatori d'opera	Aspetti legati all'attività di manutenzione (utilizzo di materiali eco compatibili, produzione di rifiuti...)	Impatti legati ai materiali utilizzati, alla gestione dei rifiuti prodotti.	BASSO
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI	Ampliamento o manutenzione sulle strutture	Ditte appaltatrici	Aspetti legati all'attività di costruzione, demolizione e manutenzione (utilizzo di materiali eco compatibili, produzione di rifiuti...)	Impatti legati ai materiali utilizzati, alla gestione dei rifiuti prodotti.	ALTO
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI	Presenza in carico dei rifiuti da parte del trasportatore - Asportazione fanghi con autobotte	Trasportatore rifiuti	Sversamento accidentale del rifiuto considerato in caso di rotture o errori di manovra	Inquinamento area cortilizia e della rete fognaria	ALTO

La descrizione quali-quantitativa delle prestazioni ambientali dell'organizzazione nel tempo è dettagliata di seguito nei paragrafi dedicati.

# Migliori Pratiche di Gestione Ambientale – Indicatori di Prestazione Ambientale settoriali- Esempi di eccellenza

[Decisione UE 2017/1508 del 28 agosto 2017]

La Direzione, in occasione della periodica analisi del contesto, ha analizzato le Migliori Pratiche di Gestione Ambientale andando ad individuare quali, ad oggi, sono già applicate e quali considerare come opportunità di miglioramento.

Migliori pratiche di gestione ambientale	Specifica	Indicatori raccomandati	situazione aziendale
Effettuare una valutazione della sostenibilità ambientale dei prodotti e/o delle operazioni	Valutare l'impatto ambientale dei prodotti e operazioni mediante gli strumenti di valutazione del ciclo di vita (LCA) per individuare i settori di intervento prioritari, o punti nevralgici e definire una strategia per ridurre gli impatti ambientali.	percentuale dei prodotti valutati utilizzando un protocollo di valutazione della sostenibilità (CFP e PEF)	Calcolo del Carbon Footprint, secondo la norma UNI EN ISO 14067, e della Impronta Ambientale di Prodotto (PEF), secondo la Racc. CE Raccomandazione 2013/179/CE, effettuato per la pancetta dolce a cubetti.
Gestione sostenibile della catena di approvvigionamento	Gestire la catena di approvvigionamento; in particolare gli ingredienti o le materie prime, optando per uno o più dei tre metodi seguenti 1) ricorso agli appalti pubblici 'verdi', selezionando i fornitori che soddisfano i criteri di prestazione ambientale identificati ( <i>certificazioni, norme, marchi di qualità ecologica, iniziative con il settore privato o sui risultati della valutazione della sostenibilità - punto 3.1.1</i> ) 2) adeguamento della ricetta al fine di eliminare gli ingredienti non sostenibili 3) aiuto ai fornitori esistenti affinché migliorino le loro prestazioni ambientali 4) se viene utilizzata molta acqua, come ingrediente, valutare i rischi per le risorse idriche locali derivanti dal sito di produzione.	% dei fornitori di prodotti commercializzati con Sistemi di gestione ambientale.	L'azienda non partecipa ad appalti pubblici; gli ingredienti sono carne e sale marino, le spezie ed i conservanti rappresentano una quota < al 3%. L'azienda non ha sufficiente influenza sui fornitori di materia prima (macelli e sezionatori) in merito all'adozione di sistemi di gestione ambientali. Può essere possibile una valutazione sui fornitori di prodotti commercializzati.
Migliorare l'imballaggio o scegliere un imballaggio in modo da ridurre l'impatto ambientale	La BEMP consiste nel ridurre al minimo l'impatto ambientale dell'imballaggio (imballaggio primario, secondario e terziario), durante l'intero ciclo di vita del prodotto,	Quantità di plastica non introdotta sul mercato.	L'azienda confeziona cubetti e affettati in vaschette in plastica PET/EVOH /PE; collaborazione con i fornitori al fine di ridurre il peso sia delle vaschette che dei film top destinati alla chiusura delle vaschette stesse.
Operazioni di pulizia ecocompatibili	La BEMP consiste nel ridurre la quantità di acqua, di energia e di sostanze chimiche utilizzate durante le operazioni di pulizia mediante: — l'attuazione e l'ottimizzazione di sistemi di pulizia in loco (Cleaning in place — CIP) mediante una preparazione ottimale della pulizia (per esempio ricorrendo alla tecnica innovativa detta «ice pigging»), procedimenti di progettazione e configurazione accurati, la misura e il controllo della temperatura e della concentrazione dei detergenti, interventi meccanici adeguati, il riutilizzo dell'acqua di risciacquo finale per il pre-risciacquo, il riciclaggio dei detergenti e un processo di verifica della pulizia in tempo reale, — l'ottimizzazione delle operazioni di pulizia manuali mediante campagne di sensibilizzazione, il controllo del consumo di energia, acqua e sostanze chimiche, il lavaggio a secco e la pulizia utilizzate e la pulizia dell'apparecchiatura non appena possibile dopo l'uso, — la riduzione al minimo o la rinuncia all'uso di prodotti chimici nocivi, recuperando e riutilizzando i prodotti di pulizia e utilizzando prodotti chimici biologici meno nocivi, — una migliore pianificazione della produzione al fine di evitare modifiche del processo di produzione che richiedano la pulizia delle apparecchiature, — una migliore progettazione degli impianti, in particolare delle vasche, delle tubature ecc., in modo da eliminare le zone in cui i detergenti non arrivano o i liquidi si accumulano.	si veda paragrafo Sostanze pericolose ed infiammabili	La corretta detersione e l'efficace sanificazione sono fondamentali per la sicurezza alimentare. La scelta dei prodotti è effettuata con la consulenza di fornitori specializzati. Sono utilizzati schiumatori tarati per il dosaggio dei prodotti detergenti. Calcolati gli indicatori di utilizzo kg prodotto/ quantità di prodotti
Migliorare le operazioni di trasporto e distribuzione	La BEMP consiste nel migliorare l'impatto ambientale delle operazioni di trasporto e di logistica, partendo da considerazioni più strategiche/di livello generale per arrivare a considerazioni operative, ricorrendo a: — appalti pubblici verdi e prescrizioni ambientali per i trasportatori, — monitoraggio e comunicazione in materia di efficienza per tutte le operazioni di trasporto e logistica, — integrazione dell'efficienza dei trasporti nelle decisioni in materia di fonti di approvvigionamento e nella progettazione dell'imballaggio, — transizione verso modi di trasporto più efficienti (ad esempio, ferroviario, marittimo), — ottimizzazione dei depositi (ad esempio l'isolamento termico, l'ubicazione, la gestione), — ottimizzazione degli itinerari (per il trasporto stradale): ottimizzazione della rete stradale, pianificazione degli itinerari, uso della telematica e formazione degli autisti,	l/100 km	L'azienda effettua consegne nelle immediate vicinanze come attività residuale. Aspetto poco significativo

Migliori pratiche di gestione ambientale	Specifica	Indicatori raccomandati	situazione aziendale
	<ul style="list-style-type: none"> <li>— riduzione al minimo dell'impatto ambientale dei veicoli stradali mediante decisioni di acquisto e modifiche a posteriori (ad esempio l'acquisto di veicoli elettrici per le consegne locali o la conversione al gas naturale e al biogas dei motori dei camion più grandi).</li> </ul>		
Miglioramento della congelazione e della refrigerazione	<p>La BEMP consiste nel migliorare le procedure e le apparecchiature di refrigerazione e di congelazione esistenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— selezione della temperatura adeguata sulla base delle necessità dei prodotti refrigerati o congelati,</li> <li>— preraffreddamento di prodotti molto caldi/caldi prima di riporli nell'apparecchiatura di raffreddamento,</li> <li>— riduzione al minimo del volume di prodotti o ingredienti conservati a freddo,</li> <li>— eliminazione delle perdite di temperatura, ad esempio dalle porte sigillate, grazie all'impiego di porte alta velocità e di cortine d'aria e all'informazione e la formazione del personale,</li> <li>— raccolta sistematica dei dati sui carichi di raffreddamento, il consumo energetico e i tassi di perdita e predisposizione di un piano di ispezione e manutenzione periodiche delle apparecchiature di raffreddamento.</li> </ul> <p>Quando gli impianti di congelazione e refrigerazione sono potenziati o si progettano e si costruiscono nuovi impianti, la BEMP consiste nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— passare dagli idrofluorocarburi (HFC) ai refrigeranti con un potenziale di riscaldamento globale inferiore (ad esempio i refrigeranti naturali),</li> <li>— concordare una «garanzia contro le perdite» con il fornitore delle apparecchiature,</li> <li>— recuperare e riutilizzare il calore di residuo generato dall'unità di refrigerazione o da altri processi che generano calore residuo (ad esempio processi di produzione),</li> <li>— scegliere apparecchiature, sistemi di controllo e una configurazione dell'impianto (ossia ubicazione e disposizione delle aree a temperature diverse) che consentano un consumo energetico minimo e riducano al massimo le perdite di temperatura e le fuoriuscite di refrigerante.</li> </ul>	<p>Energia Impiegata per la refrigerazione per unità di prodotto per superficie raffreddata</p> <p>Calcolo del coefficiente di prestazione per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto.</p>	<p>Le celle di refrigerazione ed i locali aziendali sono a temperatura controllata; la gestione delle temperature e degli eventuali allarmi è effettuata attraverso un gestionale. Le porte delle celle sono protette da bandelle che prevengono la perdita di temperatura; il personale è formato. La sala Chiller di recente costruzione è sotto monitoraggio energetico.</p> <p>Definite modalità di conduzione di alcuni locali : innalzamento della temperatura o spegnimento del condizionamento nei fine settimana o in caso di sospensione delle attività produttive.</p> <p>Utilizzati diversi gas refrigeranti.</p>
Attuazione di una strategia di gestione dell'energia e miglioramento dell'efficienza energetica in tutte le operazioni	<p>La BEMP consiste nel gestire il consumo energetico in tutte le operazioni dell'impresa.</p>	<p>Si veda paragrafo Consumi energetici</p>	<p>L'azienda è certificata ISO 50001. Individuati gli usi significativi e gli interventi di efficientamento energetico:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>relamping delle plafoniere a LED</li> <li>sostituzione di un compressore per aria compressa senza inverter con altro compressore con inverter,</li> <li>abbassamento della pressione dell'aria compressa del circuito interno, ristrutturazione delle celle di stagionatura migliorandone la coibentazione e sostituzione degli impianti e delle modalità di conduzione.</li> </ul>

### Esempi di eccellenza

Per quanto riguarda il 'Trattamento ad Alta pressione per la decontaminazione della carne si rileva non essere applicabile ai nostri prodotti in quanto la pressione esercitata andrebbe a distruggere l'imballaggio primario, costituito da una vaschetta in materiale plastico.

# Prestazioni ambientali correlate agli aspetti ambientali diretti

## Flusso di materiali

Le materie prime (carne suina fresca, ingredienti ed additivi, materiali di confezionamento) utilizzate per la produzione dei prodotti di salumeria vengono monitorate quantitativamente nell'ambito della gestione degli acquisti e dei magazzini, ma si è ritenuto di non riportare i dati quantitativi (eccetto che per la carne introdotta poiché è il parametro di riferimento per gli indicatori di prestazione) in quanto ritenute non significative ai fini ambientali dovendo essere necessariamente utilizzate per la prosecuzione dell'attività dell'azienda.

I dati sono riportati in allegato 1: Tabella delle prestazioni ambientali.

## Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avviene mediante acqua proveniente da Acquedotto Comunale.

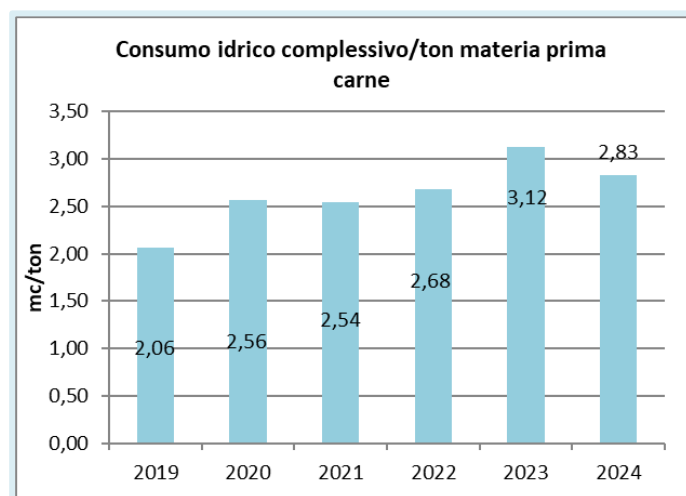
L'acqua è utilizzata per la produzione di vapore utilizzato direttamente nei forni di cottura/affumicatura/asciugatura e come scambio termico per il riscaldamento dell'acqua utilizzata per gli impianti tecnologici e per gli usi civili, e, soprattutto, per le pulizie industriali dei locali produttivi e delle linee di produzione al fine di rispondere agli standard di sicurezza alimentare richiesti dalla normativa vigente.

Di seguito si riporta il grafico dell'indicatore calcolato rapportando i metri cubi (mc) di Consumo idrico complessivo alle tonnellate (t) di carne fresca introdotta, nel periodo 2019-2024.

Il trend in aumento dal 2019 al 2023 è correlato all'attivazione progressiva di nuove linee produttive, attività straordinarie di pulizia e sanificazione, produzione di una maggior quantità di vapore sia per i processi produttivi che per la produzione di acqua calda destinata a F2.

Il miglioramento dell'indicatore, - 9,34%, è correlato sia all'aumento della carne lavorata che

alla diminuzione dell'acqua prelevata per una ottimizzazione delle attività di lavaggio.



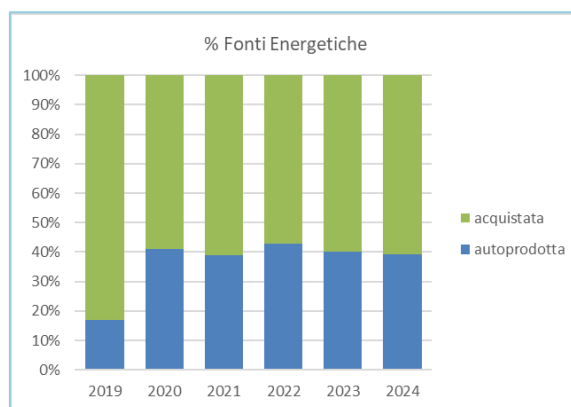
I dati singoli sono riportati in allegato 1: Tabella delle prestazioni ambientali.

## Consumi energetici

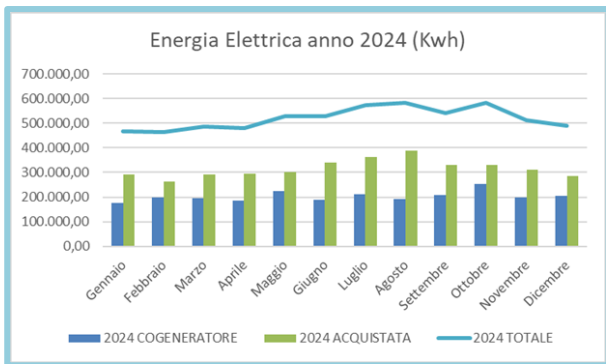
Le fonti di energia utilizzate in azienda sono: energia elettrica e gas metano.

La conduzione del cogeneratore, installato nel 2019, è consolidata e risponde alle esigenze aziendali sia di energia elettrica che di energia termica.

Nel 2024 il contributo del cogeneratore sul totale di Energia Elettrica utilizzata per tutti gli usi del sito è pari al 39%, in linea con gli anni precedenti (nel 2019 il contributo del cogeneratore si riferisce a solo 4 mesi), di seguito il trend 2019-2024



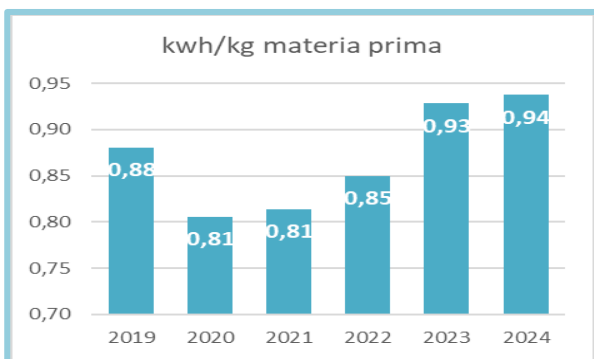
Il periodo estivo si conferma essere il più 'energivoro' a causa della maggior richiesta da parte degli impianti di refrigerazione per il mantenimento delle basse temperature delle celle e dei locali produttivi.



Nel 2024 si è registrato un aumento del 8.49 % del consumo di energia elettrica dovuto principalmente a :

- ✓ Maggiore quantità di carne lavorata-materia prima
- ✓ Aumento dei prodotti finiti: aumento delle ore di produzione dei reparti affettato e cubetti.
- ✓ Fattore climatico: gli impianti frigoriferi risentono delle alte temperature della primavera-estate.

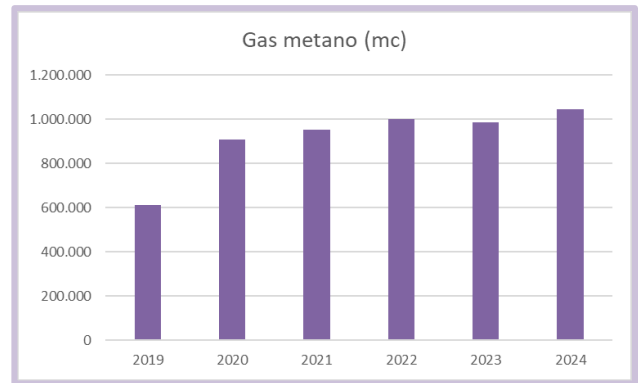
L'indicatore Kwh utilizzata/ kg materia prima ha un trend in aumento dal 2020 al 2022 conseguenza dell'attivazione di nuove linee e dei relativi impianti la cui capacità produttiva è cresciuta nel tempo. L'aumento tra il 2022 ed il 2023 è correlato all'attivazione del secondo turno in affettato e di un nuovo impianto di trattamento aria nel reparto sottovuoto; il dato 2024 è in linea con quello del 2023.



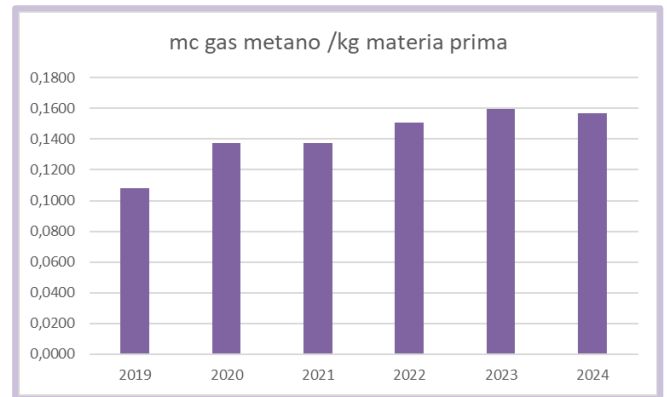
Il consumo di gas ha registrato un aumento tra il 2019 ed il 2020 a seguito dell'installazione del cogeneratore; il trend 2020-2024 è in leggero aumento : +6% tra il 2023 e il 2024.

Poiché il gas metano viene utilizzato anche per la produzione di vapore necessario per i processi

produttivi e per la produzione dell'acqua calda sanitaria, tecnologica e per le pulizie il consumo risente dell'aumento dei quantitativi di carne lavorata.



L'indicatore mc gas metano utilizzati/ kg materia prima lavorata ha registrato una diminuzione del 1.6% tra il 2023 ed il 2024.



Allo stato attuale l'azienda continua a non utilizzare direttamente energia da fonti rinnovabili.

## Scarichi idrici in pubblica fognatura

[Decreto Legislativo n. 152 del 2006-parte III e smi.-D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59, Regolamento di Pubblica fognatura Comune di Medesano, AUA DET-AMB-2018-6434 del 07/12/2018 ]

L'azienda tratta le acque reflue industriali, provenienti dalle attività di lavaggio dei locali e delle attrezzature, in un impianto di trattamento costituito da una rotogriglia, per la separazione delle eventuali sostanze in sospensione, da una vasca di bilanciamento e ossidazione biologica (con aeratori) ed un flottatore per il trattamento chimico-fisico. L'impianto attuale è il risultato delle modifiche effettuate nel 2017.

L'ossidazione biologica avviene tramite un sistema di aerazione diffusa ed è regolata dal controllo del pH della soluzione stessa; i reflui sono poi trasferiti nel flottatore in cui avviene il processo chimico attivato da prodotti flocculanti costituiti da miscele di polimeri anionici idrosolubili e idrossicloruro di alluminio; i fanghi così ottenuti sono stoccati in un silo della capacità di 20 ton e trasferiti ad un soggetto autorizzato allo smaltimento mediante un trasportatore autorizzato.

L'acqua depurata è immessa in Pubblica Fognatura e quindi al Depuratore Comunale di Medesano.

L'azienda è autorizzata allo scarico ai sensi dell'Autorizzazione Unica Ambientale, nel rispetto dei limiti di concentrazione degli inquinanti riportati nella tabella riepilogativa.

### Campionamenti ed analisi del refluo

L'ente gestore della rete fognaria e dell'impianto di depurazione comunale, ogni anno effettua una serie di campionamenti istantanei per la verifica del rispetto dei limiti e per l'applicazione della tariffa di depurazione.

Nella tabella sottostante si riportano i valori medi degli inquinanti del periodo 2020-2023 e i risultati dei singoli campionamenti effettuati nel 2024: tutti i parametri sono risultati conformi ai limiti autorizzati tranne in un campionamento del mese di dicembre in cui il parametro 'Tensioattivi totali' è risultato superiore al limite.

Nel corso degli anni si sono verificati sforamenti per il parametro tensioattivi (2 nel 2020, nessuno nel 2021, 2 nel 2022 e nessuno nel 2023) e grassi e oli (animali e vegetali) 1 nel 2023.

In riferimento ai valori riportati nella tabella riepilogativa l'azienda non ha ricevuto atti da Enti Competenti o sanzioni.

### Interventi Gestionali

Sono applicati i seguenti controlli di natura gestionale:

- ✓ monitoraggio dei consumi di detersivi.
- ✓ sinergia con il fornitore di detersivi e sanificanti per l'identificazione di prodotti con impatti inferiori ma di pari efficacia.
- ✓ Verifiche in campo sul comportamento degli operatori.

### Rifiuti

[Decreto Legislativo n. 152 del 03/04/2006- Norme in materia ambientale- Parte IV , e smi - Reg. 1069/09 CE in materia di Sottoprodotti di origine animale]

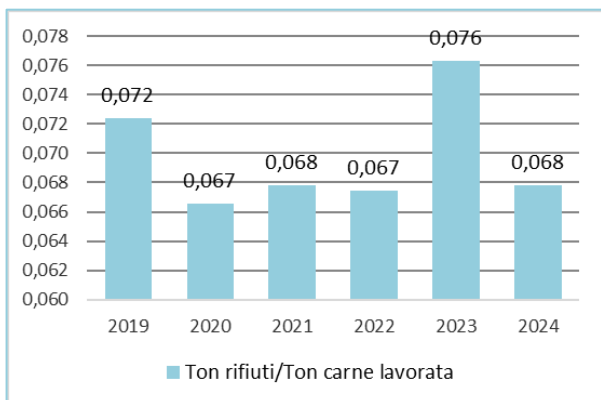
Il processo di produzione e quelli collegati generano rifiuti, prevalentemente, "non pericolosi".

Nel grafico si rappresenta l'indicatore di prestazione relativo alla produzione totale di rifiuti (ton rifiuti prodotti/ ton carne lavorata).

I dati quantitativi dei rifiuti speciali sono ricavati dai formulari e sono dettagliati nella Tabella in Allegato 1; Il valore dell'indicatore del 2024 è in diminuzione rispetto al 2023 conseguenza di una minor quantità di

PARAMETRI	Limiti D.Lgs 152/06	unità di misura	2020	2021	2022	2023	2024			
			valori medi	valori medi	valori medi	valori medi	RdP IRETI PC03246 DEL 03/04/2024	RdP IRETI PC05035 DEL 21/05/2024	RdP IRETI PC08081 del 14/08/2024	RdP IRETI PC12422 del 11/12/2024
pH	5,5- 9,5		6,53	7,10	7,25	7,10	7,10	6,50	7,10	6,80
C.O.D.	1500*(500)	mg/l O <sub>2</sub>	95,19	31,15	201,25	280,60	74,00	194,00	212,00	256,00
C.O.D. ( 1h pH7)			75,71	26,50	120,25	253,40	73,00	141,00	178,00	56,00
BOD5	1000*(250)	"	34,00	8,50	59,25	132,40	28,00	128,00	88,00	111,00
Solidi sospesi totali	200	mg/l	14,58	10,00	34,50	62,40	17,00	24,00	33,30	61,00
Grassi e oli (animali e vegetali)	40	mg/l	11,28	2,85	16,83	16,38	3,80	6,00	22,00	1,10
Tensioattivi (MBSA)	4	mg/l aer. OT	2,89	0,55	3,48	2,38	4,00	1,00	1,20	5,50
Fosforo totale (come P)	10	mg/l P	0,49	0,10	0,62	2,64	<0,1	0,10	0,49	0,67
Ammoniaca totale (come NH4)	40*(30)	mg/l NH <sub>4</sub>	1,78	0,47	3,33	8,81	0,56	5,50	19,40	3,70
Cloruri (come Cl)	2000*(1200)	mg/l Cl	846,17	464,00	541,50	528,60	521,00	1192,00	477,00	1014,00
parametri utilizzati per il calcolo degli oneri di fognatura	* valori in deroga									

rifiuti totali conferiti ed un aumento della quantità di carne lavorata.



La totalità dei rifiuti conferiti considerata comprende anche quelli generati da attività di manutenzione degli impianti e delle strutture.

Indicatori che possono maggiormente rappresentare la prestazione ambientale dell'organizzazione sul tema dei rifiuti:

- ✓ ton rifiuti correlati alla produzione (imballaggi misti e carta/cartone) / ton di carne lavorata;
- ✓ ton fanghi di depurazione / mq di superfici lavate.

Nelle tabelle seguenti sono riportati i dati di tutti gli indicatori calcolati riferiti al periodo 2019-2024:

ton rifiuti correlati alla produzione (imballaggi misti e carta/cartone) / ton di carne lavorata					
2019	2020	2021	2022	2023	2024
0,033	0,030	0,032	0,032	0,037	0,036

ton fanghi di depurazione / mq locali sanificati					
2019	2020	2021	2022	2023	2024
37,77	40,65	40,37	38,29	35,08	33,54

% rifiuti avviati a recupero/ totale rifiuti prodotti					
2019	2020	2021	2022	2023	2024
11,29	10,57	15,51	16	22,64	18

fanghi di depurazione					
kg rifiuto/ton carne lavorata					
2019	2020	2021	2022	2023	2024
38,79	35,81	33,77	33,51	29,35	29,31

imballaggi misti					
kg rifiuto/ton prodotto finito					
2019	2020	2021	2022	2023	2024
31,79	30,74	33,42	29,23	30,40	29,03

Dai valori degli indicatori si può desumere che i processi sono ottimizzati sia in relazione ai rifiuti da imballaggi che ai fanghi di depurazione.

Altre tipologie di rifiuti che si generano dalle lavorazioni o che possono essere occasionalmente prodotti sono:

**Imballaggi in carta e cartone:** (cod. CER 150101) la carta e il cartone utilizzati per l'imballo di materie sussidiarie e di prodotti acquistati dall'azienda e la carta derivante dall'attività degli uffici vengono raccolti separatamente e avviati a recupero.

**Legno:** gli scarti di legno (cod. CER 150103) derivanti da eventuali rotture di pallet sono raccolti separatamente e destinato al recupero.

**Rottami ferrosi:** si tratta di rifiuti estemporanei derivanti da ristrutturazioni e dismissioni (cod. CER 170405). Questo rifiuto è destinato a recupero.

**Imballaggi in plastica** (cod. CER 150102) derivanti da imballaggi in plastica tenuti separati. Questo rifiuto è destinato a recupero; la produzione è saltuaria.

**Oli minerali esausti:** gli oli minerali esausti (cod. CER 130205), derivanti dalle attività di piccola manutenzione che vengono svolte internamente su macchinari/impianti, il rifiuto è raccolto in appositi contenitori e destinato a recupero.

**Tubi fluorescenti:** lampade esauste (cod. CER 200121), derivanti dalle sostituzioni delle lampade;

**Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose :** (cod. CER 150110) imballaggi in plastica con residui;

**Apparecchiature fuori uso:** (cod. CER 160213 o 160214), stampanti, monitori, processori, .. e altre apparecchiature non più utilizzate.

L'azienda produce anche sottoprodotti della lavorazione non più destinati al consumo umano identificati con:

- **“Sottoprodotti di Origine Animale di CAT.3”:** sono costituiti dagli sfridi della lavorazione che non possono più essere immessi nel ciclo produttivo.
- **Sottoprodotti di origine animale di Cat. 1 :** derivanti dalle acque reflue industriali

La gestione avviene secondo il Reg. 1069/09 CE. I dati riepilogativi annuali sono inseriti in allegato 1.

## Emissioni in atmosfera

[Decreto Legislativo 152/2006 – Parte V, e smi ; D.P.R.

13 marzo 2013 n° 59 - Det. Amb. 1146 del 07/03/2017 per le emissioni in atmosfera e con DET-AMB-2018-6434 del 07/12/2018 e successive modifiche non sostanziali]

### Impianti Termici e Altre emissioni convogliate

Gli impianti con emissioni in atmosfera sono autorizzati in base all'Autorizzazione Unica Ambientale in corso di validità, di seguito gli impianti sottoposti a campionamento annuale: i controlli effettuati sono conformi ai limiti autorizzati.

N°	Impianto/fase di lavorazione	Tipo impianto
E03 E05 E04 E 08 E19 e E20	Forni cottura ed affumicatura	N° 6 Forni con affumicatoio
E07	Generatore di vapore a gas metano	N° 1 Generatore di vapore Back up del sistema cogenerativo
E17 E18	Produzione di energia elettrica e vapore Tecnologico	N° 1 isola cogenerativa costituita da Turbina a gas e generatore di vapore a recupero

#### Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico (ODS) [Rif.

Reg. CE n°2024/590 ]

Ad oggi è presente un solo impianto che utilizza R22 (ODP = 0.05): non sono stati effettuati reintegri.

**Sostanze ad Effetto serra** [ Gas fluorurati ad effetto serra Reg. UE 2024/573 ]

#### Impianti correlati alla produzione

Nella maggior parte degli impianti presenti sono utilizzati gas refrigeranti ad effetto serra: R 427A (GWP = 2138), R407F (GWP= 1825), R449/A (GWP = 1397).

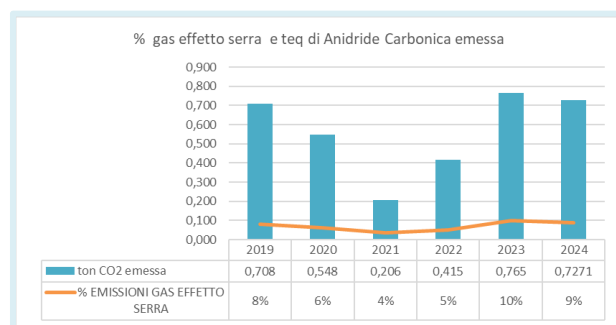
In alcuni impianti è ancora presente il gas R507A (GWP = 3958); poiché non ne è più consentito l'uso, in caso di necessità di reintegro viene utilizzato il gas R452/A; in alternativa viene effettuata la sostituzione totale.

Di seguito i dati degli impianti attivi al 31/12/2024; non vengono conteggiati gli impianti con un quantitativo di gas inferiore a 5 t<sub>eq</sub> CO<sub>2</sub>.

		tot n° impianti	tot kg	tot kg reintegri
2024	R507a	15	795	0
	R427A	10	346	0
	R407F	10	1041	19,5
	R449/A	8	412	86,3
	R452/A	3	94	0
	<b>totali</b>	<b>46</b>	<b>2688</b>	<b>105,8</b>

I dati dei reintegri sono annotati sui registri dell'apparecchiatura e nella banca dati Fgas a cura della ditta di manutenzione.

Si riporta il grafico che evidenzia l'andamento delle emissioni fuggitive causate da rotture degli impianti di refrigerazione e la conseguente quota di Anidride Carbonica emessa in atmosfera: nel 2024 le perdite sono state pari al 9% rispetto al totale di gas refrigeranti presenti ; sono state emesse in atmosfera 0.7271 Kton equivalenti di anidride carbonica, in calo rispetto al 2023



#### Impianti per il raffrescamento degli uffici, degli spogliatoi e aree ristoro

Sono presenti anche due impianti 'civili' destinati al raffrescamento degli uffici e dei nuovi spogliatoi e delle nuove aree ristoro; entrambi gli impianti contengono R410A e sono sottoposti alle verifiche periodiche; risultano iscritti al Criter.

Di proprietà aziendale sono anche due autocarri con cassone refrigerato; gli impianti contengono rispettivamente 5 kg di R 452 A, 2,2 kg R134A : 1 impianto è soggetto a controllo annuale; non sono stati effettuati rabbocchi.

#### Emissione di "gas serra"

La massiccia presenza e il continuo aumento delle emissioni di gas serra nell'atmosfera terrestre sono responsabili dell'innalzamento della temperatura del pianeta. I principali gas individuati come responsabili dell'effetto serra sono l'anidride carbonica (CO<sub>2</sub>), il metano (CH<sub>4</sub>) e il protossido di azoto (N<sub>2</sub>O).

L'apporto che ogni determinato gas serra fornisce al fenomeno del riscaldamento globale del pianeta è definito dal **potenziale di riscaldamento globale** (Global Warming Potential, **GWP**). Questo valore

rappresenta il rapporto fra il riscaldamento globale causato in un determinato periodo di tempo (di solito 100 anni) da una particolare sostanza ed il riscaldamento provocato dalla CO<sub>2</sub> nella stessa quantità (GWP CO<sub>2</sub> = 1).

Gli equivalenti di CO<sub>2</sub> di un determinato gas si ricavano moltiplicando le kilotonnellate di gas emesso per il corrispettivo GWP:

$$CO_{2eq} = GWP \times \text{kiloton gas serra emesso}^1$$

Per potere stimare la CO<sub>2eq</sub> si è reso necessario calcolare la quantità di CO<sub>2eq</sub> derivante dai processi di combustione, dal consumo di energia elettrica (emissione indiretta) e dalle fughe di gas refrigerante, considerando i corrispondenti GWP. Per quanto concerne Gas Metano ed Energia Elettrica viene effettuato questo calcolo:

CO<sub>2eq</sub> da metano = GWP x kiloton metano utilizzato  
(considerando che: 1mc metano = 8200 kcal e 1kcal di metano = 0,23g CO<sub>2</sub> e GWP CO<sub>2</sub> = 1)

CO<sub>2eq</sub> da energia elettrica = GWP x kiloton energia elettrica utilizzata  
(considerando che: 1kwh = 0,57g CO<sub>2</sub> e GWP CO<sub>2</sub> = 1)

Nella tabella seguente si riportano i dati divisi per tipologia di emissione, intendendo per diretta l'emissione che 'avviene sul sito' (da gas metano e da gas refrigeranti) e indiretta l'emissione che non avviene sul sito (da energia elettrica).

Nel 2024 la quantità totale di anidride carbonica emessa in atmosfera, da emissioni dirette, è aumentata a seguito di un maggior consumo di gas metano; la quota di emissione 'indirette' è proporzionale all'aumento della quota di energia elettrica acquistata.

fonte	da metano	da gas refrigeranti	Totale	da energia elettrica	TOTALE GENERALE	kt CO <sub>2eq</sub> (totale) /ton materia prima
tipologia di emissione	diretta	diretta	diretta	indiretta		
kt CO <sub>2eq</sub>						
2019	0,9069	0,7080	1,6150	2,3695	3,9845	0,0007
2020	1,1709	0,5484	1,7194	1,7947	3,5140	0,0006
2021	1,2316	0,0647	1,2964	1,9794	3,2757	0,0006
2022	1,2906	0,4151	1,7057	1,8430	3,5488	0,0006
2023	1,2805	0,7651	2,0456	1,9740	4,0196	0,0007
2024	1,3523	0,7271	2,0794	2,1704	4,2497	0,0008

### Emissione Annuale Totale nell'atmosfera

Le emissioni totali annue espresse in kg di Ossidi di Azoto (NOx) e Materiale Particellare (PM) sono calcolate dalle analisi effettuate nei punti di emissione dei generatori di vapore e dei forni di affumicatura.

Di seguito si riportano gli indicatori di prestazione (Emissioni totali = Emissioni NOx + PM /prodotti finiti):

ANNO	NOx		PM		EMISSIONI ANNUALI TOTALI
	kg/anno	kg/t prodotto finito	kg/anno	kg/t prodotto finito (solo prodotto affumicato)	kg (Nox+PM) /ton prodotti finiti
2019	975,65	0,213105	2,97	0,001946	0,215051
2020	467,13	0,094373	11,87	0,005416	0,099789
2021	1867,69	0,382503	10,71	0,005283	0,387786
2022	1600,37	0,306503	10,84	0,006638	0,313141
2023	586,04	0,109647	12,39	0,004838	0,111982
2024	1455,96	0,260151	10,42	0,003897	0,262013

**Nota:** SO<sub>2</sub> non è stata considerata in quanto non individuata nel processo produttivo nell'ambito della Analisi degli Aspetti Ambientali.

### Rumore esterno [Rif. DPCM 01.03.1991 e s.m.i., L. 447/1995 e decreti collegati, Zonizzazione Comune Medesano, D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59 ]

Nel mese di febbraio 2022 è stato effettuato un nuovo monitoraggio acustico per verificare il rispetto dei limiti di immissione acustica diurni e notturni nonché il differenziale a seguito della conclusione delle attività di ampliamento iniziate nel 2018.

Lo studio ha confermato il rispetto dei limiti definiti dalla Zonizzazione acustica del Comune di Medesano (classe V – Aree prevalentemente industriali), sia per i limiti assoluti che per i limiti differenziali, come da tabella riportata di seguito.

Punto di misura	Periodo diurno		Periodo notturno	
	Misura dB(A)	Limite assoluto dB(A)	Misura dB(A)	Limite assoluto dB(A)
1	57.0	70.0	56.0	60.0
4	66.5		53.0	
5	66.5		59.5	
6	57.0		52.0	
7	60.5		55.0	

Punto di misura	Periodo diurno		Periodo notturno	
	Differenziale misurato dB(A)	Limite differenziale dB(A)	Differenziale misurato dB(A)	Limite differenziale dB(A)
1 abit. A	4.5	5.0	2.5	3
2 abit. B	1.5		0.0	
3 abit. C	1.0		0.5	

### Sostanze Pericolose ed Infiammabili

Le uniche sostanze pericolose utilizzate in azienda sono i prodotti detergenti, olio meccanico, lubrificanti per la manutenzione e additivi per l'impianto di trattamento delle acque reflue e per la centrale a vapore.

Nelle tabelle seguenti sono indicate le quantità dei prodotti quantitativamente più significativi, divise per

<sup>1</sup> La metodologia più diffusa per la stima delle emissioni è quella elaborata nell'ambito del progetto CORINAIR (Coordinazione Information AIR) promosso e coordinato dalla Comunità Europea. - progetto "INEMAR, Inventario emissioni in atmosfera realizzato e messo a disposizione da ARPA Lombardia e dalla Regione Lombardia. Va tenuto presente che la validità dell'indicatore è legata

all'incertezza cui sono tipicamente soggette le stime delle emissioni in atmosfera.

tipologia di utilizzo e gli indicatori, nel periodo 2019-2024

TIPOLOGIA PRODOTTO	2019	2020	2021	2022	2023	2024
LAVAGGIO FORNI	3159	3888	3051	2430	1971	2889
LAVA ATTREZZATURE	806	3044	4032	3456	2496	5232
DETERGENTE MANI	320	530	110	ND	20	560
DETERGENTE E DISINFETTANTI PER SUPERFICI	9526	8892	12969	8418	9554	12552
<b>TOTALE</b>	<b>14231</b>	<b>16354</b>	<b>20162</b>	<b>14304</b>	<b>14041</b>	<b>21233</b>

Il calcolo degli indicatori è stato effettuato considerando la quantità di prodotto detergente (kg) rapportata alla quantità di carne o prodotti finiti (t) correlata all'uso del detergente stesso secondo lo schema seguente:

lavaggio forni: materia prima F1

lava attrezzature: prodotti finiti

detergenti e disinfettanti: prodotti finiti

TIPOLOGIA PRODOTTO	2019	2020	2021	2022	2023	2024
LAVAGGIO FORNI	1,03	1,19	0,98	0,74	0,58	0,79
LAVA ATTREZZATURE	0,36	0,91	1,01	0,81	0,53	1,038
DETERGENTE E DISINFETTANTI PER SUPERFICI	2,17	1,80	2,58	1,61	1,79	2,24

Gli indicatori sono peggiorati: gli standard di sanificazione sono sempre più elevati.

## Suolo e sottosuolo

L'azienda non effettua alcuno scarico diretto di sostanze inquinanti e non effettua attività che possano determinare scarichi indiretti sul suolo o sottosuolo.

Il rilascio di inquinanti potrebbe avvenire qualora si verificassero sversamenti accidentali durante le operazioni di movimentazione di materiali nell'area cortiliva.

Al fine di ridurre il rischio di sversamenti accidentali l'azienda ha predisposto, dove opportuno, dispositivi di contenimento e definito specifiche misure di intervento al fine di limitarne l'effetto.

Per il funzionamento del gruppo elettrogeno è stato installato un serbatoio per il gasolio a doppia camera in acciaio al carbonio, dotato di protezione anticorrosione esterna in endoprene e centralina di rilevamento perdite.

Tutta l'area cortiliva aziendale è asfaltata.

## Prevenzione incendi

[Rif. DPR 151/11]

Disponibili ed in corso di validità le conformità antincendio dei siti come di seguito indicato:

SITO	ATTIVITA' SOGGETTE
	70.1.B- locali adibiti a depositi con superficie lorda superiore a 1000 m <sup>2</sup> con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg – fino a 3000 m <sup>2</sup>
	74.3.C – Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 kW – oltre 700 kW
	34.1.B – depositi di carta e cartoni,..., con quantitativi in massa superiori a 5000 kg
F1	70.2.C- locali adibiti a depositi con superficie lorda superiore a 1000 m <sup>2</sup> con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg – oltre a 3000 m <sup>2</sup>
Ala F1 e Ala F3	34.1.B – depositi di carta e cartoni,..., con quantitativi in massa superiori a 5000 kg
Pratica VVF N° 9654	74.3.C – Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 kW – oltre 700 kW 49.2.B – Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva superiore a 25 kW – oltre 350 e fino a 700 kW 44.1.B – Stabilimenti, impianti, depositi ove si producono, lavorano e/o detengono materie plastiche, con quantitativi in massa superiori a 500 kg . fino a 50.000 kg 70.1.B- locali adibiti a depositi con superficie lorda superiore a 1000 m <sup>2</sup> con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg – fino a 3000 m <sup>2</sup>
F2	12.1.A - Depositi e/o rivendite di liquidi infiammabili e/o combustibili e/o oli lubrificanti, diatermici, di qualsiasi derivazione, di capacità geometrica complessiva superiore a 1 m <sup>3</sup> – liquidi con punto di infiammabilità superiore a 65°C, per capacità geometrica complessiva compresa tra 1 m <sup>3</sup> e 9 m <sup>3</sup>
Pratica VVF N° 11043	
F4	34.2.C – depositi di carta e cartoni,..., con quantitativi in massa superiori a 5000 kg Oltre 50.000 kg
Pratica VVF N° 22251	

## Odori e Comunicazione "industria insalubre"

Le attività svolte non sono classificate come odorigene.

L'azienda ha effettuato la comunicazione al Comune di Medesano che l'attività svolta rientra nell'elenco delle "industrie insalubri".

## Aspetti Ambientali Indiretti

Relativamente agli Aspetti Ambientali Indiretti individuati rimangono attive le attività di sorveglianza per le attività svolte presso il sito aziendale: condivisione delle prassi di gestione dei rifiuti e controllo dei prodotti chimici eventualmente utilizzati.

Definita una politica di acquisto per le macchine e gli impianti con motori elettrici di classe IE3.

L'azienda, inoltre, ha scelto di donare beni alimentari derivanti da eccedenze produttive o prodotti non più commercializzabili per shelf-life corta o difetti di

etichettatura, una comunità locale che gestisce la raccolta di generi alimentari destinati ad attività di solidarietà (mensa dei poveri o sostegno alle famiglie).

## Preparazione alle emergenze

Di seguito sono elencati gli *aspetti ambientali* con l'identificazione delle possibili emergenze ed anomalie ad essi collegate:

<p><b>Emissioni dell'aria</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Dispersione nell'aria di sostanze prodotte da eventuali incendi</li> <li>· Combustioni centrali termiche non conformi con conseguente emissione di CO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub>,</li> <li>· Fuoriuscita di gas serra R507A; R427A; R410A; R449A</li> <li>· Fuoriuscita di sostanze lesive all'ozono R22</li> </ul>	<p><b>Contaminazione del suolo o sottosuolo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Sversamenti accidentali di liquidi contenenti sostanze pericolose o oli idraulici o prodotti per impianto trattamento acque.</li> <li>· Sversamenti nel suolo di rifiuti liquidi (fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, olio esausto).</li> </ul>
---	---

<p><b>Rifiuti ed imballi</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Rottura o sversamento di rifiuti liquidi.</li> <li>· Rifiuti conseguenti ad incendi</li> </ul>	<p><b>Sostanze pericolose e/o infiammabili</b></p> <p>Rottura serbatoi di carburante/lubrificante di automezzi.</p> <p>Rottura o perdita di olio da circuiti/centraline idrauliche</p> <p>Rottura o perdita da fusti.</p> <p>Sversamenti detergenti/disinfettanti</p>
<p><b>Risorse idriche ed energetiche:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Perdite dalla rete di distribuzione dell'acqua;</li> <li>· Fuoriuscita gas metano</li> </ul>	

Sulla base dei rischi individuati si è provveduto a:

- Investire in soluzioni impiantistiche/strutturali e mezzi atti a prevenirne il verificarsi.
- Definire istruzioni per il corretto svolgimento di attività a rischio e per il pronto intervento in caso di emergenza, rendendo noti i piani di emergenza a cui attenersi al fine di prevenire e attenuare gli impatti ambientali che ne potrebbero conseguire. Si precisa che in certi casi si utilizzano gli stessi piani in atto per la sicurezza (ad esempio, prevenzione incendi)
- Effettuare attività di formazione teorica e pratica al personale cointeressato, per competenza e ruolo, in modo da saper intervenire a fronte di avarie dell'impianto di depurazione, di sversamenti accidentali e di incendio.

## Biodiversità

Nell'area aziendale non ci sono aree verdi né superfici orientate alla conservazione della natura: l'aspetto si considera non significativo.

## Obiettivi e programmi ambientali

Al fine di operare in un'ottica di miglioramento continuo la direzione di Furlotti e C srl stabilisce periodicamente obiettivi e traguardi ambientali e definisce il programma delle azioni da realizzare per il loro conseguimento.

L'azienda sempre aperta ai miglioramenti tecnologici, allo stato attuale, ritiene nel medio periodo di non potere attuare interventi tecnologici per migliorare gli aspetti ambientali significativi individuati. A questo proposito l'azienda si è rivolta a consulenti specializzati per valutare soluzioni energetiche più ecosostenibili (fotovoltaico e cogenerazione) ma gli studi di fattibilità non hanno avuto seguito per via degli esiti sfavorevoli dell'analisi costi/benefici e/o per via della mancanza di spazio ove potere allocare gli impianti necessari all'interno dell'area.

Di seguito si riporta il Piano di miglioramento 2025-2027.

## PROGRAMMA AMBIENTALE TRIENNIO 2025-2027

Nel corso del triennio 2022-2025 sono state realizzate le seguenti attività:

- Quantificazione del Carbon Foot Print (CFP) e dell'Impronta Ecologica (PEF) di una referenza di pancetta a cubetti Filiera Buoni e Italiani confezionata in vaschetta;
- Riduzione della quantità di plastica utilizzata nel confezionamento dei prodotti a libero servizio: riduzione del 20% del peso delle vaschette per libero servizio utilizzo del materiale convenzionale limitato al 10% della produzione;
- Installazione di un nuovo compressore per l'aria compressa 45 Kw con inverter e dismissione di un compressore senza inverter.

Di seguito si riporta il piano di miglioramento per il triennio 2025-2027:

N°	Obiettivi	Descrizione aspetto ambientale	Descrizione intervento	Tempi	Risorse in euro	Resp.	Obiettivo	Target 2025
1	Quantificazione dell'impatto ambientale dei prodotti Furlotti	Riscaldamento globale Carbon Foot Print Impronta Ambientale di Prodotto (PEF)	Mantenimento <b>Certificazione ISO TS 14067: PEF</b> di una referenza di pancetta a cubetti, nazionale.	Marzo 2025 Verifiche annuali	Risorse Interne ed Esterne € 25.000,00	DIR RGSLA RAQ	Mantenimento dell'attestazione di verifica dei dati da parte di Ente Terzo	Mantenimento dell'attestazione di verifica dei dati da parte di Ente Terzo Pubblicazione del dato
2	Miglioramento della qualità delle acque reflue	SCARICHI IDRICI	Migliorie al flotatore dell'impianto di depurazione	Marzo 2027	Risorse interne ed esterne € 20.000,00 (stima)	DIR MAN	Miglioramento impianto e qualità delle acque di scarico	Realizzazione modifica
3	Aumento della quota di rifiuti avviati a recupero	RIFIUTI	PROGETTO RAFCYCLE: separazione e raccolta carta siliconata da avviare a recupero.	MARZO 2027 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA	DIMINUZIONE DEL 1% DELLA QUANTITA' RIFIUTO CODICE CER 150106 AVVIATA A SMALTIMENTO	Realizzazione del progetto
4	Comunicazione	Tutti	Redazione e pubblicazione del Bilancio di Sostenibilità	Giugno 2025 Giugno 2026 Giugno 2027	30.000,00 €	DIR RPER RAQ RSP RGSLA	Redazione Bilancio di sostenibilità	Validazione documento
5	Efficientamento energetico	ENERGIA ELETTRICA	Sostituzione dei corpi illuminanti del parcheggio	Giugno 2025	3.000,00 €	DIR MAN RGSLA	RIDUZIONE DEI CONSUMI DI ENERGIA ELETTRICA	Realizzazione dell'intervento. Valutata una diminuzione dei consumi espressi in Kwh pari al 68 %
6	Efficientamento energetico	ENERGIA ELETTRICA	Sostituzione/installazione di nuovi rifasatori	Marzo 2027	10.000,00 €	DIR	Maggiore efficienza del sistema	Riduzione dell'energia reattiva pari a 1.900.000kvar
7	Efficientamento energetico	LINEA TERMICA	Installazione di un misuratore di energia termica sulla linea del vapore	Marzo 2027	Da valutare	DIR	Migliorare la conoscenza dell'utilizzo del vapore	Realizzazione del progetto
8	Efficientamento energetico	LINEA ELETTRICA	Installazione di un misuratore di energia elettrica sul quadro che alimenta F2 e la sala macchina di F1	Marzo 2027	Da valutare	DIR	Acquisizione di una maggior quantità di dati al fine di individuare inefficienze e possibili migliorie	Realizzazione del progetto

**ALLEGATO 1 : REGISTRO DELLE PRESTAZIONI AMBIENTALI**

		2019	2020	2021	2022	2023	2024
<b>Materie prime carnee (MP)</b>							
MP - Carne fresca F1	Ton	3.076	3.260	3.115	3.279,80	3.397,84	3.646,16
MP - Carne fresca F2	Ton	537	478	676	702,70	1.158,79	1.450,72
MP - Prodotti commercializzati F3	Ton	910	1.031	1.437	930,20	971,78	912,28
MP- Prodotti commercializzati F1	Ton	1.133	1.824	1.714	1.723,40	659,47	636,99
	[tot.] t	<b>5.656</b>	<b>6.593</b>	<b>6.942,50</b>	<b>6.636,10</b>	<b>6.187,88</b>	<b>6.646,15</b>
<b>Prodotti Finiti (PF)</b>							
Prodotti Finiti (PF)	t	<b>4.578</b>	<b>4.950</b>	<b>5.033,01</b>	<b>5.392,30</b>	<b>5.344,78</b>	<b>5.596,60</b>
<b>Consumi di energia</b>							
fonte del dato		<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>	<b>2024</b>
bollette	Energia Elettrica acquistata (F1+F2+F3) MWh	4.138,17	3.129,66	3451,79	3.216,30	3.445,97	3.790,97
lettura contatore	Energia elettrica autoprodotta da cogeneratore MWh	842,97	2.182,09	2199,50	2.421,86	2.297,34	2.440,23
bollette	Energia Elettrica (F4) MWh	13,06	12,86	14,284	11,21	11,07	10,97
bollette	Energia Elettrica (parcheggio nuovo) MWh	5,83	6,03	6,528	5,92	6,05	5,74
	[tot.] MWh	<b>5.000</b>	<b>5.331</b>	<b>5.672</b>	<b>5.655,29</b>	<b>5.760,44</b>	<b>6.247,91</b>
lettura contatore	Metano (F1+F3) mc	421.366	601.023	651.213	682.772,00	677.423,00	715.471,00
	calcolo* Metano (F1+F3) utilizzato per la produzione di EE mc	185.453	480.059	483.889	532.808,76	505.415,46	536.851,00
	calcolo Metano (F1+F3) - Metano utilizzato per la produzione di EE mc	235.913	120.964	167.324	149.963,24	172.007,54	178.620,00
lettura contatore	Metano (F2) - contatore chiuso) mc	58.165	18.299				
	[tot.] mc	<b>479.531</b>	<b>619.322</b>	<b>651.213</b>	<b>682.772</b>	<b>677.423,00</b>	<b>715.471,00</b>
lettura contatore	Metano (Uffici nuovi) mc	1.346	1.530	1.821	1.544	1.517	1.538
	[tot.] mc	<b>1.346</b>	<b>1.530</b>	<b>1.821</b>	<b>1.544</b>	<b>1.517</b>	<b>1.538</b>
	<b>METANO TOTALE[tot.] mc</b>	<b>480.877</b>	<b>620.852</b>	<b>653.034</b>	<b>684.316</b>	<b>678.940,00</b>	<b>717.009,00</b>
<b>Consumi di acqua da acquedotto</b>							
lettura contatore	Stabilimento F1+F3 mc	10.223	15.784	17.200	17.436	18.983	18.621
lettura contatore	Stabilimento F2 mc	1.413	1.127	422	329	336,00	191,00
	[tot.] mc	<b>11.636</b>	<b>16.911</b>	<b>17.622</b>	<b>17.765</b>	<b>19.319</b>	<b>18.812</b>
lettura contatore	Uffici Nuovi mc	92	335	81	88	85,00	82,00
	[tot.] mc	<b>11.728</b>	<b>17.246</b>	<b>17.703</b>	<b>17.853</b>	<b>19.404</b>	<b>18.894</b>
<b>Rifiuti speciali conferiti</b>							
CER		<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>	<b>2024</b>
020204	Fanghi dal trattam. sul posto di effluenti t	219,366	236,12	234	222,4	203,8	194,8
020203	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione t	0	0	0,76	0	0	0
150106	Imballaggi misti t	145,55	152,18	163,2	152,64	162,47	173,64
130205*	Olio minerale esausto t	0,30	0,25	0	0,000	0,060	0,125
170401	rame, bronzo ottone t					0,071	0,233
170402	alluminio t					2,080	0,497
170405	Rottami ferrosi t	9,06	1,34	0	1,789	12,8	0,910
150101	Imballaggi in carta e cartone t	38,50	46,97	59,63	61,28	67,71	64,2
150102	imballaggi in plastica t					11,84	2,45
150103	legno t	4,65	1,09	8,19	5,58	10,51	11,65
150202*	materiale assorbente / filtri t	0,62	0,577	1,09	0,785	0,715	0,802
160216	Cartucce e Toner esausti t	0,176	0	0,025	0,038	0	0,033
160213*	Apparecchiature fuori con componenti pericolosi (ad esempio monitor) t	0,03	0	0,01	0,01	0	0,007
160214	apparecchiature fuori uso t	0,25	0	0,13	0,37	0	0,700
150110*	imballaggi sporchi t	0,08	0,131	0,069	0,684	0,154	0,09
150111*	boombolette spray t					0,003	0,001
	[tot.] t	<b>419</b>	<b>439</b>	<b>386</b>	<b>446</b>	<b>472</b>	<b>450</b>
<b>Emissioni gas serra</b>							
	CO2eq da metano (F1+F2+F3+uffici nuovi) kt/anno	0,9069	1,1709	1,2316	1,29	1,28	1,35
	CO2eq da freon R507 / R427/ R407F kt/anno	0,7080	0,0000	0,0647	0,42	0,77	0,72
<b>emissioni dirette</b>	<b>[CO2eq totali] kt/anno</b>	<b>1,6150</b>	<b>1,1709</b>	<b>1,2964</b>	<b>1,7057</b>	<b>2,0456</b>	<b>2,0700</b>
	CO2eq da energia elettrica (F1+F2+F3+F4+Parcheggio) kt/anno	2,3695	1,7947	1,9794	1,84	1,97	2,17
<b>emissioni indirette</b>	<b>[CO2eq totali] kt/anno</b>	<b>2,3695</b>	<b>1,7947</b>	<b>1,9794</b>	<b>1,8430</b>	<b>1,9740</b>	<b>2,1704</b>
<b>Emissioni Annue Totali</b>							
	NOx [gNOx] Kg/anno	975,65	467,13	1867,69	1.600,37	586,04	1.455,96
	PM [gPM] Kg/anno	2,9700	11,8700	10,71	10,84	12,39	10,42
	[tot.] kg/anno	<b>978,6200</b>	<b>478,9963</b>	<b>1.878,4010</b>	<b>1611,21</b>	<b>598,43</b>	<b>1.466,38</b>
<b>Indicatori di prestazione ambientale</b>							
Consumo Idrico	[mc acqua(F1+F2+F3)/t materie prime carnee] mc/t	2,06	2,56	2,54	2,68	3,12	2,83
Efficienza energetica (EE acquistata+EE)	[MWh ee (F1+F2+F3)/t materie prime carnee] MWh/t	0,88	0,81	0,81	0,85	0,93	0,94
mc Metano totale	[mc Metano (F1+F2+F3)/t materie prime carnee] mc/t	84,79	93,93	93,80	102,89	109,48	107,65
Ripartizione EE	% di EE prodotta da Cogeneratore rispetto al totale utilizzato %	41%	39%	39%	40%	40%	39%
	[mc Metano (F1+F3)/t materie prime carnee] mc/t	46	20	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
	[mc Metano (F2)/t materie prime carnee] mc/t	108	38	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
Produzione Rifiuti	[t rifiuti/t materie prime carnee] t/t	0,072	0,067	0,068	0,067	0,076	0,068
	Fanghi dal trattamento sul posto di effluenti/t materie prime carnee kg/t	38,79	33,77	35,81	33,514	32,93	0,03
	Imballaggi misti/ t prodotti finiti kg/t	31,79	30,74	33,42	29,234	30,398	0,031
Produzione Rifiuti P	[t rifiuti pericolosi/t materie prime carnee] t/t	0,000189	0,000150	0,000213	0,000233	0,000151	0,000250
Emissioni Gas serra	[CO2 eq/kt materie prime carnee] da metano e gas refrigeranti kt/kt	0,2855	0,2608	0,1867	0,2570	0,3306	0,3115
	[CO2 eq/t materie prime carnee] da energia elettrica kt/t	0,4190	0,2722	0,2851	0,2777	0,3190	0,0003
Emissioni Totali	[NOx+ PM/t materie prime carnee] kg/t	0,215051	0,099789	0,387786	0,2780	0,0967	0,2620
Biodiversità	[mq superficie coperta/mq area aziendale] mq/mq	0,51	0,51	0,51	0,51	0,51	0,51

\* i mc di gas metano utilizzati per la produzione di Energia Elettrica sono calcolati moltiplicando i Kwh di Energia Elettrica per il fattore 0,22 Smc/Kwh -