DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2018

in conformità al Reg. 1221/2009 CE del 25/11/2009

Consuntivazione e aggiornamento dati al 31/12/2018 (elaborata il 08/02/2019)

EMAS

GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
REG. N. IT - 000238

Introduzione

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'ecoefficienza 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 e del Reg. CE 1505/2017.

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:

1. sistema di Gestione per la Sicurezza Alimentare ai sensi della norma UNI EN ISO 22000:2005

2. sistema di Gestione di Rintracciabilità di Filiera ai sensi della norma UNI EN ISO 22005:2008

3. standard BRC (British Retail Consortium)

4. standard IFS (International Food Standards)

5. sistema di Gestione ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015,

6. registrazione EMAS ai sensi del Reg. CE 1221/2009, Reg. CE 1505/2017

7. sistema di Gestione della Salute e della Sicurezza secondo la BS OHSAS 18001:2007

8. sistema di gestione per la Responsabilità Sociale secondo lo standard SA 8000.

9. 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:

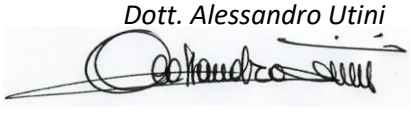
- fornire al pubblico, ed a tutti gli altri soggetti interessati, informazioni sugli impatti, sulle prestazioni ambientali e sul continuo miglioramento relativo alle attività svolte dalla nostra azienda ai sensi di quanto previsto dal Reg. 1221/2009 CE relativo all'adesione volontaria delle organizzazioni 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.

Medesano, 22 dicembre 2018

FURLOTTI & C srl
Legale Rappresentante
Dott. Alessandro Utini



La nostra POLITICA INTEGRATA
Qualità e Sicurezza Alimentare, Ambiente, Energia, Sicurezza sul Lavoro ed Etica Sociale

"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 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 controlli i consumi;
- 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, adottando le misure di controllo e di prevenzione individuate a seguito della periodica individuazione e valutazione dei pericoli e dei rischi.

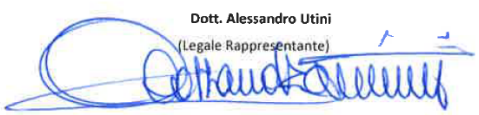
Per dare attuazione ai propri intendimenti, ***FURLOTTI&C srl*** si impegna a:

- 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.

Medesano, 30 ottobre 2017

Dott. Alessandro Utini
(Legale Rappresentante)



L'azienda ed il sito produttivo

Ragione Sociale dell'Organizzazione	***FURLOTTI & C srl***
Indirizzo	**Via F. Santi 1**
Località	***43014 Medesano***
Provincia	***Parma***
Partita IVA	***00251800348***
Stabilimento	
Unità produttiva F1	***Via F. Santi 1 43014 Medesano (PR)***
Unità produttiva F2	***Via G. di Vittorio 6 43014 Medesano (PR)***
Unità produttiva F3	***Via G. di Vittorio 10 43014 Medesano (PR)***
Magazzino imballi F4	***Via G. di Vittorio 1 43014 Medesano (PR)***
Recapiti	***Tel +390525420720*** ***Fax +390525420067*** ***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 *(dato al 31.12.2018)*	***Impiegati 11*** ***Operativi 123 di cui 25 somministrati***
Orario di lavoro	**F1** Ricevimento e Salagione, Sottovuoto e Spedizione 8,00-12,00 14,00-18,00 Cubetti Linea 1, Linea 2, Linea 3 6,00-14,00 14,00-22,00 Cubetti Linea 5 8,00-16,00 **F2** Ricevimento e lavorazione 8,00-12,00 14,00-18,00 **F3** Affettato 6,00-14,00 14,00-22,00 **F4** Magazzino 8,00-12,00 14,00-18,00 UFFICI 8,00- 12,00 14,00-18,0 *5 GIORNI LAVORATIVI ALLA SETTIMANA : DAL LUNEDI' AL VENERDI'*
Dati Catastali con muri	
Superficie globale	**9.738 m2 (F1+F2+F3+Ampliamento) + 980 m2 (F4) + 306 m2(Uffici)**
Superficie coperta globale	**6.941 m2 (F1+F2+F3+Ampliamento+F4+Ufficio)**
F1 e uffici nuovi	**3.776 m2 + 153 m2**
F2	**1.083 m2**
F3	**1.160 m2**
F4	**1.021 m2**

Storia ed Inquadramento aziendale

La Furlotti e c srl è stata fondata nel 1963 da Giacomo Furlotti e Camillo Utini
Oggi l'azienda è governata dai figli dei fondatori: Dott. Alessandro Utini, Amministratore Delegato, Sig. Franco Furlotti Resp.le Produzione, Sig. Ermes Furlotti Resp.le Commerciale.

Da un'attività artigianale di produzione di salumeria tradizionale si è trasformata nel tempo in una media impresa con un fatturato di 34 milioni di euro, con 134 operai (di cui 25 somministrati) e 11 impiegati, dati anno 2018.
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:

1963	La Furlotti e c srl viene fondata da Giacomo Furlotti e Camillo Utini. Si tratta di un piccolo salumificio nel centro di Medesano.
1974	Costruzione di 2 nuovi stabilimenti, F1 e F2, nell'attuale area, per far fronte all'aumento dei volumi di produzione.
1994	Ristrutturazione generale; da organizzazione di carattere artigianale a 'media industria'. Prime linee di cubettatura e di sottovuoto.
2007	Acquisizione di un terzo stabilimento, F3, in cui trovano allocazione 1 linea di affettamento ed 1 nuova linea di cubettatura.
2013	Interventi di ristrutturazione interna F1: l'area lavorazione viene 'ridisegnata' per permettere l'inserimento di una nuova linea di cubettatura (linea 5) e contemporaneo ampliamento della zona 'spedizione.
2014/2015	F1: trasferimento della linea di cubettatura dal sito F3. Ampliamento lato sud: nuovi locali per lo stoccaggio dei materiali sussidiari F2: ristrutturazione spogliatoi e creazione di nuovo asciugatoio F3: allestimento di 2 nuove linee di affettamento
2017/2018	Acquisizione di un' area limitrofa allo stabilimento F3; demolizione e ricostruzione di un nuovo stabilimento di ampliamento di F1 e collegamento con F3

Oggi il sito è, quindi, costituito da 2 unità produttive ed 1 magazzino imballi, così individuate:
unità produttiva F1-F3:

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 i 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: dedicata al deposito dei materiali di confezionamento.

L'ampliamento di F1 ed il collegamento con F3, è costituito da:

- ✓ piano cantina: magazzino imballaggi e locali tecnici
- ✓ piano terra: camera bianca per linee di affettamento, area ricevimento prodotti, celle di tempering e celle di stoccaggio prodotti finiti
- ✓ piano primo: locale lavorazione e sottovuoto, locali di stagionatura e celle frigorifere, spogliatoi e sala ristoro
- ✓ piano secondo: locali tecnici
- ✓ copertura: impianti tecnologici

Vantaggi:

- ✓ predisposizione di nuovi e razionali spogliatoi e aree ristoro per i dipendenti;
- ✓ aumento della capacità produttiva del reparto affettamento, segmento di mercato in crescita;

- ✓ ottimizzazione e razionalizzazione delle lavorazioni dei prodotti stagionati e del reparto sottovuoto;
- ✓ aumento delle sale di stagionatura e delle aree di deposito dei materiali sussidiari.

Per far fronte alle nuove esigenze in termini di richiesta di energia elettrica e di energia termica (vapore per la cottura dei prodotti e per la produzione di acqua calda tecnologica e sanitaria), nel nuovo stabilimento è installato un cogeneratore a turbina con generatore di vapore a recupero, per l'autoproduzione di energia elettrica e contestuale produzione di vapore tecnologico.

In figura 1 la planimetria generale del sito pre e post ampiamento.

Come era	Come è

Figura 1 : planimetria generale stabilimento

L'azienda si trova nella provincia di Parma in una zona vocata per le produzioni alimentari.

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

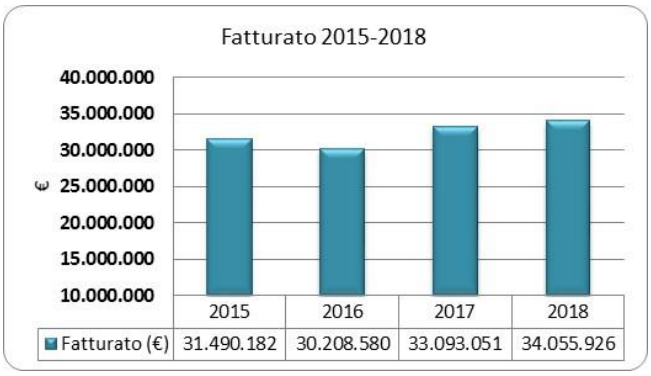
Nell'area si trovano anche le abitazioni dei proprietari.

FATTURATO

Nel grafico a lato si riportano i dati del periodo 2015-2018.

Il fatturato aziendale 2018 è stato di 34.055.926 € pari ad un aumento del 2.91 % rispetto al 2017.

Il dato conferma il trend positivo degli ultimi anni frutto di una storia che ha sempre tutelato e privilegiato la partnership di lungo periodo coi clienti, di un posizionamento molto chiaro in termini di qualità del prodotto e frutto degli investimenti degli ultimi anni.



MATERIE PRIME

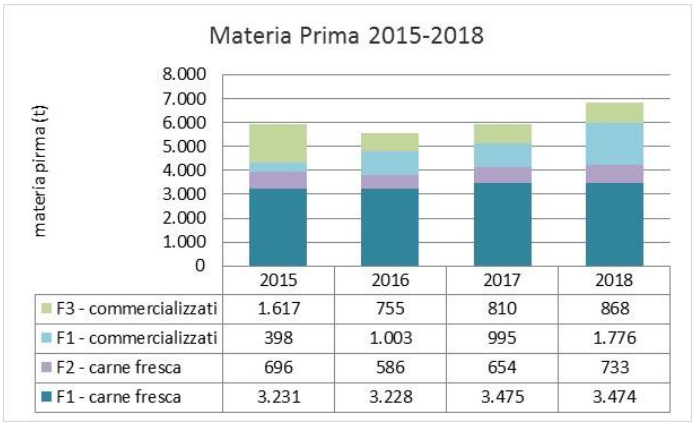
Di seguito i dati relativi alla carne fresca e ai commercializzati avviati ai processi produttivi, nel 2018:

F1 3474 t di carne fresca e 1776 t di prodotti commercializzati destinati a sticcatura o cubettatura.

F2 733 t di carne destinata alla produzione di salumeria tradizionale

F3 868 t di prodotti commercializzati destinati ad affettamento.

Rispetto al 2017 la carne introdotta è pari al + 15,44 %.



L'aumento più significatico si registra nei prodotti commercializzati lavorati in F1, +78%, la carne introdotta destinata ai prodotti di salumeria tradiazionale è aumentata del 12 %, mentre i prodotti destinati ad affettamento hanno avuto un incremento pari al 7 %.

PRODOTTI FINITI (= PRODOTTI VENDUTI)

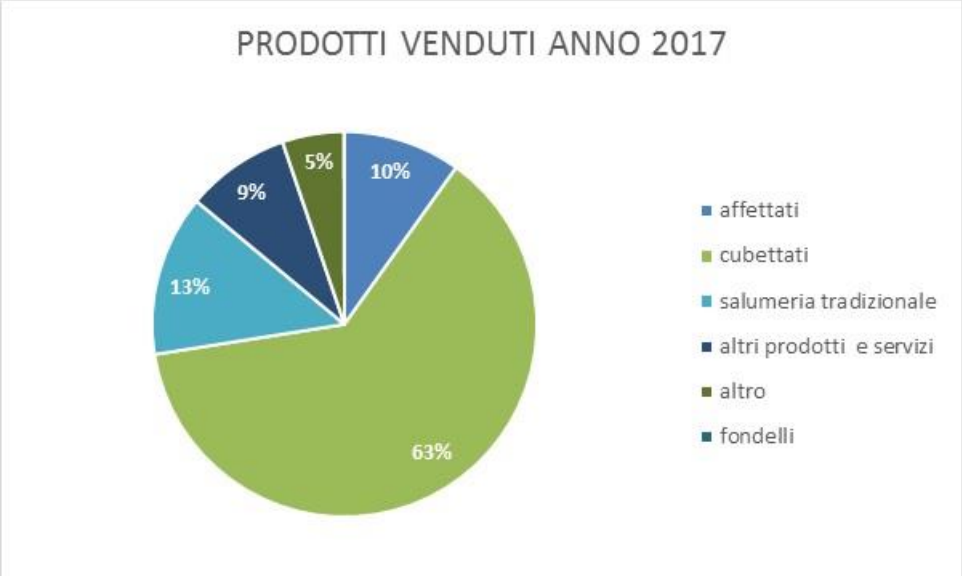
PRODOTTI FINITI (kg)	2015	2016	2017	2018
Prodotti affettati	625.745	531.931	476.224	721.460
Prodotti a cubetti/stick/franc	2.549.875	2.542.155	3.019.043	3.201.878
Prodotti a cubetti industria	160.349	178.337		
Prodotti interi stagionati	187.824	262.807	652.970	587.563
Prodotti interi sottovuoto	261.636	161.273		
Porzionati SV	524.081	317.190		
Altri prodotti e servizi	10.679	65.895	421.251	28.296
C/lavorazione		13.081		
Altro		239.589	250.519	255.855
Fondelli		29.418	1.342	1.758
	4.320.189,0	**4.341.676**	**4.821.350,5**	**4.796.810,1**

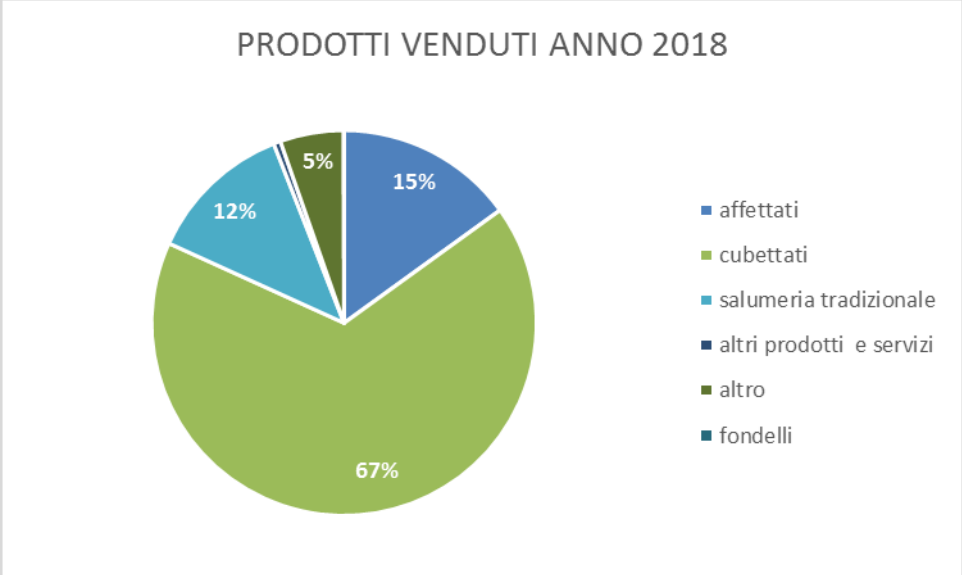
Anche nel 2018 i prodotti a cubetti si confermano il core business aziendale, paria la 67 % del venduto.

Si registra un calo nella vendita dei prodotti di salumeria tradizionale (- 10%) ed un aumento nella vendita dei prodotti affettati (+51,5 %).

L'analisi dei prodotti finiti, che coincidono con i prodotti venduti, dal 2017 viene effettuata secondo una nuova divisione delle categorie e dei codici, tutt'ora in fase di ottimizzazione.

Di seguito si riporta il grafico relativo alle categorie, definite dalla nuova divisione, di prodotti venduti anno 2017 e anno 2018.





ANALISI DEL CONTESTO INTERNO ED ESTERNO - INDIVIDUAZIONE DELLE PARTI INTERESSATE

Nel mese di settembre 2018 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.

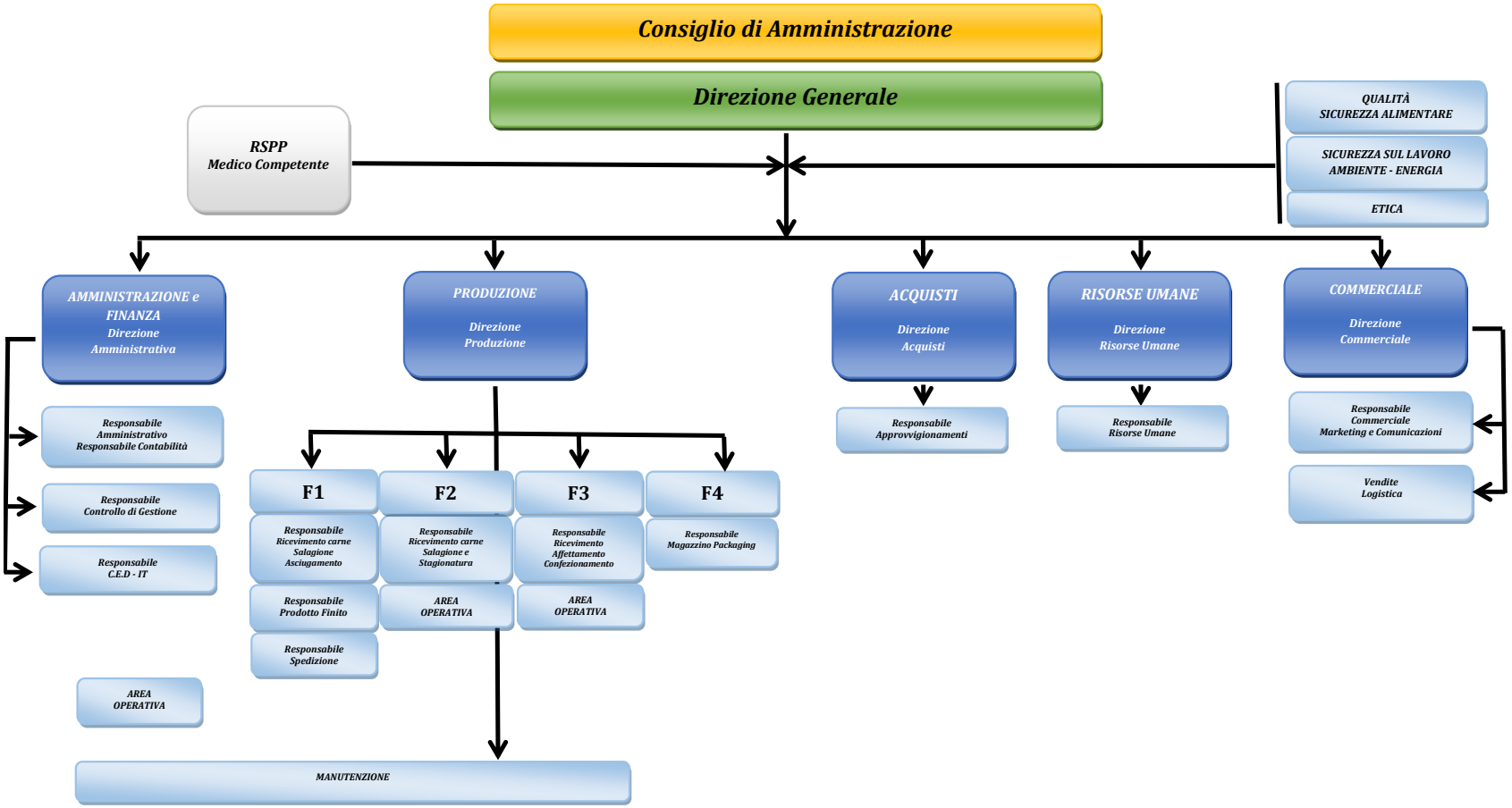
Di seguito i risultati di tale analisi.

CONTESTO INTERNO	
PUNTI DI FORZA	PUNTI DI DEBOLEZZA
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 consolidate	Coinvolgimento di un maggior numero di persone a livello operativo Consapevolezza del personale operativo Gestione acque reflue di processo-impianto di depurazione

CONTESTO ESTERNO	
OPPORTUNITA'	RISCHI /LIMITI
Finanziamenti in materia di risparmio energetico Riconoscimento a livello locale Investimenti Evoluzione tecnologica Confronto con i competitor	Quadro normativo complesso Procedure amministrative 'lente' Specifiche di prodotto definite dal cliente Uso fraudolento del 'Made in Italy' nel settore alimentare

PARTI INTERESSATE
SOCI, LAVORATORI, FORNITORI, CLIENTI, ENTI LOCALI, COMUNITA' LOCALE, ASSOCIAZIONI DI CATEGORIA, ISTITUTI DI CREDITO, COMPAGNIA DI ASSICURAZIONE

ORGANIGRAMMA AZIENDALE



Data aggiornamento: 31 Ottobre 2017

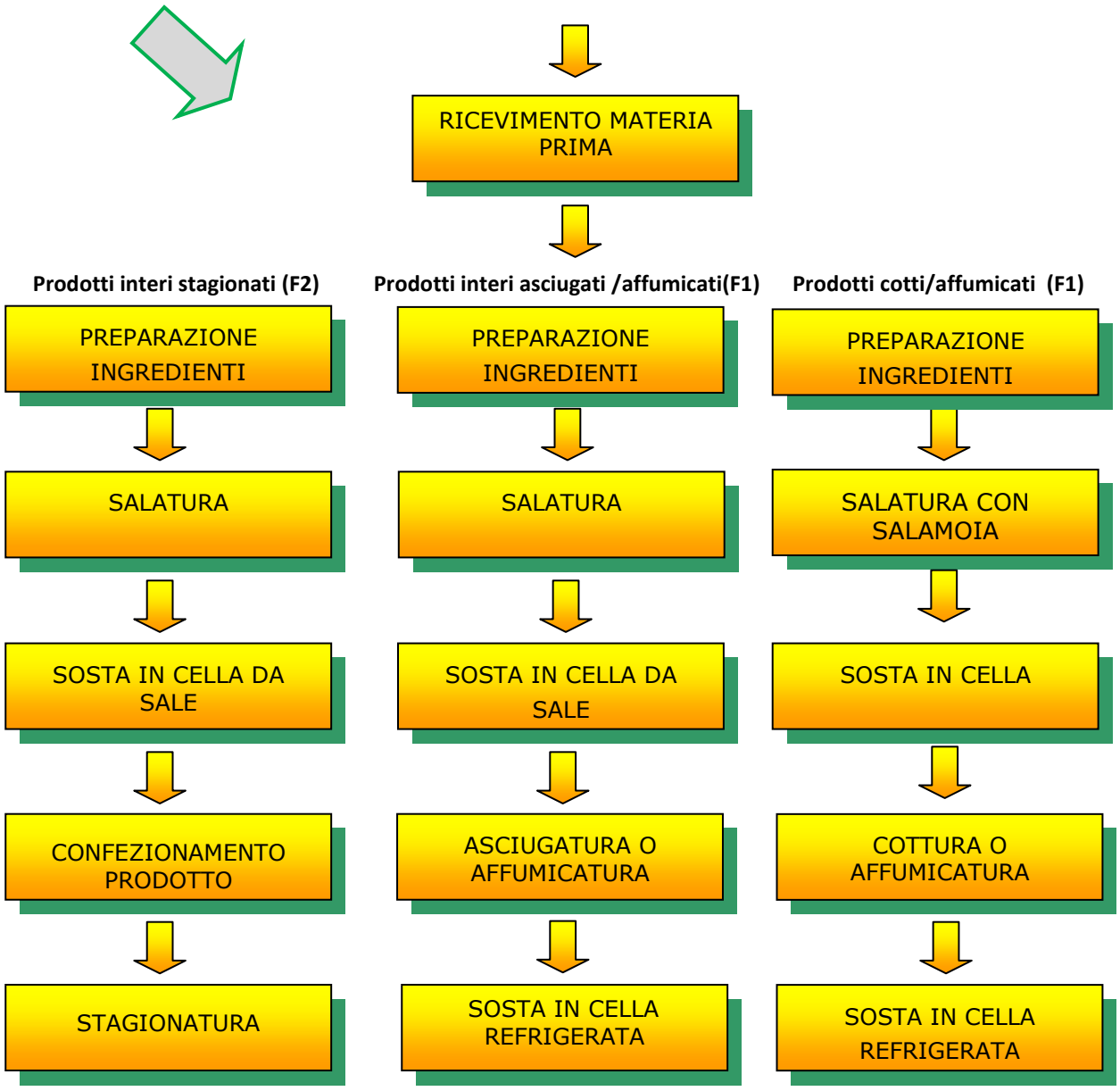
I Principali ruoli e responsabilità sono di seguito riportate:

Consiglio di Amministrazione CDA	Rappresenta l'Alta Direzione aziendale in tutti i settori, eroga materialmente le risorse e supervisiona le attività di DIR.
Direzione Generale DIR	Dà applicazione alle direttive del CDA, è il legale rappresentante dell'azienda, definisce le politiche, eroga le risorse (umane e finanziarie) e approva tutta la documentazione dei sistemi di gestione applicabili.
Rappresentante della Direzione per i sistemi integrati	Assicura che il sistema di gestione sia stabilito, attuato e mantenuto attivo e ne riferisce le prestazioni alla Direzione Generale.
Responsabile del Sistema di Gestione (assicurazione qualità, ambiente, sicurezza SA, energia)	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 (qualità, ambiente, igienico-sanitario, sicurezza, responsabilità sociale) e dell'esecuzione delle attività comuni (formazione, audit, gestione documentazione).
Amministrazione 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.
Vendite Responsabile vendite	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.
Acquisti 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.
Produzione Responsabile Produzione	Si occupa della pianificazione e gestione della 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.
Manutenzione 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.

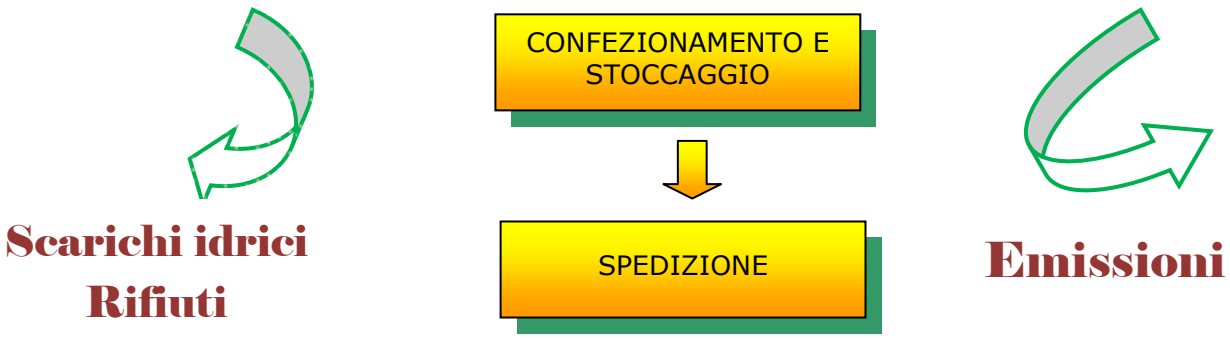
Il processo produttivo

PRODOTTO INTERO STAGIONATO O ASCIUGATO/AFFUMICATO O COTTO/AFFUMICATO

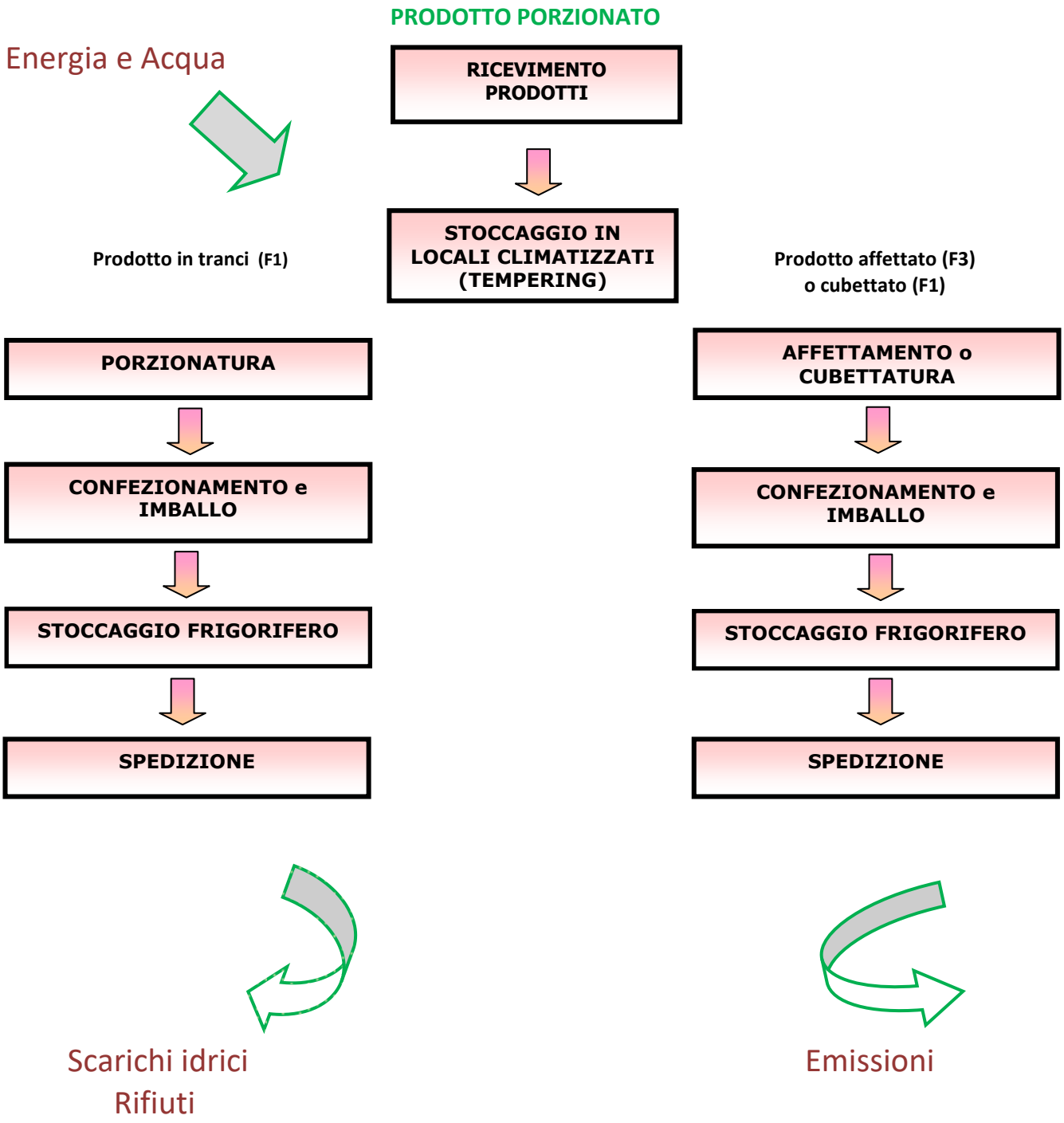
Energia e Acqua



I prodotti alla fine di ogni processo vengono avviati interi al



oppure ai processi di porzionamento di seguito rappresentati.


PRODOTTO PORZIONATO
Energia e Acqua
RICEVIMENTO PRODOTTI
STOCCAGGIO IN LOCALI CLIMATIZZATI (TEMPERING)
Prodotto in tranci (F1)
Prodotto affettato (F3) o cubettato (F1)
PORZIONATURA
CONFEZIONAMENTO e IMBALLO
STOCCAGGIO FRIGORIFERO
SPEDIZIONE
AFFETTAMENTO o CUBETTATURA
CONFEZIONAMENTO e IMBALLO
STOCCAGGIO FRIGORIFERO
SPEDIZIONE
Scarichi idrici
Rifiuti
Emissioni

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

IMPIANTI	UBICAZIONE	RETE SERVITA
DUPLEX HA 150	Locale tecnico F1	Rete idrica F1 e F3
MEDALIT 915	Locale caldaia F1	Caldaia a vapore F1
DUPLEX SMF 375	Locale caldaia F2	Rete idrica F2
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.

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 TERMICI

Per la produzione di acqua calda necessaria ai reparti di lavorazione ed al riscaldamento degli ambienti l'azienda dispone di quattro generatori di calore, a gas metano. A seguito dell'ampliamento, risultano in fase di installazione ma non ancora funzionati, anche 1 cogeneratore a turbina con generatore di vapore a recupero ed un nuovo generatore di vapore. La caldaia LCZ nel mese di settembre è stata sostituita con una caldaia a provvisoria a noleggio.

Generatore di calore	Potenza termica nominale (KW)	Unità produttive servite	Uso
IVAR (IN CASO DI EMERGENZA)	576	F1	Riscaldamento locali e acqua sanitaria
Mingazzini (a noleggio- ha sostituito la LCZ)	698	F1 E F3	Riscaldamento locali, acqua sanitaria, vapore, acqua di processo (lavaggio attrezzature)
TURBINA CAPSTONE e GENERATORE DI VAPORE A	1818	F1 E F3 ed ampliamento	Produzione di energia elettrica e produzione di vapore tecnologico

Generatore di calore	Potenza termica nominale (KW)	Unità produttive servite	Uso
RECUPERO (in fase di allestimento)			
MINGAZZINI (in fase di allestimento)	1563	F1 E F3 ed ampliamento	Produzione di vapore tecnologico
ICI	244	F2	Riscaldamento locali e acqua sanitaria
VEISMANN	35	F1 nuovi uffici	Riscaldamento locali e acqua sanitaria

IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI ARIA COMPRESSA

Per il funzionamento delle macchine pneumatiche, lo stabilimento è dotato di 3 generatori di aria compressa, uno dei quali funziona solo in caso di malfunzionamento degli altri, situati in uno specifico locale tecnico in prossimità dell'unità F1.

L'aria compressa prodotta viene accumulata in serbatoi posti nelle immediate vicinanze dei compressori stessi, 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).

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.

Dal 2014 alla fine del 2018 è stata aggiunta una seconda cabina con trasformatore in resina, a noleggio.

A seguito dell'ampliamento, a fine 2018, la cabina a noleggio è stata sostituita con una nuova, con trasformatore a resina, 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 R22 (gas lesivo per l'ozono), R507A e R427A (gas ad effetto serra).

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.

GRUPPO ELETTROGENO

L'installazione del gruppo elettrogeno, che presenta un motore da 500 kVA, risale a marzo 2004. Il motore presenta un circuito di raffreddamento ad acqua, un rendimento del 91,8% ed un consumo orario di 95,6 lt. al 70% del carico.

La cofanatura di insonorizzazione è formata da una struttura metallica che supporta pannelli fonoassorbenti verniciati classe 0 con doppio rivestimento per un livello di abbattimento del rumore a 70 db a 7 metri.

Contestualmente è stato installato un serbatoio (per il gasolio) a doppia camera in acciaio al carbonio della capacità di 5.000 lt, dotata di protezione anticorrosione esterna in endoprene e centralina di rilevamento perdite.

Rischi e Opportunita'

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 di mitigazione o miglioramento confermati anche per il 2019:

- Mantenimento dei sistemi di gestione
- Integrazione dei Sistemi adottati
- 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
- Conclusione del relamping delle plafoniere al neon con plafoniere Led
- Installazione e messa in funzione dei misuratori di energia elettrica per ottenere dati di consumo disaggregati
- Analisi dettagliata delle modalità di utilizzo dei detergenti
- Avviamento dell'isola cogenerativa costituita da cogeneratore a turbina e generatore a recupero per la produzione di vapore
- Avviamento di un secondo Generatore di Vapore

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. AL MOMENTO SONO IN FASE DI ANALISI: -INSTALLAZIONE DI COGENERATORE -SOSTITUZIONE LAMPADE A FLUORESCENZA CON LAMPADE A LED -INSTALLAZIONE DI 'MISURATORI FISSI ' DI ENERGIA ELETTRICA
	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 particellare 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	/
	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

Aspetto generale	Aspetto specifico	Impatto specifico	Cond. Oper.	Processo	Attività	PROGETTI
	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	
RUMORE	Immissione di rumore in ambiente esterno	Incremento del rumore esterno nell'area limitrofa allo stabilimento	N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione :funzionamento compressori	SCELTA SPECIFICA IN FASE DI PROGETTAZIONE. VERIFICA A SEGUITO DEL COLLAUDO A FINE LAVORI.
			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, detergenti 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 Monitoraggio in fase di attivazione dell'area nuova.
			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	Sversamento nelle caditoie della rete fognaria e successivo recapito in fognatura	**ALTO**
			Perdite accidentali di olio dagli automezzi nell'area di scarico dei materiali	Produzione di rifiuti costituiti da materiale assorbente impregnato di olio	
			Immissione di gas di scarico e rumore	Inquinamento atmosferico	
			Immissione di gas di scarico e rumore	Inquinamento acustico	
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 riifuti prodotti.	**ALTO**
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI	Presa 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.

Esempi di eccellenza

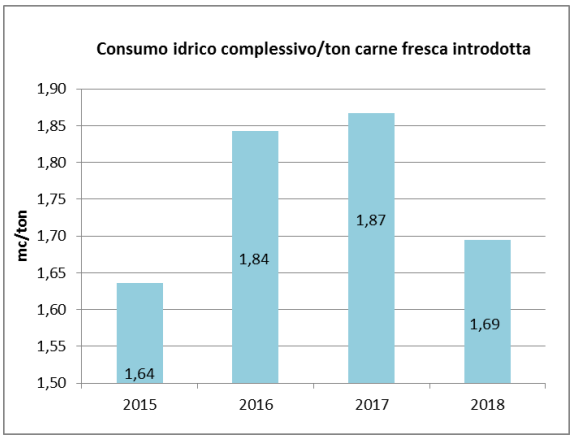
Per quanto riguarda il 'Trattamento ad Alta pressione per la decontaminazione della carne si rileva non essere applicabile ai nostri prodotti in quanto la pressione esercitata andrebbe a distruggere l'imballaggio primario, costituito da una vaschetta in materiale plastico.

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 *[Decreto Legislativo n° 31 del 02/02/2001- Attuazione della Direttiva 98/83 relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano]*

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

L'acqua è utilizzata per il processo produttivo, per gli impianti tecnologici e per gli usi civili.

A partire dal mese di giugno 2017 , fino a dicembre 2018, parte dell'acqua prelevata da acquedotto è stata utilizzata per le attività del cantiere; il calcolo dell'indicatore è stato effettuato scorporando tale consumo.

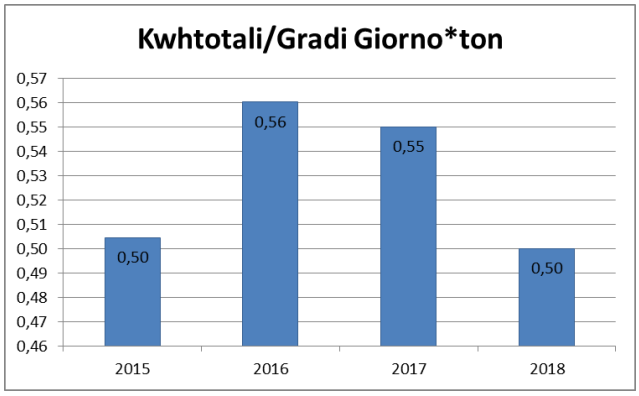
Nel grafico seguente si riporta l'evoluzione dell'indicatore di prestazione individuato (*m^3 di acqua prelevata/ton carne fresca lavorata*) che mostra nel 2018 un calo del 9%, riportandosi al valore del 2015.

Consumi energetici

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

Nel grafico a fianco si riporta l'andamento dell'indicatore ottenuto dal rapporto dei Kwh totali (energia elettrica e gas metano) ai gradi giorno e al quantitativo di carne lavorata.

I gradi giorno tengono conto delle differenze tra la temperatura esterna e la temperatura dei locali interni; in questo modo si correla il consumo di energia al mantenimento delle temperature nei locali di lavorazione e nelle celle di refrigerazione.



Il valore dell'indicatore del 2018 registra una diminuzione del 9 %, a dimostrazione di una maggiore efficienza dei processi.

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

L'analisi dei contributi parziali, al 31 dicembre 2018, dell' indicatore di prestazione mostra per l'Energia Elettrica una diminuzione del 11,0 % e per il Gas metano del 4,70 % (i dati quantitativi sono rappresentati nella Tabella 1)

PROGETTO 1: Aggiornamento annuale dell'Analisi Energetica ed mantenimento del Sistema di Gestione dell'Energia conforme alla Norma UNI CEI EN ISO 50001:2011.
OBIETTIVO: Analisi dettagliata dei consumi; individuazione degli Indicatori di riferimento per vettore energetico; individuazione degli ambiti di miglioramento e dei relativi investimenti.
ANNO 2016: CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE DELL'ENERGIA E ANALISI DEI CONSUMI.
ANNO 2017: MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE.
ANNO 2018: MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE.

PROGETTO 2 : INSTALLAZIONE DI UN SISTEMA COGENERATIVO PER LA PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA E TERMICA

OBIETTIVO: Si intende autoprodurre la quota di energia elettrica necessaria ' di base' attraverso un sistema cogenerativo collegato ad un generatore di vapore tecnologico.
ANNO 2018: INSTALLAZIONE DEL SISTEMA COGENERATIVO COSTITUITO DA TURBINA A GAS (600 Kwelettrici) e GENERATORE DI VAPORE A RECUPERO
ANNO 2019: completamento dell'installazione ed attivazione del cogeneratore

PROGETTO 3: RELAMPING PROGRESSIVO DELLE PLAFONIERE NEON CON PLAFONIERE LED.
OBIETTIVO: diminuzione dell'energia elettrica utilizzata per l'illuminazione dei locali con la sostituzione delle plafoniere a neon con plafoniere a led.
ANNO 2018: sostituzione totale delle plafoniere in F2, parziale in F1 e F3; installazione di plafoniere a LED in tutta la parte nuova.

PROGETTO 4 : INSTALLAZIONE DI SISTEMI DI MISURA DI ENERGIA ELETTRICA SEPARATI PER UTENZA
OBIETTIVO: analisi più approfondita dei consumi al fine di individuare eventuali inefficienze e ambiti di miglioramento.

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*]

L'azienda scarica in Pubblica Fognatura e quindi al Depuratore Comunale di Medesano.

L'azienda, in funzione dell'ampliamento dello stabilimento ha presentato domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Unica Ambientale-AUA, ottenendo l'aggiornamento anche per la parte relativa agli scarichi idrici, in data 12/12/2018.

SUAP n° 78/2015 del 03.09.2015, modificata con Det. Amb, 1146 del 07/03/2017 per le emissioni in atmosfera e con DET-AMB-2018-6434 del 07/12/2018.

Sono state confermate le deroghe ai limiti di immissione per i parametri COD, BOD5, Ammoniaca e Cloruri.

L'azienda tratta le acque reflue industriali 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.

Tale impianto nel 2017 è stato sottoposto ad una manutenzione straordinaria; nel dettaglio: migliorie:

- sostituzione della roto-griglia con una più grande ed efficiente
- rifacimento delle tubazioni di trasporto dell'aria compressa
- ampliamento del sistema di aerazione, da 12 a 20 piattelli diffusori
- revisione del mixer
- inserimento di un nuovo misuratore di ossigeno
- modifica del software del PLC per il controllo della soffiante tramite ossimetro
- inserimento di vasca di emergenza
- miglioramento dell'accesso al pozzetto di ispezione
- installazione di sistema per il controllo in remoto H24

Il processo di depurazione è rimasto invariato.

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.

Campionamenti ed analisi del refluo

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

L'azienda almeno due volte all'anno effettua analisi in autocontrollo. I parametri analizzati sono quelli ritenuti più, 'caratteristici' delle lavorazioni svolte.

In riferimento ai valori riportati nelle seguenti tabelle l'azienda non ha mai ricevuto comunicazioni o sanzioni.

Valori medi dal 2015 al 2017:

PARAMETRI	limiti	unità	2015	2016	2017
	D.Lgs 152/06	misura	valori medi	valori medi	valori medi
pH	5,5- 9,5		7,15	6,96	6,97
C.O.D.	1500*(500)	mg/l O_2	231,67	138,25	154,50
C.O.D. (1h pH7)			200,06	126,38	129,00
BOD5	1000*(250)	"	180,95	98,38	72,88
Solidi sospesi totali	200	mg/l	48,33	35,00	40,19
Grassi e oli (animali e vegetali)	40	mg/l	17,25	13,45	12,56
Tensioattivi (MBSA)	4	mg/l aer. OT	4,98	2,43	3,72
Fosforo totale (come P)	10	mg/l P	0,70	0,33	0,44
Ammoniaca totale (come NH4)	40*(30)	mg/l NH_4	6,77	6,81	14,41
Azoto nitrico (come N)	30	mg/l N	0,80		
Cloruri (come Cl)	2000*(1200)	mg/l Cl	517,30	320,13	506,45

Esiti dei campionamenti relativi all'anno 2018:

PARAMETRI	limiti D.Lgs 152/06	unità di misura	certificato IRETI PC1107 DEL 26/03/2018	certificato IRETI PC1818 del 10/05/2018	certificato IRETI PC4928 del 27/09/2018
pH	5,5- 9,5		6,50	7,5	6,8
C.O.D.	1500*(500)	mg/l O_2	822,00	42	161
C.O.D. (1h pH7)			816,00	28	134
BOD5	1000*(250)	"	288,00	10	95
Solidi sospesi totali	200	mg/l	62,00	21	84
Grassi e oli (animali e vegetali)	40	mg/l	11,20	16,1	18,2
Tensioattivi (MBSA)	4	mg/l aer. OT	3,00	0,3	3,1
Fosforo totale (come P)	10	mg/l P	5,60	0,3	0,4
Ammoniaca totale (come NH4)	40*(30)	mg/l NH_4	28,30	2,8	5,7
Azoto nitrico (come N)	30	mg/l N	nd		nd
Cloruri (come Cl)	2000*(1200)	mg/l Cl	728,50	102,3	370
solfati (come SO_4)	1000	mg/l SO_4	52,00	55,8	42,2

Nel corso del 2018 non ci sono stati superamenti dei limiti, a conferma che l'aumento della superficie di sgrigliatura del refluo e il maggiore controllo delle operazioni di pulizia hanno avuto effetto positivo.

A fronte di una necessaria sicurezza alimentare ottenuta con il protocollo di sanificazione adottato, ad oggi non è possibile la sostituzione dei prodotti detergenti e sanificanti.

La Direzione conferma una particolare attenzione a questo aspetto che rimane oggetto di obiettivi di miglioramento, come di seguito specificato.

PROGETTO: Individuazione delle possibili migliorie dell'impianto di trattamento delle acque reflue.

OBIETTIVO: Diminuire le concentrazioni di inquinanti allo scarico, comunque nei limiti dell'autorizzazione, al fine di ottimizzare le spese di gestione dell'impianto e di depurazione fatturate dall'Ente Gestore della rete fognaria.

ANNO 2016: DEFINIZIONE DEL PROGETTO DI MODIFICA DELL'IMPIANTO DI AERAZIONE E DI RINFORZO DELLA VASCA DI OSSIDAZIONE, al fine di migliorare la separazione dei solidi sospesi e migliorare l'ossidazione.

ANNO 2017: MANUTENZIONE STRAORDINARIA DELL'IMPIANTO, sostituzione della rotogriglia, aumento dei diffusori, pulizia delle condotte dell'aria, revisione della soffiante, inserimento di misuratore di ossigeno, adeguamento software del PLC, sistema di controllo in remoto H24.

ANNO 2018 - 2019: interventi gestionali sulle modalità di utilizzo dei detergenti e collaborazione con il fornitore per l'individuazione di prodotti in grado di soddisfare le esigenze di sicurezza alimentare e ambientale.

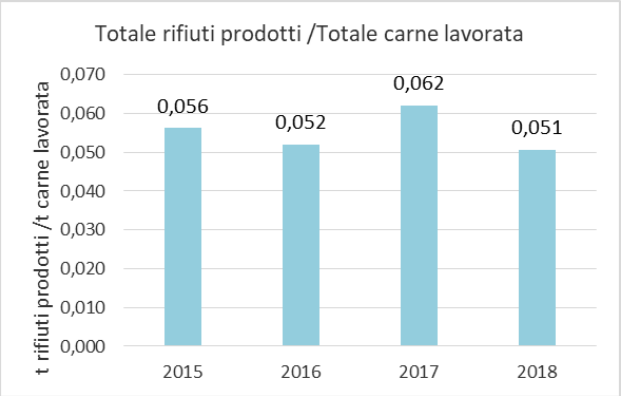
Rifiuti [*Decreto Legislativo n. 152 del 03/04/2006- Norme in materia ambientale- Parte IV , e smi - Reg. 1069/09 CE in materia di Sottoprodotti di origine animale*]

Il processo di produzione e i processi 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 prodotti sono dettagliati nella Tabella in Allegato 1.

Nel 2018 si registra una diminuzione dell'indicatore, rispetto al dato del 2017: minor quantità di rifiuti prodotti e maggior quantità di carne lavorata.



Di seguito si riportano i dati relativi alla percentuale di rifiuti pericolosi e di rifiuti avviati a recupero.

	2015	2016	2017	2018
% rifiuti avviati a recupero/ totale rifiuti prodotti	9	15	12	16
% rifiuti pericolosi/ totale rifiuti prodotti	1,27	0,26	3,45	3,24

Percentuale maggiore di rifiuti avviati a recupero, e leggero aumento della quantità di rifiuti pericolosi: imballaggi sporchi (prodotti utilizzati per la depurazione delle acque reflue) e filtri degli impianti UTA. Questi ultimi sono aumentati in quanto è cresciuta la necessità di sostituzione per una maggiore attenzione alla qualità dell'aria dei locali di lavorazione. Sebbene si tratti di filtrazione di aria ambiente il codice CER utilizzato è 'pericoloso'. Nel corso del 2019, anche a fronte di un possibile aumento a seguito della messa in funzione dei nuovi locali dell'ampliamento, si effettuerà una specifica ricerca per individuare sia la possibilità di classificazione come rifiuto 'Non pericoloso', sia la possibilità, in ottica di economia circolare, di riutilizzo o recupero di parti dei filtri, da parte dell'azienda produttrice.

Di seguito il dettaglio degli indicatori di prestazione individuati per le categorie di rifiuti "non pericolosi" più significative (dal punto di vista quantitativo).

Fanghi di depurazione (CER 020204)

Indicatore di Prestazione Produzione Fanghi Depurazione		2015	2016	2017	2018
fanghi di depurazione	*kg rifiuto/ton carne lavorata*	29	20	30	18,86

Il dato al 31.12.2018 registra un netto calo della quantità di fanghi conferita: maggiore efficienza dell'impianto.

Imballaggi misti (CER 150106)

Indicatore di Prestazione Produzione Imballaggi Misti		2015	2016	2017	2018
imballaggi misti	*kg rifiuto/ton prodotto finito*	31	32	31	34,37

Il dato al 31.12.2018 registra un aumento del 12 %; maggiore quantità di rifiuto prodotto (eliminazione di film con grafiche obsolete).

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.

Metalli misti : (cod. CER 170407) si tratta di materiale derivante da attività di dismissioni o ristrutturazioni. 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.

Fanghi pulizia fognature: si tratta del rifiuto proveniente dalla pulizia periodica della rete fognaria effettuata per garantirne l'efficacia. Il rifiuto è smaltito col codice CER 200306. Questo rifiuto è destinato a smaltimento.

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 sostituzione 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.

Rifiuti di cantiere: sono stati gestiti direttamente dalle aziende operanti.

L'azienda produce anche sottoprodotti della lavorazione non più destinati al consumo umano identificati come "**Sottoprodotti di Origine Animale di CAT.3**": sono costituiti dagli sfridi della lavorazione che non possono più essere immessi nel ciclo produttivo. Non sono significativi ai fini ambientali, è necessario solo la corretta gestione (Reg. 1069/09 CE).

Emissioni in atmosfera [Decreto Legislativo 152/2006 – Parte V, e smi ; D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59]

Impianti Termici e Altre emissioni convogliate

L'azienda, in funzione dell'ampliamento dello stabilimento ha presentato domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Unica Ambientale-AUA, ottenendo l'aggiornamento anche per la parte relativa alle emissioni in atmosfera, in data 12/12/2018.

SUAP n° 78/2015 del 03.09.2015, modificata con Det. Amb, 1146 del 07/03/2017 per le emissioni in atmosfera e con DET-AMB-2018-6434 del 07/12/2018.

Il nuovo quadro riassuntivo è riportato di seguito:

N°	Impianto/fase di lavorazione	Tipo impianto	Durata emissione	Prescrizioni
E01	Generatore calore ad uso riscaldamento (saltuario, in alternativa a E07)	Caldaia gas metano	Saltuaria	Impianti scarsamente rilevanti
E02	Generatore calore ad uso riscaldamento	Caldaia gas metano	24 h/g 365 gg/anno	
E03 E05 E04 E 08 **E19 e E20 Nuovi**	Forni cottura ed affumicatura	N° 6 Forni con affumicatoio	20h/g 312 gg/anno	Controllo annuale del materiale particellare e sostanze organiche volatili Comunicazione di messa in esercizio (E19 e e20)
E09, E10	Forno cottura	N° 4 Forno a vapore	20h/g 312 gg/anno	NON SIGNIFICATIVA
E07 Modificato	Generatore di vapore a gas metano	N° 1 Generatore di vapore Back up del sistema cogenerativo	110 h/anno	Impianto di Combustione Comunicazione di messa in esercizio Controlli annuali (E18)
E06	Impianto lavaggio attrezzature	N° 1 Macchina lavatrice ad acqua calda	2 h/g 260 gg/anno	-
E11 E12 E14 E15 E16	Estrattori aria ambiente	N° 5 estrattori aria ambiente	3 h/g 5 gg/set.	Emissione non soggetta ad autorizzazione
E13	Tunnel ad immersione	N° 1 estrattore aria calda	2 h/g 2 gg/set.	-
E17 E18 Nuovi	Produzione di energia elettrica e vapore Tecnologico	N° 1 isola cogenerativa costituita da Turbina a gas e generatore di vapore a recupero	24 h/g 365 gg/anno	Impianto di Combustione Comunicazione di messa in esercizio Controlli annuali (E18)
E21 e E22	Estrattori aria ambiente, locale forni e locale lavalame	N° 2 estrattori aria ambiente	1 h/g 5 gg/sett.	Emissione non soggetta ad autorizzazione
E23 Nuovo	Lavasalumi e Lavaattrezzature	Macchina lavasalumi e lavattrezzature	3h /g 5 gg/sett.	Comunicazione di messa in esercizio

La messa in esercizio dei nuovi impianti è prevista entro il primo quadrimestre del 2019.

Per quanto riguarda gli impianti di generazione del calore e del vapore, gli stessi sono sottoposti a controllo e manutenzione, ai sensi del D.P.R. 74/2013 e del D.P.R. 551/1999, attraverso 2 interventi annuali.

Con periodicità annuale è compilato il registro di Autocontrollo.

Si sottolinea che i controlli effettuati sono stati sempre conformi a quanto autorizzato (come si evince dal Registro delle Emissioni).

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

L'azienda utilizza come gas refrigerante per i propri impianti frigoriferi il Freon R22 (ODP = 0,05).

Nella tabella di seguito riportata sono indicati, divisi per anno, il numero di impianti , il quantitativo di gas contenuto e i quantitativi rabboccati per ripristinare le perdite.

La tabella si riferisce al periodo 2013-2018; i reintegri sono registrati, per ogni impianto, sul relativo libretto.

Trattandosi di rotture imprevedibili non è possibile individuare una tendenza o una frequenza di reintegro annuale.

R22	2015			2016			2017			2018		
SITO	N° imp.ti	kg	reintegri	N° imp.ti	kg	reintegri	N° imp.ti	kg	reintegri	N° imp.ti	kg	reintegri
F1	2	110	0	2	110	0	2	110	0	1	60	0
F2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TOTALE	***2***	***110***	***0***	***2***	***110***	***0***	***2***	***110***	***0***	***1***	***60***	***0***

RETROFIT *: reintegrati 77 kg di gas FX100 (R427A); sostituzione dell'olio minerale dei gruppi con olio sintetico, dei filtri e delle valvole termostatiche (nel caso sia necessario un intervento d'urgenza è possibile sostituire solo l'olio).

Nel mese di agosto del 2018 è stato effettuato il retrofit di un impianto contenente R22; il compressore è stato sostituito con un nuovo impianto contenente R507A.
Ad oggi, quindi, rimane un solo impianto con 60 kg di R22.

Sostanze ad Effetto serra [Gas fluorurati ad effetto serra [Reg. 517/2014 CE]

L'azienda utilizza come gas refrigerante per i propri impianti frigoriferi anche il Freon R507A (GWP = 3300) ed il gas R 427A (GWP = 650); dal 2013 anche il gas R410 A contenuto nell'impianto di condizionamento degli uffici nuovi.

Nel corso del 2017 , nel sito F1, due locali asciugatoi serviti dall'impianto a glicole sono stati trasformati in celle di refrigerazione collegate ad 1 impianto ad espansione diretta contenenti R507A.

I quantitativi totali di gas contenuti negli impianti al 31.12.2017, divisi per stabilimento e per tipologia di gas, ed i quantitativi di gas rabboccati per ripristinare le perdite avvenute nel periodo 2013-2017 sono riportati nelle tabelle seguenti.

Non vengono conteggiati gli impianti con un quantitativo di gas inferiore a 5 t_{eq} CO_2.

Si riportano sono i dati degli impianti soggetti a verifica ai sensi del Reg. CE 517/2014.

R507a	2015			2016			2017			2018		
SITO	N° impianti	kg	reintegri	N° impianti	kg	reintegri	N° impianti	kg	reintegri	N° impianti	kg	reintegri
F1	16	888	86	16	888	80	17	914	201	18	967	35
F2	3	167	11	3	167	0	3	167	0	3	167	0
F3	6	472	77	6	472	0	6	472	0	6	472	230
TOTALE	**25**	**1527**	**174**	**25**	**1527**	**88**	**26**	**1553**	**201**	**27**		**265**

I dati relativi ai reintegri sono registrati, per ogni impianto, sui relativi libretti.

Trattandosi di rotture imprevedibili non è possibile individuare una tendenza o una frequenza di reintegro annuale.

R427A	2015			2016			2017			2018		
SITO	N° impianti	kg	reintegri	N° impianti	kg	reintegri	N° impianti	kg	reintegri	N° impianti	kg	reintegri
F1	6	318	55	6	318	25	6	333	46.5	6	333	20
F2	9	341	34	9	341	60	9	336	41.5	9	336	80
F3	NON PRESENTE			NON PRESENTE			NON PRESENTE			NON PRESENTE		
TOTALE	**15**	**659**	**89**	**15**	**659**	**85**	**15**	**669**	**88**	**15**	**669**	**100**

I dati relativi ai reintegri sono registrati, per ogni impianto, sui relativi libretti.

Trattandosi di rotture imprevedibili non è possibile individuare una tendenza o una frequenza di reintegro annuale.

R410A	2015			2016			2017			2018		
SITO	**N° impianti**	**kg**	**reintegri**	**N° impianti**	**kg**	**reintegri**	**N° impianti**	**kg**	**reintegri**	**N° impianti**	**kg**	**reintegri**
uffici	1	9,9	0	1	9,9	0	1	15	0	1	15	0
TOTALE	**1**	**9,9**	**0**	**1**	**9,9**	**0**	**1**	**15**	**0**	**1**	**15**	**0**

A fine 2018 sono stati attivati 5 impianti a servizio della nuova ala F3; gli impianti contenengono R407F (GWP1825)

R407F	2018		
Sito	N° impianti	kg	reintegri
Ala F3	5	748	0
TOTALE	5	748	0

Nel corso del 2017 è stato acquistato un nuovo autocarro che è sottoposto a verifica specifica anche l'impianto frigorifero.

Non sono state rilevate fughe.

R404	2017			2018		
	N° impianti	kg	reintegri	N° impianti	kg	reintegri
TOTALE	1	6.8	0	1	6.8	0

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_2), il metano (CH_4) e il protossido di azoto (N_2O).

Il Protocollo di Kyoto (1997) è l'accordo internazionale diretto a ridurre le emissioni dei gas effetto serra: in questo trattato sono stati fissati gli obiettivi internazionali per la riduzione di tali gas ed i Paesi industrializzati e quelli ad economia in transizione che hanno aderito alla riduzione delle principali emissioni.

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_2 nella stessa quantità (GWP CO_2 = 1).

La misura metrica utilizzata per comparare le emissioni dei vari gas serra sulla base del loro potenziale di riscaldamento globale quindi sono gli equivalenti di CO_2 (carbon dioxide equivalent, **CDE,** CO_{2eq}).

Gli equivalenti di CO_2 di un determinato gas si ricavano moltiplicando le kilotonnellate di gas emesso per il corrispettivo GWP:

$$CO_{2eq} = \text{GWP x kiloton gas serra emesso}$$ [1]

Per valutare la propria posizione nei confronti del riscaldamento globale del pianeta, l'azienda ha calcolato le emissioni di "CO_{2eq} " derivanti dalla propria attività sulla base della seguente relazione:

$$CO_2eq = \sum_i GWP_i \cdot E_i$$

1 La metodologia più diffusa per la stima delle emissioni è quella elaborata nell'ambito del progetto CORINAIR (CooRdination 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.

dove:

CO2eq = emissioni di CO2 equivalente in kt/anno

GWPi = "Global Warming Potential" specifico per ogni gas serra

Ei = emissioni di CO2 (in kt/anno)

Per potere stimare la *CO2eq* si è reso necessario calcolare la quantità di *CO2eq* derivante dai processi di combustione, dal consumo di energia elettrica (emissione indiretta) e dalle fughe di freon R507A:

CO_{2eq} da metano = GWP x kiloton metano utilizzato

(considerando che: 1mc metano = 8200 kcal e 1kcal di metano = 0,23g CO_2 e GWP CO_2 = 1)

CO_{2eq} da energia elettrica = GWP x kiloton energia elettrica utilizzata

(considerando che: 1kwh = 0,23g CO2 e GWP CO_2 = 1)

CO_{2eq} da fuga di freon R507 e R427A = GWP x kiloton freon R507 e kiloton R427A disperso

(considerando che: GWP R507A = 3985; GWP R427A = 2138 calcolati in conformità all'allegato IV Reg. CE 517/2014)

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).

		kt CO2eq			
fonte	**tipologia di emissione**	**2015**	**2016**	**2017**	**2018**
da metano	diretta	0,5412	0,5385	0,5759	0,6334
da gas refrigeranti	diretta	0,8837	0,5326	0,9891	1,2698
Totale	diretta	1,4249	1,0711	1,5651	1,9032
kt CO_{2eq} /Kton carne lavorata	**diretta**	**0,2398**	**0,1922**	**0,2637**	**0,2778**
da energia elettrica	indiretta	2,2201	2,3074	2,4123	2,4875
kt CO_{2eq} /Kton carne lavorata	**indiretta**	**0,3736**	**0,4141**	**0,4065**	**0,3631**

Nota: PFC e SF_6 non sono stati presi in considerazione in quanto non individuati nel processo produttivo nell'ambito della Analisi degli Aspetti Ambientali.

L'aumento dell'indicatore relativo alle amissioni dirette è correlato agli aumenti dei consumi di entrambe le fonti, gas metano e gas ad effetto serra; l'indicatore indiretto, correlato all'energia elettrica si mantiene sullo stesso valore del 2016.

PROGETTO: Quantificazione dell'impatto ambientale dei prodotti Furlotti.

Certificazione ISO 14064: Carbon Foot Print (CFP) del sito di Medesano

Certificazione ISO TS 14067: determinazione del Carbon Foot Print di una referenza di pancetta a cubetti, nazionale.

OBIETTIVO: porre maggior controllo sull'aspetto Emissioni Gas Serra

ANNO 2016: sono stati calcolati il CFP e l'Impronta Ambientale di Prodotto (PEF) della pancetta dolce a cubetti confezionata in vaschetta di plastica nei formati 140g, 125g e 50g.

ANNO 2017: aggiornamento dei calcoli di CFP e Impronta Ambientale di Prodotto (PEF)

ANNO 2018: aggiornamento dei calcoli di CFP e Impronta Ambientale di Prodotto (PEF)

ANNO 2019: aggiornamento dei calcoli di CFP e Impronta Ambientale di Prodotto (PEF)

Emissione Annuali Totali nell'atmosfera

Per quanto riguarda le emissioni totali annuali, le quantità di NOx e PM sono state calcolate dalle analisi effettuate nei punti di emissione individuati e dai dati del Registro delle Emissioni in Atmosfera.

Il dato del materiale particellare è aumentato in funzione della messa in esercizio di due nuovi punti di emissione di affumicatura, a partire dal 25 luglio 2017.

L'indicatore 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 tot/ton prodotti finiti
2012	95,6578	0,0248	0,4010	0,0003	0,0251
2013	94,5100	0,0283	0,3765	0,0002	0,0285
2014	89,3595	0,0229	0,3750	0,0002	0,0231
2015	114,6246	0,0265	0,3891	0,2018	0,2283
2016	92,1114	0,0212	0,3788	0,0002	0,0214
2017	63,5080	0,0132	2,3141	0,0011	0,0143
2018	63,5080	0,0132	0,2149	0,0001	0,0133

Nota: SO_2 non è stata considerata in quanto non individuati 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]*

L'area su cui è sito lo stabilimento è classificata nel Piano di Zonizzazione acustica Comunale come *'Classe V- Aree prevalentemente industriali'*; l'attività risulta quindi compatibile con la localizzazione.

In funzione dei lavori di ampliamento e ristrutturazione dell'unità produttiva F1, iniziati nel 2014 è stata redatta una relazione di 'previsione di impatto acustico'; il relativo collaudo è stato inviato all'autorità competente in data 27/02/2018.

L'azienda, in funzione dell'ampliamento dello stabilimento ha presentato domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Unica Ambientale-AUA, ottenendo l'aggiornamento anche per la parte relativa all'Impatto acustico, in data 12/12/2018.

SUAP n° 78/2015 del 03.09.2015, modificata con Det. Amb, 1146 del 07/03/2017 per le emissioni in atmosfera e con DET-AMB-2018-6434 del 07/12/2018.

La relazione di Impatto acustico non ha rilevato superamenti né dei limiti assoluti né dei limiti differenziali.

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.

Considerando la crescente importanza dei detergenti si decide di inserire i quantitativi utilizzati nel periodo 2017-2018.

Nella tabella seguente sono indicate le quantità, divise per tipologia di utilizzo e gli indicatori.

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.

TIPOLOGIA PRODOTTO	UNITA' DI MISURA	UTILIZZO 2017	UTILIZZO 2018	indicatore 2017	indicatore 2018
LAVAGGIO FORNI	KG	2160	1107	0,62	0,32
LAVA ATTREZZATURE	KG	1500	1240	0,50	0,44
DETERGENTE MANI	KG	170	230		
DETERGENTE PER SUPERFICI	KG	5268	7474	1,10	1,56
TOTALE	**KG**	**9098**	10051		

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 esterna, che potrebbero causare una contaminazione dell'aiuola perimetrale lato sud: ad oggi tali situazioni non si sono mai verificate.

Al fine di ridurre il rischio di sversamenti accidentali l'azienda ha predisposto dove opportuno dispositivi di contenimento e definito specifiche misure di intervento nel caso in cui tali eventi dovessero comunque verificarsi 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.

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.

Prevenzione incendi *[Rif. DPR 151/11]*

L'azienda dispone dei seguenti Certificati di prevenzione incendi:

SITO	ATTIVITA' SOGGETTE	CONFORMITA' ANTINCENDIO	VALIDITÀ	NOTE
F1	70.1.B- locali adibiti a depositi con superficie lorda superiore a 1000 m^2 con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg – fino a 3000 m^2 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	Pratica VVF n° 9654 06/07/2017	dal 07/07/2017 al 06/07/2022	Pratica SUAP 410/2017. Settembre 2017 effettuato sopralluogo dei VVF a seguito di presentazione SCIA per conclusione lavori di ampliamento e modifiche interne. Installato impianto di rilevazione fumi e allarme antincendio nella parte nuova. 20/11/2017: comunicazione di conclusione del procedimento
	70.2.C- locali adibiti a depositi con superficie lorda superiore a 1000 m^2 con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg – oltre a 3000 m^2 34.1.B – depositi di carta e cartoni,.., con quantitativi in massa superiori a 5000 kg 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	Pratica VVF n ° 9654	/	**Ampliamento F1 e collegamento F3** Pratica SUAP 465/2017, 10/08/2017 Richiesta di PDC in variante al PU 324/2017 Ampliamento F1 e collegamento F3 21/10/2017: parere favorevole I lavori di costruzione sono in corso.

SITO	ATTIVITA' SOGGETTE	CONFORMITA' ANTINCENDIO	VALIDITÀ	NOTE
	70.1.B- locali adibiti a depositi con superficie lorda superiore a 1000 m^2 con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg – fino a 3000 m^2	Pratica VVF n ° 9654	/	**Scia ristrutturazione edilizia con opere interne e cambio d'uso** Pratica SUAP 21/2018 Installazione della Linea Cubetti 1 nella zona 'deposito materiale sussidiario' – Tunnel F1. 26/04/2018: Parere favorevole Attività 70.1 B Il locale
F2	74.1.A.- Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 kW – fino a 350 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 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^3 – liquidi con punto di infiammabilità superiore a 65°C, per capacità geometrica complessiva compresa tra 1 m^3 e 9 m^3.	Pratica VVF n° 11043 14/02/2017	dal 14/02/2017 al 13/02/2022	Pratica SUAP 110/2017 del 14.02.2017 Presentazione attestazione di rinnovo periodico 29/05/2017: trasmissione attestazione di rinnovo periodico, scadenza il 14/02/2022
F3	NON soggetto Rientrerà nella pratica VVF 9654 relativa all'ampliamento (Pratica SUAP 465/2017, 10/08/2017)	Attività non soggetta	/	Nell'unità sono state installati i sistemi per la gestione dell'emergenza incendio (porte di sicurezza e estintori)
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 16/10/2017	Fino al 16/10/2022	Pratica SUAP 573/2017 del 16/10/2017 Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio

2.4 Preparazione alle emergenze

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

Emissioni dell'aria · Dispersione nell'aria di sostanze prodotte da eventuali incendi · Combustioni centrali termiche non conformi con conseguente emissione di CO2 · Fuoriuscita di gas serra R507A; R427A; R410A · Fuoriuscita di sostanze lesive all'ozono R22	***Contaminazione del suolo o sottosuolo*** · Sversamenti accidentali di liquidi contenenti sostanze pericolose o oli idraulici o prodotti per impianto trattamento acque. · Sversamenti nel suolo di rifiuti liquidi (fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, olio esausto).

Rifiuti ed imballi · Rottura o sversamento di rifiuti liquidi. · Rifiuti conseguenti ad incendi	***Sostanze pericolose e/o infiammabili*** Rottura serbatoi di carburante/lubrificante di automezzi. Rottura o perdita di olio da circuiti/centraline idrauliche Rottura o perdita da fusti. Sversamenti detergenti/disinfettanti
Risorse idriche ed energetiche: · Perdite dalla rete di distribuzione dell'acqua; · Fuoriuscita gas metano	

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.

Obiettivi e programmi ambientali

Al fine di operare in un'ottica di miglioramento continuo la direzione di Furlotti & 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 lo stato di avanzamento del Piano 2016- marzo 2019.

PROGRAMMA AMBIENTALE TRIENNIO 2016- marzo 2019 STATO DI AVANZAMENTO

<table>
<tr><th>Obiettivi</th><th>Descrizione aspetto ambientale</th><th>Descrizione intervento</th><th>Tempi</th><th>Risorse in euro</th><th>Resp.</th><th>Target 2018</th></tr>
<tr><td rowspan="4">Quantificazione dell’impatto ambientale dei prodotti Furlotti</td><td rowspan="4">Riscaldamento globale
Carbon Foot Print</td><td>Anno 2016
Certificazione ISO 14064 :
Carbon Foot Print del sito di Medesano

Certificazione ISO TS 14067:
determinazione del Carbon Foot Print di una referenza di pancetta a cubetti, nazionale.</td><td>Entro
30 marzo 2016</td><td>Risorse Interne ed Esterne
€ 18.000,00</td><td>DIR
RGSLA
RAQ</td><td rowspan="4">Ottenimento dell’attestazione di verifica dei dati da parte di Ente Terzo

per il triennio 2016-2019</td></tr>
<tr><td colspan="4">OBIETTIVO MODIFICATO E RAGGIUNTO: ☺
ISO 14064: EFFETTUATI I CALCOLI, NON E’ STATA RICHIESTA LA CERTIFICAZIONE.
ISO TS 14067 : ATTESTAZIONE DEL 29/06/2016
IMPRONTA AMBIENTALE DI PRODOTTO: ATTESTATO DI VERIFICA DE 29/06/2016</td></tr>
<tr><td colspan="4">Anno 2017
ISO TS 14067 : ATTESTAZIONE DEL 10/05/2017 ☺
IMPRONTA AMBIENTALE DI PRODOTTO: ATTESTATO DI VERIFICA DEL 10/05/2017</td></tr>
<tr><td colspan="4">Anno 2018
ISO TS 14067 : ATTESTAZIONE DEL 18/05/2018 ☺
IMPRONTA AMBIENTALE DI PRODOTTO: ATTESTATO DI VERIFICA DEL 18/05/2018</td></tr>
<tr><td rowspan="4">Utilizzo efficiente dell’energia</td><td rowspan="4">Consumo risorse
Ecosistema
Condizioni di vita</td><td>Adozione e certificazione del Sistema di Gestione dell’Energia secondo la norma UNI CEI EN ISO 50001:2011.</td><td>Entro 28/02/2016</td><td>Risorse Interne ed Esterne
€ 15.000,00</td><td>DIR
RGSLA
RAQ</td><td rowspan="4">Mantenimento del Sistema di Gestione e Raggiungimento diminuzione del 3% rispetto al valore normalizzato del 2015

<table><tr><td colspan="3">Anno 2018</td></tr><tr><td>EE</td><td>-3,22%</td><td>☺</td></tr><tr><td>Gas Metano F1+F3</td><td>+3,5 %</td><td>☹</td></tr><tr><td>Gas metano F2</td><td>-3,98</td><td>☺</td></tr></table></td></tr>
<tr><td colspan="4">OBIETTIVO RAGGIUNTO
SISTEMA DI GESTIONE CERTIFICATO IN DATA 21/01/2016 ☺</td></tr>
<tr><td colspan="4">Anno 2017
Mantenimento del SGE ☺
Verifica di mantenimento del 02/02/2017
4 osservazioni</td></tr>
<tr><td colspan="4">Anno 2018
Mantenimento del SGE ☺
Verifica 01/03/2018</td></tr>
</table>

Obiettivi	Descrizione aspetto ambientale	Descrizione intervento	Tempi	Risorse in euro	Resp.	Target 2018
Miglioramento della qualità delle acque reflue	**SCARICHI IDRICI**	Individuazione delle possibili migliorie dell'impianto di trattamento delle acque reflue.	GENNAIO 2016 Contatto con i tecnici di riferimento per le opportune analisi MARZO 2016 Presentazione dei dati alla Direzione ai fini dell'individuazione delle attività. GIUGNO 2016 Definizione progetto e realizzazione.	Risorse interne ed esterne € 15.000,00 (stima)	DIR MAN	MIGLIORAMENTO DEL PROCESSO DI DEPURAZIONE: DIMINUZIONE DEL 5% CONCENTRAZIONI DEI PARAMETRI COD, BOD, SOLIDI SOSPESI, TENSIOATTIVI, GRASSI E OLI E AMMONIACA MINOR ONERI DI SMALTIMENTO
		OTTOBRE 2016: INTERVENTO DI TECNICI ESTERNI PER L'INDIVIDUAZIONE DEI POSSIBILI INTERVENTI DICEMBRE 2016: DEFINIZIONE DEGLI INTERVENTI: 1) RAFFORZAMENTO DELLA VASCA DI OSSIDAZIONE 2) SOSTITUZIONE DEL SISTEMA DI DIFFUSIONE DELL'ARIA E AMPLIAMENTO 3) INSTALLAZIONE DI OSSIMETRO 4) INSTALLAZIONE DI UN SISTEMA DI MONITORAGGIO E GESTIONE IN REMOTO 5) INSTALLAZIONE DI UN NUOVO ROTOSTACCIO CON MAGGIORE SUPERFICIE FILATRANTE. ROTOSTACCIO **ATTIVITA' IN CORSO** ☺ RISORSE PREVISTE: 40.000,00 €				
		Anno 2017 ESEGUITI TUTTI I LAVORI PREVISTI ☺ **RISORSE UTILIZZATE: 50.000,00 €** LE CONCENTRAZIONE DEI PARAMETRI SONO AL DI SOTTO DEI LIMITI AUTORIZZATI, TRANNE PER I TENSIOATTIVI, PER IL QUALE SI E' REGISTRATO UN SUPERAMENTO (4,3 MG/L); NON SI SONO MAI RICEVUTE COMUNICAZIONI DAGLI ENTI. 😐 LA DIMINUZIONE DEL 5% DELLE CONCENTRAZIONI NON E' STATA RAGGIUNTA; PROBABILMENTE LA VALUTAZIONE ERA STATA TROPPO OTTIMISTA. PER L'ANNO 2018 SI DECIDE DI ABBASSARE IL TARGET AL 2% E DI ADOTTARE PROCEDURE GESTIONALI DEI DETERGENTI E MIGLIORARE LE PRASSI DI PULIZIA.			
		Anno 2018 Tutte le analisi hanno riportato valori rispettosi dei limiti legislativi. 😐 Non è stato ottenuto il risultato della diminuzione del 2%.				DIMINUZIONE DEL 2 % CONCENTRAZIONI DEI PARAMETRI COD, BOD, SOLIDI SOSPESI, TENSIOATTIVI, GRASSI E OLI E AMMONIACA

Obiettivi	Descrizione aspetto ambientale	Descrizione intervento	Tempi	Risorse in euro	Resp.	Target 2018
Aumento della quantità di rifiuto avviato a recupero	**RIFIUTI**	Individuazione di un polimero per il packaging che possa essere avviato a recupero invece che a smaltimento, per prodotti affettati e cubettati e valutazione della possibilità di utilizzo in funzione dei risultati delle prove di validazione della shelf-life dei prodotti.	MARZO 2019 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA RAQ	Utilizzo del nuovo packaging, senza EVOH, nel 10 % dei prodotti affettati.
		DICEMBRE 2016: NESSUN AVANZAMENTO ☹				
		DICEMBRE 2017 NESSUN AVANZAMENTO ☹				
		DICEMBRE 2018 NESSUN AVANZAMENTO ☹				
Aumento della quantità di rifiuto avviato a recupero	**RIFIUTI**	B) Individuazione di un soggetto in grado di recuperare il rifiuto ad oggi prodotto ed identificato con il codice CER 150106	MARZO 2019 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA	Conferimento a recupero del 20 % del rifiuto codice CER 150106
		DICEMBRE 2016: NESSUN AVANZAMENTO ☹				
		DICEMBRE 2017 La quantità avviata a recupero è pari al 2,5 % ☹				
		DICEMBRE 2018 La quantità avviata a recupero è pari al 9,14 % 😐				
Aumento della quantità di rifiuto avviato a recupero	**RIFIUTI**	ANNO 2018 PROGETTO RAFCYCLE: separazione e raccolta carta siliconata da avviare a recupero.	MARZO 2019 Verifica semestrale	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA	DIMINUZIONE DEL 1% DELLA QUANTITA' RIFIUTO CODICE CER 150106 AVVIATA A SMALTIMENTO
		DICEMBRE 2018 IL PROGETTO E' IN STAND-BY PER LA DIFFICOLTA' DI STOCCAGGIO DEL MATERIALE IN ATTESA DI CONFERIMENTO LE AREE A DISPOSIZIONE SONO STATE IMPEGNATE DAI BOX SPOGLIATOI A CAUSA DEL CANTIERE ☹				
nuovi …izzazione dei processi	**ASPETTO GESTIONALE**	INTEGRAZIONE CON GLI ALTRI SISTEMI DI GESTIONE ADOTTATI, NELL'ANALISI DEI RISCHI E DELLE OPPORTUNITA'	MARZO 2019 Verifica semestrale	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA	Definizione e condivisione di 1 progetto integrato
…roduzione di energia elettrica	**ENERGIA ELETTRICA ENERGIA TERMICA**	INSTALLAZIONE DI SISTEMA COGENERATIVO PER LA PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA E VAPORE TECNOLOGICO	DICEMBRE 2018	1 mln di €	DIR	Autoproduzione di energia elettrica per almeno il 50% del fabbisogno Dato non disponibile : il cogeneratore non è funzionante.
		DICEMBRE 2018 Installato il cogeneratore; la messa in esercizio è prevista entro il primo quadrimestre del 2019 😐				
Riduzione consumi energia elettrica	**ENERGIA ELETTRICA**	SOSTITUZIONE DEL 50% DELLE PLAFONIERE AL NEON CON PLAFONIERE A LED NELLO STABILIMENTO F1	MARZO 2019	10.000,00 €	DIR	GIUGNO 2018: SOSTITUZIONE DEL 10% SETTEMBRE 2018: ULTERIORE 10% DICEMBRE 2018: CONCLUSIONE DEL PROGETTO
		DICEMBRE 2018 Relamping effettuato in: F4, F2, F1 al 75 %. I lavori continuano nel 2019. ☺				

PROGRAMMA AMBIENTALE TRIENNIO 2019- MARZO 2022

Obiettivi	Descrizione aspetto ambientale	Descrizione intervento	Tempi	Risorse in euro	Resp.	Target 2018
Quantificazione dell'impatto ambientale dei prodotti Furlotti	**Riscaldamento globale** **Carbon Foot Print** **Impronta Ambientale di Prodotto (PEF)**	Mantenimento **Certificazione ISO TS 14067:** **PEF** di una referenza di pancetta a cubetti, nazionale.	Marzo 2022	Risorse Interne ed Esterne € 25.000,00	DIR RGSLA RAQ	Mantenimento dell'attestazione di verifica dei dati da parte di Ente Terzo
Utilizzo efficiente dell'energia	**Consumo risorse** **Ecosistema** **Condizioni di vita**	Miglioramento degli indicatori di consumo energetico elettrico e di gas metano rispetto la baseline del 2015, derivati dal Sistema di Gestione dell'Energia secondo la norma **UNI CEI EN ISO 50001:2011.** Raggiungimento degli obiettivi specifici	Marzo 2022	Risorse Interne ed Esterne € 25.000,00	DIR RGSLA RAQ	Diminuzione del 3% rispetto al valore normalizzato del 2015
Miglioramento della qualità delle acque reflue	**SCARICHI IDRICI**	Individuazione delle possibili migliorie dell'impianto di trattamento delle acque reflue.	Marzo 2022	Risorse interne ed esterne € 30.000,00 (stima)	DIR MAN	MIGLIORAMENTO DEL PROCESSO DI DEPURAZIONE: DIMINUZIONE DEL 2 % CONCENTRAZIONI DEI PARAMETRI COD, BOD, SOLIDI SOSPESI, TENSIOATTIVI, GRASSI E OLI E AMMONIACA MINOR ONERI DI SMALTIMENTO
Aumento della quantità di rifiuto avviato a recupero	**RIFIUTI**	Individuazione di un polimero per il packaging che possa essere avviato a recupero invece che a smaltimento, per prodotti affettati e cubettati e valutazione della possibilità di utilizzo in funzione dei risultati delle prove di validazione della shelf-life dei prodotti.	MARZO 2022 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA RAQ	Utilizzo del nuovo packaging, senza EVOH, nel 10 % dei prodotti affettati.
		B) Individuazione di un soggetto in grado di recuperare il rifiuto ad oggi prodotto ed identificato con il codice CER 150106	MARZO 2022 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA	Conferimento a recupero del 20 % del rifiuto codice CER 150106
		ANNO 2018 PROGETTO RAFCYCLE: separazione e raccolta carta siliconata da avviare a recupero.	MARZO 2022 Verifica semestrale	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA	DIMINUZIONE DEL 1% DELLA QUANTITA' RIFIUTO CODICE CER 150106 AVVIATA A SMALTIMENTO
Ottimizzazione dei processi	**ASPETTO GESTIONALE**	INTEGRAZIONE CON GLI ALTRI SISTEMI DI GESTIONE ADOTTATI, NELL'ANALISI DEI RISCHI E DELLE OPPORTUNITA'	MARZO 2022 Verifica semestrale	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA	Definizione e condivisione di 1 progetto integrato
Autoproduzione di energia elettrica	**ENERGIA ELETTRICA** **ENERGIA TERMICA**	AUTOPRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA CON IL SISTEMA COGENERATIVO	DICEMBRE 2019	1 mln di €	DIR	
Riduzione consumi energia elettrica	**ENERGIA ELETTRICA**	COMPLETAMENTO DEL RELAMPING	DICEMBRE 2022	10.000,00 €	DIR	100 % DELLA SOSTITUZIONE

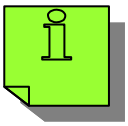
Aggiornamento e convalida della Dichiarazione Ambientale

Furlotti & C srl si impegna ad aggiornare i dati della Dichiarazione Ambientale relativi alle proprie prestazioni ambientali **annualmente.**

Quanto presentato sulla Dichiarazione Ambientale è reale e corrisponde a verità, Furlotti & C srl si impegna a diffondere e rendere pubblico il presente documento.

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato e convalidato la Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento CE n. 1221/2009 è:

DNVGL BUSINESS ASSURANCE ITALY SRL
Via Energy Park 14 20871 VIMERCATE (MB)
(numero di accreditamento IT-V-0003).



Per ogni richiesta di informazioni o curiosità fare riferimento al
Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale
Furlotti & C srl

Dott.ssa Barbara Morini
Via F. Santi 1
43014 Medesano (PR)

fax: 0525 420067
e-mail: barbara@furlotti.com sito web: www.furlotti.com

Allegato 1: Dati quantitativi prestazioni ambientali

	erie prime carnee (MP)		**2015**	**2016**	**2017**	**2018**
MP - Carne fresca F1 e F2		*Ton*	*3.927*	*3.814*	*4.129*	*4.207*
MP - Prodotti commercializzati F3		*Ton*	*1.617*	*755*	*810*	*868*
MP- Prodotti commercializzati F1		*Ton*	*398*	*1.003*	*995*	*1.776*
	[tot.]	***t***	***5.942***	***5.572***	***5.934***	***6.850***
	Prodotti Finiti (PF)		**2015**	**2016**	**2017**	**2018**
Prodotti Finiti (PF)		*t*	*4.320*	*4.342*	*4.821*	*4.797*
	Consumi di energia		**2015**	**2016**	**2017**	**2018**
	Energia Elettrica (F1+F2+F3)	*MWh*	3.895	4.048	4.219	4.345
	Energia Elettrica (F4)	*MWh*	3,61	3,82	7,50	13,06
	Energia Elettrica (parcheggio nuovo)	*MWh*	2,62	5,84	5,83	5,85
	[tot.]	***MWh***	**3.901**	**4.058**	**4.232**	**4.364**
	Metano (F1+F3)	*mc*	218.940	220.980	236.653	265.423
	Metano (F2)	*mc*	66.735	62.967	67.265	68.922
	[tot.]	***mc***	**285.675**	**283.947**	**303.918**	**334.345**
	Metano (Uffici nuovi)	*mc*	1.276	1.597	1.456	1.474
	[tot.]	***mc***	**1.276**	**1.597**	**1.456**	**1.474**
	METANO TOTALE[tot.]	**mc**	**286.951**	**285.544**	**305.374**	**335.819**
	Consumi di acqua da acquedotto		**2015**	**2016**	**2017**	**2018**
	Stabilimento F1+F3	*mc*	8.295	8.978	9.886	9.894
	Stabilimento F2	*mc*	1.427	1.291	1.401	1.844
	[tot.]	*mc*	***9.722***	***10.269***	***11.287***	***11.738***
	Uffici Nuovi	*mc*	47	37	43	78
	[tot.]	*mc*	***9.769***	***10.306***	***11.330***	***11.816***
CER	**Rifiuti speciali conferiti**		**2015**	**2016**	**2017**	**2018**
020204	Fanghi dal trattam. sul posto di effluenti	*t*	169	109	175,92	129,2
020203	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	*t*	0	0	0	0
200304	fanghi delle fosse settiche	*t*	0	0	5,94	9,32
150106	Imballaggi misti	*t*	1,96	138,66	147,33	164,86
130205*	Olio minerale esausto	*t*	*0,05*	*0,20*	0	0
130802*	altre emulsioni		*3,88*	*0*	4	0
170405	Rottami ferrosi	*t*	0	0	4,16	2,15
170402	Alluminio	*t*	0	0	0	0
170407	metallo misto	*t*	0	0	5,97	0
150101	Imballaggi in carta e cartone	*t*	27,82	41	34,77	40,08
150102	imballaggi in plastica	*t*	0	0	0	0
150103	legno	*t*	0	0	3,19	2,58
150202*	materiale assorbente	*t*	*0,26*	*0,33*	0,445	0,76
160601	Batterie esauste	*t*	0	0,08	0	0
160216	Cartucce e Toner esausti	*t*	0	0	0,029	0,029
160213*	Apparecchiature fuori con componenti pericolosi (ad esempio monitor)	*t*	0	0	0,17	0,17
160214	apparecchiature fuori uso	*t*	0	0	0	0
150110*	imballaggi sporchi	*t*	*0,04*	*0,90*	0,045	0,045
170604	materiale isolante	*t*	0	0	4,22	4,22
190905	resine esauste	*t*		0,36	0	0
	[tot.]	*t*	***203***	***290***	***386***	***353***
	Emissioni gas serra		**2015**	**2016**	**2017**	**2018**
	CO2eq da metano (F1+F2+F3+uffici nuovi)	*kt/anno*	*0,5412*	*0,5385*	*0,5759*	*0,6334*
	CO2eq da freon R507 / R427	*kt/anno*	*0,8837*	*0,5326*	*0,9891*	*1,2698*
emissioni dirette	**[CO2eq totali]**	***kt/anno***	***1,4249***	***1,0711***	***1,5651***	***1,9032***
	CO2eq da energia elettrica (F1+F2+F3+F4+Parcheggio)	*kt/anno*	*2,2201*	*2,3074*	*2,4123*	*2,4875*
emissioni indirette	**[CO2eq totali]**	***kt/anno***	***2,2201***	***2,3074***	***2,4123***	***2,4875***
	Emissioni Annue Totali		**2015**	**2016**	**2017**	**2018**
	NOx [gNOx]	*Kg/anno*	*114,62*	*92,11*	*63,51*	*63,51*
	PM [gPM]	*Kg/anno*	*0,3891*	*0,3788*	*2,3141*	*0,2149*
	[tot.]	*kg/anno*	***115,0137***	***92,4902***	***65,8221***	***63,5249***
	Indicatori di prestazione ambientale		**2015**	**2016**	**2017**	**2018**
Consumo Idrico	[mc acqua(F1+F2+F3)/t carne lavorata]	mc/t	1,64	1,84	1,87	1,69
Efficienza energetica	[Kwh tot/Gradi Giorno *t carne lavorata] (F1+F2+F3 - metano ed ee)	KWh/GG*t	0,50	0,56	0,55	0,50
	[MWh ee (F1+F2+F3)/t carne lavorata]	MWh/t	0,66	0,73	0,71	0,63
	[mc Metano (F1+F2+F3)/t carne lavorata]	mc/t	48	51	51	49
Produzione Rifiuti	[t rifiuti/t carne lavorata]	t/t	0,056	0,052	0,062	0,051
	Fanghi dal trattamento sul posto di effluenti/t carne lavorata	kg/t	28	20	30	19
	Imballaggi misti/ t prodotti finiti	kg/t	0	25	31	34
Produzione Rifiuti P	[t rifiuti pericolosi/t carne lavorata]	t/t	0,000058	0,000134	0,000214	0,000164
Emissioni Gas serra	[CO2 eq/t carne lavorata] da metano e gas refrigeranti	kt/t	0,2398	0,1922	0,2637	0,2778
	[CO2 eq/t carne lavorata] da energia elettrica	kt/t	0,3736	0,4141	0,4065	0,3631
Emissioni Totali	[NOx+ PM/t carne lavorata]	kg/t	0,228304	0,021406	0,014252	0,013343
Biodiversità	[mq superficie coperta/mq area aziendale]	mq/mq	0,51	0,51	0,51	0,51