



# **DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2023**

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

Consuntivazione e aggiornamento dati al 31/12/2022 (elaborata il 08/03/2023)



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'eco-efficienza può essere annoverata tra i fattori chiave di successo per le organizzazioni rivolte al futuro.*

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

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

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

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

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

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

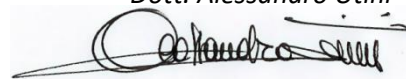
*La presente Dichiarazione Ambientale è concepita con lo scopo di:*

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

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

*Medesano, 20 dicembre 2019*

FURLOTTI & C srl  
Legale Rappresentante  
Dott. Alessandro Utini



## La nostra POLITICA INTEGRATA

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

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

### Qualità e Sicurezza Alimentare

L’Azienda si colloca nella filiera con TRASFORMATORE

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

### Ambiente, Energia

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

### Etica Sociale

- Garantire la tutela dei diritti dei lavoratori impegnandosi a non utilizzare lavoro infantile, promuovere il lavoro non obbligato, rispettare la libertà di associazione ed il diritto di contrattazione collettiva, assicurare condizioni di lavoro che non possano in alcun modo nuocere alla salute e sicurezza dei lavoratori, vietare ogni forma di discriminazione, condannare tutte le condotte illegali, suscettibili di entrare in contrasto con la dignità o la integrità fisica e/o morale, applicare in modo completo il contratto collettivo nazionale di lavoro a tutti i dipendenti, corrispondendo puntualmente una giusta retribuzione stabilita e versando tutti i relativi contributi (previdenziali, assistenziali ed assicurativi) .

### Salute e Sicurezza sul Lavoro

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

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

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

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

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

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

Medesano, 10 gennaio 2022





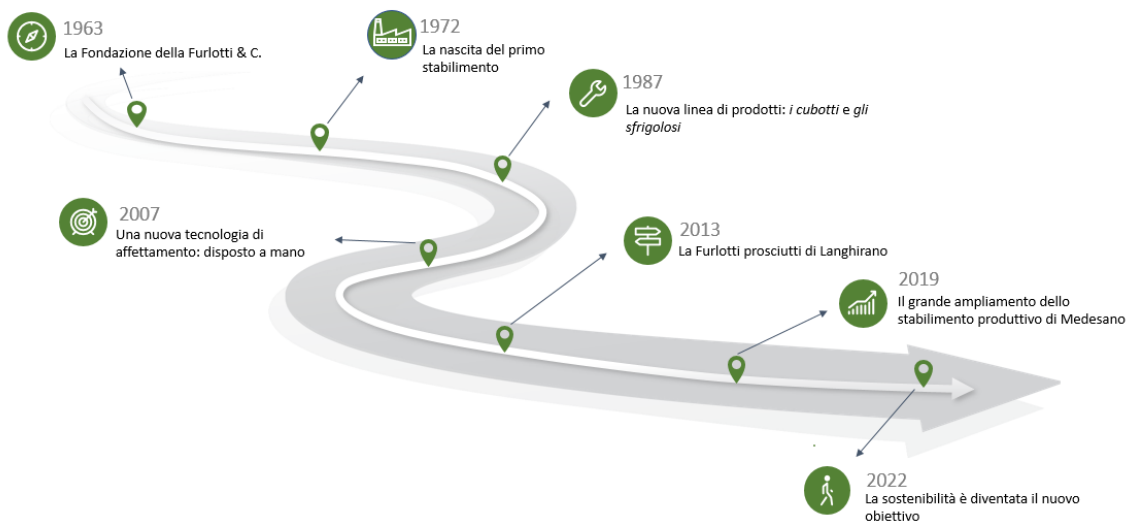
## Storia ed Inquadramento aziendale

La Furlotti e c srl è stata fondata nel 1963 da Giacomo Furlotti e Camillo Utini e poi governata dai rispettivi figli. Dal mese di novembre 2022 l'azienda è a socio unico; il Consiglio di Amministrazione è costituito da 3 componenti: dal Presidente, dal Vice Presidente e da un Consigliere.

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

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

Di seguito i momenti salienti della crescita aziendale:



Oggi il sito è, quindi, costituito da 2 unità produttive ed 1 magazzino imballi così individuati:

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 il laboratorio per i prodotti porzionati, la spedizione e gli uffici.

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

unità produttiva F2: dedicata alla salagione e stagionatura di coppe, pancette e lombi;

deposito imballi F4: dedicata al deposito dei materiali di confezionamento.



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:

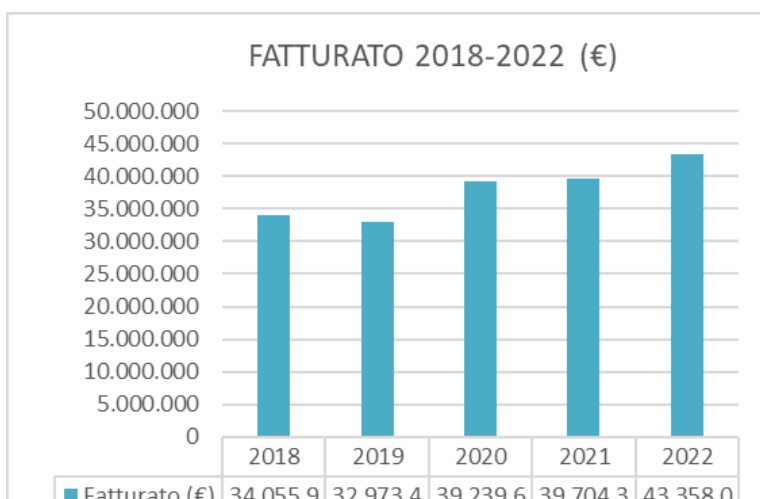
- è adibita a parcheggio autoveicoli e movimentazione dei camion
- è sede di locali tecnologici legati al corpo principale dello stabilimento
- è sede di aree identificate per il deposito temporaneo dei rifiuti

## FATTURATO, MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI

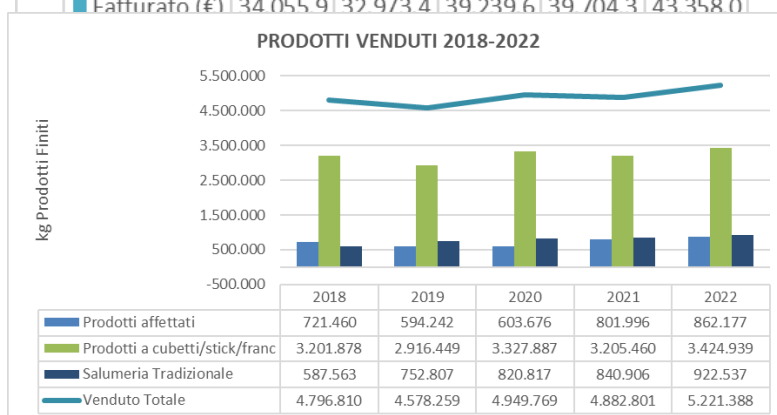
I grafici seguenti mostrano:

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

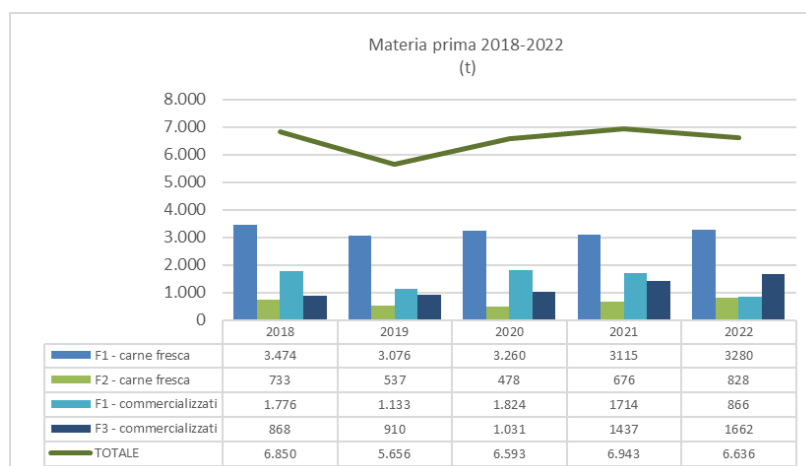
**Fatturato:** nel 2022 si è registrato un aumento del +9,20% rispetto al 2021; nuovi clienti e nuovi prodotti hanno permesso il raggiungimento di questo buon risultato.



**Prodotti Venduti:** il venduto, espresso in kg, ha avuto aumento del 6,93% rispetto al 2021. L'analisi del venduto per categoria mostra un aumento in tutte le categorie: + 8% dei prodotti affettati, +7% dei prodotti cubettati/sticcati e +10% della salumeria tradizionale; i prodotti a cubetti si confermano il core-business aziendale.



**Materia Prima lavorata:** aumento dei prodotti commercializzati in F3 destinati ad affettamento e della materia prima lavorata in F2; si conferma la volontà di sviluppo ed aumento nell'attività di affettamento nonché nella lavorazione di prodotti di salumeria tradizionale, finalizzata sia alla vendita dei prodotti interi che all'affettamento interno od esterno.



## ANALISI DEL CONTESTO INTERNO ED ESTERNO - INDIVIDUAZIONE DELLE PARTI INTERESSATE

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

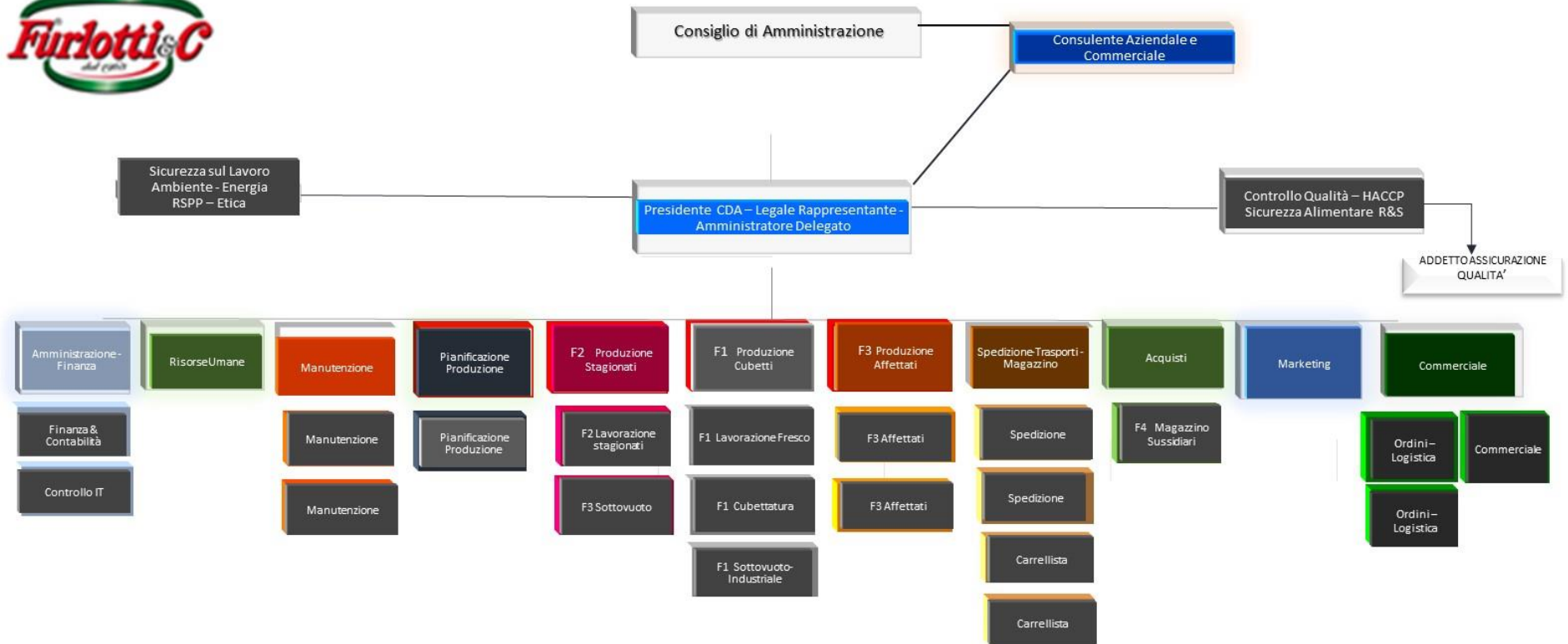
Di seguito i risultati di tale analisi:

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

<b>CONTESTO ESTERNO</b>	
<b>OPPORTUNITA'</b>	<b>RISCHI /LIMITI</b>
Finanziamenti in materia di risparmio energetico Riconoscimento a livello locale Investimenti Evoluzione tecnologica Confronto con i competitor	Quadro normativo complesso Procedure amministrative 'lente' Specifiche di prodotto definite dal cliente ( imballaggi, pallettizzazione)  Specifiche di prodotto definite dal cliente Tutela del Made in Italy Gestione rifiuti: mercato in saturazione Eventi climatici anomali impattanti sulle infrastrutture o sulle strutture  Aumento dei costi energetici: gas metano e energia elettrica

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

# ORGANIGRAMMA AZIENDALE





I Principali ruoli e responsabilità sono di seguito riportate:

Consiglio di Amministrazione CDA	Rappresenta l'Alta Direzione aziendale in tutti i settori, eroga materialmente le risorse e supervisiona le attività di DIR.
Presidente del CDA	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.
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 e dell'esecuzione delle attività comuni (formazione, audit, gestione documentazione).
<b>Amministrazione</b> Responsabile Amministrativo	Si occupa della gestione amministrativa dell'azienda. Collabora con il responsabile dei sistemi di gestione integrati per la gestione degli adempimenti, autorizzazioni e dichiarazioni in materia ambientale ed urbanistica; archivia la documentazione relativa; raccoglie la documentazione e le comunicazioni provenienti dall'esterno sottoponendole ai diversi responsabili per gli aspetti di competenza.
<b>Commerciale</b> Responsabile commerciale	Si occupa del posizionamento dei prodotti sul mercato, tiene i rapporti con la rete vendita e i clienti. Diffonde le politiche aziendali ( ambiente, qualità, sicurezza alimentare e sicurezza del personale) al mercato; partecipa al riesame come membro della direzione.
<b>Acquisti</b> Responsabile acquisti	Tiene i rapporti con i fornitori e cura gli aspetti operativi connessi (es. resi vuoti e contenitori), impartisce le direttive e sorveglia le attività degli appaltatori che operano in azienda; partecipa al riesame come membro della direzione.
<b>Produzione</b> Responsabile Produzione	Si occupa della pianificazione e gestione 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.
<b>Manutenzione</b> Responsabile manutenzione	E' responsabile dell'esecuzione delle attività di manutenzione affidate; provvede ad effettuare le verifiche della corretta funzionalità di macchine ed impianti e coordina le attività dei manutentori esterni.

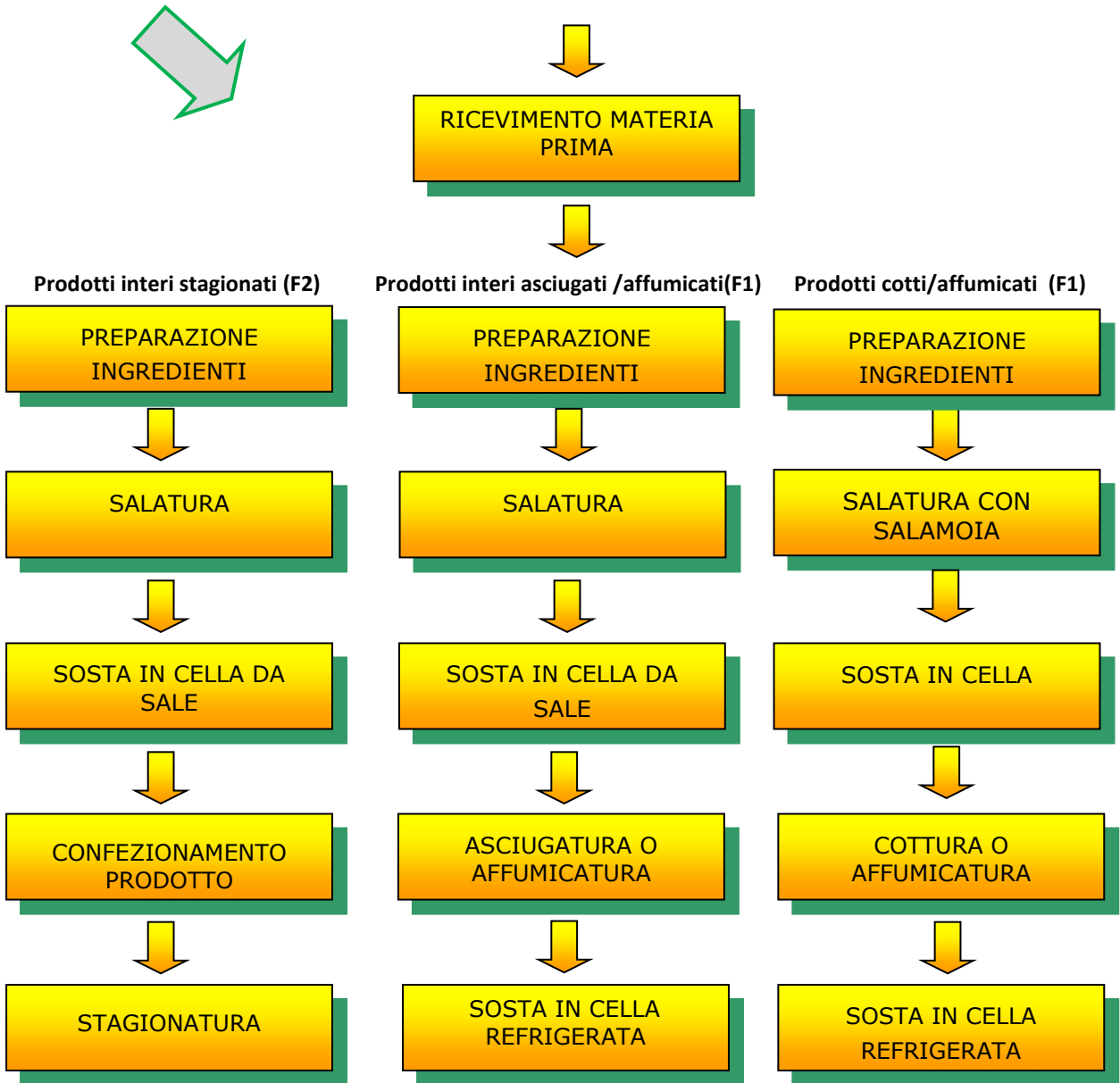
Sono anche individuate le responsabilità relative a:

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

- **Il processo produttivo**

PRODOTTO INTERO STAGIONATO O ASCIUGATO/AFFUMICATO O COTTO/AFFUMICATO

Energia e Acqua



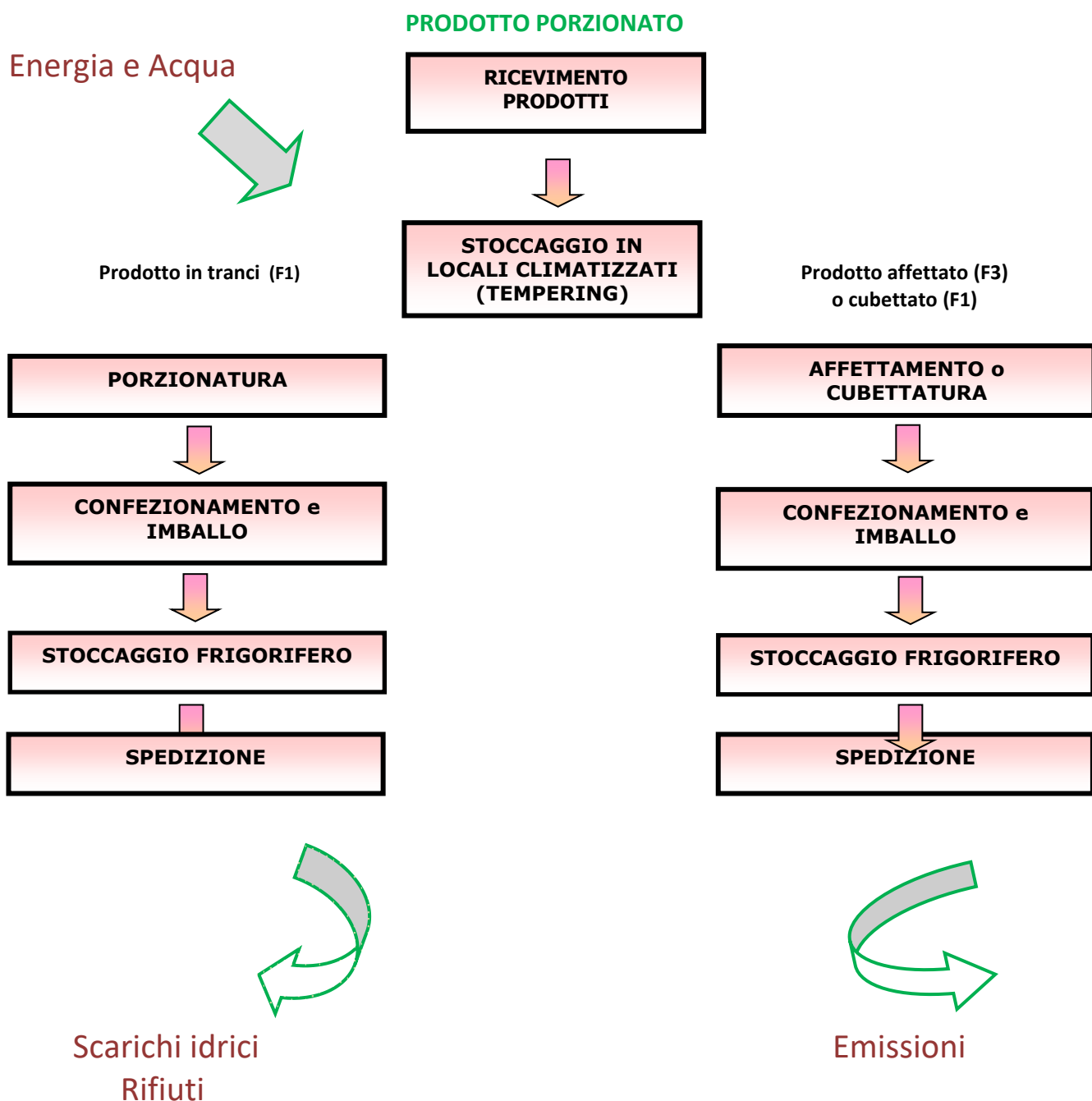
I prodotti alla fine di ogni processo vengono avviati interi al

**Scarichi idrici**  
**Rifiuti**



**Emissioni**

oppure ai processi di porzionamento di seguito rappresentati.



## I LOCALI TECNOLOGICI

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

### APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

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

## IMPIANTI DI ADDOLCIMENTO e OSMOSI

IMPIANTI	UBICAZIONE	RETE SERVITA
CULLIGAN ADDOLCITORE ULTRA LINE – due colonne	Locale Tecnico Ala F3	Rete idrica F1 ( ala F1 e ala F3)
IMPIANTO DI OSMOSI AQUA CLEER	Locale Tecnico Ala F3	Rete idrica F1 ( ala F1 e ala F3)
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.

Nel mese di giugno 2019 è stato installato un impianto ad Osmosi inversa, a valle dell'addolcitore, che elimina i Sali dall'acqua destinata agli impianti tecnologici.

## IMPIANTO DI TRATTAMENTO DEI REFLUI

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

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

## IMPIANTI PRODUZIONE CALORE E VAPORE

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

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

Nel 2020 il generatore di calore ICI, installato in F2, è stato dismesso; l'unità produttiva è ora collegata alla centrale termica situata in F1, che comprende il generatore di vapore a recupero dell'impianto di cogenerazione e il generatore di vapore Mingazzini.

Generatore calore	di	Potenza termica nominale (KW)	Unità produttive servite	Uso
IVAR (IN CASO DI EMERGENZA)		576	F1	Riscaldamento locali e acqua sanitaria
VEISMANN		35	F1 nuovi uffici	Riscaldamento locali e acqua sanitaria

Generatore vapore	di	Potenza termica nominale (KW)	Unità produttive servite	Uso
SIAT (generatore di vapore a recupero del cogeneratore)		1172 (da cogeneratore) 527 kw (da bruciatore in vena d'aria)	F1 E F3 ed ampliamento	Produzione di vapore tecnologico
MINGAZZINI		969	F1 E F3 ed ampliamento	Produzione di vapore tecnologico

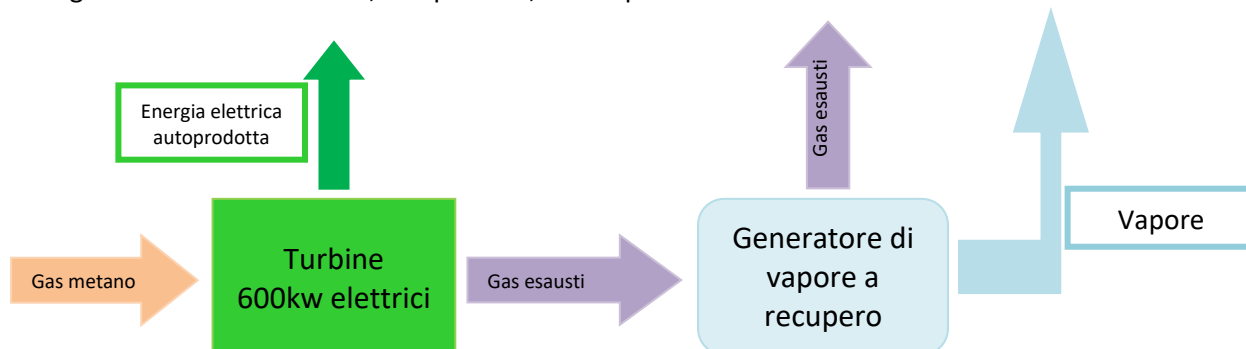
## COGENERATORE

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

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

L'impianto è alimentato a gas metano che, compresso, viene bruciato all'interno delle turbine; le turbine producono l'energia elettrica che viene immessa nella rete aziendale ed utilizzata per le varie utenze. I fumi di combustione, invece di essere espulsi in atmosfera, sono convogliati all'interno di un generatore di vapore a recupero, marca SIAT descritto nel paragrafo "IMPIANTI PRODUZIONE CALORE E VAPORE". Il vapore che viene poi distribuito ai forni e agli scambiatori per riscaldare l'acqua sanitaria e l'acqua tecnologica per i vari impianti.

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



### IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI ARIA COMPRESSA

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

L'aria compressa prodotta viene accumulata in serbatoi, dotati anche di essiccatore e di filtro di separazione olio/acqua (l'olio esausto viene raccolto e destinato a recupero, l'acqua viene immessa in pubblica fognatura), quindi distribuita nella rete aziendale.

### CABINA ELETTRICA

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

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

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

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

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

### IMPIANTO DI TERMOREGOLAZIONE

#### Asservito al processo produttivo

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

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

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

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

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

L'impianto di produzione del caldo è così gestito:

- nelle sale stagionatura da un circuito di tubi alettati in cui scorre acqua calda proveniente dalla centrale termica,

- nelle celle frigorifere l'acqua calda è ottenuta dal recupero di calore nella fase di compressione del freon.

### **Asservito agli uffici**

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

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

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

## 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 si ripropongono i progetti per il 2023:

- 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
- Valutazione di installazione di ulteriori misuratori di energia elettrica per ottenere dati di consumo disaggregati
- Valutazione installazione misuratori per il vapore
- Riprogrammazione del ciclo marcia/sosta di alcuni impianti di refrigerazione

## Gli Aspetti Ambientali Diretti - Significativi

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

Aspetto generale	Aspetto specifico	Impatto specifico	Cond. Oper.	Processo	Attività	PROGETTI
CONSUMI ENERGETICI	Utilizzo di gas metano come combustibile	Riduzione di risorse	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento centrali termiche	ANALISI ENERGETICA PERIODICA ADOZIONE SISTEMA DI GESTIONE ENERGIA E RELATIVO PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO. 2019: INSTALLAZIONE COGENERATORE E MISURATORI DI CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA MANTENIMENTO ED ANALISI DEI DATI EVENTUALE INSTALLAZIONE DI ULTERIORI MISURATORI REVAMPING IMPIANTO ARIA COMPRESSA
			n	LOCALI TECNOLOGICI	Alimentazione cogeneratore	
	Utilizzo di energia elettrica	Riduzione di risorse	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento centrali termiche	
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : funzionamento compressori	
			A	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di addolcimento: rigenerazione resine	
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	
			N	UFFICI	Impianto di condizionamento aria, termoconvettori, centrale termica	
CONSUMI IDRICI	Utilizzo di acqua prelevata da acquedotto	Riduzione di risorse	N	ATTIVITA' DI PULIZIA	Lavaggio delle macchine e pulizie dei reparti	/
CONSUMO MATERIALI	Utilizzo di glicole, sostanza indicata come lesiva per la flora e fauna.	inquinamento suolo e sottosuolo	A/E	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : utilizzo di gas come refrigerante	/
CONTAMINAZIONE SUOLO	Sversamento accidentale	inquinamento suolo e sottosuolo	E	GESTIONE RIFIUTI	Movimentazione oli esausti / rifiuti liquidi	/
EMISSIONI IN ATMOSFERA	emissioni di materiale particolare e SOV	Inquinamento atmosferico	N	SALAGIONE & STAGIONATURA - COTTURA	Funzionamento forni	/
	Immissione in atmosfera di vapore acqueo	Variazione microclima in corrispondenza del punto di emissione	N	ATTIVITA' DI PULIZIA	Funzionamento macchina per il lavaggio delle attrezzature	/
	Immissioni in atmosfera di ossidi di azoto e ossido di carbonio	Peggioramento qualità dell'aria	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento centrali termiche e COGENERATORE	/
	Impianto di refrigerazione : utilizzo di gas come refrigerante	Assottigliamento della fascia di ozono stratosferico; Contributo ad effetto serra	A/E	LOCALI TECNOLOGICI	Fuoriuscita accidentale dei gas, sostanza indicata come lesiva della fascia di ozono e ad effetto serra	CALCOLO DEL CARBON FOOT PRINT DEL SITO E DI UN PRODOTTO

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	/
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	/
SCARICHI IDRICI	Immissione di acque reflue industriali in pubblica fognatura	Carico da trattare all'impianto di depurazione interno	E	RICEVIMENTO MATERIE PRIME E AUSILIARIE	Movimentazione e immagazzinamento materiali ausiliari liquidi e solidi	/
			E	RICEVIMENTO MATERIE PRIME E AUSILIARIE	Utilizzo di carrello elevatore	
			N	ATTIVITA' DI PULIZIA	Pulizie dei locali e delle macchine con acqua, detersivi e sanificanti utilizzando anche idropulitrici o lavapavimenti	MIGLIORAMENTO DELLA FASE OSSIDATIVA eseguito nel 2017 -INSTALLAZIONE OSSIMETRO -AUMENTO DELL'AERAZIONE CON INSERIMENTO DI UN NUOVO ANELLO E NUOVI DIFFUSORI -INSTALLAZIONE DI NUOVO ROTOSTACCIO -REVISIONE MIXER -MODIFICA PLC E INSTALLAZIONE SISTEMA PER CONTROLLO IN REMOTO
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : sbrinamento batterie celle	Valutazione della capacità residua dell'impianto di depurazione e interventi gestionali e operativi sui set up dei lavaggi
			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 cubettazione 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	<b>ALTO/BASSO</b>
APPROVVIGIONAMENTO MATERIA PRIMA E MATERIALI AUSILIARI	Ingresso e sosta automezzi in azienda	Fornitori	Perdite accidentali di olio dagli automezzi nell'area di scarico dei materiali Perdite accidentali di olio dagli automezzi nell'area di scarico dei materiali Immissione di gas di scarico e rumore Immissione di gas di scarico e rumore	Sversamento nelle caditoie della rete fognaria e successivo recapito in fognatura Produzione di rifiuti costituiti da materiale assorbente impregnato di olio Inquinamento atmosferico Inquinamento acustico	<b>ALTO</b>
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.	<b>BASSO</b>
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI	Ampliamento o manutenzione sulle strutture	Ditte appaltatrici	Aspetti legati all'attività di costruzione, demolizione e manutenzione (utilizzo di materiali eco compatibili, produzione di rifiuti...)	Impatti legati ai materiali utilizzati, alla gestione dei rifiuti prodotti.	<b>ALTO</b>
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI	Presenza in carico dei rifiuti da parte del trasportatore - Asportazione fanghi con autobotte	Trasportatore rifiuti	Sversamento accidentale del rifiuto considerato in caso di rotture o errori di manovra	Inquinamento area cortilizia e della rete fognaria	<b>ALTO</b>

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

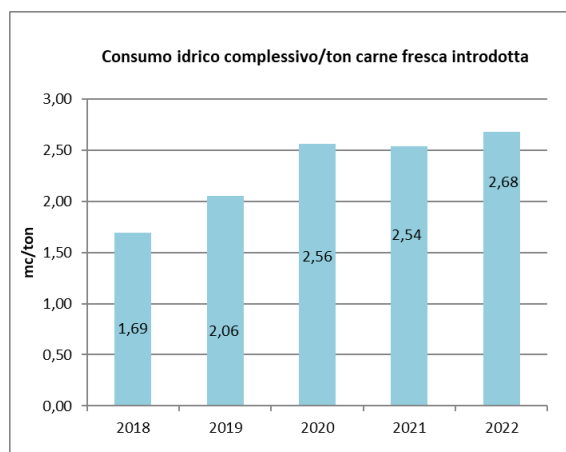
Le materie prime (carne suina fresca, ingredienti ed additivi, materiali di confezionamento) utilizzate per la produzione dei prodotti di salumeria vengono monitorate quantitativamente nell'ambito della gestione degli acquisti e dei magazzini, ma si è ritenuto di non riportare i dati quantitativi (eccetto 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 la produzione di vapore utilizzato direttamente nei forni di cottura/affumicatura/asciugatura e come scambio termico per il riscaldamento dell'acqua utilizzata per gli impianti tecnologici e per gli usi civili.



A fianco si riporta il grafico dell'indicatore calcolato rapportando i metri cubi (mc) di Consumo idrico complessivo alle tonnellate (t) di carne fresca introdotta, nel periodo 2018-2022.

L'indicatore del 2022 è aumentato del +5% rispetto al 2021 i motivi sono correlati a:

- Maggiore richiesta di standard elevati di pulizia e sanificazione da parte di Sicurezza Alimentare
- Messa a regime del reparto sottovuoto F3 e relative pulizie

Produzione di una maggior quantità di vapore sia per i processi produttivi che per la produzione di acqua calda destinata a F2; nel 2022 l'energia termica prodotta è stata pari a 2190 Mwh contro i 1733 Mwh del 2021.

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

### Consumi energetici

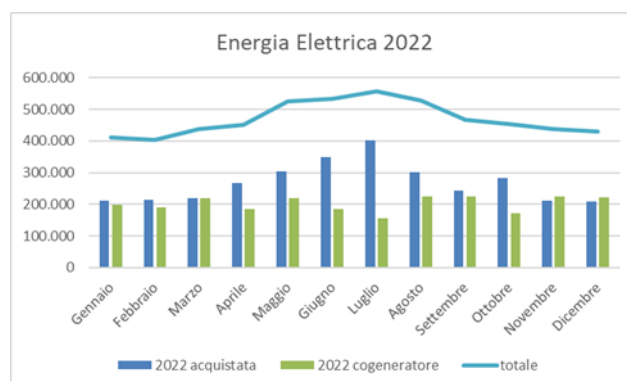
Le fonti di energia utilizzate in azienda sono: energia elettrica e gas metano.

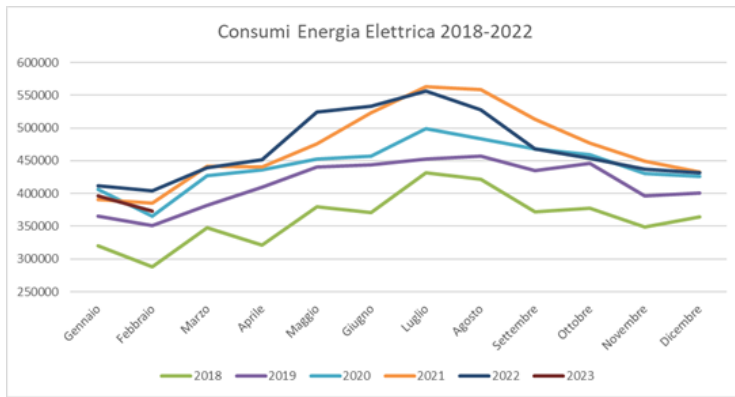
Da agosto 2019 è attivo un impianto di cogenerazione, costituito da 3 turbine con una potenzialità totale di 600 Kwe e da un generatore di vapore a recupero con una capacità produttiva di 1000 kg/h di vapore; il sistema cogenerativo è stato dimensionato per l'aumento della capacità produttiva aziendale a seguito dell'ampliamento : 3 nuove linee di affettamento, 1 nuova linea di cubettatura ad alto rendimento, 2 nuovi forni di cottura, 2 nuove camere bianche, nuove celle di tempering e stoccaggio e nuovi locali di stagionatura. L'impianto ha sostituito il precedente generatore di vapore ormai divenuto obsoleto.

Nel 2022 il contributo del cogeneratore sul totale di Energia Elettrica utilizzata per le unità operative, è pari al 43%.

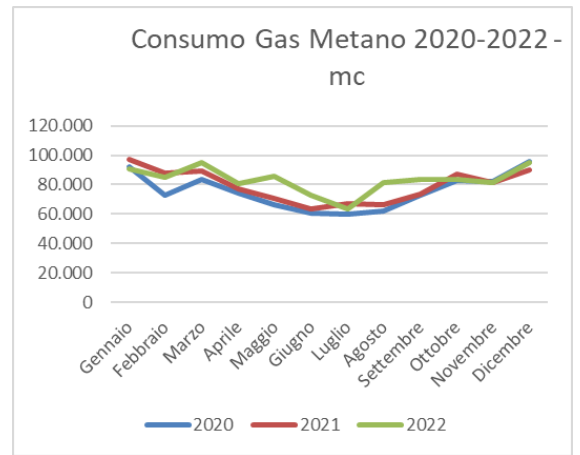
Il 2022 è stato caratterizzato da un notevole aumento dei costi di gas metano ed energia elettrica; in ottica di ottimizzazione ed efficientamento l'azienda ha modificato la conduzione di alcuni impianti (si veda Progetto 3) riuscendo dal mese di agosto ad ottenere una diminuzione del 4,68 % del consumo di Energia Elettrica.

Su base annuale il consumo totale di energia elettrica è diminuito del 0,23%.





Il consumo di gas metano, riferito al 2022, è aumentato del 5%.



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

L'energia acquistata è ottenuta da un mix, comunicato dal fornitore nella fattura relativa al mese di dicembre 2022, in cui l'energia da fonti rinnovabili è pari al 46,67% (dato consuntivo del 2020 comunicato dal GSE); il dato quantitativo è inserito in Tabella 1.

Di seguito i Progetti avviati ed ancora in fase di realizzazione o confermati.

<p><b>PROGETTO 1:</b> Aggiornamento annuale dell'Analisi Energetica ed mantenimento del Sistema di Gestione dell'Energia conforme alla Norma UNI CEI EN ISO 50001:2011.</p>	<p><b>OBIETTIVO:</b> Analisi dettagliata dei consumi; individuazione degli Indicatori di riferimento per vettore energetico; individuazione degli ambiti di miglioramento e dei relativi investimenti.</p>
<p>TRIENNIO 2016 -2019: CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE DELL'ENERGIA E ANALISI DEI CONSUMI.          TRIENNIO 2019- 2022: RINNOVO DELA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE E ANALISI DEI CONSUMI.          TRIENNIO 2022- 2025: RINNOVO DELA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE E ANALISI DEI CONSUMI.</p>	
<p><b>PROGETTO 2 :</b> installazione di sistemi di misura di energia elettrica separati per utenza</p>	<p><b>OBIETTIVO:</b> analisi più approfondita dei consumi al fine di individuare eventuali inefficienze e ambiti di miglioramento.</p>
<p>ANNO 2019 : installati alcuni misuratori che permettono di suddividere i consumi delle aree nuove          ANNO 2020 - 2022 : implementazione di nuovi misuratori per la separazione dei consumi di F2 e F3 area 'vecchia', e centrale 'Chiller' di F1. E' in corso l'installazione di un misuratore portatile al fine di conoscere il contributo della sala Chiler F1.</p>	
<p><b>PROGETTO 3:</b> modifica nella conduzione / programmazione degli impianti correlati alle macchine con maggior assorbimento elettrico:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Innalzamento della temperatura di alcuni locali nei fine settimana</li> <li>- Programmazione di fasce orarie di accensione e spegnimento nei locali lavorazione</li> <li>- Spegnimento delle UTA delle camere bianche dell'affettato nei pomeriggi non lavorativi</li> <li>- Spegnimento di alcuni locali nel fine settimana</li> </ul>	<p><b>OBIETTIVO:</b> miglioramento nell'utilizzo dell'energia elettrica e diminuzione dei consumi.</p>
<p>ANNO 2022 : le misure sono state adottate a partire da agosto 2022; risultati molto buoni con un risparmio di energia elettrica utilizzata, periodo agosto-dicembre, pari a - 4,68 %; il risparmio economico è stato stimato pari a 42072.53 €.          ANNO 2022-25: affidato incarco a Tecnico EGE al fine di individuare nuovi possibili efficientamenti energetici.</p>	

### 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 le 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.

In riferimento ai valori riportati nelle seguenti tabelle l'azienda non ha ricevuto atti da Enti Competenti o sanzioni.

Valori medi dal 2018 al 2021 e gli esiti disponibili dei campionamenti del 2022:

PARAMETRI	Limiti D.Lgs 152/06	unità di misura	2018	2019	2020	2021	2022			
			valori medi	valori medi	valori medi	valori medi	Rdp IRETI PC01273 del 21/02/2022	controcampione analizzato da SSICA	Rdp IRETI PC03904 del 30/05/2022	Rdp IRETI PC10793 DEL 07/12/2022
pH	5,5- 9,5		6,93	6,72	6,5	7,1	7,3	7,1	7,1	7,5
C.O.D.	1500*(500)	mg/l O <sub>2</sub>	341,67	256,8	95,2	31,15	440	216	97	52
C.O.D. ( 1h pH7)			326,00	195,8	75,7	26,5	163	215	75	28
BOD5	1000*(250)	"	131,00	148,8	34,0	8,5	43	105	54	35
Solidi sospesi totali	200	mg/l	55,67	41,8	14,6	10	48	44	8	38
Grassi e oli (animali e vegetali)	40	mg/l	15,17	17,54	11,3	2,85	32	17	13	5,3
Tensioattivi (MBSA)	4	mg/l aer. OT	2,13	11,43	2,9	0,55	6,6	5,1	1,6	0,6
Fosforo totale (come P)	10	mg/l P	2,10	0,66	0,5	0,1	0,8	0,77	0,183	0,71
Ammoniaca totale (come NH4)	40*(30)	mg/l NH <sub>4</sub>	12,27	13,32	1,8	0,474	3,7	5,3	3,6	0,71
Cloruri (come Cl)	2000*(1200)	mg/l Cl	400,27	798,56	846,2	464	1018	599	328	221
parametri utilizzati per il calcolo degli oneri di fognatura	* valori in deroga									

Interventi gestionali mantenuti:

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

**PROGETTO** Individuazione delle possibili migliorie dell'impianto di trattamento delle acque reflue e migliorie gestionali nell'uso dei detergenti e sanificanti

**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 -2022: interventi gestionali sull' utilizzo dei detergenti; analisi con autocampionatore per verificare la capacità dell'impianto di depurazione.

PERIODO 2022-2025: mantenimento delle attività gestionali; studio per il revamping del flottatore.

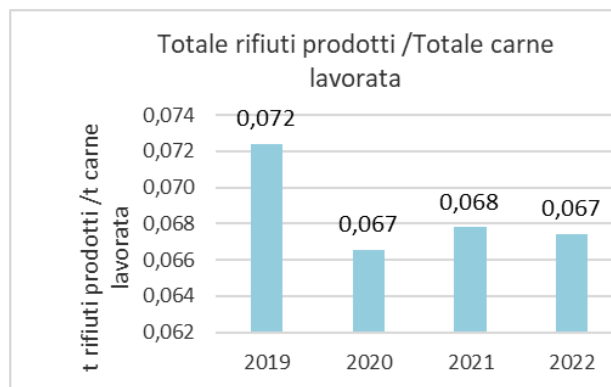
Il processo di produzione e quelli collegati generano rifiuti, prevalentemente, “non pericolosi”.

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

I dati quantitativi dei rifiuti speciali sono ricavati dai formulari e sono dettagliati nella Tabella in Allegato 1;

Il valore dell'indicatore del 2022 è diminuito del -1% rispetto al 2021.

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



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

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

Nella tabella seguente sono riportati i dati di tutti gli indicatori calcolati:

DESCRIZIONE INDICATORE		2019	2020	2021	2022
ton rifiuti correlati alla produzione (imballaggi misti e carta/cartone) / ton di carne lavorata		0,033	0,030	0,032	0,032
ton fanghi di depurazione / mq locali sanificati		37,77	40,65	40,37	38,29
DESCRIZIONE INDICATORE		2019	2020	2021	2022
% rifiuti avviati a recupero/ totale rifiuti prodotti		11,29 %	10,57%	15,51%	16,18%
% rifiuti pericolosi/ totale rifiuti prodotti		0,25%	0,23%	0,31%	0,35%
fanghi di depurazione	kg rifiuto/ton carne lavorata	38,79	35,81	33,77	38,29
imballaggi misti	kg rifiuto/ton prodotto finito	31,79	30,74	33,42	29,23

Dai valori degli indicatori si può desumere che i processi sono ottimizzati sia in relazione ai rifiuti da imballaggi che ai fanghi di depurazione; nel 2022 è aumentata la percentuale di rifiuti destinati a recupero, quella relativa ai rifiuti pericolosi, che sono comunque correlati ad attività che possono avere diversa periodicità.

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 destinati al recupero.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

#### **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 e successiva Det. Amb.2019 -5033 del 31/10/2019.

Nel 2021 a seguito della dismissione del Generatore di calore con punto emissivo E2 è stata richiesta una modifica non sostanziale dell'AUA recepita con Det. Amb 2021- 2337 del 12/05/2021.

Il nuovo quadro riassuntivo è riportato di seguito:

<b>N°</b>	<b>Impianto/fase di lavorazione</b>	<b>Tipo impianto</b>	<b>Durata emissione</b>	<b>Prescrizioni</b>
E01	Generatore calore ad uso riscaldamento (saltuario, in alternativa a E07)	Caldaia gas metano	Saltuaria	Impianti scarsamente rilevanti
E03 E05 E04 E 08 E19 e E20	Forni cottura ed affumicatura	N° 6 Forni con affumicatoio	20h/g 312 gg/anno	Controllo annuale del materiale particolato 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	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
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/sett.	Emissione non soggetta ad autorizzazione
E13	Tunnel ad immersione	N° 1 estrattore aria calda	2 h/g 2 gg/sett.	-
<b>E17 E18</b>	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)
<b>E21 e E22</b>	Estrattori aria ambiente, locale forni e locale lavalame	N° 2 estrattori aria ambiente	1 h/g 5 gg/sett.	Emissione non soggetta ad autorizzazione
<b>E23</b>	Lavasalumi e lavaattrezzature	macchina lavasalumi e lavattrezzature	3h/g 5gg/sett.	Comunicazione di messa in esercizio

Con periodicità annuale è compilato il registro di Autocontrollo.

I controlli effettuati sono 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 2018-2022.

R22	2018			2019			2020			2021			2022		
	SITO	N° imp.ti	kg	reintegri	N° imp.ti	kg	reintegri	N° imp.ti	kg	reintegri	N° imp.ti	kg	reintegri	N° imp.ti	kg
F1	1	60	0	1	60	0	1	60	0	1	60	0	1	60	0
F2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
<b>TOTALE</b>	<b>1</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>60</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>60</b>	<b>0</b>

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

**Impianti correlati alla produzione**

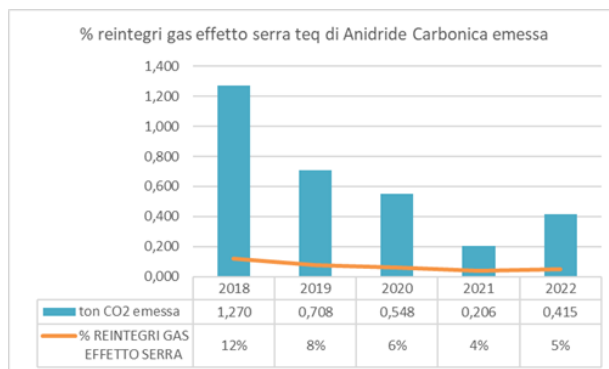
Nella maggior parte degli impianti presenti sono utilizzati gas refrigeranti ad effetto serra: Freon R507A (GWP = 3958), il gas R 427A (GWP = 2138), dal 2018 il gas R407F (GWP= 1825) e dal 2020 il gas R449/A ( GWP = 1397).

In occasione dell'ampliamento di F1 e collegamento con F3 la Direzione ha deciso di dimensionare la nuova centrale a glicole in modo da permettere la dismissione di impianti ormai vetusti; ciò ha portato alla diminuzione del numero di impianti, alla diminuzione del quantitativo totale di R507A e l'impiego del gas R407F che ha un GWP notevolmente inferiore rispetto al R507A; inoltre nel 2020 per effetto del divieto di utilizzo del gas R507A, in caso di manutenzione straordinaria sono stati effettuati dei retrofit con la sostituzione del R507A con R449A o R407A.

Nella tabella seguente sono riepilogati i dati degli impianti, soggetti a verifica ai sensi del Reg. CE 517/2014, attivi al 31.12.2022; non vengono conteggiati gli impianti con un quantitativo di gas inferiore a 5 t<sub>eq</sub> CO<sub>2</sub>.

	tutto il sito		
	tot n° impianti	tot kg	tot kg reintegri
R507a	19	1069	67
R427A	10	376	58
R407F	10	1041	6
R449/A	4	182	7,2
<b>totali</b>	<b>43</b>	<b>2668</b>	<b>138,20</b>

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



Si riporta il grafico che rappresenta l'andamento della % dei reintegri sulla totalità degli impianti e le Teq di Anidride Carbonica, di conseguenza, emessa.

Nel 2022 un impianto è stato convertita da R507A a R449 A.

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

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

SITO	N° impianti	kg	reintegri
uffici	1	15	0
Spogliatoi e aree ristoro	1	26,3	0
<b>TOTALE</b>	<b>2</b>	<b>41,3</b>	<b>0</b>

Di proprietà aziendale sono anche due autocarri con cassone refrigerato; gli impianti contengono rispettivamente 6,8 kg di R404A e 2,2 kg R134A; nel corso della manutenzione del 2021 è stato necessario reintegrare 0,45 kg di R134A.

## Emissione di “gas serra”

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

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<sub>2</sub> nella stessa quantità (GWP CO<sub>2</sub> = 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<sub>2</sub> (carbon dioxide equivalent, **CDE**, CO<sub>2eq</sub>).

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

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

Per valutare la propria posizione nei confronti del riscaldamento globale del pianeta, l’azienda ha calcolato le emissioni di “CO<sub>2eq</sub>” derivanti dalla propria attività sulla base della seguente relazione:

$$CO_{2eq} = \sum GWP_i \cdot E_i$$

dove:

*CO<sub>2eq</sub> = emissioni di CO<sub>2</sub> equivalente in kt/anno*

*GWP<sub>i</sub> = “Global Warming Potential” specifico per ogni gas serra*

*E<sub>i</sub> = emissioni di CO<sub>2</sub> (in kt/anno)*

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

$$CO_{2eq} \text{ da metano} = GWP \times \text{kiloton metano utilizzato}$$

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

$$CO_{2eq} \text{ da energia elettrica} = GWP \times \text{kiloton energia elettrica utilizzata}$$

*(considerando che: 1kwh = 0,23g CO<sub>2</sub> e GWP CO<sub>2</sub> = 1)*

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

kt CO <sub>2eq</sub>						
fonte	tipologia di emissione	2018	2019	2020	2021	2022
da metano	diretta	0,6334	0,9069	1,1709	1,2316	1,2906
da gas refrigeranti	diretta	1,2698	0,7080	0,5484	0,2059	0,4151
Totale	diretta	1,9032	1,6150	1,7194	1,4376	1,7057
<b>kt CO<sub>2eq</sub> /Kton carne lavorata</b>	<b>diretta</b>	<b>0,2778</b>	<b>0,2855</b>	<b>0,2608</b>	<b>0,2071</b>	<b>0,2570</b>
da energia elettrica	indiretta	2,4123	2,4875	1,7947	1,9794	1,8430
<b>kt CO<sub>2eq</sub> /Kton carne lavorata</b>	<b>indiretta</b>	<b>0,4065</b>	<b>0,3631</b>	<b>0,2722</b>	<b>0,2851</b>	<b>0,2777</b>

**Nota:** PFC e SF<sub>6</sub> non sono stati presi in considerazione in quanto non individuati nel processo produttivo nell’ambito della Analisi degli Aspetti Ambientali.

<sup>1</sup> 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.



E' migliorato l'indicatore relativo a gas metano e gas refrigeranti, mentre è leggermente aumentato quello relativo all'energia elettrica: nel 2021 è stato registrato un aumento del +6% nella richiesta di energia elettrica. Gas metano ed energia elettrica sono correlati al mantenimento dei servizi generali di stabilimento, tra cui le celle frigorifere che rappresentano uno degli usi più significativi dell'energia elettrica.

<p><b>PROGETTO:</b> 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.</p>	<p><b>OBIETTIVO:</b> porre maggior controllo sull'aspetto Emissioni Gas Serra</p>
<p>TRIENNIO 2016 -2019: calcolo del CFP e l'impronta Ambientale di Prodotto (PEF) della pancetta dolce a cubetti confezionata in vaschetta di plastica nei formati 140g, 125g e 50g; aggiornamento annuale dello studio.</p> <p>TRIENNIO 2019- 2022: rinnovo dello studio e aggiornamento annuale.</p> <p>TRIENNIO 2022-2025: rinnovo dello studio e aggiornamento annuale -          Redazione e pubblicazione del Bilancio di Sostenibilità.</p>	

### 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.

Nel corso del 2019 sono stati messi a regime 2 nuovi forni, il cogeneratore ed un nuovo generatore di vapore. Ciò ha comportato un aumento significativo sia di NOx che di PM; i valori rispettano i valori di riferimento definiti nell'Autorizzazione Unica Ambientale.

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

ANNO	Nox		PM		EMISSIONI ANNUALI TOTALI kg tot/ton prodotti finiti
	kg/anno	kg/t prodotto finito	kg/anno	kg/t prodotto finito (solo prodotto affumicato)	
2018	63,5080	0,0132	0,2149	0,0001	0,0133
2019	975,65	0,213105	2,97	0,001946	0,215051
2020	467,13	0,094373	11,87	0,006414	0,100788
2021	1867,69	0,382503	10,71	0,005283	0,387786
2022	1600,37	0,306503	10,84	0,006638	0,313141

**Nota:** SO<sub>2</sub> 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 ]

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

Lo studio ha confermato il rispetto dei limiti definiti dalla Zonizzazione acustica del Comune di Medesano.

### 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 2017-2022. 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	2018	2019	2020	2021	2022
LAVAGGIO FORNI	KG	1107	3159	3888	3051	2430
LAVA ATTREZZATURE	KG	1240	806	3044	4032	3456
DETERGENTE MANI	KG	230	320	530	110	/
DETERGENTE E DISINFETTANTI PER SUPERFICI	KG	7474	9526	8892	12969	8418
<b>TOTALE</b>	<b>KG</b>	<b>10051</b>	<b>14231</b>	<b>16354</b>	<b>20162</b>	<b>14304</b>

TIPOLOGIA PRODOTTO	UNITA' DI MISURA	indicatore 2018	indicatore 2019	indicatore 2020	Indicatore 2021	Indicatore 2021
LAVAGGIO FORNI	Kg detergente/t carne fresca F1	0,32	1,03	1,19	0,98	0,74
LAVA ATTREZZATURE	Kg detergente/t pancette cubettate	0,44	0,36	0,91	1,01	0,81
DETERGENTE E DISINFETTANTI PER SUPERFICI	Kg detergente/t prodotti finiti	1,56	2,17	1,80	2,58	1,61

Le quantità utilizzate sono aumentate:

Lavaggio forni: nel 2019 il contributo dei due nuovi forni era parziale in quanto sono entrati in funzione nel mese di maggio; come valore di riferimento può essere considerato quello del 2020; il dato del 2022 è migliorato.

Lava attrezzature: anche in questo caso il contributo della lavasalumi/attrezzature e lava lame è da considerare solo per il 2020; il dato del 2022 è in leggero aumento.

Detergenti superfici: il maggior quantitativo utilizzato nel 2021 è correlato sia all'aumento delle attività di sanificazione degli spazi comuni per il Protocollo Covid che all'attivazione del reparto sottovuoto F3; nel 2022 l'attività è ottimizzata.

## Suolo e sottosuolo

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

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

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

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

Tutta l'area cortiliva aziendale è asfaltata.

## Odori e Comunicazione "industria insalubre"

Le attività svolte non sono classificate come odorogene.

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]

Le attività rientranti nel campo di applicazione del DPR 151/11, conseguenti all'ampliamento di F1 e collegamento con F3, sono state comprese nella pratica VVF n° 9654 modificandola come di seguito indicato.

SITO	ATTIVITA' SOGGETTE	CONFORMITA' ANTINCENDIO	VALIDITÀ	NOTE
F1 Ala F1 e Ala F3	<u>70.1.B</u> - locali adibiti a depositi con superficie lorda superiore a 1000 m <sup>2</sup> con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg – fino a 3000 m <sup>2</sup> <u>74.3.C</u> – Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 kW – oltre 700 kW <u>34.1.B</u> – depositi di carta e cartoni,... con quantitativi in massa superiori a 5000 kg	Pratica VVF n° 9654	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. <u>20/11/2017: comunicazione di conclusione del procedimento</u>

SITO	ATTIVITA' SOGGETTE	CONFORMITA' ANTINCENDIO	VALIDITA'	NOTE
	<p><u>70.2.C</u>- locali adibiti a depositi con superficie lorda superiore a 1000 m<sup>2</sup> con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg – oltre a 3000 m<sup>2</sup></p> <p><u>34.1.B</u> – depositi di carta e cartoni,..., con quantitativi in massa superiori a 5000 kg</p> <p><u>74.3.C</u> – Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 kW – oltre 700 kW</p> <p><u>49.2.B</u> – 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</p> <p><u>44.1.B</u> – 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</p> <p><u>70.1.B</u>- locali adibiti a depositi con superficie lorda superiore a 1000 m<sup>2</sup> con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg – fino a 3000 m<sup>2</sup></p>		Dal 14/02/2019 al 13/02/2024	<p><b>Ampliamento F1 e collegamento F3</b> 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</p> <p><b>Cambio destinazione d'uso: spostamento linea cubetti 1</b> Parere favorevole 24/04/2019</p> <p><u>07/11/2019: comunicazione conclusione procedimento</u></p>
F2	<p><del>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</del></p> <p><del>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</del></p> <p>12.1.A - Depositi e/o rivendite di liquidi infiammabili e/o combustibili e/o oli lubrificanti, diatermici, di qualsiasi derivazione, di capacità geometrica complessiva superiore a 1 m<sup>3</sup> – liquidi con punto di infiammabilità superiore a 65°C, per capacità geometrica complessiva compresa tra 1 m<sup>3</sup> e 9 m<sup>3</sup></p>	Pratica VVF n° 11043	dal 15/02/2022 al 14/02/2027	15/02/2022: presentata istanza di rinnovo con modifica per l'eliminazione di due attività
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	Dal 14/11/2022	14/11/2022 presentata domanda di rinnovo

## 2.4 Preparazione alle emergenze

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

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

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

Sulla base dei rischi individuati si è provveduto a:

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

## Biodiversità

Nell'area aziendale non ci sono aree verdi né superfici orientate alla conservazione della natura.

Il rapporto tra superficie totale e superficie coperta / costruita è pari a 0,51.

## Obiettivi e programmi ambientali

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

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

Di seguito si riporta lo stato di avanzamento del Piano 2022-2025.

## PROGRAMMA AMBIENTALE TRIENNIO MARZO 2022- MARZO 2025

N°	Obiettivi	Descrizione aspetto ambientale	Descrizione intervento	Tempi	Risorse in euro	Resp.	Obiettivo	Target 2022
1	Quantificazione dell'impatto ambientale dei prodotti Furlotti	<b>Riscaldamento globale Carbon Foot Print Impronta Ambientale di Prodotto (PEF)</b>	Mantenimento <b>Certificazione ISO TS 14067: PEF</b> di una referenza di pancetta a cubetti, nazionale.	Marzo 2025 Verifiche annuali	Risorse Interne ed Esterne € 25.000,00	DIR RGSLA RAQ	Mantenimento dell'attestazione di verifica dei dati da parte di Ente Terzo	Mantenimento dell'attestazione di verifica dei dati da parte di Ente Terzo Pubblicazione del dato
2	Utilizzo efficiente dell'energia	<b>Consumo risorse Ecosistema Condizioni di vita</b>	Miglioramento degli indicatori di consumo energetico elettrico e di gas metano rispetto la baseline del 2021, derivati dal Sistema di Gestione dell'Energia secondo la norma <b>UNI CEI EN ISO 50001:2018</b> . Raggiungimento degli obiettivi specifici	Marzo 2025 Verifiche annuali	Risorse Interne ed Esterne € 25.000,00	DIR RGSLA RAQ		-1% rispetto alla base-line 2021
3	Miglioramento della qualità delle acque reflue	<b>SCARICHI IDRICI</b>	Individuazione delle possibili migliorie dell'impianto di trattamento delle acque reflue.	Marzo 2025 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne € 20.000,00 (stima)	DIR MAN		
4	Aumento della quantità di rifiuto avviato a recupero	<b>RIFIUTI</b>	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 2025 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA RAQ		I due progetti sono fra di loro collegati.  Si ripropongono i target 2020  Indicatore t rifiuto/t prodotto finito  2019:31,79 2020: 30,74 2021: 33,42 2022: 29,23
5			B) Individuazione di un soggetto in grado di recuperare il rifiuto ad oggi prodotto ed identificato con il codice CER 150106	MARZO 2025 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA		
6			PROGETTO RAFCYCLE: separazione e raccolta carta siliconata da avviare a recupero.	MARZO 2025 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA	DIMINUZIONE DEL 1% DELLA QUANTITA' RIFIUTO CODICE CER 150106 AVVIATA A SMALTIMENTO	Mantenimento del progetto e del contatto con l'azienda promotrice
7	Ottimizzazione dei processi	<b>ASPETTO GESTIONALE</b>	INTEGRAZIONE CON GLI ALTRI SISTEMI DI GESTIONE ADOTTATI, NELL'ANALISI DEI RISCHI E DELLE OPPORTUNITA'	MARZO 2025 Verifiche annuali	Risorse interne ed esterne	DIR RGSLA		Mantenimento dell'integrazione.

N°	Obiettivi	Descrizione aspetto ambientale	Descrizione intervento	Tempi	Risorse in euro	Resp.	Obiettivo	Target 2022
8	Autoproduzione di energia elettrica	<b>ENERGIA ELETTRICA ENERGIA TERMICA</b>	AUTOPRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA CON IL SISTEMA COGENERATIVO	GENNAIO 2023	Risorse interne ed esterne	DIR	Aumento della quota di energia elettrica autoprodotta rispetto al totale consumato	Autoproduzione di Energia Elettrica: 45 % di quella necessaria all'impianto  Anno 2022: autoproduzione pari al 43% in funzione del rincaro del costo del gas metano l'impianto di cogenerazione è stato condotto al minimo tecnico nel mese di agosto.
9	Comunicazione	<b>Tutti</b>	Redazione e pubblicazione del Bilancio di Sostenibilità	Giugno 2022 Giugno 2023 Giugno 2021	5.000,00 €	DIR RPER RAQ RSSP RGLA	Giugno 2022: pubblicazione del Primo Bilancio di Sostenibilità con consulenti Giugno 2023: secondo anno Giugno 2024: terzo anno	Validazione e pubblicazione  Giugno 2022: redatta Brochure di Sostenibilità
10_1	Imballaggi più sostenibili	RIFIUTI USO DI RISORSE	1 - Riduzione della quantità di plastica utilizzata nel confezionamento dei prodotti a libero servizio in vaschetta preformata ( sgrammatura vaschette): progressiva riduzione della quantità di plastica che compone le confezioni utilizzate (sgrammatura)  1.a: utilizzo di materiali riciclati	Dicembre 2023	20.000 €	DIR RAQ RGLA	2023: riduzione del 20% del peso delle vaschette per libero servizio utilizzo del materiale convenzionale limitato al 10% della produzione	Utilizzo di materiale più leggero' per almeno il 20% dei prodotti a libero servizio  Riduzione del 20% del peso delle vaschette  <b>Anno 2022:</b> <u>VASCHEFFE PREFORMATE</u> è stata applicata la sgrammatura delle vaschette preformate di una percentuale tra 8 e 20 % in funzione dei formati; ciò ha comportato la riduzione del 14 % della plastica introdotta , pari all'8 % sul totale .  L'88% dei formati in uso è stato 'sgrammato'.  <u>VASCHEFFE TERMOFORMATE</u> _Applicata sgrammatura sia a top che ai bottom rispettivamente -13,8 % e -10 %  Materiale riciclato Non è possibile nel TOP, nel bottom la quota minima è scesa dal 54% al 30 % causa problematiche relative alla reperibilità del PET

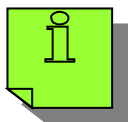
N°	Obiettivi	Descrizione aspetto ambientale	Descrizione intervento	Tempi	Risorse in euro	Resp.	Obiettivo	Target 2022
10_2	Imballaggi più sostenibili	RIFIUTI USO DI RISORSE	2 – Valutazione alternative più sostenibili (ciclo di vita imballo) per il confezionamento di prodotti a libero servizio: -passaggio a confezioni 100% PET (vergine o R-PET) -valutazione di altre soluzioni più sostenibili				2022: introduzione del monomateriale su almeno il 20 % delle produzioni 'libero servizio'	Studio di fattibilità in corso. Ad oggi problematiche di shelf-life e poco apprezzamento estetico da parte dei consumatori.  Ulteriori prove nel 2023.

## Aggiornamento e convalida della Dichiarazione Ambientale

Furlotti e 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 e 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:



**DNV BUSINESS ASSURANCE ITALY SRL**  
**Via Energy Park 14 20871 VIMERCATE (MB)**  
**N° di accreditamento 009P Rev.02 Codice EU n° IT-V-0003**  
**(numero di accreditamento IT-V-0003)**

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

*Dott.ssa Barbara Morini*

*Via F. Santi 1*

*43014 Medesano (PR)*

*fax: 0525 420067*

e-mail: [info@furlotti.com](mailto:info@furlotti.com) web: [www.furlotti.com](http://www.furlotti.com)

La Dichiarazione Ambientale è resa disponibile alle Parti Interessate sul sito web

<https://www.furlotti.com>



## ALLEGATO 1 : REGISTRO DELLE PRESTAZIONI AMBIENTALI

			2018	2019	2020	2021	2022
<b>Materie prime carnee (MP)</b>							
MP - Carne fresca F1		Ton	3.474	3.076	3.260	3.115	3.279,80
MP - Carne fresca F2		Ton	733	537	478	676	702,70
MP - Prodotti commercializzati F3		Ton	868	910	1.031	1.437	930,20
MP - Prodotti commercializzati F1		Ton	1.776	1.133	1.824	1.714	1.723,40
	[tot.]	t	<b>6.850</b>	<b>5.656</b>	<b>6.593</b>	<b>6.942,50</b>	<b>6.636,10</b>
<b>Prodotti Finiti (PF)</b>							
		t	<b>4.797</b>	<b>4.578</b>	<b>4.950</b>	<b>5.033,01</b>	<b>5.392,30</b>
<b>Consumi di energia</b>							
fonte del dato			<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>
ballette	Energia Elettrica (F1+F2+F3)	MWh	4.345,18	4.138,17	3.129,66	3451,79	3.216,30
ballette	En. El. (F1+F2+F3) - QUOTA DI ENERGIA DA FONTI RINNOVABILE	MWh		15,07	12,77	13,30	1.497,83
lettura contatore	Energia elettrica autoprodotta da cogeneratore	MWh		842,97	2.182,09	2199,50	2.421,86
ballette	Energia Elettrica (F4)	MWh	13,06	13,06	12,86	14,284	11,21
ballette	Energia Elettrica (parcheggio nuovo)	MWh	5,85	5,83	6,03	6,528	5,92
	[tot.]	MWh	<b>4.364</b>	<b>5.000</b>	<b>5.331</b>	<b>5.672</b>	<b>5.655,29</b>
lettura contatore	Metano (F1+F3)	mc	265.423	421.366	601.023	651.213	682.772,00
	calcolo* Metano (F1+F3 ) utilizzato per la produzione di EE	mc		185.453	480.059	483.889	532.808,76
	calcolo Metano (F1+F3) - Metano utilizzato per la produzione di EE	mc		235.913	120.964	167.324	149.963,24
lettura contatore	Metano (F2) - contatore chiuso)	mc	68.922	58.165	18.299		
	[tot.]	mc	<b>334.345</b>	<b>479.531</b>	<b>619.322</b>	<b>651.213</b>	<b>682.772</b>
lettura contatore	Metano (Uffici nuovi)	mc	1.474	1.346	1.530	1.821	1.498
	[tot.]	mc	<b>1.474</b>	<b>1.346</b>	<b>1.530</b>	<b>1.821</b>	<b>1.498</b>
	<b>METANO TOTALE[tot.]</b>	mc	<b>335.819</b>	<b>480.877</b>	<b>620.852</b>	<b>653.034</b>	<b>684.270</b>
<b>Consumi di acqua da acquedotto</b>							
lettura contatore	Stabilimento F1+F3	mc	9.894	10.223	15.784	17.200	17.436
lettura contatore	Stabilimento F2	mc	1.844	1.413	1.127	422	329
	[tot.]	mc	<b>11.738</b>	<b>11.636</b>	<b>16.911</b>	<b>17.622</b>	<b>17.765</b>
lettura contatore	Uffici Nuovi	mc	78	92	335	81	88
	[tot.]	mc	<b>11.816</b>	<b>11.728</b>	<b>17.246</b>	<b>17.703</b>	<b>17.853</b>
<b>Rifiuti speciali conferiti</b>							
CER			<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>
020204	Fanghi dal trattam. sul posto di effluenti	t	129,2	219,366	236,12	234	222,4
020203	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	t	0	0	0	0,76	0
200304	fanghi delle fosse settiche	t	9,32	0	0	0	0
150106	Imballaggi misti	t	164,86	145,55	152,18	163,2	152,64
130205*	Olio minerale esausto	t	0,08	0,30	0,25	0	0
130802*	altre emulsioni	t	0	0	0	0	0
170405	Rottami ferrosi	t	2,15	9,06	1,34	0	1,789
170407	metallo misto	t	0	0	0	0	0
150101	Imballaggi in carta e cartone	t	40,08	38,50	46,97	59,63	61,28
150103	legno	t	2,58	4,65	1,09	8,19	5,58
150202*	materiale assorbente / filtri	t	0,76	0,62	0,577	1,09	0,785
160601	Batterie esauste	t	0	0	0	0	0
160216	Cartucce e Toner esausti	t	0,029	0,176	0,00052	0,025	0,038
160213*	Apparecchiature fuori con componenti pericolosi (ad esempio monitor)	t	0,17	0,03	0	0,01	0,01
160214	apparecchiature fuori uso	t	0	0,25	0,00184615	0,13	0,37
150110*	imballaggi sporchi	t	0,11	0,08	0,131	0,069	0,684
170604	materiale isolante	t	4,22	0	0	0	0
190905	resine esauste	t	0	0	0	0	0
	[tot.]	t	<b>354</b>	<b>419</b>	<b>439</b>	<b>386</b>	<b>446</b>
<b>Sottoprodotti di origine animale conferiti</b>							
		kg	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>
	categoria 1	kg	2.405	2.500	2.300	2.025	2.055
	categoria 3	kg	136.103	113.862	142.493	149.370	172.597
<b>Emissioni gas serra</b>							
			<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>
	CO2eq da metano (F1+F2+F3+uffici nuovi)	kt/anno	0,6334	0,9069	1,1709	1,2316	1,29
	CO2eq da freon R507 / R427/ R407F	kt/anno	1,2698	0,7080	0,0000	0,0647	0,42
emissioni dirette	[CO2eq totali]	kt/anno	<b>1,9032</b>	<b>1,6150</b>	<b>1,1709</b>	<b>1,2964</b>	<b>1,7057</b>
	CO2eq da energia elettrica (F1+F2+F3+F4+Parcheggio)	kt/anno	2,4875	2,3695	1,7947	1,9794	1,84
emissioni indirette	[CO2eq totali]	kt/anno	<b>2,4875</b>	<b>2,3695</b>	<b>1,7947</b>	<b>1,9794</b>	<b>1,8430</b>
<b>Emissioni Annue Totali</b>							
			<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>
	NOx [gNOx]	kg/anno	63,51	975,65	467,13	1867,69	1600,37
	PM [gPM]	kg/anno	0,2149	2,9700	11,8700	10,71	10,84
	[tot.]	kg/anno	<b>63,7229</b>	<b>978,6200</b>	<b>478,9963</b>	<b>1.878,4010</b>	<b>1.611,2100</b>
<b>Indicatori di prestazione ambientale</b>							
			<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>
Consumo Idrico	[mc acqua(F1+F2+F3)/t carne lavorata]	mc/t	1,69	2,06	2,56	2,54	2,68
Consumo Idrico	[mc acqua(F1+F3)/t carne lavorata]	mc/t	2,85	3,32	2,58	2,74	2,94
Consumo Idrico	[mc acqua(F2)/t carne lavorata]	mc/t	2,52	2,63	2,36	0,62	
Efficienza energetica	[Kwh tot/Gradi Giorno *t carne lavorata] (F1+F2+F3 - metano ed ee)	KWh/GG*t	0,50	0,52	0,38	0,40	0,40
	[MWh ee (F1+F2+F3)/t carne lavorata]	MWh/t	0,63	0,88	0,81	0,81	0,85
mc Metano totale	[mc Metano (F1+F2+F3)/t carne lavorata]	mc/t		84,79	93,93	93,80	102,89
	[mc Metano (F1+F2+F3)/t carne lavorata]	mc/t	49	52	21	24	
Ripartizione EE	% di EE prodotta da Cogeneratore rispetto al totale utilizzato	%			41%	39%	43%
	[mc Metano (F1+F3)/t carne lavorata]	mc/t	43	46	20	n.a	
	[mc Metano (F2)/t carne lavorata]	mc/t	94	108	38	n.a.	
Produzione Rifiuti	[t rifiuti/t carne lavorata]	t/t	0,051	0,072	0,067	0,068	0,067
	Fanghi dal trattamento sul posto di effluenti/t carne lavorata	kg/t	18,86	38,79	33,77	35,81	33,514
	Imballaggi misti/ t prodotti finiti	kg/t	34,37	31,79	30,74	33,42	29,234
Produzione Rifiuti P	[t rifiuti pericolosi/t carne lavorata]	t/t	0,000164	0,000189	0,000150	0,000213	0,000233
Emissioni Gas serra	[CO2 eq/t carne lavorata] da metano e gas refrigeranti	kt/t	0,2778	0,2855	0,2608	0,1867	0,2570
	[CO2 eq/t carne lavorata] da energia elettrica	kt/t	0,3631	0,4190	0,2722	0,2851	0,2777
Emissioni Totali	[NOx+ PM/t carne lavorata]	kg/t	0,013368	0,215051	0,099789	0,387786	0,313141
Biodiversità	[mq superficie coperta/mq area aziendale]	mq/mq	0,51	0,51	0,51	0,51	0,51

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