



SALUMIFICIO SAN CARLO S.P.A.

**AGGIORNAMENTO ALLA
DICHIARAZIONE AMBIENTALE
2020-2023**

Secondo i requisiti del Regolamento CE n° 1221/2009 del 25 novembre 2009 come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e dal Regolamento (UE) 2018/2026

Dati aggiornati al 30-06-2022

Revisione del 21-10-2022



EMAS

**GESTIONE AMBIENTALE
VERIFICATA**

REG.NO IT-000109
GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 2 di 63

INDICE

INTRODUZIONE	4
CAPITOLO 1 LA NOSTRA ORGANIZZAZIONE	5
1.1 DATI GENERALI	5
1.2 STORIA AZIENDALE	5
1.3 STRUTTURA DI GOVERNANCE	6
1.4 I NOSTRI PRODOTTI	8
1.5 LE NOSTRE CERTIFICAZIONI	8
1.6 LA NOSTRA ATTIVITA'	9
CAPITOLO 2 LA POLITICA AMBIENTALE	12
CAPITOLO 3 ASPETTI AMBIENTALI	13
3.1 OBBLIGHI COGENTI CORRELATI CON LE ATTIVITA' DELL'ORGANIZZAZIONE	13
3.2 ANALISI DEL CONTESTO E VALUTAZIONE ASPETTI AMBIENTALI IN PROSPETTIVA DI CICLO VITA	15
3.2.1 VALUTAZIONE DELLA SIGNIFICATIVITA'	16
3.2.2 ANALISI RISCHI E OPPORTUNITA'	19
3.2.2.1 <i>Identificazione e valutazione dei rischi/opportunità</i>	19
CAPITOLO 4 PRESENTAZIONE DATI AMBIENTALI STABILIMENTO DI ZIANO PIACENTINO	22
4.1 CARNE	22
4.2 SCARICHI IDRICI	23
4.3 RIFIUTI	27
4.4 CONSUMI DI RISORSE NATURALI	31
4.4.1 Energia elettrica acquistata	31
4.4.2 Energia elettrica prodotta da fonti rinnovabili	32
4.4.3 Metano	33
4.4.4 Bilancio energetico	33
4.4.5 Acqua potabile	34
4.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA	35
4.5.1 Rilascio di gas effetto serra	35
4.5.2 Emissioni CO2	36
4.6 RUMORE	37
4.7 SOSTANZE AUSILIARIE	39
4.7.1 Sostanze chimiche	39
4.7.2 Imballaggi	40
4.7.3 <i>Miglioramento degli imballaggi in modo da ridurre l'impatto ambientale</i>	40
4.8 USO DEL SUOLO E BIODIVERSITÀ	41
4.9 RISCHIO DI INCIDENTI AMBIENTALI	41
4.10 PRODUZIONE DI RIFIUTI PRESSO IL CLIENTE	42



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Pagina 3 di 63

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

4.11	FORNITORI DI PRODOTTI COMMERCIALIZZATI	42
4.12	FORNITORI DI SERVIZI	42
4.13	TRASPORTATORI	42
CAPITOLO 5 PRESENTAZIONE DATI AMBIENTALI STABILIMENTO DI LUGHERZANO		43
5.1	CARNE	43
5.2	SCARICHI IDRICI	44
5.3	RIFIUTI	48
5.4	CONSUMI DI RISORSE NATURALI	49
5.4.1	Energia elettrica	49
5.4.2	Metano	50
5.4.3	Bilancio energetico	51
5.4.4	Acqua potabile	51
5.5	EMISSIONI IN ATMOSFERA	52
5.5.1	Rilascio di gas effetto serra	52
5.5.2	Emissioni CO2	53
5.6	Rumore	53
5.7	Sostanze ausiliarie	55
5.7.1	Sostanze chimiche	55
5.8	Uso del suolo e biodiversità	56
5.9	Rischio di incidenti ambientali	56
5.10	Fornitori di servizi	56
5.11	Trasportatori	57
CAPITOLO 6 GLI OBIETTIVI E I PROGRAMMI		57
CAPITOLO 7 IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE		60
7.1	IL PERSONALE IMPEGNATO	60
7.2	LE PROCEDURE GESTIONALI	61
CAPITOLO 8 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ NORMATIVA		62
CAPITOLO 9 SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE		62
CAPITOLO 10 GLOSSARIO		63

INTRODUZIONE

Nei diversi paragrafi della presente Dichiarazione sarà possibile ottenere informazioni dettagliate sul nostro Salumificio, sui relativi aspetti ed impatti ambientali, sugli obiettivi e i target che ci siamo posti per il miglioramento delle prestazioni ambientali e sulle performances che abbiamo ottenuto finora in campo ambientale.

Il presente documento rappresenta l'aggiornamento alla Dichiarazione Ambientale dei siti di produzione registrati EMAS di Ziano Piacentino (numero di riconoscimento CE IT 754 L) e Bettola (numero di riconoscimento CE IT 1660 L), relativamente ai dati fino al 30/06/2022.

Il documento prende in carico le BEMP per quanto applicabile, come definito dalla "DECISIONE (UE) 2017/1508 DELLA COMMISSIONE del 28 agosto 2017 relativa al documento di riferimento sulla migliore pratica di gestione ambientale, sugli indicatori di prestazione ambientale settoriale e sugli esempi di eccellenza per il settore della produzione di prodotti alimentari e bevande a norma del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS)".



Fig. 1 - Stabilimento Salumificio San Carlo – Ziano Piacentino



Fig. 2 - Stabilimento Salumificio San Carlo – Loc. Lugherzano - Bettola



Capitolo 1 LA NOSTRA ORGANIZZAZIONE

1.1 DATI GENERALI

Ragione sociale:	Salumificio San Carlo S.p.A.
Sede legale e sito operativo di Ziano	Località San Pellegrino – Ziano Piacentino (PC)
Sito operativo di Lugherzano	Località Lugherzano – Bettola (PC)
Telefono	0523 863865
Fax	0523 864656
e-mail	info@lepancettesancarlo.it
Sito Internet	www.lepancettesancarlo.it
Codice Ateco di attività	10.1
Codice NA.CE	10.1
Numero di dipendenti	57 sito di Ziano P.no – 5 sito di Lugherzano
Legale rappresentante	Ing. Muselli Francesco
Responsabile ambientale	Francesca Michelotti (f.michelotti@lepancettesancarlo.it)
Sostituto Responsabile	Maria Luisa Muselli (l.muselli@lepancettesancarlo.it)

1.2 STORIA AZIENDALE

Il Salumificio San Carlo nasce nel 1979 sulle colline dell'Appennino Piacentino nel comune di Ziano Piacentino, e da piccola impresa artigianale di provincia si è man mano trasformata in un'importante realtà produttiva, non solo italiana, ma anche internazionale (viene esportato circa il 11% della produzione totale).

Nel corso degli anni il Salumificio San Carlo estende la produzione e la commercializzazione a coppe, lardo, salami ed altre specialità, senza però dimenticare l'obiettivo specifico che si proponeva da sempre: soddisfare una clientela esigente e sempre più vasta, grazie a metodologie all'avanguardia, a personale qualificato ed al profondo amore per la tradizione italiana a tavola.

Negli ultimi anni l'azienda ha intrapreso una serie di ampliamenti e ammodernamenti che le hanno permesso di raggiungere un elevato livello igienico-sanitario.

Attualmente lo stabilimento è costituito da un edificio a due piani:

- al piano terra vi sono i reparti di produzione, affettamento, spedizione e condizionamento sottovuoto, nonché una serie di celle dedicate per le esigenze di ciascun reparto e la maggior parte delle celle di stagionatura;
- al piano primo sono situate alcune celle di stagionatura e i locali tecnici, gli spogliatoi e alcuni uffici ad uso commerciale-amministrativo;

Nel corso dell'ultimo quinquennio, sono stati realizzati ampliamenti delle celle di stagionatura ed è stato ampliato il magazzino esterno di stoccaggio materiali sussidiari.

Nel corso del 2021 è stato realizzato un intervento di ampliamento e ristrutturazione edilizia, che ha coinvolto l'area di confezionamento (rinnovo dei reparti pelatura,



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Pagina 6 di 63

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

confezionamento sottovuoto e realizzazione di una nuova linea di affettamento), sono stati inoltre realizzati un nuovo deposito detergenti, un vano tecnico per la ricarica dei carrelli ed una nuova officina.

Tali interventi non hanno apportato modifiche agli impianti che generano emissioni in atmosfera né agli scarichi idrici autorizzati con determina n.2258 del 26.11.2015.

Nel corso del 2021 è stato realizzato un impianto di produzione di energia elettrica tramite conversione fotovoltaica nello stabilimento di Ziano Piacentino sul tetto del capannone di ultima costruzione. L'impianto, con una potenza di 813,51 kWp, si estende per mq 3.921,11.

Lo stabilimento di Lugherzano è sorto nel 2000 sulle colline dell'Appennino Piacentino nel comune di Bettola, è stato perfezionato un contratto di affitto di ramo d'azienda nel corso del 2018 che si è concluso con l'acquisto nel corso del 2020.

Il Salumificio San Carlo nel sito produttivo di Lugherzano produce coppe piacentine D.O.P., a partire dal ricevimento delle carni, salagione, insacco e legatura, asciugamento e stagionatura.

Attualmente lo stabilimento è costituito da un edificio a due piani:

- al piano terra vi sono i reparti di produzione, nonché una serie di celle dedicate per le esigenze di ciascun reparto e le celle di stagionatura, gli spogliatoi e alcuni uffici;
- al piano primo sono situati i locali tecnici;

A partire dal 2018 l'azienda ha intrapreso una serie di manutenzioni e ammodernamenti che le hanno permesso di raggiungere un elevato livello igienico-sanitario.

Si precisa che gli interventi eseguiti non hanno apportato modifiche alle emissioni in atmosfera né agli scarichi idrici autorizzati con determina n.2627 del 30.12.2015.

1.3 STRUTTURA DI GOVERNANCE

Al fine di garantire l'efficiente funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale (SGA), sono stati identificati e stabiliti ruoli, responsabilità, compiti e rapporti reciproci, definiti all'interno del Sistema di Gestione Ambientale.

In particolare, la Direzione aziendale definisce le linee guida secondo cui sviluppare le attività di gestione ambientale, approva obiettivi e programma ambientale, il piano di formazione del personale e esegue il riesame annuale del sistema.

Il responsabile del Sistema di Gestione Ambientale aziendale ha il ruolo di organizzazione e gestione operativa delle attività inerenti la gestione degli aspetti e impatti ambientali, della documentazione del Sistema di Gestione Ambientale.

Il responsabile manutenzione si occupa della gestione operativa dei rifiuti, controlla il buon funzionamento dell'impianto di depurazione, controlla lo stato dell'immobile e del piazzale.

Il responsabile della gestione rifiuti mantiene aggiornati i registri di carico e scarico rifiuti e si occupa della gestione amministrativa degli stessi.

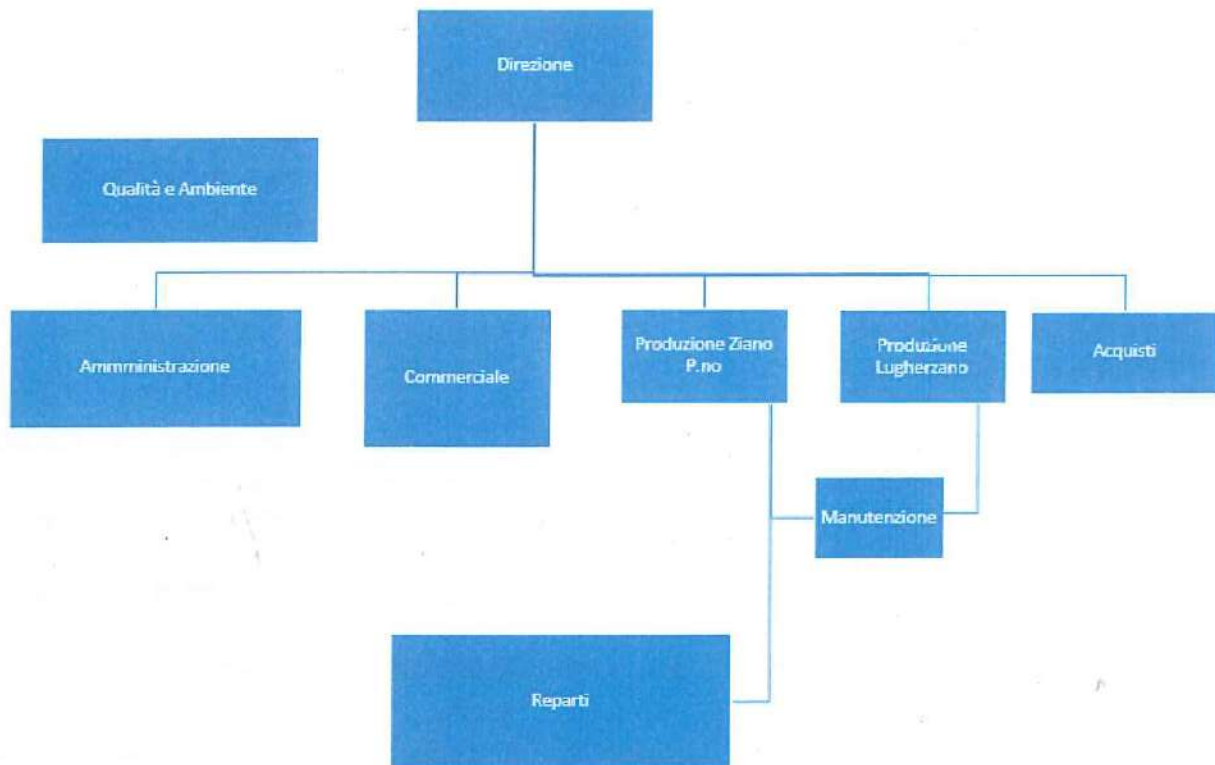
Tutto il personale aziendale è sensibilizzato e coinvolto sulle tematiche ambientali, in particolare sulla corretta suddivisione e destinazione dei rifiuti.

Di seguito l'organigramma aziendale di Salumificio San Carlo SpA che comprende ruoli e responsabilità sia per lo stabilimento di Ziano Piacentino (PC) che per lo stabilimento di Loc. Lugherzano – Bettola (PC).



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit





1.4 I NOSTRI PRODOTTI

Il Salumificio San Carlo è leader in Italia nella produzione di **pancette**; ne produciamo di diversi tipi:

- Pancetta piacentina D.O.P. (Reg. CE 1263/96), la cui stagionatura si protrae per oltre 120 giorni;
- Pancette magre, che sono private del grasso
- Pancette coppate
- Pancette senza cotenna
- Pancette affumicate crude
- Pancette tese

Produciamo inoltre lardo e **coppe**, fra cui la coppa piacentina D.O.P., (Reg. CE 1263/96) che ha una consistenza compatta e la cui stagionatura si protrae per almeno 6 mesi.

A queste produzioni va affiancata quella del **salame** (Reg. CE 1263/96), in particolare del Salame Piacentino DOP, Salame Milano, Salame Nostrano, Strolghino.

Negli ultimi anni, è progressivamente aumentata la produzione di **affettati pronti al consumo**.

Vengono perciò proposte diverse tipologie di prodotti affettati sia a nostro marchio che per conto della Grande Distribuzione.

I prodotti D.O.P. seguono un preciso disciplinare di produzione certificato, che prevede il rispetto dei tempi di stagionatura, di caratteristiche chimico-fisiche, microbiologiche e sensoriali e che permette la completa tracciabilità dei prodotti.

Nello stabilimento di Lugherzano si produce esclusivamente Coppa Piacentina D.O.P., con volumi in progressivo aumento dal 2018 ad oggi.

1.5 LE NOSTRE CERTIFICAZIONI

Si precisa che i nostri stabilimenti sono in possesso delle certificazioni:

- BRC ;
- IFS ;
- ISO 45001 :2018 ;
- EMAS Reg. CE 1221/2009 e sua modifiche come da Reg. UE 1505/2017 e dal Regolamento (UE) 2026/2018

Lo stabilimento di Ziano inoltre è certificato :

- ISO 9001:2015;
- UNI EN ISO 22000:2005;



1.6 LA NOSTRA ATTIVITA'

Il ciclo produttivo del Salumificio San Carlo si compone di più fasi:

- Arrivo materie prime

Le materie prime sono costituite da carni fresche o congelate che arrivano al sito produttivo trasportate da automezzi. Successivamente la merce viene stoccata in celle.

- Scongelo delle materie prime congelate (Ziano Piacentino)

Le carni congelate vengono scongelate in un'apposita cella, che controlla e registra automaticamente ogni fase del processo

- Lavorazione della carne

La lavorazione delle carni differisce a seconda del prodotto che si vuole ottenere, ma consiste sostanzialmente nella salatura della carne (con una miscela di sale ed aromi), nello stoccaggio nelle celle di salagione.

In seguito, i semilavorati vengono insaccati con budelli o legati con corde.

- Stagionatura

I semilavorati successivamente all'insacco e/o legatura i semilavorati sono posti nelle celle di asciugamento e stagionatura

- Confezionamento (Ziano Piacentino) e spedizione

Alcuni prodotti finiti, sezionati o non sezionati, vengono confezionati sottovuoto oppure in atmosfera protettiva ed etichettati, messi in scatole di cartone e spediti.

Altri prodotti non necessitano di altro confezionamento e vengono perciò spediti così come arrivano dalle fasi precedenti.

Le lavorazioni conducono alla produzione di pancette, coppe, salami, alcuni dei quali seguono un disciplinare certificato (certificazione di prodotto). Nelle varie fasi sono attuati controlli per garantire la qualità dei Nostri prodotti, secondo quanto pianificato nel Sistema di Assicurazione Qualità e HACCP.

Diagramma di flusso semplificato dell'attività produttiva nello Stabilimento di Ziano Piacentino

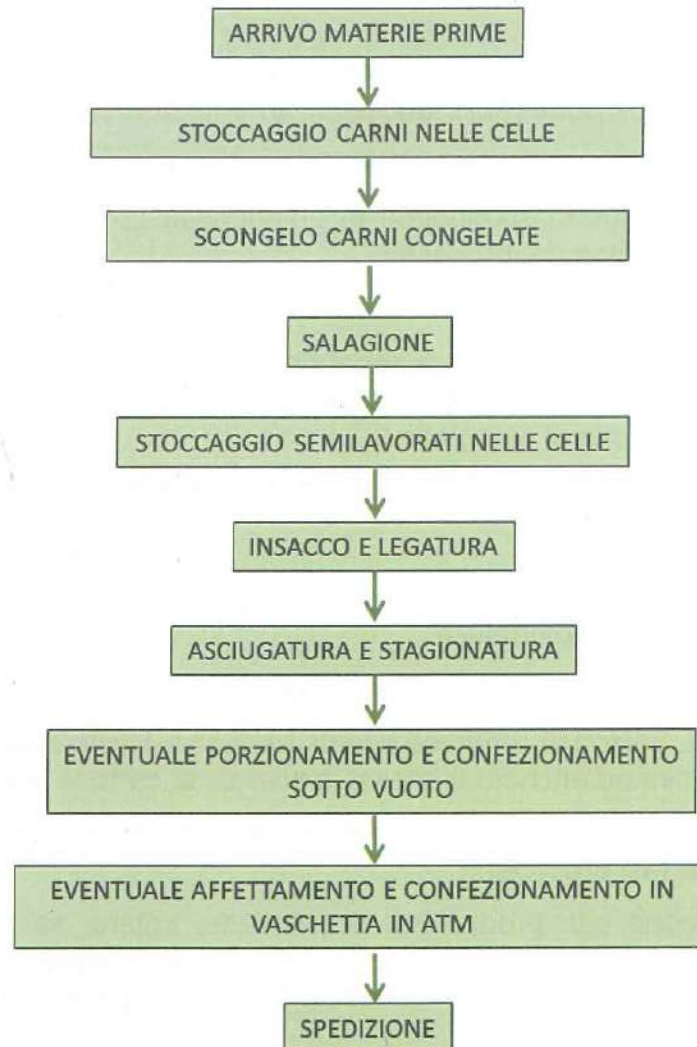


Diagramma di flusso semplificato dell'attività produttiva dello stabilimento di Lugherzano





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 12 di 63

Capitolo 2 LA POLITICA AMBIENTALE

Salumificio San Carlo opera da oltre quarant'anni nella produzione di salumi, negli anni si è trasformata, da piccola impresa artigianale di provincia, in un'importante presenza nel mercato italiano ed internazionale della salumeria.

In particolare, si distingue per la produzione dei tre salumi tipici del territorio: Pancetta Piacentina DOP, Coppa Piacentina DOP e Salame Piacentino DOP.

Dal 2018 è stata avviata la produzione nello stabilimento di Lugherzano (Bettola), dedicato alla lavorazione delle coppe.

L'azienda considera quindi centrale perseguire uno sviluppo sostenibile e nel rispetto del territorio.

Per tanto ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale, finalizzato al miglioramento costante dell'efficienza delle proprie attività coerentemente con gli obiettivi prefissati e la normativa vigente. Nell'anno in corso, anche sul sito di Lugherzano si è esteso il Sistema di gestione Ambientale.

In particolare, l'azienda si **impegna** alla prevenzione dell'inquinamento, alla tutela dell'ambiente, nel pieno rispetto degli obblighi di conformità e miglioramento continuo delle proprie prestazioni mediante un approccio strutturato che tiene in considerazione:

- Miglioramento delle prestazioni energetiche attraverso la produzione di EE da fonti rinnovabili (stabilimento di Ziano)
- coinvolgimento di tutto il personale sulle tematiche ambientali;
- riduzione delle emissioni di CO2 e riduzione delle emissioni di gas fluorurati a effetto serra (grazie a un attento programma di manutenzione delle apparecchiature funzionanti a gas freon);
- razionalizzazione delle emissioni dovute ai trasporti;
- riduzione della produzione di rifiuti presso i clienti.

In particolare, Salumificio San Carlo, si impegna a:

- garantire il continuo aggiornamento e rispetto degli obblighi di conformità in materia ambientale e di salute e sicurezza;
- fornire le necessarie risorse, mezzi economici e competenze tecniche/professionali per gestire efficientemente le proprie attività con impatto ambientale
- prevenire e gestire le emergenze e gli incidenti per ridurre al minimo gli impatti ambientali che ne possono derivare
- sensibilizzare e formare costantemente il proprio personale sulle tematiche socio ambientali
- assicurare l'adozione di corretti comportamenti ambientali da parte dei fornitori e delle imprese che lavorano per conto dell'organizzazione, in linea con le prassi e le procedure aziendali
- monitorare le proprie prestazioni ambientali costantemente usando specifici indicatori
- valutare periodicamente per mezzo di audit efficacia e rispetto del Sistema di gestione
- mantenere una costante e trasparente comunicazione con tutte le parti interessate e con il territorio
- comunicare obiettivi e prestazioni ambientali redigendo la Dichiarazione Ambientale

La presente Politica Ambientale è comunicata e resa disponibile al pubblico e alle persone che lavorano per l'azienda o per conto di essa.

La Direzione si assicura che la Politica Ambientale e il Sistema di Gestione Ambientale siano compresi, attuati e mantenuti a tutti i livelli dell'organizzazione.

Data, 21/10/2022

La Direzione Generale


SALUMIFICIO SAN CARLO S.p.A.
ZIANO PIACENTINO



Capitolo 3 ASPETTI AMBIENTALI

3.1 OBBLIGHI COGENTI CORRELATI CON LE ATTIVITA' DELL'ORGANIZZAZIONE

Gli aspetti ambientali delle nostre attività sono regolamentati da normative comunitarie, nazionali e locali. Per ciascun aspetto ambientale identifichiamo ed attuiamo gli adempimenti di pertinenza, mantenendoci costantemente aggiornati grazie ad una precisa procedura aziendale, che permette di rintracciare norme e regolamenti tempestivamente. Siamo così in grado di garantire che tutti i nostri aspetti ambientali siano tenuti sotto controllo in conformità alle prescrizioni legislative.

Scarichi idrici: gli scarichi per entrambi i siti sono regolarmente autorizzati secondo il Decreto Legislativo N.152/06 come si evince dal documento di Ziano Piacentino Autorizzazione Unica Ambientale Prov. 10 del 01/12/2015 e successive modifiche non sostanziali e dal documento di Lugherzano Autorizzazione Unica Ambientale Det. 2627 del 30.12.2015 con voltura del 25.05.2018 e successive modifiche non sostanziali.

L'azienda si fa carico di un controllo mensile delle acque scaricate tramite analisi eseguita in autocontrollo per verificare il rispetto dei limiti come da Tabella 3 Allegato 5 del D.l. 152.

Rifiuti: la gestione dei rifiuti avviene con l'ausilio di una procedura che consente di gestire tutti gli adempimenti previsti dal Titolo IV Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 Norme in materia ambientale.

Emissioni in atmosfera: tutti i punti di emissione sono regolarmente autorizzati secondo le normative vigenti come si evince dal documento di Ziano Piacentino Autorizzazione Unica Ambientale Prov. 10 del 01/12/2015 e successive modifiche non sostanziali e dal documento di Lugherzano Autorizzazione Unica Ambientale Det. 2627 del 30.12.2015 con voltura del 25.05.2018 e successive modifiche non sostanziali.

Rumore: per quanto riguarda il rumore in ambiente esterno, a settembre 2021 la nostra organizzazione ha provveduto a eseguire le prove fonometriche per verificare il livello di impatto acustico su entrambi i siti produttivi. Sul sito di Ziano Piacentino i valori riscontrati sono al di sotto dei limiti previsti per la classe V aree prevalentemente industriali (Zonizzazione del Comune di Ziano Piacentino da delibera 1 del 2/4/2014 ai sensi dell'art. 6 della legge quadro n.447 del 26.10.1995).

Dalla valutazione eseguita sul sito di Lugherzano i valori riscontrati sono risultati conformi alla classe III secondo l'Articolo 1 dell'allegato al DPCM 14.11.1997 "aree di tipo misto" (il Comune di Bettola non ha effettuato la zonizzazione prevista dall'art.6 della legge quadro n.447 del 26.10.1995, pertanto si è ritenuto di classificare l'area dello stabilimento in tale classe).

Suolo: pur non essendo in vigore norme che forniscono indicazioni sulla gestione e messa in sicurezza dei serbatoi interrati, gli interventi di inertizzazione dei serbatoi effettuati nel 1999 a Ziano Piacentino sono stati eseguiti seguendo le indicazioni del D.M 246 del 24/05/1999);

Energia: la Nostra ditta ha implementato un sistema di controllo del consumo di energia elettrica attraverso un programma che prevede il distacco temporaneo di utenze prefissate (macchinari ed attrezzature) quando il consumo raggiunge determinati livelli.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 14 di 63

Nello stabilimento di Ziano P.no è attivo da fine 2021 un impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili per 813 kW.

PCB / PCT: l'olio minerale contenuto nei trasformatori è esente da PCB e PCT (D.M. del 11/10/2001).

Prodotti chimici impiegati nella pulizia di locali e attrezzature e nella gestione del depuratore: la manipolazione e lo stoccaggio delle sostanze definite pericolose avvengono a tutela della sicurezza dei lavoratori, secondo quanto indicato dalle schede di sicurezza.

Idroclorofluorocarburi: l'azienda attualmente utilizza come gas refrigeranti R507, R449A, R427A, R407F, R 410 A e R22 e il glicole (mono etilenico), gli impianti funzionano a circuito chiuso, e i gas sono solamente rabboccati periodicamente.

L'azienda ha provveduto a censire nel portale della banca dati FGAS tutti gli impianti presenti.

Prevenzione incendi: lo stabilimento di Ziano Piacentino è in possesso dell'attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio rif. Pratica VVF n. 18939 presentata in data 10.06.2021 per attività 74.3.C Salumificio Industriale con centrale termica potenza > 700 kW, e deposito carta > 50000 kg.

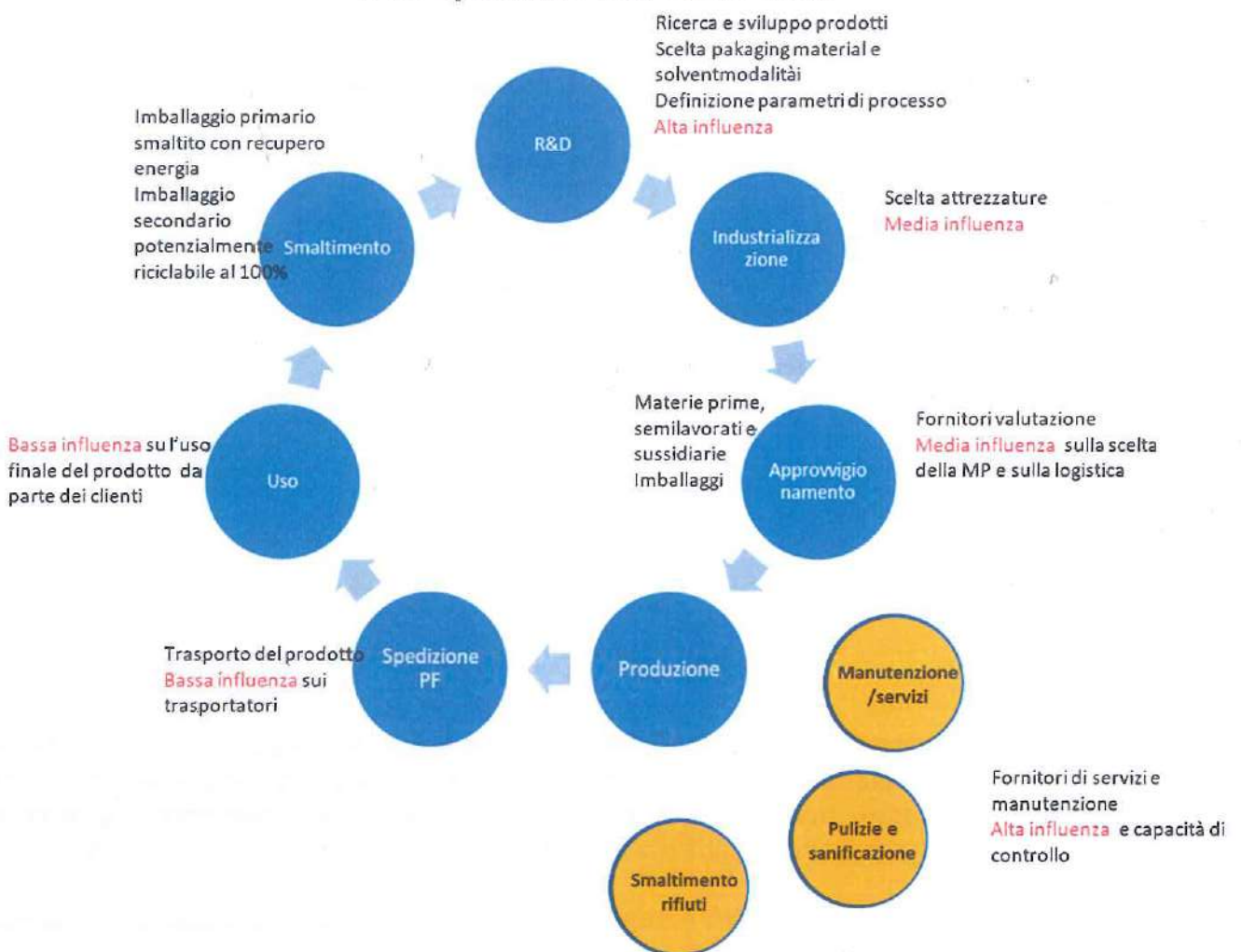
Lo stabilimento di Lugherzano è in possesso dell'attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio rif. Pratica VVF n. 27305 protocollo 7143 del 26/05/2022 per le attività 70.1.B deposito merci > 5000 Kg e 74.2.B impianto termico > 350 KW.

3.2 ANALISI DEL CONTESTO E VALUTAZIONE ASPETTI AMBIENTALI IN PROSPETTIVA DI CICLO VITA

Gli aspetti ambientali diretti e indiretti collegati alle attività, servizi e prodotti del Salumificio San Carlo S.p.A. sono stati individuati con un approccio fondato sulla prospettiva ciclo vita, tenendo conto delle fasi che l'azienda può controllare o su cui può esercitare la sua influenza.

Nella figura di seguito si sintetizzano le risultanze di questa impostazione.

Prospettiva del ciclo vita



Questo ha permesso di aggiornare l'individuazione degli aspetti ambientali diretti e indiretti secondo una prospettiva di ciclo vita e quindi la successiva valutazione degli stessi.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 16 di 63

3.2.1 VALUTAZIONE DELLA SIGNIFICATIVITA'

Gli Aspetti ambientali individuati sono stati sulla base del seguente algoritmo e dei relativi criteri di valutazione e ripartiti in diverse classi di significatività (ALTA, MEDIA, BASSA).

$$I \leq LC * (P + G + IM + S)$$

BASSA ≤ 8

9 < MEDIA < 11

ALTA ≥ 11

LIVELLO CONFORMITA agli obblighi (Leggi/Regolamenti/Bisogni/Codici)

LC= 1: conformità

LC= 2: difformità ridotta a limitati aspetti formali e non sostanziali di leggi /regolamenti /impegni /codici

LC= 3: non conformità relativa a molti o gravi requisiti espressi da aspetti di leggi /regolamenti /impegni /codici

LC= 4: non effettuate tutte le misure necessarie per la verifica dell'ottemperanza ad aspetti di leggi /regolamenti /impegni /codici

Probabilità che si verifichi l'aspetto che determina il rischio/opportunità per l'ambiente o per l'azienda

P = 1: poco probabile

P = 2: evento verificatosi 1-2 volte durante l'anno

P = 3: evento verificatosi più di due volte durante l'anno

P = 4: evento certo

GRAVITA'

G = 1: impatto non significativo

G = 2: impatto moderatamente rilevante sull'ecosistema

G = 3: impatto rilevante sull'ecosistema

G = 4: impatto critico tale da arrecare danni irreparabili all'ecosistema

IMPORTANZA

I = 1: quantitativi irrilevanti

I = 2: bassi quantitativi

I = 3: quantitativi significativi per l'ambiente

I = 4: quantitativi importanti

SENSIBILITA PI

S = 1: non sensibili

S = 2: sensibili

S = 3: critico

Gli aspetti valutati con significatività ALTA sono alla base del Programma di Gestione Ambientale e relativi obiettivi nell'ottica del miglioramento continuo, quelli con significatività MEDIA sono monitorati, mentre quelli con significatività BASSA verranno rianalizzati periodicamente o in occasione di variazioni significative.

Dalla valutazione della significatività emergono le tabelle di seguito riportate, la prima per lo stabilimento di Ziano Piacentino e la seconda per lo stabilimento di Lugherzano:



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 17 di 63

Data 10-10-2022			SELETO/INDIRETTO	Valutazione	SIGNIFICATIVITA'
FASE	ATTIVITÀ	ASPETTO AMBIENTALE		=LC*(P+G+IM+S)	
Gestione sede (uffici-strutture - Impianti di servizio) e progettazione prodotti	SEDE	consumo di suolo	d	8	BASSA
	SEDE	inquinamento per eventi di emergenza	d	9	MEDIA
	SEDE e attività	consumo corrente elettrica	d	7	BASSA
	Attività sede- condizionamento invernale	Utilizzo metano	d	7	BASSA
	Attività sede- condizionamento estivo	fughe F-gas	d	7	BASSA
	gestione piazzale e aree impermeabilizzate	acque prima l e ll pioggia	d	6	BASSA
	depuratore	scarichi	d	7	BASSA
	depuratore	emissioni odorigene diffuse	d	8	BASSA
	sanificazione giornaliera reparti/ attrezzature	consumo acqua e detersivi	d	9	MEDIA
	stoccaggio detersivi	sversamento detersivi	d	6	BASSA
	logistica interna/carrelli elevatori	fuori uscita acido	d	6	BASSA
	progettazione	riduzione utilizzo Packaging	d	8	BASSA
	progettazione	ricerca nuovi prodotti	d	8	BASSA
approvvigionamento	Logistica in entrata (MP, sussidiarie, ecc)	Emissioni in atmosfera	i	10	MEDIA
	Disimballo MP e semilavorati	produzione rifiuti	d	8	BASSA
	Disimballo MP e semilavorati	utilizzo di imballi	i	10	MEDIA
	Servizi e manutenzione	aspetti legati agli specifici servizi	i	8	BASSA
stoccaggio MP e sussidiarie	Utilizzo celle	Consumo energia elettrica	d	13	ALTA
	Lavaggio celle	Consumo di acqua	d	10	MEDIA
	Lavaggio celle	consumo detersivi	d	10	MEDIA
	Raffreddamento celle/ reparto	fughe gas refrigeranti	d	8	BASSA
lavorazione	Utilizzo attrezzature e macchine	Consumo di energia elettrica	d	14	ALTA
	Utilizzo MP e sussidiarie	aspetti legati alla produzione di MP e prodotti sussidiari	d	9	MEDIA
	Utilizzo ingredienti	Inquinamento	d	7	BASSA
	Sanificazione reparti	Consumo di acqua e detersivi	d	13	ALTA
	Affumicatura	Combustione di truciolo di legno	d	7	BASSA
	Raffreddamento reparto/ celle	Fughe gas refrigeranti	d	8	BASSA
	Utilizzo di materiale usa e getta o a perdere	Produzione rifiuti	d	10	MEDIA
stagionatura	Utilizzo celle	Consumo energia elettrica	d	13	ALTA
	Lavaggio celle	Consumo di acqua	d	9	MEDIA
	Lavaggio celle	Consumo detersivi	d	9	MEDIA
	Asciugatura	Consumo di metano	d	12	ALTA
	Raffreddamento celle	fughe gas refrigeranti	d	8	BASSA
	Stagionatura in cella	emissioni odorigene (ammoniaca)	d	6	BASSA
	lavaggio prodotto stagionato	consumo acqua	d	11	ALTA
Pelatura /confezionamento pre affettatura	utilizzo attrezzature (sottovuoto)	consumo corrente elettrica	d	7	BASSA
	pelatura	produzione rifiuti	d	9	MEDIA
	utilizzo materiali confezionamento	aspetti ambientali legati ai prodotti sussidiari /imballi	d	10	MEDIA
confezionamento affettati o pezzi interi	Confezionamento	Consumo di energia elettrica	d	13	ALTA
	disimballo/ sfidi produzione	Produzione rifiuti	d	10	MEDIA
	refrigerazione reparti /camere bianche	fughe gas refrigeranti	d	8	BASSA
	Utilizzo imballaggi	aspetti legati alla produzione imballaggi/etichette	d	12	ALTA
stoccaggio prodotti finiti/semilavorati	Utilizzo celle	Consumo energia elettrica	d	13	ALTA
	Lavaggio celle	Consumo di acqua	d	9	MEDIA
	Raffreddamento celle/ reparto	fughe gas refrigeranti	d	8	BASSA
spedizione	Logistica in uscita (MP, sussidiarie, ecc)	Emissioni in atmosfera	i	9	MEDIA
distribuzione	utilizzo presso cliente	consumo energetico (conservazione)	i	7	BASSA
	utilizzo presso cliente	produzione rifiuti (imballaggio)	i	12	ALTA



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 18 di 63

Data 10-10-2022			RETTO/INDIRETTO	Valutazione	SIGNIFICATIVITA'
FASE	ATTIVITÀ	ASPETTO AMBIENTALE		=LC*(P+G+IM+S)	
Gestione sede (uffici-strutture - impianti di servizio)	SEDE	consumo di suolo	d	8	BASSA
	SEDE	inquinamento per eventi di emergenza	d	9	MEDIA
	SEDE e attività	consumo corrente elettrica	d	7	BASSA
	Attività sede - condizionamento invernale	Utilizzo metano	d	7	BASSA
	Attività sede- condizionamento estivo	fughe F-gas	d	7	BASSA
	gestiona piazzale e aree impermeabilizzate	acque prima l e ll pioggia	d	6	BASSA
	depuratore	scarichi	d	7	BASSA
	depuratore	emissioni odorigene diffuse	d	8	BASSA
	sanificazione giornaliera reparti/ attrezzature	consumo acqua e detersivi	d	7	BASSA
	stoccaggio detersivi	sversamento detersivi	d	6	BASSA
	logistica interna/carrelli elevatori	fuori uscita acido	d	6	BASSA
approvvigionamento	Logistica in entrata (MP, sussidiarie, ecc)	Emissioni in atmosfera	i	10	MEDIA
	Disimballo MP e semilavorati	produzione rifiuti	d	8	BASSA
	Servizi e manutenzione	aspetti legati agli specifici servizi	i	8	BASSA
stoccaggio MP e sussidiarie	Utilizzo celle	Consumo energia elettrica	d	9	MEDIA
	Lavaggio celle	Consumo di acqua	d	8	BASSA
	Lavaggio celle	consumo detersivi	d	8	BASSA
	Raffreddamento celle/ reparto	fughe gas refrigeranti	d	8	BASSA
lavorazione	Utilizzo attrezzature e macchine	Consumo di energia elettrica	d	9	MEDIA
	Produzione scarti dalla lavorazione	aspetti legati alla produzione di scarti	d	6	BASSA
	Utilizzo ingredienti	Inquinamento	d	7	BASSA
	Sanificazione reparti	Consumo di acqua e detersivi	d	8	BASSA
	Raffreddamento reparto/ celle	Fughe gas refrigeranti	d	8	BASSA
	Utilizzo di materiale usa e getta o a perdere	Produzione rifiuti	d	8	BASSA
stagionatura	Utilizzo celle	Consumo energia elettrica	d	9	MEDIA
	Lavaggio celle	Consumo di acqua	d	8	BASSA
	Lavaggio celle	Consumo detersivi	d	8	BASSA
	Asciugatura	Consumo di metano	d	9	MEDIA
	Raffreddamento celle	fughe gas refrigeranti	d	8	BASSA
	Stagionatura in cella	emissioni odorigene (ammoniaca)	d	6	BASSA
spedizione	Logistica in uscita (prodotto finito)	Emissioni in atmosfera	i	7	BASSA



3.2.2 ANALISI RISCHI E OPPORTUNITA'

3.2.2.1 *Identificazione e valutazione dei rischi/opportunità*

I fattori di rischi e/o opportunità che possono avere effetto sull'ottenimento degli obiettivi del SGA che si sta per implementare sono stati individuati per il Contesto, le Parti interessate, e gli aspetti ambientali significativi definiti nel precedente paragrafo.

Tali fattori di rischio sono poi stati valutati sulla base dei seguenti indici:

MAGNITUDO DELL'EFFETTO

MI = 1: effetto non significativo

MI = 2: effetto moderatamente rilevante su ambiente e/o azienda

MI = 3: effetto rilevante su ambiente e/o azienda

MI = 4: effetto critico tale da arrecare danni irreparabili su ambiente e/o azienda

PROBABILITÀ che si verifichi l'effetto che determina il rischio/opportunità per l'ambiente o per l'azienda

P = 1: poco probabile

P = 2: evento verificatosi 1-2 volte durante l'anno

P = 3: evento verificatosi più di due volte durante l'anno

P = 4: evento certo

Utilizzando gli indicatori sopra riportati si è calcolato il livello di rischio

$$R = MI * P$$

Il valore di tale indice aumenta con l'aumentare del Rischio oscillando dal valore minimo di 1 a quello massimo teorico di 16 secondo i seguenti range.

Rischio ALTO: $R \geq 8$: La Direzione, oltre a effettuare controlli già in essere deve intervenire per il miglioramento in fase di attuazione del Sistema di Gestione Ambientale.

Rischio MEDIA: $4 < R < 8$ La Direzione in questo caso valuta se le misure già implementate sono ancora sufficienti alla gestione del rischio.

LIVELLO DI SIGNIFICATIVITA' BASSA: $R \leq 4$ La Direzione prende atto che il rischio è sotto controllo per quanto possibile con le risorse tecnologiche, gestionali ed economiche dell'azienda.

Nella pagina seguente si presentano le risultanze dell'analisi dei rischi e delle opportunità, la prima tabella relativa al sito di Ziano Piacentino, la seconda relativa allo stabilimento di Lugherzano.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 20 di 63

Data revisione: 10-10-2022						Valutazione Rischio P x MI	attuale livello di controllo	si ritiene di implementare altre azioni	
	Descrizione sintetica del fattore	COMPLIANCE OBLIGATION	Rischi /opportunità	P	MI				
Contesto-Fattori esterni	I problemi di sostenibilità della produzione di carni	x	AMBIENTE Determinare problemi di inquinamento e impatto AZIENDA perdita di competitività	2	3	6	sempre maggiore attenzione alle buone prassi ambientali sia produttive che di valutazione dei fornitori. Aggiornamento Qualifica fornitori.	no	
	Problematiche legate alla Pandemia e alla relativa crisi economica	x	R AMBIENTE Aumento utilizzo plastiche - e prodotti detergenti ecc. RAZIENDA rischi legati a quote di mercato e difficoltà di gestione della continuità dell'attività produttiva	2	2	4	L'azienda ha implementato Protocollo COVID e si riproporzionato le proprie attività al fine di essere in grado di rispondere alle esigenze. Resta di fatto l'incertezza data dalla situazione generale e quindi serve mantenere un alto livello di attenzione	no	
	Le politiche Locali di valorizzazione del territorio da un punto di vista turistico possono determinare problematiche per le ditte produttive.	x	AMBIENTE Impi local più restrittivi (es. rumore, impatto visivo, emissioni etc.) AZIENDA ricevere sanzioni o nuovi investimenti per impianti	1	3	3	Monitoraggio costante e livelli emissivi ben sotto i limiti attuali. Impianti di recente realizzazione	no	
	Grazie ai DOP legati a progetti di valorizzazione del territorio locale e del vigna può determinare un ulteriore sviluppo.	x	AMBIENTE salvaguardia del territorio AZIENDA sviluppo di nuove relazioni commerciali e di mercato	2	3	6	relazioni con realtà locali	si	
	I costi legati alle risorse non rinnovabili e i costi di gestione aspetti ambientali sono destinati ad aumentare.			AMBIENTALE salvaguardia delle risorse AZIENDA Maggiori costi / Minori impatti e Risparmio di risorse e costi	3	3	9	piano investimenti / monitoraggio e obiettivi di performance ambientale	si
	Sempre maggiore Valore economico e commerciale dei prodotti DOP, BIC e più in generale del territorio (ambientale) di origine.			AMBIENTALE salvaguardia del territorio AZIENDA apertura nuovi mercati	2	3	6	Sviluppo di strategie e investimenti per incrementare la produzione di DOP presenti	no
	Necessità di politiche di sostituzione delle plastiche monouso	x		AMBIENTALE riduzione inquinamento da plastica AZIENDA sensibilizzazione dei dipendenti e fornitori	3	3	9	Azioni per l'eliminazione di plastica monouso in azienda	si
Parti interessate	attenzione da parte dei cittadini e clienti agli aspetti della salubrità del territorio (aria, acqua, rumore, rifiuti)	x	AMBIENTALE Migliore tutela AZIENDALE Reputazionale e di accettazione, sanzioni	2	3	6	rispetto della normativa	no	
	Maggiori conoscenze sulle tematiche normative ambientali da parte dei dipendenti	x	AMBIENTALE Migliore tutela AZIENDALE reputazionale e crescita aziendale	2	2	4	formazione al personale	no	
	Trasparenza e correttezza nella collaborazione con Enti di controllo o PA in generale	x	AMBIENTALE migliore tutela AZIENDALE minore pericolo di sanzioni e danni	3	2	6	rispetto normativa e attenzione alle nuove tecnologie disponibili	no	
Contesto Fattori interni	Maggiore consapevolezza e coinvolgimento del personale rispetto alle tematiche ambientali specialmente per manutentori.	x	AMBIENTALE migliore tutela AZIENDALE Maggiore capacità di raggiungere performance ambientali	2	3	6	sensibilizzazione al personale con formazione periodica	no	
	Dimensioni complessive del sito sono limitate rispetto a rilevanti aumenti di volume produttivo.		AMBIENTALE minore tutela AZIENDALE Limitazione della produzione (Sanzioni /Reputazionale)	3	3	9	valutazione per investimenti e ampliamento	si	
Aspetti ambientali	Gli aspetti ambientali relativi a Fornitori di Materie prime, ausiliarie, ecc.	x	PER AMBIENTE inquinamento Perdita di risorse naturali PER AZIENDA Reputazionale	2	3	6	qualifica dei fornitori	si	
	Riduzione consumo di risorse naturali non rinnovabili		PER AMBIENTE riduzione inquinamento Minore Perdita di risorse naturali PER AZIENDA Reputazionale/costi	3	3	9	Monitoraggio costante e investimenti	si	
	Riduzione produzione di rifiuti sia presso cliente finale sia interna	x	PER AMBIENTE inquinamento / R aumento rifiuti / R rifiuti a smaltimento R13 / O valutare possibile possibile recupero diretto (detti) PER AZIENDA costi minori / performance di prodotto	3	3	9	Monitoraggio costante / R&D e progettazione	si	
	trasporto e logistica in e out	x	PER AMBIENTE inquinamento PER AZIENDA minori performance ambientali/reputazione	3	3	9	Monitoraggio e valutazione del fornitore di trasporto	si	
	Rischio incendio	x	PER AMBIENTE inquinamento / produzione rifiuti PER AZIENDA danni a persone e sede /costi	1	4	4	Piano emergenza, Presidi antincendio, CPE e formazione costante	no	
	Sversamenti accidentali	x	PER AMBIENTE inquinamento PER AZIENDA sanzioni / danni	1	4	4	Istruzioni operative/ kit assorbimento/ formazione costante	no	



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Data revisione: 10-10-2022						Valutazione Rischio P x MI	attuale livello di controllo	si ritiene di implementare altre azioni
	Descrizione sintetica del fattore	COMPLIANCE OBLIGATION	Rischi /opportunità	P	MI			
Contesto- Fattori esterni	I problemi di sostenibilità della produzione di carni.	x	AMBIENTE Detenere problemi di inquinamento e impatto AZIENDA perdita di competitività	2	3	6	sempre maggiore attenzione alle buone prassi ambientali sia produttive che di validazione dei fornitori. Aggiornamento Qualifica fornitori.	no
	Problematiche legate alla Pandemia e alla relativa crisi economica	x	R AMBIENTE Aumento utilizzo plastica - e prodotti detergenti ecc. R AZIENDA rischi legati a quote di mercato e difficoltà di gestione della continuità dell'attività produttiva	2	3	6	L'azienda ha implementato Protocollo COVID e ha riorganizzato le proprie attività al fine di essere in grado di rispondere alle esigenze. Rischio di fatto l'incertezza data dalla situazione generale e quindi serve mantenere un alto livello di attenzione	no
	Le politiche Locali di valorizzazione del territorio da un punto di vista turistico possono determinare problematiche per le ditte produttive.	x	AMBIENTE limiti locali più restrittivi (es. rumore, impatto visivo, emissioni ecc) AZIENDA ricevere sanzioni o nuovi investimenti per impianti	1	3	3	Monitoraggio costante e livelli ammessi ben sotto i limiti attuali, impianti di recente realizzazione	no
	Grade al DOP legati a progetti di valorizzazione del territorio locale e del vigna può determinare un ulteriore sviluppo.	x	AMBIENTE salvaguardia del territorio AZIENDA sviluppo di nuove relazioni commerciali e di mercato	1	3	3	relazioni con realtà locali	no
	I costi legati alle risorse non rinnovabili e i costi di gestione aspetti ambientali sono destinati ad aumentare.		AMBIENTALE salvaguardia delle risorse AZIENDA Maggiori costi Minore impatti e Risparmio di risorse e costi	2	3	6	piano investimenti monitoraggio e obiettivi di performance ambientale	no
	Sempre maggiore Valore economico e commerciale dei prodotti DOP, BICO e più in generale del territorio (ambiente) di origine.		AMBIENTALE salvaguardia del territorio AZIENDA integrazione dei processi lavorativi dei due siti	1	3	3	Sviluppo di strategie e investimenti per incrementare la produzione di DOP piacentini	no
Parti Interessato	Attenzione da parte dei cittadini e clienti agli aspetti della salubrità del territorio (aria, acqua, rumore, rifiuti)	x	AMBIENTALE Maggiore tutela AZIENDALE Reputazionale e di accettazione, sanzioni	2	3	6	rispetto della normativa	no
	Maggiori conoscenze sulle tematiche normative ambientali da parte dei dipendenti	x	AMBIENTALE Maggiore tutela AZIENDALE reputazionale e crescita aziendale	2	2	4	formazione al personale	no
	Trasparenza e correttezza nella collaborazione con Enti di controllo e PA in generale	x	AMBIENTALE migliore tutela AZIENDALE minore pericolo di sanzioni o danni	2	2	4	rispetto normativa e attenzione alle nuove tecnologie disponibili	no
Contesto Fattori Interni	Maggior consapevolezza e coinvolgimento del personale rispetto alle tematiche ambientali.	x	AMBIENTALE Maggiore tutela AZIENDALE Maggiore capacità di raggiungere performance ambientali	2	3	6	sensibilizzazione al personale con formazione periodica	si
	Aumenti di volume produttivo.		AMBIENTALE minore tutela AZIENDALE Limitazione della produzione (Sanzioni) Reputazionale	2	3	6	monitoraggio costante	no
	Riduzione consumo di MP e risorse naturali non rinnovabili.		PER AMBIENTE riduzione inquinamento Minore Perdita di risorse naturali PER AZIENDA Reputazionale/costi	2	3	6	Monitoraggio costante	no
	trasporto e logistica in e out	x	PER AMBIENTE inquinamento PER AZIENDA minori performance ambientali/reputazione	2	2	4	Monitoraggio e validazione del fornitore di trasporto	no
	Rischio incendio	x	PER AMBIENTE inquinamento produzione rifiuti PER AZIENDA danni a persone e sede locali	1	4	4	Piano emergenza, Prezzi antincendio, CPR e formazione costante	no
	Sversamenti accidentali	x	PER AMBIENTE inquinamento PER AZIENDA sanzioni / danni	1	4	4	Istruzioni operative kit assorbimenti/ formazione costante	no

Nei paragrafi che seguono presentiamo tutti gli aspetti ambientali individuati, comprese le prassi che attuiamo per rendere minimo l'impatto di tali aspetti sull'ambiente. Infatti, specialmente nel caso di potenziali emergenze (incendio, versamento di sostanze chimiche, fuoriuscita di gas metano, ecc.), abbiamo elaborato delle procedure che tutti gli addetti sono tenuti a seguire al fine di salvaguardare l'ambiente e la propria incolumità.

Capitolo 4 Presentazione Dati ambientali Stabilimento di Ziano Piacentino

4.1 Carne

Le materie prime che utilizziamo per la produzione dei salumi sono costituite da carni fresche e surgelate.

La richiesta delle materie prime dipende dalle richieste del mercato; lavoriamo circa 461 t di carne al mese, proveniente sia dall'Italia che dall'estero.

Sul dato della carne lavorata verranno parametrati i dati ambientali raccolti nei prossimi paragrafi; il dato di carne lavorata sul semestre, non è rappresentativo dell'andamento annuale, poiché ci possono essere acquisti di carne congelata, lavorata nei mesi successivi.

CARNE (t)			
2019	2020	2021	2022 (I°sem.)
7230,5	5467,5	5529,8	2894,4

Carne lavorata

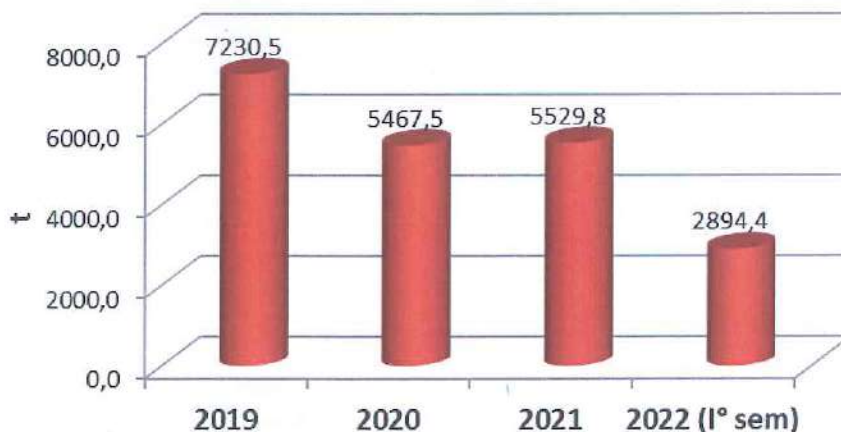


Grafico 1 – Quantità di carne lavorata negli anni 2019, 2020, 2021 e nel primo semestre del 2022 (fonte magazzino fiscale).



4.2 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici rappresentano uno dei fattori ambientali significativi del nostro sito e sono suddivisi in scarichi di processo e acque meteoriche.

Gli scarichi di processo contengono principalmente cloruro di sodio (utilizzato per la salagione) e grasso animale.

Tutti gli scarichi del sito, tranne le acque meteoriche, sono convogliati al depuratore e quindi scaricati in pubblica fognatura.

L'impianto consente di raggiungere un abbattimento dei valori di BOD superiore al 99%, dei grassi superiore al 97% e di COD superiore al 97%.

Inoltre, una volta al mese, sono controllati con la collaborazione di un laboratorio esterno, i seguenti parametri:

- Colore
- Odore
- Materiali grossolani
- pH
- solidi sedimentabili
- solidi sospesi
- BOD5 (cfr. glossario)
- COD (cfr. glossario)
- Azoto ammoniacale
- Azoto nitroso
- Azoto nitrico
- Fosforo totale
- Cloruri

Almeno tre volte all'anno sono analizzati anche i parametri di:

- Tensioattivi totali
- Grassi e oli animali e vegetali

Il parametro più sensibile ad incostanza di valori è rappresentato dai cloruri, che derivano dalle attività di salatura dei salumi. Durante la fase di salatura, il sale può cadere sul pavimento e, in seguito alle operazioni di sanificazione dei locali, entrare nella rete idrica del salumificio. A tal proposito è costantemente eseguita formazione e sensibilizzazione agli operatori addetti alla salagione dei prodotti, al fine di mantenere sotto controllo il parametro prima dell'entrata nella vasca di degradazione biologica del depuratore; attualmente la quasi totalità del prodotto è salata in zangola, processo che riduce notevolmente il rischio di dispersione del sale negli scarichi.

Inoltre, al fine di non compromettere la funzionalità del depuratore da parte di eventuali sversamenti di sostanze chimiche, sono state messe in atto istruzioni operative, che prevedono l'applicazione di comportamenti corretti per evitare che versamenti accidentali di sostanze chimiche si riversino negli scarichi idrici.

Nei seguenti grafici è illustrato l'andamento medio dei parametri analitici più significativi nel corso degli ultimi due anni e dei primi sei mesi del 2022. Tali parametri sono quelli maggiormente correlati alla produzione di salumi: i cloruri sono collegati al processo di salatura, il BOD5 e il COD alla presenza di sostanze organiche, i grassi alla composizione delle carni, il fosforo all'utilizzo di detersivi e l'azoto ammoniacale alla presenza di proteine della carne.

Nei grafici il limite evidenziato in rosso rappresenta il valore soglia che ci siamo posti come campanello d'allarme, al di sopra del quale il RSGA agisce al fine di riportare il livello ai valori standard riscontrati:

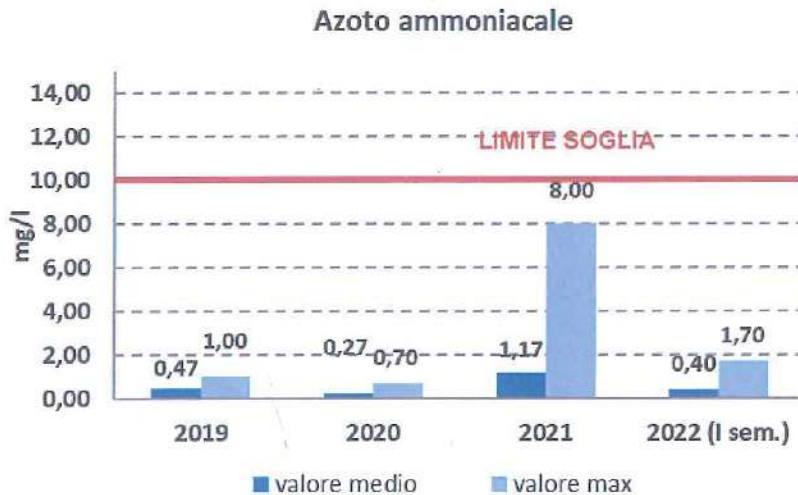


Grafico 2: andamento nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022 dei valori di azoto ammoniacale nelle acque di scarico.

L'azoto ammoniacale nelle acque di scarico risulta al di sotto del limite di rilevabilità nella maggior parte delle misurazioni.

Si evidenzia a maggio 2021 un valore riscontrato di 8 mg/l, dovuto al fermo di un aeratore. Il problema è stato immediatamente risolto, con la riparazione dello stesso.

I valori riscontrati risultano sempre al di sotto dei limiti di legge da AUA per lo scarico, fissati a 15 mg/l.

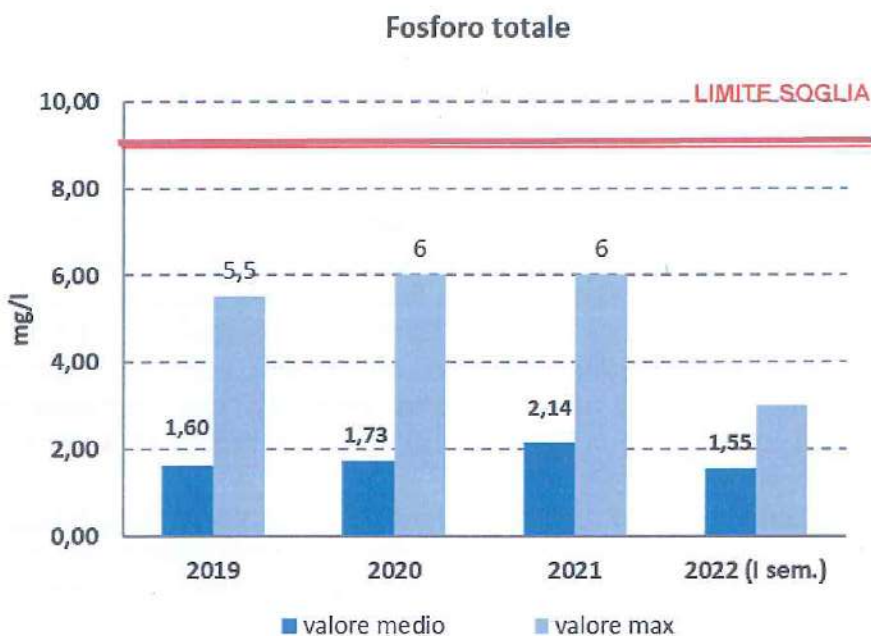
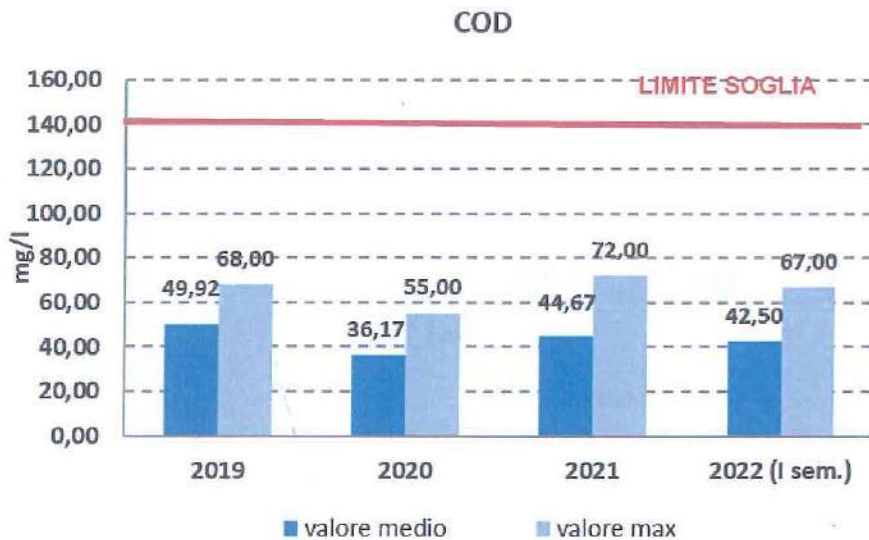


Grafico 3: andamento nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022 dei valori di fosforo totale nelle acque di scarico.

I valori medi di fosforo nelle acque di scarico nel triennio, si denotano abbondantemente al di sotto dei limiti di legge; negli ultimi anni, inoltre non si sono evidenziati valori massimi del parametro prossimi al limite soglia.

È stato infatti limitato l'utilizzo di prodotti sanificanti contenenti acido fosforico.

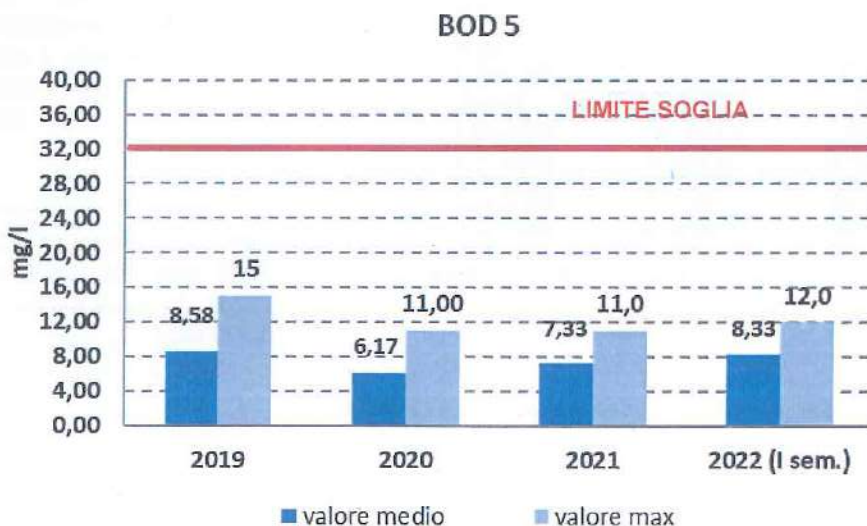
Il quantitativo di fosforo nelle acque di scarico ha il valore al di sotto dei limiti di legge da AUA per lo scarico, fissati a 10 mg/l.



Negli ultimi anni si è assistito ad un andamento costante dei valori di COD, con valori medi nettamente al di sotto del livello soglia.

Il limite di legge imposto per lo scarico da AUA per i COD di 160 mg/l.

Grafico 4: andamento nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022 dei valori COD nelle acque di scarico.



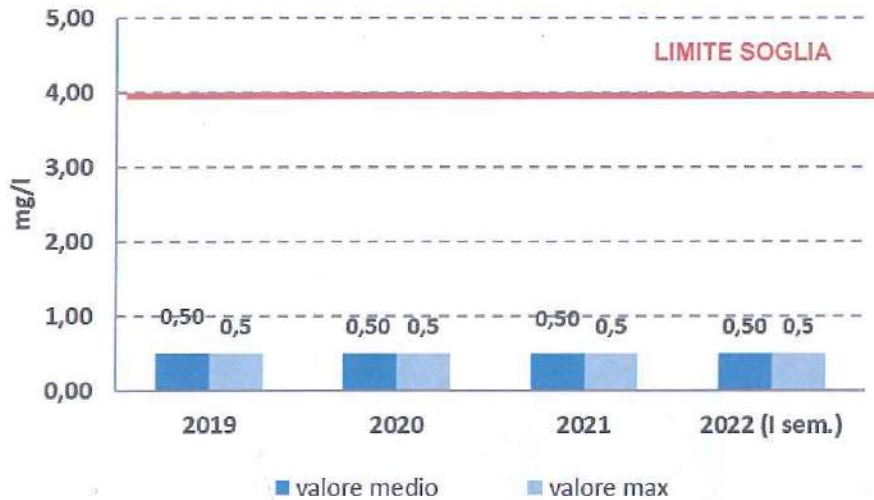
Anche il contenuto di BOD₅ nelle acque di scarico è costante.

Non si riscontrano rilevazioni vicine al livello soglia.

Il limite di legge per lo scarico imposto da AUA è di 40 mg/l.

Grafico 5: andamento nell'ultimo triennio e nel semestre del 2022 dei valori di BOD₅ nelle acque di scarico.

Grassi



I grassi riscontrati nelle acque di scarico sono presenti solo in tracce e sostanzialmente trascurabili.

Il limite di legge da AUA fissato per lo scarico dei grassi è di 20 mg/l.

Grafico 6: andamento nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022 dei valori dei grassi nelle acque di scarico

Cloruri



Il livello medio dei cloruri è rimasto più o meno costante negli ultimi anni, sempre notevolmente al di sotto del limite. Si ritiene che tale andamento sia dovuto alla formazione fatta al personale e allo stoccaggio del sale all'interno del magazzino.

I valori massimi riscontrati sono rimasti al di sotto dei limiti di legge da AUA fissati a 1200 mg/l.

Grafico 7: andamento nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022 dei valori dei cloruri nelle acque di scarico.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 27 di 63

4.3 Rifiuti

Le due tipologie di rifiuti prodotte nello stabilimento in maniera continuativa sono:

- gli imballaggi in carta e cartone (CER 150101), inviati a **recupero (R13)**, e successivo recupero in cartiera;
- gli imballaggi in materiali misti (CER 150106) costituiti dagli imballaggi in plastica e dagli scarti di film utilizzati per il confezionamento sottovuoto; tale rifiuto è inviato a **recupero diretto (R01 utilizzo come combustibile)**.

Entrambe queste categorie sono classificate come rifiuti speciali non pericolosi.

Un'altra tipologia di rifiuto prodotta in modo consistente e costante è:

- 020204 Fanghi di depurazione, che vengono successivamente trattati in impianto biologico (codice trattamento D8)

Le tipologie di rifiuti descritte e le altre tipologie di rifiuti prodotte in quantità minori sono riportate nella tabella seguente:

Tipologia di rifiuti	kg prodotti 2019	kg prodotti 2020	kg prodotti 2021	kg prodotti 2022 (1°sem.)
150101 Imballaggi in carta e cartone	58.510,00	51.100,00	54.520,00	30.010,00
150102 Plastica imballaggi	-	-	-	-
150103 Legno imballaggi	-	4.800,00	3.500,00	-
150106 Imballaggi in materiali misti	329.690,00	295.110,00	312.480,00 (di cui 17.510,00 rifiuti di cantiere)	140.730,00
150110* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose (cisterna olio e vasca raccolta)	-	145,00	-	-
150203 Filtri aria	470,00	350,00	670,00	560,00
130205* Olio minerale	110,00	390,00	630,00	120,00
020204 Fanghi di depurazione	243.110,00	229.790,000	256.450,000	130.080,00
080317* toner	-	-	-	-
080318 Toner	45,00	45,00	35,00	-
200121* Tubi fluorescenti cont. mercurio	20,00	55,00	54,00	8,00
200136 Apparecchiature usate fuori uso	-	-	-	-
160107* Filtri dell'olio	15,00	25,00	43,00	-
160213 Apparecchiature fuori uso c/sostanze pericolose	5,00	35,00	15,00	3,00
160214 Apparecchiature fuori uso (MUE)	20,00	112,00	119,00	10,00
160215* Apparecchiature fuori uso c/sostanze pericolose	-	-	-	-
160601* Batterie al piombo	200,00	-	1,00	5,00
160602* Batterie Nichel Cadmio	5,00	1,00	2,00	-
160604 Batterie alcaline	3,00	9,00	6,00	1,00
160605 Altre Batterie e accumulatori	1,00	16,00	6,00	1,00
160216 Parti rimosse da apparecchiature elettroniche	15,00	53,00	59,00	-
170405 Rottami ferro ed acciaio	1.340,00	1.960,00	3.640,00	2.060,00
170406 Rottami di metalli misti	-	-	-	-

TABELLA 3 - Tipologie e quantitativi di rifiuti prodotti nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 28 di 63

Si mantiene un andamento positivo nel 2020 e 2021 del rifiuto 150101 imballaggi in carta e cartone rispetto al 2019, grazie alla sensibilizzazione dei fornitori di materie prime e prodotti semilavorati (richiesta di utilizzo di contenitori a rendere) e al costante impiego di big-box per i detergenti di maggior utilizzo e per le sostanze chimiche del depuratore.

Gli imballaggi in materiali misti presentano una leggera diminuzione dal 2020, confermata per gli anni successivi (nel 2021 il dato complessivo comprende una quota di rifiuti di cantiere, non generati dalla normale produzione).

Si evidenzia un aumento dello smaltimento di olio minerale esausto nel corso del 2020 e 2021, dovuto alla sostituzione dell'olio idraulico su varie linee.

Di seguito si rappresentano i dati relativi agli scarti di categoria 3, generati in varie fasi produttive (rifilatura, arrotolamento e insacco prodotti, pelatura/ scotennatura, tranciatura, pressatura, affettamento).

Si evidenzia nel triennio una produzione degli scarti di categoria 3 in diminuzione in valore assoluto, costante rispetto alla quantità di carne lavorata, grazie al perseguimento del programma di riduzione degli scarti attraverso una valorizzazione degli stessi in ottica di economia circolare.

Scarti di lavorazione (CATEGORIA 3) Grasso, ossa, cotenna

2019		2020		2021		2022 (1° semestre)	
t prodotte	t scarti/ t carne	t prodotte	t scarti/ t carne	t prodotte	t scarti/ t carne	t prodotte	t scarti/ t carne
326,324	0,045	274,377	0,050	244,875	0,044	150,222	0,052

TABELLA 4 - Scarti di lavorazione prodotti nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022.

I grafici seguenti illustrano l'andamento della produzione dei rifiuti maggiormente significativi, relativamente agli anni 2019, 2020, 2021 e primo semestre del 2022.

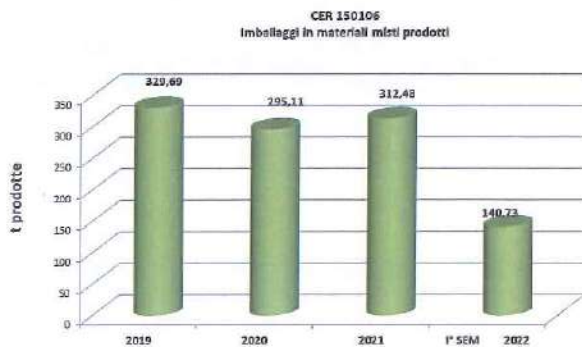


Grafico 8: Produzione di rifiuti da imballaggi in materiali misti

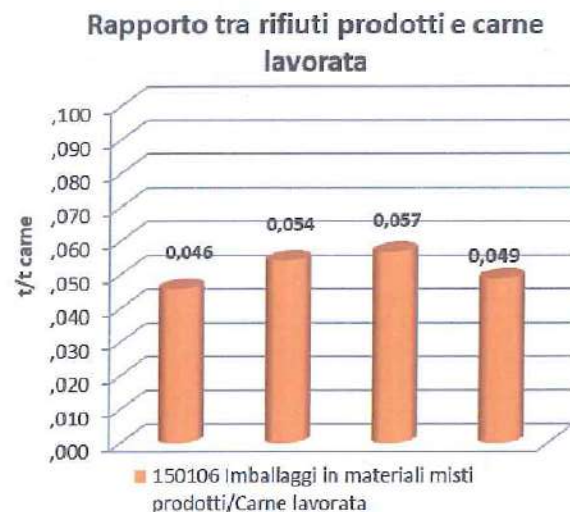


Grafico 9: Rapporto produzione di rifiuti da imballaggi in materiali misti su carne lavorata



Grafico 10: Produzione di rifiuti da carta e cartone

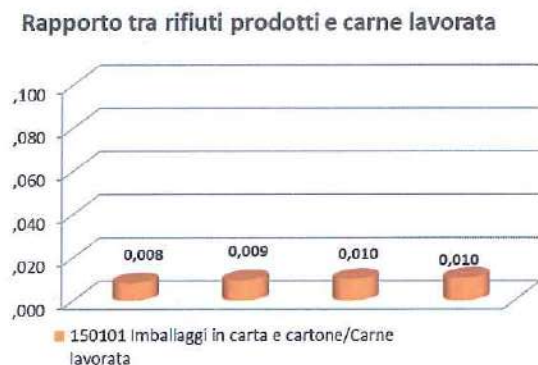


Grafico 11: Rapporto produzione di rifiuti da carta e cartone su carne lavorata

La produzione di rifiuti da imballaggi misti negli ultimi anni è in diminuzione in termini di quantità assoluta (il dato 2021 è influenzato dalla produzione di rifiuti di cantiere), mentre risulta in lieve aumento in relazione alla quantità di carne lavorata.

La produzione di rifiuto carta e cartone dal 2019 risulta in diminuzione in valore assoluto, si conferma la diminuzione in relazione alla quantità di carne lavorata.

La diminuzione dalla carta rispetto al rifiuto prodotto nel 2019 è collegata a politiche di contenimento dell'imballo in carta di semilavorati per affettamento acquistati da altri salumifici.

La successiva tabella sintetizza le quantità totali di rifiuti prodotti distinti tra pericolosi e non pericolosi.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 30 di 63

TABELLA 5 - Quantitativi totali di rifiuti prodotti nell'ultimo triennio e nei primi sei mesi del 2022 in valore assoluto e in relazione alla materia prima lavorata.

	2019		2020		2021		2022 (1° SEM)	
	t rifiuti	t rifiuti/ t carne lavorata	t rifiuti	t rifiuti/ t carne lavorata	t rifiuti	t rifiuti/ t carne lavorata	t rifiuti	t rifiuti/ t carne lavorata
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI	633,20	0,09	583,35	0,11	631,49	0,11	303,45	0,10
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI *	0,36	0,00006	0,65	0,00009	0,75	0,00014	0,14	0,00005
TOTALE	633,56	0,09	584,00	0,11	632,23	0,11	303,59	0,10

Dai dati riportati si comprende che il Salumificio San Carlo gestisce principalmente rifiuti non pericolosi.

L'andamento dei rifiuti non pericolosi risulta costante nel tempo, mentre l'andamento dei rifiuti pericolosi può venire influenzato da specifiche circostanze (Ad es. dismissioni straordinarie di macchinari e attrezzature).



4.4 Consumi di risorse naturali

4.4.1 Energia elettrica acquistata

L'energia elettrica è fondamentale per il funzionamento del ciclo produttivo del Salumificio SAN CARLO S.p.A. Infatti, il funzionamento dei macchinari, l'illuminazione dei locali di lavoro, la termoregolazione delle celle in cui stazionano i prodotti, richiede l'utilizzo di corrente elettrica.

I consumi sono in linea con i dati del settore (circa 457.405 kWh al mese – valore medio dei consumi del 2021) e, comunque, è attivo un sistema di monitoraggio e razionalizzazione dei consumi di energia elettrica, che modula e ottimizza l'uso degli impianti.

Le celle termoregolate sono certamente gli impianti che consumano la maggiore quantità di energia elettrica.

La seguente tabella mostra i consumi mensili degli anni 2019, 2020, 2021 e i primi 6 mesi del 2022 (fonte bollette). Per ogni anno sono indicati i consumi assoluti e i consumi rapportati ai quantitativi di materia prima lavorata.

Mese	CONSUMI		CONSUMI		CONSUMI		CONSUMI	
	2019		2020		2021		2022 (1° semestre)	
	KWh	KWh/Kg	KWh	KWh/Kg	KWh	KWh/Kg	KWh	KWh/Kg
Gen	413.105	0,47	398.280	0,84	380.360	0,86	370.816	0,82
Feb	383.371	0,56	374.656	0,93	386.225	0,89	336.877	0,73
Mar	432.887	0,51	419.492	0,90	437.420	0,87	356.823	0,56
Apr	438.326	0,45	406.567	0,98	420.878	0,91	330.263	0,88
Mag	485.447	0,61	478.572	1,14	470.159	1,04	393.688	0,82
Giu	507.779	1,28	480.840	1,22	498.291	1,08	419.131	0,85
Lug	515.230	1,10	529.428	0,97	548.107	1,17		
Ago	514.324	1,26	543.480	1,03	514.554	1,25		
Set	465.875	1,21	483.150	1,07	500.584	1,12		
Ott	481.868	0,87	457.832	0,80	479.257	0,99		
Nov	451.635	1,04	411.578	1,13	418.356	0,76		
Dic	419.280	1,05	422.835	0,97	434.667	1,04		
Totale	5.509.127	0,76	5.406.710	0,99	5.488.858	0,99	2.207.598	0,76

TABELLA 6 – Andamento dei consumi di energia elettrica in valore assoluto ed in relazione alla materia prima lavorata nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022.

I consumi di energia elettrica risultano in leggero aumento negli anni 2020 e 2021 rispetto al 2019, sia in valore assoluto sia rapportati alla lavorazione di carne.

Si denota una notevole diminuzione nell'anno in corso, a seguito dell'installazione di pannelli fotovoltaici per l'autoproduzione di energia elettrica, conclusa a fine 2021.

Si evidenzia un risparmio energetico attorno al 15% nel primo semestre 2022, rispetto allo stesso periodo del 2021.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 32 di 63

Il consumo totale di energia rinnovabile è espresso nella tabella seguente, considerando che la fornitura di energia elettrica era al 42,75% da fonti rinnovabili nel 2019 e 43,70% a partire dal 2020 (dato composizione mix energetico).

2019	2020	2021	2022 (1° sem)
KWh	KWh	KWh	KWh
2.355.152	2.362.732	2.398.631	964.720

TABELLA 7 – Andamento dei consumi di energia rinnovabile nell'ultimo triennio e nel primo semestre 2022 espresso in valore assoluto.

4.4.2 Energia elettrica prodotta da fonti rinnovabili

Attualmente l'azienda nel sito di Ziano Piacentino vede installata n. 1 sezione di pannelli fotovoltaici per la produzione di energia elettrica ai fini dell'auto consumo: installati 813 kWp (impianto attivo da fine 2021).

Nella tabella seguente si riportano i dati di produzione e utilizzo dell'energia elettrica da impianto fotovoltaico, si evidenzia inoltre la percentuale di energia elettrica proveniente da autoproduzione, rispetto al totale di energia elettrica consumata per il primo semestre 2022.

Autoproduzione EE	2022 (1° sem)
EE prodotta da impianto fotovoltaico (kWh)	544.119,12
EE utilizzata da impianto fotovoltaico (kWh)	539.578,12
% EE autoprodotta / totale EE consumata	19,64%

La BEMP consiste nell'installazione in loco di impianti di produzione di energia elettrica.

4.4.3 Metano

Il metano è utilizzato dalle caldaie presenti, che sono in gran parte in funzione per garantire il condizionamento (insieme agli impianti frigoriferi) delle celle e dei locali di lavoro, ed in minima parte per il riscaldamento degli uffici.

Si consumano circa 28.000 m³ di metano al mese (valore medio dei consumi del 2021).

La seguente tabella mostra i consumi mensili degli anni 2019, 2020, 2021 e i primi sei mesi del 2022 (fonte bollettazione). Per ogni anno sono indicati i consumi assoluti e i consumi rapportati ai quantitativi di materia prima lavorata.

Si denota un consumo costante negli ultimi anni.

Mese	2019		2020		2021		2022 (1° semestre)	
	Nm ³	Nm ³ /Kg	Nm ³	Nm ³ /Kg	Nm ³	Nm ³ /Kg	Nm ³	Nm ³ /Kg
Gen	35.474	0,04	33.197	0,07	33.361	0,08	35.328	0,08
Feb	30.684	0,04	27.844	0,07	29.982	0,07	29.880	0,06
Mar	29.001	0,03	29.711	0,06	32.136	0,06	30.965	0,05
Apr	26.642	0,03	25.013	0,06	28.985	0,06	26.139	0,07
Mag	26.790	0,03	23.406	0,06	28.010	0,06	22.493	0,05
Giu	20.985	0,05	20.985	0,05	20.995	0,05	19.742	0,04
Lug	20.073	0,04	21.136	0,04	21.027	0,04		
Ago	21.967	0,05	21.802	0,04	20.729	0,05		
Set	23.613	0,06	22.251	0,05	23.207	0,05		
Ott	30.535	0,05	27.167	0,05	29.995	0,06		
Nov	29.550	0,07	27.899	0,08	31.508	0,06		
Dic	32.528	0,08	32.688	0,08	36.283	0,09		
Totale	327.842	0,05	313.099	0,06	336.218	0,06	164.547	0,06

TABELLA 8 – Andamento dei consumi di metano in valore assoluto ed in relazione alla materia prima lavorata nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022.

4.4.4 Bilancio energetico

Di seguito si presentano il bilancio energetico complessivo del Salumificio San Carlo in TEP e in GJ.

$$\text{Metano } 1000 \text{ Nm}^3 = 0,82 \text{ TEP}$$

$$\text{Energia Elettrica } 1 \text{ MWh} = 0,23 \text{ TEP}$$

	2019	2020	2021	2022 (1° sem)
Metano TEP	268,83	256,74	275,70	134,93
EE TEP	1267,10	1243,54	1262,44	507,75
TOT TEP	1535,93	1500,28	1538,14	642,68

TABELLA 9 – Andamento dei consumi energetici espressi in TEP nell'ultimo triennio e nel primo semestre 2022.

$$1 \text{ TEP} = 41,86 \text{ GJ}$$



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 34 di 63

2019		2020		2021		2022 (1° sem)	
GJ	GJ/t	GJ	GJ/t	GJ	GJ/t	GJ	GJ/t
64.294,02	8,89	62.801,91	11,49	64.386,38	11,64	26.902,42	9,29

TABELLA 10 – Andamento dei consumi energetici espressi in GJ nell'ultimo triennio e nel primo semestre 2022 espresso in valore assoluto e in relazione alla quantità di carne lavorata (t).

Il consumo energetico complessivo del Salumificio San Carlo risulta in aumento negli anni 2020 e 2021, anche in relazione alla quantità di carne lavorata, anche legato ad una diminuzione della carne lavorata in questi anni, rispetto al 2019. A causa dell'andamento altalenante del mercato, è costante il quantitativo di materia prima congelata acquistata esternamente: le carni devono quindi subire un processo di scongelamento all'interno dello stabilimento che dura circa 12 h e utilizza molta energia elettrica.

Si denota una diminuzione di consumo energetico nel primo semestre del 2022, collegata all'installazione dell'impianto fotovoltaico.

4.4.5 Acqua potabile

La Nostra ditta utilizza acqua proveniente dall'acquedotto comunale, impiegata per usi civili, per la pulizia dei locali e delle attrezzature, nella cella di scongelamento e, occasionalmente, nel processo produttivo (per ammorbidire i budelli).

La seguente tabella mostra i consumi degli anni 2019, 2020, 2021 (fonte bollettazione) primi del 2022 (fonte lettura interna).

2019		2020		2021		2022 (1° quadrimestre)	
m ³	m ³ /t	m ³	m ³ /t	m ³	m ³ /t	m ³	m ³ /t
12.099	1,67	15.452	2,83	11.161	2,02	2.878	1,65

TABELLA 11– Andamento dei consumi di acqua potabile in valore assoluto ed in relazione alla materia prima lavorata (t) nell'ultimo triennio e nel primo quadrimestre del 2022.

L'utilizzo di acqua è aumentato nel corso del 2020, correlato sia all'aumento dei volumi di prodotti affettati (prima di effettuare le operazioni di pelatura vengono infatti utilizzati considerevoli quantitativi di acqua al fine di facilitare l'eliminazione del budello), sia all'aumento delle superfici delle aree produttive.

Nel 2021 si denota una diminuzione del consumo, confermata nei primi mesi del 2022, anche grazie all'installazione e utilizzo esclusivo della macchina lava-salumi, che ha sostituito il lavaggio dei prodotti con lance manuali (la valutazione del rischio HACCP non consente che i cicli di lavaggio prevedano il ricircolo di acqua).



4.5 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera sono originate dalle caldaie a metano, dalla macchina lava-carrelli e dalla macchina soffiatrice salami e in minima parte dal forno di affumicatura.

Le emissioni del forno sono caratterizzate da tracce di fumi di combustione di segatura di legno non trattato chimicamente. L'utilizzo del forno è fortemente diminuito negli ultimi anni. Date le caratteristiche dei fumi di combustione a basso impatto e la quantità modesta delle emissioni, non sono previsti da autorizzazione controlli analitici.

Le emissioni delle caldaie sono a basso impatto ambientale in quanto sono costituite da vapore acqueo e anidride carbonica, e in quantità limitate, materiale particellare (polveri) e ossidi di azoto. Con Determina N.2258 del 26/11/2015 si definiscono gli indicatori Ossidi di azoto (350mg/Nm³) e Ossidi di zolfo (35 mg/Nm³) non applicabili in quanto viene utilizzato esclusivamente Gas Metano.

Per assicurare il buon funzionamento delle caldaie, effettuiamo almeno 1 volta all'anno le prove di combustione; ove si evidenziassero problemi (superamento dei limiti di legge), saranno prese tutte le misure necessarie per riportare la situazione alla normalità.

Le emissioni della macchina lava-carrelli sono caratterizzate da vapore acqueo e sostanze alcaline da residui di detersivi. Le analisi eseguite alla messa a regime dell'impianto non avevano rilevato criticità.

Le emissioni della macchina soffiatrice salami sono caratterizzate da polveri derivanti dalle muffe presenti sul budello dei prodotti stagionati. La macchina è dotata di un impianto di filtrazione delle polveri prima dell'emissione in atmosfera. L'analisi che era stata eseguita in funzione della messa a regime dell'impianto non aveva rilevato criticità.

È stata inoltre inserita in autorizzazione l'emissione diffusa dovuta alla linea di ispessimento fanghi al depuratore. Le acque del salumificio vengono infatti trattate dal sistema di depurazione così da garantire il conferimento delle stesse alla pubblica fognatura rispettando i limiti di scarico in acque superficiali. Il sistema di depurazione produce quindi anche fanghi derivati dal trattamento delle acque che vengono accumulati per lo smaltimento. Tale attività, che produce odore diffuso, è stata inserita in autorizzazione pur constatando che il posizionamento del depuratore non favorisce la diffusione verso zone abitate.

Per nessuna emissione sono prescritti controlli analitici da AUA.

4.5.1 Rilascio di gas effetto serra

F-Gas

Ogni anno, a causa delle perdite fisiologiche degli impianti, i gas frigoriferi devono essere reintegrati.

Per evitare problemi, gli impianti sono sottoposti periodicamente a manutenzione programmata. Inoltre, per minimizzare l'eventuale impatto che può originarsi da potenziali emergenze, abbiamo sviluppato delle istruzioni operative da attuare in caso di emergenza fuoriuscite di gas frigo.

È attivo un controllo computerizzato degli impianti; le emergenze sono segnalate mediante allarmi situati sia sul display della cella interessata che sull'unità centrale di controllo.

La tabella 9 mostra i quantitativi di gas refrigeranti presenti in azienda e la quantità di gas acquistati e utilizzati per la ricarica, dal 2019 ad oggi, a causa di perdite degli impianti. Nella tabella non vengono quindi considerati gli acquisti di gas refrigeranti effettuati al fine



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 36 di 63

di convertire impianti precedentemente esistenti oppure di nuova costruzione, vengono tuttavia considerati i quantitativi acquistati e rabboccati nelle singole celle a causa di fughe o perdite temporanee.

Sostanza chimica	U.M.	2019			2020			2021			2022 (1° semestre)		
		Aggiunta	tot gas esistenti 2019	%	Aggiunta	tot gas esistenti 2020	%	Aggiunta	tot gas esistenti 2021	%	Aggiunta	tot gas esistenti	%
Freon R 507	kg	202	4365	4,61	50	3845	1,30	50	3400	1,47	0	3150	0,00
FX- 100 o Freon R 427A	kg	40	275	14,55	0	280	0,00	0	195	0,00	0	195	0,00
R410 A	kg	0	13,2	0	0	13,2	0,00	0	13,2	0,00	0	13,2	0,00
R407	kg	0	180	0	0	180	0	0	180	0	0	180	0
R449	kg	13	140	9,29	80	533	15,01	157	951	16,51	164	1160	14,14

TABELLA 12 – Andamento di gas refrigeranti nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022.

4.5.2 Emissioni CO2

Nella tabella seguente si indica il valore annuale di gas serra emesso dal Salumificio San Carlo, espresso in tonnellate di CO₂ dovuto alle emissioni delle caldaie a metano e alla dispersione di gas refrigerante e all'energia elettrica.

Nel 2019 la fornitura di energia elettrica era al 42,75% da fonti rinnovabili, dal 2020 al 43,70%.

2019		2020		2021		2022 (1° semestre)	
t CO ₂	t CO ₂ /t	t CO ₂	t CO ₂ /t	t CO ₂	t CO ₂ /t	t CO ₂	t CO ₂ /t
2914,24	0,40	2240,20	0,41	2412,89	0,44	1088,39	0,38

TABELLA 13 – Andamento delle emissioni di gas serra in valore assoluto ed in relazione alla materia prima lavorata negli anni 2019, 2020, 2021 e primo semestre del 2022.

Di seguito sono riportati i fattori di conversione utilizzati e la relativa fonte.

CONVERSIONE in CO2 del METANO	CONVERSIONE in CO2 del F-GAS
1 mc di gas metano produce 1.95 Kg di CO2	GWP degli F-GAS
DALLA DECISIONE 2003/87/CE (scambio quote di emissione di gas serra) Per la combustione: Emissioni CO2 = Flusso combustibile [t o Nm3] x potere calorifico netto x fattore di emissione x fattore ossidazione	Il nuovo regolamento UE n.517/2014 del 16 aprile 2014, in vigore dal 9 giugno 2014,
	3985 1kg R507= 1*3985/1000 t di CO2
	2138 1kg R427A= 1*2138/1000 t di CO2
	2088 1kg R410A= 1*2088/1000 t di CO2
	1825 1kg R407= 1*1825/1000 t di CO2
	1397 1kg R449A= 1*1397/1000 t di CO2

Le emissioni sono calcolate considerando le emissioni dovute all'utilizzo di metano, energia elettrica e alle perdite degli impianti di refrigerazione. Negli ultimi anni si è avuta una progressiva diminuzione delle perdite degli impianti di refrigerazione, dovuta principalmente alla sostituzione dei vecchi impianti, che erano soggetti a fughe, come dimostra il dato di emissioni di t CO₂ in termini assoluti.

E' attivo inoltre un programma per la sostituzione degli F-gas a maggior GWP con altri meno impattanti in termini di CO₂.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 37 di 63

4.6 Rumore

La misurazione del rumore in ambiente esterno viene effettuata ogni quattro anni. Le fonti di rumore individuate sono gli impianti frigoriferi ed i compressori.

L'ultima misurazione del rumore in ambiente esterno è stata effettuata nel mese di settembre 2021.

Il Comune di ZIANO PIACENTINO ha effettuato la zonizzazione prevista dall'art.6 della legge quadro n.447 del 26.10.1995 e l'area dello stabilimento è classificata CLASSE V secondo l'Articolo 1 dell'allegato al DPCM 14.11.1997 "zona industriale".) con presenza di una fascia cuscinetto in Classe IV appena al di là del perimetro di proprietà lungo i lati sud e ovest.

| CLASSE V - aree prevalentemente industriali: rientrano in questa |
| classe le aree interessate da insediamenti industriali e con |
| scarsità di abitazioni. |

Si applicano pertanto per le sorgenti sonore fisse i seguenti limiti di accettabilità:

Zonizzazione		Livelli massimi di immissione Leq in dB(A)	
		Diurno 06.00-22.00	Notturmo 22.00-06.00
V	Aree prevalentemente industriali	70	60

Zonizzazione		Livelli massimi di emissione Leq in dB(A)	
		Diurno 06.00-22.00	Notturmo 22.00-06.00
IV	Aree prevalentemente industriali	65	55

TABELLA 14 – Valori desunti dalla Tabella C di cui all'art.3 dell'Allegato al DPCM 14.11.1997

L'ultima indagine fonometrica ha evidenziato il rispetto dei limiti assoluti di immissione previsti dalla classificazione acustica comunale, sia in periodo diurno, sia in periodo notturno (i livelli di rumore ambientale misurati in periodo diurno, sono inferiori rispetto ai limiti previsti in periodo notturno), grazie all'installazione di pannelli fonoassorbenti e ad impianti di refrigerazione a minore emissione sonora.

Di seguito viene riportato l'estratto delle misurazioni fonometriche effettuate dall'ultima indagine, con valori arrotondati a 0.5 dB(A) del rumore ambientale misurato in periodo di riferimento diurno nelle postazioni di misura individuate al perimetro di proprietà dell'Azienda ed i limiti previsti dalla classificazione acustica comunale.

Periodo Diurno

Punti di misura	Note dell'operatore	Rumore ambientale misurato L _{eq} dB(A)	Rumore ambientale misurato L ₉₀ dB(A)	Limiti assoluti di immissione (dB(A))
1 (AII.1)	Misura influenzata da passaggio quasi continuo di autovetture sulla vicina SP 27.	55.5	52.5	70.0
2 (AII.2)	Misura influenzata da passaggio quasi continuo di autovetture sulla adiacente SP 27.	67.0	46.5	70.0
3 (AII.3)	Rumori da impianti a servizio dell'attività	63.0	57.0	65.0
4 (AII.4)	-	46.5	-	65.0
5 (AII.5)	Misura influenzata da passaggio quasi continuo di autovetture sulla adiacente SP 27	50.5	48.5	70.0
6 (AII.6)	Misura influenzata da passaggio quasi continuo di autovetture sulla vicina SP 27.	53.5	43.5	70.0

Tutti i valori sono arrotondati a 0.5 dB(A).

Di seguito si riportano le misure effettuate in periodo notturno; le postazioni n°1, 2, 5 e 6 sono risultate fortemente influenzate dal rumore dovuto al traffico veicolare sulla strada provinciale. Per tali postazioni si è pertanto riportato anche il valore percentile L90 indicativo della rumorosità dell'area epurata dai passaggi veicolari.

Periodo Notturno

Punti di misura	Note dell'operatore	Rumore ambientale misurato L _{eq} dB(A)	Rumore ambientale misurato L ₉₀ dB(A)	Limiti assoluti di immissione (dB(A))
1 (AII.7)	Misura influenzata da passaggio di autovetture sulla vicina SP 27.	56.0	52.5	60.0
2 (AII.8)	Misura influenzata da passaggio di autovetture sulla vicina SP 27.	60.0	43.0	60.0
3 (AII.9)	Rumori da impianti a servizio dell'attività	54.5	54.5	55.0
4 (AII.10)	-	45.5	-	55.0
5 (AII.11)	Misura influenzata da passaggio di autovetture sulla vicina SP 27.	55.0	54.0	60.0
6 (AII.12)	Misura influenzata da passaggio di autovetture sulla vicina SP 27.	44.0	42.0	60.0

Tutti i valori sono arrotondati a 0.5 dB(A).

Dall'analisi dei dati riportati in tabella si osserva pertanto il rispetto, in tutte le postazioni di misura considerate al perimetro di proprietà del Salumificio San Carlo S.p.A., dei limiti assoluti di immissione per il periodo diurno e notturno.



4.7 Sostanze ausiliarie

4.7.1 Sostanze chimiche

Sostanze per depuratore

I consumi di alcool etilico e Hidrofloc impiegato al fine di mantenere sotto controllo il tenore di fosforo nelle acque trattate risultano in leggero aumento dal 2019.

Sanificanti e detergenti

Si denota una diminuzione dei prodotti chimici impiegati per la pulizia dei locali di lavoro e delle attrezzature a partire dal 2020, a seguito della diminuzione dei turni di lavoro e di una maggior attenzione alle tarature dei sistemi di dosaggio dei prodotti sulle varie attrezzature in uso.

I prodotti sono utilizzati previa diluizione con acqua di rete e comunque prima di raggiungere la pubblica fognatura sono trattati nell'impianto di depurazione.

In caso di sversamento accidentale di sanificanti non diluiti, sono applicate specifiche istruzioni operative che impediscono allo sversamento di raggiungere i pozzetti di scarico.

Sostanze chimiche	U.M.	2019	2020	2021	2022 (1° semestre)
Alcool etilico	L	1.216	1.248	1.280	640
Hidrofloc S.A. 80	L	17.550	18.900	18.900	9.450
Prodotti chimici per la pulizia	kg	26.500	20.126	161.81	8.359

TABELLA 15 – Andamento dei consumi di sostanze chimiche nell'ultimo triennio e nel primo semestre del 2022.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 40 di 63

4.7.2 Imballaggi

Il Nostro Salumificio come imballaggio dei suoi prodotti finiti utilizza solo cartoni, buste in plastica poli accoppiata e film plastici per il confezionamento.

La tabella seguente mostra i quantitativi di imballaggi utilizzati nell'ultimo triennio e nei primi sei mesi del 2022 (fonte carichi di magazzino acquisti). Si rammenta che gli imballi in carta e cartone acquistati sono parzialmente ottenuti da carta riciclata mentre gli imballi di plastica sono al 100% non riciclati.

Imballaggi	2019				2020				2021				2022 (1° semestre)			
	QUANTITA'		Quantità / Kg prod lavorato		QUANTITA'		Quantità / Kg prod lavorato		QUANTITA'		Quantità / Kg prod lavorato		QUANTITA'		Quantità / Kg prod lavorato	
carta e cartone	526.929,9	Kg	0,073	kg/kg	551.178,4	Kg	0,101	kg/kg	569.472,8	Kg	0,103	kg/kg	255.505,7	Kg	0,098	kg/kg
plastica	2.863.276,0	m2	0,396	m2/kg	2.695.982,0	m2	0,493	m2/kg	3.184.249,0	m2	0,576	m2/kg	1.671.465,0	m2	0,577	m2/kg

TABELLA 16 – Andamento dei consumi di imballaggi negli anni 2019, 2020, 2021 e primo semestre del 2022 in valore assoluto e in relazione al quantitativo di materia prima lavorata.

I dati riportati emergono dall'analisi delle registrazioni degli acquisti effettuati tramite sistema aziendale computerizzato e conteggiano tutti i prodotti attualmente in giacenza.

Il consumo di imballaggi in carta e cartone e in plastica ha subito un incremento in valore assoluto e in rapporto alla quantità di carne lavorata nel corso degli ultimi anni, principalmente collegato alla sempre maggiore richiesta da parte dei clienti.

4.7.3 Miglioramento degli imballaggi in modo da ridurre l'impatto ambientale

Al fine di ottemperare la BEMP che prevede di ridurre al minimo l'impatto ambientale degli imballaggi, Salumificio San Carlo si impegna a:

- alleggerire gli imballi in plastica dei prodotti affettati, riducendo lo spessore del film bottom da 270 μm a 220 μm e del film top da 82 μm a 72 μm con conseguente riduzione del peso dell'imballaggio, garantendo lo stesso livello di protezione (vedi obiettivo 2 Ziano P.no);
- preferire cartoni ottenuti da carta riciclata come imballi secondari;
- richiedere ai propri fornitori l'utilizzo di imballi riutilizzabili da rendere (giostre per la carne, cassette E2, vasche in plastica, ...)
- promuovere l'utilizzo di imballi a rendere per lo scambio di prodotti semilavorati con fornitori e clienti;
- sviluppare una nuova linea di prodotti affettati confezionati in vaschette riciclabili nella carta o monomateriale riciclabile al 100% nella plastica (vedi obiettivo 2 Ziano P.no).

Al fine di ridurre gli sprechi presso il consumatore finale, inoltre Salumificio San Carlo attua le seguenti misure:

- confezionamento dei prodotti affettati in atmosfera modificata per aumentare la loro durata di conservazione;



- individuazione in collaborazione con i clienti GDO della dimensione ottimale dell'imballaggio più adatto ai vari stili di vita delle famiglie in modo da ridurre gli avanzi;
- apposizione sull'imballaggio delle raccomandazioni concernenti le condizioni ottimali di conservazione del prodotto alimentare sia in confezione integra, sia a seguito dell'apertura al fine di evitare gli sprechi.

4.8 Uso del suolo e biodiversità

Il sito produttivo si estende per circa 26.425 m², di cui circa 12.530 m² sono attualmente occupati dallo stabilimento produttivo e dagli uffici. Lo stabilimento è suddiviso in differenti reparti (magazzino, produzione e stagionatura, uffici, locali tecnici) segnalati sulla planimetria.

La superficie scoperta è da ritenere limitata a circa 13.895 m², di cui attualmente circa 11.682 m² sono pavimentati.

Superficie impermeabilizzata totale 24212 m²

Superficie totale orientata alla natura nel sito 2213 m².

Non è presente superficie orientata alla natura fuori dal sito.

Il Salumificio San Carlo S.p.A. sorge su terreni caratterizzati da una limitata permeabilità del terreno, anche se gli strati più superficiali, a causa di fessurazioni, possono avere una certa capacità di assorbimento delle acque meteoriche. L'azienda possiede due serbatoi interrati, che una volta contenevano il gasolio, inertizzati con sabbia, non danno perciò preoccupazione per possibili impatti ambientali del sottosuolo.

Eventuali contaminazioni possono derivare da versamenti di sostanze chimiche all'interno dei reparti produttivi, per cui è necessaria l'adozione di misure cautelative per attenuare l'impatto che ne può derivare.

Anche la produzione di rifiuti può comportare una contaminazione del suolo. Per migliorare in quest'ottica si può agire sul maggior recupero possibile dei rifiuti a scapito dello smaltimento. Un altro intervento da intraprendere potrebbe essere quello di scegliere i materiali d'imballaggio a ridotto spessore o film plastici maggiormente estensibili in fase di confezionamento, in modo da ridurre la quantità di rifiuti.

È stata posta attenzione al possibile dilavamento meteorico dei rifiuti nella zona di stoccaggio; i rifiuti, infatti, sono stoccati in cassoni coperti.

4.9 Rischio di incidenti ambientali

Le potenziali situazioni di emergenza sono individuate da RSGA in sede di analisi degli aspetti ambientali e descritte nella procedura di Gestione Emergenze (P 8).

I rischi più significativi dal punto di vista ambientale sono i seguenti:

- Fuoriuscita metano.
- Incendi.
- Versamento di detersivi, disinfettanti, oli.
- Fuoriuscita di gas frigo.
- Guasto al depuratore.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 42 di 63

Per poter affrontare le possibili emergenze, sono state individuate e addestrate una squadra di addetti interni al servizio antincendio, evacuazione e gestione delle emergenze, e una squadra di addetti al pronto soccorso.

La formazione del personale viene effettuata almeno una volta all'anno.

All'interno dello stabilimento sono presenti istruzioni operative a disposizione di chiunque, da attuare in caso di emergenza.

Anche nell'ultimo triennio non si sono verificati incidenti significativi.

4.10 Produzione di rifiuti presso il cliente

Tra gli aspetti ambientali indiretti abbiamo considerato come significativo il fatto di poter limitare la produzione di rifiuti anche presso il cliente-consumatore.

Sono stati presi accordi con i clienti al fine di incentivare l'utilizzo di PAL-BOX e di imballaggi a rendere al posto del tradizionale cartone.

4.11 Fornitori di prodotti commercializzati

Talune tipologie di salumi commercializzati a marchio San Carlo possono essere prodotte presso stabilimenti esterni. Tali fornitori vengono valutati sia dal punto di vista della qualità del prodotto e del servizio offerto, sia dal punto di vista dell'impatto ambientale dell'attività svolta.

4.12 Fornitori di servizi

I principali servizi svolti da ditte esterne riguardano le attività di pulizia e manutenzione. Le ditte esterne che svolgono tali servizi presso il nostro stabilimento devono attenersi a quanto previsto dalle nostre procedure interne in materia ambientale.

Altri fornitori di servizio valutati da un punto di vista ambientale sono:

- i trasportatori, le aziende di trasporto/stoccaggio di rifiuti, le aziende che si occupano di trattamento rifiuti: tali fornitori, in possesso dell'autorizzazione al trasporto e allo stoccaggio (secondo quanto previsto dalla legislazione cogente) devono operare secondo quanto accordato al momento dell'incarico. Si dà la preferenza a fornitori che operano secondo un sistema di gestione ambientale integrato.
- i laboratori di analisi che effettuano controlli di parametri ambientali (ad es. analisi acque in uscita dal depuratore, caratterizzazione rifiuti). Tali fornitori vengono validati sulla base di controlli periodici del servizio offerto: nel caso in cui il laboratorio utilizzato non sia accreditato (ad es. controlli mensili acque in uscita), periodicamente viene prelevato un contro campione da inviare ad un altro laboratorio per verificare la congruenza dei valori riscontrati.

4.13 Trasportatori

Il trasporto è un aspetto ambientale significativo, valutato quindi dall'azienda in collaborazione con i propri fornitori. Il salumificio San Carlo ha predisposto una istruzione operativa, che riporta una serie di raccomandazioni rivolte ai trasportatori, per il rispetto dell'ambiente e la prevenzione dell'inquinamento. Si richiede ai trasportatori che durante le operazioni di carico e scarico spengano il motore, al fine di ridurre l'inquinamento atmosferico. In ottica di riduzione dell'inquinamento Salumificio San Carlo negli anni ha incrementato la quota dei trasporti verso poli logistici posizionati nel raggio di 100 Km, rispetto a poli logistici più distanti.

Capitolo 5 Presentazione Dati ambientali Stabilimento di Lugherzano

5.1 Carne

Le materie prime che utilizziamo per la produzione dei salumi sono costituite da carni fresche provenienti da suini nati, allevati e macellati nelle regioni Emilia-Romagna e Lombardia.

La richiesta delle materie prime dipende dalle richieste del mercato; lavoriamo circa 43 t di carne al mese.

Sul dato della carne lavorata verranno parametrati i dati ambientali raccolti nei prossimi paragrafi.

	CARNE LAVORATA (ton)		
2019	2020	2021	2022 (I° sem)
383,96	469,37	511,32	264,04

Carne lavorata

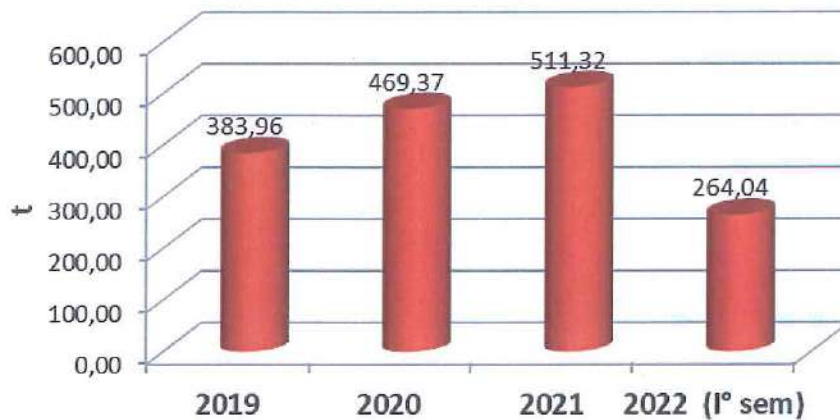


Grafico 12 – Quantità di carne lavorata negli anni 2019, 2020, 2021 e nel primo semestre del 2022 (fonte magazzino fiscale).



5.2 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici rappresentano uno dei fattori ambientali significativi del nostro sito e sono suddivisi in scarichi di processo e acque meteoriche.

Gli scarichi di processo contengono principalmente cloruro di sodio (utilizzato per la salagione).

Tutti gli scarichi del sito, tranne le acque meteoriche, sono convogliati al depuratore. Successivamente le acque sono inviate a scarico in acque superficiali.

L'impianto consente di raggiungere un corretto abbattimento dei valori di BOD, grassi e di COD.

Inoltre, una volta al mese sono controllati con la collaborazione di un laboratorio esterno, i seguenti parametri:

- Colore
- Odore
- Materiali grossolani
- pH
- solidi sedimentabili
- solidi sospesi
- BOD5 (cfr. glossario)
- COD (cfr. glossario)
- Azoto ammoniacale
- Azoto nitroso
- Azoto nitrico
- Fosforo totale
- Cloruri

Almeno una volta all'anno sono analizzati anche i parametri di:

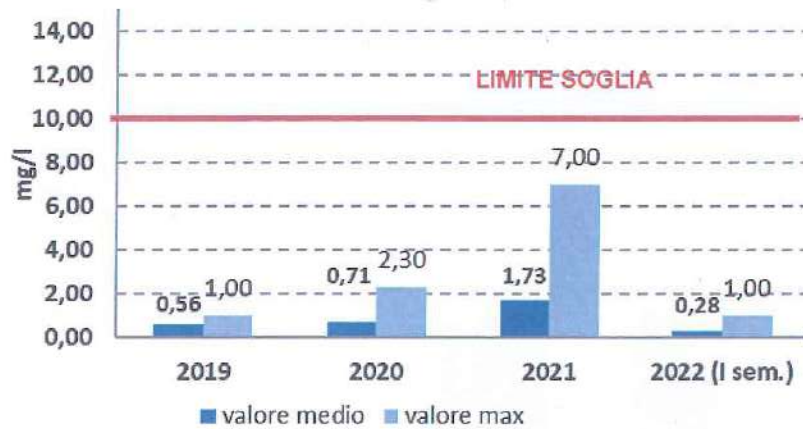
- Tensioattivi totali
- Grassi e oli animali e vegetali

Al fine di non compromettere la funzionalità del depuratore da parte di eventuali sversamenti di sostanze chimiche, sono state messe in atto istruzioni operative, che prevedono l'applicazione di comportamenti corretti per evitare che versamenti accidentali di sostanze chimiche si riversino negli scarichi idrici.

Nei seguenti grafici è illustrato l'andamento medio dei parametri analitici più significativi nel corso degli ultimi tre anni e dei primi sei mesi del 2022. Tali parametri sono quelli maggiormente correlati alla produzione di coppe: i cloruri sono collegati al processo di salatura, il BOD5 e il COD alla presenza di sostanze organiche, il fosforo all'utilizzo di detersivi e l'azoto ammoniacale alla presenza di proteine della carne.

Nei grafici il limite evidenziato in rosso rappresenta il valore soglia che ci siamo posti come campanello d'allarme, al di sopra del quale il RSGA agisce al fine di riportare il livello ai valori standard riscontrati:

Azoto ammoniacale



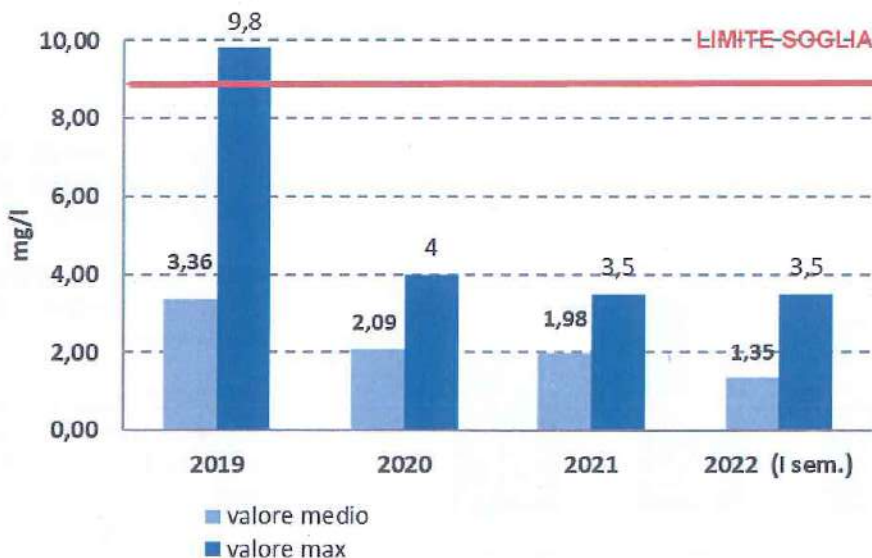
L'azoto ammoniacale nelle acque di scarico risulta al di sotto dei limiti di rilevabilità nella maggior parte delle misurazioni.

Il parametro non si avvicina mai al livello soglia di allarme che ci siamo posti.

I valori riscontrati risultano abbondantemente al di sotto dei limiti di legge per lo scarico in acque superficiali, fissati a 15 mg/l.

Grafico 13: andamento dal 2019 al primo semestre del 2022 dei valori di azoto ammoniacale nelle acque di scarico.

Fosforo totale

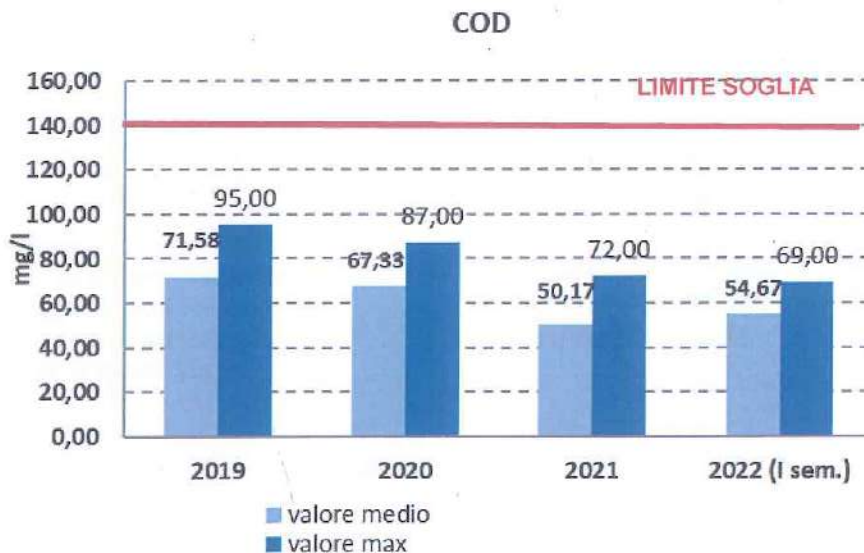


I valori medi di fosforo nelle acque di scarico nel triennio evidenziano un andamento costante, abbondantemente al di sotto dei limiti di legge; si evidenzia invece un valore massimo di fosforo prossimo al limite di legge (oltre il limite soglia), riscontrato a gennaio 2019, in fase di assestamento del processo.

In generale si limita l'utilizzo di prodotti sanificanti contenenti acido fosforico.

Il quantitativo di fosforo nelle acque di scarico ha il valore limite per lo scarico in acque superficiali di 10 mg/l.

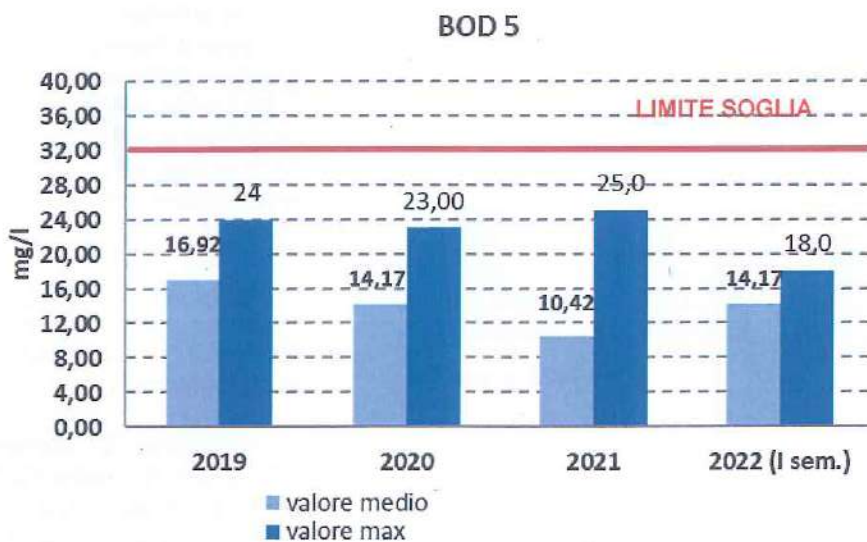
Grafico 14: andamento dal 2019 al primo semestre del 2022 dei valori di fosforo totale nelle acque di scarico.



Negli anni si è assistito ad un andamento decrescente dei valori di COD, con valori medi nettamente al di sotto del livello soglia per il triennio.

Il limite di legge imposto per lo scarico in acque superficiali è per i COD di 160 mg/l.

Grafico 15: andamento dal 2019 al primo semestre del 2022 dei valori COD nelle acque di scarico.



Anche il contenuto di BOD5 nelle acque di scarico è costante.

Non si riscontrano rilevazioni vicine al livello soglia.

Il limite di legge per lo scarico nelle acque superficiali è di 40 mg/l.

Grafico 16: andamento dal 2019 al semestre del 2022 dei valori di BOD₅ nelle acque di scarico.



Grafico 17: andamento dal 2019 al primo semestre del 2022 dei valori dei cloruri nelle acque di scarico.

Il livello medio dei cloruri è mantenuto costantemente sotto controllo. Si ritiene che l'andamento dei valori medi in leggera crescita sia correlabile all'aumento di produzione avvenuto nel triennio.

La formazione continua al personale sull'utilizzo del sale permette di mantenere il parametro sotto il limite previsto. I valori massimi riscontrati sono rimasti al di sotto dei limiti di legge per le acque superficiali fissati a 1200 mg/l.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 48 di 63

5.3 Rifiuti

Le tipologie di rifiuto prodotte in modo consistente e costante sono:

- 020204 Fanghi di depurazione, che vengono successivamente trattati in impianto biologico (codice trattamento D8)
- 020201 Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia

Le tipologie di rifiuti prodotte nello stabilimento in quantità meno consistenti sono:

- gli imballaggi in carta e cartone (CER 150101), smaltiti tramite il Comune di Bettola;
- gli imballaggi in materiali misti (CER 150106) costituiti dagli imballaggi in plastica, smaltiti tramite il Comune di Bettola;
- toner della stampante.

Anche queste categorie sono classificate come rifiuti speciali non pericolosi.

Le tipologie di rifiuti descritte e le altre tipologie di rifiuti prodotte in quantità minori sono riportate nella tabella seguente:

Tipologia di rifiuti	kg prodotti 2019	kg prodotti 2020	kg prodotti 2021	kg prodotti 2022 (1° semestre)
150101 Imballaggi in carta e cartone	-	-	-	-
150106 Imballaggi in materiali misti	-	6.930,00	-	-
020201 Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	31.480,00	30.000,00	14.600,00	11.940,00
020204 Fanghi di depurazione	30.270,00	14.510,00	14.830,00	10.500,00
080318 Toner	-	-	-	-
170405 Rottami ferro ed acciaio	-	6.660,00	-	-
Totale rifiuti non pericolosi prodotti	61750	58100	29430	22440

TABELLA 17 - Tipologie e quantitativi di rifiuti prodotti dal 2019 al primo semestre del 2022.

Le tipologie di prodotti maggiormente smaltite da Salumificio San Carlo, risultano prodotte con costanza negli ultimi anni.

Si evidenziano invece alcuni smaltimenti in quantità elevata di imballaggi in materiali misti (2020), fanghi di depurazione (nel 2019), e rottami di ferro e acciaio (2020), relativi a smaltimento rifiuti e attrezzature presenti dalla precedente gestione.

Dai dati riportati si comprende che il Salumificio San Carlo gestisce rifiuti non pericolosi.

5.4 Consumi di risorse naturali

5.4.1 Energia elettrica

L'energia elettrica è fondamentale per il funzionamento del ciclo produttivo del Salumificio SAN CARLO S.p.A. Infatti, il funzionamento dei macchinari, l'illuminazione dei locali di lavoro, la termoregolazione delle celle in cui stazionano i prodotti, richiede l'utilizzo di corrente elettrica.

I consumi non sono molto rilevanti (circa 57.500 kWh al mese – valore medio dei consumi del 2021).

Le celle termoregolate sono certamente gli impianti che consumano la maggiore quantità di energia elettrica.

La seguente tabella mostra i consumi mensili degli anni 2019, 2020, 2021 e i primi 6 mesi del 2022 (fonte bollette). Per ogni anno sono indicati i consumi assoluti e i consumi rapportati ai quantitativi di materia prima lavorata.

Mese	CONSUMI		CONSUMI		CONSUMI		CONSUMI	
	2019		2020		2021		2022 (I° semestre)	
	KWh	KWh/Kg	KWh	KWh/Kg	KWh	KWh/Kg	KWh	KWh/Kg
Gen	42.375	1,22	38.606	0,83	49.886	1,42	49.135	1,32
Feb	50.310	1,10	44.577	1,07	48.679	1,20	47.691	1,19
Mar	48.854	1,15	47.753	1,55	54.279	1,19	52.572	1,15
Apr	50.905	1,65	47.095	1,33	55.763	1,24	52.681	1,26
Mag	53.816	1,67	56.747	1,44	61.057	1,47	62.054	1,27
Giu	68.321	2,14	61.636	1,99	62.930	1,82	66.361	1,33
Lug	70.742	2,29	68.279	1,55	53.262	1,22		
Ago	63.904	2,50	66.999	1,98	73.469	1,69		
Set	54.157	1,41	62.475	1,81	66.258	1,44		
Ott	55.482	1,49	58.870	1,29	57.613	1,25		
Nov	47.464	1,83	57.393	1,47	54.274	1,34		
Dic	38.358	5,07	56.183	1,18	52.110	1,06		
Totale	644.688	1,37	666.613	1,42	689.580	1,35	330.494	1,25

TABELLA 18 – Andamento dei consumi di energia elettrica in valore assoluto ed in relazione alla materia prima lavorata dal 2019 al primo semestre del 2022.

I consumi di energia elettrica risultano in aumento in valore assoluto, l'incremento è conseguente all'aumento della produzione.

Si denota un andamento abbastanza costante del consumo di energia elettrica rapportata alla lavorazione di carne negli anni.

Il consumo totale di energia rinnovabile è espresso nella tabella seguente, considerando che la fornitura di energia elettrica era al 42,75% da fonti rinnovabili nel 2019 e 43,70% a partire dal 2021.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 50 di 63

2019	2020	2021	2022 (I° SEM)
KWh	KWh	KWh	KWh
275.604	291.310	301.346	144.426

TABELLA 19 – Andamento dei consumi di energia rinnovabile dal 2019 al primo semestre 2022 espresso in valore assoluto.

Il sito di Lugherzano attualmente non produce alcun tipo di energia rinnovabile.

5.4.2 Metano

Il metano è utilizzato dalle caldaie presenti, che sono in gran parte in funzione per garantire il condizionamento (insieme agli impianti frigoriferi) delle celle e dei locali di lavoro, ed in minima parte per il riscaldamento degli uffici.

Si consumano circa 4.917 m³ di metano al mese (valore medio dei consumi del 2021).

La seguente tabella mostra i consumi mensili degli anni 2019, 2020, 2021 e i primi sei mesi del 2022 (fonte bollettazione). Per ogni anno sono indicati i consumi assoluti e i consumi rapportati ai quantitativi di materia prima lavorata.

Si denota un consumo in aumento negli ultimi anni in valore assoluto, legato all'aumento di produzione; resta costante l'andamento rapportato alla quantità di carne lavorata.

Mese	2019		2020		2021		2022 (I° semestre)	
	Nm ³	Nm ³ /Kg	Nm ³	Nm ³ /Kg	Nm ³	Nm ³ /Kg	Nm ³	Nm ³ /Kg
Gen	5.548	0,16	4.838	0,10	6.192	0,18	6.015	0,16
Feb	4.491	0,10	4.359	0,10	5.437	0,13	5.521	0,14
Mar	4.801	0,11	4.856	0,16	5.802	0,13	6.446	0,14
Apr	4.388	0,14	4.146	0,12	5.004	0,11	5.255	0,13
Mag	4.330	0,13	4.002	0,10	4.647	0,11	4.646	0,09
Giu	3.925	0,12	3.995	0,13	3.848	0,11	3.848	0,08
Lug	3.575	0,12	3.692	0,08	3.873	0,09		
Ago	2.970	0,12	3.160	0,09	3.888	0,09		
Set	3.241	0,08	3.879	0,11	3.815	0,08		
Ott	3.611	0,10	4.930	0,11	4.828	0,10		
Nov	4.232	0,16	5.150	0,13	5.267	0,13		
Dic	3.936	0,52	6.127	0,13	6.397	0,13		
Totale	49.048	0,13	53.134	0,14	58.998	0,12	31.731	0,12

TABELLA 20 – Andamento dei consumi di metano in valore assoluto ed in relazione alla materia prima lavorata dal 2019 al primo semestre del 2022.

5.4.3 Bilancio energetico

Di seguito si presentano il bilancio energetico complessivo del Salumificio San Carlo in TEP e in GJ.

Metano 1000 Nm³ = 0,82 TEP
 Energia Elettrica 1 MWh = 0,23 TEP

	2019	2020	2021	2022 (1° sem)
Metano TEP	40,22	43,57	48,38	26,02
EE TEP	148,28	153,32	158,60	76,01
TOT TEP	188,50	196,89	206,98	102,03

TABELLA 21 – Andamento dei consumi energetici espressi in TEP dal 2019 al primo semestre 2021.
 1 tep = 41,86 GJ

2019		2020		2021		2022 (1° sem)	
GJ	GJ/t	GJ	GJ/t	GJ	GJ/t	GJ	GJ/t
7890,51	20,55	8241,85	17,56	8664,26	16,94	4271,10	16,18

TABELLA 22 – Andamento dei consumi energetici espressi in GJ dal 2019 al primo semestre 2022 espresso in valore assoluto e in relazione alla quantità di carne lavorata.

Il consumo energetico complessivo del Salumificio San Carlo risulta in aumento in valore assoluto dal 2019; invece il valore espresso in relazione alla quantità di carne lavorata risulta in diminuzione, legato agli aumenti di produzione.

5.4.4 Acqua potabile

La Nostra ditta utilizza acqua proveniente dall'acquedotto comunale, impiegata per usi civili, per la pulizia dei locali e delle attrezzature.

La seguente tabella mostra i consumi degli anni 2019, 2020, 2021 (fonte bollettazione) primi sei mesi del 2022 (fonte lettura interna).

2019		2020		2021		2022 (1° semestre)	
m ³	m ³ /t	m ³	m ³ /t	m ³	m ³ /t	m ³	m ³ /t
2.511	6,54	3868	8,24	5.455	10,67	2.977	11,27

TABELLA 23 – Andamento dei consumi di acqua potabile in valore assoluto ed in relazione alla materia prima lavorata dal 2019 al primo semestre del 2022.

L'utilizzo di acqua è aumentato negli anni, in relazione soprattutto all'aumento della produzione, con conseguente aumento dei lavaggi dei reparti di lavorazione e delle attrezzature.



5.5 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera sono originate dalle caldaie a metano, dalla macchina lava-carrelli e dalla torre evaporativa.

Le emissioni delle caldaie sono a basso impatto ambientale in quanto sono costituite da vapore acqueo e anidride carbonica, e in quantità limitate, materiale particolato (polveri) e ossidi di azoto.

Per assicurare il buon funzionamento delle caldaie, effettuiamo almeno 1 volta all'anno le prove di combustione; qualora si dovessero evidenziare dei problemi (superamento dei limiti di legge), saranno prese tutte le misure necessarie per riportare la situazione alla normalità.

Le emissioni della macchina lava-carrelli sono caratterizzate da vapore acqueo e sostanze alcaline da residui di detersivi. Le analisi eseguite alla messa a regime dell'impianto non avevano rilevato criticità.

Per nessuna emissione sono prescritti controlli analitici da AUA.

5.5.1 Rilascio di gas effetto serra

Gas refrigeranti

Ogni anno, a causa delle perdite fisiologiche degli impianti, i gas refrigeranti devono essere reintegrati.

Per evitare problemi, gli impianti sono sottoposti periodicamente a manutenzione programmata. Inoltre, per minimizzare l'eventuale impatto che può originarsi da potenziali emergenze, abbiamo sviluppato delle istruzioni operative da attuare in caso di emergenza fuoriuscite di gas frigo.

La tabella 9 mostra i quantitativi di gas refrigeranti presenti in azienda e la quantità di gas acquistati e utilizzati per la ricarica, dal 2019 ad oggi, a causa di perdite degli impianti. Nella tabella non vengono quindi considerati gli acquisti di gas refrigeranti effettuati al fine di convertire impianti precedentemente esistenti oppure di nuova costruzione, vengono tuttavia considerati i quantitativi acquistati e rabboccati nelle singole celle a causa di fughe o perdite temporanee.

Si evidenzia che gli impianti funzionanti a gas R22, in caso di non funzionamento saranno sostituiti con impianti di nuova generazione e i gas saranno smaltiti nei termini di legge.

Sostanze chimiche	U.M.	2019			2020			2021			2022 (1° semestre)		
		Aggiunta	tot gas esistenti	%	Aggiunta	tot gas esistenti	%	Aggiunta	tot gas esistenti	%	Aggiunta	tot gas esistenti	%
FX- 100 o Freon R 427A	kg	55	100	55,0	20	100	20,0	0	100	0,00	55	100	55,00
R449	kg	0	226	0	40	226	17,7	43	226	19,0	66	226	29,20
R22	kg	0	35	0	0	35	0	0	35	0	0	35	0

TABELLA 24 – Andamento di gas refrigeranti dal 2019 al primo semestre del 2022



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 53 di 63

5.5.2 Emissioni CO2

Nella tabella seguente si indica il valore annuale di gas serra emesso dal Salumificio San Carlo, espresso in tonnellate di CO₂ dovuto alle emissioni delle caldaie a metano e alla dispersione di gas refrigerante e all'energia elettrica.

La fornitura di energia elettrica è al 42,75% da fonti rinnovabili.

2019		2020		2021		2022 (1° semestre)	
t CO ₂	t CO ₂ /t	t CO ₂	t CO ₂ /t	t CO ₂	t CO ₂ /t	t CO ₂	t CO ₂ /t
356,18	0,93	358,67	0,76	343,30	0,67	333,77	1,26

TABELLA 25 – Andamento delle emissioni di gas serra in valore assoluto ed in relazione alla materia prima lavorata (t) negli anni 2019, 2020, 2021 e primo semestre del 2022.

Di seguito sono riportati i fattori di conversione utilizzati e la relativa fonte.

CONVERSIONE in CO ₂ del METANO
1 mc di gas metano produce 1.95 Kg di CO ₂
DALLA DECISIONE 2003/87/CE (scambio quote di emissione di gas serra)
Per la combustione:
Emissioni CO ₂ = Flusso combustibile [t o Nm ³] x potere calorifico netto x fattore di emissione x fattore ossidazione

CONVERSIONE in CO ₂ del F-GAS	
GWP degli F-GAS	Il nuovo regolamento UE n.517/2014 del 16 aprile 2014, in vigore dal 9 giugno 2014,
3985	1kg R507= 1*3985/1000 t di CO ₂
2138	1kg R427A= 1*2138/1000 t di CO ₂
2088	1kg R410A= 1*2088/1000 t di CO ₂
1825	1kg R407= 1*1825/1000 t di CO ₂
1397	1kg R449A= 1*1397/1000 t di CO ₂

Le emissioni sono calcolate considerando le emissioni dovute all'utilizzo di metano, energia elettrica e alle perdite degli impianti di refrigerazione.

Si denota un forte incremento di emissioni di CO₂ nel primo semestre del 2022, dovuto in particolare a perdite di gas freon ravvicinate su una cella di stagionatura, problema superato a seguito di un intervento di manutenzione risolutivo.

5.6 Rumore

La misurazione del rumore in ambiente esterno viene effettuata ogni quattro anni. Le fonti di rumore individuate sono gli impianti frigoriferi ed i compressori.

La misurazione del rumore in ambiente esterno è stata effettuata nel mese di settembre 2021.

Il Comune di Bettola non ha effettuato la zonizzazione prevista dall'art.6 della legge quadro n.447 del 26.10.1995, pertanto si ritiene di classificare l'area dello stabilimento in CLASSE III secondo l'Articolo 1 dell'allegato al DPCM 14.11.1997 "aree di tipo misto".

| CLASSE III - aree di tipo misto |

Si applicano pertanto per le sorgenti sonore fisse i seguenti limiti di accettabilità:

Zonizzazione		Livelli massimi di immissione Leq in dB(A)	
		Diurno 06.00-22.00	Notturmo 22.00-06.00
III	Aree di tipo misto	60	50

TABELLA 26 – Valori desunti dalla Tabella C di cui all'art.3 dell'Allegato al DPCM 14.11.1997



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 54 di 63

L'indagine fonometrica ha evidenziato il rispetto dei limiti assoluti di immissione previsti dalla classificazione acustica nazionale, sia in periodo diurno, sia in periodo notturno, grazie all'installazione di pannelli fonoassorbenti e ad impianti di refrigerazione a minore emissione sonora.

Di seguito viene riportato l'estratto delle misurazioni fonometriche effettuate dall'ultima indagine. I valori arrotondati a 0.5 dB(A) del rumore ambientale misurato in periodo di riferimento diurno nelle postazioni di misura individuate al perimetro di proprietà dell'Azienda ed i limiti previsti dalla classificazione acustica comunale.

Periodo Diurno

Punti di misura	Note dell'operatore	Rumore ambientale misurato L_{eq} dB(A)	Limiti assoluti di immissione (dB(A))
1 (AII.1)	Rumorosità dovuta al funzionamento intermittente del depuratore	58,5	60
2 (AII.2)		39,5	60
3 (AII.3)	Rumorosità dovuta alla presenza di un estrattore a parete a funzionamento intermittente	50,0	60
4 (AII.4)		41,5 + 3.0 *	60

Tutti i valori sono arrotondati a 0.5 dB(A).

Tabella 1a

Periodo Notturno

Punti di misura	Note dell'operatore	Rumore ambientale misurato L_{eq} dB(A)	Limiti assoluti di immissione (dB(A))
1 (AII.5)	Misura influenzata da grilli e insetti notturni	43.0	50.0
2 (AII.6)	Misura influenzata da grilli e insetti notturni	44.5+3.0 *	50.0
3 (AII.7)	Rumorosità dovuta alla presenza di un estrattore a parete a funzionamento intermittente	49.5	50.0
4 (AII.8)	Misura influenzata da grilli e insetti notturni	44.5+3.0 *	50.0

Tutti i valori sono arrotondati a 0.5 dB(A).

Tabella 1b



5.7 Sostanze ausiliarie

5.7.1 Sostanze chimiche

Sostanze per depuratore

Le sostanze impiegate al fine di mantenere sotto controllo il processo depurativo sono Hidrofloc e soda, per le quali si denota un consumo costante negli anni.

Sanificanti e detergenti

Si denota un andamento costante dei prodotti chimici impiegati per la pulizia dei locali di lavoro e delle attrezzature dal 2020 al primo semestre 2022.

I prodotti sono impiegati previa diluizione con acqua di rete e comunque prima di raggiungere la pubblica fognatura sono trattati nell'impianto di depurazione.

In caso di sversamento accidentale di sanificanti non diluiti, sono applicate specifiche istruzioni operative che impediscono allo sversamento di raggiungere i pozzetti di scarico.

La tabella 12 inoltre riporta i quantitativi di Hidrofloc e soda che vengono utilizzati annualmente al fine di garantire la corretta depurazione delle acque prima dello scarico in acque superficiali (entrambi i prodotti sono aumentati dal 2021 in relazione all'aumento delle lavorazioni) e i quantitativi di sanificanti impiegati per la pulizia dello stabilimento (dati forniti dai ddt di acquisto).

Sostanze chimiche	U.M.	2019	2020	2021	2022 (1° semestre)
Soda	L	100	100	200	400
Hidrofloc	L	100	100	225	375
Prodotti chimici per la pulizia	kg	1087	1264	1261	762

TABELLA 27 – Andamento dei consumi di sostanze chimiche dal 2019 al primo semestre del 2022.



5.8 Uso del suolo e biodiversità

Il sito produttivo si estende per circa 5.087 m², di cui circa 2.100 m² sono attualmente occupati dallo stabilimento produttivo e dagli uffici. Lo stabilimento è suddiviso in differenti reparti (magazzino, produzione e stagionatura, uffici, locali tecnici) segnalati sulla planimetria.

La superficie scoperta è da ritenere limitata a circa 2.987 m², di cui attualmente circa 2.450 m² sono pavimentati.

Superficie totale orientata alla natura nel sito 537 m².

Non è presente superficie orientata alla natura fuori dal sito.

Eventuali contaminazioni del suolo possono derivare da versamenti di sostanze chimiche, per cui è necessaria l'adozione di misure cautelative per attenuare l'impatto che ne può derivare.

5.9 Rischio di incidenti ambientali

Le potenziali situazioni di emergenza sono individuate da RSGA in sede di analisi degli aspetti ambientali e descritte nella procedura di Gestione Emergenze (P 8).

I rischi più significativi dal punto di vista ambientale sono i seguenti:

- Fuoriuscita metano.
- Incendi.
- Versamento di detersivi, disinfettanti, oli.
- Fuoriuscita di gas frigo.
- Guasto al depuratore.

Per poter affrontare le possibili emergenze, sono state individuate e addestrate una squadra di addetti interni al servizio antincendio, evacuazione e gestione delle emergenze, e una squadra di addetti al pronto soccorso.

La formazione del personale viene effettuata almeno una volta all'anno.

All'interno dello stabilimento sono presenti istruzioni operative a disposizione di chiunque, da attuare in caso di emergenza.

Anche nell'ultimo triennio non si sono verificati incidenti significativi.

5.10 Fornitori di servizi

I principali servizi svolti da ditte esterne riguardano le attività di manutenzione. Le ditte esterne che svolgono tali servizi presso il nostro stabilimento devono attenersi a quanto previsto dalle nostre procedure interne in materia ambientale.

Altri fornitori di servizio valutati da un punto di vista ambientale sono:

- i trasportatori, le aziende di trasporto/stoccaggio di rifiuti, le aziende che si occupano di trattamento rifiuti: tali fornitori, in possesso dell'autorizzazione al trasporto e allo stoccaggio (secondo quanto previsto dalla legislazione cogente) devono operare secondo quanto accordato al momento dell'incarico. Si dà la preferenza a fornitori che operano secondo un sistema di gestione ambientale integrato.
- i laboratori di analisi che effettuano controlli di parametri ambientali (ad es. analisi acque in uscita dal depuratore, caratterizzazione rifiuti). Tali fornitori vengono validati



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 57 di 63

sulla base di controlli periodici del servizio offerto: nel caso in cui il laboratorio utilizzato non sia accreditato (ad es. controlli mensili acque in uscita), periodicamente viene prelevato un contro campione da inviare ad un altro laboratorio per verificare la congruenza dei valori riscontrati.

5.11 Trasportatori

Il trasporto è un aspetto ambientale significativo, valutato quindi dall'azienda in collaborazione con i propri fornitori. Il salumificio San Carlo ha predisposto una istruzione operativa, che riporta una serie di raccomandazioni rivolte ai trasportatori, per il rispetto dell'ambiente e la prevenzione dell'inquinamento. Si richiede ai trasportatori che durante le operazioni di carico e scarico spengano il motore, al fine di ridurre l'inquinamento atmosferico.

Capitolo 6 Gli Obiettivi e i Programmi

Vi presentiamo di seguito la tabella riassuntiva con il programma di miglioramento con i relativi obiettivi per il triennio 2020-2023.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Al sensi del Regolamento CE 761/2001 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 58 di 63

Programma di miglioramento e obiettivi triennio 2020-2023 Ziano P.no

N°	Descrizione obiettivo	Data Parte	Piano di azione	Risorse impiegate	Indicatore	Traguardo			Resp.
						2021	2022	2023	
1	Riduzione emissione CO ₂	OTTOBRE 2020	<ol style="list-style-type: none"> Analisi dei gas refrigeranti compatibili per gli impianti e con GWP più basso per sostituzione. Ulteriore sostituzione luci neon con led. Valutazione fattibilità impianti di auto-generazione di energia elettrica 	500.000 euro	%ton emissione CO ₂ /carne lavorata Anno 2020: 0,41 Anno 2021: 0,44 Installazione impianto fotovoltaico terminata a ottobre 2021, l'impianto è stato messo in funzione da novembre 2021.	-0.1%	-0.2%	-0.3%	DG
2	Riduzione impatto ambientale del packaging	OTTOBRE 2020	<ol style="list-style-type: none"> Riduzione apporto packaging non riciclabili; Valutazione impiego di packaging riciclabili; Analisi di riduzione della produzione di rifiuti presso il cliente/consumatore; 	10.000 euro	Numero di sviluppo nuovi prodotti a minor impatto ambientale Giugno 2020: 1 (sgrammatura imballo buste maxi e slim) Giugno 2021: 1 (sgrammatura imballo buste standard) Marzo 2022: (sgrammatura fim top affettati) Aprile 2022: valutazione di pack alternativi <ul style="list-style-type: none"> Vaschetta in cellulosa riciclabile 100% carta Vaschetta monomateriali e riciclabile nella plastica 	+1	+2	+3	RGA
3	Ottimizzazione della valorizzazione del prodotto	OTTOBRE 2020	<ol style="list-style-type: none"> Ottimizzazione dei processi produttivi aziendali per minimizzazione scarti destinati cat.3 Attività di sensibilizzazione del personale di produzione sul contenimento degli scarti di prodotto Valutazione dell'opportunità di impiego in catene secondarie di lavorazione 	5.000 euro	% scarto categoria 3 /carne lavorata Anno 2020: 0,050 Anno 2021: 0,044	-1%	-2%	-3%	RGA




DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Pagina 59 di 63

Al sensi del Regolamento CE 761/2001 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Programma di miglioramento e obiettivi triennio 2020-2023 Lugherzano

N°	Descrizione obiettivo	Data Partenza	Piano di azione	Risorse impiegate	Indicatore	Traguardo			Resp.
						2021	2022	2023	
1	Riduzione emissione CO ₂	OTTOBRE 2021	<ol style="list-style-type: none">1. Analisi dei gas refrigeranti compatibili per gli impianti e con GWP più basso per sostituzione.2. Sostituzione luci neon con led.	30.000 euro	%ton emissione CO ₂ /carne lavorata Anno 2020: 0,76 Anno 2021: 0,67	-0.05% 	-0.1%	-0.15%	DG



Capitolo 7 Il Sistema di Gestione Ambientale

La Nostra organizzazione è interessata a raggiungere e dimostrare a tutte le parti interessate un buon livello di comportamento nei confronti dell'ambiente, controllando l'impatto delle proprie attività, seguendo i dettami enunciati nella politica ambientale e perseguendo gli obiettivi di adeguamento e miglioramento sopra citati.

Per poter ottenere tutto questo, abbiamo deciso di implementare un sistema di gestione ambientale (SGA).

7.1 IL PERSONALE IMPEGNATO

La gestione ambientale coinvolge tutto il Nostro personale, in relazione al proprio ambito di responsabilità e competenze.

La Direzione generale ha investito con incarico il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (Francesca Michelotti), che coordina e gestisce tutte le attività "ambientali", riferendo alla Direzione stessa.

Impegnati nella gestione ambientale sono anche i capi reparto e il responsabile delle manutenzioni, per quanto attiene il controllo delle rispettive aree produttive e la segnalazione di non conformità ambientali.

La gestione ambientale si avvale anche di supporti esterni per quanto riguarda le analisi chimico-fisiche degli aspetti ambientali.

Tutto il personale è comunque invitato e incentivato alla partecipazione al SGA, attraverso comunicazioni informative su impatti ambientali che possono derivare direttamente o indirettamente dal loro comportamento, su situazioni non conformi, sulla gestione delle eventuali emergenze ambientali. Fondamentale è anche la formazione del personale, con cui gli operatori diventano consci della loro importanza nell'implementazione del SGA e imparano i comportamenti e le azioni da attuare.



7.2 LE PROCEDURE GESTIONALI

Per potere attuare al meglio la gestione dell'ambiente, sono state scritte delle procedure gestionali che regolano le attività "ambientali" della Nostra organizzazione.

Le attività collegate alle procedure sono le seguenti:

- L'individuazione degli aspetti ambientali delle attività dell'organizzazione, la misurazione della loro significatività, l'introduzione di nuovi aspetti ambientali a seguito di rinnovamenti di attività e impianti;
- L'individuazione e l'aggiornamento tempestivo delle norme e regolamenti ambientali collegati alle attività produttive;
- Programmi e attuazione della formazione del personale, integrando gli aspetti collegati alla qualità;
- La comunicazione esterna e interna relativamente alla gestione ambientale, attraverso cui la Nostra organizzazione si impegna a rispondere attivamente ad ogni richiesta interna e/o esterna. Tramite l'applicazione di questa procedura informiamo i nostri fornitori e appaltatori sulla Nostra politica e sui comportamenti ambientali che devono adottare all'interno della Nostra organizzazione;
- Il controllo operativo delle attività dei singoli reparti con particolare attenzione agli aspetti ambientali. Questo tipo di controllo comprende anche la gestione dei rifiuti, intesa anche come adempimenti amministrativi. Alcune attività sono effettuate da appaltatori esterni, che sono informati tempestivamente sui controlli ambientali di loro competenza;
- La gestione delle eventuali emergenze, per minimizzare i potenziali impatti che ne possono derivare, integrando, ove possibile, gli aspetti del piano di emergenza conforme al D.Lgs 81/2008;
- La sorveglianza dell'andamento delle prestazioni degli aspetti ambientali, attraverso la collezione di dati numerici e analisi chimico-fisiche;
- L'individuazione, registrazione e risoluzione di non conformità ambientali e, in modo integrato con il Sistema Qualità, la pianificazione ed attuazione di azioni correttive e/o preventive;
- L'attività di audit del sistema ambientale effettuata da personale qualificato.
Ci sono altri aspetti che caratterizzano il SGA, anche se per essi non è prevista una precisa procedura ambientale; questi elementi sono:
- Un sistema per la definizione di obiettivi, traguardi e programmi ambientali documentati, completi dell'individuazione delle responsabilità, risorse e scadenze e pianificati in modo da impegnarsi per il miglioramento continuo;
- Un sistema attraverso cui presentare tutti i dati e documenti del SGA alla Direzione generale, che può revisionare e riesaminare il SGA, adottando nuove o modificate strategie per il miglioramento.
- L'azienda ritiene che sia di fondamentale importanza condividere le proprie performance ambientali con l'esterno; La presente dichiarazione ambientale sarà perciò resa disponibile sul sito internet www.lepancettesancarlo.it e copie del presente documento saranno inviate a chiunque ne farà richiesta.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi del Regolamento CE 761/2001 sull'adesione volontaria ad un sistema di ecogestione e audit

Pagina 62 di 63

Capitolo 8 Dichiarazione di Conformità normativa

Salumificio San Carlo S.p.A. ha stabilito e mantiene attiva una procedura che garantisce l'identificazione e l'aggiornamento della normativa e di altri documenti che interessano le attività del salumificio. Lo scopo della suddetta procedura è quello di definire le responsabilità e le modalità operative per la raccolta, la verifica ed il controllo delle prescrizioni legali applicabili all'organizzazione nonché il monitoraggio della conformità documentale e di azione dell'Organizzazione alla luce di tali normative.

Con frequenza almeno annuale viene effettuato un audit di conformità agli obblighi applicabili; nel 2022 è stato eseguito questo tipo di audit e non sono emerse violazioni.

Capitolo 9 Scadenza di presentazione della successiva Dichiarazione Ambientale e convalida della Dichiarazione ambientale

Il Salumificio SAN CARLO S.p.A. predisporrà e farà convalidare la prossima Dichiarazione Ambientale entro ottobre 2023, annualmente verranno predisposti e convalidati gli aggiornamenti ai dati e il grado di raggiungimento degli obiettivi prefissati nella Dichiarazione.

VERIFICATORE AMBIENTALE

Il Verificatore Ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità di questa Dichiarazione ambientale, alla Politica ambientale aziendale e agli obiettivi ambientali, convalidandola ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 e sue successive modifiche è:

*Bureau Veritas Italia S.p.A.
Viale Monza, 347
20126 Milano
(N° accreditamento IT-V-0006)*

Con la presente si afferma che la Dichiarazione Ambientale del Salumificio SAN CARLO S.p.A. è conforme e soddisfa i principi del Regolamento CE 1221/2009 e sue successive modifiche.

Data: 21-10-2021

Edito da:	Redazione:
Salumificio SAN CARLO S.p.A. Loc. San Pellegrino 310-310A 29010 Ziano Piacentino (PC) Tel. 0523863865 Fax 0523864656	<i>Responsabile SGA:</i> Francesca Michelotti



Capitolo 10 Glossario

Vi riportiamo le definizioni di alcuni termini:

COD (Chemical Oxygen Demand): indice che misura la richiesta chimica di ossigeno consumato per l'ossidazione delle sostanze organiche ed inorganiche presenti in un campione.

BOD (Biological Oxygen Demand): indice che misura la richiesta biologica di ossigeno consumato durante i processi di ossidazione della sostanza organica presente in un campione.

RSGA: sigla che indica il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

DG: sigla che indica la Direzione Generale.

VVF: sigla che indica i vigili del fuoco.

Vasche di contenimento: vasche, poste al di sotto di fusti o contenitori, che raccolgono l'eventuale perdita o versamento derivante dai fusti o contenitori stessi.

HCFC: sigla che indica alcune sostanze (idroclo fluorocarburi) che contengono idrogeno, cloro, fluoro e carbonio. Tali sostanze sono tra quelle responsabili del deterioramento della fascia troposferica di ozono (il cosiddetto "buco dell'ozono"). Appartiene a questa categoria il FREON R 22.

HFC: sigla che indica alcune sostanze (idrofluorocarburi) che contengono idrogeno, fluoro e carbonio. Appartengono a questa categoria il FREON R 507 e FX 100 che presentano un potenziale di distruzione dell'ozono (ODP=0).

Leq dB(A): è il livello continuo equivalente di pressione sonora ponderato <<A>> prodotto da tutte le sorgenti di rumore esistenti in un dato luogo e durante un determinato tempo. Il rumore ambientale è costituito dall'insieme del rumore residuo e da quello prodotto dalle specifiche sorgenti disturbanti.

Codice CER: Classificazione del tipo di rifiuto secondo Catalogo Europeo dei rifiuti. I codici CER sono delle sequenze numeriche, composte da 6 cifre riunite in coppie