

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Prosciuttificio San Domenico Spa

Dichiarazione Ambientale – dicembre 2020
Dati aggiornati al 31/12/2020
PROSCIUTTIFICIO SAN DOMENICO S.p.A.



GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
N. REGISTRO IT-000802



Secondo i requisiti del Regolamento CE 1221/2009
come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e Regolamento CE 2018/2026
relativa al sito di Lagrimone, Tizzano Val Parma (PARMA)
Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale



Gallina Maria
Legale Rappresentante di PROSCIUTTIFICIO SAN DOMENICO S.p.A.
Gallina Maria
Referente aziendale per la gestione del contatto con il pubblico
Gallina Maria

Per ogni richiesta di informazioni e/o chiarimenti fare riferimento
al Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale del sito:
Strada Massese 294,
43028 Lagrimone di Tizzano Val Parma (PR)

Tel.: 0521/866726
FAX: 0521/866507
e-mail: info@sandomenicospa.it

La presente Dichiarazione è soggetta a rinnovo annuale, il verificatore accreditato è DNV GL BUSINESS ASSURANCE ITALIA SRL con numero di accreditamento: IT-V-0003 VIMERCATE (MB).



INDICE

1	PRESENTAZIONE DEL PROSCIUTTIFICIO SAN DOMENICO S.P.A.	5
1.1	Dati identificativi del Prosciuttificio S. Domenico.....	6
1.2	INFORMAZIONI SUL TERRITORIO.....	8
1.3	Caratteristiche dello stabilimento.....	8
2	SISTEMI DI GESTIONE	9
3	POLITICA	9
3.1	Sistema di gestione ambientale.....	12
3.2	Ruoli e responsabilità nel sistema di gestione ambientale.....	12
3.3	Documentazione.....	13
4	LO STABILIMENTO	14
5	INFORMAZIONE SUL CLIMA	14
6	RELAZIONE GEOLOGICA	14
7	CICLO DI LAVORAZIONE	15
8	ANALISI ASPETTI AMBIENTALI	17
9	CENNI ALLA METODOLOGIA DI VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI UTILIZZATA	17
10	CONSUMO DI MATERIE PRIME E ALTRO	20
10.2	APPROCCIO LIFE CYCLE THINKING.....	20
10.3	Materie prime.....	20
10.4	Altri materiali.....	23
11	MATRICE RIFIUTI	24
11.1	Gestione sottoprodotti di origine animale.....	26
11.2	MUD.....	27
11.3	CONAI.....	27
12	MATRICE CONSUMO DI RISORSE	27
12.1	Energia elettrica.....	27
12.2	Metano.....	31
12.3	Approvvigionamento idrico e consumo di acqua.....	32
12.4	Acque reflue.....	33
13	MATRICE EMISSIONI IN ATMOSFERA	35
13.1	Emissioni da centrale termica.....	35
13.2	Gas refrigeranti.....	35
14	CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E SOTTOSUOLO-USO DEL SUOLO IN RELAZIONE ALLA BIODIVERSITA'	37
15	ODORI	37



16	RUMORE	37
17	AUTORIZZAZIONI RILASCIATE AL PROSCIUTTIFICIO SAN DOMENICO SPA 38	
18	TABELLA INDICATORI CHIAVE	39
19	VERIFICA DELLE MIGLIORI PRATICHE DI GESTIONE AMBIENTALE PER IL SETTORE FOOD AN BEVERAGE	39
20	OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE	44
	DI SEGUITO VIENE RIPORTATA LA TABELLA CONTENENTE GLI OBIETTIVI AMBIENTALI CHE IL PROSCIUTTIFICIO SAN DOMENICO INTENDE PERSEGUIRE NEL 2016-2019	44
21	EMERGENZE	47
22	NORMATIVA AMBIENTALE APPLICABILE	47
23	DISTRIBUZIONE E SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	47

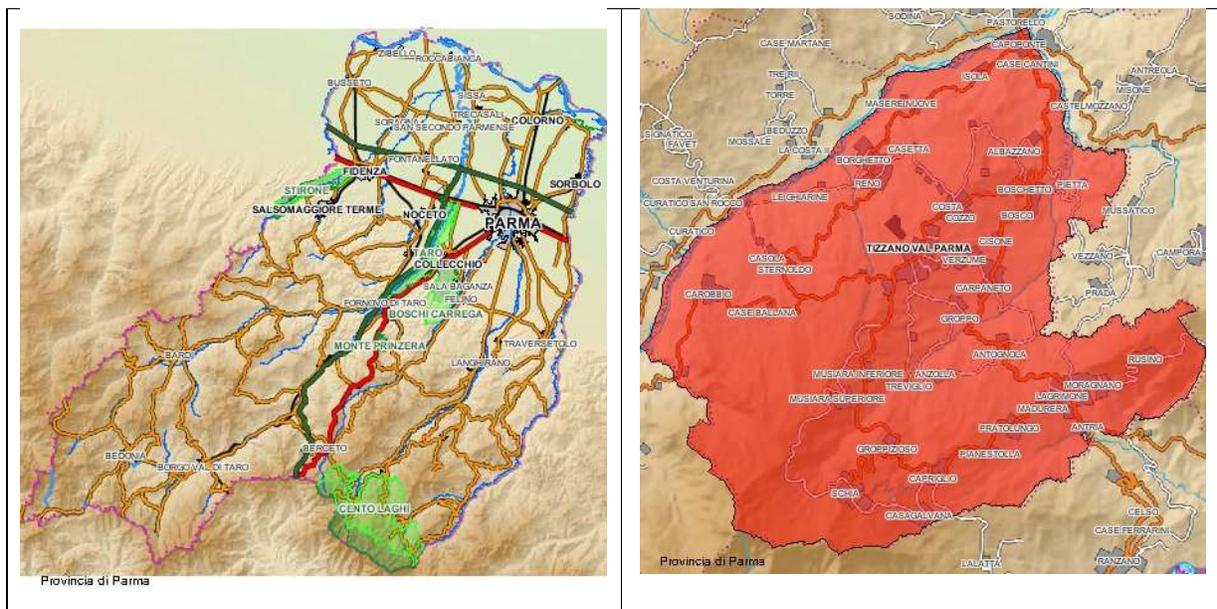


1 PRESENTAZIONE DEL PROSCIUTTIFICIO SAN DOMENICO S.p.A.

Il prodotto più importante della nostra Azienda è il Prosciutto Crudo Classico Marchiato "Parma" e denominato "San Domenico", risultato di una lunghissima esperienza maturata in anni di lavoro nel settore specifico.

La peculiare **dolcezza del Prosciutto crudo "San Domenico"** è dovuta alla particolare e curata tecnica di lavorazione ed alle speciali condizioni climatiche di Lagrimone dove viene preparato e stagionato.

Lagrimone si trova in provincia di Parma a km 18 da Langhirano ed un'altitudine di mt.600 s.m. tra le valli del Torrente Parma e del Torrente Enza.



Il Prosciuttificio è stato realizzato nel 1980 ed ha tutte le caratteristiche richieste dalla normativa CE, è titolare del numero CE IT 548 L.

Il Prosciuttificio produce attualmente circa 85/90.000 (2015 77.000) prosciutti all'anno tra Marchiati "Parma", Nazionali e M.E.C., che si distinguono in prosciutti interi con osso, prosciutti interi senza osso e prosciutti in tranci da 2 o 3 pezzi: l'attività di disossatura e tranciatura viene effettuata da fornitori esterni qualificati.

Le cosce destinate a diventare il classico "San Domenico" derivano da suini allevati in Emilia Romagna, Lombardia e Veneto.

All'atto del ricevimento le cosce vengono selezionate in base alla pezzatura e in base all'assenza di difetti estetici quali macchie, tagli, ecc.; solo le cosce così selezionate saranno destinate a diventare i Prosciutti crudi "San Domenico".

La gamma di prodotti è costituita da:

- ◆ **PROSCIUTTO CRUDO DI PARMA CON OSSO "CLASSICO"**
Stagionatura minima 16 mesi
Nelle varie pezzature
- ◆ **PROSCIUTTO CRUDO DI PARMA CON OSSO "GRAN RISERVA"**
Stagionatura 18/20 mesi
Pezzature oltre kg 9,5
- ◆ **PROSCIUTTO CRUDO DI PARMA DISOSSATO "CLASSICO"**



Sia pressato che arrotolato stag. 16 mesi.

◆ **PROSCIUTTO CRUDO DI PARMA DISOSSATO GRAN RISERVA"**

Sia pressato che arrotolato stag. 18/20 mesi.

◆ **PROSCIUTTO CRUDO NAZIONALE CON OSSO**

Stagionatura 14 mesi

Pezzature kg 8 ÷ 10

◆ **PROSCIUTTO CRUDO NAZIONALE DISOSSATO**

Sia pressato che arrotolato stag. 14 mesi.

◆ **PROSCIUTTO CRUDO MEC CON OSSO**

Stagionatura 8-12 mesi

Pezzature superiori a kg 7

◆ **PROSCIUTTO CRUDO MEC DISOSSATO**

Sia pressato che arrotolato stag. 8/12 mesi.

Tutti i prodotti disossati possono anche essere venduti porzionati: dimezzati, a tranci, a mattonella.

1.1 Dati identificativi del Prosciuttificio S. Domenico

Attività: lavorazione e stagionatura prosciutti, in base al codice ISTAT delle attività

- Codice ISTAT: 15.13.01
- Codice NACE: 10.13
- Numero addetti: 5 + 2 Amministratori

Mesi lavorativi all'anno: 12

Giornate lavorative settimanali: 5

Ore lavorative giorno: 8

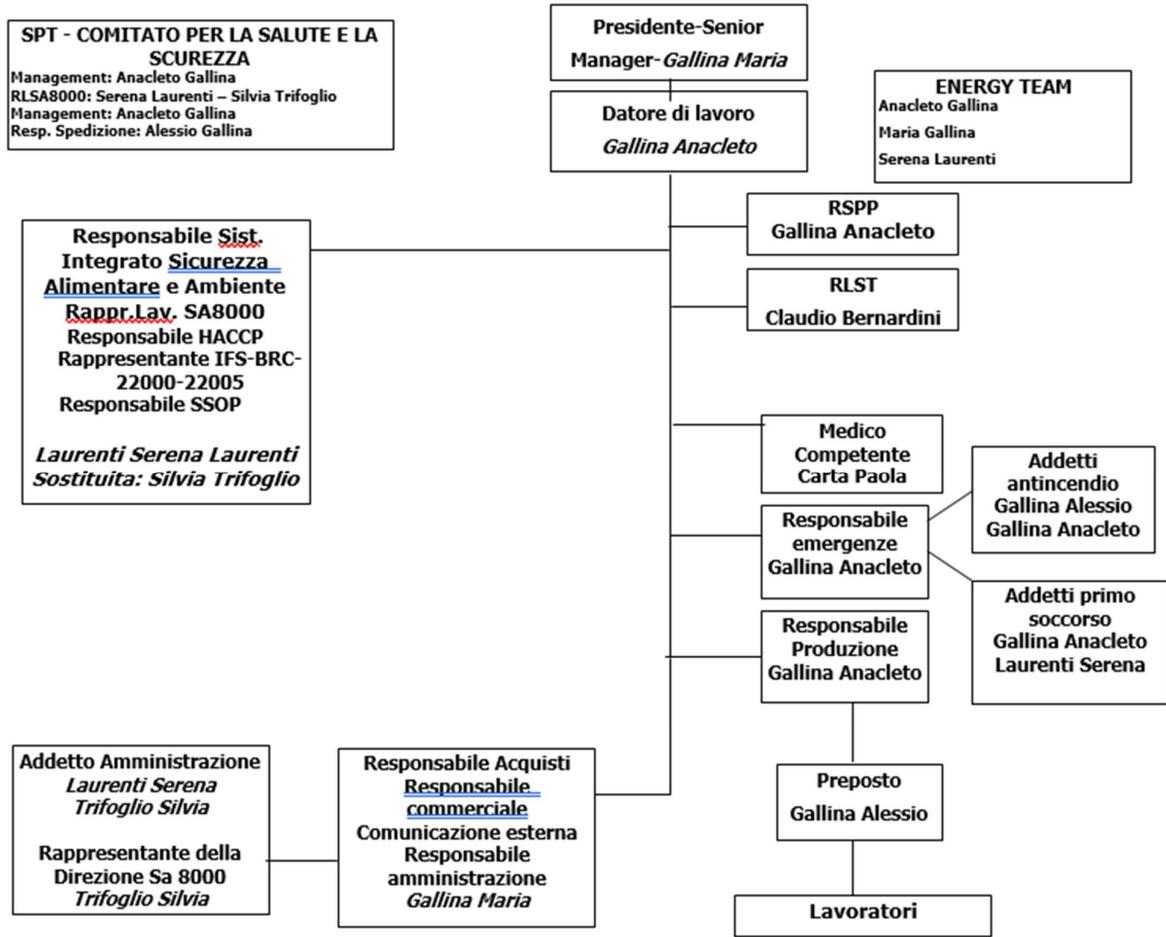
Lo stabilimento dista circa 300 m dal centro abitato di Lagrimone, e confina:

- A nord ovest con la ditta T- Pan s.r.l che produce pannelli per camion frigoriferi,
- A est con il Prosciuttificio Gallina Mario S.p.A.,
- A sud, più distante, a circa 50 m, ad un livello inferiore rispetto al piano terra dello stabilimento, si trova l'abitazione di un privato.

Il Prosciuttificio è localizzato in una zona non inserita tra quelle ad elevato pregio/sensibilità ambientale (ai sensi della Direttiva 79/409 CE e della Direttiva 85/337 CE), come evidenziato dall'attestazione dell'Assessore al Servizio Urbanistica, edilizia e tutela dell'ambiente del 27 marzo 1998.



Organigramma



1.2 INFORMAZIONI SUL TERRITORIO

Il Prosciuttificio San Domenico si trova in località Lagrimone, una frazione del comune di Tizzano Val Parma. I dati sotto riportati sono stati desunti dalla Dichiarazione Ambientale del Comune di Tizzano Val Parma, pubblicata sul sito ufficiale del comune stesso.

Il Comune di Tizzano Val Parma si estende sul versante esposto a nord-est dell'Appennino tosco-emiliano su una superficie di 78.21 km², a metà strada fra il pedemonte ed il crinale.

Il territorio presenta un paesaggio tipicamente medio appenninico, con altitudini crescenti da nord verso sud, dai circa 350 mslm, in prossimità di Capoponte, sino alla sommità del monte Caio, dove vengono raggiunti i 1583 metri di altitudine. I confini territoriali coincidono geograficamente in modo quasi esatto, a Nord-Ovest con il torrente Parma, a Nord-Est con il torrente Parmossa, a Sud-Ovest con il crinale del monte Caio a Sud-Est con i crinali del bacino del torrente Bardea. I tre corsi d'acqua sono elemento fondamentale di caratterizzazione paesaggistica, a cui si aggiungono le piccole valli interne, costituite da corpi d'acqua minori.

Le caratteristiche geolitologiche dell'Appennino, l'azione erosiva degli agenti climatici e l'effetto delle attività umane, influenzano fortemente il territorio comunale, che si presenta quasi ovunque, anche nelle zone più elevate, molto dolce ed armonico, con una forte integrazione delle attività economiche (soprattutto agroalimentari) e dei paesi, con gli elementi naturali.

Il **sistema viario** è costituito prevalentemente da strade comunali a ridotto traffico, e da alcune provinciali che intersecano la strada principale del Confine Massese, maggiore via di comunicazione fra il fondo valle ed i comuni di monte verso la Toscana.

1.3 Caratteristiche dello stabilimento

Il Prosciuttificio San Domenico è sito nel comune di Tizzano Val Parma, in località Lagrimone, Strada Massese n°294. Lo stabilimento è costituito da piano cantina, piano terra/lavorazione, primo piano/stagionatura:

1. Anno di costruzione: 1980
2. Anno di ampliamento: concluso nel 2018
3. Superficie utile: 7.982 mq
4. Coperture e tetti: 2.780 mq
5. Aree cortilizie /parcheggio: 3.736 mq
6. Area destinata a verde: 5.330 mq
7. Foglio n. 57
8. Mappale n.252

Durante l'annualità 2016 l'azienda ha iniziato i lavori di Ampliamento strutturale dello stabilimento dedicato all'aumento delle capacità di stoccaggio e stagionatura prosciutti. I lavori di quest'ultimo ampliamento sono stati ultimati il 27 luglio 2018 come da comunicazione prot. 4677 del 27/07/2018 comune di Tizzano V.P ed asseverati per la conformità edilizia ed agibilità in data 28/07/2018.

Gli interventi strutturali ed impiantistici rivolti all'efficienza energetica ed innovazione tecnologica del ciclo produttivo possono essere così riassunti:

- Coibentazione di parte del fabbricato per limitare i volumi climatizzati alla parte di stoccaggio prodotto.
- Sostituzione di compressori esistenti con tecnologia a motore elettrico accoppiato.
- Installazione di tecnologia Inverter a servizio dei sistemi frigoriferi.
- Eliminazione di impianto di raffreddamento Torre Evaporativa.
- Realizzazione di sistema recupero calore dei sistemi frigoriferi.
- Realizzazione di n. 2 sistemi di recupero del gas caldo di condensazione.
- Sostituzione della caldaia attuale con modello "a condensazione" avente una minor potenza termica.
- Installazione e realizzazione di impianto fotovoltaico

Lo stabilimento risulta così composto da:

Piano terra / semi interrato: Cantine di stagionatura e spedizione con cella deposito cartoni



Al primo piano: ricevimento, lavorazione celle frigorifere di sale, preriposo, riposo, con lavaggio ed essiccatoio. Sono inoltre presenti locali adibiti a sala compressori, centrale termica ed uffici.

Al secondo piano: Locali stagionatura con sala sugnatura.

La movimentazione del prodotto è in parte su guidovia ed in parte su bancali movimentati su transpallet. In corrispondenza dell'ampliamento aziendale l'azienda ha effettuato un ammodernamento impiantistico relativo alla movimentazione manuale di prodotto durante i cicli di lavorazione riscontrando un miglioramento della catena di movimentazione fisica degli operatori.

L'impianto di refrigerazione e condizionamento è caratterizzato dal controllo dei cicli di lavoro viene affidato a processori in grado di esercitare un controllo continuo sui parametri fisici inerenti il processo; in particolare possono venire impostati tempi di marcia e sosta, umidità minima e massima, temperature; si possono condurre cicli con umidità a vapore costante per tempi definiti e programmabili.

Nell'anno 2018 in corrispondenza degli ammodernamenti impiantistici l'azienda ha installato gestionale per il controllo dei gruppi frigoriferi.

Impianto di recupero del calore: E' stato realizzato un impianto a circuito chiuso che alimenta i gruppi di condensazione di tutte le macchine frigorifere dello stabilimento.

La realizzazione del sistema di recupero calore è a servizio dei sistemi frigoriferi delle celle da sale 2/3/3/4/5 predisposto per la produzione e lo stoccaggio in serbatoi coibentati da 80+80 m3 di acqua calda sanitari, mediante l'impiego di scambiatori a piastre acqua/gas refrigerante.

recupero del gas caldo di condensazione: Realizzazione di n. 2 sistemi di recupero del gas caldo di condensazione. Realizzazione di nuovo sistema recupero del gas caldo di condensazione proveniente dal sistema frigorifero a servizio della cella riposo 1 ed a servizio della cella riposo 2, installazione di unità condensante pensile ventilata e canalizzazioni di distribuzione aria ambiente, predisposte per il riscaldamento della zona cantina e stagionatura.

2 SISTEMI DI GESTIONE

La Direzione del Prosciuttificio San Domenico SpA ha deciso di mantenere:

- gestione ambientale, conforme al Regolamento n. 1221/2009 (UE) come modificato dal Reg. 2017/1505 e reg. 2026
- gestione della salute e sicurezza dei lavoratori secondo il D.Lgs 81/08 e s.m. e alla norma UNI EN ISO 45001;
- gestione della sicurezza alimentare IFS Food – BRC – ISO 22000 - ISO 22005

I Sistemi di Gestione sono costituiti da una serie di documenti, rappresentati da:

- Procedure
- Istruzioni
- Moduli di registrazione
- Politiche

Tali documenti sono stati elaborati in modo da tenere in considerazione tutti e tre i sistemi di gestione.

Inoltre, al fine di garantire la qualità e l'igiene dei prodotti, il Prosciuttificio San Domenico opera in conformità alla legislazione sanitaria vigente e al Reg (CE) n. 852/2004 e Reg (CE) 853/2004 concernenti l'igiene dei prodotti alimentari.

L'azienda ha predisposto ed attuato, per i suoi prodotti, un piano di autocontrollo basato sulla metodologia HACCP e procedure operative formalizzate.

3 POLITICA

Prosciuttificio San Domenico definisce la propria Politica come segue:

ha l'obiettivo di consolidare la presenza dell'azienda nel mercato in cui opera, a livello della migliore concorrenza; a tal proposito adotta la qualità ed il suo miglioramento continuo come elemento strategico per la gestione aziendale. Stabilisce obiettivi, responsabilità e autorità al fine di ottenere il miglioramento attraverso un'organizzazione completa e mediante risorse adeguate a risolvere ogni requisito della clientela.



In tale ottica il Prosciuttificio ha ridefinito e si impegna a mantenere attivo il proprio Sistema di Gestione Integrato (SGI), costruito per rispettare ed adeguarsi ai requisiti delle seguenti norme di riferimento:

- Reg. EMAS CE 1221/2009 e Regolamento (UE) 2018/2026
- UNI EN ISO 22005
- UNI EN ISO 22000
- IFS
- BRC
- UNI EN ISO 45001
- SA8000

La politica aziendale è espressa in modo chiaro ed efficace e si snoda nei punti seguenti:

- Porre la massima attenzione nell'individuazione e nella soddisfazione delle esigenze delle proprie parti interessate, in particolare dipendenti, collaboratori e clienti;
- rispetto dei requisiti contrattuali e cogenti (produrre prosciutti rispondenti alle caratteristiche definite, sicuri sotto l'aspetto microbiologico e organolettico, a tutela della salute del consumatore)
- rispetto delle normative volontarie in materia di sicurezza alimentare e rintracciabilità di filiera
- impegno nell'identificazione delle organizzazioni responsabili nella filiera di appartenenza
- rispetto delle leggi e dei regolamenti vigenti in materia ambientale e di sicurezza applicabili alle nostre attività, ai nostri prodotti e ai nostri servizi
- miglioramento continuo dell'efficacia delle prestazioni ambientali e di sicurezza anche attraverso la prevenzione quale elemento fondamentale della gestione del sistema
- favorire la crescita del personale, intesa come acquisizione di competenze e consapevolezza del ruolo all'interno dell'organizzazione, e diffondere un senso di responsabilità verso la sicurezza di tutti e verso l'ambiente
- incoraggiare la comunicazione e lo scambio di informazioni finalizzati al coinvolgimento e alla partecipazione attiva di tutto il personale
- migliorare i risultati gestionali attraverso la riduzione di costi e sprechi ambientali ed energetici
- identificare e tenere sotto controllo gli impatti ambientali e di sicurezza delle attività in corso, comprese le misure necessarie per prevenire gli eventi incidentali, gli infortuni sul lavoro e ridurre le possibilità di inquinamento
- valutare in via preventiva i potenziali effetti sull'ambiente e sulla sicurezza delle eventuali modifiche alle attività, ai prodotti, ai processi e alle strutture, che potrebbero essere sviluppate in futuro
- adottare tutte le misure necessarie per prevenire o ridurre gli impatti negativi sull'ambiente e migliorare la propria prestazione ambientale, con l'impegno particolare a:
 - controllare e gestire i consumi energetici
 - monitorare e minimizzare, quando possibile, le diverse emissioni inquinanti derivanti dai processi aziendali
- adottare tutte le misure necessarie per prevenire o ridurre i rischi dell'attività lavorativa e dell'ambiente di lavoro attraverso:
 - monitoraggi
 - manutenzioni delle attrezzature di lavoro
 - predisposizione di apposite istruzioni lavorative
 - informazione e formazione continua ai lavoratori in materia di salute e sicurezza
- comunicare e rendere disponibile la politica aziendale e dichiarazione ambientale

La Politica Energetica è la Segue:

La Direzione intende fornire il proprio contributo al risparmio di energia ed alla conservazione delle risorse, attraverso il miglioramento continuo dell'efficienza energetica e la diminuzione dei consumi all'interno del proprio sito; si impegna quindi, applicando un approccio sistematico, a:

- rispettare i requisiti applicabili della legislazione vigente italiana e europea sull'utilizzo dell'energia;
- identificare misure appropriate a ridurre i propri consumi energetici e ad incrementare l'utilizzo di fonti di energia alternative e rinnovabili;



- sostenere l'acquisto di prodotti e servizi energeticamente efficienti e la progettazione per un miglioramento dell'efficienza energetica;
- migliorare l'efficienza energetica;
- attraverso il monitoraggio costante dei consumi energetici dei processi
- attuando progetti di miglioramento;
- mettere a disposizione le risorse e le informazioni necessarie per attuare la politica e raggiungere gli obiettivi e traguardi definiti;

il consumo energetico viene considerato dall'azienda come un criterio fondamentale in fase di acquisto dei macchinari ed un fattore chiave nella progettazione di nuovi processi e installazioni. Per il raggiungimento di elevati standard di efficienza energetica, questa Direzione ritiene fondamentale il contributo di ciascun lavoratore, sociale ed esterno per questo l'azienda ritiene fondamentale informare tutto il personale operante all'interno del sito produttivo delle prestazioni energetiche e delle misure previste ed attuate per prevenire gli sprechi di energia.

La Politica della Responsabilità Sociale si articola come descritto nei punti che seguono.

La Direzione considera:

- il proprio PERSONALE come una risorsa preziosa e strategica, garantendone la salvaguardia dei propri diritti e promuovendone la crescita professionale e personale;
- i propri FORNITORI come partner, non solo per l'erogazione di prodotti e servizi ma anche per quanto riguarda i comportamenti etici;
- i propri CLIENTI come elemento fondamentale per il buon esito di tutte le attività svolte, operando costantemente per la loro soddisfazione anche in riferimento alle regole della responsabilità sociale.

A tal fine è un impegno formale della Direzione quello di:

1. uniformarsi a tutti i requisiti della norma SA 8000
2. conformarsi alle convenzioni, agli strumenti internazionali incluso le loro interpretazioni, alle leggi vigenti e agli accordi sottoscritti in materia;
3. garantire il costante monitoraggio e miglioramento del proprio Sistema di Gestione per la Responsabilità Sociale, definendo obiettivi di miglioramento e verificandone il raggiungimento;
4. migliorare progressivamente le condizioni lavorative ed operare nell'ottica della tutela dei lavoratori anche attraverso una mirata e più trasparente comunicazione interna ed esterna;



3.1 Sistema di gestione ambientale

Il Sistema di Gestione Ambientale consente al Prosciuttificio San Domenico di esercitare un controllo costante su tutti gli aspetti ambientali derivanti dalle proprie attività.

Il San Domenico si propone di verificare periodicamente la corrispondenza del proprio SGA ai requisiti della norma ISO 14001:2015 e del Regolamento (UE) 2017/1505 e e dal Regolamento (UE) 2018/2026 di individuare le opportunità di miglioramento.

Attraverso il SGA, il Prosciuttificio aggiorna la propria politica ambientale, identifica gli eventuali impatti derivanti dalla propria attività, fissa obiettivi e programmi di miglioramento, facilita le operazioni di gestione e controllo di tutte le attività, stabilisce i criteri di controllo dei prodotti e servizi ricevuti dai fornitori, nel costante rispetto delle prescrizioni normative.

Il campo di applicazione del Sistema di gestione ambientale è il seguente:

Produzione e commercializzazione di prosciutto crudo stagionato di Parma, nazionale ed estero, in osso, disossato e a tranci, attraverso le fasi di: salagione, riposo, lavaggio, asciugatura, pre-stagionatura, sugnatura, stagionatura e porzionatura.

3.2 Ruoli e responsabilità nel sistema di gestione ambientale

Le funzioni coinvolte nel SGA ed i loro ruoli sono:

Presidente e datore di lavoro

Elabora la politica ambientale, esegue il riesame annuale, approva gli obiettivi, le priorità e i programmi ambientali.

Responsabile del sistema di gestione integrato (RSGI)

Segue la realizzazione dei programmi ambientali, fa rispettare le procedure, rappresenta e si interfaccia con il presidente e con il datore di lavoro.

RSGI, in collaborazione con presidente e datore di lavoro, rende operativo il sistema, gestisce ed emette la documentazione del sistema, gestisce la documentazione ambientale correlata al SGA, definisce le procedure di verifica, attiva i piani annuali di controllo e ne registra le risultanze.

Di concerto con il presidente ed il datore di lavoro, assieme ai responsabili delle funzioni coinvolte stabilisce l'esecuzione degli audit integrati.

Responsabile di Produzione (RPROD)

Coordina ed è responsabile dei reparti di produzione.

E' il rappresentante per la sicurezza (RSPP) secondo il D.Lgs. 81/08 e s.m. ed è il responsabile delle emergenze ambientali.

Cura la sorveglianza di impianti e attrezzature e la gestione dei servizi tecnici ausiliari di stabilimento.

Collabora con RSGI all'elaborazione delle procedure.

Responsabile HACCP

Gestisce il Sistema di Autocontrollo dell'Igiene (HACCP), ed è responsabile del controllo della qualità e dell'igiene dei prodotti.

Lavoratori

Eseguono le attività di lavorazione dei prodotti del Prosciuttificio, raccogliendo in appositi contenitori i rifiuti prodotti.

Effettuano le operazioni di pulizia e sanificazione di superfici, pavimenti, macchinari e attrezzature.



Addetto amministrazione

Tiene i rapporti con i clienti, i fornitori e le parti esterne interessate che possono avere interesse a conoscere il SGA del Prosciuttificio e gli aspetti ambientali delle sue attività.

Si occupa dell'archiviazione di tutta la documentazione collegata al Sistema Integrato e, quindi, anche al sottoinsieme ambientale.

Energy Team

Svolge azioni, interventi e procedure necessarie a promuovere l'uso razionale dell'energia al fine di far quadrare i bilanci energetici' Energy Team ha perciò il delicato compito di supporto al responsabile aziendale, suggerendo interventi al fine di ottimizzare i consumi energetici.

3.3 Documentazione

Come già anticipato, il Prosciuttificio si è dotato di documenti specifici per descrivere gli elementi *dei propri Sistema di Gestione*:

1. Politica e Programma

Il documento di Politica definisce gli impegni e gli obiettivi generali per il mantenimento della conformità normativa ed il miglioramento continuo delle prestazioni.

Il documento Programma di miglioramento esplicita le attività di miglioramento della prestazione del Prosciuttificio, mediante l'individuazione di azioni, di responsabilità e di risorse per il loro raggiungimento.

2. Analisi del contesto e delle parti interessate

Il documento definisce il contesto di riferimento aziendale con analisi dei fattori interni ed esterni come :

- Infrastrutture
- Strategie commerciali
- Ambito economico settoriale
- bisogni e aspettative delle parti interessate interne ed esterne

3. Valutazione dei rischi valutazione dei rischi e delle opportunità reali o potenziali generati dallo svolgimento dei processi e la relativa gestione e monitoraggio mediante conseguenti azioni atte a mitigare i rischi e sviluppare le opportunità

4. Procedure di Gestione

Definiscono le modalità e le responsabilità relative allo svolgimento delle attività necessarie ai Sistemi di Gestione, quindi anche di quelle necessarie al sottoinsieme di gestione ambientale che presentano aspetti ambientali che hanno o possono avere impatti sull'ambiente.

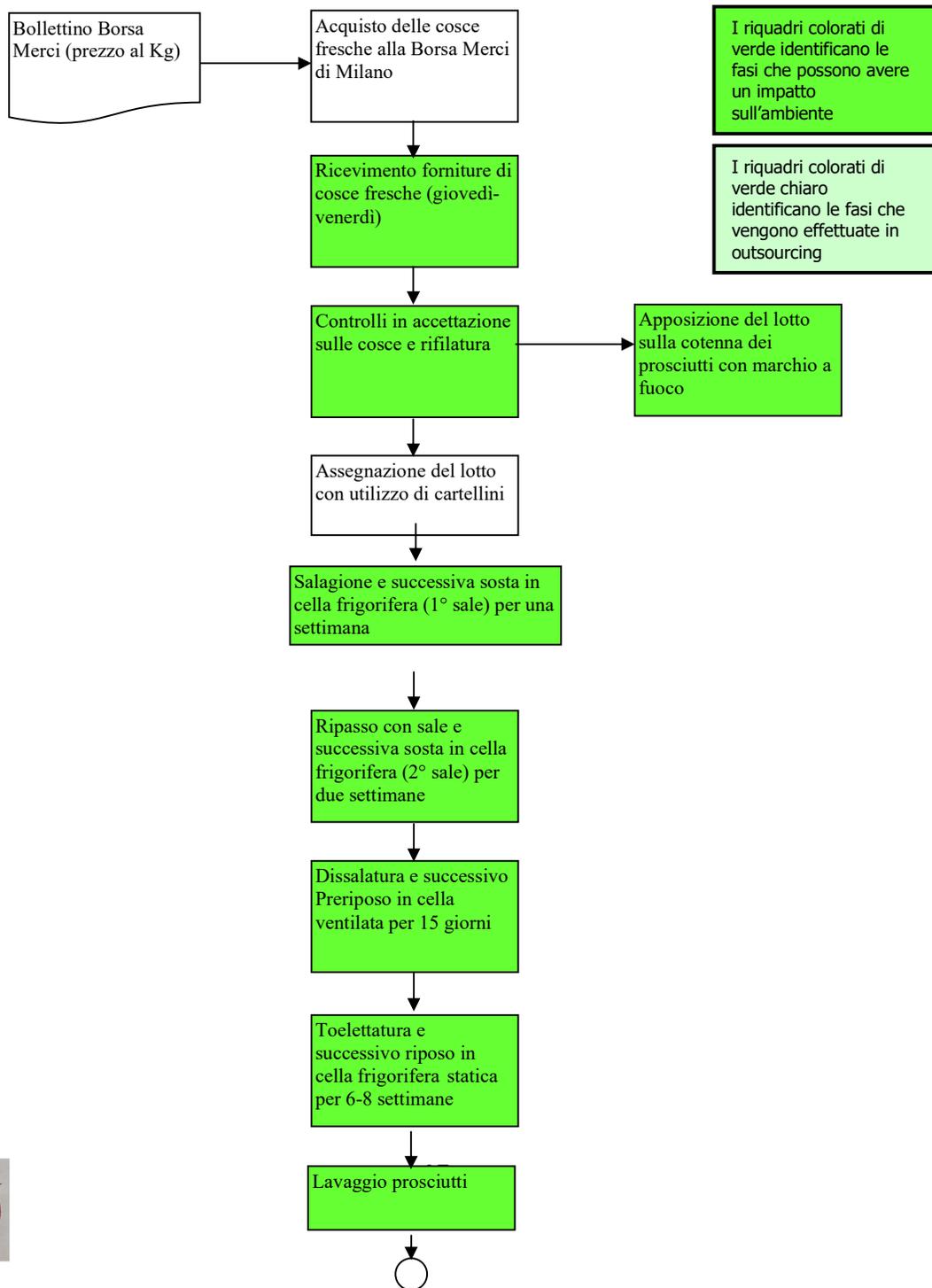


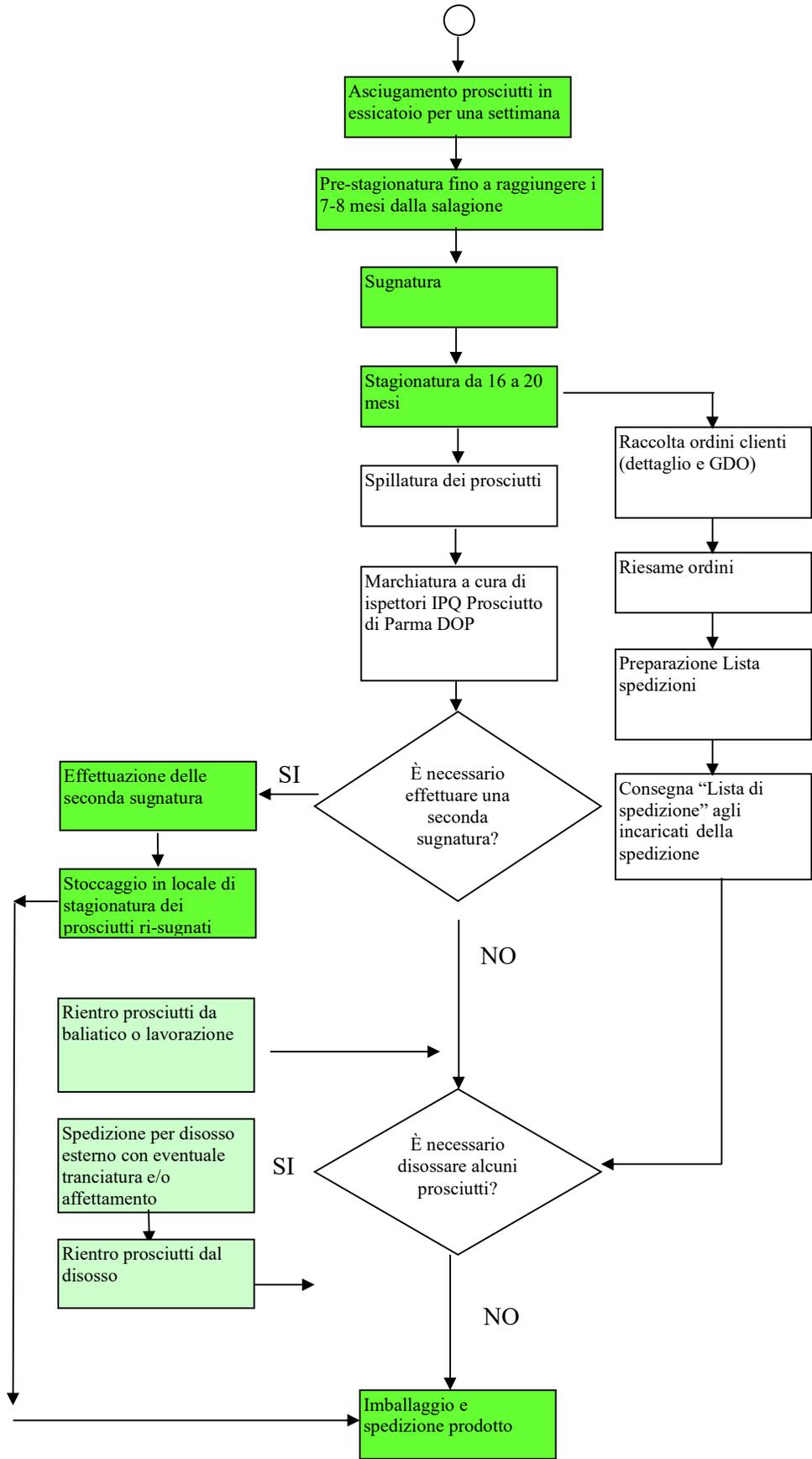
Terreno d natura argilloso-marnosa costituente Da mt. 9.0-11. A m 15.0 probabilmente il substrato.

Nel sondaggio è stata riscontrata presenza di acqua a mt. 7.00 di profondità
L'indagine ha messo in evidenza che possono verificarsi oscillazioni del livello di falda (aumenti o diminuzioni dovute ad alternanze di periodi di alta piovosità o di siccità).

7 CICLO DI LAVORAZIONE

Di seguito si riporta il diagramma di flusso che schematizza le attività di produzione del Prosciuttificio, dall'acquisto della materia prima, fino alla spedizione ai clienti: le fasi in colore verde sono quelle che hanno una rilevanza dal punto di vista ambientale; quelle in verde chiaro generano aspetti ambientali indiretti.





8 ANALISI ASPETTI AMBIENTALI

Al fine di poter correttamente individuare gli aspetti ambientali collegati alle diverse attività svolte dal San Domenico SpA, il ciclo produttivo viene scomposto nelle singole fasi di processo e rappresentato con un diagramma di flusso, costruito seguendo il criterio della sequenza logica impiantistica, fisica e temporale delle diverse attività.

Ogni singola fase facente parte dell'attività produttiva viene dettagliatamente esaminata a mezzo di uno schema a blocchi che comprende un elenco di input e output.

Gli schemi proposti seguono la seguente logica:

Nel blocco centrale viene descritta l'attività svolta nella fase da prendere in considerazione.

In entrata al blocco centrale si identificheranno gli ingressi di materie prime, di risorse (energia, acqua) e di sostanze (ad es. detergenti, gas refrigeranti, ecc.) necessari per la corretta attuazione della fase.

In uscita al blocco centrale si indicheranno i prodotti, ovvero i risultati, della fase in esame.

Ulteriori uscite dal blocco centrale sono quelle relative agli scarti (rifiuti) e alle emissioni (aeriformi, liquide e sonore)

9 CENNI ALLA METODOLOGIA DI VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI UTILIZZATA

Sulla base dell'analisi di tutte le fasi di lavorazione effettuata tramite lo schema descritto appena sopra si individuano gli aspetti ambientali associati ad ogni fase.

Per ciascun aspetto ambientale, si attribuisce una classe d'impatto, analizzandolo sotto quattro diversi profili:

1. **conformità alla normativa ambientale**, intesa come valutazione dell'esistenza di una normativa ambientale specifica che regola l'aspetto ambientale in questione e, in caso affermativo, verifica del livello di conformità a tale normativa;
2. **rilevanza ambientale**, intesa come la possibilità di un danno ambientale (dovuto per esempio all'importanza dell'impatto ambientale, alla severità, alla vastità, alla durata o alla probabilità che avvenga) associato all'aspetto ambientale considerato
3. **accettabilità parti interessate**, intesa come attenzione dell'opinione pubblica, del vicinato o di terzi in genere, e come presenza di aree sensibili da un punto di vista ambientale;
4. **adeguatezza tecnico economica**, intesa come adeguatezza delle attività di gestione e tenuta sotto controllo dell'aspetto ambientale rispetto ai livelli standard di settore e alle capacità economiche dell'azienda, considerando anche eventuali indicatori ambientali a disposizione dell'azienda che indicano il trend dell'azienda stessa.

I criteri seguiti per l'attribuzione della classe d'impatto sono illustrati nella tabella seguente:

Classe di impatto	Livello di priorità	Criteri di valutazione
0	ASPETTO CHE PUÒ ESSERE TRASCURATO, MANTENENDO SEMPLICEMENTE UNA TRACCIA DELLA SUA ESISTENZA AI FINI DI UNA FUTURA EVENTUALE VALUTAZIONE	TUTTE LE SEGUENTI CONDIZIONI SONO VERIFICATE
		A. L'aspetto in esame non è regolamentato da norme di legge a nessun livello (né da regolamenti specifici volontariamente sottoscritti dall'azienda)
		B. L'aspetto in esame non produce effetti rintracciabili o esattamente individuabili sul sito, a causa delle quantità in gioco e della sostanziale insensibilità del sito a tali effetti
		C. L'aspetto in esame non è mai stato oggetto di lamentele o di interessamento né da parte esterna, né interna all'azienda
1	ASPETTO DA TENERE SOTTO CONTROLLO, AL FINE DI GARANTIRE LA CONTINUITÀ DELLA SUA CORRETTA GESTIONE NEL TEMPO	D. L'aspetto in esame non risulta significativamente migliorabile, alla luce dei livelli standard del settore, mediante interventi economicamente praticabili
		ALMENO UNA DELLE SEGUENTI CONDIZIONI È VERIFICATA
		A. L'aspetto in esame è regolamentato da norme di legge (o da prescrizioni sotto scritte dall'azienda) e tutti i requisiti ad esso applicabili sono correttamente soddisfatti (a parte eventuali episodi sporadici di entità non rilevante)
		B. L'aspetto in esame produce effetti sul sito che risultano compatibili con le caratteristiche ambientali del sito stesso e che pertanto restano completamente sotto controllo
C. L'aspetto in esame è stato oggetto di interessamento da parte di soggetti esterni o interni all'azienda, ma non di lamentele esplicite		



		D. L'aspetto in esame non risulta significativamente migliorabile, alla luce dei livelli standard di settore, mediante interventi economicamente praticabili. L'aspetto risulta peraltro agevolmente controllabile mediante idonei interventi tecnici e/o organizzativi (manutenzione, controlli, ecc.)
2	ASPETTO CHE PUÒ ESSERE MIGLIORATO NEL MEDIO-LUNGO PERIODO MEDIANTE INTERVENTI TECNICO-ORGANIZZATIVI E CHE PUÒ ESSERE OGGETTO DI AZIONI DI MIGLIORAMENTO	ALMENO UNA DELLE SEGUENTI CONDIZIONI È VERIFICATA
		A. L'aspetto in esame è regolamentato da norme di legge (o da prescrizioni sotto scritte dall'azienda) e l'osservanza dei requisiti posti presenta alcuni problemi (si verificano episodi non del tutto sporadici di mancato rispetto dei requisiti)
		B. L'aspetto in esame produce effetti sul sito che, in condizioni particolari, possono risultare significativi, per le quantità in gioco e/o per le caratteristiche del sito e delle attività limitrofe
		C. L'aspetto in esame è stato oggetto di lamentele da parte di soggetti esterni o interni all'azienda.
		D. L'aspetto in esame risulta migliorabile, in modo chiaramente individuato, con interventi tecnici o organizzativi economicamente praticabili e rispondenti ai livelli standard del settore
3	ASPETTO DA MIGLIORARE IMMEDIATAMENTE O NEL BREVE PERIODO, MEDIANTE INTERVENTI TECNICI E/O ORGANIZZATIVI	ALMENO UNA DELLE SEGUENTI CONDIZIONI È VERIFICATA
		A. L'aspetto in esame è regolamentato da norme di legge (o da prescrizioni sotto scritte dall'azienda) ed i requisiti posti da dette norme o regolamenti risultano disattesi in modo grave (per frequenza e/o entità della non conformità)
		B. L'aspetto in esame produce effetti di accertata gravità sul sito, a causa delle quantità in gioco e/o della vulnerabilità specifica del sito stesso e/o della concomitanza con altre attività limitrofe
		C. L'aspetto in esame è stato oggetto di frequenti lamentele o contestazioni/contenziosi da parte di soggetti esterni o interni all'azienda.
	È NECESSARIO ED URGENTE ACQUISIRE DATI A RIGUARDO	I dati disponibili allo stato attuale non consentono alcuna valutazione

La classe d'impatto viene associata ad una priorità d'intervento secondo la seguente tabella:

CLASSE DI IMPATTO	Livello di priorità
0	Aspetto che può essere trascurato , perché è già sufficientemente sotto controllo o, comunque, non necessita di particolari attività di controllo.
1	Aspetto da tenere sotto controllo , in quanto, per garantire la costante tutela dell'ambiente, necessita di una costante attività di controllo.
2	Aspetto che può essere migliorato nel medio-lungo periodo , in quanto non sussiste un'imminente pericolo per l'ambiente, ma, non attivando opportuni programmi di miglioramento, potrebbe esserci.
3	Aspetto da migliorare immediatamente , poiché sussiste una situazione di pericolo per l'ambiente.

I valori numerici assegnati ai 4 criteri sopracitati vengono utilizzati per determinare la classe di priorità degli aspetti ambientali, a cui sono stati associati.

Il livello di priorità si assegna secondo un criterio peggiorativo, ovvero si fa riferimento al criterio la cui valutazione è risultata peggiore, ovvero più alta.



Per esempio se, per l'aspetto ambientale "Produzione del rifiuto carta da attività di ufficio", fossero assegnate le seguenti priorità:

Criteri:	Conformità legislativa	Rilevanza ambientale	Sensibilità parti interessate	Adeguatezza tecnico economica	Grado di priorità aspetto
Livello di priorità:	1	2	3	2	3

il criterio che otterrebbe il livello di priorità maggiore, pari a 3, sarebbe quello relativo alla Sensibilità delle parti interessate.

Tale criterio guiderebbe quindi l'attribuzione del grado di priorità dell'aspetto ambientale "Produzione del rifiuto carta da attività di ufficio", che, quindi, avrebbe un grado di priorità pari a 3.

In ordine crescente di priorità sono definite quattro classi di priorità individuate dai numeri 0, 1, 2, 3.

Sono considerati significativi quegli aspetti ambientali che, in seguito alla valutazione, sono classificati come aspetti aventi grado di priorità superiore a 1.

In particolare nel caso in cui la priorità risulti pari a 2 l'azienda può tenere sotto controllo l'aspetto ambientale tramite la definizione di obiettivi di medio-lungo periodo da inserire all'interno degli "Obiettivi e programma ambientale". In ogni caso tutti gli aspetti vengono costantemente monitorati attraverso gli indicatori di prestazione ambientali definiti nella presente Dichiarazione Ambientale e valutati attraverso analisi di laboratorio specifiche.

Nel caso invece l'aspetto risulti pari a 3 questo dovrà essere preso in considerazione obbligatoriamente nel piano degli "Obiettivi e programma ambientale" poiché l'aspetto deve essere migliorato nel breve periodo.

Di seguito vengono riportati gli **aspetti ambientali significativi** identificati dal Prosciuttificio San Domenico.

IMPATTO	ASPETTO AMBIENTALE	PRIORITÀ PER LA DEFINIZIONE DI INTERVENTI MIGLIORATIVI - DI CONTROLLO
Consumo di risorse	<ol style="list-style-type: none"> Consumo di energia elettrica per funzionamento sistema di condizionamento locale, macchinari e compressore aria compressa Consumo di energia elettrica per compressore del sistema di raffreddamento e valvola miscelatrice acqua calda e fredda 	3
Consumo di acqua	<ol style="list-style-type: none"> Consumo di acqua per lavaggio e igienizzazione macchinari Consumo di acqua per lavaggio bilancelle Consumo di acqua per lavaggio prosciutti Consumo di acqua per lavaggio locali e celle 	2
Utilizzo sostanze e preparati pericolosi	<ol style="list-style-type: none"> Utilizzo di FREON22 come gas refrigerante 	2
Utilizzo di materiali da imballaggio	<ol style="list-style-type: none"> Utilizzo di materiale imballo (film, pallet, cartoni, nastro adesivo, etichette) Uso di contenitori in plastica idonei all'uso alimentare per spedire i prosciutti a disossare 	2
Emissioni in atmosfera	<ol style="list-style-type: none"> Emissioni della centrale termica (NO2, CO, CO2, SO2) 	2
Scarichi idrici in fognatura	<ol style="list-style-type: none"> Scarico in fognatura acqua di lavaggio locali e superfici Scarico in fognatura acqua lavaggio macchinari, attrezzature Scarico in fognatura acqua di lavaggio dei prosciutti 	2
Inquinamento acustico	<ol style="list-style-type: none"> Emissione di rumore da funzionamento macchine di produzione/lavorazione Emissione di rumore dai compressori Emissione di rumore da lavatrice automatica Emissione di rumore macchinari utilizzati per la pulizia 	2
Smaltimento o recupero di rifiuti	<ol style="list-style-type: none"> Produzione di rifiuti da confezioni di sugna non idonee all'utilizzo Produzione di rifiuti da rifilo e prosciutti non idonei da restituire al fornitore Produzione di rifiuti da manutenzione compressore: filtro olio, olio esausto, pezzi ricambio meccanici di rifiuti da rifilo e prosciutti non idonei da restituire al fornitore Produzione di rifiuto: sale esausto Produzione di rifiuti: scarti di corda 	2



	6. Produzione di rifiuti: contenitori esausti delle sostanze detergenti e igienizzanti 7. Produzione di rifiuti: scarti di lavorazione (ossa e materiale di rifilo) 8. Produzione di rifiuti: fanghi dalle vasche di sgrassaggio per trattamento reflui 9. Produzione di rifiuti: scarti di imballo della sugna e dello stucco, scarti di rifilo, carta sporca di sugna e stucco 10. Produzione di rifiuti: prosciutti ritenuti non idonei al consumo 11. Produzione di rifiuti: materiale di imballaggio danneggiato, rotto, non utilizzabile 12. Produzione di rifiuti: materiale di imballaggio derivante dal rifacimento della confezione in caso di difettosità (confezioni rotte o non più sottovuoto) 13. Produzione di rifiuti: sacchi vuoti del sale per addolcitore 14. Rifiuti: parti di ricambio centrali termiche prodotte da manutenzione 15. Produzione di rifiuti: carta utilizzata per asciugarsi, contenitori esausti dei detergenti 16. Produzione toner esausti 17. Produzione di rifiuti assimilabili ai rifiuti urbani indifferenziati 18. Produzione di rifiuti generati dalla manutenzione dei macchinari e degli impianti di lavorazione: pezzi di ricambio, olio esausto, filtri, ecc. 19. Produzione rifiuti: sacchi di sale esausto 20. Produzione di rifiuti: scarti di prosciutto generati nell'attività di disossatura effettuata esternamente	
--	---	--

10 CONSUMO DI MATERIE PRIME E ALTRO

10.2 APPROCCIO LIFE CYCLE THINKING

Per quanto riguarda il consumo di materie prima L'azienda risulta in possesso di studio carbon footprint di 1 kg di prosciutto crudo seguendo un approccio iterativo, in linea con quanto richiesto dalle norme ISO sulla LCA.

Come riportato nelle norme citate, la struttura di una LCA può essere riassunta in 4 fasi:

1. Obiettivo e campo d'applicazione: prima fase di una LCA che stabilisce lo scopo dello studio, l'unità funzionale, il flusso di riferimento, il sistema studiato e il livello di approfondimento e la portata dello studio in relazione al suo scopo.
2. Analisi dell'inventario: seconda fase della LCA, in cui avviene la quantificazione dei flussi in entrata e in uscita per tutti i processi del ciclo di vita analizzato.
3. Valutazione degli impatti: terza fase di una LCA, che permette di comprendere e valutare la rilevanza e la significatività degli impatti ambientali potenziali del sistema studiato.
4. Interpretazione: fase nella quale i risultati dell'Inventario e/o della valutazione degli impatti vengono interpretati alla luce di quanto definito nell'obiettivo e campo di applicazione con lo scopo di trarre conclusioni e raccomandazioni.

Non essendo disponibili PCR-CFP specifiche per questa tipologia di prodotto la valutazione del Carbon Footprint è stata condotta seguendo le indicazioni della ISO TS 14067.

Secondo i risultati ottenuti con il metodo IPCC, calcolati con il modello LCA descritto e i relativi assunti e limitazioni, il ciclo di vita di 1 kg di prosciutto crudo di Parma DOP Prosciuttificio San Domenico S.p.A è potenzialmente responsabile dell'emissione di circa 53 kg di CO₂ eq. La produzione della carne di maiale risulta essere responsabile della maggior parte degli impatti.

Per i dettagli dello studio si rimanda ai Rapporti di Carbon Foot Print disponibili in azienda.

Si segnala che i dati emersi dallo studio secondo la norma ISO TS 14067 non sono soggetti a convalida all'interno di questa D.A in quanto soggetti a verifica periodica da parte di un diverso ente di certificazione, vengono riportati in quanto ritenuti significativi per il miglioramento delle prestazioni ambientali dell'azienda e collegati con gli obiettivi di riduzione dei fattori emissivi previsti.

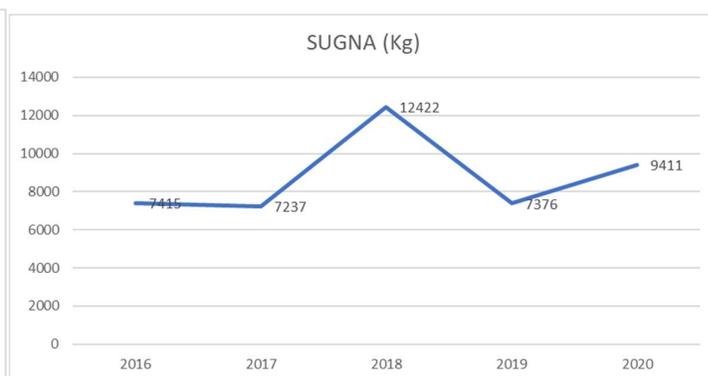
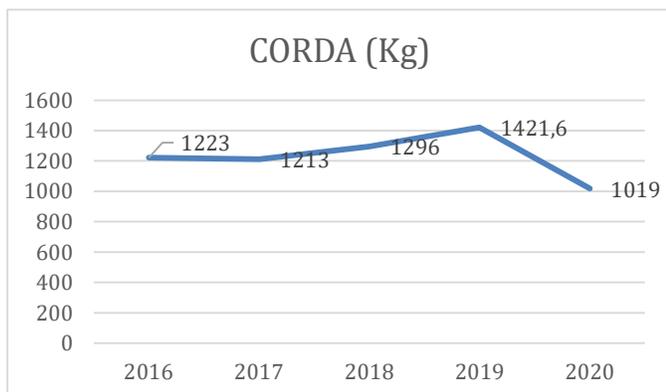
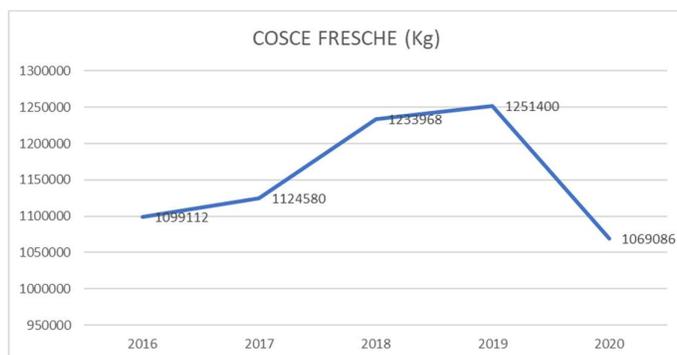
10.3 Materie prime



Le materie prime utilizzate dal Prosciuttificio San Domenico per la produzione dei suoi prosciutti sono: le cosce di suino fresche, il sale per la salatura, la sugna e lo stucco per la sugnatura e la corda per la legatura dei prosciutti.

I dati sui consumi annui, registrati tramite le fatture di acquisto, sono riassunti nel prospetto sottostante, che prende in considerazione il periodo 2016-2020:

MATERIA PRIMA	2016	2017	2018	2019	2020
COSCE FRESCHE (Kg)	1.099.112	1.124.580	1.233.968	1.251.400	1.069.086
SALE (Kg)	57.500	61.250	71.250	83.750	50.500
SUGNA (Kg)	7.415	7.237	12.422	7.376	9.411
CORDA (Kg)	1.223	1.213	1.296	1.421	1.019



Il consumo della sugna registra in aumento questo è imputato all'aumento della attività di risugnatura in fase di ultimazione del prodotto dall'anno 2018 prima della spedizione per i clienti, il prodotto viene sottoposto a sugnatura una volta in più.

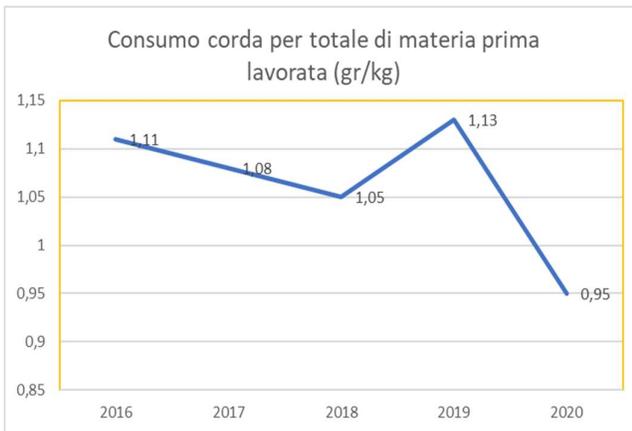
Il dato relativo al consumo di corda comunque non è direttamente legato alla quantità di prodotto trattato ma bensì alla quantità di prodotto a magazzino nell'anno precedente sommata con gli acquisti dell'anno in corso. Nell'anno 2020 si registra un calo nella produzione con una riduzione delle quantità di carne fresche ritirate dovute ad un calo delle richieste di mercato in crisi a seguito della pandemia.



Di seguito si riportano valori e grafici rappresentati dei rispettivi indicatori inerenti alle materie prime, analizzandoli è necessario tener conto di quanto sopra descritto.

	2016	2017	2018	2019	2020
Consumo sale per totale di materia prima lavorata (gr/kg)	52,31	54,46	57,74	66,92	47,23
Consumo sugna per totale di materia prima lavorata (gr/kg)	6,75	6,59	10,07	5,89	8,80
Consumo corda per totale di materia prima lavorata (gr/kg)	1,11	1,08	1,05	1,13	0,95

NB= una coscia di suino fresca pesa, in media, circa 13/17 chilogrammi





10.4 Altri materiali

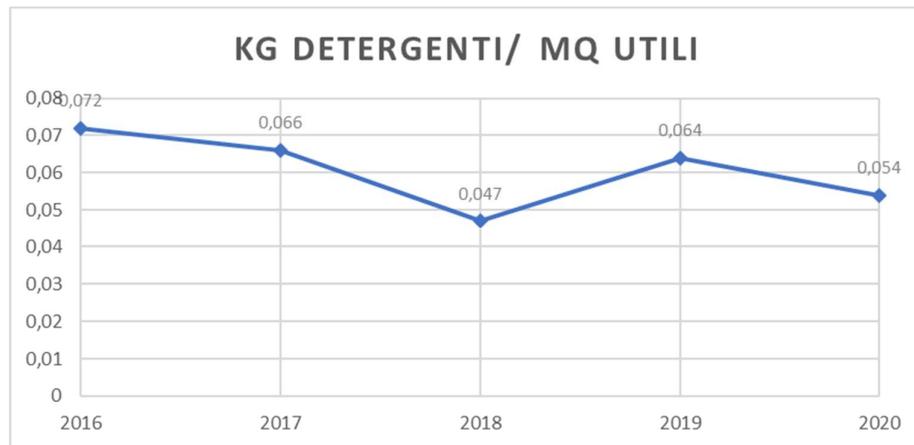
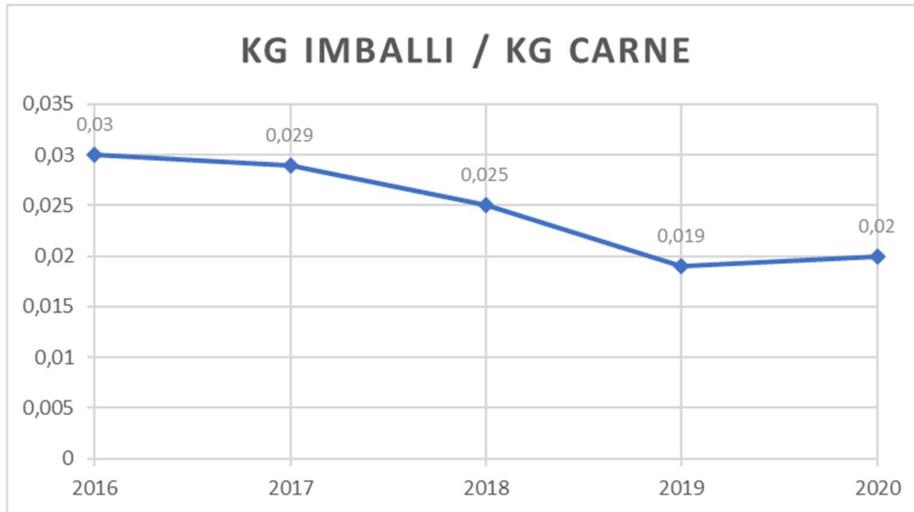
Gli altri materiali utilizzati durante la produzione che il Prosciuttificio San Domenico tiene monitorati sono:

TIPO DI MATERIA PRIMA	2016	2017	2018	2019	2020
IMBALLAGGI (Kg)	33.153	33.372	30.418	24.208	21.389,16
Indicatore su kg carne	0,030	0,029	0,025	0,019	0,020
DETERGENTI (Kg)	450	408	378	521	379
Indicatore su mq utili	0,072	0,066	0,047	0,064	0,054

NOTA: i dati relativi ai consumi sopra riportati sono stati desunti dalle fatture di acquisto relative agli anni di riferimento; con particolare riferimento agli imballaggi, il quantitativo in chilogrammi è stato ottenuto moltiplicando il n° di cartoni ordinati per il peso unitario.

Si riportano di seguito i grafici relativi agli indicatori. dall'anno 2018 è visibile per entrambi gli indicatori si rileva un cale degli usi sia di imballaggio primario che di detergenti.





L'acquisto di detergenti più efficaci con minore diluizione ha portato a un miglioramento del dato di consumi, la diminuzione del consumo è addebitabile anche all'utilizzo di ditta esterna per le pulizie.

Il Prosciuttificio San Domenico utilizza sostanze e preparati pericolosi essenzialmente per le operazioni di pulizia e sanificazione di superfici di lavoro, di locali di lavorazione e di strumenti e macchine di lavoro.

11 MATRICE RIFIUTI

I rifiuti speciali prodotti dal Prosciuttificio sono costituiti da:

- sale esausto utilizzato nelle operazioni di salatura delle cosce di suino fresche (CER 020299 "rifiuti non specificati altrimenti")
- fanghi prodotti dall'operazione di depurazione dei reflui attraverso il loro passaggio in vasca di pretrattamento dei grassi (CER 020204 "Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti").

Il Prosciuttificio San Domenico conferisce i propri rifiuti a smaltitori e trasportatori autorizzati e tiene sotto controllo la scadenza di tali autorizzazioni conformemente alla normativa vigente.

Le cartucce e i tubi fluorescenti vengono gestiti come rifiuti speciali.

L'azienda produce altre tipologie di rifiuti tra cui:

- Rifiuti da attività d'ufficio,
- Contenitori esausti di detergenti per la pulizia e l'igienizzazione,
- Sacchi esausti di sale e sugna,



- Materiali di imballaggio,
- Scarti di lavorazione suina,
- Carta utilizzata per la pulizia personale e dei piani di lavoro

I rifiuti da attività d'ufficio, i contenitori esausti di detersivi, la carta sporca e i materiali d'imballaggio vengono depositati negli appositi raccoglitori (uno per la carta e uno per l'indifferenziato) posti nel perimetro dell'azienda, il cui svuotamento viene svolto dall'azienda municipalizzata.

Gli scarti di lavorazione suina rientrano nella categoria 3 dei sottoprodotti secondo il Regolamento CE n. 1774 come sotto prodotti di origine animale e vengono conferiti alla ditta autorizzata, con mezzi autorizzati.

I rifiuti derivanti da attività di manutenzione, programmate e straordinarie, sono gestiti direttamente dalle aziende specializzate e incaricate dal Prosciuttificio per tali attività. Tale obbligo viene definito a livello contrattuale e, in caso di assenza di contratto, viene comunque comunicato ai fornitori con comunicazione scritta.

Descrizione Rifiuto	Codice CER	Attività da cui è prodotto	U. M.	2016	2017	2018	2019	2020
Sale esausto	020299	Prodotto nella lavorazione di salatura delle cosce fresche	Kg	5680	5540	7020	8215	8919
			gr/Kg di m.p.	5,16	4,92	5,69	6,56	8,34
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	020204	Trattamento dei reflui provenienti dalla lavorazione delle cosce fresche	Kg	13181	13183	13414	17213	13669
			gr/Kg di m.p.	11,99	11,72	10,87	13,75	12,78

I dati relativi ai quantitativi di rifiuti prodotti annualmente dal Prosciuttificio sono stati desunti a partire dal Registro di Carico e Scarico.

In merito alla relazione tra sale utilizzato e sale recuperato vi è un aumento della quantità conferita a recupero. L'azienda ha provveduto durante l'anno 2019 e 2020 ad effettuare formazione rispetto alle modalità di raccolta del sale per ridurre il dilavamento in scarico.

L'azienda non produce rifiuti pericolosi.

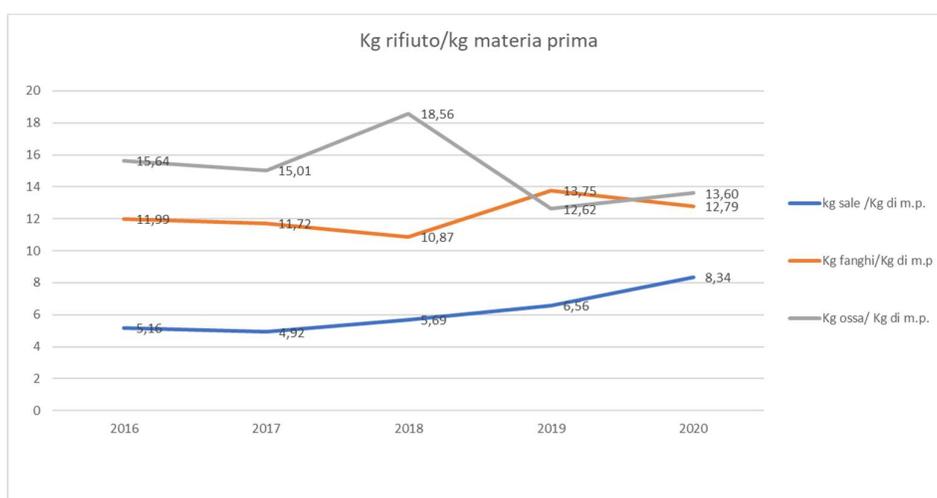
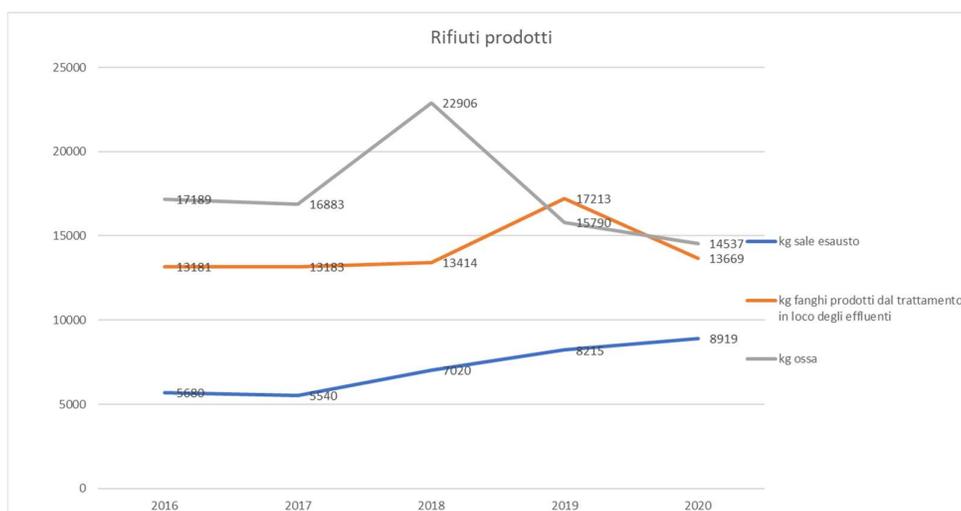


11.1 Gestione sottoprodotti di origine animale

Esiste un'altra tipologia di scarto prodotto durante la lavorazione del prosciutto crudo, che, per le sue caratteristiche, non rientra nella nozione di "rifiuto", ma in quella di "sottoprodotto di origine animale di categoria 3": si tratta delle ossa di animale prodotte nelle fasi di rifilatura e toelettatura e di prosciutti scartati per difetti di lavorazione.

Nella tabella sottostante si riportano i dati quantitativi di produzione delle "ossa di suino", rapportate anche all'unità di prodotto, desunti dal "Registro scarico sottoprodotti di origine animale Categoria 3 secondo il Regolamento CE n. 1774", approvato dal Servizio Veterinario dell'AUSL di Parma.

Descrizione sottoprodotto di origine animale	Attività da cui è prodotto	U.M.	2016	2017	2018	2019	2020
Ossa di suino	Toelettatura dei prosciutti	Kg	17189	16883	22906	15790	14537
		gr/ Kg di m.p.	15,64	15,01	18,56	12,61	13,59



Per l'anno 2018 l'andamento della produzione dei fanghi è diminuito leggermente rispetto al 2017. Nell'anno 2019 in conseguenza all'incremento produttivo si è innalzato il valore relativo alla produzione di fanghi e conseguente suo indicatore di prestazione. In anno 2020 a seguito della riduzione delle carni fresche in ingresso si è ridotta la quantità di fanghi prodotta. Il dato però può essere influenzato dai periodi in cui sono fatti gli svuotamenti.

Il conferimento del sale esausto ha subito un aumento dovuto ad una raccolta maggiore del sale di scarto da parte degli operatori. Entrambi i dati confermano che la produzione si è spostata verso pezzature più grandi che quindi ha comportato una maggiore produzione di "ossa".

11.2 MUD

Ai sensi del DPCM 12/12/13 pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale del 27/12/2013 concernente "Approvazione del modello unico di dichiarazione ambientale per l'anno 2016" il Prosciuttificio San Domenico (avente < 10 dipendenti) non è tenuto alla compilazione del MUD.

11.3 CONAI

Il Prosciuttificio si è iscritto al CONAI (Consorzio nazionale degli imballaggi) nel 1998, in qualità di utilizzatore di imballaggi, nella categoria "utilizzatori alimentari", così come si evince dalla "Scheda di adesione al CONAI" a cui è allegata la fotocopia del bollettino postale di pagamento della quota di partecipazione.

12 MATRICE CONSUMO DI RISORSE

12.1 Energia elettrica

L'energia elettrica viene totalmente acquistata dalla rete di distribuzione nazionale come servizio Elettrico Nazionale ENEL, a Maggio 2019 è entrato in funzione impianto fotovoltaico per autoconsumo aziendale installato durante l'ampliamento strutturale aziendale effettuato durante l'anno 2018.

La parte di fornitura di energia elettrica che viene acquisita da rete di distribuzione nazionale risulta per il 40, 83% prodotta da fonti rinnovabili. Il dato si evince direttamente dalle bollette di energia elettrica dell'ente gestore e risulta aggiornato all'anno 2018 in quanto ultima informazione disponibile da parte dell'ente.

I consumi energetici sono rappresentati principalmente dall'uso marcato di energia elettrica, che nella sua complessità è utilizzato per il raffreddamento degli ambienti di lavorazione del prodotto, nei quali il controllo della temperatura risulta essere un parametro fondamentale per il corretto svolgimento del ciclo produttivo nello stabilimento.

Il processo di stagionatura prevede che i prosciutti siano soggetti a gradienti di temperatura continui e differenziati secondo il livello di maturazione raggiunta. Tale necessità richiede locali e celle di stagionatura a temperatura e percentuali di umidità controllati.

L'energia elettrica utilizzata dal Prosciuttificio San Domenico serve per alimentare:

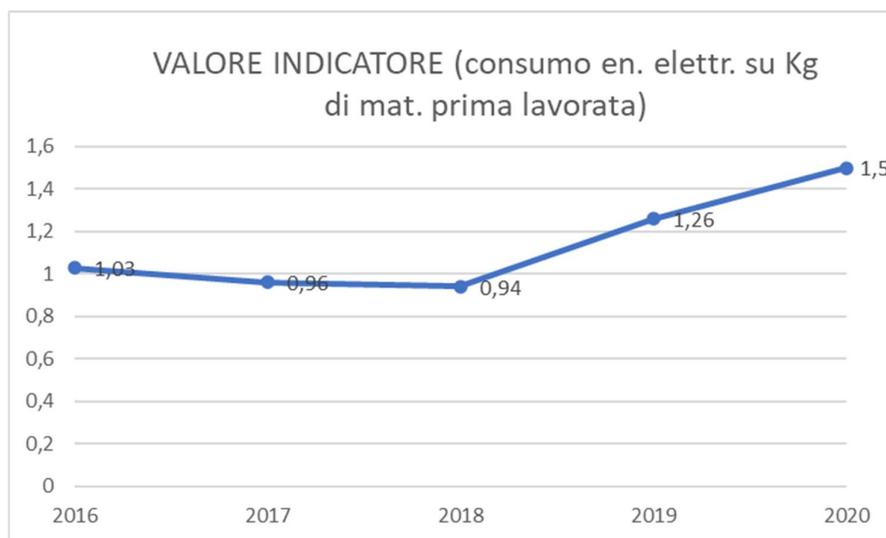
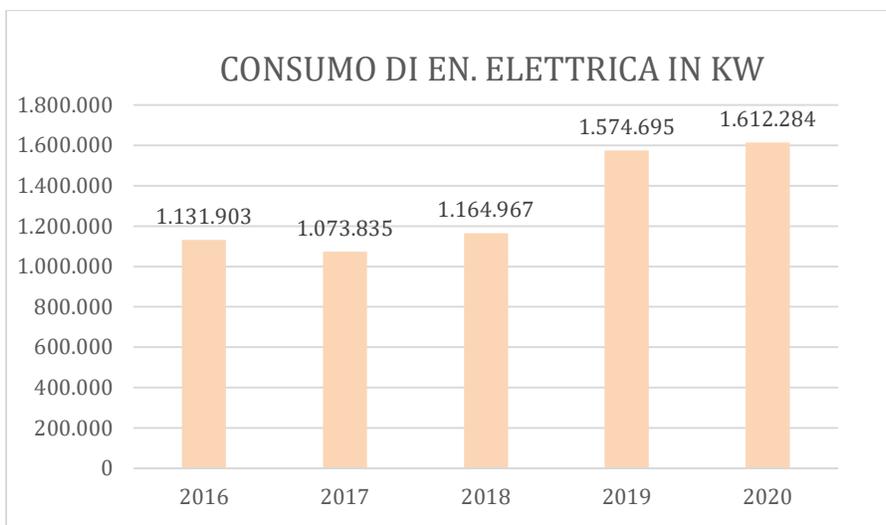
- le celle frigorifere
- i locali di stagionatura
- i macchinari usati in produzione, dall'ingresso delle materie prime, fino all'imballaggio del prodotto finito
- la centrale termica
- l'addolcitore
- strumenti usati in ufficio (computers, fax, fotocopiatrice, stampante, calcolatrici, ecc.)
- sistemi di condizionamento degli uffici amministrativo-contabili
- il locale compressori

Inoltre l'energia elettrica viene utilizzata per fornire illuminazione all'ambiente di lavoro e agli uffici.

ANNO DI RIFERIMENTO	CONSUMO DI EN. ELETTRICA IN MWh	CONSUMO DI EN. ELETTRICA IN KW	QUANTITA' DI MAT. PRIMA LAVORATA IN Kg	VALORE INDICATORE (consumo en. Elettr. Su Kg di mat. Prima lavorata)
2016	1.131	1.131.903	1.099.112	1,03 KW/kg
2017	1.078	1.073.835	1.124.580	0,96 KW/kg



2018	1.164	1.164.967	1.233.968	0,94 KW/kg
2019	1.574	1.574.695	1.251.400	1,26 KW/kg
2020	1.612	1.612.284	1.069.086	1,50 KW/kg



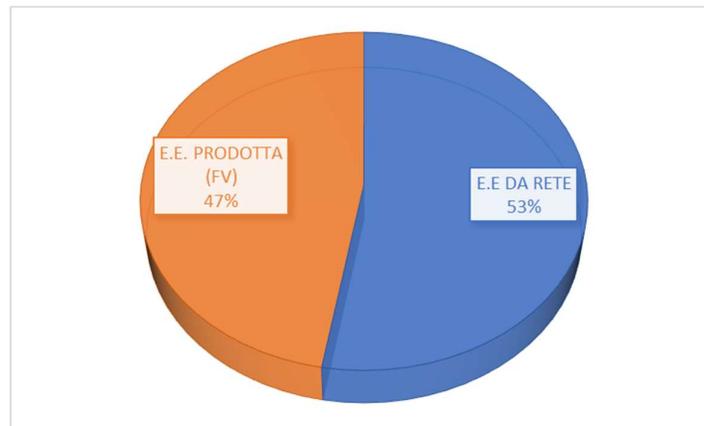
Tali dati dipendono dall'andamento delle stagioni (freddo secco, freddo umido, caldo secco, caldo umido) durante l'anno, e sono stati desunti dalle fatture emesse dalla società distributrice di energia elettrica "Enel Energia SpA".



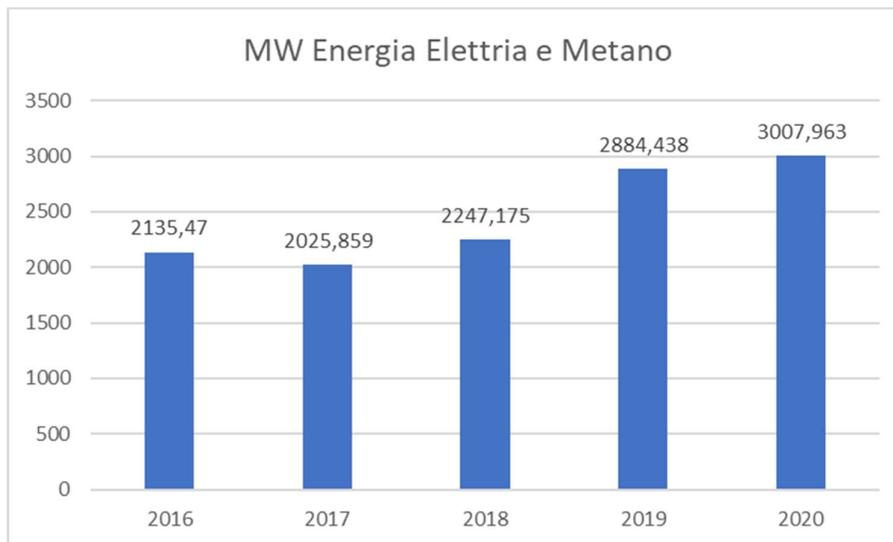
Per quanto riguarda i consumi di energia elettrica generali si registra un aumento del consumo di energia elettrica sebbene l'indicatore sia leggermente calato. Per i prossimi anni visti gli investimenti impiantistici effettuati durante l'anno 2019 l'azienda mira ad un miglioramento ed efficientamento dei processi produttivi rispetto agli usi energetici. In annualità 2020 viene registrato un aumento del fabbisogno elettrico in funzione del rallentamento del ritiro della carne fresca gli impianti e gli spazi di stoccaggio prodotto sono stati sovraccaricati per aumento dello stoccaggio in magazzino stagionatura.

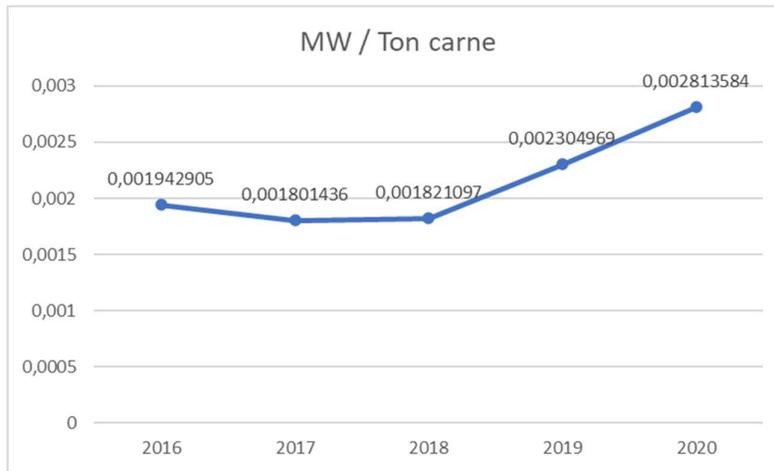
L'azienda durante l'annualità 2019 ha messo in funzione impianto fotovoltaico, più precisamente l'impianto risulta funzionante dal mese di maggio 2019. L'impianto si caratterizza da avere un dimensionamento completamente sincrono con il profilo di assorbimento di energia elettrica del sito. La potenza nominale dell'impianto è pari a 124,2 kWp installati sulla copertura della nuova ala dell'edificio orientato a sud con inclinazione di 7°.

Di seguito si riportano i grafici relativi all'assorbimento elettrico generico, alla ripartizione della copertura del fabbisogno elettrico tra la fornitura da rete nazionale e fornitura in autoconsumo da impianto fotovoltaico ed evidenzia che l'impianto fotovoltaico funziona quasi totalmente in autoconsumo durante anno 2020.



Di seguito si riposta graficamente in consumo il fabbisogno di energia globale dello stabilimento in termini di energia elettrica e gas metano e rispettivo indicatore. In anno 2020 nonostante il calo della produzione il fabbisogno energetico risulta in termini assoluti in aumento a causa del maggior stoccaggio di materia prima nei locali ed all'umanerò dei tempi di stagionatura di prodotto sempre dovuto al fermo di mercato causato dalla pandemia. Gli impianti elettrici ed il fabbisogno termico sono quindi aumentanti a fronte del riempimento costante dei locali.





12.2 Metano

L'azienda nell'anno 2018 ha effettuato sostituzione del gruppo termico ad uso industriale di potenza termica utile pari a 370 kW e il cui combustibile è gas metano, dati del gruppo termico:

Anno di installazione: 2018

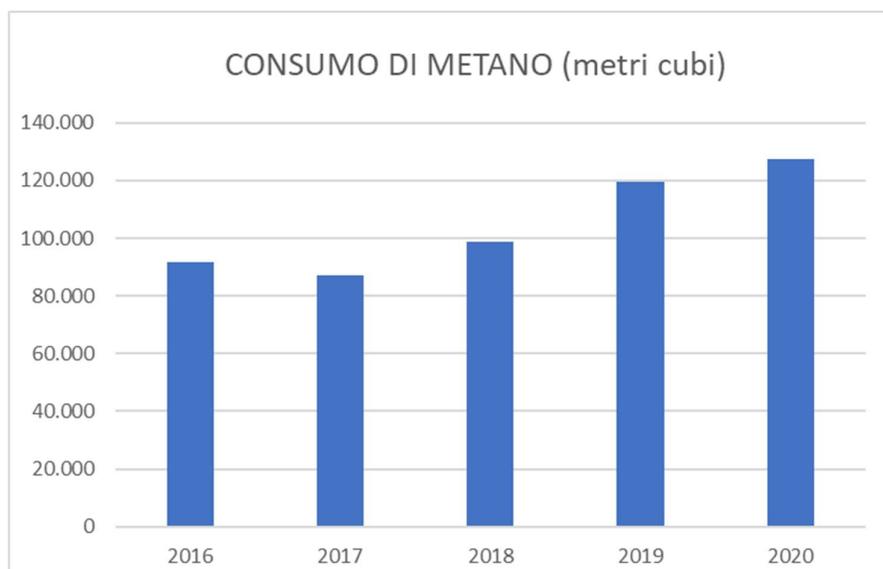
Modello: VITOCROSSAL 300 CT3U – 400 KW

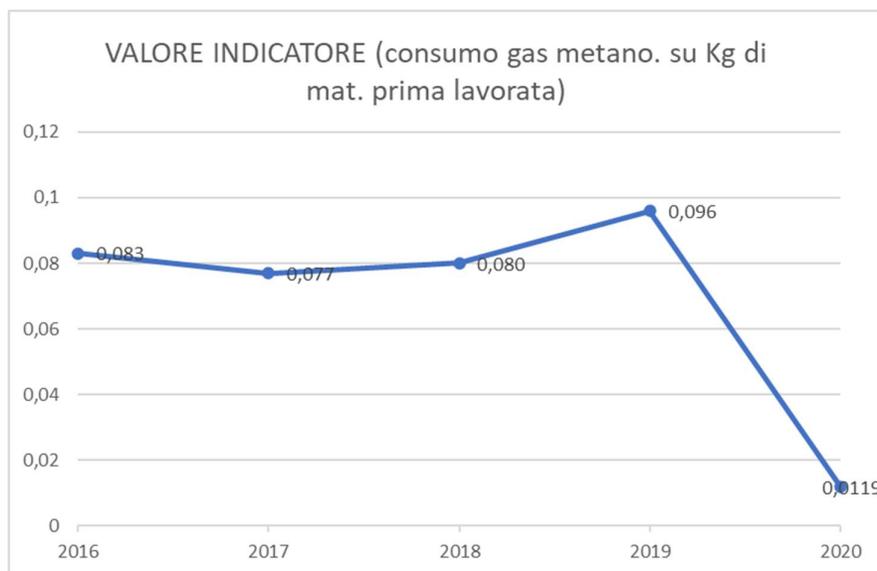
L'azienda utilizza gas metano fornito dalla rete pubblica per il riscaldamento dei locali, produzione di acqua calda, per il funzionamento dell'impianto di condizionamento dei locali di stagionatura.

I dati sui consumi di metano sono desunti dalle fatture emesse dalla società distributrice del gas "IREN".

Per quanto riguarda l'utilizzo di gas metano dello stabilimento il suo uso maggiore è quello di essere destinato alla centrale per il riscaldamento degli ambienti e per la produzione di acqua calda.

ANNO	CONSUMI TOTALI di GAS METANO (metricubi)	QUANTITA' DI MAT. PRIMA LAVORATA IN Kg	CONSUMO per unità di prodotto (m3/kg)
2016	91.696	1.099.112	0,083
2017	86.927	1.124.580	0,077
2018	98.882	1.233.968	0,080
2019	119.672	1.251.400	0,096
2020	127.524	1.069.086	0,119





Durante l'anno 2018-2019 si registra un aumento dei consumi di gas metano e conseguente produzione di CO2 dovuto alla messa in funzione di nuove celle produttive per riscaldamento, l'andamento dell'energia termica è strettamente collegato agli andamenti stagionali esterni sia di temperatura che di umidità registrando una forte correlazione lineare con essi. L'azienda per i futuri anni a fronte degli investimenti nella sostituzione della caldaia ed ammodernamenti impiantistici come recuperi di calore e gas metano si aspetta un calo nei consumi di gas metano ed un'efficienza energetica dell'energia termica a disposizione dei locali.

Nel 2020 l'indicatore energetico di riferimento è in forte riduzione in quanto calcolato rispetto alla materia prima in ingresso che per questa annualità è in netto calo. I consumi termici degli altri locali però sono in aumento in funzione del maggior quantitativo di carne in stoccaggio dagli anni successivi.

12.3 Approvvigionamento idrico e consumo di acqua

All'interno dell'Azienda l'acqua viene utilizzata a fini produttivi e per usi civili (servizi e spogliatoi per i dipendenti). L'acqua per fini industriali è utilizzata principalmente per: lavaggio prosciutti, lavaggio attrezzature di lavoro, lavaggio locali.

L'acqua viene utilizzata anche in tutto l'impianto di condizionamento delle celle frigorifere e di stagionatura dei prosciutti.

Tale impianto utilizza un circuito chiuso, che permette il ricircolo dell'acqua prelevata e il contenimento dei consumi.

Tutta l'acqua utilizzata dall'azienda viene prelevata dall'acquedotto comunale secondo il contratto in essere con Gruppo IRETI che gestisce a livello nazionale la distribuzione dell'acqua.

L'analisi di potabilità delle acque viene effettuata annualmente nel periodo estivo da laboratori specializzati con cui vengono stipulati appositi contratti.

Di seguito sono riportati i consumi annui di acqua potabile del periodo 2016-2018

Anno	Totale acqua prelevata da acquedotto (litri)	Consumo di acqua per kg di materia prima consumata
2016	2.700.000	2,5
2017	2.740.000	2,2
2018	2.796.000	2,2
2019	3.695.000	3



Il prosciuttificio è dotato di impianto di fognatura misto costituito da tubi in PVC di diametro variabile, che convoglia le acque con un'unica bocca di immissione alla fognatura comunale corrente in Lagrimone, dotata di trattamento finale mediante impianto di depurazione ubicato in località Antria.

Le acque di lavorazione derivanti da lavaggio dei prosciutti, dei pavimenti, delle celle, delle attrezzature e dei macchinari vengono preventivamente trattate in appositi pozzetti sgrassatori. Il materiale trattenuto viene periodicamente ritirato da una ditta autorizzata e convenzionata. Le acque reflue provenienti dall'abitazione di un titolare e dai servizi igienici dello stabilimento vengono trattate da tre fosse settiche e, unitamente alle acque meteoriche vengono immesse in fognatura.

Ogni anno viene effettuata un'analisi su un campione di acqua reflua prelevata da pozzetto ispettivo e analizzata da laboratorio specializzato. I risultati di tali analisi sono riportati nella tabella sottostante:

Ricerche effettuate	Unità di misura	2016	2017	2018	2019	2020	Valori limite da rispettare da autorizzazione
Materiali grossolani	Cm	Assenti	Assenti	Assenti	Assenti	Assenti	Assenti
Solidi sedimentabili a 2 ore	ml/l	0,1	0,2	< 0,1	0,1	0,01	20,9
Conducibilità a 25°C	ms	7,92	8,07	3,5	3,1	0,8	/
Materiali in sospensione totali	mg/l	180	101	115	//	//	1600
pH a 20°C	/	6,55	6,83	6,51	7,15	7,25	5,5<pH<9,5
Azoto nitroso	mg/l	< 0,1	<0,1	< 0,1	< 0,1	<0,1	0,6 come N
Azoto nitrico	mg/l	<10	<10	< 10	< 10	<10	30 come N
Azoto ammoniacale	mg/l	28	25	27	14	4,9	30
Fosfati	mg/l	30	54	78,8	8	16	80 deroga
Tensioattivi totali	mg/l	1,6	2,2	1,7	2,5	3,1	4
Cloruri	mg/l	1985	1383	1134	1099	124	2000 deroga
Grassi e oli animali e vegetali	mg/l	30	<10	110	60	150	500 deroga
COD	mg/l	764	2600	1487	530	691	3000
BOD5	mg/l	300	900	310	140	320	1600
COD dopo 60' di sedimentazione	mg/l	650	1500	1400	490	640	/

I limiti da rispettare per gli scarichi in fognatura sono definiti sulla base delle prescrizioni contenute nell'Autorizzazione allo scarico in fognatura, rilasciata al Prosciuttificio dal Comune di Tizzano Val Parma (pratica SUAP n°30/2013 del 10.04.2016)- Autorizzazione allo scarico integrata all'interno dell'AUA Integrazione del documento con protocollo 2695/2017 del 17701/2018 avente Protocollo 4888 del 4 marzo 2019 .

L'analisi e la caratterizzazione dei reflui recapitanti in fognatura vengono fatte con cadenza annuale, a partire dall'anno 2005 risultando conformi alle prescrizioni legislative presenti.

Durante l'anno 2018 si segnala una diminuzione dei Cloruri, da imputare al miglioramento delle pratiche di raccolta del sale durante le fasi di lavorazione. Per l'anno 2019 si segnala un aumento dei tensioattivi in linea con l'incremento delle quantità di detersivi utilizzati per le maggiori superfici da sanificare, ma sempre entro i limiti prescritti. Si riconferma per annualità 2020 un aumento dei tensioattivi in linea con l'incremento delle quantità di detersivi utilizzati per le maggiori superfici da sanificare , ma sempre entro i limiti prescritti



13 MATRICE EMISSIONI IN ATMOSFERA

13.1 Emissioni da centrale termica

Il prosciuttificio San Domenico è autorizzato secondo il D.Lgs 152/2006 in riferimento alla presenza di un impianto termico ad uso industriale di potenza termica utile pari a 370 kW e il cui combustibile è gas metano, dati del gruppo termico:

Anno di installazione: 2018

Modello: VITOCROSSAL 300 CT3U – 400 KW.

Punto di emissione autorizzato come da Autorizzazione alle emissioni integrata ad AUA Integrazione del documento con protocollo 2695/2017 del 17701/2018 avente Protocollo 4888 del 4 marzo 2019 .

I risultati delle ultime prove di combustione sono riportati nella tabella sottostante.

Valori misurati	2016 Effettuate il 04/2016	2017 Effettuate 10/2017	2018 Effettuate 11/2018	2019 Effettuate 10/2019	2020 Effettuate 04/2020
Temperatura fumi (°C)	189,85	169	87	60	283
Temperatura aria comburente (°C)	9,85	25	10	18.50	334
% O2	5,3	4.7	3	5,10	5,3
% CO2	8,7	9.0	8.7	8,90	8,3
Concentrazione di CO (ppm)	/	/	/	/	/
Rendimento di combustione	90,6	92.7	98.2	97,90	97

Si segnala che l'azienda attraverso il continuo ammodernamento impiantistico prevede un miglioramento continuo del rendimento termico ed emissivo in considerazione che dall'anno 2018 l'azienda ha provveduto alla sostituzione della centrale termica.

13.2 Gas refrigeranti

Il Prosciuttificio San Domenico Spa si era dotato in passato di un sistema di condizionamento e refrigerazione delle celle e dei locali di stagionatura. Con l'entrata in vigore del Reg CE 2037/2000, dal 01/01/2010 il Prosciuttificio richiede ai fornitori di servizi di manutenzione di non utilizzare più per gli interventi di manutenzione e assistenza gas HCFC, ma R407 o similari non lesivi dello strato di ozono.

L'azienda applica in materia di Gas refrigeranti le normative Regolamento 517/2014 sui gas fluorurati a effetto serra e Nuovo decreto F-gas DPR 146.

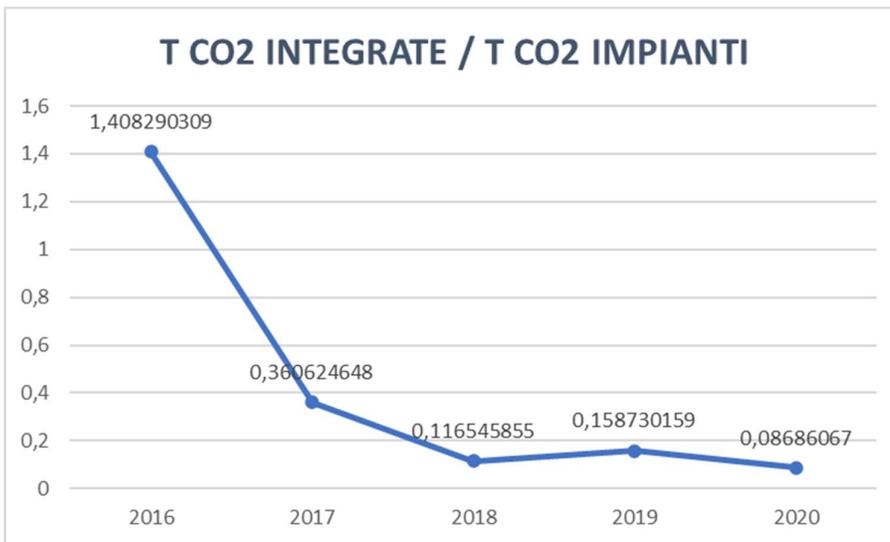
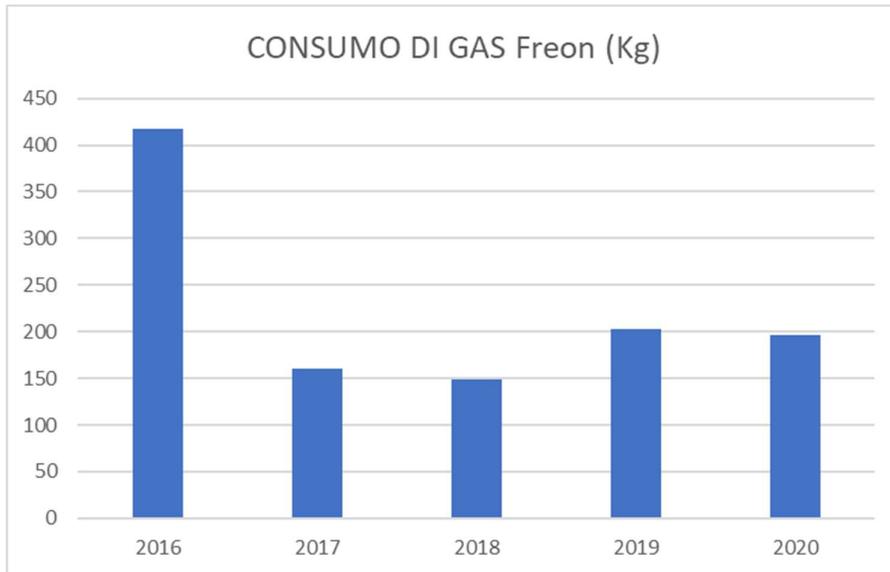
Nell'anno 2018 in corrispondenza degli ammodernamenti impiantistici sui compressori frigoriferi, l'azienda la rimozione di impianti a GAS R22.

Il miglioramento impiantistico dei compressori nell'anno 2018 si preveda permetta una riduzione delle emissioni di Gas refrigerante nei prossimi anni contribuendo alla riduzione delle emissioni complessive aziendali.

I consumi annuali di Gas fluorurati sono riportati nella tabella sottostante:

ANNO DI RIFERIMENTO	CONSUMO DI GAS (Kg)
2016	417
2017	161
2018	149
2019	203
2020	197





La riduzione dell'indicatore nell'ultimo triennio è risultato di modifiche e sostituzione impiantistiche degli apparecchi vetusti che causavano una perdita di gas, con installazione di apparecchiatura nuove riducendo il consumo - reintegro annuo di gas sugli impianti di refrigerazione.



14 CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E SOTTOSUOLO-USO DEL SUOLO IN RELAZIONE ALLA BIODIVERSITA'

Non si sono evidenziate situazioni che potessero far prevedere un possibile inquinamento del suolo: il terreno su cui è stato costruito lo stabilimento prima veniva utilizzato come suolo agricolo.

Non esistono serbatoi interrati.

- Superficie utile: 6.945 mq
- Coperture e tetti: 1607 mq
- Verde : 0 mq

Non si ritiene necessario definire specifico indicatore in quanto la superficie è da considerare a consumo di suolo zero dato che l'area coperta comprende il sito stesso e non vi è area verde e nella proprietà non si prevede espansione in quanto lo stabilimento è sito su un lato di una collina dove non vi è possibilità di costruzione.

In merito all'ampliamento strutturale ed aumento della metratura coperta si segnala:

Permesso di costruire n.43 -2013 Pratica SUI n.119/2013 Rilasciato dal Comune di Tizzano Val Parma
Fine lavori ampliamento strutturale protocollata dal Comune di Tizzano Val Parma presso Ufficio tecnico sportello unico per l'edilizia del 27/07/2018.

15 ODORI

Non si verificano emissioni di cattivi odori all'esterno dello stabilimento.

16 RUMORE

In base alla zonizzazione acustica del Comune di Tizzano Val Parma, approvata con delibera consigliere n. 5 del 20/01/2004, lo stabilimento del Prosciuttificio San Domenico S.p.A. oggetto di valutazione e i ricettori sensibili più vicini (R1, R2, R3) risultano insediati in un'area di classe V (area prevalentemente industriale), con limiti diurni di 70 dBA per periodo diurno e 60 dBA per il periodo notturno.

Per lo svolgimento della propria attività l'azienda ha installato da diverso tempo alcuni impianti lungo la parte finale del lato nord-ovest dello stabilimento. Tali impianti che sono a servizio delle celle frigorifere funzionano nell'arco delle 24 ore e vengono attivati automaticamente non appena i termoregolatori a servizio delle celle segnalano un innalzamento della temperatura interna dei vani.

La campagna di misure si è svolta nei giorni 20 e 21 gennaio 2007 ed è consistita in sessioni di misure fonometriche di lunga e breve durata, in prossimità del perimetro aziendale in direzione dei più vicini ricettori sensibili.

L'esecuzione delle misure è avvenuta rispettando quanto disposto dal D.M. 16/03/98.

Le misure sono state effettuate in condizioni meteorologiche conformi a quanto specificato al punto 6 dell'allegato B del D.M. 16/03/98: assenza di precipitazioni atmosferiche, di nebbia e/o neve e velocità del vento inferiore a 5 m/s.

Oltre il confine nord-ovest dello stabilimento, ad una distanza di circa 9.2 mt. dal confine è presente uno stabilimento artigianale produttivo denominato successivamente **R1**, presso il quale è stato valutato il rispetto dei limiti d'immissione assoluti e differenziali. In direzione est, a circa 65 mt. dal confine aziendale troviamo due ricettori sensibili denominati **R2** e **R3**. I due ricettori fanno parte di un'unica proprietà e si specifica inoltre che R2 è un ricettore di tipo residenziale e R3 è artigianale produttivo.

La verifica dei livelli acustici ha interessato esclusivamente il periodo diurno e in particolare il ricettore R1 in quanto il ricettore specificato, identificato in una realtà artigianale senza abitazioni annessa, svolge la propria attività nel solo periodo diurno dal lunedì al venerdì. Inoltre ai ricettori R2 e R3 le distanze in gioco ed i bassi livelli acustici riscontrati lungo il lato est del prosciuttificio oltre che l'assenza lungo quel lato di sorgenti acustiche, ci fanno considerare trascurabile l'impatto acustico dell'attività oggetto d'esame ai ricettori sensibili individuati.

Alla data del 31/12/17 le condizioni ambientali non hanno subito variazioni.

L'azienda ha provveduto ad effettuare in data 3 luglio 2018 ed in data 10 luglio 2018 per quanto riguarda il periodo notturno, la caratterizzazione acustica dell'attività.



A seguito dei rilievi acustici svolti, dai calcoli eseguiti il tecnico competente in acustica ambientale ha definito la sostenibilità e conformità acustica ambientale dello stabilimento.

Aggiornamento della matrice impatto acustico esterno come da modifiche impiantistiche e strutturali avvenuto nel corso dell'anno 2018 all'interno dell' Autorizzazione Unica Ambientale Integrazione del documento con protocollo 2695/2017 del 17701/2018 avente Protocollo 4888 del 4 marzo 2019 .

17 AUTORIZZAZIONI RILASCIATE AL PROSCIUTTIFICIO SAN DOMENICO SPA

Descrizione dell'autorizzazione	Data del rilascio ed estremi	Data di scadenza
Autorizzazione Unica Ambientale	Integrazione del documento con protocollo 2695/2017 del 17701/2018 avente Protocollo 4888 del 4 marzo 2019	22/12/2032
CPI	Pratica VV.F. n.13369 del Novembre 2018 SCIIA	Novembre 2023



18 TABELLA INDICATORI CHIAVE

Gli indicatori significativi per l'azienda sono di seguito riportati e allegati annualmente al riesame della direzione. Gli indicatori scelti risultano essere sia di carattere ambientale che energetico.

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

Indicatori	Udm	2016	2017	2018	2019	2020
Matiere prime						
Consumo sale per totale di materia prima lavorata	(gr/kg)	52,31	54,46	57,74	66,92	47,23
Consumo sugna per totale di materia prima lavorata	(gr/kg)	6,75	6,59	10,07	5,89	8,8
Consumo corda per totale di materia prima lavorata	(gr/kg)	1,11	1,08	1,05	1,13	0,95
Altri materiali						
Imballaggi per carne lavorata	(Kg/Kg)	0,03	0,029	0,025	0,019	0,02
detergenti per superficie utile	Kg/mq	0,072	0,066	0,047	0,064	0,054
Rifiuti - SOA						
Produzione di sale esausto per materia prima lavorata	kg/kg	5,16	4,92	5,69	6,56	8,34
Produzione di fanghi per materia prima lavorata	kg/kg	11,99	11,72	10,87	13,75	12,79
Produzione SOA per materia prima lavorata	kg/kg	15,64	15,01	18,56	12,62	13,6
Energia						
Energia elettrica per materia prima lavorata	kW/Kg	1,03	0,96	0,94	1,26	1,5
Gas metano per materia prima lavorata	m3/Kg	0,083	0,077	0,08	0,096	0,0119
MW per materia prima lavorata	MW/ kg	0,001943	0,001801	0,001821	0,002305	0,002814
Acqua						
Consumi idrici per materia prima lavorata	liri / Kg	2,5	2,2	2,2	3	2,61
CO2						
CO2 gas refrigerante integrate per capacità impianti	ton/ton	1,408	0,36	0,116	0,158	0,086

19 Verifica delle migliori pratiche di Gestione Ambientale per il settore Food an Beverage

L'azienda ha valutato l'applicabilità delle pratiche di gestione ambientale., sulla base dei DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SETTORIALE che definiscono buone pratiche di applicazione SGA, tra cui food&beverages manufacturing. Come da documento di riferimento settoriale per i prodotti a base di carne vengono mantenuti ed aggiornati gli indicatori di riferimento che sono riportati all'interno del presente documento verificando che Prosciuttificio San Domenico applica come da riferimenti settoriali le buone pratiche di applicazione SGA.



Inoltre, l'azienda è in possesso di certificazione secondo:

1. Norma/Doc. Tecnico: ISO/TS 14067, 2013
2. Commission Recommendation of 9 April 2013 on the use of common methods to measure and communicate the life cycle environmental performance of products

Applicata alla produzione di 1 kg prosciutto crudo di Parma DOP prodotto dell'azienda "PROSCIUTTIFICIO San Domenico SpA.

GESTIONE SOSTENIBILE DELLA CATENA DI APPROVVIGIONAMENTO			
OBBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
gestione della catena di approvvigionamento di ingredienti e/o materie prime	Appalti verdi. Eliminazione ingredienti non sostenibili nelle ricette; supporto ai fornitori per migliorare le loro prestazioni ambientali.	Percentuale di ingredienti o prodotti ottenuti tramite appalti verdi (% in numero o valore in euro). -Percentuale di fornitori dotati di un sistema di gestione ambientale operativo (% in numero di fornitori o in valore in euro dei prodotti che forniscono).	La materia prima lavorata dall'azienda proviene da allevamenti suini il cui impatto sull'ambiente è principalmente collegato allo smaltimento dei fanghi di depurazione e all'eventuale inquinamento da nitrati delle falde acquifere e del suolo. L'aspetto è stato valutato significativo e la sua gestione è comunque a carico dei fornitori. La scelta dei fornitori delle materie deve tenere conto del disciplinare di produzione del prodotto. Ad oggi la filiera di approvvigionamento non dispone di una qualifica ambientale diffusa.
MIGLIORARE L'IMBALLAGGIO O SCEGLIERE UN IMBALLAGGIO IN MODO DA RIURRE L'IMPATTO AMBIENTALE			
Riduzione al minimo dell'impatto ambientale dell'imballaggio su tutto il Ciclo di Vita.	Applicare il metodo dell'alleggerimento (riduzione del peso mantenendo lo stesso	Peso dell'imballaggio per unità di peso/volume di prodotto fabbricato (g di imballaggio/g o ml di prodotto).	L'impresa in accordo con i requisiti di sicurezza alimentare effettua la scelta degli imballi avente marchio di sostenibilità



	<p>livello di protezione;</p> <p>-prevedere l'uso di imballaggi riutilizzabili dal fabbricante;</p> <p>-usare imballaggi secondari e terziari a rendere;</p> <p>-utilizzare imballaggi con materiale riciclato;</p> <p>-utilizzare imballaggi in materiale bioclastico;</p> <p>-confezionare i prodotti in atmosfera modificata.</p>	<p>-Percentuale di imballaggio riciclabile (%).</p> <p>-Percentuale di materiali riciclati nell'imballaggio (%).</p>	<p>FSC. Si prevede un aumento delle unità di cartoni FSC utilizzati all'interno del piano di miglioramento. Il ciclo di vita dei prodotti comporta come impatto ambientale indiretto la produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi utilizzati dall'azienda per confezionare i propri prodotti. Tali rifiuti sono comunque tutti assimilabili ai rifiuti solidi urbani e/o indirizzabili alla raccolta differenziata.</p>
--	--	--	--

MIGLIORARE LE OPERAZIONI DI TRASPORTO E DI DISTRIBUZIONE

<p>Migliorare l'impatto ambientale delle operazioni di trasporto e di logistica.</p>	<p>Ottimizzazione degli itinerari (per il trasporto stradale): ottimizzazione della rete stradale, pianificazione degli itinerari, uso della telematica e formazione degli autisti;</p> <p>-riduzione al minimo dell'impatto ambientale dei veicoli stradali (ad esempio l'acquisto di veicoli elettrici o conversione al gas naturale e al biogas dei motori dei camion più grandi).</p>	<p>Consumo di carburante dei veicoli per il trasporto su strada (l/100 km).</p> <p>-Percentuale dei trasporti effettuati in diverse modalità (ad es treno, nave etc) (%).</p> <p>-Percentuale di tragitti a vuoto per i veicoli stradali (%).</p> <p>-Percentuale di consegne effettuate attraverso il trasporto nel viaggio di ritorno (%).</p> <p>- Emissioni di gas a effetto serra specifiche per il trasporto (per quantità di prodotto e distanza) CO₂eq emessa durante il trasporto per</p>	<p>I prodotti devono essere consegnati con mezzi idonei in grado di garantire temperature comprese fra i 2 e i 4°C. Per garantire queste condizioni i mezzi dei fornitori sono dotati di impianti frigoriferi funzionanti a gas freon A tal proposito l'azienda chiede a tutti i suoi trasportatori una dichiarazione attestante la conformità dei propri mezzi alle immatricolazioni e agli attestati ATP come prescritto dalla normativa vigente in materia.</p>
--	---	---	--



		tonnellata di prodotto e km trasportato (Kg CO2eq/tonnellata/km).	L'azienda non dispone di mezzi propri refrigerati.
MIGLIORAMENTO DELLA CONGELAZIONE DELLA REFRIGERAZIONE			
migliorare le procedure e le apparecchiature di refrigerazione e di congelazione.	Selezione della temperatura adeguata sulla base delle necessità dei prodotti refrigerati o congelati; -preraffreddamento di prodotti molto caldi/caldi prima di riporli nell'apparecchiatura di raffreddamento; -limitazione delle perdite di temperatura, ad es. dalle porte sigillate, grazie all'impiego di cortine d'aria e all'informazione e la formazione del personale	Percentuale di utilizzo dei sistemi di refrigerazione che utilizzano refrigeranti naturali rispetto al numero totale dei sistemi di refrigerazione (%). -Coefficiente di prestazione (COP) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Indice di efficienza energetica (EER) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Energia impiegata per la refrigerazione per unità di prodotto per superficie raffreddata (kWh/m2/peso, volume o numero di prodotto.	Tutti gli impianti frigoriferi presenti vengono regolarmente verificare dal punto di vista di efficienza energetica e sulla perdita di gas da parte di ditta esterna specializzata. Attraverso gli indicatori del sistema di gestione sono monitorati le perdite annuali degli impianti ed il consumo di energia elettrica per peso di prodotto.
ATTUAZIONE DI UNA STRATEGIA DI GESTIONE DELL'ENERGIA E MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA IN TUTTE LE OPERAZIONI			
Gestire il consumo energetico in tutte le operazioni dell'impresa.	redisposizione di un sistema generale di gestione energetica come l'ISO 50001; -l'installazione di contatori (o contatori intelligenti) a livello	Consumo di energia complessivo per unità di produzione (kWh/peso, volume, valore o numero di prodotti). -Consumo di energia complessivo per unità di superficie degli impianti (kWh/m2	Il piano di miglioramento tiene conto degli interventi tecnologici applicabili in grado di ridurre l'uso dell'energia. L'impresa non rientra nella classificazione di Impresa Energivora. Negli anni si sono effettuati



	<p>dei singoli processi, in modo da garantire il monitoraggio accurato del consumo energetico;</p> <p>-svolgimento di audit energetici periodici in modo da individuare i principali fattori del consumo di energia;</p> <p>-la ricerca e, se possibile, l'attuazione delle sinergie per la produzione e il consumo di elettricità, calore, refrigerazione e vapore con gli impianti v</p>	<p>).</p> <p>-Consumo di energia complessivo (kWh) per processi specifici.</p> <p>-Consumo di energia netto (ossia la quantità totale di energia consumata meno la quantità di energia recuperata e rinnovabile) per unità di prodotto (kWh/peso, volume, valore o numero di prodotti).</p> <p>-Installazione di scambiatori di calore per il recupero dei flussi di calore/freddo (sì/no)</p> <p>-Isolamento di tutte le condutture di vapore (sì/no).</p>	<p>investimenti rivolti all'efficienza energetica come installazione di Parco FV dedicato al completo autoconsumo elettrico.</p>
--	--	---	--

INTEGRAZIONE DELLE ENERGIE RINNOVABILI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE

<p>Integrare l'uso delle energie rinnovabili nel processo produttivo.</p>	<p>Soddisfare la domanda di calore dei processi di produzione con calore proveniente da fonte rinnovabile (biomasse, biogas, solare).</p>	<p>Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile (%).</p> <p>-Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile situate in loco o nelle vicinanze</p>	<p>L'azienda ricopre parte dei propri fabbisogni energetici da fonte rinnovabili attraverso il proprio parco fotovoltaico come descritto nella presente D.A</p>
---	---	---	---



20 OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE

Di seguito viene riportata la tabella contenente gli obiettivi ambientali che il Prosciuttificio San Domenico intende perseguire nel **2016-2019**.

N.	Data	Obiettivo	Aspetto ambientale di riferimento	Responsabile	Mezzi e risorse stanziati	scadenza	Monitoraggio	Esito	verifica
1	11.01.2016	Coibentazione di parte del fabbricato per limitare i volumi climatizzati alla parte di stoccaggio prodotto.	l'isolamento esterno dell'edificio consentirà la correzione dei ponti termici (corridoi,solai) inoltre si prevede la riduzione delle ore di riscaldamento assicurando un risparmio di combustibile	Energy Team	70.000 euro	Dic – 2017	Ad oggi in fase di realizzazione Si posticipa la realizzazione per Dic-2018 Termine previsto per fine lavori cantiere ampliamento	OK	Concluso con ampliamento strutturale
2	11.01.2016	Sostituzione di compressori esistenti con tecnologia a motore elettrico accoppiato e tecnologia inverter su sistemi frigoriferi	riduzione dei consumi di energia elettrica tramite l'installazione di sistema ad inverter su compressori dedicati alle celle di stagionatura	Energy Team	15.000 euro	Dic- 2017	Ad oggi in fase di realizzazione Si posticipa la realizzazione per Dic-2018 Termine previsto per fine lavori cantiere ampliamento	OK	Concluso con ampliamento strutturale. RIPROPOSTO PER IMPIANTI MANCANTI SUL PROSSIMO TRIENNIO
3	11.01.2016	Realizzazione di n. 2 sistemi di recupero del gas caldo di condensazione.	Efficienza nell'uso dell'energia termica	Energy Team	30.000 euro	Dic 2017	Ad oggi in fase di realizzazione Si posticipa la realizzazione per Dic-2018	OK	Concluso con ampliamento strutturale
4	11.01.2016	Sostituzione di luci LED	riduzione dei consumi elettrici dovuti all'illuminazione in particolari aree dello stabilimento quali : Sugnature, Lavaggio,Anticelle e Cantina	Energy Team	15.000 euro	Dic 2017	Ad oggi in fase di realizzazione Si posticipa la realizzazione per Dic-2018		Obiettivo in mantenimento ad ogni nuova sostituzione vengono installate lampade a LED
5	12.01.2017	Installazione di impianto fotovoltaico	Utilizzo di energia elettrica ai fini dell'autoconsumo	Energy Team	100.000 euro	Dic 2017	Ad oggi in fase di realizzazione Si posticipa la realizzazione per Dic-2018	OK	Concluso con ampliamento strutturale
6	12.01.2018	Energia termica	Scorpo dell'uso dell'energia termica in relazione ai cicli di lavorazione	Energy Team	/	Dic- 2018	Ad oggi disponibile correlazione lineare temperatura ed umidità		Obiettivo in mantenimento annualmente l'azienda aggiorna le correlazioni lineari rispetto agli usi significativi dell'energia



Di seguito viene riportata la tabella contenente gli obiettivi ambientali che il Prosciuttificio San Domenico intende perseguire nel **2019-2023**

N.	Data	Obiettivo	Aspetto ambientale di riferimento	Responsabile	Mezzi e risorse stanziati	scadenza	Monitoraggio	Esito	verifica
1	23.01.2019	Sostituzione compressori	Riduzione emissioni di gas refrigerante dovuto a perdite impiantistiche – sostituzione apparecchi vetusti	Energy Team RSGI	Da effettuare richiesta offerta	Dic-2022	Annuale 2020 – non si sono verificate sostituzioni di impianti compressori in annualità 2020 per mancanza di budget		Sostituzione compressore asciugatoio e compressore stagionatura vecchia. Riduzione dell'indicatore CO2 emessa/capacità impianto. Riduzione dei reintegri ottenendo il valore inferiore ai 100 kg/anno di gas reintegrato.
2	23.01.2019	Riduzione indicatore ISO TS 14067	CO2 emessa per la produzione di 1 kg di prosciutto crudo	RSGI	Mantenimento dello studio 2.000 euro e implementazioni miglioramenti impiantistici ed energetici	Dic-2023	Annuale OBBIETTIVO ABBANDONATO	Sistema di gestione non più applicato all'impresa	Monitoraggio annuale dei risultati dello studio sulla base della norma ISO TS 14067 e miglioramento dei fattori emissivi per riduzione dell'indicatore di CO2 emessa per la realizzazione di 1 kg di prodotto.
3	23.01.2019	Aggiornamento ISO 50001 e Monitoraggio consumi energetici	Miglioramento e gestione degli usi energetici con adeguamento normativo alla ISO 50001:2018	Energy Team RSGI	//	Dic-2020	Annuale OBBIETTIVO ABBANDONATO	Sistema di gestione non più applicato all'impresa	Mantenimento ed aggiornamento del sistema gestione dell'energia in conformità alla norma 50001 con installazione di sistema di monitoraggio dei consumi energetici sugli impianti individuati a maggior assorbimento energetico all'interno del SGE
4	23.01.2019	Sostituzione di luci LED	riduzione dei consumi elettrici dovuti all'illuminazione in particolari aree dello stabilimento quali : Sugnature, Lavaggio, Anticelle e Cantina	Energy Team RSGI	//	Dic-2023	Annuale 2020 – sostituzione luci LED stagionatura		Obiettivo in mantenimento ad ogni nuova sostituzione vengono installate lampade a LED a minor assorbimento energetico rispetto alle alogene. Obiettivo 100% dello stabilimento a luci a LED.



5	23.01.2019	Riduzione dei consumi energetici del 25%	Verifica dei consumi energetici e termici per un minor uso delle risorse energetico ed efficientamento impianti.	Energy Team RSGI	//	Dic-2023	Annuale 2020 – aumento della produzione di energia FV		100% della produzione di e.e derivante da autoconsumo con messa in funzione fotovoltaico. Monitoraggio Riduzione consumi gas metano con impianto di recupero calore e con verifica del risparmio nell'uso di energia termica.
			Realizzazione di Gestionale impiantistico celle frigorifere	Energy Team RSGI	//	Dic-2021	2020 – non si registrano interventi dal punto di vista impiantisco per anno 2020		Monitoraggio degli andamenti degli impianti frigoriferi sulla base di marci e sosta degli impianti con verifica dei miglioramenti gestionali applicabili sulla gestione delle celle frigorifere per ottimizzazione dei consumi ed assorbimenti energetici. Riduzione degli assorbimenti elettrici.



21 EMERGENZE

La squadra antincendio è costituita da: Petrolini Marco e Gallina Anacleto come da attestato di partecipazione al corso per operatori antincendio effettuato nel 2018 per un "rischio di incendio medio". La manutenzione dell'impianto e delle attrezzature antincendio è affidata attraverso regolare contratto a Ditta esterna che svolge i propri compiti con personale qualificato e nel rispetto della UNI EN 671/1 – 671/2 – 671/3.

22 NORMATIVA AMBIENTALE APPLICABILE

L'azienda mantiene aggiornato un elenco delle prescrizioni legali Ambientali allegato al Sistema di gestione Ambientale.

23 DISTRIBUZIONE E SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

L'azienda effettua la distribuzione del presente documento agli interessati su espressa richiesta tramite mail info@sandomenicospa.it o tramite la consultazione sul sito internet www.sandomenicospa.it nel quale è a disposizione la Dichiarazione Ambientale Aggiornate.

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

Con "partecipazione del personale" si intende sia la partecipazione diretta dei dipendenti sia l'informazione dei dipendenti. L'azienda ha istituito pertanto un sistema di partecipazione del personale a tutti i livelli, mettendo a loro disposizione un quaderno dei suggerimenti affisso in bacheca e cercando di coinvolgerli in occasione di ogni incontro di formazione. La ditta mette a conoscenza del personale la D.A. realizzate e gli aggiornamenti della AAI.

Il Prosciuttificio San Domenico SpA ha intenzione di redigere la prossima Dichiarazione Ambientale entro il mese di Aprile 2022. L'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale è annuale.

Il Prosciuttificio San Domenico dichiara che i dati contenuti all'interno del presente documento sono reali.

Il Verificatore Ambientale accreditato ha verificato la conformità della presente Dichiarazione Ambientale.

Informazioni sul Verificatore Ambientale:

DNV GL BUSINESS ASSURANCE ITALIA SRL, Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) Italia, milan@dnvgl.com, +39 039 6899905, +39 039 6899930 e con codice di accreditamento presso il Comitato per l'Ecolabel e l'Ecoaudit Sezione Italia n° IT-V-0003 del 10.04.1999.

GLOSSARIO

Ambiente= contesto nel quale un'Organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

Aspetto ambientale= elemento di un'attività, prodotto, servizio di un'Organizzazione che può interagire con l'Ambiente. Il regolamento "EMAS" definisce gli aspetti ambientali diretti "quelli che l'Organizzazione ha sotto il suo controllo gestionale", mentre gli aspetti indiretti sono quelli su cui non può avere un controllo gestionale totale.

Aspetto Ambientale Significativo= aspetto ambientale che ha un impatto ambientale significativo

BOD5= richiesta biochimica di ossigeno a 5 giorni (viene utilizzato come misura dell'inquinamento come deficit di ossigeno)

CER (Codice Europeo dei Rifiuti)= codice identificativo dei rifiuti assegnato in base all'origine degli stessi, secondo quanto disposto dalla normativa in campo di rifiuti

CFC= cloro fluoro carburi, composti chimici organici gassosi contenenti elementi chimici quali: cloro, fluoro, carbonio e idrogeno.

COD= domanda chimica di ossigeno per ossidare la maggior parte della sostanza organica presente

EMAS= Environmental Management Audit Scheme (Sistema di ecogestione ed audit)

Falde= acque sotterranee

Geomorfologia= scienza che studia le forme del rilievo (montagne, colline e valli)

Impatto ambientale= qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'Organizzazione.

Livello di attenzione e di allarme= la concentrazione di inquinante atmosferico che se persistente determina il rischio di raggiungere il livello di allarme ovvero la concentrazione di inquinante atmosferico che può



determinare una condizione di rischio ambientale sanitario. Tali limiti sono adottati per limitare le conseguenze sanitarie e ambientali in occasione di episodi anche brevi ma acuti di inquinamento atmosferico.

Morfologia= forma del terreno preso in considerazione

NH4+= sta ad indicare l'elemento chimico azoto, sottoforma di ioni ammonio

NO2-= sta ad indicare l'elemento chimico azoto, sottoforma di nitriti

NO3-= sta ad indicare l'elemento chimico azoto, sottoforma di nitrati

P= indica l'elemento chimico fosforo

Particelle solide sospese o polveri= sono costituite da granellini di sabbia o sostanze di varia natura e dimensione, fuliggine, composti metallici, sali, pollini. In particolare la frazione di polveri il cui diametro pari a 10 micron prende il nome di PM10 ed è particolarmente pericolosa in quanto è la cosiddetta frazione respirabile che può causare danni all'apparato respiratorio.

PCB=policlorobifenili

PCT= policlorotrifenili

Ph= è un unità di misura del grado di acidità di un composto chimico o di una soluzione; tanto più i valori di Ph sono bassi, tanto più la sostanza è acida; l'intervallo dei valori va da 0 a 14

Prestazione ambientale= risultati misurabili della gestione dei propri aspetti ambientali da parte di un'organizzazione.

Prevenzione dell'inquinamento= utilizzo di processi, prassi, tecniche, materiali, prodotti, servizi o fonti di energia per evitare, ridurre o tenere sotto controllo (separatamente o in combinazione) la generazione, l'emissione o lo scarico di qualsiasi tipo di inquinante o rifiuto, al fine di ridurre gli impatti ambientali negativi.

Responsabile HACCP: Responsabile hazard analysis and critical control point. E' la figura responsabile del sistema di autocontrollo aziendale. L'autocontrollo è finalizzato alla valutazione, stima di pericoli e rischi e alla definizione di misure di controllo per prevenire l'insorgere di problemi igienici e sanitari.

Responsabile SSOP: Responsabile sanitation standard operating procedures. E' la figura che si occupa della redazione, mantenimento delle procedure scritte atte a dimostrare che lo stabilimento rispetta quotidianamente i requisiti igienici.

RSGA= Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale

Raccolta differenziata= la raccolta idonea a raggruppare i rifiuti urbani in frazioni merceologiche omogenee, compresa la frazione organica umida, destinate al riutilizzo, al riciclaggio e al recupero di materia prima.

Rete fognaria= sistema di condotte per la raccolta e il convogliamento delle acque reflue urbane

Rifiuto= D.Lgs. 152/06 art. 183 qualsiasi sostanza od oggetto di cui il detentore si disfi o abbia l'intenzione o abbia l'obbligo di disfarsi (si disfi include qualsiasi comportamento attraverso cui in modo diretto o indiretto una sostanza o un bene sono avviati o sottoposti ad attività di smaltimento o di recupero; abbia deciso significa la volontà di destinare ad operazioni di smaltimento o recupero sostanze, materiali o beni; abbia l'obbligo significa l'obbligo di avviare a operazioni di smaltimento e recupero sostanze, materiali o beni, stabilito da una disposizione di legge, da un provvedimento delle pubbliche autorità o imposto dalla natura stessa del materiale)

S.G.A.= Sistema di Gestione Ambientale

Scarico= qualsiasi immissione DIRETTA tramite condotta di acque reflue liquide, semiliquide e comunque convogliabili nelle acque superficiali, sul suolo, nel sottosuolo e in rete fognaria, indipendentemente dalla loro natura inquinante, anche sottoposte a preventivo trattamento di depurazione.

SST= solidi sospesi totali

