



DICHIARAZIONE AMBIENTALE del 17/01/2024

*Secondo i requisiti del Regolamento CE n° 1221/2009 del 25 novembre
2009 come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e dal
Regolamento (UE) 2018/2026
(dati aggiornati al 31/12/2023)*



KIWA CERMET ITALIA s.p.a.
Società con Solo Unico
Via Cadriano, 23
41057 Cadriano (BO)
Tel. 051/598113 - Fax 051/763382

Copia del presente documento si può richiedere, via FAX o via e-mail, al Responsabile del SGA

SOMMARIO

INTRODUZIONE.....	3
LA SOCIETA'	4
INFORMAZIONI GENERALI SUL SITO E SULLE ATTIVITA' SVOLTE.....	5
DESCRIZIONE DEL SITO.....	5
DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO.....	8
DATI PRODUTTIVI.....	12
INDICATORI AMBIENTALI	13
IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.....	17
POLITICA AMBIENTALE	19
ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITA' DEL SITO	21
SCARICHI IDRICI.....	21
RIFIUTI	23
CONSUMI IDRICI.....	26
CONSUMI ENERGETICI.....	28
CONSUMI GAS	30
SOSTANZE PERICOLOSE.....	31
INQUINAMENTO DEL SUOLO	31
RUMORE.....	31
EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	32
TRAFFICO	34
IMBALLAGGI	34
FREON E ALTRI GAS	34
ODORI.....	36
AMIANTO.....	37
ALTRI ASPETTI.....	37
ASPETTI INDIRETTI.....	37
BEST PRACTICES BENCHMARK.....	39
ALTRE INFORMAZIONI DI CARATTERE AMBIENTALE.....	40
OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE	41
SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE.....	44

INTRODUZIONE

La scelta del **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** di adottare un Sistema di Gestione Ambientale e di conseguenza di registrarsi secondo lo schema volontario EMAS (Eco Management and Audit Scheme -Sistema di ecogestione ed audit) deriva dalla consapevolezza che in Italia, come del resto nell'intera Unione Europea, con l'aumento costante della sensibilità sociale nei confronti dell'ambiente, si sta sempre più affermando la convinzione che i processi produttivi devono tener conto dell'impoverimento e del degrado delle risorse naturali che essi stessi contribuiscono a provocare.

Da questa considerazione nasce per noi la necessità che le nostre attività non compromettano il mantenimento del livello quantitativo e qualitativo delle risorse ambientali, pena l'innescare di inevitabili processi di degrado che finirebbero per minare alla base lo stesso benessere della nostra società.

A nostro avviso risulta quindi essenziale ottimizzare l'utilizzo delle risorse naturali, incrementando, per quanto possibile, l'utilizzo di risorse rinnovabili e, soprattutto, aumentando e migliorando continuamente l'efficienza dei cicli produttivi; concetti questi, che la nostra azienda ha formalizzato in una Politica Ambientale applicata in entrambi i suoi stabilimenti.

Crediamo inoltre che l'adozione di EMAS apporterà poi diversi vantaggi "accessori":

- la nostra azienda sarà meno soggetta al rischio di incorrere in sanzioni in seguito al mancato adempimento di leggi ambientali e migliorerà i propri rapporti con i cittadini e le istituzioni;
- la nostra azienda avrà vantaggi di immagine nei confronti sia dei consumatori italiani (sempre più informati e consapevoli) sia nei confronti di mercati esteri dove la sensibilità ambientale è maggiormente diffusa.

Ci auguriamo infine che l'adozione di un sistema di gestione ambientale comporterà quindi una progressiva ottimizzazione dell'utilizzo delle risorse, portando alla luce costi legati alla produzione, sinora non considerati integralmente, ed attivando un processo in grado di portare ad una loro progressiva riduzione.

L'amministratore

Francesco...

LA SOCIETA'

Il **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** , inizia la propria attività di lavorazione, stagionatura e commercio prosciutti nei primi anni sessanta, quando il titolare Sig. Marconi Renzo affiancato dalla consorte Eles, fonda un'impresa a conduzione familiare atta a produrre il prosciutto tipico della zona di Langhirano, che nel corso degli anni diventerà il famoso Prosciutto di Parma D.O.P. Nel contempo lo stesso Marconi Renzo il 18/4/1963 con altri 23 Soci partecipa alla fondazione del “CONSORZIO DEL PROSCIUTTO DI PARMA” organismo tutt'oggi esistente e operante nella regolamentazione della denominazione di origine protetta del Prosciutto di Parma. Dei soci fondatori del suddetto Consorzio la famiglia Marconi e' una delle poche sul territorio a mantenere il prosciuttificio totalmente nelle proprie mani.

L'azienda continua a lavorare manualmente i prosciutti sino ai primi anni ottanta, quando alla guida dell'impresa di famiglia subentra il diciottenne Andrea che inizia l'opera di rinnovamento tecnologico, pur mantenendo intatta la tradizione nel sistema produttivo, per continuare sulla via della tradizione , salvaguardando la qualità e la tipicità del prodotto. Strada facendo, agli inizi degli anni novanta il prosciuttificio , viene ristrutturato totalmente per adeguarsi alle nuove normative sanitarie, si rinnova con l'apporto di nuova tecnologia , si adegua funzionalmente e strutturalmente, sempre nel rispetto dell'ambiente e alla fine dell'anno 2004 , aggiunge un nuovo impianto di stagionatura a 500 metri dalla sede centrale denominato M.P. 2 Ora lo stabilimento di Via Fabiola n. 8 (denominato MP 1) produce circa n. 60.000 prosciutti marchiati Parma mentre lo stabilimento di Strada Mulino Fabiola n. 13 (denominato MP 2), che è stato ampliato nel corso dell'anno 2018 con la costruzione di un nuovo magazzino di stagionatura, ha una capacità produttiva di 170.000 pezzi.

La tabella sottostante riassume i dati di base dell'azienda:

RAGIONE SOCIALE	PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.
SEDE LEGALE	Via Fabiola, 8 – 43013 Langhirano (PR)
SEDE AMMINISTRATIVA	Via Fabiola, 8 – 43013 Langhirano (PR)
STABILIMENTI	Via Fabiola, 8 – 43013 Langhirano (PR) [MP 1] Strada Mulino Fabiola, 13 – 43013 Langhirano (PR) [MP 2]
ADDETTI	N. 9 operai e n. 1 impiegata e n°1 socio lavorativo
REFERENTE PER L'ESTERNO	SIG.RA FRANCA CAPITANI Telefono: + 39 0521 861119 Fax: + 39 0521 852566 e-mail: andrea@mpprosciutti.com
CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	PRODUZIONE MEDIANTE I PROCESSI DI RICEVIMENTO COSCE, SALATURA E STAGIONATURA E VENDITA DI PROSCIUTTI CRUDI STAGIONATI (PARMA DOP, NAZIONALI E MEC)
SETTORE EA	03
CODICE NACE	10.11

INFORMAZIONI GENERALI SUL SITO E SULLE ATTIVITA' SVOLTE

DESCRIZIONE DEL SITO

I due stabilimenti del **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** sono entrambi ubicati nel Comune di Langhirano in Via Fabiola 8 (stabilimento MP 1 si veda Foto n°1) ed in Strada Mulino Fabiola, 13 (stabilimento MP 2 si veda Foto n°2). I due stabilimenti sono così censiti:

- **MP 1:** Foglio 42 particelle n. 61, 69 e 70 del Comune di Langhirano. Area totale occupata 1034,93 m².
- **MP 2:** Foglio 42 particella n. 250 (sub-particelle n. 1,2 e 3) del Comune di Langhirano. Area totale occupata a seguito dell'ampliamento anno 2018 2.223,47 m²

Per l'esatta ubicazione dei due stabilimenti si veda l'estratto del Piano Regolatore del Comune di Langhirano riportato in figura 1.

Franca Capitani



Stabimento MP 1 di Via Fabiola, 8 a Langhirano (PR)



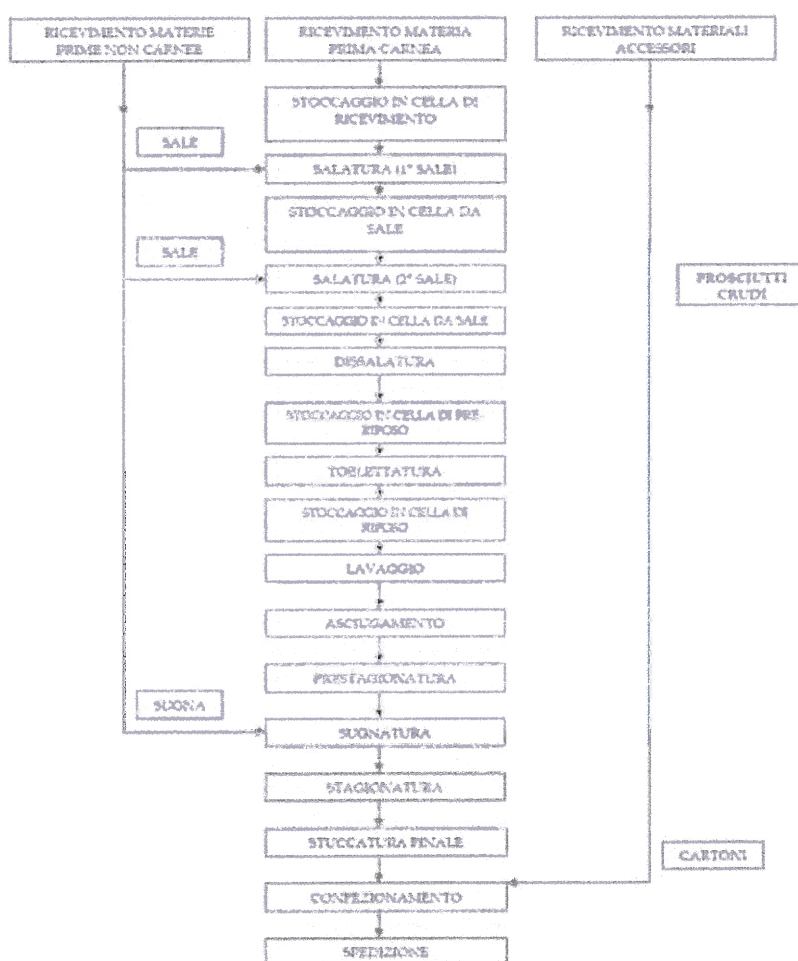
Stabilimento MP 2 di Strada Mulino Fabiola, 13 a Langhirano (PR)

DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Presso i due stabilimenti di Langhirano il **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** effettua le seguenti attività:

- ✓ Produzione di prosciutti crudi stagionati (Parma DOP, nazionali e MEC) in osso
- ✓ Commercializzazione a marchio proprio di prosciutti crudi stagionati (Parma DOP, nazionali e MEC) in osso.

Nello stabilimento MP 1 e nello stabilimento MP 2 il processo produttivo svolto (che va dalla fase di ricevimento materia prima carnea/non carnea/ricevimento materiali accessori alla fase di spedizione prodotto finito) si può schematizzare nel diagramma di flusso riportato di seguito.



Nelle pagine seguenti si dettagliano le diverse fasi del processo produttivo e per ognuna delle stesse, si evidenziano gli aspetti ambientali collegati e la loro significatività. La significatività degli aspetti ambientali è stata determinata dall'azienda sulla base di informazioni e di dati relativi a:

- entità, quantità, frequenza e reversibilità dell'impatto;
- esistenza di una legislazione ambientale che disciplina l'aspetto;
- importanza che l'aspetto riveste per le parti interessate;
- disciplina delle attività ambientali dell'organizzazione;

- E)** adeguatezza tecnico-economica dell'impiantistica e capacità gestionale aziendale;
- F)** costi-benefici ambientali che l'azienda sostiene per gestire l'aspetto.

La significatività degli aspetti ambientali è stata valutata per tre diversi momenti ossia in condizioni operative normali (consueto ciclo di lavoro nei vari reparti), anomale (fasi di avviamento e di arresto, le avarie di lieve entità e i cicli di lavorazione in periodi di eccezionale aumento delle ordinazioni) e di emergenza (verificarsi di incidenti di entità rilevante). Per ogni voce da A ad F è stato assegnato un valore di significatività (0 = non significativo, 1 = poco significativo 2 = significativo): il valore di significatività complessiva (0, 1 oppure 2) attribuito all'aspetto ambientale corrisponde al punteggio massimo assegnato ad una delle voci da A ad F.

I criteri adottati dall'organizzazione per valutare la significatività degli aspetti ambientali sono descritti in dettaglio nell'apposita Procedura PO 4.1 "Individuazione e valutazione degli aspetti ambientali" e nell'Analisi Ambientale Iniziale

ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI																		
Attività/Servizi	Diretti											Indiretti						
	Emissioni in atmosfera	Scarichi idrici	Imballaggi	Rifiuti	Traffico	Rumore	Amianto	Consumi acqua	Consumi energia elettrica	Consumi gas metano	Freon e altri gas	Sostanze pericolose	Inquinamento suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas	
Ricevimento matena prima carnea, materie non carnee, materiali ausiliari (MP 1/MP 2)	E	X		X				X									X	
Stoccaggio in cella di ricevimento (MP1/MP2)	A								X									
Salatura - primo sale (MP1/MP2)	E	X		X							X							
Stoccaggio in cella da sale (MP1/MP2)	A			X					X									
Salatura - secondo sale (MP1/MP2)	E	X		X							X							
Stoccaggio in cella da sale (MP1/MP2)	A																	
Dissalatura (MP1/MP2)	E	X		X					X								X	
Stoccaggio in cella di pre-riposo (MP 1/MP 2)	E	X		X													X	
Asciugamento (MP1/MP2)	A																	
	E	X		X					X								X	

DATI PRODUTTIVI

Nella tabella ed il grafico sottostanti si riportano i dati relativi alla produzione aziendale in termini di carne fresca acquistata (e quindi lavorata) degli ultimi anni. Non si riportano i quantitativi di carne venduta in quanto considerati dall'azienda dati sensibili.

	MP 1 "Tonnellate"	MP 2 "Tonnellate"
2020	807	1.799
2021	769	1.749
2022	765	1.153
2023	740	1.433

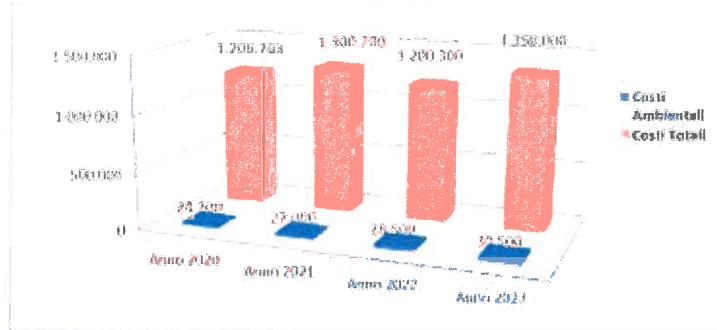
I quantitativi di carne lavorata presso gli stabilimenti MP1 dal 2020 risultano costanti e non si registrano significative variazioni del trend. Nel 2020 si registra un aumento di carne lavorata nello stabilimento MP2 in quanto è aumentata la produzione per ampliamento strutturale e conseguente aumento stoccaggio di prodotto. Nell'annualità 2022 si registra una flessione negli acquisti di carne fresca in ingresso per la lavorazione imputabile alle incertezze generali di prezzi di mercato e costi produttivi.

Nell'annualità 2023 come nel precedente anno prosegue il trend di flessione negli acquisti di carne fresca in ingresso per la lavorazione imputabile alle incertezze generali di prezzi di mercato e costi produttivi.

	Anno 2020	Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023
Totale Costi di Esercizio generali industriali	1.206.763	1.300.070	1.200.300	1.350.000
Totali Costi Ambientali	24.200	27.000	28.500	30.500
% di costi Ambientali sui costi totali	2%	2%	2,5%	2,2%

Il costo ambientale è stato calcolato sommando:

- il tempo impiegato dal Responsabile Aziendale "stimato in un'ora al giorno";
- costi di consulenza e certificazione;
- analisi e controlli;
- materiali di consumo.



INDICATORI AMBIENTALI

L'azienda ha definito **degli indicatori chiave riferiti agli aspetti ambientali diretti.**

Gli Indicatori individuati dall'azienda hanno lo scopo di:

- Fornire una valutazione accurata delle prestazioni ambientali dell'organizzazione;
- Sono comprensibili e privi di ambiguità;
- Consentono la comparazione da un anno altro per valutare l'andamento delle prestazioni ambientali dell'organizzazione;
- Consentono confronti con i parametri di riferimento a livello settoriale, Nazionale, Regionale come opportuno;
- Consentono eventualmente confronti con gli obblighi regolamentari;

Ad oggi non sono presenti indicatori energetici di riferimento sulla nostra tipologia di produzione.

Definizione degli indicatori Chiave:

Efficienza Energetica;

Per Tale indicatore l'azienda ha definito i consumi annui di MWh confrontato con le tonnellate di carne fresca lavorata; L'azienda ha registrato e inserito in Dichiarazione il Consumo Totale di Energia in MWh.

Attualmente l'azienda all'interno del sito MP2 vede installate n. 2 sezione di pannelli fotovoltaici per la produzione di energia elettrica ai fini del totale auto consumo:

Sezione n.1: installati 89 kWp (già presente -- installato nell'agosto 2013)

Sezione n. 2: installati 115,5 kWp (attivo dal novembre 2018 a seguito di ampliamento produttivo di MP2)

Durante l'annualità 2019 l'azienda all'interno dello stabilimento MP2 ha implementato sistema di monitoraggio dei consumi energetici tramite l'installazione di misuratori di corrente sulle utenze a maggior assorbimento elettrico.

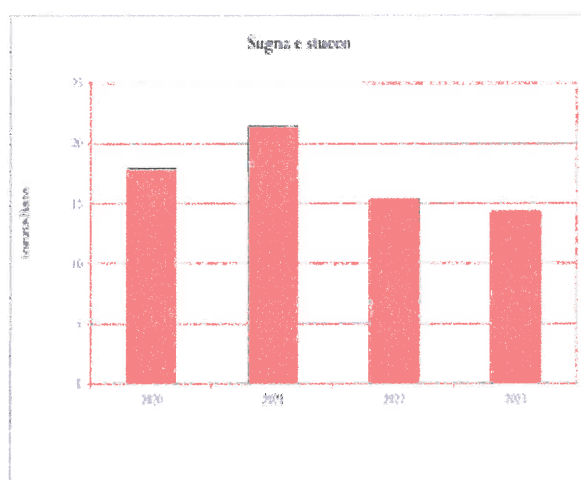
Efficienza dei Materiali;

L'azienda ha individuato i materiali utilizzati necessari durante il processo produttivo fino alla spedizione del prodotto, ed sono state calcolate quantità utilizzate e valutate l'andamento nel tempo.

L'azienda ha inoltre valutato indici relativi all'utilizzo dei materiali rapportati ai quantitativi di carne fresca lavorata per tutti i prodotti utilizzati considerati significative es sugna stucco e sale.

SUGNA E STUCCO (Tonnellate)		
ANNO	MP 1	MP 2
2020	//	17,85
2021	//	21,33
2022	//	15,36
2023	//	14,31

Nota: La fase di sugnatura e stuccatura è attualmente svolta esclusivamente nello stabilimento MP 2



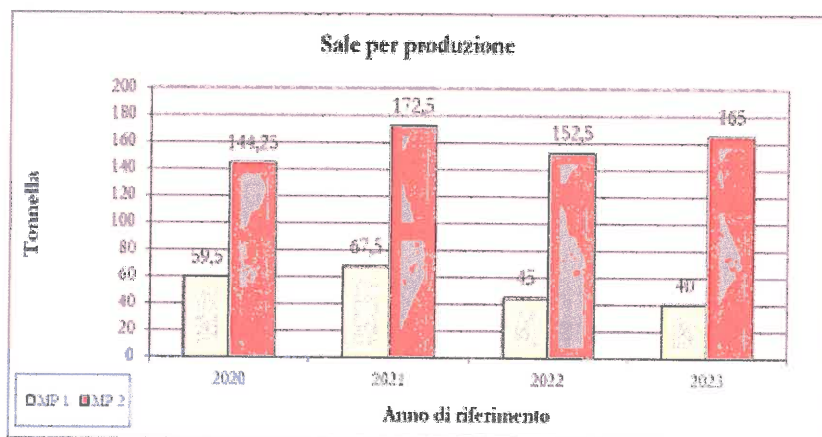
L'aumento/decrecita della sugna e dello stucco acquistati è direttamente proporzionale all'andamento dei quantitativi di carne lavorata: infatti a seconda delle esigenze commerciali l'operazione di sugnatura può essere effettuata più volte, inoltre più il prosciutto è grande (quindi pesante) più sugna/stucco devo utilizzare. Nella tabella sottostante si riporta come indicatore il rapporto tra i t di sugna-stucco acquistati ed i t di carne lavorata. Per l'annualità 2022 non si registra uno scostamento significativo dell'indicatore di esercizio. Nell'anno 2023 si mantiene costante l'indicatore di esercizio rispetto all'anno precedente.

ANNO	CARNE FRESCA LAVORATA Tonnellate		SUGNA/STUCCO ACQUISTATI Tonnellate		RAPPORTO SUGNA- STUCCO/CARNE	
	MP 1	MP 2	MP 1	MP 2	MP 1	MP 2
2020	806,891	1798,910	//	17,85	//	0,00992
2021	769,715	1749,480	//	21,33	//	0,012192
2022	765,309	1.153,087	//	15,36	//	0,01355
2023	740,368	1.433,753	//	14,31	//	0,00998

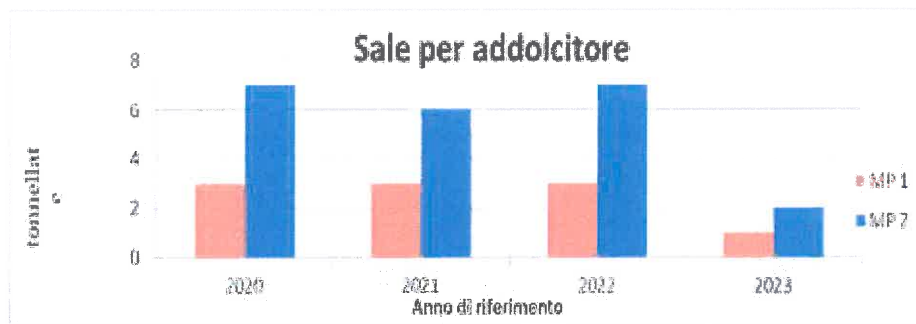
SALE PER PRODUZIONE (Tonnellate)		
ANNO	MP 1	MP 2
2020	59,5	144,25
2021	67,50	172,50
2022	45,00	152,500
2023	40,00	165,00

Analogamente a quanto sopra descritto per sugna e stucco anche l'aumento degli acquisti di sale per la produzione è strettamente collegato all'aumento dei quantitativi di carne lavorata: più carne lavoro più sale utilizzo, più il prosciutto è grande più sale devo utilizzare. La tabella sottostante riporta come indicatore il rapporto tra le Tonnellate di sale per produzione acquistati e le Tonnellate di carne lavorata: il valore di indicatore maggiore indica la prestazione migliore. Nell'annualità 2019 all'interno del sito MP2 l'azienda ha implementato a livello produttivo raddoppiando la capacità di stoccaggio dello stabilimento. In anno 2021/2022 si registra il mantenimento dell'indicatore di esercizio. Per il sito MP1 in anno 2022 si registra un calo del consumo di sale marino per le operazioni di salagione. Nell'anno 2023, nel sito MP1, si registra un ulteriore lieve diminuzione del sale marino acquistato; nel sito MP3 l'indicatore di processo rimane invariato.

ANNO	CARNE FRESCA LAVORATA Tonnellate		SALE PER PRODUZIONE ACQUISTATO Tonnellate		<u>RAPPORTO SALE PRODUZIONE/CARNE</u>	
	MP 1	MP 2	MP 1	MP 2	MP 1	MP 2
2020	806,891	1798,910	59,5	144,250	0,074	0,080
2021	769,715	1749,480	67,5	172,500	0,087	0,098
2022	765,309	1153,087	45,00	152,500	0,058	0,132
2023	740,368	1.433,753	40,00	165,000	0,054	0,115



<u>SALE PER ADDOLCITORE</u> (Tonnellata)		
ANNO	MP 1	MP 2
2020	3,00	7,00
2021	3,00	6,00
2022	3,00	7,00
2023	1,00	2,00



NOTA: Nell'anno 2019 è stato installato nello stabilimento MP 1 l'impianto di addolcimento dell'acqua.

Non si riportano indicatori relativi al consumo del sale per addolcitore in quanto tale consumo non è rapportabile né al quantitativo di carne lavorata né al quantitativo di acqua utilizzata ma dipende semplicemente dalle caratteristiche variabili dell'acqua di falda.

Acqua:

Per tale indicatore l'azienda ha rilevato i consumi d'acqua annuo espressi in m³ rapportati con le t di carne lavorata. Vedi paragrafo CONSUMI IDRICI

Rifiuti:

L'azienda registra la produzione di rifiuti prodotti in azienda ed elabora indicatori per i seguenti rifiuti (vedi Paragrafo 6.2) per:

- Rifiuti di cat.3 sottoprodotti di origine animale;
- Fanghi;
- Sale.

Biodiversità:

L'azienda ha edificato per stabilimento MP1 una superficie di m² 1034.

L'azienda ha edificato per stabilimento MP2 una superficie di m² 2.223,47.

A seguito dell'ampliamento produttivo sito in MP2 la superficie totale del lotto risulta pari a 4.938,30 m² mentre a superfice edificata totale comprensiva dell'ampliamento risulta pari a 2.223,47 m².

Emissioni:

L'azienda tiene sotto controlli la qualità delle emissioni con cadenza annuale come definito all'interno dell'autorizzazione, visto la poca significatività dell'aspetto l'azienda ha deciso di non calcolare l'indicatore tonnellate prodotte in emissioni in atmosfera., vedi punto Freon e altri Gas. A seguito dell'ampliamento MP2 non sono risultate modifiche ai punti emissivi. Non sono state generate nuove emissioni.

Definizione indicatore Produzione Totale Anno:

Il dato deciso dall'organizzazione è la lavorazione fisica di carne lavorata annua espressa in tonnellate.

IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Dal mese di settembre 2005 il **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** ha implementato presso lo stabilimento MP 1 e lo stabilimento MP 2 di Langhirano (Parma) un Sistema di Gestione Ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015 e secondo il Regolamento (CE) n. 1221/2009. Il Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda viene mantenuto attivo attraverso la costante applicazione delle prescrizioni contenute nelle procedure di sistema e l'effettuazione di periodici controlli e monitoraggi ambientali.

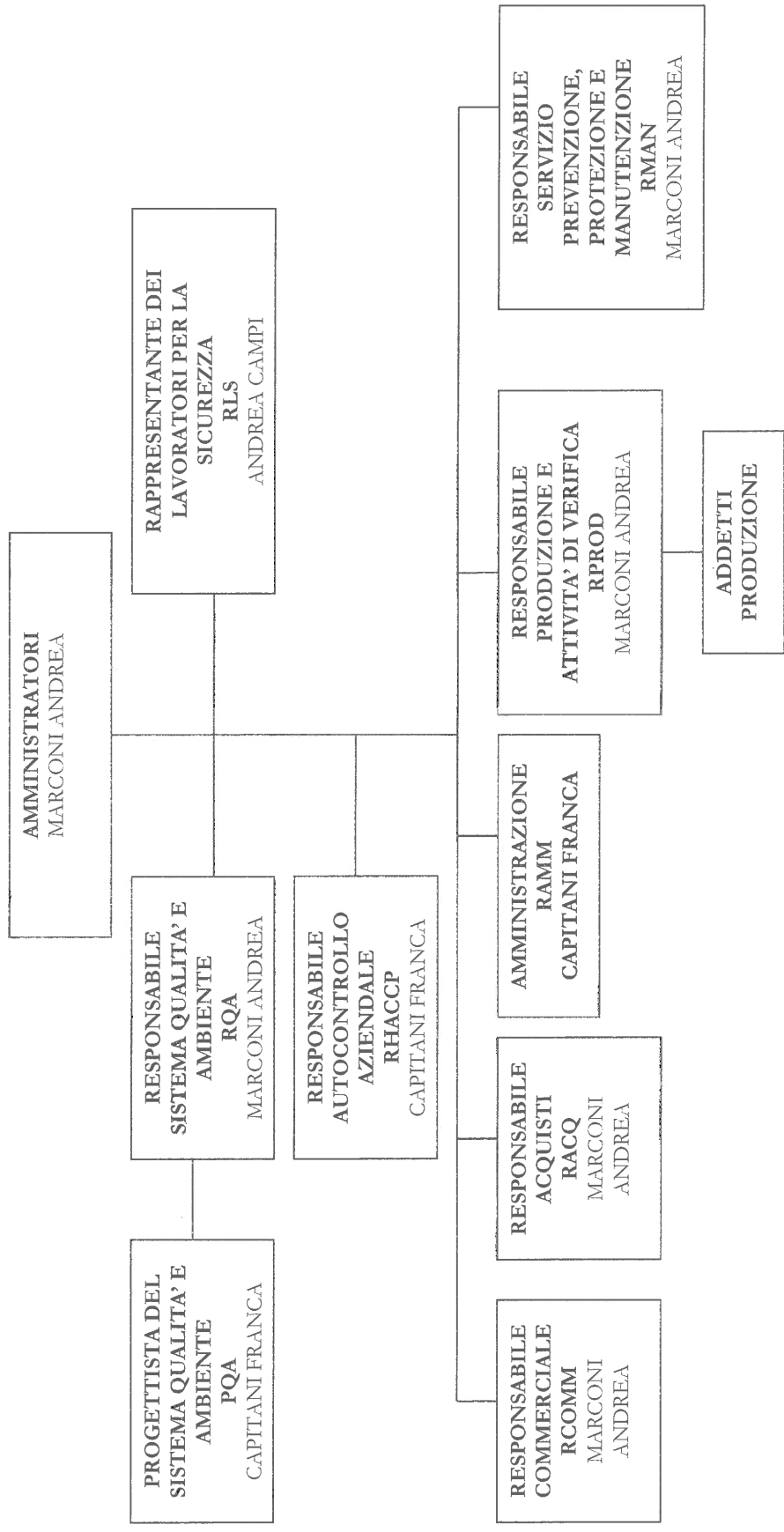
L'azienda prende atto dei documenti settoriali decisione UE (2017/1508) Prodotti alimentari e bevande, e nello specifico all'oggi risulta implementato uno studio LCA di prodotto inerente al Prosciutto crudo di Parma DOP grazie quale l'azienda gestisce gli impatti ambientali del prodotto e delle attività attraverso il monitoraggio, analisi degli indicatori presenti all'interno della Dichiarazione Ambientale e indicatori ambientali legati al ciclo di vita del proprio prodotto o servizio, impatti ambientali che incidono globalmente sulla sostenibilità globale.

A livello documentale il Sistema di Gestione Ambientale è formalizzato in un Manuale di Gestione Ambientale (integrato al Manuale qualità aziendale), in diverse procedure operative (che sono in parte anch'esse integrate con quelle previste dal Sistema Qualità ed in parte specifiche per la gestione ambientale) in un'Analisi Ambientale Iniziale e nella presente Dichiarazione Ambientale. Quest'ultima viene distribuita a tutti i soggetti che ne facciano richiesta oltre che:

- all'Amministrazione Comunale di Langhirano;
- ai principali clienti;
- al Consorzio del Prosciutto di Parma.

La distribuzione della Dichiarazione Ambientale è effettuata attraverso consegna a mano, e-mail o spedizione a mezzo postale; i nominativi dei soggetti a cui la Dichiarazione Ambientale è stata distribuita vengono registrati su apposita modulistica aziendale.

La struttura organizzativa del Sistema di Gestione Ambientale del **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** per lo stabilimento MP 1 e MP 2 di Langhirano è descritta nell'organigramma riportato di seguito.



POLITICA AMBIENTALE

dell'azienda per lo stabilimento di Via Fabiola 8 (MP 1) e lo stabilimento di Via Mulino Fabiola 13 (MP 2) in Langhirano (Parma - Italia)

Con l'intento di valorizzare il proprio patrimonio conoscitivo, tecnico e umano, si è dotata di un Sistema di Gestione della Qualità e ambiente improntato sulla norma internazionale UNI EN ISO 14001. Ciò comporta l'impegno aziendale nella progettazione e l'implementazione e continuo miglioramento di un sistema di gestione aziendale che tiene in considerazione e soddisfa un insieme eterogeneo di requisiti, costituito da:

Requisiti di UNI EN ISO 9001:15- UNI EN ISO 14001:15 e del REGOLAMENTO (UE) 2017/1505 DELLA COMMISSIONE del 28 agosto 2017 e Regolamento UE 2018/2026

Requisiti cogenti applicabili all'attività aziendale;

Requisiti recepiti dal sistema cliente, comprese tutte le parti interessate;

Requisiti di miglioramento di Carattere Ambientale e di Sostenibilità Ambientale.

La Qualità e l'Ambiente deve essere intesa come valore aziendale in cui tutti si rispecchiano, mentre gli strumenti forniti dal Sistema di gestione devono essere visti come supporto per migliorare il proprio lavoro. Affinché il Sistema di Gestione della qualità e ambiente assicuri il massimo valore aggiunto ai processi aziendali, esso deve garantire il miglioramento delle metodologie e delle tecnologie, la rivalutazione delle risorse umane, l'acquisizione delle conoscenze tecniche più appropriate, la gestione accurata delle informazioni sui risultati conseguiti.

L'azienda fa sua la filosofia del miglioramento continuo, sfruttando tutte le indicazioni ottenute dalla rilevazione sistematica dei propri punti deboli.

Valori fondanti della politica aziendale sono la dedizione al cliente ed alle parti interessate, l'eccellenza professionale, l'affidabilità dei prodotti e dei servizi offerti, la trasparenza, la correttezza, l'innovazione e creatività.

Le suddette linee guida della Politica della Qualità e Ambiente aziendale, indicate e mantenute aggiornate tramite il presente documento, si traducono in impegni precisi da parte della Direzione, che stabilisce quanto segue:

Occorre studiare il ciclo di vita del servizio erogato allo scopo di valutare i propri impatti ambientali diretti e indiretti.

Occorre garantire l'evoluzione dei prodotti assicurando, contemporaneamente, il mantenimento dell'elevato livello di affidabilità raggiunto.

Occorre manifestare disponibilità, gestire con competenza le richieste dei clienti e utilizzare tutti gli strumenti necessari per espandere il numero di coloro che si affidano all'azienda per la soluzione delle proprie esigenze.

La direzione operativa dell'azienda ha la responsabilità diretta del Sistema di Gestione della Qualità, assume l'impegno di fissare periodicamente gli obiettivi concreti e raggiungibili indicati nel documento "Riesame Direzione", di rendere disponibili tutte le risorse (umane, tecniche e finanziarie) necessarie al perseguimento dei suddetti obiettivi e di verificare il raggiungimento degli stessi tramite lo strumento del riesame del

sistema.

Viene assicurato che nei processi in essere siano ben chiare le esigenze e le aspettative del cliente e che sia rilevabile il suo grado di soddisfazione a fronte dei prodotti/servizi fornitigli.

La direzione Aziendale si impegna a garantire che le linee direttrici qui tracciate vengano diffuse e assimilate da tutto il personale operante ai diversi livelli sfruttando tutti gli strumenti di comunicazione interna attivati.

Ogni persona operante all'interno dell'organizzazione è chiamata a partecipare attivamente all'impegno derivante da questa politica: la consapevolezza e il senso di responsabilità di ciascuno devono essere sempre alimentati dalla certezza di ottenere una ottimizzazione costante delle proprie prestazioni.

Dalla presente politica derivano obiettivi specifici, che vengono riesaminati periodicamente, nel quadro del Riesame di Direzione.

L'amministratore

ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITA' DEL SITO

SCARICHI IDRICI

L'azienda ha ottenuto l'autorizzazione allo scarico dei reflui industriali sia per lo stabilimento MP 1 sia per lo stabilimento MP 2.

A seguito dell'ampliamento effettuato in **MP 2** la ditta ha provveduto a presentare richiesta di modifica sostanziale AUA della pratica SUAP515/2015/UME/SU in data 24.01.2019, l'AUA è stata rilasciata in data 13/11/2019 pratica SUAP n.56/201.

L' AUA relativa all'esercizio dell'attività di lavorazione e stagionatura prosciutti, comprende i seguenti titoli, pareri e/o autorizzazioni:

- Autorizzazione agli scarichi e acque reflue
- Autorizzazioni alle emissioni in atmosfera
- Comunicazione di impatto acustico

Le matrici coinvolte per le quali si è richiesto l'aggiornamento sono:

- ✓ *matrice scarichi idrici*
 - *scarico in pubblica fognatura*

Modifica **sostanziale dello scarico S3** nel quale, oltre ai rifiuti dello stabilimento preesistente (salvo alcune celle e lavorazione dirottati in S5) sono stati recapitati tutti quelli di processo provenienti dall'ampliamento.

Mantenimento dello scarico S5 nel quale sono state dirottate alcune celle ed una porzione di lavorazione precedentemente scaricate i S3.

- *scarico in acque superficiali*

Modifica **non sostanziale dello scarico S1**: oltre ai reflui già scaricati, tra i quali le acque meteoriche e quelle provenienti dalla torre evaporativa, vi sono state convogliate tutte le acque meteoriche provenienti dall'ampliamento (trattandosi di reflui scaricabili senza alcuna autorizzazione non comportano modifica sostanziale) ed è stato traslato verso nord il punto in cui si immette nel Torrente Parma (modifica non sostanziale perché rimangono immutate sia le caratteristiche qualitative del refluo, sia il corpo idrico recettore)

Lo **scarico S2** di sole acque meteoriche nel Torrente Parma (non soggetto ad alcuna autorizzazione) è stato **eliminato** ed i relativi reflui convogliati nello scarico S1.

Proseguimento **senza modifiche dello scarico S4** di acque meteoriche in fognatura acque bianche.

L' AUA relativa all'esercizio dell'attività di lavorazione e stagionatura prosciutti, comprende i seguenti titoli, pareri e/o autorizzazioni:

- Autorizzazione agli scarichi;
- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera;
- Comunicazione o nulla osta in materia di impatto acustico.

Nella Tabella sottostante si riporta l'esito dell'analisi effettuate sulle acque di scarico in pubblica fognatura sia per lo stabilimento MP 1 che per lo stabilimento MP 2. Sono riportate di seguito le ultime analisi di fine anno.

Stabilimento MP1

Analisi Chimiche acque di scarico	Deroghe per scarico in fognatura.	Analisi del 01/12/2020	Analisi del 09/11/2021	Analisi Del 18/11/2022	Analisi Del 25/05/2023
pH	//	7.6	7.2	7.4	7.4
Solidi Sospesi (mg/l)	2000	8	15	6.7	<5
COD (mg/lO ₂)	3000	<15	41	36	31
Azoto Ammoniacale (NH ₄ mg/l)	30*	2.80	2.10	6.7	1.77
Cloruri (mg/l)	3500	358	426	480	305
Fosforo totale (mg/lP)	60	1.27	1.78	3.12	1.77
Grassi e oli (mg/l)	500	<0.5	23,1	2.2	5.1
Tensioattivi anionici (mg/l)	4*	0,4	0,5	0.6	<0.2
BOD5	1500	<3	18	39	8.0

* limiti previsti dal DLgs 152/2006 All. 5 tavola 3 a cui si riferisce la Tabella P1 del Comune di Langhirano.

Stabilimento MP2

Analisi Chimiche acque di scarico	D.L.vo 152/152 Limiti Tab. 3 (scarico in pubblica fognatura)	Analisi Del 21/02/2020	Analisi del 09/11/2021	Analisi Del 28/11/2022	Analisi Del 25/05/2023
pH	//	7.7	7.4	7.6	7.4
Solidi Sospesi (mg/l)	2000	14.0	<5	5	72.0
COD (mg/l O ₂)	3000	<15	<15	15	329
Azoto Ammoniacale (NH ₄ mg/l)	30*	0,55	< 0.1	0.1	0.59
Cloruri (mg/l)	3500	69	13.1	17.9	121
Fosforo totale (mg/lP)	60	0,6	<0.1	0.1	31.1
Grassi e oli (mg/l)	500	<0.5	<0.5	1	64
Tensioattivi anionici (mg/l)	4*	<0.2	<0.2	0.2	2.3
BOD5	1500	12	3	3	153

L'andamento delle concentrazioni di alcuni parametri per entrambi gli stabilimenti (es. COD, BOD e cloruri) si spiega con i diversi momenti in cui vengono effettuati i prelievi. In una giornata di pulizia/sanificazione degli impianti il valore dell'azoto ammoniacale risulterà più alto a causa dei prodotti utilizzati mentre in una giornata in cui si procede alla dissalatura delle cosce il valore dei cloruri risulterà più alto a causa della maggiore dispersione di sale negli scarichi aziendali.

RIFIUTI

Durante il ciclo produttivo del **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** si generano i seguenti rifiuti:

- rifiuti assimilabili agli urbani che comprendono rifiuti derivanti dalle attività di pulizia dei locali , sacchi esausti del sale, film estensibile ecc.;
- cartoni di imballo che vengono destinati alla raccolta differenziata;
- fanghi derivanti dalle operazioni di lavaggio e pulizia che vengono smaltiti attraverso ditte specializzate ed autorizzate (Codice CER 020204);
- toner/cartucce esauste di stampanti e fax, che vengono smaltiti attraverso ditte specializzate ed autorizzate;
- sale esausto che viene smaltito attraverso ditte specializzate ed autorizzate (codice CER 020299);
- scarti di lavorazione: classificati come “sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano-categoria 3” dal Regolamento CE 1069/2009 e s.m.i. Per questi scarti non è richiesta la compilazione del formulario, del registro di carico e scarico e del MUD: l'azienda come prescritto mantiene una registrazione dei quantitativi di sottoprodotti generati su apposito registro vidimato dall'autorità competente ed affida tali scarti ad aziende autorizzate dalla Provincia.
- Saltuariamente fanghi da fosse settiche (Codice CER 020304).

Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori identificati prima di essere smaltiti. PQA compila regolarmente i formulari di trasporto rifiuti, il registro carico e scarico ed, entro il 30.04 di ogni anno, se sussistono le condizioni legislative previste, il MUD. Nelle tabelle e nei grafici sottostanti si riportano i quantitativi di rifiuti e di sottoprodotti generati negli ultimi anni (in tonnellate).

L'azienda non rientra fra le organizzazioni obbligate a fare il Sitri secondo il D.M.13.dicembre.2009.

L'andamento dei fanghi generati durante le attività produttive presso lo stabilimento MP 1 segue sicuramente l'andamento dei quantitativi di carne lavorata ma è anche influenzato dalla gestione dell'impianto di trattamento.

Viene riportato come indicatore il rapporto tra le Tonnellate di fanghi prodotti e le Tonnellate di carne fresca lavorata: più alto è il valore dell'indicatore meno efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale.

MP1

CODICE CER 020204			
ANNO	Tonnellate Carne Fresca Lavorata	Tonnellate FANGHI PRODOTTI	Rapporto Tonnellate Fanghi Prodotti /Tonnellate Carne Fresca Lavorata
2020	806,891	11,260	0,014
2021	769,715	12,040	0,015
2022	765,309	11,410	0,014
2023	740,368	7,920	0,010

L'andamento del sale esausto generato durante le attività produttive presso lo stabilimento MP 1 è inoltre influenzato dalla manualità/esperienza dell'operatore che deve essere in grado di minimizzare al massimo il quantitativo di sale che cade a terra (e che quindi deve essere smaltito) durante le attività di salatura.

La ditta ha intrapreso una nuova modalità di salatura che minimizza l'uso del sale, ottimizzandone l'uso e riducendo lo scarto. Si segnala che l'aumento di sale esausto registrato in MP1 nell'anno 2020-2021 è imputabile al miglioramento delle procedure di raccolta sale esausto oltre che all'aumento dei quantitativi utilizzati collegato alla quantità di carne lavorata.

In tal senso si può osservare un miglioramento delle prestazioni rispetto agli anni scorsi.

Viene riportato come indicatore il rapporto tra le Tonnellate di sale esausto prodotto e le Tonnellate di carne fresca lavorata. Si può notare un abbassamento dell'indice, dovuto all'introduzione di una nuova modalità di salatura.

CODICE CER 020299			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	Tonnellate SALE ESAUSTO PRODOTTI	RAPPORTO Tonnellate SALE ESAUSTO PRODOTTO /Kg CARNE FRESCA LAVORATA
2020	806,891	12,205	0,015
2021	769,715	19,646	0,025
2022	765,309	16,519	0,021
2023	740,368	18,628	0,025

L'andamento dell'indicatore di esercizio nelle annualità 2021-2022 si è mantenuto costante, indice di una efficace formazione sulle pratiche di raccolta del sale esausto. Tale andamento rimane costante per l'anno 2023.

Anche in questo caso l'andamento dei fanghi generati durante le attività produttive presso lo stabilimento MP 2 segue l'andamento dei quantitativi di carne lavorata ma è anche influenzato dalla gestione dell'impianto di trattamento. Viene riportato come indicatore il rapporto tra le Tonnellate di fanghi prodotti e le Tonnellate di carne fresca lavorata: più alto è il valore dell'indicatore più efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale (a parità di rifiuti prodotti ho lavorato più carne).

MP2

CODICE CER 020204			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	Tonnellate FANGHI PRODOTTI	RAPPORTO Tonnellate FANGHI PRODOTTI /Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA
2020	1798,910	32,640	0,018
2021	1769,480	33,510	0,019
2022	1.153,087	32,170	0,027
2023	1.433,753	22,440	0,016

Anche presso lo stabilimento MP 2 l'andamento del sale esausto generato durante le attività produttive segue l'andamento dei quantitativi di carne lavorata ed è inoltre influenzato dalla manualità/esperienza

dell'operatore che deve essere in grado di minimizzare al massimo il quantitativo di sale che cade a terra (e che quindi deve essere smaltito) durante le attività di salatura.

La ditta ha intrapreso una nuova modalità di salatura che minimizza l'uso del sale, ottimizzandone l'uso e riducendo lo scarto.

Viene riportato come indicatore il rapporto tra le Tonnellate di sale esausto prodotti e le Tonnellate di carne fresca lavorata: più alto è il valore dell'indicatore più efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale (a parità di rifiuti prodotti ho lavorato più carne).

MP2

CODICE CER 020299			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	Tonnellate SALE ESAUSTO PRODOTTI	RAPPORTO Tonnellate SALE ESAUSTO PRODOTTI /Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA
2020	1798,910	27,068	0,015
2021	1749,480	39,769	0,023
2022	1.153,087	40,384	0,035
2023	1.433,753	29,580	0,021

Per valutare meglio le prestazioni aziendali si introduce un nuovo indice che verifica come a fronte dell'acquisto di sale alimentare la ditta ne ottimizzi l'utilizzo riducendo pertanto il quantitativo di sale esausto.

Il quantitativo di sale sulla materia prima varia anche in funzione della pezzatura del prodotto. La ditta ha inoltre lavorato prosciutti con pezzatura maggiore e con una distribuzione più uniforme sul prodotto in modo da migliorare l'assorbimento di esso sulla materia prima.

ANNO	Tonnellate sale acquistato MP1	Tonnellate SALE ESAUSTO PRODOTTI MP 1	Rapporto sale acquistato /sale esausto MP 1	Tonnellate sale acquistato MP2	Tonnellate SALE ESAUSTO PRODOTTI MP 2	Rapporto sale acquistato /sale esausto MP 2
2020	59,500	12,205	4,88	144,250	27,068	5,33
2021	67,500	19,646	3,43	172,500	39,767	4,33
2022	45,00	16,519	2,72	152,500	40,384	3,77
2023	40,00	18,628	2,15	165,00	29,580	5,58

Le attività produttive degli stabilimenti MP 1 ed MP 2 generano sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano.

Si segnala un aumento della produzione di sottoprodotti dovuta al fatto che nello stabilimento MP2 è aumentata la produzione ed è aumentato il conto deposito. Si ha pertanto una maggiore produzione di ossetti/categoria 3. Relativamente all'anno 2021 si segnala un incremento dovuto ad aumento di scarti di lavorazione per prodotti non conformi.

Viene riportato come indicatore il rapporto tra le Tonnellate di sottoprodotti generati e le Tonnellate di carne fresca lavorata: più alto è il valore dell'indicatore più efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale (a parità di rifiuti prodotti ho lavorato più carne).

MP 1			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	Tonnellate SOTTOPRODOTTI GENERATI	RAPPORTO Tonnellate SOTTOPRODOTTI GENERATI /Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA
2020	806,891	6,975	0,009
2021	769,715	6,000	0,029
2022	765,309	9,950	0,013
2023	740,368	9,819	0,013

MP 2			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	Tonnellate SOTTOPRODOTTI GENERATI	RAPPORTO Tonnellate SOTTOPRODOTTI GENERATI /Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA
2020	1798,910	27,068	0,0150
2021	1749,480	22,460	0,0034
2022	1153,087	16,816	0,0145
2023	1433,753	53,109	0,0370

CONSUMI IDRICI

L'approvvigionamento idrico aziendale avviene attraverso 1 pozzo privato per lo stabilimento MP 1 e attraverso 2 pozzi privati per lo stabilimento MP 2 di cui sono state richieste le concessioni di utilizzo per l'utilizzo delle acque, in data 30/11/2015 al Servizio Tecnico Bacino e Affluenti del Po della regione Emilia-Romagna.

Le acque derivanti dall'acquedotto vengono invece utilizzate dall'azienda solo in caso di necessità (antincendio). L'azienda solo a partire dal 2006 ha iniziato il monitoraggio dei consumi d'acqua attraverso la lettura dei contatori posti sui pozzi e la registrazione dei dati su apposita modulistica; per gli altri anni si hanno solamente delle stime ricavate in base al quantitativo di carne lavorata (come previsto dal Comune di Langhirano).

Le considerazioni seguenti si riferiscono quindi ai dati stimati.

Va ricordato inoltre che 2 volte all'anno, l'azienda effettua analisi di potabilità dell'acqua derivante dai pozzi. Viene riportato come indicatore il rapporto tra i metri cubi di acqua consumata e le Tonnellate di carne fresca lavorata: più basso è il valore dell'indicatore più efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale (a parità di metri cubi d'acqua consumata ho lavorato più carne).

Nell'anno 2018 si segnala un trasferimento di prodotto per la fase di lavaggio dallo stabilimento MP1 allo stabilimento MP2 in considerazione del fatto che nello stabilimento MP1 non è presente la fase di sguatura che viene svolta esclusivamente in MP2. Tale aspetto ha portato ad anticipare le tempistiche degli spostamenti ed a svolgere il lavaggio nello stabilimento MP2. Tale cambiamento nell'iter produttivo giustifica il calo del consumo dell'acqua destinata all'uso tecnologico in MP1 con un conseguente aumento del consumo in MP2.

MP 1 – ACQUA USO ALIMENTARE			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	m3 DI ACQUA CONSUMATI	RAPPORTO m3 ACQUA CONSUMATA/Tonnellata CARNE FRESCA LAVORATA
2020	806,891	1.210	1,50
2021	769,715	1.340	1,74
2022	765,309	1.310	1,71
2023	740,368	1.136	1,53
MP 1 – ACQUA USO TECNOLOGICO			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	m3 DI ACQUA CONSUMATI	RAPPORTO m3 ACQUA CONSUMATA/Tonnellata CARNE FRESCA LAVORATA
2020	806,891	1.481	1,84
2021	769,715	1.380	1,79
2022	765,309	1.295	1,69
2023	740,368	1.454	1,96
MP 2 – ACQUA USO TECNOLOGICO -			
ANNO	Tonnellata CARNE FRESCA LAVORATA	m³ DI ACQUA CONSUMATI	RAPPORTO m3 ACQUA CONSUMATA/Tonnellata CARNE FRESCA LAVORATA
2020	1798,910	15.209	8,45
2021	1749,480	6.927	3,95
2022	1.153,087	14.684	12,73
2023	1.433,753	12.872	8,98
MP 2 – ACQUA USO ALIMENTARE -			
ANNO	Tonnellata CARNE FRESCA LAVORATA	m³ DI ACQUA CONSUMATI	RAPPORTO m3 ACQUA CONSUMATA/Tonnellata CARNE FRESCA LAVORATA
2020	1.798,910	4.762	2,647
2021	1.749,48	5.172	2,95
2022	1.153,087	5.598	4,85
2023	1.433,753	4.500	3,14

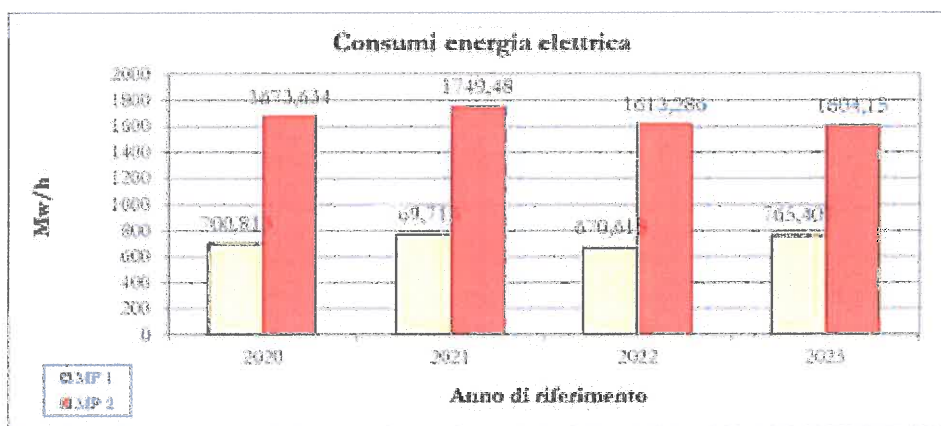
Si è registrata inoltre una diminuzione significativa nel consumo dell'acqua ad uso "alimentare" presso lo stabilimento MP 2 in quanto l'azienda ha implementato un nuovo sistema di lavaggio attrezzature mediante alta pressione di nuova generazione che ha permesso di ottimizzare tali consumi.

CONSUMI ENERGETICI

I consumi di energia elettrica dell'azienda per entrambi gli stabilimenti (MP 1 e MP 2) sono imputabili principalmente al funzionamento degli impianti di refrigerazione, condizionamento e stagionatura. I consumi dovuti agli uffici sono marginali se confrontati con quelli dovuti alla produzione.

L'azienda tiene monitorato periodicamente i consumi di energia elettrica per entrambi gli stabilimenti ed i dati vengono registrati su apposita modulistica. Nella tabella e nel grafico sottostanti si riportano i consumi degli ultimi anni dell'energia acquistata senza considerare l'energia autoprodotta.

ENERGIA ELETTRICA (MW/h)		
ANNO	MP 1	MP 2
2020	700,813	1673,63
2021	769,715	1688,22
2022	670,618	1613,286
2023	765,407	1604,150



L'andamento dei consumi energetici generati durante le attività è influenzato più dall'andamento climatico esterno che dal quantitativo di carne lavorata; gli impianti aziendali, infatti, devono funzionare sia con i locali al massimo del carico sia se i locali non sono sfruttati al massimo della capienza. Viene riportato come indicatore il rapporto tra i Mwatt/ora di energia elettrica consumati e le Tonnellate di carne fresca lavorata: più basso è il valore dell'indicatore più efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale (a parità di MW/h di energia consumata ho lavorato più carne).

Nel **2018** il monitoraggio della produzione del fotovoltaico ha dato come valore 147,346 Mw pari al 7,21 % dell'En. elettrica totale consumata e al 6,42 % dell'energia totale consumata (elettrica + gas).

Si consideri che nell'anno 2018 l'azienda ha provveduto ad effettuare un ampliamento dell'impianto fotovoltaico di 115 kWp.

Nel **2019** il monitoraggio della produzione del fotovoltaico ha dato come valore 229,44975 Mw pari al 12,21 % dell'En. Elettrica totale consumata e al 6,42 % dell'energia totale consumata (elettrica + gas).

Si consideri che nell'anno 2018 l'azienda ha provveduto ad effettuare un ampliamento dell'impianto fotovoltaico di 115 kWp

Nel 2020 il monitoraggio della produzione del parco fotovoltaico ha dato come valore 229,449 MWh pari al 12 % dell'En. Elettrica totale consumata e al 7% dell'energia totale consumata (elettrica + gas).

Nel 2021 il monitoraggio della produzione del parco fotovoltaico ha dato come valore 198,078 MWh pari al 9% dell'En. Elettrica totale consumata e al 7% dell'energia totale consumata (elettrica + gas).

Nel 2022 il monitoraggio della produzione del parco fotovoltaico ha dato come valore 237.758,75 MWh pari a 10% del En. Elettrica totale consumata e al 6 % dell'energia totale consumata (elettrica+ gas)

Nel 2023 il monitoraggio della produzione del parco fotovoltaico ha dato come valore 218.654,00 MWh pari a 9% del En. Elettrica totale consumata e al 7,9 % dell'energia totale consumata (elettrica+ gas)

MP 1			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	MWh DI ENERGIA ELETTRICA CONSUMATI	RAPPORTO MWh DI ENERGIA ELETTRICA CONSUMATI /Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA
2020	806,891	700,813	0,87
2021	769,715	592,693	0,77
2022	765,309	670,618	0,87
2023	740,368	765,407	1,03

MP 2			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	MWh DI ENERGIA ELETTRICA CONSUMATI	RAPPORTO MWh DI ENERGIA ELETTRICA CONSUMATI /Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA
2020	1798,910	1.673,634	0,930
2021	1.749,48	1.688,219	0,964
2022	1.153,087	1.613,28	1,399
2023	1.433,753	1604,150	1,119

L'azienda ha implementato la certificazione ISO 50001 e tiene sotto controllo le sue performance ponendosi obiettivi di miglioramento energetico, dall'analisi eseguita nel 2018 si registra un andamento positivo dei consumi in considerazione ai quantitativi lavorati ed ai gradi /giorno di media più alti di estate e d'inverno in media con lo stesso andamento dell'anno precedente; oltre che all'efficientamento dell'uso razionale dell'energia grazie all'ampliamento del parco fotovoltaico per uso in autoconsumo della produzione di e.e.

CONSUMI GAS

Il gas metano viene utilizzato in entrambi gli stabilimenti (MP 1 e MP 2) come combustibile per il funzionamento delle caldaie. L'azienda tiene monitorati periodicamente i consumi di gas metano ed i dati vengono registrati su apposita modulistica.

L'ampliamento produttivo MP 2 durante l'anno 2018 vede realizzato un nuovo impianto di recupero calore.

L'energia termica necessaria per il riscaldamento dei locali:

CELLA RICEVIMENTO 16,

CELLA SALE 17,18,19

CELLA DI RIPOSO FINALE 13

ASCIUGATORIO 23

SATGIONATURA 24

CANTINA 25

SALA LAVORAZIONE 15

ASCIUGATOIO

è ricavata recuperando parte del calore di condensazione prodotto dai compressori posti nella sala macchine tramite scambiatori a piastre posti a monte del condensatore di acqua.

L'andamento dei consumi di gas metano generati durante le attività è influenzato più dall'andamento climatico esterno che dal quantitativo di carne lavorata; gli impianti aziendali infatti devono funzionare sia con i locali al massimo del carico sia se i locali non sono sfruttati al massimo della capienza. Viene riportato come indicatore il rapporto tra i metri cubi di gas metano consumati e le Tonnellate di carne fresca lavorata: più basso è il valore dell'indicatore più efficiente è stata la gestione dell'aspetto ambientale (a parità di metri cubi di gas metano consumato ho lavorato più carne).

MP 1			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	m³ DI GAS METANO CONSUMATI	RAPPORTO m³ DI GAS METANO CONSUMATI /Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA
2020	806,891	29.631	36,72
2021	769,715	27.807	36,12
2022	765,309	20.547	26,84
2023	740,368	15.580	21,04

MP 2			
ANNO	Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA	m³ DI GAS METANO CONSUMATI	RAPPORTO m³ DI GAS METANO CONSUMATI /Tonnellate CARNE FRESCA LAVORATA
2020	1.798,910	26.290	15
2021	1.749,480	35.774	20,44
2022	1.153,087	32.984	28,60
2023	1.433,753	21.279	14,84

SOSTANZE PERICOLOSE

Solamente presso lo stabilimento MP 2 è presente una cabina elettrica. L'azienda è in possesso delle dichiarazioni della ditta costruttrice del trasformatore in cui si evidenzia che il trasformatore stesso, presente in cabina elettrica, è stato riempito con olio minerale esente da PCB-PCT (< 1 ppm).

Altre sostanze potenzialmente pericolose presenti presso la **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** sono:

- detergenti e sanificanti: tali sostanze possono diventare pericolose per l'ambiente solo in caso di accidentale sversamento. L'azienda dispone di appositi spazi per lo stoccaggio dei prodotti per la sanificazione; i quantitativi stoccati sono comunque inferiori ai 50 litri sia per lo stabilimento MP 1 sia per lo stabilimento MP 2.
- acidi contenuti nelle batterie del muletto elettrico/transpallet: tali sostanze potrebbero diventare pericolose per l'ambiente in caso di rottura delle batterie. In totale sono presenti n° 2 batterie per macchina lava-pavimenti e n° 1 batteria per muletto presso lo stabilimento MP 1, n° 4 batterie per macchina lava-pavimenti e n° 4 batterie per transpallet presso lo stabilimento MP 2.
- Sale per addolcitore: solido, viene utilizzato in centrale idrica per l'addolcimento dell'acqua (solo presso lo stabilimento MP 2).
- In entrambi gli stabilimenti MP 1 e MP 2 non sono presenti depositi di oli; gli stessi sono solamente contenuti negli impianti e nei macchinari e vengono gestiti dalle società esterne di manutenzione.

Per quanto riguarda il trasporto in ADR l'azienda non è soggetta alla nomina del consulente ma ha definito istruzioni per lo scarico e la gestione degli incidenti.

INQUINAMENTO DEL SUOLO

La presenza in azienda di sostanze potenzialmente pericolose per l'ambiente (vedi paragrafo precedente) potrebbe determinare in condizioni di emergenza, situazioni di inquinamento del suolo. L'azienda ha implementato una serie di azioni che possano prevenire il verificarsi di tali situazioni di pericolo: tali azioni vanno dalla formazione del personale, alla predisposizione di kit anti-sversamento nei punti critici dello stabilimento. Si sottolinea inoltre che le aree attualmente occupate dagli stabilimenti dell'azienda, prima della costruzione dei fabbricati, erano destinate esclusivamente ad uso agricolo: pertanto si esclude la possibilità di contaminazione pregressa del terreno.

RUMORE

In data 31.10.2006 l'azienda ha incaricato un tecnico competente in acustica per l'effettuazione di un rilievo fonometrico esterno presso lo stabilimento MP 1. Lo stabilimento in oggetto, che ricade in classe V secondo la zonizzazione acustica comunale, confina sui lati est, nord e sud con aree poste in classe III (in cui sono presenti abitazioni residenziali che distano circa 10 metri dall'edificio) e sul lato ovest con un'area di classe V. Le sorgenti di rumore sono costituite dagli impianti di servizio per il funzionamento delle attrezzature ed il controllo delle temperature nelle celle e nei locali di stagionatura e dall'attività lavorativa che prevede operazioni di carico e scarico camion nell'area cortilizia. Le sorgenti rumorose sono ubicate lungo il lato sud dello stabilimento, installate all'interno di una sala compressori al piano seminterrato.

I risultati del rilievo evidenziano il rispetto dei limiti di immissione ed emissione della classe di appartenenza dell'azienda e dei recettori.

In data 09.01.2019 la ditta ha incaricato un tecnico abilitato al fine di effettuare prova di impatto acustico esterno a seguito della fine lavori di ampliamento produttivo del sito MP2 con esito positivo entro i limiti registrati. Lo stabilimento in oggetto, che ricade in classe V secondo la zonizzazione acustica comunale, confina a nord con un magazzino con abitazione privata che ricade nella stessa classe dello stabilimento. Sul lato est è presente un'area non edificata appartenente alla classe III mentre a sud è presente un disosso (anch'esso in classe V), infine ad ovest è presente la strada comunale. Sul lato nord sono presenti la totalità delle sorgenti fisse di rumore esterno: tali sorgenti sono costituite dalla cabina elettrica (piano terra), dal locale lavorazione (al piano rialzato), dal locale compressori e dalla centrale termica (al primo piano) e dalla torre di raffreddamento (posizionata sul terrazzo del primo piano). Tali sorgenti di rumore sono installate in locali chiusi. Inoltre sono presenti altre sorgenti di rumore temporanee dovute alle attività di carico/scarico lungo i lati est ed ovest.

I risultati del rilievo evidenziano il rispetto dei limiti di immissione ed emissione della classe di appartenenza dell'azienda e dei recettori.

Per quanto riguarda MP1 l'azienda è in possesso dell'AUA in data 04/04/2014, protocollata dal SUAP il 7/4/2014, in occasione del rinnovo dell'autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura del sito MPI, in scadenza al 06/04/2015, la quale comprende anche il nulla osta per l'impatto acustico.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Presso lo stabilimento MP 1 del **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** di Langhirano è presente n°1 caldaia alimentata a gas metano utilizzata sia per il riscaldamento dei locali sia per il riscaldamento dell'acqua che verrà utilizzata nel processo produttivo. Analogamente presso lo stabilimento MP 2 sempre di Langhirano è presente 1 caldaia anch'essa alimentata a gas metano utilizzata sia per il riscaldamento dei locali sia per il riscaldamento dell'acqua che verrà utilizzata nel processo produttivo.

Per lo stabilimento MP2 si è provveduto ad inoltrare la domanda di AUA al SUAP territoriale competente per il comune di Langhirano in data 23/12/2015. La ditta ha ricevuto AUA in data 3/5/2016 pratica n° 515/2015/UME/SU del 28/12/15.

A seguito dei lavori di ampliamento strutturale avvenuti durante l'anno 2018 l'azienda ha presentato modifica sostanziale dell'AUA precisando che non sono state generate nuove emissioni atmosferiche.

L'azienda ha ottenuto le seguenti autorizzazioni alle emissioni dalla Provincia di Parma: DET. AMB 2019 N. 4810 del 21/10/2019

MP1 l'azienda ha ricevuto AUA in data 04/04/2014, protocollata dal SUAP il 26/8/2014, in occasione del rinnovo dell'autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura del sito MPI, in scadenza al 06/04/2015. E' stata ottenuta l'Autorizzazione Unica Ambientale con procedimento pratica Sportello Unico Comune di Langhirano N. 153/2014/Cme del 7/04/2014, ricevuta dal SUAP il 26.08.2014. DET 41687 del 05/04/2014.

L' AUA relativa all'esercizio dell'attività di lavorazione e stagionatura prosciutti, sia per mp1 che per mp 2 comprende i seguenti titoli, pareri e/o autorizzazioni:

IDENTIFICAZIONE LOCALE	REFRIGERANTE	QUANTITA' KG	TON CO2EQ
RICEVIMENTO	R 507 A	30	119,55
STAGIONATURA 9A GRANDE	R 507 A	29	115,56
STAGIONATURA 9B PICCOLA	R 507 A	22	87,56
CANTINA ESISTENTE	R 427 A	50	106,90
SALE 2	R 507 A	25	115,56
RIPOSO 5	R 507 A	24	95,64
ASCIUGATOIO 8	28R 507 A	80	79,7
STAGIONATURA 10-10BIS	R 507 A	29	115,56
TOTALE R 407 F		KG 456	
TOTALE 507 A		KG 352	

L'azienda a seguito del nuovo" Decreto F-GAS 2019, D.P.R. 16 novembre 2018 n. 146, non deve effettuare dichiarazione FAGS denunciando i quantitativi degli impianti contenenti gas effetto serra e relativi rabbocchi. L'adempimento della dichiarazione è affidato all'azienda FRIGOMECCANICA SPA che ne gestisce inoltre le periodiche manutenzioni degli impianti.

L'azienda esegue periodicamente le manutenzioni come previsto dal Reg. 517/2014 e da Regolamento CE 1005/2009. Come previsto dalla Legge 28 dicembre 1993 n°549 l'azienda ha comunicato in data 30.06.1995 all'allora ANPA (oggi APAT Agenzia per la Protezione dell'Ambiente e per i Servizi Tecnici) il quantitativo di gas Freon contenuto nei propri impianti.

In seguito la tabella riepilogativa delle co2 immessa per rottura impianti:

Anno di riferimento	MP1 tCO2	MP2 tCO2	Rapporto tCO2 Immessa e Carne lavorata MP1	Rapporto tCO2 Immessa e Carne lavorata MP2
2020	60	10	0,074	0,005
2021	8,5	75	0,011	0,042
2022	0	0	0	0
2023	0	133,3	0	0,161

L'azienda tiene sotto controllo la manutenzione degli impianti e dove vede malfunzionamenti la politica aziendale risulta essere la sostituzione degli impianti più vecchi. In anno 2022 non si registrano perdita dagli impianti di refrigerazione.

ODORI

Durante lo svolgimento delle attività del PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l. si possono generare odori tipici della lavorazione della carne; ciò nonostante in azienda non sono mai pervenute lamentele e/o segnalazioni da parte del vicinato o dell'amministrazione comunale.

MP 1: L'azienda detiene all'interno dei suoi impianti di condizionamento ha:

IDENTIFICAZIONE LOCALE	REFRIGERNATE	QUANTITA' KG	TON CO2EQ
SALE 1	R427	22	47,04
SALE 2	R22	15	//
PRE RIPOSO 3	R427	32	68,41
RIPOSO 4	R427	60	128,28
RIPOSO 5	R427	40	58,52
RIPOSO 5A	R427	35	174,83
RIPOSO 6	R22	25	//
ASCIUGATOIO 7	R22	30	//
PRE STAGIONATURA 8	R22	30	//
STAG. 9A E 9B	R427	40	85,52
CANTINA 10	R427	30	64,14
TOTALE R 427		259 KG	

MP 2: Di seguito si riporta elenco impianto presenti in stabilimento MP2

IDENTIFICAZIONE LOCALE	REFRIGERNATE	QUANTITA' KG	TON CO2EQ
CANTINA 25/LAVORAZIONE 15	R 407 F	94	51,512
STAGIONATURA 24	R 407 F	48	26,304
POST ASCIUGATOIO 23	R 407 F	36	19,728
RIPOSO 22	R 407 F	50	27,4
RIPOSO 21	R 407 F	50	27,4
PRERIPOSO 20	R 407 F	51	27,948
SALE 19	R 407 F	20	10,96
SALE 18	R 407 F	21	11,508
SALE 17	R 407 F	15	8,22
RICEVIMENTO 16	R 407 F	31	16,988
ASCIUGATOIO 7	R 407 F	15	8,20
RIPOSO 6	R 507 A	28	111,58
SALE 3	R 507 A	28	111,58
CANTINA NUOVA	R 427 A	45	96,22
PRERIPOSO 4	R 507 A	29	
RIPOSO 13	R 407 F	25	45,63
SALE 1	R 507 A	28	11,48

STABILIMENTO MP 2

Parametri oggetto di misura	Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Valori rilevati analisi fumi 04/07/2019	Valori rilevati analisi fumi 25/10/2021	Valori rilevati Analisi fumi 16/06/2022	Valori rilevati Analisi fumi 19/10/2023
Portata secca [Nm ³ /h]	//	227± 5%	221	239	225±5%
Portata umida [Nm ³ /h]	//	255± 5%	250	270	256±5%
Temperatura media fluido emesso [K]	//	444± 1	485	445	533±1
Ossidi di carbonio [mg/Nm ³]	100	1,5± 0,13	1,6	0,8	23,8±1,95
Ossidi di azoto - espressi come NO ₂ - [mg/Nm ³]	350	140,6± 11,6	157,8	146	123,0 ±10,1
Rendimento combustione - efficienza- [%]	>89%	/	92	92	91,8

I valori misurati risultano inferiori ai limiti in concentrazione autorizzati.

TRAFFICO

Il traffico imputabile alla **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** è di circa:

MP 1: 6 camion a settimana in aggiunta alle macchine dei dipendenti;

MP 2: 20 camion a settimana in aggiunta alle macchine dei dipendenti.

Si sottolinea che le consegne dei prodotti finiti è a carico del cliente finale ed è considerato come aspetto ambientale indiretto.

I dipendenti dello stabilimento MP 1 sono gli stessi dello stabilimento MP 2.

Entrambi gli stabilimenti si trovano in una zona già interessata da traffico intenso (abitato di Langhirano) di conseguenza il traffico provocato dai mezzi in entrata ed in uscita dagli stabilimenti aziendali non viene considerato significativo da un punto di vista di impatto all'ambiente.

La ditta è interessata da attività cantieristica durante le fasi di ampliamento produttivo sito MP2 pertanto il traffico risulta aumentato di

- 3 auto ditta di costruzioni esterna
- 1 furgone ditta di costruzioni esterna

Tale aspetto è approfondito nella valutazione dell'impatto ambientale relativa al cantiere

IMBALLAGGI

Per quanto riguarda gli imballi la **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** utilizza come imballaggi carton box e pallets. L'azienda è iscritta regolarmente al CONAI con codice 11144311.

Gli imballaggi prodotti durante l'attività cantieristica vengono gestiti direttamente dalla ditta di costruzioni.

FREON E ALTRI GAS

La situazione Freon e altri gas nei 2 stabilimenti del **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** è la seguente:

- Autorizzazione agli scarichi;
- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera;
- Comunicazione o nulla osta in materia di impatto acustico.

L'azienda gestisce inoltre per entrambi gli Stabilimenti il Registro degli adempimenti previsto dalla normativa vigente. Una volta all'anno l'azienda effettua le determinazioni analitiche previste dalle autorizzazioni al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione fissati dalle autorizzazioni stesse. Nella Tabella sottostante si riportano i risultati delle analisi condotte dal 2019. Si sottolinea inoltre che sono presenti in azienda i "libretti di centrale" riferiti alle 2 caldaie, che riportano i dati annuali relativi alle prove di combustione riportate nella successiva tabella.

L'azienda ha effettuato comunicazione al Comune di Langhirano come azienda Insalubre Categoria II C 12 Salumificio senza Macello.

STABILIMENTO MP 1

Parametri oggetto di misura	Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Valori rilevati analisi fumi 04/07/2019	Valori rilevati analisi fumi 22/10/2021	Valori rilevati analisi fumi 2022	Valori rilevati analisi fumi 19/10/2023
Portata secca [Nm ³ /h]	//	266±5%	266 ±5%	286±5%	281±5%
Portata umida [Nm ³ /h]	//	300± 5%	300± 5%	323±5%	318±5%
Temperatura media fluido emesso [K]	//	413± 1	384	388	408±1
Ossidi di carbonio [mg/Nm ³]	100	¹ 3,50± 0,12	3,52 ±0,29	1,0± 0,8	1,8±0,14
Ossidi di azoto - espressi come NO ₂ - [mg/Nm ³]	350	110,7± 9,1	103,8± 8,5	114,3± 9,4	115,5
Rendimento combustione - efficienza- [%]	>89%	93,0%	93,0%	94,9%	92,4%

✓ **ASPETTI AMBIENTALI COLLEGATI AGLI ALLEVAMENTI SUINI**

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.

✓ **ASPETTI AMBIENTALI COLLEGATI AD ATTIVITA' PREGRESSE**

L'area su cui si trovano attualmente gli stabilimenti del *PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.*, prima della costruzione dei fabbricati, era destinata esclusivamente ad uso agricolo: pertanto non sono imputabili all'azienda eventuali impatti dovuti a tali attività.

✓ **CICLO DI VITA DEL PRODOTTO**

L'azienda risulta avere calcolato impatto ambientale di prodotto tramite 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. Dall'anno 2022 l'impresa non ha proseguito dell'aggiornamento dello studio LCA di prodotto.

AMIANTO

Aspetto non presente.

ALTRI ASPETTI

Lo stabilimento MP 1 è in possesso di regolare Certificato prevenzione incendi rinnovato nel 2014 con nuova scadenza 20.05.2019 per le attività 70.1 B e 74.1 Ricevimento pratica Certificato prevenzione incendi VVF N. 18634 di marzo 2019 in scadenza per marzo 2024.

Nel corso del 2018 la ditta ha eseguito un ampliamento dello stabilimento MP2. Per esso è stata presentata domanda di approvazione de progetto. Successivamente alla realizzazione dello stabile la ditta ha presentato in data 1° ottobre 2018, al comando dei Vigili del Fuoco “segnalazione certificata di inizio attività ai fini della sicurezza antincendio” RIF. PRATICA VVFF n. 22452.

In anno 2022 l'impresa ha provveduto ad effettuare la pratica di Rinnovo periodico della conformità antincendio per le attività presenti attraverso pratica n. 442/2022 del 22/07/2022. Prossima scadenza prevista in data 22/07/2027. Per quanto riguarda l'**elettromagnetismo** presso lo stabilimento MP 2 è presente una cabina elettrica; inoltre è presente un ponte radio tra i 2 stabilimenti. Entrambi gli impianti sono a debole potenza. Le caratteristiche di entrambi consentono di considerare l'aspetto non significativo.

Per quanto riguarda l'**inquinamento luminoso** in nessuno dei due stabilimenti sono presenti sorgenti di inquinamento luminoso.

ASPETTI INDIRETTI

Il **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** ha individuato e valutato, per i propri stabilimenti MP 1 e MP 2 di Langhirano, anche gli aspetti ambientali indiretti cioè quegli aspetti, sempre derivanti dalle attività aziendali, sui quali però l'azienda non può avere un controllo gestionale totale. Le considerazioni in merito vengono riportate di seguito:

✓ **ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI AL PRODOTTO**

Il ciclo di vita dei prodotti del **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** 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.

✓ **ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI A FORNITORI E TERZISTI**

I prodotti del **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** 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 R 22 (aspetto ambientale indiretto: freon e altri gas). 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.

L'organizzazione inoltre informa i propri fornitori e terzisti della volontà dell'azienda di partecipare ad un sistema di ecogestione ed audit secondo il Regolamento n. 1221/2009 e comunica i requisiti e le procedure di loro competenza.

	formazione del personale	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).	
APPLICAZIONE 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 dei singoli processi, in modo da garantire il monitoraggio accurato del consumo energetico; -svolgimento di audit energetici periodici in modo da individuare i principali fattori del consumo di energia; -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	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). -Consumo di energia complessivo (kWh) per processi specifici. -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). -Installazione di scambiatori di calore per il recupero dei flussi di calore/freddo (si/no) -Isolamento di tutte le condutture di vapore (si/no).	L'azienda effettua regolari audit energetici e valuta soluzioni di efficienza energetica applicabile per migliorare il ciclo di lavoro riducendo il consumo di energia.
INTEGRAZIONE DELLE ENERGIE RINNOVABILI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE			
Integrare l'uso delle energie rinnovabili nel processo produttivo.	Soddisfare la domanda di calore dei processi di produzione con calore proveniente da fonte rinnovabile (biomasse, biogas, solare).	Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile (%). -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	L'azienda ricopre parte dei propri fabbisogni energetici da fonte rinnovabili attraverso il proprio parco fotovoltaico come descritto nella presente D.A

ALTRE INFORMAZIONI DI CARATTERE AMBIENTALE

Emergenze ambientali

L'azienda ha valutato tutti quegli episodi accidentali o incidentali che possono arrecare danno all'ambiente. Nella storia degli stabilimenti MP1 e MP2 di Langhirano del **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** situazioni di emergenza connesse alle attività svolte non si sono mai registrate; ciò nonostante l'azienda ha predisposto un Piano delle emergenze ambientali che comprende il rischio di sversamenti accidentali (oli, sostanze pericolose...) ed il rischio di emissioni non controllate in atmosfera (es. Freon 22), oltre al rischio.

Legislazione ambientale applicabile

L'azienda ha predisposto un'apposita procedura che descrive le modalità e le risorse utilizzate dall'azienda per individuare e tenere aggiornate le leggi e le normative ambientali applicabili ai propri stabilimenti di

BEST PRACTICES BENCHMARK

Di seguito si riportano le schede DRS (documento di riferimento settoriale) per il settore alimentare e rispettivo commento delle attività aziendali in essere.

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 RIURRI 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 livello di protezione; -prevedere l'uso di imballaggi riutilizzabili dal fabbricante; -usare imballaggi secondari e terziari a rendere; -utilizzare imballaggi con materiale riciclato; -utilizzare imballaggi in materiale bioclastico; -confezionare i prodotti in atmosfera modificata.	Peso dell'imballaggio per unità di peso/volume di prodotto fabbricato (g di imballaggio/g o ml di prodotto). -Percentuale di imballaggio riciclabile (%). -Percentuale di materiali riciclati nell'imballaggio (%).	L'impresa in accordo con i requisiti di sicurezza alimentare effettua la scelta degli imballi avente marchio di sostenibilità 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.
MIGLIORARE LE OPERAZIONI DI TRASPORTO E DI DISTRIBUZIONE			
Migliorare l'impatto ambientale delle operazioni di trasporto e di logistica.	Ottimizzazione degli itinerari (per il trasporto stradale): ottimizzazione della rete stradale, pianificazione degli itinerari, uso della telematica e formazione degli autisti; -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).	Consumo di carburante dei veicoli per il trasporto su strada (l/100 km). -Percentuale dei trasporti effettuati in diverse modalità (ad es treno, nave etc) (%). -Percentuale di tragitti a vuoto per i veicoli stradali (%). -Percentuale di consegne effettuate attraverso il trasporto nel viaggio di ritorno (%). - Emissioni di gas a effetto serra specifiche per il trasporto (per quantità di prodotto e distanza) CO ₂ eq emessa durante il trasporto per tonnellata di prodotto e km trasportato (Kg CO ₂ eq/tonnellata/km).	I prodotti di 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. 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	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	Tutti gli impianti frigoriferi presenti vengono regolarmente verificate 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.

Langhirano. L'azienda ha inoltre redatto un elenco di leggi e normative (Registro delle prescrizioni legali e delle altre prescrizioni ambientali) applicabili alla propria realtà suddivise per aspetto ambientale; l'elenco è riportato all'interno del documento di sistema di gestione ambientale ed aggiornato periodicamente dal responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

Audit interni

L'azienda ha predisposto una procedura che disciplina gli Audit Ambientali e gli Audit del Sistema di Gestione Ambientale e di conformità legislativa. Gli Audit vengono programmati annualmente attraverso la compilazione di un Programma di Audit che specifica:

- ✓ la portata dell'Audit (aree sottoposte ad audit, attività da verificare, aspetti ambientali da considerare, periodo coperto dall'Audit);
- ✓ le risorse messe a disposizione per la conduzione dell'Audit;
- ✓ gli obiettivi dell'Audit.

I valutatori sia interni sia esterni, ai quali l'azienda affida la conduzione dei propri Audit Ambientali e degli Audit del Sistema di Gestione Ambientale, vengono qualificati sulla base dei seguenti requisiti:

- ✓ Conoscenza del settore, degli aspetti ambientali individuati e dell'impiantistica aziendale;
- ✓ Conoscenza della normativa nazionale di riferimento;
- ✓ Competenza e conoscenza dell'attività di Audit.

OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE

Il **PROSCIUTTIFICIO MP s.r.l.** per i propri stabilimenti di Langhirano, ha predisposto una serie di interventi finalizzati al miglioramento e/o mantenimento dell'efficienza ambientale relativamente agli aspetti ambientali significativi individuati. Tali interventi sono elencati in un Piano di Miglioramento Ambientale che per ogni obiettivo/traguardo individuato riporta:

- ✓ l'attività da svolgersi;
- ✓ una descrizione dell'obiettivo;
- ✓ una descrizione del target;
- ✓ priorità d'intervento;
- ✓ scadenza per il raggiungimento dell'obiettivo;
- ✓ responsabile dell'attuazione.

Per la definizione di obiettivi e traguardi l'azienda prende in considerazione gli aspetti ambientali risultati significativi (classe 2) dall'analisi delle proprie prestazioni.

Tutte le azioni riportate nel Piano di miglioramento ambientale sono sotto la supervisione dell'Amministratore Unico e del Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale. Nella tabella sottostante si riportano gli obiettivi di miglioramento ambientale che l'azienda si è prefissata e che ha raggiunto con esito positivo nell'arco temporale e miglioramenti ambientali programmati per il successivo periodo.

Di seguito riportiamo il raggiungimento degli obiettivi incrementi allo scorso periodo (2018-2021)						
DESCRIZIONE OBIETTIVO	DESCRIZIONE TRAGUARDO	ASPETTO AMBIENTALE DI RIFERIMENTO	RESP.	MEZZI E RISORSE	SCADENZA	STATO AVANZAMENTO OBIETTIVI
Installazione illuminazione LED nei locali nuovi riferiti all'ampliamento produttivo di MP2	Riduzione dei consumi energetici imputati all'illuminazione	CONSUMI ENERGETICI	RQA/DIR	5.000,00 euro	Dicembre 2019	REALIZZATO DICEMBRE 2019
Acquisto automezzo a basse emissioni aziendale Fiorino per spostamenti interni	Riduzione delle emissioni	CONSUMI ENERGETICI	RAQ/DIR	10.000,00 euro	Dicembre 2021	NON RAGGIUNTO RIPROPOSTO
15 % della produzione di Energia Elettrica da impianto fotovoltaico. Con diminuzione TEP imputabili all'energia elettrica	Riduzione del consumo di energia elettrica da rete pubblica con autoproduzione da impianti fotovoltaici.	CONSUMI ENERGETICI	RAQ/DIR	//	Dicembre 2021	Aumento della capacità impianto FV sito MP2 per totale autoconsumo. In costante monitoraggio. NON RAGGIUNTO RIPROPOSTO
Di seguito riportiamo gli obiettivi incrementi allo scorso periodo (2021-2024 esteso a tutto il 2025)						
Acquisto automezzo a basse emissioni aziendale Fiorino per spostamenti interni	Riduzione delle emissioni	CONSUMI ENERGETICI	RAQ/DIR	20.000	Dicembre 2022	31/12/2022 IN CORSO 31/12/2023- ACQUISTATO
Aumento del 15 % della produzione di Energia Elettrica da impianto fotovoltaico. Con diminuzione TEP imputabili all'energia elettrica - MP2	Riduzione del consumo di energia elettrica da rete pubblica con autoproduzione da impianti fotovoltaici.	CONSUMI ENERGETICI	RAQ/DIR	MP1 80.730,00 MP2 164.400,00	Dicembre 2023	31/12/2022 IN VALUTAZIONE Aumento della capacità impianto FV sito MP2 per totale autoconsumo. In costante monitoraggio. 31/12/2023 ACCETTAZIONE OFFERTA PER REALIZZAZIONE IMPIANTO
Mantenimento ISO 50001 MP1+MP2	Miglioramento efficienza energetica	CONSUMI ENERGETICI	RAQ/DIR	5.000,00 euro	Dicembre 2025	31/12/2022 ATTUATO 31/12/2023 ABBANDONATO
Miglioramento del livello di qualità del parametro T sale esausto / T carna lavorata MP1+MP2	Continua formazione sulle procedure operative di salatura	INDICATORE AMBIANTALE	RAQ/DIR	FORMAZIONE INTERNA	Dicembre 2023	31/12/2022 RAGGIUNTO
RINNOVO IMPIANTI FRIGORIFERI - REVAMPING - MP1	Miglioramento efficienza energetica	CONSUMI ENERGETICI	RAQ/DIR	400.000,00	Maggio 2024	31/12/2023 IN FASE DI REALIZZAZIONE

Di seguito riportiamo gli obiettivi inerenti al periodo (2024-2027)

<p>Aumento del 15 % della produzione di Energia Elettrica da impianto fotovoltaico. Con diminuzione TEP imputabili all'energia elettrica – MP2 + MP1</p>	<p>Riduzione del consumo di energia elettrica da rete pubblica con autoproduzione da impianti fotovoltaici.</p>	<p>INDICATORE AMBIANTALE</p>	<p>RAQ/DIR</p>	<p>MP1 80.730,00 MP2 164.400,00</p>	<p>31/05/2025 messe in esercizio 31/12/2026 autoproduzione di energia pari a 15% del fabbisogno</p>	<p>GENNAIO 2024 ACCETTAZIONE OFFERTA PER REALIZZAZIONE IMPIANTO –PREVISTA MESSA IN FUNZIONE DICEMBRE 2024</p>
<p>RINNOVO IMPIANTI FRIGORIFERI – REV.AMPING – MP1</p>	<p>Miglioramento efficienza energetica</p>	<p>INDICATORE AMBIANTALE</p>	<p>RAQ/DIR</p>	<p>400.000,00</p>	<p>31/12/2024</p>	<p>IN CORSO DI REALIZZAZIONE INTERVENTO</p>

SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE

DICHIARAZIONE DI VALIDITA' E CONVALIDA

Prosciuttificio MP SRL dichiara che i dati e le informazioni riportati nella presente Informazione Ambientale sono attendibili, veritieri ed esatti coerentemente con quanto previsto dal Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento UE 2017/1505 e Regolamento UE 2018/2026.

Il prossimo aggiornamento dei dati della Dichiarazione Ambientale è previsto per Gennaio 2025.
Scadenza del certificato EMAS in data 17 Febbraio 2024.

Il presente documento è stato verificato dal verificatore ambientale accreditato:

Kiwa Cermet Spa

Via Cadriano n°23 Granarolo Dell'Emilia Bologna Cap 40057 (BO),
numero di accreditamento **IT-V-0011**

Timbro e firma di convalida



Data di convalida 16/02/2024

Prosciuttificio MP Srl si impegna a rendere tale documento disponibile al pubblico e ad a qualunque altro soggetto che fosse interessato alle informazioni in esso contenute.

Inoltre viene pubblicato in formato elettronico La Dichiarazione Ambientale su sito internet aziendale annualmente rendendola disponibile agli enti Comunali interessati (es: Comune Sez. Ambiente, Arpa,e CSQA).

L'organizzazione riconoscere che la partecipazione attiva del personale 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 in seno 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 le Dichiarazioni Ambientali realizzate e gli aggiornamenti delle Analisi Ambientali Iniziali.

Per informazioni contattare: Franca Capitani (in sua assenza Marconi Andrea – Direzione)

La Dichiarazione Ambientale è disponibile anche sul sito www.prosciuttificiomp.com