



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE DEL 25.01.2019
-Dati Aggiornati al 31.12.2018-**

**Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009
Come modificato dal Reg. 2017/1505**

**Capanna Alberto spa
Sito di Collecchio (Parma) Via Sala Baganza n. 2**



Approvazione della Direzione: *Vittorio Capanna*

DICHIARAZIONE AMBIENTALE DEL 25.01.19

Dati Aggiornati al 31.12.2018

1 di 43

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009 come modificato dal reg. 2017/1505

INDICE

1. PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA
 - 1.1 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO
2. LOCALIZZAZIONE DEL SITO
3. LA POLITICA AMBIENTALE
4. IL CONTESTO TERRITORIALE
5. L'ORGANIZZAZIONE AZIENDALE
 - PARTECIPAZIONE DEI DIPENDENTI
 - RAPPORTI CON LE PARTI INTERESSATE
6. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE
7. VALUTAZIONE E CLASSIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI
8. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI DELLE ATTIVITA' DEL SITO
9. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI DELLE ATTIVITA' DEL SITO
10. INDICATORI AMBIENTALI
11. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE
12. SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

1 PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

Dal 1930 la Capanna svolge l'attività di lavorazione e stagionatura di prosciutto, quasi esclusivamente prosciutto di Parma.

Tutto è iniziato a Collecchio dal nonno paterno Alberto che da gestore di un negozio alimentare sviluppò artigianalmente sia la macellazione dei suini che la lavorazione e stagionatura dei salumi, ed è proprio quest'ultima attività che diventò quella prevalente per la famiglia Capanna negli anni successivi. L'azienda successivamente gestita dai figli Alberto e Vittorio si è infatti specializzata e dedicata per oltre 50 anni alla lavorazione e successiva **stagionatura del prosciutto** di Parma (codice NACE 10.11) in tutte le sue fasi e condizioni di vita.

La qualità e la genuinità del **prosciutto di Parma** sono garantite, oltre che dal marchio del produttore Capanna, anche da quello del Consorzio di Tutela, che ne certifica l'origine, le caratteristiche fondamentali ed il rispetto degli standard di lavorazione e di stagionatura. Il prosciutto di Parma infatti è tutelato e regolato dal marchio D.O.P. e fa parte di quei beni per i quali tutto il processo produttivo, compreso l'approvvigionamento della materia prima, avviene in un'area geografica delimitata, di ridotte dimensioni, e nella quale si determina un legame univoco e specifico tra prodotto e territorio, secondo precisi standard.

Da questa lunga storia di tradizione e dedizione, il prosciutto Capanna si è distinto nel tempo per l'alta qualità, la **selezione accurata e il gusto delicato e buono**.

L'elevata conoscenza del prodotto e del processo di lavorazione, la continuità nello standard qualitativo, la vicinanza e il servizio personalizzato ai clienti rappresentano i punti di forza.

L'azienda è diventata protagonista di nicchie a livello nazionale e successivamente ha conquistato maggiori spazi sul mercato in differenti canali e aree.

La dinamicità è anche strutturale, infatti nel 2007, l'azienda ha investito in una nuova realizzazione, che occupa una superficie coperta di 6.500 mq, all'avanguardia per logistica e tecnologia, ma conservativa in termini di criteri e tecniche di lavorazione artigianali del prosciutto.

L'azienda sta arricchendo la gamma di prodotti con il prosciutto pre – affettato.

Sede legale e stabilimento: via Sala Baganza n. 2 Collecchio (Pr)

Codice NACE secondo il regolamento 1893/2006 del parlamento Europeo e del Consiglio: Gruppo 10.11 Lavorazione e conservazione di carne.

1.1. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO PROSCIUTTO

- **Ricevimento e selezione cosce fresche**

Le cosce fresche arrivano allo stabilimento direttamente dal macello già rifilate "taglio Parma". Viene rilevata la temperatura interna, di norma inferiore a 4° C, vengono inoltre valutati i requisiti previsti dal disciplinare della DOP e, se necessario, le cosce vengono ulteriormente rifilate. Le cosce nel caso in cui non vengano lavorate immediatamente, vengono stoccate nella cella Ricevimento 01. Le cosce vengono poi timbrate a fuoco

DICHIARAZIONE AMBIENTALE DEL 25.01.19

3 di 43

Dati Aggiornati al 31.12.2018

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009 come modificato dal reg. 2017/1505

secondo la normativa della tracciabilità, e stoccate nella cella Sale 01. Le cosce non ritenute idonee vengono rese al macello.

- **Ricevimento sale**

Il sale giunge allo stabilimento sfuso in camion per poi essere introdotto nel silos apposito.

- **Ricevimento sugna**

La sugna giunge allo stabilimento in confezioni di cartone avvolte nella plastica. Vengono controllati lo stato igienico, l'integrità delle confezioni e la temperatura.

Ricevimento materiali accessori/imballaggi

I materiali accessori sono consegnati in confezioni plastiche chiuse. Vengono controllati lo stato igienico e l'integrità delle confezioni.

- **Salatura**

Dopo 24/96 ore dalla data di macellazione dei suini (non oltre le 120 ore) le cosce che erano state stoccate nella cella di ricevimento, vengono riprese e iniziate alla fase di rifilo e salatura, entrando nella linea di salagione secondo il seguente processo:

- a. Soffiatore: il prosciutto passa nel soffiatore per togliere l'umidità esterna che si è formata sulla cotenna;
- b. Macchina spremi vena e massaggiatrice: effettua un primo dissanguamento dei vasi sanguigni;
- c. Salatrice: le cosce vengono salate mediante sfregamento con sale umido su cotenna e parte muscolosa;
- d. Manualmente: mediante il lavoro umano viene effettuata una seconda aspersione di sale più secco sulla muscolatura.

Il rifilo e le cosce non salate perché ritenute non idonee vengono stoccate nuovamente in cella per essere rese al macello di provenienza.

- **Sosta in cella 1° sale**

Le cosce salate sono poste su apposite bilancelle e stoccate nella Cella Sale 01 ad una temperatura di norma compresa fra 0-4° C, tale comunque da garantire una temperatura interna $\leq 4,5^\circ$ C ed una U.R. media $>60\%$ per una settimana circa.

- **2a Salatura**

Trascorsi max una settimana dalla 1a salatura, le bilancelle vengono tolte dalla Cella Sale 01 ed avviate alla fase di 2° salatura, ripetendo il processo nel seguente modo:

- a. Soffiatore: rimuove il sale residuo applicato sul prosciutto durante la prima fase di salagione;
- b. Macchina spremivena e massaggiatrice: massaggia il muscolo e toglie il sangue residuo;

c. Salatrice: le cosce vengono salate mediante sfregamento con sale meno umido rispetto alla fase precedente ;

Manualmente: viene applicato ancora sale sulla parte magra e muscolosa del prosciutto

- **Sosta in cella di 2° sale**

Ora le cosce vengono rimesse sulle bilancelle e stoccate nella Cella Sale 02 – 03 - 04 ad una temperatura che va dai 0 ai 4°C, tale da garantire una temperatura interna di circa $\leq 4^\circ\text{C}$ ed una U.R. media $>60\%$ per un periodo di 1-3 settimane in funzione del peso delle stesse.

- **Dissalatura**

Al termine del periodo di sosta nella Cella Sale 02 – 03 - 04, le cosce ripetono lo stesso percorso nella linea di salagione, nel seguente modo:

a. Soffiatore: toglie in sale;

b. Macchina spremivena e massaggiatrice: massaggia i prosciutti e toglie l'ultimo sangue residuo;

c. Salatrice: i prosciutti passano nella macchina dove in questo momento l'erogazione del sale è spenta;

d. Corda: viene messa la corda a livello del ginocchio del suino ;

Ed i prosciutti sono pronti per essere appesi ai telai in posizione verticale.

- **Pre-riposo**

I telai sono posti in Cella Preriposo 01 – Cella Preriposo 02 ad una temperatura tra 0-4°C ventilata con aria forzata per togliere il massimo dell'umidità che si era formata nel processo di conservazione del sale. Questa fase dura 2 settimane.

- **Toelettatura**

Trascorse due settimane nelle Celle Preriposo 01 - 02, i telai vengono avviati alla fase di toelettatura, dove mediante l'utilizzo del seghetto viene rimossa ed arrotondata l'estremità dell'anchetta ed in contemporanea un'ulteriore rifilatura per migliorare il prodotto a livello estetico.

Le ossette ed il grasso ulteriormente rifilato, vengono stoccate nel Deposito rifiuti animali cat. 3.

- **Riposo 1**

I telai vengono stoccati nella Cella Riposo 04, statica quindi non ventilata, per ottenere l'ottimale asciugamento del prodotto senza incrostarlo. La cella mantiene una temperatura di 1-4°C , per mantenere una temperatura interna $\leq 4,5^\circ\text{C}$ ed una U.R. mediamente compresa tra 50-80°C. Qui riposano per circa 7 giorni;

- **Riposo 2**

I telai vengono spostati dalla Cella Riposo 01 dove riposeranno per altri 30/40 giorni;

DICHIARAZIONE AMBIENTALE DEL 25.01.19

5 di 43

Dati Aggiornati al 31.12.2018

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009 come modificato dal reg. 2017/1505

- **Riposo 3**

I telai vengono spostati dalla Cella Riposo 02 dove riposeranno per altri 30/40 giorni;

- **Riposo 4**

I telai vengono spostati dalla Cella Riposo 03. Ora il prosciutto è più asciutto ed ha avuto un calo peso dall'inizio della lavorazione di circa 13/15% e vi rimarranno fino a superare i 120 giorni dall'inizio della lavorazione. La temperatura massima di questa cella è di 6°C.

- **Rinvenimento e lavaggio**

I telai vengono tolti dal riposo 3 e lasciati sostare nel corridoio dello stabilimento per 1 giorno. Il giorno successivo vengono bagnati con acqua tiepida, riposano una notte ed il giorno successivo vengono lavati con acqua potabile tiepida affinché vengano rimossi i residui di sale e la patina batterica.

- **Asciugatura**

I telai con i prosciutti lavati vengono stoccati in un locale ad U.R. 50/90°C e temperatura 16/22° C con una ventilazione necessaria per asciugare il prodotto per circa una settimana.

- **Pre-stagionatura**

I prosciutti vengono iniziano la fase di pre-stagionatura ad un temperatura di 15/18°C.

In questo locale vengono utilizzate aerazioni naturali tramite finestre o tramite circuito automatico di riciclo aria dall'esterno.

I prosciutti rimangono fino al 5°/6° mese.

- **Prima stagionatura**

I telai vengono spostati nella 1a stagionatura, locale a temperatura compresa tra 15/18° C e U.R. 60/80% mediante aerazione naturale o climatizzata, dove rimangono fino a massimo 7 mesi.

- **Sugnatura**

I prosciutti raggiunti 6°/7° mese vengono cosparsi manualmente con la sugna sulla parte magra e muscolare per ri-ammorbidire la superficie e mantenerla morbida.

- **Seconda stagionatura o cantina d'invecchiamento**

I prosciutti dopo la sugnatura vengono posti nella cantina d'invecchiamento ad una temperatura di 16/18°C e U.R. 60/80%, dove rimangono fino al periodo minimo previsto dalla legge di tutela per la marchiatura, che corrisponde 12 mesi per i prosciutti normali.

- **Controllo qualità e marchiatura**

Al raggiungimento del minimo di stagionatura previsto dal DOP, l'ispettore dell'Istituto Parma Qualità provvede al controllo olfattivo mediante ago ottenuto da tibia equina o bovina, nelle diverse parti del prosciutto ed al controllo estetico/visivo. Il prosciutto ritenuto idoneo verrà marchiato a fuoco con il marchio a cinque punte sui due lati e la sigla

DICHIARAZIONE AMBIENTALE DEL 25.01.19

6 di 43

Dati Aggiornati al 31.12.2018

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009 come modificato dal reg. 2017/1505

identificativa dello stabilimento di produzione, nel nostro caso A55. I prosciutti ritenuti inadatti dall'ispettore IPQ, vengono tolti dal circuito del Prosciutto di Parma per essere destinati a quello nazionale.

- **Puntatura e campionamento**

Il prosciutto marchiato, viene controllato dal personale interno a livello olfattivo e visivo, per effettuare una valutazione e suddivisione del prodotto in base anche alle esigenze della clientela, in disosso, pezzatura, proseguono la stagionatura, ecc.

- **Invio prosciutto in osso al disosso esterno**

Durante la fase di campionamento, i prosciutti vengono preparati per essere destinati al disosso esterno.

- **Disosso**

Il prosciutto destinato al disosso (attività affidata all'esterno) viene selezionato, messo in vasche e pesato. Una volta dal disossatore il prodotto viene lavato o pelato e disossato in formato addobbo, piatto, metà o trancio. Vengono messe le nostre etichette e fatto il sottovuoto. In esterno il disossatore mette la propria etichetta che identifica la loro azienda, il timbro CEE, il lotto finale e la scadenza.

Il prodotto disossato rientra in azienda ed il personale provvede a registrare il calo peso ed il nuovo lotto assegnato dal disossatore.

All'attesa di confezionamento il prodotto viene messo in cella apposita a temperatura tra 4-7°C.

- **Prosciutti di scarto**

I prosciutti risultati inadatti alla vendita, vengono stoccati nella cella di categoria 3, per essere destinati, previa autorizzazione veterinaria, alla toelettatura.

- **Prodotti commercializzati**

In questa fase arrivano in stabilimento tutti i prodotti stagionati acquistati per essere commercializzati.

- **Confezionamento e spedizione prosciutto intero/disossato e altri prodotti commercializzati**

La spedizione del prodotto intero/disossato e commercializzato viene effettuata in spedizione dove i prosciutti vengono messi in cartoni per l'uso alimentare inserendo nel caso del prodotto intero la carta alimentare per evitare contatti col cartone.

Qui di seguito sono riportate alcune foto del processo produttivo:



DATI PRODUTTIVI

| | 2016 | 2017 | 2018 |
|-------------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Tonnellata di Carne Lavorata | 1.778,00 | 1.796,50 | 1.762,26 |

Il prosciutto di Parma rappresenta il 98% della produzione.

A supporto dell'attività produttiva operano i seguenti servizi:

- ✓ Uffici: Gli aspetti ambientali collegati a questo servizio sono:

Aspetti ambientali diretti: Scarichi idrici, Consumi energia elettrica, Consumo gas e gpl, consumo d'acqua, Rifiuti (in condizioni normali).

- ✓ Area ricarica batterie muletto: Gli aspetti ambientali collegati a questo servizio sono:

Aspetti ambientali diretti: Scarichi idrici, Rifiuti (in condizioni di emergenza).

DICHIARAZIONE AMBIENTALE DEL 25.01.19

8 di 43

Dati Aggiornati al 31.12.2018

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009 come modificato dal reg. 2017/1505

- ✓ Attività di pulizia Gli aspetti ambientali collegati a questo servizio sono:
Aspetti ambientali diretti: Scarichi idrici , Rifiuti, Consumi energia elettrica, consumo acqua, sostanze pericolose (in condizioni normali). Scarichi idrici (in condizioni di emergenza).
- ✓ Cabina elettrica: Gli aspetti ambientali collegati a questo servizio sono:
Aspetti ambientali diretti: Consumi energia elettrica, Sostanze pericolose (in condizioni normali), Consumi energia elettrica (in condizioni anomale)

2 LOCALIZZAZIONE DEL SITO

Il sito dell'Azienda Capanna Alberto Spa è ubicato nel Comune di Collecchio situata a pochi km da Parma, nel cuore dell'area di produzione del Prosciutto di Parma.

Si tratta di nuova realizzazione che occupa una superficie coperta di circa 6.500 mq. costruito su due piani, inaugurato nel Marzo 2007, con un'impostazione logistica moderna, rispettando però le tecniche e i criteri di lavorazione artigianale.

La ditta si serve altresì di un sito dislocato in Via Montecoppe, Collecchio avente prevalente scopo di deposito.

3 LA POLITICA QUALITA' E AMBIENTALE

Di seguito è riportato un estratto della Politica integrata del Sistema.

La Direzione dell'azienda **Capanna Alberto Spa** ha formalizzato in un apposito documento reso disponibile al pubblico e a tutti i dipendenti dell'azienda, la propria Politica Ambientale per lo stabilimento di Collecchio Via Sala Baganza n.2.

Di sotto è riportato un'estratta della Politica Aziendale in quanto la versione integrale riporta aspetti di sicurezza alimentare e spetti legati alla sicurezza sui luoghi di lavoro.

Con la definizione della Politica Ambientale l'azienda si impegna a:

- mettere in atto e mantenere un efficace Sistema di Gestione Ambiente secondo i requisiti della Norma UNI EN ISO 14001:2015 e del Regolamento n. 1221/2009 come modificato dal Reg. 2017/1505
- garantire la soddisfazione delle esigenze e delle aspettative del cliente e del mercato;
- conseguire e mantenere una primaria reputazione in fatto di qualità del prodotto;
- rispettare la normativa contrattuale e le leggi in vigore, in particolare quelle riguardanti l'HACCP e l'ambiente;
- migliorare continuamente le proprie prestazioni in materia di Qualità e di Ambiente fissando obiettivi e traguardi di miglioramento;
- formare costantemente il personale sulle discipline della qualità, dell'ambiente e della sicurezza ed aumentare la sensibilizzazione del personale verso le tematiche ambientali;

DICHIARAZIONE AMBIENTALE DEL 25.01.19

9 di 43

Dati Aggiornati al 31.12.2018

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009 come modificato dal reg. 2017/1505

- rendere disponibili risorse, mezzi economici e competenze adeguate per il corretto funzionamento del proprio Sistema Qualità e Ambiente;
- assicurare la cooperazione con le autorità pubbliche competenti;
- impegnarsi alla prevenzione dell'inquinamento ed al rispetto dei requisiti sottoscritti;
- esercitare un adeguato controllo sull'impatto ambientale diretto ed indiretto derivante dalle attività aziendali;
- assicurarsi che la politica qui esposta e il relativo sistema di gestione siano compresi, attuati e mantenuti a tutti i livelli dell'organizzazione e che il sistema sia sostenuto da periodiche e sistematiche attività di formazione e addestramento;
- assicurarsi che il presente documento sia disponibile verso il pubblico.

Collecchio, 25.01.2019

La Direzione

4 IL CONTESTO TERRITORIALE

Collecchio è una cittadina agricola industriale a una decina di km da Parma, capoluogo dell'omonima provincia. Conta all'incirca 14.000 abitanti e ha una superficie di 58 km² per una densità abitativa di 243,45 ab./km².

Il territorio comunale di Collecchio, che comprende un capoluogo e sei frazioni, rappresenta una splendida zona situata tra collina e pianura, dove si vive in un rapporto privilegiato con l'ambiente naturale circostante anche grazie alla presenza di due Parchi regionali "storici": il Parco Regionale fluviale del Taro, su una superficie di 2600 ettari, ed il Parco Regionale dei Boschi di Carrega, con una superficie di 1270 ettari.

Tesori artistici e naturali sono la preziosa cornice stradale della Collecchio di oggi e le presenze storico-artistiche conservate a partire dall'epoca medioevale, quando Culliculum era possesso dei vescovi di Parma e tappa significativa lungo la strada Romea. Immersa nel verde del parco pubblico intitolato a Fortunato Nevicati e circondata da cedri secolari, sorge Villa Soragna, un suggestivo edificio del primo '800 con un grande salone centrale affrescato, che è stata acquistata nel '63 dal Comune di Collecchio. Recentemente ristrutturata, la Villa è attualmente un centro culturale polivalente che offre servizi di informazione di respiro locale e nazionale e propone un fitto calendario di attività per gli oltre 20.000 visitatori annuali. Il centro urbano è particolarmente attivo e si distingue in ambito economico, sociale e sportivo, coniugando lo sviluppo con l'attenzione per la cultura e il territorio.

In qualità di importante polo industriale, Collecchio rappresenta un valido esempio di sviluppo sostenibile: la grande tradizione agroalimentare del territorio, sede di numerose piccole e medie aziende e di industrie di livello internazionale, non ha impedito infatti lo sviluppo di una efficace politica di tutela ambientale, presupposto indispensabile ad una produzione di qualità. In questa area si collocano l'industria di trasformazione dei salumi, primo fra tutti il prosciutto di Parma, l'attività casearia che ha nel Parmigiano-Reggiano il top dei formaggi italiani, ed ancora l'industria lattiero casearia e conserviera del pomodoro; agli inizi del secondo decennio del Novecento poteva già contare una settantina di aziende attive nel territorio di Parma.

La sede della Capanna Alberto Spa sorge in un distretto industriale, denominato "I Filagni", che sorge in un'area prettamente industriale di recente costituzione a qualche chilometro dal centro cittadino.

Sul sito aziendale non sono presenti vincoli paesaggistici né di carattere ambientale.

In azienda non sono presenti serbatoi interrati.



Figura 1: mappa Collecchio Figura 2 : arco del bargel Figura 3: parco Nevicati

DICHIARAZIONE AMBIENTALE DEL 04.01.2017

Dati Aggiornati al 31.12.2016

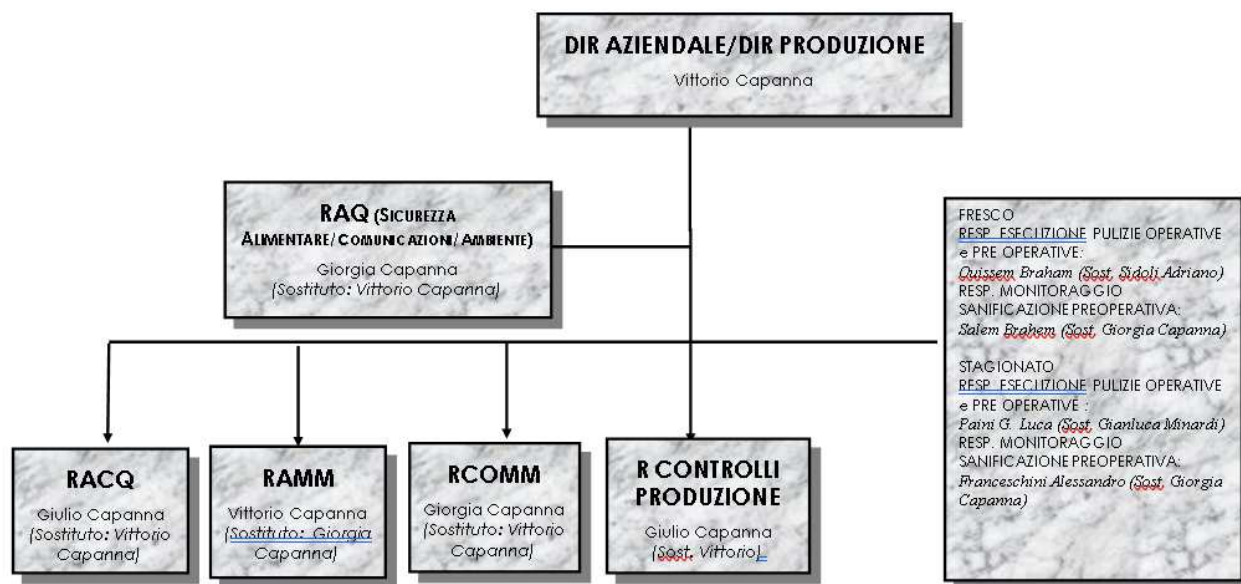
Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. n. 1221/2009 Sito di Traversetolo (Parma)

12 di 43

5 L'ORGANIZZAZIONE AZIENDALE

La struttura organizzativa del **Capanna Alberto Spa** nel seguente organigramma:

ORGANIGRAMMA



Il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (RAQ) è Giorgia Capanna, esso ha il compito di:

- ✓ gestire, organizzare, supervisionare e coordinare tutte le attività inerenti alla protezione e prevenzione ambientale;
- ✓ verificare il corretto funzionamento degli impianti e dei macchinari di produzione al fine di scongiurare pericoli per l'ambiente e per la salute dei lavoratori;
- ✓ informare e tenere aggiornata la compagine societaria sullo stato del Sistema Ambientale aziendale;
- ✓ tenere le relazioni con il pubblico e le parti interessate.

PARTECIPAZIONE DEI DIPENDENTI

L'azienda **Capanna Alberto Spa** si adopera affinché il personale aziendale, a tutti i livelli e funzioni, sia sensibilizzato, informato e addestrato sui seguenti temi:

- ✓ importanza della conformità alla politica ambientale, alle procedure e ai requisiti del sistema di gestione ambientale;
- ✓ gli impatti ambientali significativi conseguenti alle loro attività ed i benefici all'ambiente dovuti al miglioramento della loro prestazione individuale;
- ✓ i loro ruoli e responsabilità per raggiungere la conformità alla Politica Ambientale, alle procedure e ai requisiti del Sistema di Gestione Ambientale, comprese la preparazione alle emergenze;
- ✓ le possibili conseguenze dovute alla non corretta applicazione di procedure e/o istruzioni.

L'azienda si adopera inoltre affinché i propri dipendenti siano coinvolti nel processo di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali aziendali. Per raggiungere tali fini l'azienda ha predisposto:

- i. un Programma di Addestramento del personale sul tema della tutela dell'ambiente;
- ii. un Quaderno dei Suggerimenti quale forma di partecipazione dei dipendenti e strumento per il continuo miglioramento delle performance ambientali dell'azienda.

Tali strumenti gestionali vengono utilizzati dalla Direzione dell'azienda in sede di Riesame per effettuare nuove pianificazioni o migliorare quelle già esistenti.

RAPPORTI CON LE PARTI INTERESSATE

Le parti interessate (clienti, fornitori, autorità locali ecc..)sono inoltre tra i destinatari della Dichiarazione Ambientale e sono regolarmente informati delle attività intraprese per la protezione dell'ambiente. L'azienda si impegna inoltre affinché siano resi pubblici obiettivi, risultati, Politica Ambientale e tutte le informazioni necessarie per comprendere gli effetti sull'ambiente delle proprie attività e perseguire un dialogo aperto con le parti interessate.

L'azienda ha disposto la divulgazione della Dichiarazione Ambientale attraverso invio mail alle parti interessate, è possibile altresì accedere alla DA attraverso sito internet aziendale.

6 IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'azienda **Capanna Alberto Spa** ha implementato e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) sulla base del Regolamento (CE) n. 1221/2009.

A livello organizzativo il Sistema è gestito dalle figure già evidenziate nell'organigramma sopra riportato mentre a livello documentale il Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda è costituito da un Manuale e da una serie di protocolli finalizzate al funzionamento generale del Sistema.

In particolare, nell'ambito del Sistema di gestione Ambientale, l'azienda ha provveduto a:

- a. Gestire le comunicazioni interne fra le diverse figure aziendali, le comunicazioni provenienti dall'esterno e quelle rivolte verso l'esterno nelle quali sono coinvolti tutti i soggetti portatori di interesse nei confronti dell'azienda quali, ad esempio, Enti Pubblici e Locali, Clienti, Fornitori, Collettività ecc...;
- b. Identificare gli aspetti ambientali relativi alle attività svolte per garantire nel tempo una corretta valutazione dei possibili effetti ambientali;
- c. Identificare le necessità d'informazione, formazione e addestramento del personale in modo da assicurare una corretta gestione degli aspetti ambientali significativi relativi al sito;
- d. Fornire al personale uno strumento per la partecipazione al Sistema Ambientale, identificato in un Quaderno dei suggerimenti;
- e. Analizzare ed individuare le modalità di gestione delle Non Conformità relative al sito;
- f. Definire i principi e i criteri per garantire che i principali fornitori rispettino, in relazione ai prodotti in ingresso, la legislazione vigente e che quando operano nel sito aziendale, adeguino il proprio comportamento ai principi espressi dalla Politica Ambientale dell'azienda.
- g. Definire le modalità di verifica, attuazione ed aggiornamento degli obiettivi ambientali;
- h. Definire le modalità di individuazione, compilazione, aggiornamento e archivio del registro delle prescrizioni legislative e regolamentari; tali modalità sono espresse in un'apposita procedura di sistema che dettaglia metodi e risorse utilizzate dall'azienda per individuare le leggi e le normative ambientali applicabili al sito aziendale e per garantire l'aggiornamento di tali informazioni. Da questa procedura l'azienda ha ricavato un elenco di leggi e normative ambientali applicabili alla propria realtà aziendale, per ogni aspetto ambientale considerato. L'elenco, che si riporta in allegato 1 alla presente Dichiarazione, viene periodicamente aggiornato dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.
- i. Definire le modalità di gestione delle emergenze; l'azienda ha individuato le emergenze potenziali connesse alle proprie attività. Tali emergenze, insieme alle modalità di gestione e di

prevenzione, sono descritte in un apposito registro, messo a disposizione dei dipendenti e periodicamente aggiornato dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale. Le emergenze individuate dall'azienda sono:

1. **Incendio:** tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. Per far fronte a tale situazione l'azienda ha predisposto un Piano antincendio, ha predisposto un registro antincendio dove vengono annotati tutti gli interventi di controllo sui dispositivi antincendio presenti in azienda.

2. **Rottura del trasformatore della cabina elettrica:** tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. Per far fronte a tale situazione l'azienda ha predisposto in prossimità della cabina idoneo materiale per la raccolta di eventuali sversamenti.

3. **Perdite di gas freon dagli impianti aziendali e/o dai mezzi di trasporto:** tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. Per far fronte a tale situazione l'azienda ha predisposto l'effettuazione dei controlli obbligatori per legge.

4. **Sversamento di detergenti/sanificanti/oli:** tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. A questo proposito l'azienda forma periodicamente il proprio personale sia sulle buone pratiche di comportamento sia sugli interventi da attuarsi in casi di emergenza e predisposto in prossimità dell'area maggiormente a rischio idoneo materiale per la raccolta di eventuali sversamenti.

j. Effettuazione di un riesame della Direzione Ambientale

Per la valutazione dell'efficacia del Sistema Qualità Ambiente e sicurezza, la Direzione dell'azienda ha istituito un Gruppo di Riesame, nominando quali membri tutti i responsabili di funzione.

Il Rappresentante della Direzione convoca periodicamente, almeno una volta all'anno, il Gruppo di Riesame (DIR, ACQ, COMM, PROD, RAQ, AMM) e partecipa direttamente alle riunioni.

La Direzione riesamina il sistema di gestione per la qualità/ambiente e sicurezza alimentare dell'organizzazione per assicurare la sua continua idoneità, adeguatezza ed efficacia.

Il riesame comprende la valutazione delle opportunità per il miglioramento e le esigenze di modifiche del sistema di gestione per la qualità e l'Ambiente, la politica e gli obiettivi inclusi. Il contenuto del Riesame del Sistema Qualità/Ambiente e Sicurezza viene reso noto a tutti i responsabili ed operatori, attraverso la partecipazione diretta dei primi e l'informazione per i secondi.

k. Definire le modalità di esecuzione e conduzione degli Audit Ambientali interni: l'azienda effettua periodici Audit Ambientali ed Audit del Sistema di Gestione Ambientale e di conformità legislativa al fine di garantire che le proprie attività vengano svolte in conformità alle procedure stabilite. Attualmente l'azienda **Capanna Alberto Spa** affida la conduzione degli Audit Ambientali a personale esterno all'azienda opportunamente qualificato secondo una procedura aziendale; tale scelta è stata fatta al fine di garantire nel miglior modo possibile l'imparzialità dell'audit stesso. Gli audit vengono programmati annualmente.

7 VALUTAZIONE E CLASSIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

Nella fase di implementazione del Sistema di Gestione Ambientale e dell'introduzione del Sistema Comunitario di Ecogestione ed Audit (EMAS) l'Azienda ha realizzato nel sito di via Sala Baganza Collecchio un'Analisi Ambientale Iniziale finalizzata all'identificazione e valutazione degli aspetti ambientali diretti ed indiretti generati dalle attività svolte, con lo scopo ultimo di determinare la significatività degli effetti ambientali derivanti e le relative priorità di azione.

La significatività degli aspetti ambientali esaminati nell'Analisi Ambientale Iniziale è stata determinata sulla base di informazioni e dati relativi a:

- A. Entità, quantità, frequenza e reversibilità dell'impatto;
- B. Esistenza e Conformità alle prescrizioni legislative o regolamentari;
- C. L'importanza che l'aspetto riveste per le parti interessate;
- D. Dati esistenti dell'organizzazione;
- E. Adeguatezza tecnico economica di impianti e attrezzature;
- F. Attività dell'organizzazione con i costi ambientali e i benefici ambientali più elevati;

La significatività degli aspetti ambientali è stata inoltre valutata per 3 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

sulla base delle seguenti informazioni:

- quantitativi in gioco;
- pericolosità per l'ambiente e/o per le parti interessate;
- dati esistenti;
- conformità a leggi e normative nazionali ed internazionali.

Il valore di significatività complessiva attribuito all'aspetto ambientale corrisponde al punteggio massimo assegnato ad una delle voci da A ad F.

E' importante sottolineare come la valutazione degli aspetti ambientali collegati alle attività dell'azienda **Capanna Alberto Spa** ha evidenziato aspetti significativi solo in condizioni di emergenza (descritte al precedente paragrafo 6).

L'azienda ha messo in atto aspetti gestionali di carattere ambientale anche per gli aspetti considerati non significativi o poco significativi.

Nei paragrafi seguenti si riporta la descrizione dei diversi aspetti ambientali e la loro classificazione.

Per le modalità di gestione degli aspetti ambientali indiretti vedi paragrafo 9.

ASPETTI AMBIENTALI PRODUZIONE PROSCIUTTI (SIGNIFICATIVITA')

Diretti

Indiretti

| Attività Prodotto Servizio | | Emissioni in atmosfera | Scarichi idrici | Imballaggi | Rifiuti | Traffico | Rumore Interno ed esterno | Consumi acqua | Consumi energia elettrica | Consumi Metano | Freon e altri gas | Sostanze Pericolose | Inquinament o suolo e sottosuolo | Odori | Rifiuti | Emissioni in atmosfera | Freon e Altri gas | Scarichi idrici |
|-------------------------------------|---|------------------------|-----------------|------------|---------|----------|---------------------------|---------------|---------------------------|----------------|-------------------|---------------------|----------------------------------|-------|---------|------------------------|-------------------|-----------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ricevimento carne fresca | N | | | | | 0 | 0 | | 0 | | | | | | | | 1 | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | 2 | 2 | | 2 | | | | | | | | | | 2 | | 2 | 2 |
| Ricevimento sale | N | | | | | 0 | 0 | | 0 | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | 2 | 2 | |
| | E | 2 | 2 | | 2 | | | | | | | | | | | | | 2 |
| Ricevimento sugna | N | | | | | 0 | 0 | | 0 | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | 2 | 2 | |
| | E | 2 | 2 | | 2 | | | | | | | | | | | | | 2 |
| Stoccaggio a magazzino sale e sugna | N | | | 0 | | | 0 | | 0 | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | 2 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Selezione cosce | N | | | | | | 0 | | 0 | | | | | | | | | |
| | A | | | | 1 | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Stoccaggio in cella | N | | | | | | 1 | | 1 | | 1 | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | 1 | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | | 2 | | | | | | | |

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA')

| Attività Prodotto Servizio | Diretti | | | | | | | | | | | | | Indiretti | | |
|----------------------------------|---------------------------|--------------------|------------|---------|----------|---------------------------------|------------------|---------------------------------|-------------------|----------------------|---------------------|---|-------|-----------|------------|----------------------|
| | Emissioni in atmosfera | Scarichi idrici | Imballaggi | Rifiuti | Traffico | Rumore Interno ed esterno | Consumi acqua | Consumi energia elettrica | Consumi Metano | Freon e altri gas | Sost. Pericolose | Inquina- mento suolo e sottosuolo | Odori | Rifiuti | Imballaggi | Freon e altri gas |
| 1^ Salatura | N | | | 1 | | 1 | | 0 | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | 2 | 2 | | | | | | | | | | | | |
| Stoccaggio in cella | N | | | | | 1 | | 1 | | 1 | | | | | | |
| | A | | | | | | | 1 | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | 2 | | | | | | |
| 2^ salatura | N | | | 1 | | 1 | | 0 | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | 2 | 2 | | | | | | | | | | | | |
| Stoccaggio in cella | N | | | | | 1 | | 1 | | 1 | | | | | | |
| | A | | | | | | | 1 | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | 2 | | | | | | |
| Dissalatura | N | | | 1 | | 1 | | 0 | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | 2 | 2 | | | | | | | | | | | | |
| Toelettatura | N | | | 1 | | 1 | | 0 | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pre-riposo | N | | | | | 1 | | 1 | | 1 | | | | | | |
| | A | | | 1 | | | | 1 | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | 2 | | | | | | |

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA')

| Attività Prodotto Servizio | | Diretti | | | | | | | | | | | | Indiretti | | | |
|----------------------------|---|------------------------|-----------------|------------|---------|----------|---------------------------|---------------|---------------------------|----------------|-------------------|---------------------|----------------------------------|-----------|---------|------------|-------------------|
| | | Emissioni in atmosfera | Scarichi idrici | Imballaggi | Rifiuti | Traffico | Rumore Interno ed esterno | Consumi acqua | Consumi energia elettrica | Consumi Metano | Freon e altri gas | Sostanze Pericolose | Inquinament o suolo e sottosuolo | Odori | Rifiuti | Imballaggi | Freon e altri gas |
| Riposo | N | | | | | | 1 | 1 | | 1 | | | | | | | |
| | A | | | | 1 | | | 1 | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | 2 | | | | | | | |
| Lavaggio | N | 1 | 1 | | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Prestagionatura | N | 1 | | | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | | |
| | A | | | | | | | 1 | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | 2 | | | | | | | |
| Sugnature | N | | | 1 | | | | 0 | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Stagionatura | N | 1 | | | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | | |
| | A | | | | | | | 1 | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | 2 | | | | | | | |

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA')

| Attività Prodotto Servizio | | Diretti | | | | | | | | | | | | Indiretti | | | | |
|--|---|---------------------------|-----------------|------------|---------|----------|---------------------------------|------------------|---------------------------------|-----------------------|----------------------|------------------------|--|-----------|---------|---------------------------|----------------------|-----------------|
| | | Emissioni in atmosfera | Scarichi idrici | Imballaggi | Rifiuti | Traffico | Rumore Interno ed esterno | Consumi acqua | Consumi energia elettrica | Consumi gas metano | Freon e altri gas | Sostanze Pericolose | Inquinament o suolo e sottosuolo | Odori | Rifiuti | Emissioni in atmosfera | Freon e altri gas | Scarichi idrici |
| Spillatura | N | | | | | | 1 | 1 | | 1 | | | | | | | | |
| | A | | | | 1 | | | 1 | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | 2 | | | | | | | | |
| Ricevimento materiali ausiliari | N | 1 | 1 | | 1 | | 1 | 1 | 1 | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | 1 | |
| | E | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Stoccaggio a magazzino | N | 1 | | | | | 1 | 1 | 1 | | | | | 2 | 2 | 2 | 2 | |
| | A | | | | | | | 1 | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | 2 | | | | | | | | |
| Stoccaggio prodotto disossato | N | | | 1 | | | | 1 | | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Spedizione ed immissione sul mercato | N | 1 | | | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | | 1 | |
| | A | | | | | | | 1 | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | 2 | | | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA')

| Attività Prodotto Servizio | | Diretti | | | | | | | | | | | Indiretti | | | | |
|--------------------------------|---|------------------------|-----------------|------------|---------|----------|---------------------------|---------------|---------------------------|--------------------|-------------------|------------------|----------------------------------|-------|---------|------------|-------------------|
| | | Emissioni in atmosfera | Scarichi idrici | Imballaggi | Rifiuti | Traffico | Rumore Interno ed esterno | Consumi acqua | Consumi energia elettrica | Consumi gas Metano | Freon e altri gas | Sost. Pericolose | Inquinament o suolo e sottosuolo | Odori | Rifiuti | Imballaggi | Freon e altri gas |
| Uffici | N | | | | 1 | 0 | | 0 | 0 | 0 | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Abitazioni | N | | 0 | | 0 | | | 0 | 0 | 0 | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Area ricarica batterie muletto | N | | | | | | | 1 | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | 2 | | 2 | | | | | | | | | | | | |

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA')

| Attività Prodotto Servizio | | Diretti | | | | | | | | | | | | Indiretti | | | |
|----------------------------|---|------------------------|-----------------|------------|---------|----------|---------------------------|---------------|---------------------------|----------------|-------------------|------------------|---------------------------------|-----------|---------|------------|-------------------|
| | | Emissioni in atmosfera | Scarichi idrici | Imballaggi | Rifiuti | Traffico | Rumore Interno ed esterno | Consumi acqua | Consumi energia elettrica | Consumi Metano | Freon e altri gas | Sost. Pericolose | Inquinamento suolo e sottosuolo | Odori | Rifiuti | Imballaggi | Freon e altri gas |
| Attività di pulizia | N | | 1 | 0 | 1 | | 0 | 1 | 0 | 1 | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | 2 | | | | | | | | | | | | | | |
| Cabina elettrica | N | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | | 2 | | 2 | | | | | | | | | | | | |

8 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI DELLE ATTIVITA' DEL SITO

INQUINAMENTO ELETTROMAGNETICO

In vicinanza del sito aziendale non si rilevano sorgenti significative di campi elettromagnetici ne di campi ionizzanti.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'azienda ha ricevuto con provvedimento Autorizzazione all'emissioni in atmosfera dalla Provincia di Parma protocollo 2608 del 12.03.2015 che è stata sostituita dall'AUA rilasciata con protocollo numero 124/15 dal SUAP di Traversetolo che ha acquisito l'atto di adozione AUA della Provincia di Parma prot. 5663 del 18.04.15, per numero 4 punti di emissione.

In data 20.04.2018 la ditta ha richiesto voltura dell'autorizzazione unica ambientale a seguito di trasformazione societaria da SRL a SPA. Presente integrazione pratica S.U.A.P n° 2018.VI/9.5/14. In data 25 maggio 2018 ARPA ha preso atto della richiesta di voltura. In data 30/05/2018 SUAP ha rilasciato il provvedimento conclusivo di Voltura dell'Autorizzazione Unica Ambientale. Pratica SUAP n. 518/2018/SUAP/UPP. Rif. Prot. N. 7444.

- Emissione n. 01 Caldaia a gas Metano
- Emissione n.02 Caldaia a gas Metano
- Emissione n.03 Lavaggio prosciutti
- Emissione n.04 Impianto di cogenerazione nuovo operativo dal 2015

Presso lo stabilimento di CAPANNA ALBERTO SPA di Collecchio sono presenti 2 caldaie da kW 432,9 KW alimentate a Metano utilizzata per il riscaldamento dei locali e dell'acqua (utilizzata nel processo produttivo).

Inoltre è presente una caldaia per uso uffici da 24 Kw anch'essa mantenuta regolarmente utilizzata per l'acqua sanitaria e riscaldamento.

In merito al punto di emissione n.03 Lavaggio prosciutti i vapori che derivano da questa fase lavorativa sono captati tramite aspirazione e convogliati direttamente in atmosfera come prescritto da autorizzazione unica ambientale.

Durante l'anno 2015 è stato attivato in azienda il punto di emissione n.04 indicato come impianto di cogenerazione, come prescritto in autorizzazione i gas provenienti da questo tipo di impianto sono convogliati ad un impianto di abbattimento e successivamente immessi in atmosfera.

È stato predisposto il nuovo libretto degli impianti in conformità al DPR 74 ed inoltre è stata valutata l'applicazione del l'impianto di condizionamento, ma è risultato non applicabile in quanto inferiore ai 12 Kw di potenza.

Nelle tabelle sottostanti si riporta l'esito delle analisi dei fumi condotte a seguito della messa a regime degli impianti e a seguito del primo controllo e quelli periodici annuali. Si riportano le analisi effettuate.

Caldaia 1

| Parametri oggetto di misura | Rapporto di prova n°0384 del 2016 | Rapporto di prova n°0535 del 2017 | Rapporto di prova n°0151 del 2018 |
|---------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| Portata N m3/h | 300 | 270 | 310 |
| Ossidi di Azoto (NOx) mg/Nm3 | 94 | 102 | 102 |
| Ossidi di Carbonio (COx) Mg/Nm3 | 41 | 10 | 36 |
| Rendimento % | 91,8% | 92,5 | 92,5 |

Caldaia 2

| Parametri oggetto di misura | Rapporto di prova n°0385 del 2016 | Rapporto di prova n°0089 del 2017 | Rapporto di prova n°0152 del 2018 |
|---------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| Portata N m3/h | 400 | 340 | 360 |
| Ossidi di Azoto (NOx) mg/Nm3 | 120 | 122 | 132 |
| Ossidi di Carbonio (COx) Mg/Nm3 | 8 | 5 | 6 |
| Rendimento % | 91,8 % | 92,5 | 92,2 |

Impianto di cogenerazione Emissione N. 04 – Rapporto di prova N°0577/2018

| Denominazione Parametro | Concentrazione massima ammessa | Risultato finale \pm incertezza di misura Rapporto di prova N° 0150/2016 | Risultato finale \pm incertezza di misura Rapporto di prova N° 0535/2017 | Risultato finale \pm incertezza di misura Rapporto di prova N°0577/2018 |
|-------------------------|--------------------------------|--|--|---|
| Ossidi di Azoto NO2 | 50 mg/Nm3 | 15 \pm 2 | 12 \pm 2 | 44 \pm 4 |
| Ossidi di Carbonio CO | 50 mg/Nm3 | 7 \pm 1 | 40 \pm 4 | 33 \pm 3 |
| Polveri totali | 5 mg/Nm3 | 3 \pm 1 | 2 \pm 1 | 4,6 \pm 0,3 |

SCARICHI IDRICI

La rete degli scarichi all'interno del lotto di proprietà, è così suddivisa:

- rete acque bianche: nella quale vengono convogliate le acque meteoriche provenienti dai pluviali, e gli scarichi di condensa derivanti dai locali a temperatura controllata (celle e stagionatura);
- rete acque nere: nella quale vengono convogliate le acque raccolte nelle bocchette a pavimento provenienti dai locali produttivi, oltre a quelle provenienti dai servizi igienici dopo essere state trattate nelle apposite fosse di decantazione grassi, poste, una sul lato nord del lotto di proprietà;

Periodicamente i Fanghi sedimentati nelle fosse settiche vengono conferiti a terzi a ditte autorizzate per il loro smaltimento.

Tutti gli scarichi sopra descritti vengono convogliati nelle rete di acque nere e successivamente alla fognatura del Comune di Collecchio come previsto dall'autorizzazione rilasciata in data 13.10.2011 con relativa integrazione di deroghe ricevuto in data 27.09.2012, nel 2014 l'azienda ha provveduto a richiedere il rinnovo dell'autorizzazione che è stata rilasciata con PEC del 20.04.2015 riferimento pratica SUAP n° 124/15.

I reflui solidi speciali sono smaltiti mediante convenzione con Ditta autorizzata.

I limiti massimi ammessi per gli scarichi industriali devono rispettare i limiti di Tab.3 all.5 D.lgs. n°152/2006 e s.m.i con relative deroghe autorizzate dal comune.

Di seguito sono riportati i valori analizzati nel 2015-2016-2017-2018

| Analisi Chimiche acque di scarico | U.M. | Valori della Tabella 3 allegato 5 del Decreto Legislativo del n°152 del 2006 "Con deroga rilasciate dal Comune" | Anno 2015 del 21.12.2015 | Anno 2016 del 19.01.2017 prelievo del 28.12.2016 | Anno 2017 del 20.12.17 | Anno 2018 del 11.12.2018 |
|---------------------------------------|-------------|---|--------------------------|--|------------------------|--------------------------|
| Azoto Ammoniacale | mg/l | 30 | 20,08 | 2,5 | 3,4 | 12,1 |
| Nitrato | mg/l | 30 | < 0,10 | / | / | / |
| Azoto Nitroso | mg/l | 0,6 | / | / | / | / |
| Cloruro | mg/l | 3500 | 876 | 672 | 1030 | 1389 |
| Fosforo Totale | mg/l | 60 | 16,4 | 16,2 | 4,7 | 6,3 |
| Grassi e Oli Animali e Vegetali | mg/l | 500 | 32 | 24 | 63 | 46 |
| Ph | Unità di PH | 5,5-9,5 | 7,5 | 7,3 | 7,2 | 7,2 |
| Richiesta Biochimica di Ossigeno BOD5 | mg O2/l | 1500 | 300 | 62 | 140 | 320 |

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 25.01.2019

Dati Aggiornati al 31.12.2018

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009

| Analisi Chimiche acque di scarico | U.M. | Valori della Tabella 3 allegato 5 del Decreto Legislativo del n°152 del 2006 "Con deroga rilasciate dal Comune" | Anno 2015 del 21.12.2015 | Anno 2016 del 19.01.2017 prelievo del 28.12.2016 | Anno 2017 del 20.12.17 | Anno 2018 del 11.12.2018 |
|--|---------|---|--------------------------|--|------------------------|--------------------------|
| Richiesta Chimica di Ossigeno COD | mg O2/l | 3000 | 436 | 111 | 400 | 544 |
| Richiesta Chimica di Ossigeno COD pH 7 | mg O2/l | 3000 | 378 | 63 | 297 | 390 |
| Solidi Sospesi totali | ml/l | 2000 | 42 | 50 | 30 | 39 |
| Tensioattivi Anionici | mg/l | | < 0,2 | 0,82 | 0,05 | 1,06 |
| Tensioattivi Cationici | mg/l | | < 0,2 | 0,29 | 0,23 | 0,51 |
| Tensioattivi non ionici | mg/l | | 0,41 | 0,65 | 0,33 | 0,87 |
| Tensioattivi Totali | mg/l | 4 | 0,41 | 1,76 | 0,61 | 2,44 |

RIFIUTI

Durante il ciclo produttivo dell'azienda **Capanna Alberto Spa** vengono prodotti i seguenti rifiuti:

- rifiuti assimilabili agli urbani che comprendono rifiuti derivanti dalle attività di pulizia dei locali, sacchi esausti del sale, film estensibile, carta da ufficio e cartoni da imballo che vengono destinati alla raccolta differenziata nei cassonetti appositi.
- fanghi delle fosse settiche codice CER 200304 e pulizia;
- materiali plastici che vengono smaltiti nei cassonetti differenziati.
- Sale esausto codice CER 020299 viene stoccato in apposito spazio e periodicamente raccolto da ditta specializzate ed autorizzata al recupero.
- Toner e Cartucce esauste viene stoccato in apposito contenitore e periodicamente raccolto da ditta specializzate ed autorizzata al recupero;
- Carta e Cartone viene stoccato in apposito spazio e trattata attraverso la raccolta differenziata comunale.
- Sottoprodotti di Origine Animale viene stoccata in appositi contenitori e periodicamente raccolto da ditta specializzate ed autorizzata al recupero, per tale attività l'azienda compila specifico registro di carico e scarico vidimato dall'ufficio veterinario.

Una volta prodotto il rifiuto l'azienda provvede entro 15 gg alla registrazione del carico sull'apposito registro di carico e scarico rifiuti.

Entro l'anno solare l'azienda provvede a gestire e a scaricare da registro i rifiuti caricati attraverso ditte specializzate.

La metodologia di stoccaggio e il rispetto dei limiti prefissati da legge DLgs 152 del 2006 e s.m.i. in termini di deposito temporaneo è garantito dall'applicazione delle procedure gestionali ambientali.

Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori identificati prima di essere smaltiti. Il Responsabile Amministrativo aziendale compila regolarmente i formulari di trasporto rifiuti, il registro carico e scarico.

L'azienda gestisce inoltre gli scarti di lavorazione classificati come "sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano" dalla normativa vigente. Tali scarti vengono raccolti in appositi contenitori identificati da una banda verde e ritirati settimanalmente da una ditta autorizzata.

| ANNO | CARNE FRESCA LAVORATA (t) | PRODUZIONE SOTTOPRODOTTI CAT. 3 (t) | Rapporto Tra Sottoprodotti Cat.3 (t)/Carne Fresca lavorata (t) |
|------|---------------------------|-------------------------------------|--|
| 2016 | 1.778,00 | 24,84 | 0,014 |
| 2017 | 1.796,50 | 22,74 | 0,012 |
| 2018 | 1.762,26 | 23,49 | 0,013 |

| ANNO | CARNE FRESCA LAVORATA (t) | SALE (Esausto) (t) | Rapporto Tra Sale Esausto (t) e Carne Fresca Lavorata (t) |
|------|---------------------------|--------------------|---|
| 2016 | 1.778,00 | 93,57 | 0,053 |
| 2017 | 1.796,50 | 102,50 | 0,057 |
| 2018 | 1.762,26 | 96,05 | 0,054 |

IMBALLAGGI

Per quanto riguarda invece gli imballaggi, l'azienda **Capanna Alberto Spa** utilizza imballaggi primari (sacchetti per sottovuoto aspetto indiretto), secondari (cartoni e cartonbox) e terziari (pallets).

L'azienda è iscritta regolarmente al CONAI con pagamento effettuato nel Febbraio 2013.

Nelle tabelle sottostanti si riportano i dati relativi agli imballaggi e ai cartoni utilizzati nel corso degli anni.

| ANNO | CARTONI (t) |
|------|-------------|
| 2016 | 102,25 |
| 2017 | 91,616 |
| 2018 | 101,91 |

| ANNO | CARNE FRESCA LAVORATA (t) | Cartoni (t) | Rapporto Tra Cartoni (t) e Carne Fresca Lavorata (t) |
|------|---------------------------|-------------|--|
| 2016 | 1.778,00 | 102,25 | 0,057 |
| 2017 | 1.796,50 | 91,616 | 0,051 |
| 2018 | 1.762,26 | 101,91 | 0,058 |

TRAFFICO

Il traffico imputabile all'Azienda **Capanna Alberto Spa** è circa 18-20 camion a settimana. Tale aspetto è stato valutato non significativo in relazione alla posizione dell'azienda ed al numero di mezzi interessati.

RUMORE ESTERNO

L'azienda ha effettuato il rilievo fonometrico esterno nel Dicembre 2012 considerando i limiti previsti dall'articolo 6 del D.P.C.M. 01.03.91, in conformità alla zonizzazione acustica Comunale (L'azienda si trova in Area di classe V: area prevalentemente industriale).

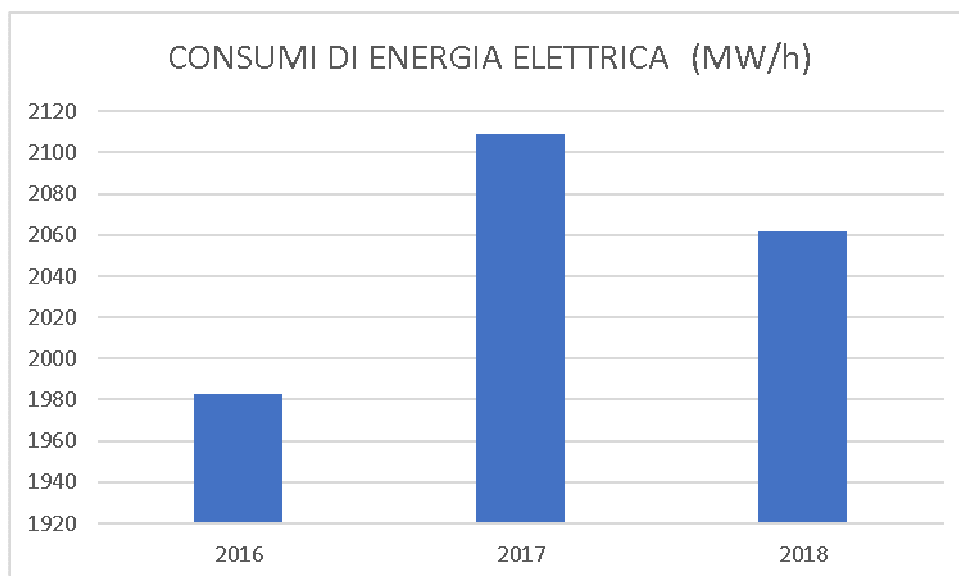
Non sono intervenute ulteriori modifiche rispetto a quanto descritto nella valutazione previsionale d'impatto acustico del 09.09.13 prodotta ai fini di presentazione SCIA per installazione di impianto di cogenerazione, con relativo parere favorevole dell'Arpa del 28.10.2014 protocollo 14.491.

Nel 2015 con l'entrata in funzione del cogeneratore l'azienda ha provveduto a fare una valutazione della conformità dell'impianto alla zonizzazione acustica con esito positivo.

CONSUMI ENERGIA ELETTRICA

L'azienda tiene mensilmente monitorati i propri consumi di energia elettrica. Nella tabella e nel grafico sottostante si riportano i dati relativi ai consumi degli ultimi anni.

| ANNO | ENERGIA (MW/h) |
|------|----------------|
| 2016 | 1983 |
| 2017 | 2109 |
| 2018 | 2062 |



Si sottolinea che il dato di consumo energetico è collegato al funzionamento degli impianti che funzionano (quindi consumano energia) indipendentemente dal quantitativo di carne introdotta. I consumi energetici sono stati inoltre rapportati alle tonnellate di carne lavorata nel corso dei diversi anni, al fine di ricavare un indicatore di prestazione ambientale. Nel dicembre 2015 la ditta ha messo in funzione un impianto di cogenerazione.

| ANNO | MW/h | (t) Lavorate | MWh/t |
|------|-------|--------------|-------|
| 2016 | 1.983 | 1.778,00 | 1,11 |
| 2017 | 2.109 | 1.796,50 | 1,17 |
| 2018 | 2.062 | 1.762,26 | 0,85 |

L'azienda tiene inoltre sotto controllo l'efficienza dei propri impianti termici attraverso l'effettuazione di periodiche prove di combustione.

L'azienda inoltre ha a disposizione una caldaia da 30 Kw per la quale viene effettuata annualmente la manutenzione e relativa analisi dei fumi.

CONSUMO ACQUA

L'approvvigionamento idrico aziendale avviene attraverso allacciamento all'acquedotto Comunale; è previsto l'utilizzo di un pozzo solo per il fine antincendio (utilizzato per l'intero lotto di Produzione).

Il Gestore delle Lottizzazioni è in possesso di regolare autorizzazione per l'utilizzo del pozzo rilasciata dalla regione Emilia Romagna.

In tabella sono riportati i consumi di acqua dell'acquedotto Comunale

| ANNO | ACQUA mc |
|-------------|-----------------|
| 2016 | 4.128 |
| 2017 | 5.430 |
| 2018 | 3861 |

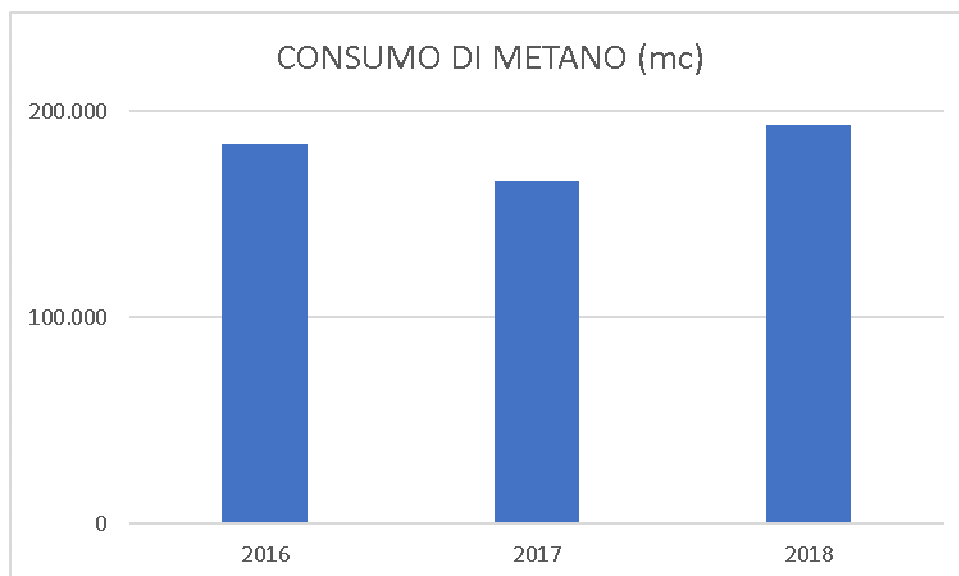
| ANNO | CONSUMI ACQUA (mc) | CARNE FRESCA LAVORATA (t) | RAPPORTO MC di acqua e carne fresca lavorata. |
|-------------|-------------------------------|--------------------------------------|--|
| 2016 | 4.128 | 1.778,00 | 2,32 |
| 2017 | 5.430 | 1.796,50 | 3,02 |
| 2018 | 3.861 | 1.762,26 | 2,19 |

La ditta implementato un nuovo sistema di pulizia mediante sistema ad alta pressione che permette una maggiore efficacia ed efficienza nello svolgimento delle pulizie al reparto stagionato dove in precedenza vi era un maggiore consumo di acqua.

CONSUMO GAS Metano

Il consumo di Metano deriva dal funzionamento delle caldaie mentre quello di energia elettrica è imputabile soprattutto al funzionamento degli impianti di refrigerazione, condizionamento e stagionatura. Nella tabella e nel grafico seguente vengono riportati i dati relativi ai consumi di metano degli ultimi anni.

| ANNO | MC Metano |
|-------------|------------------|
| 2016 | 184.125 |
| 2017 | 165.887 |
| 2018 | 193.499 |



Vengono inoltre utilizzate minime quantità di GPL per la marchiatura a fuoco sia delle cosce fresche che dei prosciutti stagionati (come previsto dal Consorzio del Prosciutto di Parma).

| ANNO | CARNE FRESCA LAVORATA (t) | CONSUMI METANO (mc) | Rapporto tra Mc Metano utilizzata nell'anno e le tonnellate di Carne Fresca Lavorata |
|------|---------------------------|---------------------|--|
| 2016 | 1.778,00 | 184.125 | 103,55 |
| 2017 | 1.796,50 | 165.887 | 92,33 |
| 2018 | 1.762,26 | 193.499 | 109,80 |

Nel dicembre 2015 la ditta ha messo in funzione un impianto di cogenerazione. Come riportato in passato si evidenzia a seguito dell'installazione del cogeneratore un effettivo aumento del consumo di metano con un contestuale risparmio energetico.

GAS DANNOSI PER L'OZONO E GAS EFFETTO SERRA

L'azienda detiene all'interno dei suoi impianti di condizionamento un quantitativo di circa 1080 kg di gas R 507, presente in n.16 celle. L'azienda non detiene gas dannosi per l'ozono.

In azienda sono presenti i libretti d'impianto i quali vengono aggiornati con cadenza semestrale da fornitore esterno in conformità a – REG 517 e DPR 43/12 - correttamente aggiornati.

Nel 2015 l'azienda ha provveduto ad eseguire l'adeguamento e la valutazione prevista dal Reg 517 del 2014.

Nel corso dell'anno 2018 non ci sono state perdite di gas.

SOSTANZE PERICOLOSE

All'interno del perimetro aziendale è presente la cabina elettrica "di proprietà aziendale" con impianto di trasformazione dove non è presente olio ma resine utilizzati per il raffreddamento, inoltre in azienda non è presente amianto ne gas tossici.

L'azienda ha provveduto ad effettuare a Febbraio 2013 la comunicazione al Comune di Collecchio dell'appartenenza all'attività Insalubre Categoria II Attività C Industria punto 12 Salumifici senza Macellazione.

Altre sostanze potenzialmente pericolose presenti presso l'azienda **Capanna Alberto srl** sono:

- detergenti e sanificanti: tali sostanze possono diventare pericolose per l'ambiente solo in caso di accidentale sversamento. L'azienda dispone di un apposito locale per lo stoccaggio dei prodotti per la sanificazione.
- acidi contenuti nelle batterie del muletto elettrico: tali sostanze potrebbero diventare pericolose per l'ambiente in caso di rottura delle batterie.
- ipoclorito di sodio e sale utilizzati per la pulizia;
- glicole utilizzato in alcuni impianti di condizionamento degli ambienti;

L'azienda non effettua trasporti soggetto ad ADR in quanto sono trasportati solo piccoli quantitativi di Sanificanti.

Nelle tabelle seguenti si riportano i dati relativi ai consumi di detergenti e ipoclorito di sodio relativi agli ultimi anni.

L'azienda ha implementato nuovi iter per ottenere autorizzazioni all'esportazione che hanno richiesto un maggior quantitativo di prodotti per pulizie in quanto è aumentata la frequenza di esecuzione delle stesse.

| ANNO | DETERGENTI/SANIFICANTI UTILIZZATI (t) | QUANTITA' DI CARNE LAVORATA (t) | RAPPORTO TRA DETERGENTI UTILIZZATI (t)/QUANTITA' DI CARNE LAVORATA (t) |
|-------------|--|--|---|
| 2016 | 1,97 | 1.778,00 | 0,0011 |
| 2017 | 0,99 | 1.796,50 | 0,0005 |
| 2018 | 1,22 | 1.762,26 | 0,0007 |

INQUINAMENTO SUOLO E SOTTOSUOLO

L'aspetto ambientale è stato considerato non significativo sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza.

In azienda non sussistono pericoli per l'inquinamento delle matrici ambientali suolo e sottosuolo e falda idrica in quanto non vengono utilizzate per la produzione sostanze pericolose e quelle presenti sono adeguatamente stoccate per minimizzare il rischio di sversamento accidentale.

ODORI

Durante lo svolgimento delle attività l'azienda **Capanna Alberto Spa** 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.

CPI

L'azienda Capanna Alberto Spa è in possesso di regolare certificato prevenzioni incendi rilasciato dal Ministero dell'Interno in data 18.10.2014 ed è in possesso dell'attestazione validata del comando dei vigili del fuoco di Parma con validità fino al 15.10.2018 per l'attività:

- 70.2/C Deposito di Merci materiali vari di superficie lorda > 1000 mq;
- 74.3/C Impianti di produzione calore con potenzialità superiore a 350 Kw

E' stata effettuata integrazione dell'attività 49. I/A – Cogenerazione a gas metano pot. 130 Kw

In data 14.07.15 mediante PEC la ditta ha ricevuto dal SUP con protocollo n° 862/15, **SCIA VVFF – ex CPI “validata” dal comando VF di PR.** Alla scadenza dei 5 anni (**14.07.2020**) la ditta dovrà presentare al SUAP per il successivo inoltro al Comando Provinciale dei VVF “attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio”. In data 24.01.2018 la ditta, con documento poi protocollato dal comando provinciale dei vigili del fuoco di Parma con numero 21744, ha dichiarato la trasformazione societaria da Srl a Spa.

L'azienda ha incaricato specifica ditta per l'effettuazione delle manutenzioni dei dispositivi antincendio.

9 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI AL PRODOTTO

Il ciclo di vita dei prodotti dell'azienda **Capanna Alberto Spa** comporta come impatto ambientale 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.

Vengono prodotti scarti di origine animale non destinati al consumo umano, ma recuperati per l'alimentazione animale. Inoltre come impatto ambientale indiretto vi è la produzione di scarti di origine animale se destinato a disossatura (effettuata presso disossatori esterni).

ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI A FORNITORI E TERZISTI

I prodotti del **Capanna Alberto spa** 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 (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. 1221/09 e comunica i requisiti e le procedure di loro competenza, in particolare sensibilizzando i fornitori dove sono affidati i processi critici es: disosso.

10 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:

10.1 Efficienza Energetica;

Per Tale indicatore l'azienda ha definito i consumi annui di MWh (energia elettrica sommati al metano) confrontato con le tonnellate di carne fresca lavorata;

Tenendo in considerazione un normal metro cubo di metano che brucia sviluppa 35 MJ di energia termica, e quindi arriva a fornire circa 20 MJ di energia elettrica, ossia circa 5,6 kWh.

- Indicatore anno 2016 = 1,69 Mwh/t carne lavorata
- Indicatore anno 2017= 1,69 Mwh/t carne lavorata (2109 Mw/h energia elettrica + 928,96 Mw/h metano=3037,96 Mw/h totali)
- Indicatore anno 2018= 1,78 Mwh/ton carne lavorata (2026 Mw/h energia elettrica+1083,6 Mw/h metano= 3145,6 Mw/h totali)

Attualmente l'azienda non utilizza energia derivanti da fonti rinnovabili, ma utilizzata un impianto di cogenerazione.

10.2 Efficienza dei Materiali;

L'azienda ha individuato i principali materiali utilizzati durante il processo produttivo fino al confezionamento e spedizione del prodotto, allo scopo di calcolare il flusso di massa considerato i seguenti prodotti:

- Sugna;
- Cartoni;
- Sale;
- Spago;
- Detergenti;

L'azienda ha calcolato l'indicatore chiave solamente all'utilizzo dei materiali utilizzati in quantità significative (Cartoni e Detergenti) rapportati ai quantitativi di carne fresca lavorata per tutti i prodotti utilizzati considerati significative es sugna, stucco e sale.

Vedi tabelle riportate a pagina 36 e 38.

10.3 Acqua;

Per tale indicatore l'azienda ha rilevato i consumi d'acqua annuo espressi in m3 rapportati con le t di carne lavorata, riportata a Pag 31 del presente documento.

10.4 Rifiuti;

L'azienda registra la produzione di rifiuti prodotti in azienda:

- Rifiuti di cat.3 sotto prodotti di origine animale;
- Fanghi;
- Sale esausto;
- Toner;

Sono stati calcolati gli indicatori chiave per i Rifiuti Cat.3 – Fanghi - Sale Esausto sempre rapportati con i quantitativi di carne lavorata.

10.5 Uso del suolo in relazione alla biodiversità;

L'azienda ha edificato una superficie di mq 3500 su un complessivo di mq 9000 disponibili.

10.6 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 le tonnellate prodotte in emissioni in atmosfera.

Definizione indicatore Produzione Totale Anno:

Il dato B deciso dall'organizzazione è la produzione carne fresca lavorata totale annua espressa in t.

11 OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE

L'azienda **Capanna Alberto srl** 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 Programma Ambientale che per ogni obiettivo/traguardo individuato riporta:

- una descrizione dell'obiettivo/traguardo definito;
- l'aspetto o gli aspetti ambientali collegati all'obiettivo/traguardo;
- il responsabile dell'attuazione dell'obiettivo/traguardo;
- i mezzi e le risorse messi a disposizione dalla Presidenza per raggiungere l'obiettivo/traguardo;
- la scadenza di attuazione.

Per la definizione di obiettivi e traguardi l'azienda prende in considerazione gli aspetti ambientali risultati significativi o poco significativi (classe 1-2) dall'analisi delle proprie prestazioni.

Tutte le azioni riportate nel Programma sono sotto la supervisione della Direzione e del Responsabile del Sistema di gestione Ambientale.

Di seguito vengono riportati gli obiettivi dei trienni precedenti (2013- 2015 e 2016-2018)

| N° | DATA | OBIETTIVO | TRAGUARDO | ASPETTO AMBIENTALE DI RIFERIMENTO | RESPONSABILE | MEZZI E RISORSE | SCADENZA/AVANZAMENTO |
|----|----------|--|--|---|--------------|-----------------|---|
| 1 | 15.02.13 | Effettuare studio fattibilità ed relativa installazione per un impianto di cogenerazione, allo scopo di diminuire i consumi energetici di Metano ed Energia Elettrica del 10%. | Preventivazione da parte di ditte specializzate per l'installazione di nuovo impianto di Cogenerazione per la produzione di Energie Elettrica - Acqua Calda | Consumi Energetici | DIREZIONE | ECONOMICHE | PRIMA SCADENZA 31.12.14. L'IMPIANTO E' STATO ACQUISTATO NEL 2014 MA MESSO IN SERVIZIO NEL DICEMBRE 2015. RAGGIUNTO |
| | | Diminuzione dei consumi specifici di Metano ed Energia Elettrica | Diminuzione consumi specifici Metano ed Energia Elettrica | Consumi energetici | DIREZIONE | ECONOMICHE | OBIETTIVO RAGGIUNTO PARZIALMENTE IN QUANTO RISULTA UN CALO DI ENERGIA ELETTRICA MA NON DI METANO CONTESTUALI ALL'INSTALLAZIONE E DI COGENERATORE PROROGATO AL 31.12.2020 |
| 2 | 15.02.13 | Diminuire i consumi energetici di Corrente Elettrica del 1%. | Installazione di sensori di accensione e spegnimento automatico delle luci all'interno delle aree di maggiore transito. | Consumi Energetici | DIREZIONE | ECONOMICHE | 31.12.2015 RAGGIUNTO |
| 3 | 15.02.13 | Differenziare il 100% dei rifiuti prodotti in Ufficio. | Migliorare la raccolta differenziata nell'ufficio (carta - plastica - indifferenziata-toner) | Rifiuti | DIREZIONE | ECONOMICHE | RAGGIUNTO |
| 4 | 15.02.13 | Migliorare la conformità dell'acqua di scarico | Implementare depuratore consortile per migliorare la qualità dell'acque di scarico. | Scarichi in Fognatura | DIREZIONE | ECONOMICHE | PROROGATO AL 31.12.2019 |
| 5 | 12.03.16 | Installazione di un sistema di misura dei consumi elettrici | Implementare l'efficienza energetica reale e valutazione consapevolmente la sostituzione degli impianti | Gestione dei consumi energetici | DIREZIONE | ECONOMICHE | 31.12.2019 |
| 6 | 12.03.16 | Verifica dell'efficacia del sistema di distribuzione dell'aria compressa in stabilimento | Effettuare delle prove mirate alla verifica della presenza o meno di perdite nel circuito di distribuzione allo scopo di verificare eventuali punti di miglioramento | Gestione dei consumi energetici per valutazione dello stato attuale allo scopo di definire obiettivi di miglioramento | DIREZIONE | ECONOMICHE | 31.12.2019 |
| 7 | 12.03.16 | Verificare lo stato attuale dell'isolamento Termico dell'edificio allo scopo di valutare eventuali punti di miglioramento strutturali | Verificare lo stato delle mura perimetrali e della copertura per quantificare le eventuali dispersioni termiche | Gestione dei consumi energetici per valutazione dello stato attuale allo scopo di definire obiettivi di miglioramento | DIREZIONE | ECONOMICHE | 31.12.2019 |

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 25.01.2019

Dati Aggiornati al 31.12.2018

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009

Commento Stato Raggiungimento Obiettivi:

- 1 Tale obiettivo risulta essere stato preventivato e accettato. La ditta ha verificato un aumento dei consumi di metano con conseguente calo del consumo di energia elettrica. Nel complesso l'obiettivo si può considerare momentaneamente non raggiunto dal momento che si è registrato un aumento dell'indicatore chiave di efficienza energetica
- 2 Tale obiettivo risulta essere stato eseguito con l'installazione dei sensori di movimento per l'accessione delle luci
- 3 Obiettivo Raggiunto con la differenziazione dei rifiuti prodotti;
- 4 Progetto in fase di studio da parte dell'ente gestore dell'area, ad oggi risulta essere una priorità dell'azienda e consortile ma manca la completa adesione degli appartenenti all'area PEA
- 5 Obiettivo considerato da svilupparsi nel corso del 2019
- 6 Obiettivo considerato da svilupparsi nel corso del 2019
- 7 Obiettivo considerato da svilupparsi nel corso del 2019

Di seguito si riporta la tabella esplicativa con l'estrapolazione degli obietti che vengono definiti per il prossimo triennio 2019-2021, alcuni dei quali già presenti nel precedente Programma Ambientale 2016-2018, con scadenza prevista o posticipata al 2019 e 2021 :

| N° | DATA | OBBIETTIVO | TRAGUARDO | ASPETTO AMBIENTALE DI RIFERIMENTO | RESPONSABILE | MEZZI E RISORSE | SCADENZA/AVANZAMENTO |
|----|------------|---|--|---|--------------|-----------------|---|
| 1 | 15.02.13 | Diminuzione dei consumi specifici di Metano ed Energia Elettrica | Diminuzione consumi specifici Metano ed Energia Elettrica | Consumi energetici | DIREZIONE | ECONOMICHE | OBBIETTIVO RAGGIUNTO PARZIALMENTE IN QUANTO RISULTA UN CALO DI ENERGIA ELETTRICA MA NON DI METANO CONTESTUALI ALL'INSTALLAZIONE E DI COGENERATORE PROROGATO AL 31.12.2020 |
| 2 | 15.02.13 | Migliorare la conformità dell'acqua di scarico | Implementare depuratore consortile per migliorare la qualità dell'acque di scarico. | Scarichi in Fognatura | DIREZIONE | ECONOMICHE | PROROGATO AL 31.12.2019 |
| 3 | 12.03.16 | Installazione di un sistema di misura dei consumi elettrici | Implementare l'efficienza energetica reale e valutazione consapevolmente la sostituzione degli impianti | Gestione dei consumi energetici | DIREZIONE | ECONOMICHE | 31.12.2019 |
| 4 | 12.03.16 | Verifica dell'efficacia del sistema di distribuzione dell'aria compressa in stabilimento | Effettuare delle prove mirate alla verifica della presenza o meno di perdite nel circuito di distribuzione allo scopo di verificare eventuali punti di miglioramento | Gestione dei consumi energetici per valutazione dello stato attuale allo scopo di definire obiettivi di miglioramento | DIREZIONE | ECONOMICHE | 31.12.2019 |
| 5 | 12.03.16 | Verificare lo stato attuale dell'isolamento Termico dell'edificio allo scopo di valutare eventuali punti di miglioramento strutturali | Verificare lo stato delle mura perimetrali e della copertura per quantificare le eventuali dispersioni termiche | Gestione dei consumi energetici per valutazione dello stato attuale allo scopo di definire obiettivi di miglioramento | DIREZIONE | ECONOMICHE | 31.12.2019 |
| 6 | 02.01.2019 | Ampliamento dello stabilimento con tecnologie ad elevata efficienza energetica. | Effettuare un ampliamento sfruttando tecnologie a basso impatto ambientale ed elevata efficienza energetica. Valutare installazione di impianto fotovoltaico. | Utilizzo di tecnologie con basso impatto ambientale. | DIREZIONE | ECONOMICHE | 31.12.2021 Tempistiche vincolate dal rilascio di autorizzazione da parte del Comune. |

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 25.01.2019

Dati Aggiornati al 31.12.2018

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009

Sigle abbreviazioni;

| | | |
|--------|---|---|
| SQA | = | Sistema Qualità Ambiente |
| MQA | = | Manuale Qualità Ambiente |
| PO | = | Procedure Operative |
| IO | = | Istruzioni Operative |
| MOD | = | Modulistica |
| ALL | = | Allegati |
| GDC | = | Griglia di Controllo |
| PRES | = | Presidente |
| R ... | = | Responsabile di funzione |
| AQ | = | Assicurazione Qualità |
| RSGA | = | Responsabile del sistema di gestione ambientale |
| CQ | = | Controllo Qualità |
| ACQ | = | Ufficio Acquisti |
| AMM | = | Ufficio Amministrazione |
| VEN | = | Ufficio Vendite |
| TEC AL | = | Tecnica Alimentare |
| MAG | = | Magazzino |
| SPED | = | Spedizione |
| STAB | = | Stabilimento |
| PROD | = | Produzione |
| MAN | = | Manutenzione |
| RSPP | = | Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione |
| NC | = | Non Conformità |
| AC | = | Azione Correttiva |
| AP | = | Azione Preventiva |
| VII | = | Verifica Ispettiva Interna |
| RdO | = | Richiesta di Offerta |
| OdV | = | Ordine di Vendita |
| OdA | = | Ordine di Acquisto |
| t | = | Tonnellata |
| MKw/h | = | 10 alla sesta w /h utilizzata |

Aggiornamento Prescrizioni legali.

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

Pagina Bianca per inserimento Certificato di Convalida:

12 SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Capanna Alberto Spa dichiara che i dati e le informazioni riportati nella presente Informazione Ambientale sono attendibili, veritieri ed esatti coerentemente con quanto previsto dal Regolamento CE 1221//2009 EMAS, come modificato dal Reg. 2017/1505.

Il prossimo aggiornamento dei dati della dichiarazione ambientale sarà effettuato entro Marzo 2020

Il presente documento è stato verificato dal verificatore ambientale accreditato:

Kiwa CERMET Italia 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

Capanna Alberto Spa si impegna a rendere tale documento disponibile al pubblico e ad a qualunque altro soggetto che fosse interessato alle informazioni in esso contenute.

Per informazioni contattare:

Rappresentante della direzione: Giorgia Capanna

Persona da Contattare: Giorgia Capanna commerciale@capannaprosciutti.com

Denominazione dell'azienda: CAPANNA ALBERTO SPA

Sede legale in Collecchio (PR), Via Sala Baganza n. 2

Tel. 0521/805477 – Fax 0521/802437

C.F./P.I. 01501400343 – REA N. 15461 – C.C.I.A.A. PR 158471

e-mail: commerciale@capannaprosciutti.com

Distribuzione della Dichiarazione Ambientale:

L'azienda effettua la distribuzione del presente documento agli interessati su espressa richiesta tramite mail.

L'organizzazione riconosce 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

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 25.01.2019

Dati Aggiornati al 31.12.2018

Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009

43 di 43