

STAGIONATURA MONTEFIORE



Since 1979...

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ANNO 2013

DEL 16.09.2013

Dati aggiornati al 31.08.2013



GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
VERIFICATORE AMBIENTALE N°.IT-V-0003

Stagionatura Montefiore Srl
Via Provinciale, n°7

43029 – Castione Baratti Frazione di Traversetolo (PR)

info@stagionaturamontefiore.it
www.stagionaturamontefiore.it

INDICE

1. PREMESSA	3
2. POLITICA AMBIENTALE	3
3. DATI GENERALI DELL' AZIENDA	5
4. CENNI STORICI	5
5. DOVE SIAMO	6
6. INQUADRAMENTO PAESAGGISTICO/STORICO/CULTURALE.....	6
7. IL TERRITORIO COMUNALE	7
8. LO STABILIMENTO	7
9. DESCRIZIONE ATTIVITA'	8
RICEVIMENTO COSCE SUINE FRESCHE	8
RICEVIMENTO ALTRE MATERIE PRIME (sale e sugna)	8
SELEZIONE, RIFILATURA, STOCCAGGIO IN CELLA FRIGORIFERA.....	8
BOLLATURA E SALAGIONE (Primo Sale)	9
SOSTA IN CELLA DI PRIMO SALE	9
SALAGIONE (Secondo Sale).....	9
SOSTA IN CELLA DI SECONDO SALE	9
DISSALATURA E TOELETATURA	9
ASCIUGATURA	10
PRESTAGIONATURA	10
SUGNATURA	10
STAGIONATURA	10
INCARTONAMENTO.....	10
STOCCAGGIO IN ATTESA DI SPEDIZIONE	10
SPEDIZIONE.....	10
10. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.....	11
<i>Politica ambientale</i>	<i>11</i>
AZIENDA	11
11. RUOLI E RESPONSABILITA'	12
12. DOCUMENTI PER LA GESTIONE AMBIENTALE.....	13
13. FORMAZIONE DEL PERSONALE	13
14. RAPPORTI CON LE PARTI ESTERNE	13
15. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI.....	13
16. VALUTAZIONE ASPETTI AMBIENTALI.....	15
16.1 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI.....	15
16.2 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	32
16.3 RIEPILOGO ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI.....	33
17. OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI	33
18. VALIDITA' E FREQUENZA CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	35
19. NOME, NUMERO ACCREDITAMENTO VERIFICATORE AMBIENTALE , DATA CONVALIDA	35

1.PREMESSA

Lo stabilimento Stagionatura Montefiore Srl è in possesso delle seguenti autorizzazioni sanitarie:

- a) decreto di riconoscimento idoneità alla produzione di prosciutti crudi stagionati con osso e disossati ai fini dell'esportazione in ambito CEE e Paesi terzi con norme equivalenti a quelle della Comunità europea rilasciato Ministro della Sanità il 26.06.1996 – Numero di riconoscimento 1071/L;

Per garantire la salubrità dei prosciutti prodotti, l'Organizzazione in ottemperanza alla vigente legislazione alimentare, ha implementato un sistema di autocontrollo igienico conforme al metodo HACCP.

L'Organizzazione inoltre ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA), conforme al Reg. CE n. 1221/2009 intraprendendo un percorso volto ad una maggiore attenzione e tutela nei confronti dell'ambiente.

Nell'ambito della implementazione di un Sistema di Gestione Ambientale conforme al Reg. Emas, Stagionatura Montefiore Srl intende, con il presente documento, diffondere al pubblico e a tutti gli altri soggetti interessati, i propri intenti di tutela ambientale in modo chiaro attraverso la pubblicazione delle analisi che sono state fatte per individuare i possibili aspetti ambientali interessati dalla propria attività, per valutarne gli eventuali impatti e la relativa rilevanza. Infine nel presente documento vengono dettagliati gli obiettivi e i programmi che l'azienda ha deciso di porsi per il perseguimento della minimizzazione degli impatti e la tutela dell'ambiente in cui è inserita.

Per informazioni e per richiedere una copia cartacea della presente Dichiarazione Ambientale rivolgersi a:
Stagionatura Montefiore Srl Via Provinciale, n°7 43029 – Castione Baratti frazione di Traversetolo (PR)
Tel. 0521/842002 Fax 0521/341346

La presente Dichiarazione Ambientale convalidata verrà consegnata ad ARPA ER , ARPA Sezione di Parma e Amministrazione Comunale di Traversetolo .

2. POLITICA AMBIENTALE

“Stagionatura Montefiore Srl” riconoscendo la possibile rilevanza degli impatti ambientali che possono insorgere a causa dello svolgimento della propria attività nei confronti dell'ambiente, ritiene necessario introdurre ed applicare un sistema di gestione ambientale conforme ai requisiti descritti dal Reg. CE n°1221/2009.

L'Azienda “Stagionatura Montefiore Srl.” si impegna ad assicurare:

- ▶ *la disponibilità di risorse, mezzi economici e competenze adeguate per il corretto funzionamento del proprio Sistema di Gestione Ambientale;*
- ▶ *un adeguato controllo sull'impatto ambientale derivante dalle attività aziendali;*
- ▶ *il mantenimento della conformità alle prescrizioni indicate nelle normative nazionali, regionali e provinciali vigenti in materia ambientale;*
- ▶ *il continuo ragionevole miglioramento dell'efficienza ambientale al fine di ridurre e/o prevenire l'inquinamento ambientale;*
- ▶ *che le attività svolte siano adeguatamente documentate e sia mantenuto attivo un sistema di comunicazione, dello svolgimento e delle risultanze delle suddette attività, al fine di aumentare la sensibilizzazione e la conoscenza di tutto il personale nei confronti delle tematiche ambientali;*

- ▶ *le necessarie modifiche al proprio Sistema di Gestione Ambientale in funzione della evoluzione legislativa e tecnica;*
- ▶ *la messa a disposizione del Pubblico ed altri soggetti interessati della Dichiarazione Ambientale;*
- ▶ *il libero accesso alle informazioni contenute nella Dichiarazione Ambientale a chiunque ne faccia richiesta;*
- ▶ *la responsabilità dei Fornitori ed Appaltatori nei confronti della tutela ambientale tramite l'invio di specifiche procedure;*
- ▶ *la diffusione della Politica Ambientale e della Dichiarazione Ambientale nei confronti dei propri dipendenti;*
- ▶ *la comunicazione di eventuali incidenti e/o contenziosi anche con la Pubblica Amministrazione al Verificatore Ambientale Accreditato .*

Per poter soddisfare e mantenere gli impegni generali sopraccitati, Stagionatura Montefiore Srl:

individua tutti gli aspetti ambientali significativi derivanti dalla propria attività produttiva;

- *predispone tutte le procedure e i documenti necessari ad una efficace ed efficiente attuazione del Sistema;*
- *effettua periodicamente delle Verifiche Ispettive Interne per accertare che il Sistema sia attuato e riportare gli esiti di tali verifiche alla Direzione.*

Gli Obiettivi presi in considerazione a seguito di tale analisi sono:

- *attenta gestione dei prodotti chimici presenti in azienda al fine di prevenire eventuali sversamenti accidentali;*
- *attenta gestione delle sostanze lesive per l'ozono stratosferico;*
- *migliorare i livelli qualitativi degli scarichi diminuendo il quantitativo di sale presente;*
- *ottimizzare i consumi di energia elettrica;*
- *ottimizzare i consumi d'acqua;*

Gli Obiettivi vengono annualmente revisionati da parte della Direzione e comunicati a tutti gli Enti interessati.

Castione Baratti,

Firma

Geom Amilcare Uccelli

3. DATI GENERALI DELL' AZIENDA

Ragione Sociale	Stagionatura Montefiore Srl
Anno Fondazione	1979
Codice ISTAT	15.13.0.1
Codice NACE	10.11
Settore	Alimentare
C.F.e P.IVA :	00565790342
Attività per la quale si chiede la Registrazione Emas	Stagionatura e commercio all'ingrosso di prosciutti crudi
Indirizzo	Stagionatura Montefiore Srl Via Provinciale, n°7 43029 – Castione Baratti
Telefono Fax	Tel. 0521/842002 Fax 0521/341346
Indirizzo E-Mail	info@stagionaturamontefiore.it
Legale Rappresentante	Geom Amilcare Uccelli
Rappresentante della Direzione per Sistema Gestione Ambiente	Geom. Amilcare Uccelli
Responsabile Sistema Gestione Ambientale – Consulente esterno	Massimo Merli
Numero di addetti:	12
Orario di lavoro tipico	8-12/13.30-17.30
Numero turni giornalieri	Uno
Giorni lavorativi settimanali	Cinque
Settimane lavorative/anno	Cinquantuno
Periodi di chiusura per ferie	Solo festivi e 1 settimana a ferragosto
Totale area aziendale	mq. 17.640
Totale area coperta da edifici	mq. 2926
Totale area scoperta	mq. 6037
Totale area a verde	mq. 6224

4. CENNI STORICI

L'Azienda situata nella Val Termina alle pendici del monte Fiore e della Guardiola di Guardasone, prime colline dell'Appennino Parmense, nasce nel 1979 per volontà del geom. Bruno Uccelli che alla fine degli anni settanta progetta e costruisce personalmente lo stabilimento di lavorazione, studiato con una concezione moderna, all'avanguardia per quei tempi.

L'Azienda adotta un concetto di lavorazione tradizionale estesa a tutta la produzione effettuata con strumenti altamente tecnologici ed avanzati.

Peculiarità dell'Azienda è da considerare il fatto che il laghetto adiacente rende costante l'umidità anche nei periodi invernali (in detto periodo l'umidità tende a calare), favorendo così l'ottimale e lenta stagionatura.

Nel 1999 è stato inaugurato lo stabilimento di stagionatura a Provazzano per far fronte alla sempre maggior richiesta di stagionatura da parte dei Clienti. Questo stabilimento può essere utilizzato anche come deposito di alimenti a temperatura controllata.

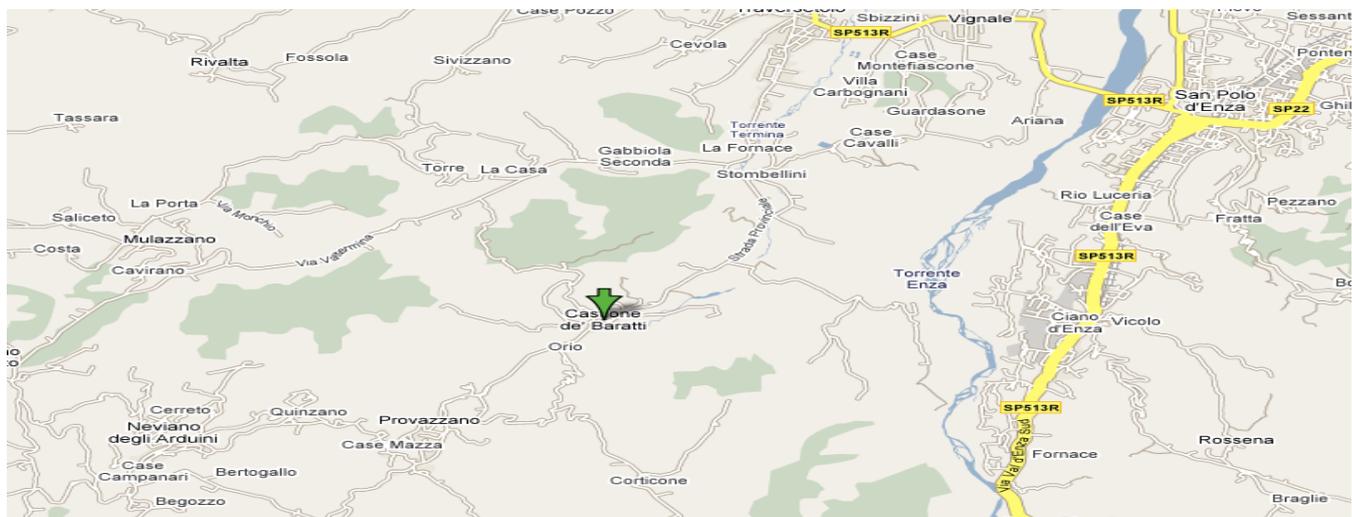
A fine 2005 sono iniziati i lavori di realizzazione di un secondo stabile presso il sito di Castione Baratti, tale struttura, diventata operativa come stagionatura all'inizio del 2007.

Per questi stabilimenti, costruiti secondo le più recenti tecnologie, la direzione in un secondo momento all'estensione e all'applicazione del sistema di gestione ambientale in vista di una futura estensione della registrazione.

L'Azienda sin dalla sua nascita ha perseguito tenacemente una politica di alta qualità e professionalità arrivando ad ottenere, con l'attuale gruppo dirigenziale, la certificazione di conformità alla norma UNI EN ISO 9001 per il seguente campo di applicazione: Produzione e stagionatura di prosciutti per conto terzi (c.d. baliatico) e per conto proprio. Servizio di deposito prosciutti e salumi per conto terzi. Commercializzazione di prosciutti crudi stagionati.



5. DOVE SIAMO



Il territorio è praticamente privo di insediamenti industriali e la distanza da popolosi centri abitati e da strade di collegamento ad alta percorrenza garantiscono un prodotto con il massimo dei requisiti igienico - ambientali. Il Prosciuttificio è inserito nella Zona di Origine del Prosciutto di Parma.

6. INQUADRAMENTO PAESAGGISTICO/STORICO/CULTURALE

Il Prosciuttificio è situato in località Castione Baratti nel Comune di Traversetolo ed è situato ai lati di un lago artificiale utilizzato negli anni scorsi per irrigazione e in seguito per pesca sportiva fino agli anni ottanta, ad oggi il lago risulta di proprietà della ditta la quale per motivi di sicurezza ha vietato l'attività di pesca.

Castione de' Baratti

Castione de' Baratti lega il suo nome e la sua origine ai Baratti che qui costruirono il loro castrum distrutto nella prima metà del 1400.

Il paese sorge a valle sotto l'occhio attento di "Trinzola" dalla quale gli antichi Signori vigilavano sulle valli circostanti.

7. IL TERRITORIO COMUNALE

Traversetolo (C.A.P. 43029) appartiene alla provincia di Parma e dista 19 chilometri da Parma, capoluogo della omonima provincia.

Traversetolo conta 7.931 abitanti e ha una superficie di 54,6 chilometri quadrati per una densità abitativa di 145,26 abitanti per chilometro quadrato. Sorge a 176 metri sopra il livello del mare.

Il municipio è sito in Piazza V. Veneto 30, tel. 0521 344559, fax. 0521 344559; l'indirizzo di posta elettronica è comune@comune.traversetolo.pr.it.

Cenni geografici: Il territorio del comune risulta compreso tra i 125 e i 460 metri sul livello del mare.

8. LO STABILIMENTO

L'attività si svolge in un edificio disposto su n° 4 piani.

Piano Seminterrato: sono presenti i seguenti locali:

- locale stagionatura
- centrale termica
- locale compressori impianto frigorifero

Piano Terra sono presenti i seguenti locali:

- n°8 celle sale
- cella di ricevimento
- cella di riposo
- anticella e sala di lavorazione
- uffici

Piano Primo sono presenti i seguenti locali:

- .- cella di riposo
- locale stagionatura

Piano Secondo sono presenti i seguenti locali:

- cella di riposo
- locale lavaggio prosciutti
- locale asciugamento
- n°2 locali post asciugamento
- cella fine riposo
- locale prima stagionatura

9. DESCRIZIONE ATTIVITA'

L'attività di Stagionatura Montefiore Srl consiste:

- lavorazione e stagionatura di prosciutti per conto terzi (baliatico) e per conto proprio;
- deposito di prosciutti stagionati e salumi in genere per conto terzi
- attività di commercializzazione all'ingrosso, relativa all'acquisto e vendita di prosciutti stagionati (principalmente all'interno dell'insediamento, ma non solo) con osso e disossati.

Il processo produttivo prevede le seguenti fasi operative principali:

RICEVIMENTO COSCE SUINE FRESCHE

Le cosce fresche arrivano allo stabilimento direttamente dal macello già rifilate "taglio Parma".

Durante la fase di ricevimento della carne suina fresca il Responsabile in Accettazione effettua una serie di controlli. I controlli in accettazione vengono effettuati anche sulla base dei requisiti specificati nel Manuale 1 e 3 dell'Istituto Parma Qualità per il Trattamento delle Non Conformità e il Sistema di Controllo delle DOP. Tale modulo prevede una valutazione delle condizioni di trasporto (pulizia del mezzo, eventuali schiacciate per spostamento del carico, temperatura interna del mezzo, etc.) e delle caratteristiche del prodotto (temperatura interna del prodotto, etc.), indicando i livelli di riferimento per l'accettazione dei prodotti.

Se il monitoraggio dà esito positivo, il Responsabile in Accettazione appone un timbro sulla bolla di consegna evidenziando l'esito dei controlli effettuati, altrimenti il prodotto viene ritenuto non conforme e reso al macello di provenienza.

RICEVIMENTO ALTRE MATERIE PRIME (sale e sugna)

La sugna (già omogeneizzata) giunge allo stabilimento in confezioni ermetiche e sono mantenute in appositi locali fino al momento dell'uso. Il sale viene invece caricato in silos.

Al ricevimento di queste materie prime si effettua un controllo secondo le norme GMP.

Vengono effettuati:

- controllo dei documenti per verificare la conformità tra bolla di consegna ed ordine, tra bolla di consegna e materiale consegnato
- controllo visivo delle condizioni del mezzo di trasporto, della confezione e del pallet
- controllo qualitativo del prodotto ossia della temperatura di conservazione (vd. Temperatura del mezzo di trasporto), dello stato di conservazione dei materiali e del TMC.

SELEZIONE, RIFILATURA, STOCCAGGIO IN CELLA FRIGORIFERA

Non appena scaricate dal mezzo e superata la fase di controllo al ricevimento, le cosce vengono riposte nella cella di ricevimento.

Esse sono valutate da parte degli addetti dal punto di vista organolettico e commerciale ed eventualmente rifilate. Le rifilature vengono effettuate per motivi di non conformità commerciale oppure su merce che necessita di un ritocco sull'estetica del taglio come indicato nel Manuale 1 e 3 dell'Istituto Parma Qualità per il "Trattamento delle Non Conformità e il Sistema di Controllo delle DOP" e nello schema riassuntivo delle caratteristiche qualitative del prosciutto Parma riportate nel documento appeso nel locale dove avviene la rifilatura. Le pesature delle cosce vengono registrate da una bilancia al termine della selezione iniziale, l'addetto stampa lo scontrino riportante il totale del peso. Questo scontrino viene passato, assieme alla bolla di consegna timbrata per accettazione, al Responsabile della Produzione che procederà alla registrazione dei dati.

Gli scarti derivanti dalla rifilatura vengono immediatamente resi alla ditta fornitrice.

Le cosce ritirate vengono raccolte da un addetto e adagiate sui ripiani delle bilancelle precedentemente pulite e disinfettate. In questa fase ogni prosciutto rimane fuori dalla cella per un massimo di 10 min. Tutta l'attività dura per un massimo di circa un ora.

La temperatura della cella frigorifera di stoccaggio deve rimanere in un intervallo di 0,5 - 5°C. Le condizioni di temperatura e pulizia di tutte le celle vengono continuamente monitorate da termoigrografi che registrano in tutte le celle e sale di stoccaggio le temperature e l'umidità relativa presente. I prosciutti dalla cella di stoccaggio vengono passati alla fase di salagione dopo un massimo di 120 ore conteggiati dalla data di macellazione (riportata nella Dichiarazione di Conformità allegata al Documento di trasporto).

BOLLATURA E SALAGIONE (Primo Sale)

Normalmente dopo 48-72 ore dalla macellazione dei suini (e comunque non oltre le 120 ore) le cosce vengono prelevate dalla cella frigorifera di stoccaggio e sottoposti alla bollatura e alla prima salagione. Queste attività avvengono all'interno della sala identificata come "lavorazione" mediante l'ausilio di una macchina automatica all'interno della quale le cosce, adagiate su di un nastro trasportatore, vengono prima bollate applicando i bolli a fuoco relativi alla data di salagione, al numero progressivo della partita, che funge anche da numero di lotto, e al bollo CE. Vengono poi lavorate mediante sfregamento con sale umido sulla cotenna ed aspersione di sale secco sulla parte muscolare. Le cosce in uscita dalla macchina automatica vengono controllate e rifinite manualmente dagli operatori.

L'operazione di salagione vera e propria dura meno di un minuto per ogni prosciutto. Ogni ora vengono salate circa 10 bilancelle.

SOSTA IN CELLA DI PRIMO SALE

Le cosce salate sono poste su appositi pianali, e trasportati nella apposita cella frigorifera dove avviene la sosta di "primo sale".

La temperatura di questa cella deve essere compresa fra 0,5 e 5°C e l'U.R. del 80-85%. La temperatura e l'umidità della cella vengono continuamente monitorate con termoigrografi e registrate. Le cosce rimangono in questa cella per un massimo di 7 giorni.

SALAGIONE (Secondo Sale)

Le cosce, tolte dalla cella di 1° sale e ripulite dal sale residuo, sono salate nuovamente in modo analogo al precedente.

SOSTA IN CELLA DI SECONDO SALE

Le cosce sottoposte al ripasso (o seconda salagione) sono mantenute in apposita cella frigorifera a temperatura compresa fra 0,5 e 5°C ed U.R. del 80-85% per un periodo massimo di circa tre settimane in funzione del peso delle stesse.

La temperatura delle celle vengono continuamente monitorate e registrate.

DISSALATURA E TOELETTATURA

Al termine del periodo di sosta in cella di 2° sale, le cosce sono tolte dalla cella e portate nel locale identificato in planimetria con il nome "lavorazione", ripulite tramite soffiatrice del sale residuo e sottoposte ad una operazione di toelettatura. Questa attività consiste nel ripulire dalla carne in eccesso l'osso femorale e rifilare correttamente l'anchetta della parte ossea in eccesso.

LAVAGGIO

I prodotti vengono trasferiti nella sala lavaggio e posizionati all'interno di una sala dove sono lavati con getti di acqua ad una temperatura di circa 50°C (la temperatura viene continuamente monitorata dalla presenza di un termometro sulla valvola miscelatrice dell'acqua in ingresso alla macchina) onde riammorbidire la

superficie muscolare scoperta.

La macchina automatica è predisposta per effettuare tre serie di getti per il lavaggio della durata di un paio di minuti.

L'acqua utilizzata per il lavaggio è sottoposta ad un piano di monitoraggio delle sue caratteristiche in modo tale da garantire un livello dei parametri adeguato all'utilizzo su prodotti alimentari.

ASCIUGATURA

I prosciutti sono quindi posti nel locale adibito all'asciugatura, mantenuto a bassa umidità relativa (70%) e a temperatura compresa tra i 15 e i 18°C, evitando di mantenere tale temperatura per oltre tre giorni consecutivi. Il periodo di asciugamento è di una settimana.

La temperatura e l'umidità delle celle vengono continuamente monitorate tramite termoigrografo.

PRESTAGIONATURA

Al termine della fase di asciugatura, i prosciutti sono posti in ambienti di pre-stagionatura, a temperature comprese tra i 15 ed i 17°C. I prosciutti rimangono in tali ambienti sino al compimento del 6° - 7° mese di età (*Pre-Stagionatura*).

SUGNATURA

Al termine della pre-stagionatura si passa ad una operazione esclusivamente manuale, effettuata da operatori esperti ed addestrati, che consiste nel cospargere di sugna la parte muscolare scoperta del prosciutto onde riammorbidirne la superficie e portare a termine la stagionatura.

Questa operazione ha la durata di circa 2 minuti per ogni prosciutto ed avviene in una zona predisposta all'interno del locale cantina.

STAGIONATURA

Fase finale del processo di produzione del Prosciutto di Parma che si effettua in ambienti a temperatura compresa fra 15 e 18°C e umidità di 70-75%.

INCARTONAMENTO

I prosciutti, disossati (confezionati sottovuoto ed etichettati) o con osso vengono imballati in cartoni appositamente predisposti. Questa attività manuale avviene in locale apposito (Locale spedizione/confezionamento).

STOCCAGGIO IN ATTESA DI SPEDIZIONE

I prosciutti confezionati in cartoni vengono stoccati su pallets in legno nel locale spedizione in attesa di essere caricati su camion refrigerato.

In questa fase, prima della spedizione, si effettua un ultimo controllo che ripercorre tutte le fasi di lavorazione dei prodotti.

SPEDIZIONE

La spedizione del prodotto finito viene effettuata in locali all'uopo predisposti ove i prosciutti possono essere spediti confezionati (normalmente in cartoni) per la commercializzazione diretta, oppure sfusi, appesi su appositi supporti (giostre).

Al momento della spedizione, gli operatori effettuano una verifica dei prosciutti inviati in modo tale da registrare il numero dei prosciutti inviati per ogni lotto e per ogni tipologia. Queste informazioni vengono quindi passate al Responsabile della Produzione che provvede ad inserire i dati nel software.

Come si evince dagli schemi sopra riportati, durante le fasi di lavorazione delle carni suine vengono utilizzati materiali i cui consumi annui vengono riportati nella seguente tabella.

Per i rifiuti (sale e fanghi) viene considerata solo quella lavorata presso MF1, per gli altri indici viene invece considerato il dato complessivo totale.

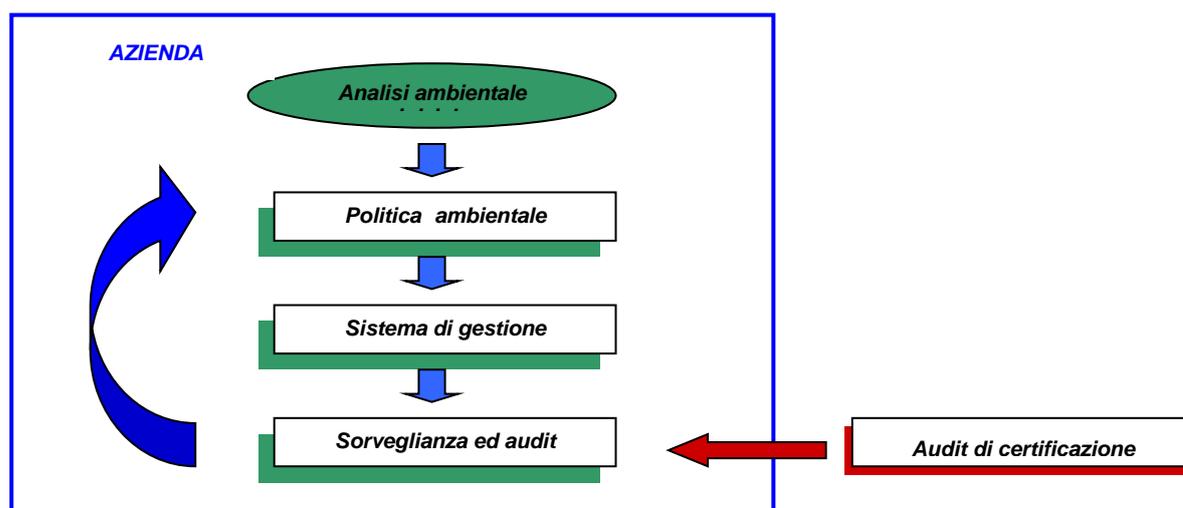
PRODOTTO IN INGRESSO	QUANTITA' "t"					
	2008	2009	2010	2011	2012	2013 al 31.08.13
Carni suine fresche (ton)	2.133,012	3.994,213	3.624,735	3.190,90	2.888.,15	1.913,00
Sale (ton)	120,460	173,074	191,230	240,380	234,62	149,64
Sugna (ton) (coadiuvante tecnologico)	12,227	15,508	20,669	20,73	14,61	14,91

Nella valutazione degli indici energetici l'azienda ha considerato la giacenza media mensile anche del nuovo stabilimento.

10. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'Azienda ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) sulla base della Norma UNI EN ISO 14001:2004 e del Reg. CE n. 1221/2009 e successive modifiche ed integrazioni .

Il Sistema di Gestione Ambientale si articola in diverse fasi finalizzate al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.



Tramite il Sistema di Gestione Ambientale "Stagionatura Montefiore Srl" definisce la propria politica ambientale, raccoglie, valuta e rende applicabili le normative e le leggi di riferimento, identifica gli aspetti ambientali diretti ed indiretti che determinano impatti ambientali significativi, fissa gli obiettivi ed i programmi di miglioramento delle prestazioni ambientali, facilita le operazioni di gestione e controllo di tutte le attività, nel costante rispetto delle disposizioni di legge applicabili.

Stagionatura Montefiore Srl mantiene un dialogo aperto con le parti interessate (popolazione residente, Comitati Cittadini, Provincia, Comune, Clienti e Fornitori) e rende disponibile le informazioni pertinenti per comprendere aspetti ed impatti ambientali derivanti dalle proprie attività anche tramite l'inserimento della propria Politica Ambientale e della presente Dichiarazione Ambientale sul sito aziendale.

I dipendenti sono coinvolti nel processo teso al costante miglioramento delle prestazioni ambientali.

Al fine di stimolare la partecipazione dei lavoratori dipendenti l'Azienda ha predisposto la collocazione nell'ufficio commerciale di una cassetta in cui i medesimi potranno segnalare alla Direzione Generale suggerimenti per la miglior tutela ambientale.

L'Azienda si è impegnata a ricompensare, tramite beni in natura, quei Lavoratori che avranno promosso miglioramenti, anche economici, nella gestione ambientale.

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
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	=	Audit Interno
t	=	Tonnellata
MWh	=	10 alla sesta w /h utilizzati
m ³	=	Metri cubi

11. RUOLI E RESPONSABILITA'

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

12. DOCUMENTI PER LA GESTIONE AMBIENTALE

Stagionatura Montefiore Srl per descrivere gli elementi del proprio Sistema di Gestione Ambientale e le loro interrelazioni si è dotata dei seguenti principali strumenti documentali:

- Analisi Ambientale Iniziale
- Politica Ambientale, Obiettivi e Programma Ambientale

13. FORMAZIONE DEL PERSONALE

“Stagionatura Montefiore Srl” giudica di grande importanza l’addestramento del personale.

L’azienda attualmente risulta aver rispettato quanto definito nel programma di formazione.

Gli incontri di formazione hanno lo scopo prevalentemente mirati a:

- Formazione Teorica Pratica sul Sistema Ambientale;
- Formazione Teorica Pratica sul Sistema 18001:2007;
- Formazione previste da Legge “Antincendio Pronto soccorso ect”;
- Formazione sull’aggiornamento del sistema qualità aziendale IFS – BRC – 22000 – 20005:2007.

14. RAPPORTI CON LE PARTI ESTERNE

Con gli Enti di Controllo (Comando Carabinieri per la Tutela Ambientale, NAS, ARPAER, ASL ecc.), non ci sono stati contenziosi per problemi ambientali e/o proteste o segnalazioni da parti esterne.

Così dicasi per lamentele da parte del vicinato.

Relativamente ai Clienti, l’Azienda ad oggi non ha ricevuto richieste di informazioni ambientali.

Stagionatura Montefiore Srl diffonderà la propria Politica Ambientale a tutti gli interlocutori di rilievo (Enti di controllo, fornitori).

L’Azienda esigerà che tutti i fornitori di servizi e di beni operanti all’interno del sito, si attengano scrupolosamente a norme comportamentali che garantiscano il rispetto della Politica Ambientale ed il controllo di eventuali impatti ambientali derivanti dalle proprie attività.

Tutti i fornitori riceveranno al momento del conferimento di incarico una comunicazione scritta recante le modalità comportamentali da osservare, che gli stessi sottoscriveranno per presa visione ed accettazione.

15. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI

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 Traversetolo 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. Adeguatazza 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 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.

16. VALUTAZIONE ASPETTI AMBIENTALI

Gli Aspetti Ambientali diretti ed indiretti sono stati valutati per stabilire quali fra essi abbiano un impatto ambientale significativo.

Di seguito sono riportati

		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																		
	E	2	2		2											2	2		2
Ricevimento sugna	N					0	0		0										
	A																		
	E	2	2		2											2	2		2
Stoccaggio a magazzino materiale ausiliari	N			0	0		0		0										
	A																		
	E																		
Stoccaggio in cella Ricevimento	N				0		0		1			1							
	A								1										
	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	Inquiname nto suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas
1^ Salatura Selezione cosce	N	0			0		1	0	1								
	A								0								
	E		2								2						
Stoccaggio in cella	N						1		1		1						
	A								1								
	E										2						
2^ salatura	N				1		1	0	1								
	A																
	E		2														
Stoccaggio in cella	N	1	1				0		1	1	1						
	A																
	E										2						
Dissalatura	N	1	1		1		1	1	1								
	A																
	E																
Toelettatura	N				1	0	1		0								
	A																
	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
Stoccaggio in cella di Riposo	N	1				0		1	1	1						
	A															
	E									2						
Lavaggio	N	1	1		1	1	1	1	1							
	A															
	E															
Prestagionatura	N	1				0		1	1	1						
	A							0	0							
	E									2						
Sugnature	N		1		0			0								
	A															
	E															
Stagionatura	N	1				0		1	1	1						
	A							0	0							
	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	Inquinamento suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Emissioni in atmosfera	Freon e altri gas	Scarichi idrici
Spillatura	N							0										
	A				1													
	E																	
Stoccaggio prodotto disossato	N			0		0	0	1		1								
	A							1										
	E									2								
Spedizione ed immissione sul mercato	N			0	0	0	0	0									1	
	A																	
	E													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 Metano	Freon e altri gas	Sost. Pericolose	Inquinamento suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas
Attività di pulizia	N	0	1	0	1		0	1	0	0							
	A																
	E		2									2					
Cabina elettrica	N																
	A																
	E		2		2												
Depuratore	N																
	A																
	E		2		2												
Attività d'ufficio	N	0		0	0	0		0	0	0							
	A																
	E																

16.1 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Emissioni in atmosfera

L'Organizzazione presenta emissioni da:

- 1) centrale termica a gas metano (emissione modificata) potenzialità totale composta da due caldaie poste in parallelo complessive da 564,2 kw/h
- 2) sfiato deposito gasolio
- 3) impianto lavaggio prosciutti
- 4) bollatura prosciutti (timbratrice)
- 5) lavabilancelle (Determina del Dirigente n. 43 del 09/01/2008 della Provincia di Parma – Modifica non sostanziale)
- 6) centrale termica a gas metano potenzialità caldaia 257 Kw/h (emissione autorizzata con atto n°4054 del 27.09.2004 dalla Provincia di Parma e successivamente aggiornata nel 2006)

L'Organizzazione è in possesso di autorizzazione alle emissioni in atmosfera rilasciata dalla Provincia di Parma con determinazione n°2046 esecutiva il 12.06.2006.

L'Organizzazione è in possesso di registro di autocontrollo / libretto di manutenzione regolarmente compilato.

L'Organizzazione è in possesso di Scheda Impianto n°66907 tramite la quale in data 16.10.2007 ha trasmesso alla Provincia di Parma i dati relativi all'impianto termico individuale destinato alla produzione di acqua calda e riscaldamento locali.

Valutazione della significatività: l'aspetto ambientale è stato considerato non significativo né in condizioni normali né in condizioni di emergenza/anomale per la modesta entità delle emissioni.

Scarichi idrici

Ad oggi gli scarichi idrici presenti in Azienda sono generati dalle seguenti attività:

- a) lavaggio prosciutti;
- b) detersione e sanificazione locali, impianti, attrezzature e prosciutti;
- c) uso dei servizi igienici;
- d) fenomeni meteorici naturali (pioggia, neve e grandine).

Le acque reflue domestiche degli spogliatoi e dei servizi igienici, previo trattamento in fossa Imhoff unitamente alle acque meteoriche di dilavamento (sedimentate tramite griglia di raccolta), recapitano direttamente in fognatura S1.

- Le acque di processo (lavaggio macchinari, attrezzature e locali) previo trattamento in impianto di depurazione chimico e fisico, recapitano in fognatura S2.

- Le acque utilizzate per il raffreddamento dei compressori provengono da un deposito che drena ed accumula acque di infiltrazione sotterranee. Dette acque dopo aver raffreddato le testate dei compressori vengono scaricate nel laghetto di proprietà attiguo allo stabilimento. Trattasi pertanto di operazione di riutilizzo- scarico S3.

- Le acque meteoriche provenienti dal dilavamento delle coperture e area cortilizia recapitano nel laghetto di proprietà attiguo allo stabilimento - Scarico S4.

Per lo scarico S3 e S4 non sono presenti sorveglianze in termini di analisi analitiche nonostante ciò l'azienda ha predisposto procedura di emergenza da attuare.

L'azienda è in possesso dell'autorizzazione rilasciata dal Comune di Traversetolo in data 02/04/2010

n. 12/2010 inoltre un depuratore chimico fisico, richiesto per il trattamento dei fosfati in sostituzione del vecchio impianto biologico, per collegarsi definitivamente al collettore fognario.

L'autorizzazione è subordinata al rispetto delle seguenti prescrizioni:

- scarico terminale nel rispetto dei valori limite di tabella 3 allegato 5 D.Lgs. n°152 del 03.04.2006, è presente il pozzetti di campionamento.

Le analisi di autocontrollo effettuate nel corso dell'anno 2008-9-10-11-12-2013 hanno evidenziato l'integrale rispetto dei valori limiti di accettabilità per gli scarichi idrici autorizzati (S2).

L'azienda nel 2012 ha ricevuto dal Comune di Traversetolo lettera dove è stato comunicato che l'azienda può usufruire delle seguenti deroghe:

- Cloruri 3500 mg/l;
- Grassi 500 mg/l.

I valori riportati sono quelli risultati delle ultime analisi disponibili (Rapporti di prova eseguito dal Laboratorio IREN del 21.03.2013 sulla scarico S.2 che risulta essere a valle dell'impianto di depurazione).

Tabella 1 scarico S2

Parametro	Conc.rilevata	Limiti per scarico in Fognatura
Materiali grossolani	Assenti	Assenti
Solidi sospesi totali	56 mg/l	200 mg/l
Conducibilità a 25°C	/	/
pH a 20°C	8,56	5,5 <pH<9,5
Azoto ammoniacale (come N)	3,70 mg/l	30 mg/l
Azoto nitrico (come N)	7,07 mg/l	<30 mg/l
Fosforo inorganico	3,04 mg/l	10 mg/l
Tensioattivi totali	3,5 mg/l	4 mg/l
Cloruri	603,2 mg/l	1200 mg/l
Grassi e oli animali e vegetali	2,6 mg/l	500 mg/l
COD	86 mg/l	500 mg/l
BOD ₅	28 mg/l	250 mg/l

Valutazione della significatività: l'aspetto ambientale è stato considerato significativo sia in condizioni normali/anomale sia in condizioni di emergenza per la criticità nei confronti dell'ambiente.

Produzione di Rifiuti

“Stagionatura Montefiore Srl ” produce la seguente tipologia di rifiuti:

Rifiuti assimilabili agli urbani

Detti rifiuti sono destinati alla raccolta differenziata consistente nel raccogliere i rifiuti (carta , plastica , legno, corpi metallici) in frazioni merceologiche omogenee e destinarli al recupero e/o al riciclaggio.

I rifiuti vengono conferiti nei cassonetti del fornitore del servizio pubblico posto all'interno del sito come previsto da Delibera comunale del 12.03.2013 n°19-

Rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi

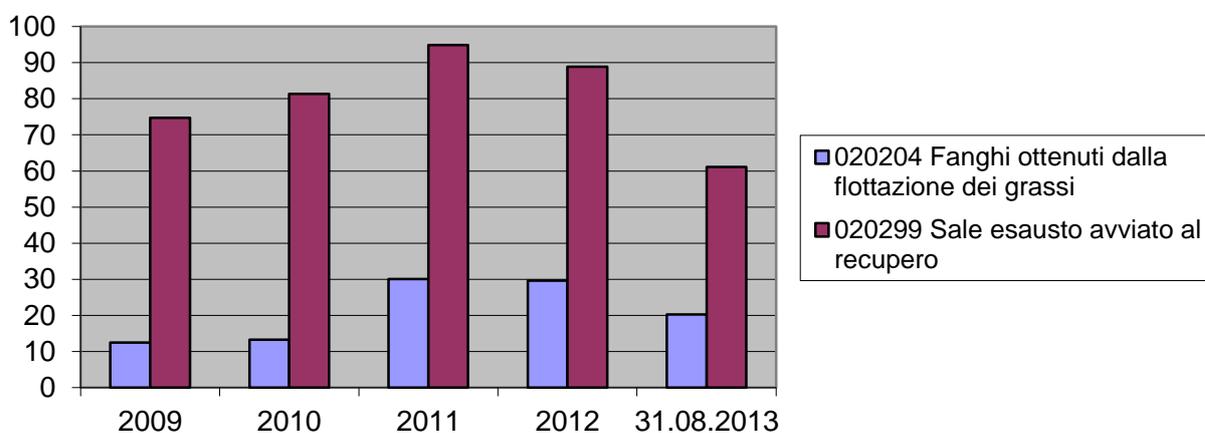
I rifiuti speciali prodotti sono riportati nella tabella seguente.

Tali rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori sui quali vengono apposti targhe identificative della tipologia del rifiuto per una migliore visibilità degli stessi.

Di questi rifiuti negli ultimi anni di attività sono state prodotte le seguenti quantità di rifiuti maggiormente significativi:

QUANTITA' (t)						
RIFIUTI (CER)	2008	2009	2010	2011	2012	2013 al 31.08.13
020204 Fanghi ottenuti dalla flottazione dei grassi	16,64	12,48	13,3	30,04	29,6	20,26
020299 Sale esausto avviato al recupero	41,043	74,695	81,36	94,90	88,9	61,1
Quantità di Carne Fresca Lavorata (t)	2.133,01	2.626,10	3.624,89	3.190,90	2.889,15	1.913,69

Produzione di Rifiuti per Tonnellate di Carne Lavorata t



Per quanto riguarda la produzione di questi rifiuti si sottolinea che gli stessi vengono conferiti a smaltitori autorizzati prima di raggiungere i valori limite per il deposito preliminare stabiliti dalla normativa vigente e comunque almeno una volta all'anno. Per questo motivo i quantitativi registrati non sempre rispecchiano la effettiva produzione annuale.

A far tempo dal 2006, l'Organizzazione ha deciso di impiegare sempre meno il sale usato per l'attività "sfregatura" superficiale dei prosciutti. Conseguentemente la produzione di sale esausto avviato allo smaltimento tramite operazioni di recupero è destinata ad aumentare sensibilmente.

Per quanto riguarda la quota di rifiuti prodotti riconducibile alla lavorazione di ogni tonnellata di carne si faccia riferimento al seguente grafico:

Valutazione della significatività: l'aspetto ambientale è stato considerato non significativo sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza per la non rilevanza delle tipologie e delle quantità dei rifiuti prodotti.

Sottoprodotti della lavorazione carni suine : basso rischio

Trattasi di frattaglie e scarti derivanti dalle lavorazioni di preparazione dei prosciutti. Stagionatura Montefiore Srl produce i seguenti sottoprodotti di origine animale a basso rischio categoria 3:

- grasso;
- ossa.

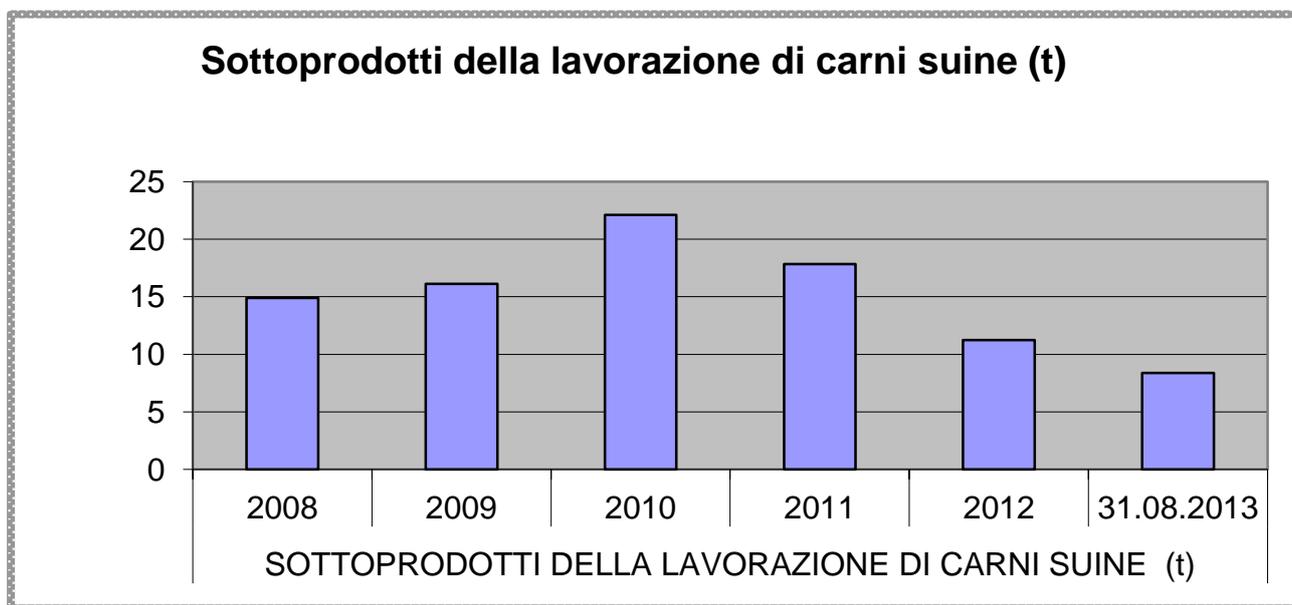
Detti scarti vengono ritirati ed avviati al recupero in applicazione del Reg. CEE/UE n°1069 del 2009.

Nella seguente tabella sono riportati gli scarti prodotti a far data dell'anno 2008:

SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DI CARNI SUINE (t)					
2008	2009	2010	2011	2012	Al 31.08.2013
14,892	16,129	12,949	17,84	11,25	8,39

L'andamento della produzione di questi sottoprodotti è fortemente dipendente dalla tipologia delle cosce suine.

Nel seguente grafico è riportato l'andamento della produzione dei sottoprodotti in totale e la quota riconducibile ad ogni singola tonnellata di carne lavorata:



Valutazione della significatività: l'aspetto ambientale è stato considerato non significativo sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza per la non rilevanza della tipologia e delle quantità dei sottoprodotti.

Sostanze/Preparati pericolosi

In azienda il rischio di contaminazione ambientale da sostanze e preparati pericolosi è rappresentato dall'utilizzo all'interno del sito dei seguenti agenti chimici:

- detergenti e disinfettanti;
- flocculanti, ipoclorito;
- sali per la rigenerazione delle resini scambiatrici di ioni

Tali sostanze/preparati vengono stoccati nei loro contenitori ben chiusi, all'interno dell'insediamento in zone adeguatamente protette. L'utilizzo e la loro manipolazione è affidato a persone adeguatamente istruite ad effettuare tali operazioni.

Per tutti questi prodotti sono disponibili nei punti di utilizzo le relative Schede di Sicurezza.

Nella seguente tabella sono riportati i quantitativi di prodotti acquistati a far tempo dall'anno 2008:

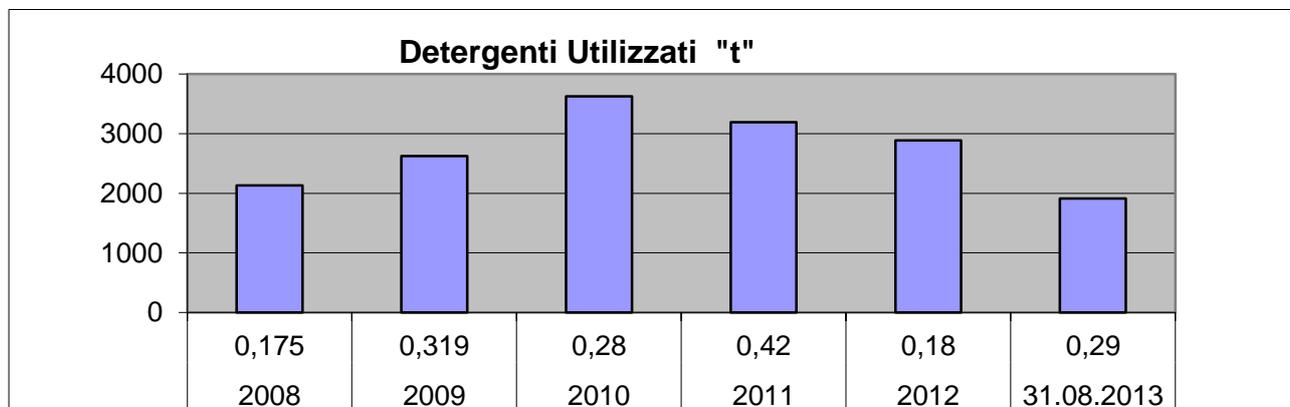
DETERGENTI, DISINFETTANTI, BIOCIDI E SALI						
	2008	2009	2010	2011	2012	Al 31.08.2013
Detergenti e Disinfettanti	0,175 t	0,319 t	0,28 t	0,42 t	0,18 t	0,29 t

L'azienda ha deciso di non intraprendere cambiamenti nella scelta dei sanificanti e disinfettanti in quanto le procedure igieniche sanitarie "SSOP aziendali" sono risultati validati e conformi dall'analisi di laboratorio effettuate con cadenza periodica.

L'aumento registrato nel 2009-2011 è dovuta all'acquisto di sanificanti necessari per la pulizia del nuovo capannone, entrato in funzione in più fasi, inoltre l'azienda ha provveduto all'acquisto di nuovi prodotti allo scopo di testare nuovi sanificanti per la pulizia dei locali.

Per quanto riguarda la quota di agenti chimici impiegati nel processo di lavorazione di ogni tonnellata di carne si faccia riferimento al seguente grafico:

Nel sito è presente un trasformatore di corrente elettrica .L'Organizzazione in data 11.11.05 ha ricevuto dal Fornitore ditta IEI Srl dichiarazione "che l'olio contenuto nel trasformatore marca SIEMENS potenza 500 Kva matricola n°926 è esente da PCB e /o PCT.



Uso Risorse Idriche Naturali

L'Azienda utilizza acqua potabile erogata da acquedotto pubblico.

I consumi d'acqua si riferiscono a:

- detersione e sanificazione locali, attrezzature e lavaggio prosciutti;
- servizi igienici aziendali.

L'Azienda inoltre, ai soli fini del raffreddamento delle testate dei compressori impianti frigoriferi, impiega acqua di falda superficiale affiorante spontaneamente in un laghetto naturale di proprietà che viene riemessa nel laghetto stesso con aumento della temperatura di circa 2-3 °C.

I consumi d'acqua di acquedotto stimati a far data dal 2008 sono riportati nella seguente tabella:

ANNO	2008	2009	2010	2011	2012	AI 31.08.2013
acqua consumata/ t carne lavorata m3	0,571	0,70	0,60	0,71	0,93	0,94
Consumo acqua acquedotto (m3)	1.218	2.796	1.482	2.278	2.710	1.807

Come si evince dalla lettura dei dati relativi, il consumo di acqua di acquedotto è stato significativamente ridotto grazie alla sensibilizzazione ed addestramento dei lavoratori addetti alle operazioni di detersione e sanificazione dei locali, impianti ed attrezzature.

Consumi energetici

Energia elettrica

L'Azienda è fornita di energia elettrica da ENEL in media tensione.

I consumi annui a far tempo dal 2008 sono riportati nella seguente tabella:

ANNO	2008	2009	2010	2011	2012	AI 31.08.2013
Energia consumata (MWh)	2.313,83	2.522,62	2.829,20	3.478,20	3.256,45	2.005,56
MWh/t carne lavorata	0,88959	0,6314	0,78	1,09	1,12	1,04

Il consumo di energia elettrica è principalmente dovuto alla necessità di alimentare i compressori per la refrigerazione delle celle.

Detto consumo non è correlato alla quantità di carne presente nelle celle, bensì alle ore di funzionamento delle celle stesse che sono indipendenti dalla quantità di carne conservata.

Il rapporto fra energia consumata e tonnellate di carne lavorata migliora con l'aumentare della quantità di carne lavorata.

Il dato risulta essere stato aggiornato ad agosto in quanto alla data odierna non risulta ancora presente la fattura dei consumi.

Il dato risulta essere in aumento in quanto dal 2011 con la messa in funzione del secondo stabilimento utilizzato per la stagionatura in quale risulta essere collegato allo stesso contatore.

Metano

“Stagionatura Montefiore Srl” utilizza gas metano fornito dalla rete pubblica per il riscaldamento dei locali, produzione di acqua calda e per il funzionamento dell’impianto di condizionamento dei locali di stagionatura. I consumi annui a fare data dal 2008 sono riportati nella seguente tabella:

ANNO	2008	2009	2010	2011	2012	Al 31.08.2013
Metano consumato (m3)	230.730	204.980	198.542	164.163	177.966	121.012
m3 metano/t carne lavorata	111,41	78,05	54,78	51,46	61,60	63,25

I consumi di metano sono da considerare migliori rispetto a quelli del 2012 motivazione installazione sistema del recupero del calore terzo piano ed isolamento termico in quanto si è stagionata più carne.

Tale risultato è stato ottenuto attraverso la messa in funzione di un recupero di calore dei gas per le celle di riposo il quale ha permesso di contenere l’effetto dell’inserimento del nuovo stabilimento.

Il dato risulta essere in aumento dal 2011 con la messa in funzione del secondo stabilimento utilizzato per la stagionatura in quale risulta essere collegato allo stesso contatore.

Rumore nell’ambiente esterno

Le misure, effettuate da Tecnico Competente in Acustica Ambientale in data 20.11.2007 in possesso di autorizzazione rilasciata con determina Dirigente Settore Ambiente della Provincia di Parma sono state effettuate in corrispondenza dei confini di proprietà.

Le uniche possibili fonti di inquinamento acustico derivanti dall’attività sono rappresentate da:

- compressori d’aria posizionati all’interno del fabbricato;
- torre evaporativa e ventilatori per raffreddamento;
- impianti frigoriferi all’interno della sala macchine.

Le postazioni nelle quali sono stati effettuati i rilievi sono indicate nella seguente planimetria:

Non sono state effettuate altre misure nei pressi dello stabilimento in quanto:

- per il ricettore al confine lato ovest, il rumore risulta schermato dall'edificio di nuova costruzione
- non sono presenti altri ricettori nelle vicinanze.

Valutazione della significatività: l'aspetto ambientale è stato considerato non significativo sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza.

Odore

Nel corso delle attività non si producono odori disturbanti.

Valutazione della significatività: l'aspetto ambientale è stato considerato non significativo sia in condizioni normale che in condizioni di emergenza.

Impatto visivo

Requisiti di legge:

Non applicabile

Lo stabile è costituito da una struttura gradevolmente inserita nel territorio. Le sue dimensioni, il piano interrato (cantina) e la distribuzione in larghezza delle superfici, favoriscono una maggiore mimetizzazione delle volumetrie con le oscillazioni del territorio collinare. L'edificio inoltre è circondato da una vasta area a verde con piantumazioni che ne nascondono la vista dalla strada principale.

La costante manutenzione della struttura esterna e del verde garantisce un gradevole impatto anche nei confronti dei fornitori, clienti e visitatori che spesso, richiedono di visitare lo stabilimento.

Inquinamento luminoso

Sono presenti lampioni per l'illuminazione delle aree cortilizie / totem con lampade a basso consumo.

Nel raggio di 20 km non sono presenti osservatori astrologici.

Sono inoltre presenti dei fari che illuminano obliquamente la facciata dello stabilimento.

Traffico indotto

Il traffico veicolare prodotto dall'attività è di modesta entità ed esclusivamente correlato alle consegne di carne suina fresca che avviene da parte dei fornitori che utilizzano camion di piccole-medie dimensioni refrigerati e ai ritiri di prodotti confezionati che avviene sempre tramite furgoni refrigerati da parte degli spedizionieri o direttamente da parte dei clienti.

Sostanze lesive per l'ozono stratosferico

Nella Azienda sono presenti impianti di condizionamento, alimentati da n°19 compressori, n°8 celle di salagione, n°5 celle di riposo, n°1 locale di asciugatura, n°2 locali di stagionatura e n°1 locale cantina e n°1 cella ricevimento .

Ad oggi solo sei i compressori, utilizzano come fluido refrigerante Freon R22.

Il freon R22 (HCFC -22) - sostanza lesiva dell'ozono stratosferico - la cui formula chimica è CHF₂Cl, è sostanza sottoposta al particolare regime di controllo previsto dalla Legge n°549 del 28 dicembre 1993 - tabella B gruppo I ed al Reg. CEE/UE n°2037 del 29.06.2000 facente parte della famiglia degli "idroclorofluorocarburi" elencati nel gruppo VIII dell'allegato 1 del predetto Regolamento.

Riferimento Normativo (Reg. CE 1005/2009).

Rispetto il 2012 è stato modificato un impianto da R22 a FX100 in seguito ad avvenuta rottura e di conseguenza alla fuga del gas in atmosfera.

L'estrazione dei fluidi frigoriferi contenuti nel circuito frigorifero e dell'olio lubrificante estratto dal compressore si effettua secondo le seguenti modalità:

1. l'estrazione avviene per mezzo di dispositivi aspiranti operanti in circuito chiuso in modo da assicurare che non ci sia alcun rilascio di sostanze lesive in atmosfera;
2. l'asportazione del gruppo di compressione dalle apparecchiature fuori uso avviene senza perdita di olio lubrificante poiché in esso sono contenute sostanze lesive;
3. la bonifica del gruppo di compressione dall'olio lubrificante avviene a mezzo di apposito impianto e con procedure tali da evitare il rilascio delle sostanze lesive, operando separatamente il recupero degli olii e delle stesse sostanze lesive.:

Gli impianti contenenti gas frigoriferi.

IMPIANTI CON GAS DI R22: (Ton).					
2008	2009	2010	2011	2012	2013 al 31.08.2013
0,259	0,1685	0,1685	0,0370	0,0370	0,0305

L'azienda dalla scorso aggiornamento della D.A. ha registrato alcune rotture degli impianti prontamente riparati e registrati sull'apposito libretto impianto.

Sono sottoposti a controllo annuale da parte di personale qualificato in conformità al combinato disposto dalla legislazione presente.

I risultati dei controlli sono riportati nel Libretto di Impianto e verificati semestralmente per gli impianti >ai 30 kg e annualmente per impianti < ai 30 Kg.

Valutazione della significatività: l'aspetto ambientale è stato considerato significativo sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza per la criticità nei confronti dell'ambiente. Gli impianti contenenti Freon R22 sono monitorati, per tenere sotto controllo le eventuali fuoriuscite del fluido refrigerante. E' in previsione per il 2014 la sostituzione del gas R22 su due impianti.

m

Serbatoi interrati

Nessuna

Nella Azienda non sono presenti serbatoi interrati.

Incidenti ambientali

I possibili incidenti ambientali possono derivare da:

1. perdite di freon R22 dagli impianti frigoriferi;
2. incendio nel locale centrale termica a metano;
3. perdite di fluido dielettrico dal trasformatore posto in locale cabina elettrica;
4. rotture impianto di depurazione.

Al fine di prevenire e gestire detti incidenti, l'Azienda:

1. ha in animo un piano per la sostituzione del freon R22 ed ha in corso contratto di manutenzione degli impianti con ditta specializzata;
2. consente l'accesso al locale sala macchine al solo conduttore degli impianti;

3. relativamente alle attività di prevenzione incendi l'azienda è in possesso del Certificato Incendi rilasciato dal Comando dei Vigili del Fuoco il 16.settembre.2011 con Pratica n°21745 valida per entrambi gli stabilimenti

Il registro antincendio è presente ed è regolarmente compilato.

L'Azienda provvede al monitoraggio del trasformatore e alla adeguata manutenzione nell'ottica di prevenire eventuali incidenti.

L'Azienda in caso di malfunzionamenti all'impianto di depurazione dà immediata comunicazione via fax alla Provincia di Parma ed allerta il proprio tecnico di fiducia.

Contaminazione suolo e sottosuolo

La superficie sulla quale si svolge l'attività è completamente pavimentata e raccordata all'impianto di depurazione.

L'Organizzazione ha deciso di costruire un cordolo di contenimento a perimetrazione di tutte le aree in cui sono presenti sostanze/ preparati chimici pericolosi.

Manufatti contenenti amianto

In Azienda non sono presenti manufatti contenenti amianto.

Prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento

In particolare, come riportato al punto 6.4 b) del suddetto Allegato, il presente Decreto è applicabile a "trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno".

Stagionatura Montefiore tratta giornalmente un quantitativo di carne (circa 7000 Kg/die) di molto inferiore rispetto al valore di Legge.

16.1.2 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:

A Efficienza Energetica;

Per Tale indicatore l'azienda ha definito i consumi annui di MWh (energia elettrica + 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 2010 = Energia Elettrica Utilizzata 2.829 Mwh+ Metano Utilizzato 1.109 Mwh diviso t di carne lavorata 3.624,735 = 1,08

Indicatore anno 2011 = Energia Elettrica Utilizzata 3.478 Mwh+ Metano Utilizzato 919 Mwh diviso t di carne lavorata 3.190,90 = 1,37

Indicatore anno 2012 = Energia Elettrica Utilizzata 3.256 Mwh+ Metano Utilizzato 997 Mwh diviso t di carne lavorata 3.190,90 = 1,33

Indicatore anno 2013 al 30.09.2013 = Energia Elettrica Utilizzata 2.005 Mwh+ Metano Utilizzato 717,51 Mwh diviso t di carne lavorata 2.425,68 = 1,12

Attualmente l'azienda non utilizza energia derivanti da fonti rinnovabili.

B Efficienza dei Materiali;

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

- Sugna;
- Sale;

ANNO	Sugna (t)	Sale (t)	QUANTITA' DI CARNE LAVORATA	TOTALE QUANTITA' DI MATERIALI UTILIZZATI/ QUANTITA' DI CARNE LAVORATA
2010	20,669	191,230	3.624,735	0,058
2011	20,273	240,380	3.190,90	0,081
2012	14,61	264,63	2.888,15	0,096
2013 al 31.08.2012	14,95	149,64	1.913,00	0,085

Sono presenti altri materiali utilizzati in materiali trascurabili quali corde e sigilli del consorzio.

C Acqua;

Per tale indicatore l'azienda ha rilevato i consumi d'acqua annuo espressi in m3 rapportati con le t di carne lavorata (vedi capitolo aspetti ambientale).

D Rifiuti;

L'azienda registra la produzione di rifiuti prodotti in azienda (vedi capitolo aspetti ambientali):

Rifiuti di cat.3 sotto prodotti di origine animale/Fanghi/Sale Esausto/Rifiuti Assimilabili agli urbani.

E Biodiversità;

L'azienda ha edificato una superficie pari al 40% disponibili.

Tale dato non è stato raffrontato alle quantità di carne lavorate, in quanto non ritenuto significativo.

F Emissioni;

L'azienda ha calcolato i quantitativi annui di gas effetto serra, stimando la CO₂ dal consumo di Gas Metano.

L'azienda ha moltiplicato il dato di Nmc con coefficiente 1,055 allo scopo di ottenere il Smc utilizzato nell'anno.

Una volta ottenuto il Smc il dato è stato moltiplicato per il coefficiente 1,9 per trovare i Kg di CO₂ emessa, poi da riportare in tonnellate.

Mentre il calcolo delle emissioni di Vapore acqueo da combustione del Metano.

ANNO	CARNE FRESCA LAVORATA (t)	Totale t di CO ₂	Indicatore CO ₂ Prodotta/ e Tonnellate di Carne Fresca lavorata
2010	3.624,735	397,315	0,1012
2011	3.190,923	230,092	0,1031
2012	2.888,15	356,732	0,1234
2013	1.913,00	242.568	0,1296

L'azienda ha calcolato le emissioni annuali totali nell'atmosfera, di NOX, espresse in tonnellate il quale è risultato trascurabile e non rappresentativo.

G Definizione indicatore Produzione Totale Anno:

Il dato B deciso dall'organizzazione è la produzione fisica totale annua espressa in t;

16.2 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Comportamenti ambientali Fornitori ed Appaltatori

L' Azienda ha comunicato ai Fornitori l'avvenuta implementazione di un Sistema Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001 ed al Reg. CE n.1221/2009.

Gli Appaltatori vengono informati al conferimento dell'incarico ed incoraggiati a rispettare le norme e le procedure che verranno loro fornite.

Fornitori ed Appaltatori presso Stagionatura Montefiore Srl devono:

- non disperdere rifiuti prodotti dall'attività di loro pertinenza;
- osservare le norme in materia di salute e sicurezza;
- in caso di incidenti ambientali avvertire immediatamente il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

16.3 RIEPILOGO ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

“Stagionatura Montefiore Srl” ha individuato come “significativi” i seguenti Aspetti Ambientali:

Aspetti ambientali significativi in condizioni “normali”	Aspetti ambientali significativi in condizioni di “emergenza”
Sostanze lesive dell’ozono stratosferico	Sostanze lesive dell’ozono stratosferico
Scarichi idrici	Scarichi idrici
	Incidenti ambientali

17. OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI

Sulla base delle priorità di intervento emerse dall’Analisi Ambientale Periodica e degli obiettivi generali indicati nel documento di Politica Ambientale, “Stagionatura Montefiore Srl.”, ha stabilito **obiettivi ambientali specifici** (sono la specializzazione degli **obiettivi ambientali generali** posti nel documento di Politica Ambientale). Per ogni obiettivo specifico ha individuato un indicatore ambientale che permette di controllare e misurare il raggiungimento nel tempo degli obiettivi misurabili prefissati (**traguardi**).

Nel **programma ambientale** l’Azienda ha individuato le azioni per mezzo delle quali intende raggiungere gli obiettivi ambientali specifici nell’attuale sito.

La tabella seguente riassume gli obiettivi e le azioni pianificate e lo stato di raggiungimento degli obiettivi fissati nella precedente dichiarazione ambientale.

	Obiettivo Generale	Attività di gestione / traguardo	Data conseguimento	Programma attività da intraprendere :	Parametro	Risorse	Resp. Attività	Stato di Raggiungimento
1	Migliorare la gestione delle sostanze lesive ozono stratosferico	Sostituzione degli impianti funzionanti a R22 ed eliminazione R22	Dicembre 2014	Sostituzione del Gas R 22 con R22	/	5.000 Euro/Anno	RD	L'azienda nel corso del 2011 convertito n°10 impianti con FX 100. Rimangono da convertire n°6 impianti.
2	Diminuire i consumi di Gas	Ultimare il recupero di calore allo scopo di alimentare il calore nelle altre celle con calo consumi di gas del 10%	Dicembre 2016	Effettuare Progetto e Calcoli	Mc Metano kg carne lavorata	€ 100.000	Direzione	Richiesta di preventivazione
3	Diminuzione dei consumi di Energia Elettrica	Sostituzione ad esaurimento delle luci esterne a Led con riduzione dei consumi per illuminazione del 70%	Dicembre 2016	Sostituzione Lampade	Kw/h acquistata kg carne lavorata	€ 3.000,00	Direzione	In fase di esecuzione già effettuate altre sostituzioni
4	Autoprodurre l'energia elettrica utilizzata	Installazione di impianto fotovoltaico integrato sul tetto da 70 Kwp per coprire il fabbisogno del 20% dell'energia consumata	Dicembre 2016	Richiedere preventivazione e appaltare il lavoro	Kw/h acquistata kg carne lavorata	€ 130,000	Direzione	In Fase di preventivazione
5	Implementare l'isolamento di un'area di spedizione	Isolare tramite pannelli coibentati area spedizione MF1	Dicembre 2015	Richiedere preventivazione e appaltare il lavoro	Mc Metano kg carne lavorata	€ 50,000	Direzione	In Fase di preventivazione

Nota: I primi tre obiettivi risultano essere stati definiti nell'anno 2011 mentre l'obiettivo 4 è stato definito in data odierna.

18. VALIDITA' E FREQUENZA CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La presente Dichiarazione Ambientale è stata redatta il 16.09.2013

Annualmente i dati e le informazioni contenuti nella Dichiarazione Ambientale verranno aggiornati.

Ne verrà quindi richiesta la convalida al Verificatore Ambientale Accreditato.

Tale aggiornamento convalidato verrà inviato al Comitato per l'Ecolabel e per l'Ecoaudit.

L'aggiornamento della D.A. sarà effettuata entro Novembre 2014.

19. NOME, NUMERO ACCREDITAMENTO VERIFICATORE AMBIENTALE , DATA CONVALIDA

Il Verificatore Ambientale accreditato D.N.V. Italia S.r.l.- Via Colleoni 9, Palazzo Sirio 2 – 20041 Agrate Brianza (MI) IT-V-0003 ha verificato attraverso una visita all'Organizzazione "Stagionatura Montefiore Srl .", colloqui con il personale e l'analisi delle decisioni e delle ragioni, che la politica ambientale, il sistema di gestione nonché le procedure di audit sono conformi al regolamento CE 1221/2009 e ha convalidato in data _____ le informazioni ed i dati presenti, in quanto affidabili, credibili ed esatti nonché conformi a quanto previsto dallo stesso regolamento.

Timbro

