

STAGIONATURA MONTEFIORE



Since 1979...

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

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

ANNO 2024

DEL 10/05/2024

Dati aggiornati al 31.12.2023



REGISTRAZIONE IT 000895
GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
VERIFICATORE AMBIENTALE N°.IT-V-0003
DATA REGISTRAZIONE DEL 16. MAGGIO.2008

Stagionatura Montefiore Srl
Via Provinciale, n°7
43029 – Castione Baratti Frazione di Traversetolo (PR)

info@stagionaturamontefiore.it
www.stagionaturamontefiore.it



1. DATI GENERALI DELL' AZIENDA	3
2. CENNI STORICI	3
3. DOVE SIAMO	4
4. INQUADRAMENTO PAESAGGISTICO/STORICO/CULTURALE	4
5. IL TERRITORIO COMUNALE	4
6. DESCRIZIONE DEL SITO	5
7. DESCRIZIONE ATTIVITA'	6
8. POLITICA AMBIENTALE	9
9. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	11
10. RUOLI E RESPONSABILITA'	12
11. DOCUMENTI PER LA GESTIONE AMBIENTALE	12
12. RAPPORTI CON LE PARTI ESTERNE	13
13. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI	13
14. VALUTAZIONE ASPETTI AMBIENTALI	15
15. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI.....	20
15.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME	20
15.3 CONSUMI ENERGETICI	22
<i>Tonnellate Equivalenti Petrolio (TEP)</i>	25
18. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	34
19. RIEPILOGO ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI	35
20 BEST PRACTICES BENCHMARK.....	36
21. OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI	38
22. VALIDITA' E FREQUENZA CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	41
22.1 NOME, NUMERO ACCREDITAMENTO VERIFICATORE AMBIENTALE, DATA CONVALIDA.	41

1. DATI GENERALI DELL' AZIENDA

Ragione Sociale	Stagionatura Montefiore Srl
Anno Fondazione	1979
Codice ISTAT	15.13.0.1
Codice NACE	10.13.00
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	Tel. 0521/842002 Fax 0521/341346
Fax	
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	Geom Amilcare Uccelli vice: Giuseppe Uccelli
Numero di addetti:	17
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

2. 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 (prenderà il nome 'MF1'), 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 la presenza di un laghetto adiacente, che rende costante l'umidità anche nei periodi invernali (in detto periodo l'umidità tende a calare), favorendo così l'ottimale e lenta stagionatura.

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, questo stabilimento viene denominato 'MF3'.

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 Registrazione Emas.



3. 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.

4. INQUADRAMENTO PAESAGGISTICO/STORICO/CULTURALE

Il Prosciuttificio è situato in località Castione Baratti nel Comune di Traversatolo ed è situato ai lati di un lago artificiale utilizzato negli anni passati 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. La località Trinzola deve il suo nome al castello edificato dal ramo Baratti dei conti di Canossa, feudatari in epoca medievale della zona.

5. 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.



6. DESCRIZIONE DEL SITO

L'attività si svolge in due stabilimenti, rispettivamente chiamati 'MF1' e 'MF3', il primo edificio è disposto su n° 4 piani, il secondo su n°3 piani.

STABILIMENTO MF1	STABILIMENTO MF3
<p><u>Piano Seminterrato</u>, avente i seguenti locali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - locale stagionatura - centrale termica - locale compressori impianto frigorifero 	
<p><u>Piano Terra</u>, avente i seguenti locali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - n°8 celle sale - cella di ricevimento - cella di riposo - anticella e sala di lavorazione - uffici 	<p><u>Piano Terra</u>, avente i seguenti locali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cella di ricevimento - locale di stagionatura - locale compressori impianto frigorifero - ufficio
<p><u>Piano Primo</u>, avente i seguenti locali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cella di riposo - locale stagionatura 	<p><u>Piano Primo</u>, avente i seguenti locali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - locale stagionatura
<p><u>Piano Secondo</u>, avente i seguenti locali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cella di riposo - locale lavaggio prosciutti - locale asciugamento - n°2 locali post asciugamento - cella fine riposo - locale prima stagionatura 	<p><u>Piano Secondo</u>, avente i seguenti locali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - locale spedizione - sala riunioni - locale stagionatura



7. 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.

La carne fresca in ingresso nello stabilimento MF1 finisce la lavorazione con le fasi di stagionatura e spedizione in MF3.

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.

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.

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 piani, 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 viene continuamente monitorata e registrata.

DISSALATURA E TOELETATURA

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 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.

8. POLITICA AMBIENTALE

La politica per l'Ambiente e della Salute Sicurezza sul luogo di lavoro, definita dalla Direzione, ha l'intento di valorizzare il proprio patrimonio conoscitivo, tecnico e umano. L'azienda si è dotata di un Sistema di Gestione ambiente e sicurezza improntato sulla norma internazionale EMAS.

Ciò comporta l'impegno aziendale nella progettazione e l'implementazione e continuo miglioramento di un sistema di gestione aziendale che tiene in considerazione e soddisfa un insieme eterogeneo di requisiti, costituito da:

- *Requisiti del REGOLAMENTO EMAS del Regolamento CE n° 1221/2009 del 25 novembre 2009 come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e dal Regolamento (UE) 2018/2026*
- *Requisiti cogenti applicabili all'attività aziendale;*
- *Requisiti recepiti dal sistema cliente, comprese tutte le parti interessate;*
- *Requisiti di miglioramento di Carattere Ambientale e di Sostenibilità Ambientale.*

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

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

La prevenzione dell'inquinamento e la tutela dell'ambiente sono affrontati dall'Azienda mediante un approccio strutturato, che tiene conto di tutte le implicazioni di carattere organizzativo, tecnico, economico e legale applicabili.

Il Sistema di Gestione è improntato su un approccio di risk-based thinking che consente all'organizzazione di determinare i fattori che potrebbero generare deviazioni dei processi rispetto alla Norma EMAS, e di mettere in atto controlli preventivi per minimizzare gli effetti negativi e cogliere al meglio le opportunità offerte dal mercato anticipandone le tendenze.

L'organizzazione applica Il sistema di Gestione Ambientale - Regolamento EMAS UE 2017/1505 e dal Regolamento (UE) 2018/2026 introducendo all'interno del proprio monitoraggio ambientale il concetto di life cycle thinking.



- *Valori fondanti della politica aziendale sono la dedizione al cliente ed alle parti interessate, l'eccellenza professionale, l'affidabilità dei prodotti e dei servizi offerti, la trasparenza, la correttezza, l'innovazione e creatività, altri valori sono:*
- *garantire che le proprie attività siano condotte rispettando la normativa di sicurezza vigente e i codici di buona pratica sottoscritti assicurando la cooperazione con le autorità pubbliche competenti;*
- *aumentare la sensibilizzazione del personale verso le tematiche ambientali e di salute e sicurezza sul lavoro;*
- *assicurare un pieno coinvolgimento dei lavoratori attraverso la diffusione degli obiettivi e programmi di attuazione nonché una comunicazione proattiva con i rappresentanti per la sicurezza;*
- *miglioramento continuo e prevenzione degli aspetti di salute e sicurezza sul lavoro;*
- *assicurarsi che il presente documento sia disponibile verso il pubblico.*
- *mettere in atto e mantenere un sistema di Ecogestione ed Audit (EMAS) secondo le prescrizioni del Regolamento (CE) 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio, come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e dal Regolamento (UE) 2018/2026 ;*
- *mettere in atto e mantenere un efficace Sistema di Gestione Ambientale/Sicurezza*
- *definire responsabilità e procedure per assicurare una adeguata gestione degli aspetti ambientali diretti ed indiretti correlati alle proprie attività;*
- *rendere disponibili risorse, mezzi economici e competenze adeguate al corretto funzionamento del proprio Sistema di Gestione Ambientale/Sicurezza;*
- *valutare periodicamente per mezzo di audit ambientali/sicurezza, la performance ambientale del sito, l'efficienza del sistema di gestione ambientale e la sua efficacia rispetto agli obiettivi stabiliti nella politica ambientale.*
- *esercitare un adeguato controllo sull'impatto ambientale e sicurezza derivante dalle attività aziendali;*
- *assicurare la cooperazione con le autorità pubbliche competenti;*
- *garantire che le proprie attività siano condotte nel rigoroso rispetto della vigente normativa ambientale e ad eventuali codici di buona pratica sottoscritti;*
- *migliorare continuamente la propria efficienza ambientale fissando obiettivi e traguardi di miglioramento, integrandoli, dove possibile, con gli obiettivi previsti dal Sistema ambiente e sicurezza;*
- *aumentare la sensibilizzazione ed il coinvolgimento del personale verso le tematiche ambientali;*
- *assicurarsi che la politica ambientale 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;*

Approvata in data 09/01/2024




9. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'Azienda ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) sulla base del Regolamento UE e Aggiornamento Dichiarazione Ambientale Stagionatura Montefiore Srl dall'anno 2015.

La prevenzione dell'inquinamento e la tutela dell'ambiente sono affrontati dall'Azienda mediante un approccio strutturato, che tiene conto di tutte le implicazioni di carattere organizzativo, tecnico, economico e legale applicabili.

L'azienda prende atto dei documenti settoriali decisione UE (2018/2026) Prodotti alimentari e bevande, nello specifico non risulta all'oggi implementato uno studio LCA di prodotto, l'azienda gestisce gli impatti ambientali del prodotto e delle attività attraverso il monitoraggio, analisi degli indicatori presenti all'interno della Dichiarazione Ambientale .

Il modello di governance che l'azienda utilizza per raggiungere gli obiettivi ambientali è definito dagli indicatori economici finanziari ed ambientali di processo per definire strategie di sviluppo ambientale.

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" considera fondamentale l'addestramento del personale e rispetta il programma di formazione che include formazione teorica e pratica sui sistemi ambientali, i temi di sicurezza come antincendio e pronto soccorso, e aggiornamenti su IFS, BRC. L'azienda riconosce che la partecipazione attiva del personale è cruciale per migliorare le prestazioni ambientali e integrare il sistema di gestione ambientale.

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.

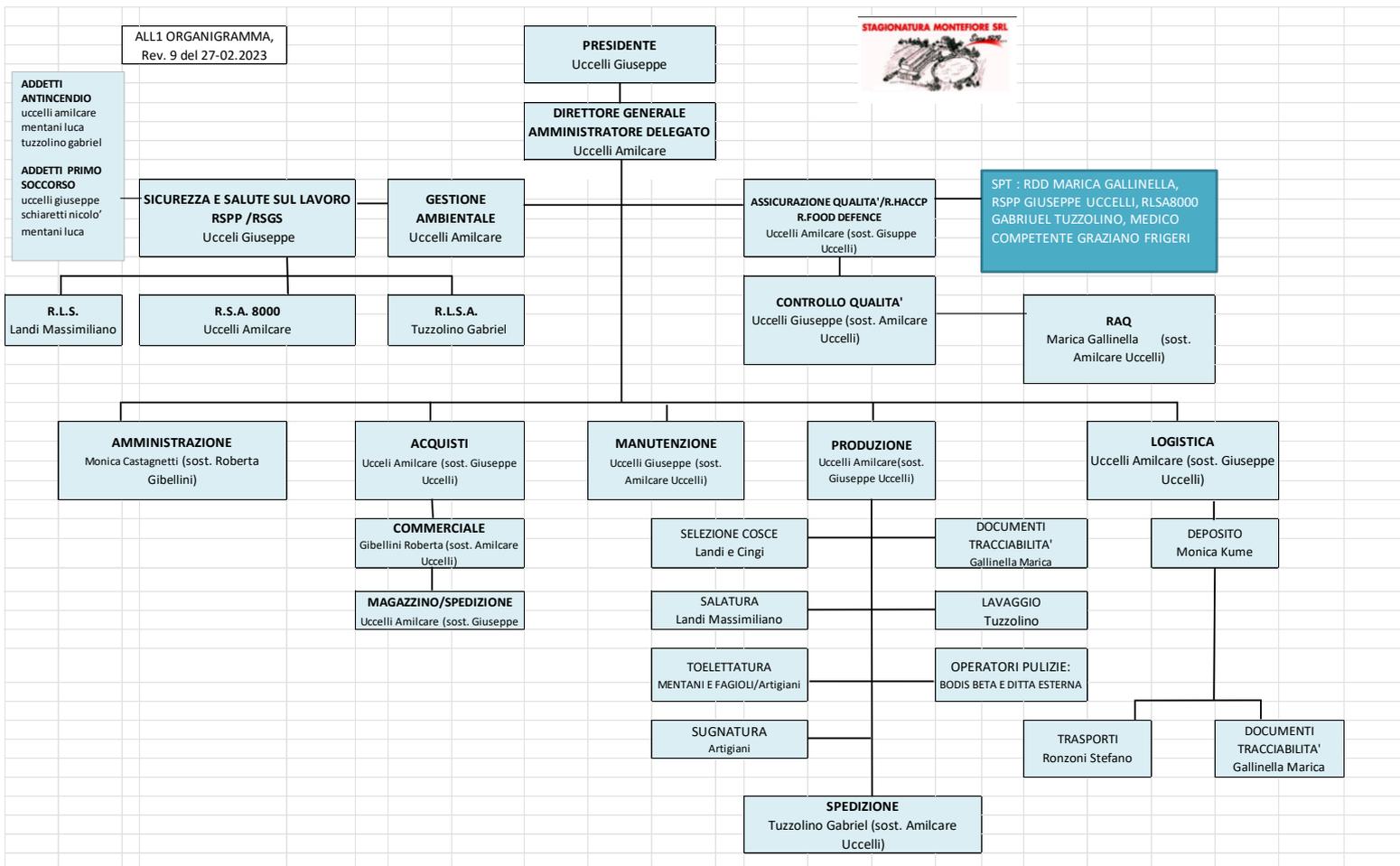
I dipendenti sono coinvolti nel processo teso al costante miglioramento delle prestazioni ambientali.

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.



10. 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.



11. 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 Secondo il Regolamento EMAS UE 2018/2026
- Politica Ambientale, Obiettivi e Programma Ambientale
- Dichiarazione Ambientale

La ditta rende disponibile il documento D.A. al personale attraverso il sito internet aziendale. Inoltre, l'azienda ha sviluppato un sistema di comunicazione per questo documento, rendendolo accessibile sul proprio sito e disponibile a chiunque sia interessato, con la possibilità di contattare direttamente l'azienda per ulteriori informazioni.

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

Per informazioni contattare Rappresentante della Direzione per Sistema Gestione Ambiente:

amilcare@stagionaturamontefiore.it

Telefono: 0521 842002



12. 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.

13. 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. 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 risultino significativi sia in condizioni normali che in condizioni di emergenza, tali aspetti vengono descritti più dettagliatamente nel paragrafo successivo (paragrafo 14).

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



14. 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	Inquinamento 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		2		2							
	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	Inquinamento suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas
1^ Salatura Selezione cosce	N	0	1		0		1	0	1		2						
	A								0								
	E		2									2					
Stoccaggio in cella	N						1		2		2						
	A								1								
	E										2						
2^ salatura	N		1		1		1	0	1								
	A																
	E		2														
Stoccaggio in cella	N	1	1				0		2	1	2						
	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	Inquinamento suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas
Stoccaggio in cella di Riposo	N	1					0		2	1	2						
	A																
	E										2						
Lavaggio	N	1	2		1		1	1	1	1							
	A																
	E																
Prestagionatura	N	1					0		2	1	2						
	A								0	0							
	E										2						
Sugnatatura	N			1		0			0								
	A																
	E																
Stagionatura	N	1					0		2	1	2						
	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		2	1	2								
	A							1										
	E									2								
Spedizione ed immissione sul mercato	N			0	0	0	0	0									1	
	A																	
	E													2		2	2	



ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA')																	
		Diretti												Indiretti			
Attività Prodotto Servizio		Emissioni in atmosfera	Scarichi idrici	Imballaggi	Rifiuti	Traffico	Rumore Interno ed esterno	Consumi acqua	Consumi energia	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																



15. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

15.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME

Le materie prime utilizzate nella produzione di Prosciutto di Parma, si limitano a:

- **cosce fresche di suino:** che soddisfano le specifiche stabilite dalla Legge 13 febbraio 1990, n. 26, sulla tutela della Denominazione di Origine Protetta del “Prosciutto di Parma”.
- **sale marino:** utilizzato nell’attività di salatura. I quantitativi sono soggetti a rigorose specifiche di processo (la salatura è fondamentale per consentire la conservazione del prosciutto, che però deve al contempo mantenere la tipica caratteristica di dolcezza).
- **sugna:** utilizzata nell’attività di “sugnaturo” (si tratta di un particolare tipo di grasso di origine suina che, applicato sulla porzione scoperta della coscia, consente l’asciugamento evitando incrostazioni superficiali).

In tabella viene di seguito riportati:

- consumi di materie prime
- indicatore di efficienza dei materiali (sugna + sale) utilizzati durante il processo produttivo e ritenuti significativi allo scopo di calcolare il flusso di massa.

Nella valutazione dell’efficienza dei materiali non sono stati considerati altri materiali come corde e sigilli perché ritenuti trascurabili.

CONSUMO MATERIE PRIME

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
Quantità Carni suine fresche (ton)	2.928,275	3.048,824	3.471,687	2.708,631	2.546,093
Quantità Sale (ton)	262	266,220	302,940	239,740	238,200
Quantità Sugna (ton) (coadiuvante tecnologico)	24,60	17,12	22,88	25,544	17,824
INDICATORE Totale Quantità Di Materiali Utilizzati (Sugna + Sale)/ Quantità Di Carne Lavorata	0,090	0,092	0,087	0,097	0,100

Negli anni 2022 e 2023 si registra un calo della materia prima in ingresso ritirata a fronte di un aumento dei costi di mercato della carne fresca. Il consumo di sale e sugna, principalmente per regole dettate dall’HACCP, non si riduce altrettanto determinando un aumento del consumo relativo.

15.2 CONSUMO DI ACQUA

L'Azienda utilizza acqua potabile erogata da acquedotto pubblico.

I consumi d'acqua si riferiscono a:

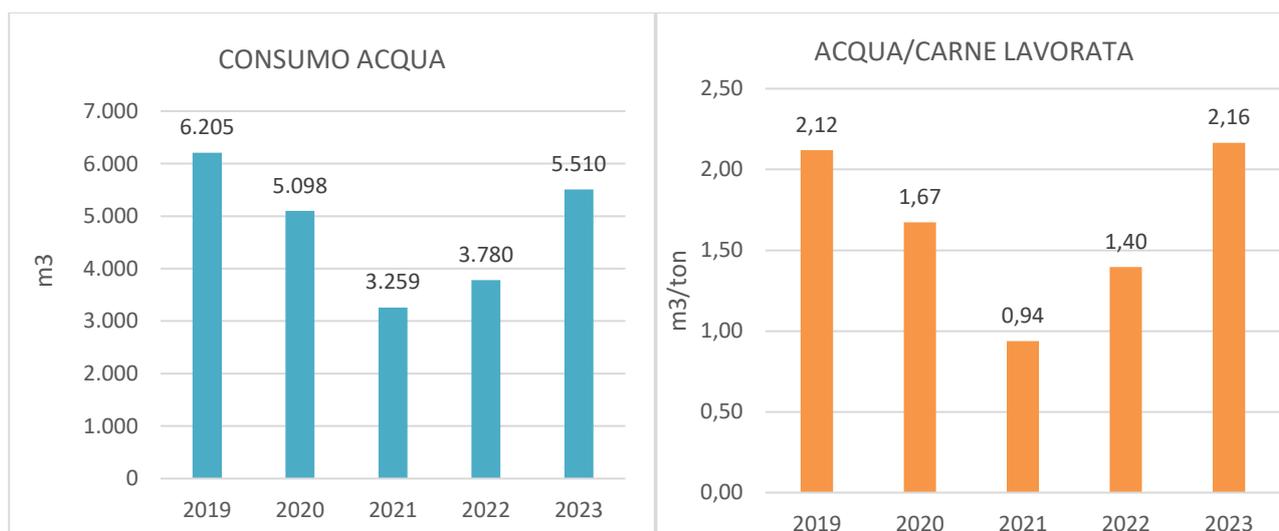
- detersione e sanificazione locali, attrezzature e lavaggio prosciutti;
- servizi igienici aziendali.

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, scarico autorizzato in Autorizzazione Unica Ambientale per emissioni in atmosfera, provvedimento rilasciato dalla Provincia di Parma in data 05/08/2015 prot. 54603 con esito favorevole.

CONSUMO D'ACQUA DI ACQUEDOTTO

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
Consumo acqua acquedotto (m3)	6.205	5.098	3.259	3.780	5.510
Quantità di Carne Fresca Lavorata (t)	2.928,275	3.048,824	3.471,687	2.708,631	2546,093
INDICATORE acqua consumata m3/ t carne lavorata	2,11	1,67	0,93	1,39	2,16

In anno 2023 si registra un aumento di approvvigionamento idrico da rete di idrico da rete di distribuzione, acquedotto pari al 45,8%. L'aumento è imputato ad un maggiore numero di cicli di lavaggio determinato da situazioni contingenti, oltreché ad un maggiore impatto dei consumi idrici "fissi" indipendenti dal quantitativo di carne lavorata.



15.3 CONSUMI ENERGETICI

Le principali fonti di energia utilizzate in azienda sono costituite da:

- a) energia elettrica principalmente utilizzata per l'alimentazione degli impianti di raffreddamento degli ambienti di lavorazione del prodotto
- b) gas metano utilizzato come combustibile per la produzione di acqua calda asservita sia al riscaldamento dei locali che ad attività del processo produttivo.
- c) Gasolio utilizzato come combustibile per i mezzi di trasporto di proprietà dell'azienda

a) **Energia elettrica**

L'azienda, visti gli importanti consumi di energia elettrica, viene classificata come 'azienda energivora' per questo motivo si adopera ad effettuare diagnosi energetica.

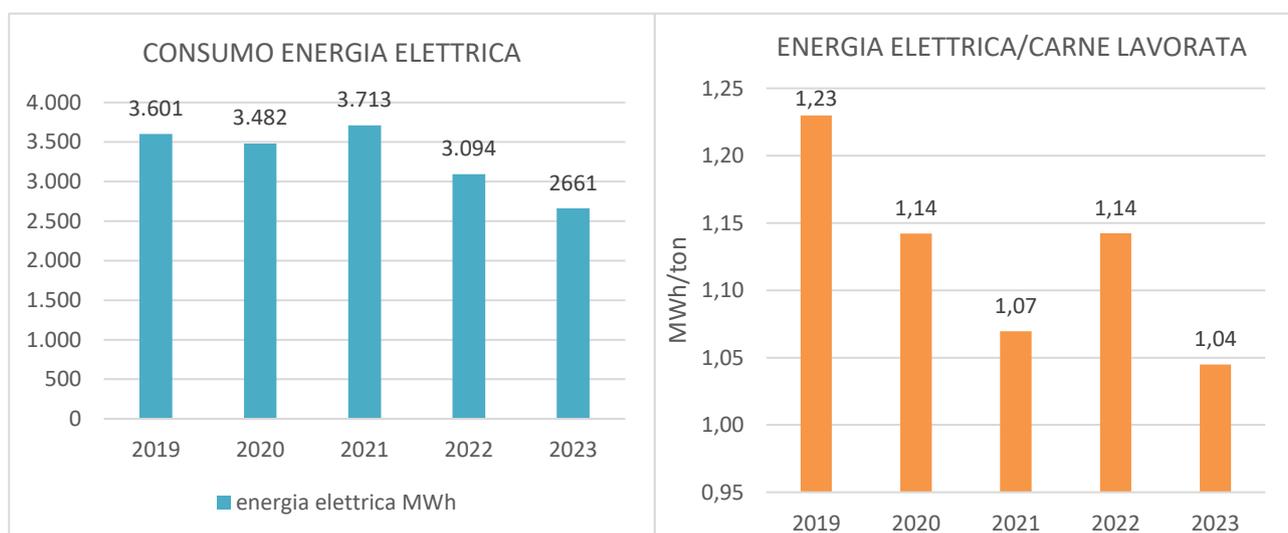
L'azienda effettua il totale acquisto di energia elettrica dalla rete nazionale di distribuzione, l'uso di energia elettrica risulta connesso direttamente agli andamenti di temperatura stagionali esterni. L'Azienda è fornita di energia elettrica da ENEL in media tensione.

In anno 2023 l'azienda ha predisposto l'installazione di un impianto fotovoltaico dalla potenza totale di 400 kW composto complessivamente da 803 pannelli in silicio monocristallino, la produzione di energia elettrica è prevista per l'anno 2024.



**CONSUMO ENERGIA ELETTRICA
INDICATORE ENERGIA ELETTRICA/CARNE LAVORATA**

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
Energia consumata (MWh)	3.600,99	3.842,48	3.712,824	3.094,139	2661,543
Quantità di Carne Fresca Lavorata (t)	2.928,275	3.048,824	3.471,687	2.708,631	2546,093
INDICATORE MWh/t carne lavorata	1,22	1,14	1,06	1,14	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 ed alla temperatura media esterna (stagionalità). Il rapporto fra energia consumata e tonnellate di carne lavorata migliora con l'aumentare della quantità di carne lavorata. Tale indicatore dipende dall'andamento delle stagioni (temperatura e umidità) durante l'anno, e sono stati desunti dalle fatture emesse dalla società distributrice di energia elettrica. L'energia elettrica viene monitorata tramite misuratori in tempo reale, ciò permette di intervenire tempestivamente in caso di guasti elettrici e di ottimizzare al meglio il consumo di energia elettrica degli impianti, garantendo la massima efficienza energetica dello stabilimento.

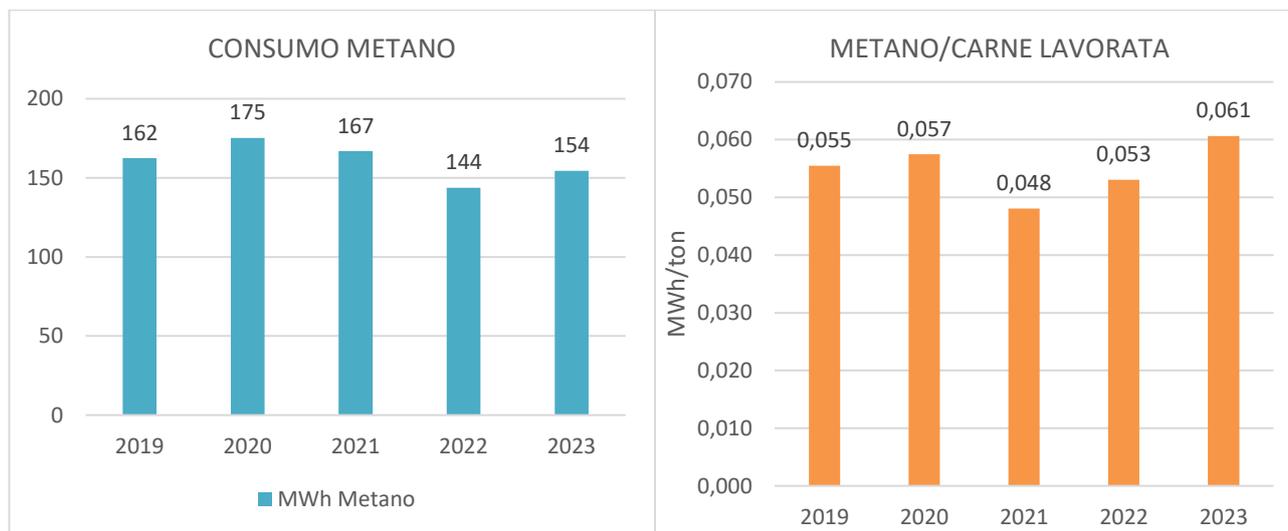
In anno 2023, benché si registrino un calo in ingresso di materia prima, i consumi elettrici sono diminuiti anch'essi; ciò è dovuto allo spegnimento dei compressori di alimentazione di alcune celle refrigerate, queste sono rimaste vuote proprio per la diminuzione di materia da lavorare.

b) 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.

**CONSUMO GAS METANO
INDICATORE METANO/CARNE LAVORATA**

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
Metano consumato (MWh)	162,484	175,300	166,900	143,630	154,361
Quantità di Carne Fresca Lavorata (t)	2.928,275	3.048,824	3.471,687	2.708,631	2546,093
INDICATORE MWh metano/t carne lavorata	0,055	0,057	0,048	0,053	0,061



L’azienda effettua il totale acquisto di gas metano dalle reti di trasporto nazionale e regionale e che l’uso di questa risorsa energetica è direttamente connessa agli andamenti di temperatura stagionali esterni.

L’azienda da dic. 2017 ha effettuato sugli impianti intervento di recupero di calore, questo intervento è rivolto al minor uso di energia termica (m3 di metano). In anno 2023 si è registrato un aumento nel fabbisogno termico del processo di lavorazione pari al 7,47%.



c) Gasolio

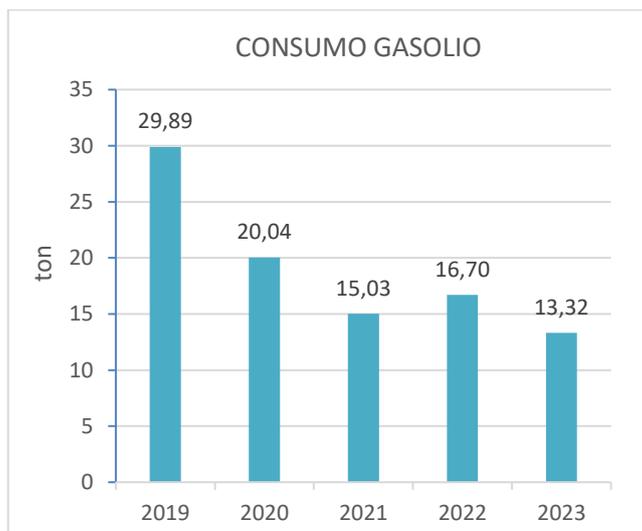
“Stagionatura Montefiore Srl” utilizza gasolio venduto da fornitore di fiducia come carburante per il funzionamento dei veicoli aziendali; i mezzi di proprietà dell’azienda sono 2:

- 1 mezzo coibentato, per trasporti di breve distanza di prosciutti con osso
- 1 mezzo refrigerato, per trasporti di prosciutti con osso

**CONSUMO GASOLIO
INDICATORE GASOLIO/CARNE LAVORATA**

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
Gasolio consumato (ton)	29,893	20,040	15,030	16,700	13,318

I consumi di gasolio sono principalmente influenzati dalle quantità di materia prima acquisita; in anno 2023 si registra un lieve calo del consumo di gasolio proprio per la diminuzione di carne fresca in ingresso.



Tonnellate Equivalenti Petrolio (TEP)

Il calcolo delle Tonnellate Equivalenti Petrolio (TEP) è un metodo standardizzato utilizzato per quantificare e comparare l'energia fornita da diverse fonti, traducendo tutte le forme di energia in un'unità di misura comune, equivalente all'energia liberata dalla combustione di una tonnellata di petrolio grezzo.

Per il calcolo dei TEP sono stati utilizzati i seguenti fattori di conversione:

Vettori	Conversione in tep	u.m.
Energia elettrica	0,000187	tep/kWh
Gas naturale	0,000825	tep/Sm ³
Gasolio	0,000102	Tep/ton

TEP

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
TEP EE	673	650	694	579	498
TEP METANO	134	140	137	118	127
TEP GASOLIO	30	20	15	17	14
TEP TOTALI	837	810	846	714	639
CARNE FRESCA LAVORATA (T)	2.928,275	3.048,824	3.471,687	2.708,631	2546,093
INDICATORE TEP totale TEP su Tonnellata di carne fresca lavorata	0,286	0,268	0,244	0,264	0,251

I consumi energetici sono rappresentati principalmente dall'uso marcato di energia elettrica per il mantenimento delle temperature necessarie alla lavorazione, mentre un contributo secondario è dato dall'utilizzo di gas metano destinato alla centrale per il riscaldamento e per la produzione di acqua calda per lavaggio attrezzature ed ambienti di lavoro; Infine, il contributo fornito dal consumo di gasolio risulta avere impatto meno rilevante rispetto ai precedenti indicatori energetici. In anno 2023 si registra un valore dei consumi energetici in TEP in calo rispetto all'anno 2022, ciò è principalmente dovuto al minor consumo di energia elettrica.

15. 4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

[Rif. D. Lgs. 152/2006 – parte quinta]

L'Organizzazione presenta emissioni da:

- 1) centrale termica a gas metano potenzialità totale composta da due caldaie complessive da 564,2 kw/h
- 2) impianto lavaggio prosciutti
- 3) bollatura prosciutti (timbratrice)
- 4) centrale termica a gas metano potenzialità caldaia 257 Kw/h
- 5) Lavabilancelle

L'Organizzazione è in possesso di Autorizzazione Unica Ambientale per emissioni in atmosfera, provvedimento rilasciato dalla Provincia di Parma in data 05/08/2015 prot. 54603 con esito favorevole.

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

Gas refrigeranti

[Rif. Reg. CE 573/2024]

I gas fluorurati sono una classe di composti chimici noti per il loro contributo all'effetto serra; ognuno di questi viene caratterizzato dal proprio Potenziale di Riscaldamento Globale (GWP o Global Warming Potential). L'indice GWP, ci restituisce la misura di quanto la molecola di un determinato gas contribuisce all'effetto serra.

Questo indice si basa su una scala relativa che confronta ogni gas con il biossido di carbonio (CO₂ – Anidride carbonica), il cui GWP ha per definizione il valore 1. Il controllo delle fughe di gas viene effettuato da una ditta esterna qualificata. I quantitativi rabboccati per ripristinare le perdite, causate prevalentemente da rotture accidentali, sono registrati sui libretti di impianto, di cui ogni impianto è dotato.

La comunicazione f-Gas alla Banca dati è a carico degli operatori del settore (D.P.R 146/20218), *Stagionatura Montefiore*, quale utente, si adopera al mantenimento dei registri.

Nell'azienda, all'interno degli stabilimenti MF1 e Mf3 sono presenti impianti di condizionamento, alimentati da n°19 compressori, che permettono il controllo delle temperature dei locali di lavorazione, più precisamente:

n°8 celle di salagione, n°5 celle di riposo, n°1 locale di asciugatura, n°5 locali di stagionatura e n°1 locale cantina e n°1 cella ricevimento.

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.

INTEGRAZIONE F-GAS

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
REINTEGRATI R427A (kg)	228	29,5	128	264	44,5
REINTEGRATI R507A (kg)	25	0	0	0	/
REINTEGRATI R449A (kg)	/	/	/	/	140
REINTEGRATI R407F (kg)	/	/	48	36	98

In anno 2023 nella cella di stagionatura 1 in MF3 sono state registrate diverse perdite, è stato perciò sostituito il gas R507A con 140kg di R449A.

Emissioni di gas a effetto serra (CO₂)

L'azienda ha calcolato i quantitativi annui di gas effetto serra, tramite il calcolo dei suoi principali contributori:



in questo caso stimando la CO₂ equivalente dal consumo di Gas Metano, Gasolio e dalle fughe di Gas Freon.
 Gli equivalenti di CO₂ di un determinato gas si ricavano moltiplicando le tonnellate di gas emesso per il corrispettivo GWP: $CDE (CO_2eq) = GWP \times \text{Ton gas serra emesso}$.

CO₂eq da Metano : $GWP_{(metano)} \times \text{Ton metano}$

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.

Tonnellate di CO₂ EQUIVALENTI DI METANO

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
Metano consumato (Smc)	162.484	175.300	166.900	143.630	154.361
t CO₂ eq Metano	308,72	333,07	317,11	272,90	293,29

CO₂eq da Gasolio: $EF \times \text{Ton Gasolio}$

L'azienda ha convertito il dato in tonnellate tramite calcolo dei litri moltiplicato per la densità $d = 0,835 \text{ kg/m}^3$.
 Una volta ottenuto le tonnellate, il dato è stato moltiplicato per il fattore di emissione con coefficiente 3,14 , ottenendo così i Kg di CO₂ emessa, che infine sono stati riportati in tonnellate.

Tonnellate di CO₂ EQUIVALENTI DI GASOLIO

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
Gasolio consumato (ton)	29,893	20,040	15,030	16,700	13,318
t CO₂ eq Gasolio	93,864	62,926	47,194	52,438	41,819

CO₂eq da Gas Freon : $GWP_{(freon)} \times \text{ton Freon}$

Indice GWP	
R427A	2138
R507A	3985
R449A	1397
R407F	1825

IMPATTO PERDITE FGAS IN TONNELLATE EQUIVALENTI IN CO₂

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
t CO ₂ eq R427A	0,00	63,07	273,66	564,43	95,14
t CO ₂ eq R507A	99,63	0,00	0,00	0,00	478,20
t CO ₂ eq R449A	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
t CO ₂ eq R407F	0,00	0,00	87,60	65,70	178,85
TOTALE t CO₂ eq Gas Freon	99,63	63,07	361,26	630,13	752,19

L'azienda ha perciò calcolato il valore di CO₂ equivalenti totali ed è stato individuato come indicatore l'emissione di "gas serra" per tonnellata di prodotto come rapporto fra emissione totale annua e le tonnellate di carne lavorata. Di seguito i risultati come riportati in tabella:

IMPATTO TONNELLATE EQUIVALENTI IN CO₂

ANNO	TOTALE t di CO ₂ eq.	CARNE FRESCA LAVORATA (t)	INDICATORE CO ₂ Prodotta/ e Tonnellate di Carne Fresca lavorata
2019	502	2.928,275	0,172
2020	459	3.048,824	0,151
2021	726	3.471,687	0,209
2022	955	2.780,631	0,353
2023	1087	2.546,093	0,427

L'andamento nell'emissioni in CO₂ risulta essere in costante crescita, con il massimo di emissioni emesse in t. CO₂ eq. registrato in data 2023. Il maggiore contributore risulta essere le ripetute perdite di f.gas che negli ultimi anni hanno impattato maggiormente nel calcolo totale; ciò è dovuto ai guasti riportati ai compressori al cui interno sono presenti f.gas, queste apparecchiature, nella maggior parte dei casi, una volta danneggiate rilasciano tutto il loro contenuto in ambiente.

15.5 SCARICHI IDRICI

Rif. D.Lgs. 152/2006 – parte terza e regolamento di Pubblica Fognatura Traversetolo

L'organizzazione è in possesso di Autorizzazione Unica Ambientale per autorizzazione agli scarichi, provvedimento rilasciato dalla Provincia di Parma in data 05/08/2015 prot. 54603 con esito favorevole.

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

- lavaggio prosciutti;
- detersione e sanificazione locali, impianti, attrezzature e prosciutti;
- 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.

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

- 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.

- Le acque meteoriche provenienti dal dilavamento delle coperture confluiscono direttamente in fognatura.

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 pozzetto di campionamento scarichi subito a monte della immissione nei corpi ricettori.

Le analisi di autocontrollo effettuate nel corso dell'anno hanno evidenziato l'integrale rispetto dei valori limiti di accettabilità per gli scarichi industriali in fognatura.

Dalla verifica degli adempimenti legislativi in materia non risulta obbligo in capo all'impresa di effettuare analisi in autocontrollo per gli scarichi industriali in fognatura. L'impresa ha deciso di effettuare questo tipo di analisi solo in caso di anomalie riscontrate dall'ente gestore per monitorarne gli andamenti.

Si registra n.1 analisi svolta in autocontrollo in annualità 2023. I valori riportati sono quelli risultati delle ultime analisi disponibili sullo scarico in fognatura che risulta essere a valle dell'impianto di depurazione e convoglia nell'impianto fognario.

ACQUA DI SCARICO IN FOGNATURA

Parametro	Analisi Controllo Eseguita dall'ente gestore 14/06/2019	Analisi Controllo Eseguita dall'ente gestore 30/12/2020	Analisi Controllo Eseguita dall'ente gestore 14/10/2021	Analisi Controllo Eseguita internamente 31/05/2023	Limiti di riferimento
pH a 20°C	8,1	8,00	8,1	7,30	5,5-9,5
Azoto ammoniacale (come N)	4,9	5,00	6,0	<1,5	≤ 30
Azoto nitroso (come N)	//	//	//	0,6	//
Azoto totale	16,1	15,6	12,8	//	//
Fosforo	9	1,43	0,98	2	≤10
Tensioattivi totali	0,6	≤4	1,4	<0,5	≤4
Cloruri	196,2	436	652	99	≤3500
Grassi e oli animali e vegetali	<0,5	<0,5	0,5	<10	≤40
COD	16	23	<15	<100	≤500
BOD5	<3	8	<3	<20	≤250
Solfati	72	76	108	//	≤1000
Solidi sospesi	<5	23	39	<0,1	≤200
Tensioattivi anionici	0,2	0,2	0,3	//	//
Tensioattivi cationici	< 0.2	< 0.2	<0,2	//	//



Come si vede dalle ultime 4 analisi i limiti agli scarichi risultano sempre rispettati.

15.6 PRODUZIONE DI RIFIUTI

Rif. DLgs 152/06 – parte quarta e regolamento comunale di gestione dei rifiuti

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

Rifiuti assimilabili agli urbani

questa categoria comprende rifiuti derivanti dalle attività di pulizia dei locali, sacchi esausti del sale, film estensibile, scarti delle buste per il sottovuoto. Lo smaltimento dei contenitori dei prodotti detergenti viene gestito attraverso la raccolta differenziata comunale come da modalità previste del regolamento comunale del 29/11/2010 all'interno del quale si riporta che: Sono ammessi alla procedura di assimilazione dei rifiuti speciali non pericolosi agli urbani i contenitori vuoti /fusti in plastica, metallo, latte e lattine nel rispetto dei limiti quantitativi di conferimento massimo pari a n. 2 mc/gg puliti svuotati. Tali rifiuti vengono raccolti negli appositi cassonetti gestiti dall'azienda municipalizzata del Comune di Traversetolo.

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.

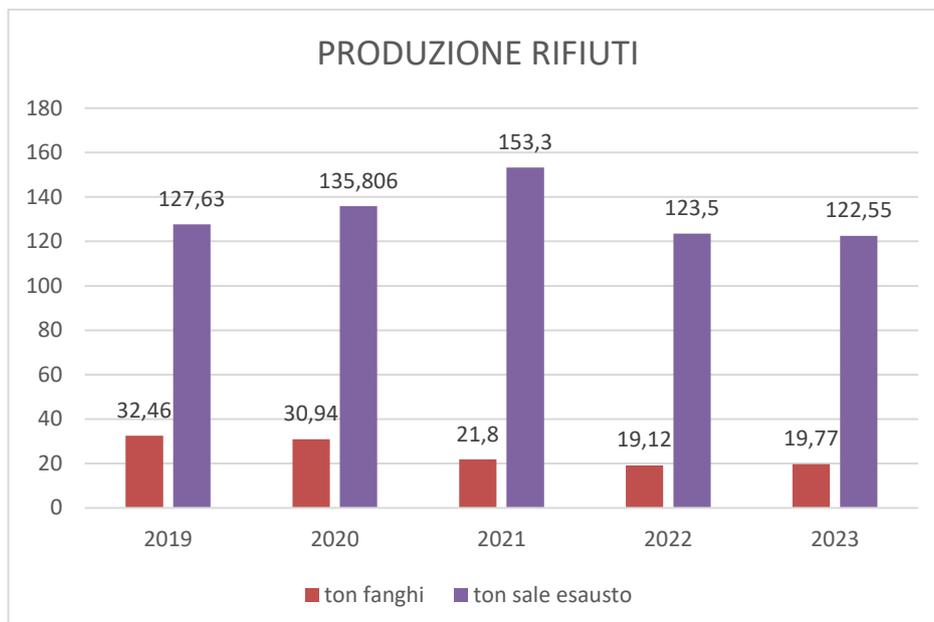
Di questi rifiuti negli ultimi anni di attività sono state prodotte le seguenti quantità di rifiuti maggiormente significativi.

PRODUZIONE ANNUALI – RIFIUTI

RIFIUTI (CER)	2019	2020	2021	2022	2023
020204 Fanghi ottenuti dalla flottazione dei grassi t	32,46	30,94	21,80	19,120	19,77
020299 Sale esausto avviato al recupero t	127,63	135,806	153,300	123,500	122,55
Quantità di Carne Fresca Lavorata (t)	2.928,275	3048,824	3.471,687	2.708,631	2.546,093
INDICATORE Somma fanghi e sale esausto (t) / t carne fresca lavorata	0,050	0,054	0,050	0,052	0,056

Non si registrano produzioni di rifiuti avente classificazione di pericolosità nel periodo di analisi.

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



15.7 SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE CARNI SUINE

[Reg. 1069/2009 CE] : basso rischio

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.

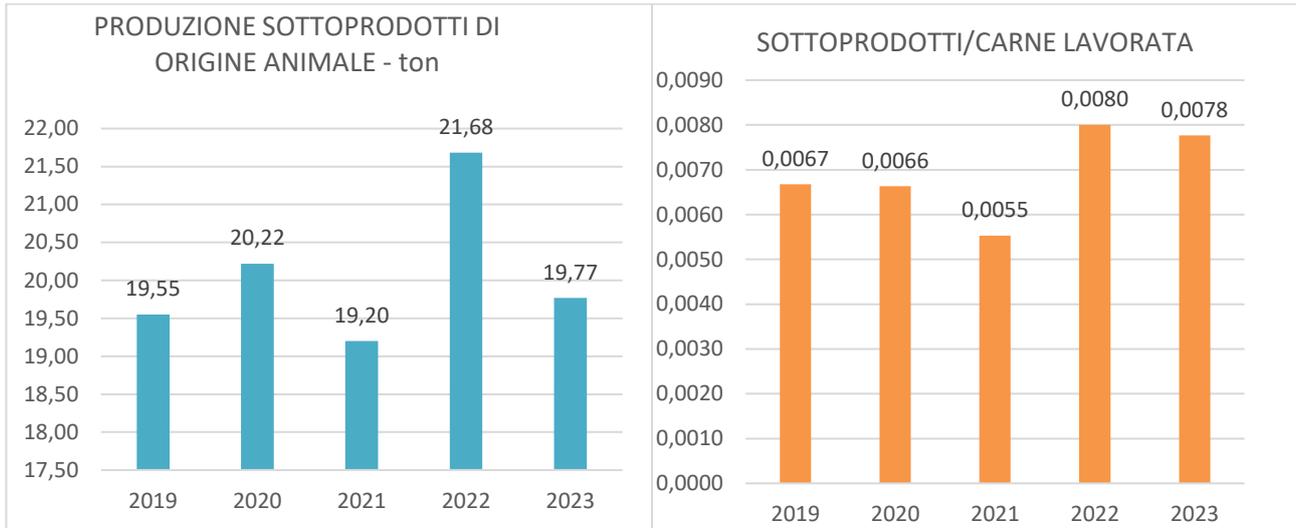
SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DI CARNI SUINE (t)

ANNO	2019	2020	2021	2022	2023
Sottoprodotti della lavorazione di carni suine	19,55	20,22	19,20	21,68	19,77
Quantità di Carne Fresca Lavorata (t)	2.928,275	3.048,824	3.471,687	2.708,631	2546,093
INDICATORE: Sottoprodotti della lavorazione di carni suine (t) / t carne fresca lavorata	0,007	0,006	0,005	0,008	0,008

L'andamento della produzione di questi sottoprodotti è fortemente dipendente dalla tipologia delle cosce suine. In anno 2023 una leggera diminuzione della carne lavorata corrisposta ad una diminuzione di SOA prodotti rivela l'indicatore avente andamento stabile rispetto all'anno precedente.

Nel seguente grafico è riportato l'andamento della produzione dei sottoprodotti in totale e l'indicatore di sottoprodotti della lavorazione di carni (t)/carne fresca lavorata (t):





Rumore nell'ambiente esterno

[Rif. DPCM 01.03.1991 e s.m.i., L. 447/1995 e decreti collegati, Zonizzazione Comune Traversetolo]

Le misure, effettuate da Tecnico Competente in Acustica Ambientale 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.

I valori rilevati espressi in dBA misurati sono di seguito riportati:

Confine lato nord-ovest:

punto 1: lungo il confine di proprietà verso il confinante

- rumore ambientale: Leq 68.3 dBA *

- rumore residuo: Leq 68.3 dB(A)

Conclusioni: il rumore ambientale risulta coincidente con il rumore residuo poiché il rumore prodotto dallo stabilimento è assai inferiore rispetto al rumore presente presso il ricettore sensibile in assenza di emissioni sonore da parte dell'impianto (risulta infatti elevato il contributo sonoro dato dal traffico stradale). Di conseguenza risulta trascurabile l'impatto acustico presso il ricettore prodotto dagli impianti di proprietà dello stabilimento.

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.

16. Biodiversità

L'azienda ha edificato una superficie di m² 2926 su un complessivo di m² 17640 disponibili; All'interno dell'area è presente un lago di origine artificiale utilizzato negli anni passati 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.

L'indicatore area verde (mq)/ area totale (mq) è di 0,834.

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

Non si sono evidenziate situazioni che potessero far prevedere un possibile inquinamento del suolo.

17. PREVENZIONE INCENDI [D.M. 2/9/21]

In data 16 Settembre 2011 è stato rilasciato il Certificato di Prevenzione Incendi con Pratica n°21745 valida per entrambi gli stabilimenti e successivamente rinnovato a Gennaio 2024 tramite scia con scadenza Gennaio 2029.

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.

18. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Comportamenti ambientali Fornitori ed Appaltatori

L' Azienda ha comunicato ai Fornitori l'avvenuta implementazione di un Sistema Gestione Ambientale conforme al Regolamento EMAS UE 2018/2026 Regolamento CE n° 1221/2009 del 25 novembre 2009 come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e REG. UE EMAS 2018/2026.

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.

19. 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”
Scarichi idrici	Scarichi idrici: superamento dei limiti di legge
Consumi di energia elettrica	Gas refrigeranti: incidenti ambientali
Consumo di metano	Prevenzione Incendi: incidenti ambientali
Gas refrigeranti	

19.1 TABELLA RIEPILOGATIVA: INDICATORI CHIAVE

Gli indicatori significativi per l’azienda sono di seguito riportati.

Gli indicatori scelti risultano essere sia di carattere ambientale che energetico.

Di seguito sono stati riportati soltanto gli indicatori chiave ritenuti significativi per l’Azienda:

Indicatori	Udm	2019	2020	2021	2022	2023
Materie prime						
Consumi sale per totale di materia prima lavorata	l/l	0,089	0,087	0,087	0,057	0,094
Consumi sugna per totale di materia prima lavorata	t/t	0,084	0,0084	0,0065	0,088	0,0070
Rifiuti - SOA						
Produzione di sale esausto e fanghi per materia prima lavorata	l/l	0,05	0,0054	0,05	0,052	0,056
Produzione SOA per materia prima lavorata	t/t	0,007	0,006	0,005	0,008	0,008
Energia						
Energia elettrica per materia prima lavorata	MW/t	1,22	1,14	1,06	1,14	1,04
Gas metano per materia prima lavorata	m ³ /t	55,49	57,49	48,07	53,02	61,02
Acqua						
Consumi idrici per materia prima lavorata	mc/t	2,11	1,67	0,93	1,39	2,16
CO₂						
CO ₂ tot (freon + combustione) integrate per materia lavorata	ton/ton	0,172	0,151	0,209	0,353	0,427

20 BEST PRACTICES BENCHMARK

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

GESTIONE SOSTENIBILE DELLA CATENA DI APPROVVIGIONAMENTO			
OBBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
gestione della catena di approvvigionamento di ingredienti e/o materie prime	Appalti verdi. Eliminazione ingredienti non sostenibili nelle ricette; supporto ai fornitori per migliorare le loro prestazioni ambientali.	Percentuale di ingredienti o prodotti ottenuti tramite appalti verdi (% in numero o valore in euro). -Percentuale di fornitori dotati di un sistema di gestione ambientale operativo (% in numero di fornitori o in valore in euro dei prodotti che forniscono).	La materia prima lavorata dall'azienda proviene da allevamenti suini il cui impatto sull'ambiente è principalmente collegato allo smaltimento dei fanghi di depurazione e all'eventuale inquinamento da nitrati delle falde acquifere e del suolo. L'aspetto è stato valutato significativo e la sua gestione è comunque a carico dei fornitori. La scelta dei fornitori delle materie deve tenere conto del disciplinare di produzione del prodotto. Ad oggi la filiera di approvvigionamento non dispone di una qualifica ambientale diffusa.
MIGLIORARE L'IMBALLAGGIO O SCEGLIERE UN IMBALLAGGIO IN MODO DA RIDURRE L'IMPATTO AMBIENTALE			
Riduzione al minimo dell'impatto ambientale dell'imballaggio su tutto il Ciclo di Vita.	Applicare il metodo dell'alleggerimento (riduzione del peso mantenendo lo stesso livello di protezione; -prevedere l'uso di imballaggi riutilizzabili dal fabbricante; -usare imballaggi secondari e terziari a rendere; -utilizzare imballaggi con materiale riciclato; -utilizzare imballaggi in materiale bioclastico; -confezionare i prodotti in atmosfera modificata.	Peso dell'imballaggio per unità di peso/volume di prodotto fabbricato (g di imballaggio/g o ml di prodotto). -Percentuale di imballaggio riciclabile (%). -Percentuale di materiali riciclati nell'imballaggio (%).	L'impresa in accordo con i requisiti di sicurezza alimentare effettua la scelta degli imballi avente marchio di sostenibilità FSC. Si prevede un aumento delle unità di cartoni FSC utilizzati all'interno del piano di miglioramento. Il ciclo di vita dei prodotti comporta come impatto ambientale indiretto la produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi utilizzati dall'azienda per confezionare i propri prodotti. Tali rifiuti sono comunque tutti assimilabili ai rifiuti solidi urbani e/o indirizzabili alla raccolta differenziata.
MIGLIORARE LE OPERAZIONI DI TRASPORTO E DI DISTRIBUZIONE			
Migliorare l'impatto ambientale delle operazioni di trasporto e di logistica.	Ottimizzazione degli itinerari (per il trasporto stradale): ottimizzazione della rete stradale, pianificazione degli itinerari, uso della telematica e formazione degli autisti; -riduzione al minimo dell'impatto ambientale dei veicoli stradali (ad esempio l'acquisto di veicoli elettrici o conversione al gas naturale e al biogas dei motori dei camion più grandi).	Consumo di carburante dei veicoli per il trasporto su strada (l/100 km). -Percentuale dei trasporti effettuati in diverse modalità (ad es treno, nave etc) (%). -Percentuale di tragitti a vuoto per i veicoli stradali (%). -Percentuale di consegne effettuate attraverso il trasporto nel viaggio di ritorno (%). - Emissioni di gas a effetto serra specifiche per il trasporto (per quantità di prodotto e distanza) CO ₂ eq emessa durante il trasporto per tonnellata di prodotto e km trasportato (Kg CO ₂ eq/tonnellata/km).	I prodotti devono essere consegnati con mezzi idonei in grado di garantire temperature comprese fra i 2 e i 4°C. Per garantire queste condizioni i mezzi dei fornitori sono dotati di impianti frigoriferi funzionanti a gas freon A tal proposito l'azienda chiede a tutti i suoi trasportatori una dichiarazione attestante la conformità dei propri mezzi alle immatricolazioni e agli attestati ATP come prescritto dalla normativa vigente in materia. L'azienda dispone di n.1 mezzi di trasporto refrigerati di proprietà.

MIGLIORAMENTO DELLA CONGELAZIONE DELLA REFRIGERAZIONE			
<p>migliorare le procedure e le apparecchiature di refrigerazione e di congelazione.</p>	<p>Selezione della temperatura adeguata sulla base delle necessità dei prodotti refrigerati o congelati; -preraffreddamento di prodotti molto caldi/caldi prima di riporli nell'apparecchiatura di raffreddamento; -limitazione delle perdite di temperatura, ad es. dalle porte sigillate, grazie all'impiego di cortine d'aria e all'informazione e la formazione del personale</p>	<p>Percentuale di utilizzo dei sistemi di refrigerazione che utilizzano refrigeranti naturali rispetto al numero totale dei sistemi di refrigerazione (%). -Coefficiente di prestazione (COP) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Indice di efficienza energetica (EER) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Energia impiegata per la refrigerazione per unità di prodotto per superficie raffreddata (kWh/m2/peso, volume o numero di prodotto.</p>	<p>Tutti gli impianti frigoriferi presenti vengono regolarmente verificati sulle perdite di gas da parte di ditta esterna specializzata. L'azienda non dispone di indice di efficienza energetica per l'intero impianto, ma, attraverso gli indicatori del sistema di gestione, sono monitorate le perdite annuali degli impianti ed il consumo di energia elettrica per peso di prodotto. Questo ultimo indicatore viene riportato in diagnosi energetica, che viene svolta ogni 4 anni. L'ultimo rapporto di diagnosi, disponibile presso l'azienda, è datato al 31/12/2023.</p>
ATTUAZIONE DI UNA STRATEGIA DI GESTIONE DELL'ENERGIA E MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA IN TUTTE LE OPERAZIONI			
<p>Gestire il consumo energetico in tutte le operazioni dell'impresa.</p>	<p>Predisposizione di un sistema generale di gestione energetica come l'ISO 50001; -l'installazione di contatori (o contatori intelligenti) a livello dei singoli processi, in modo da garantire il monitoraggio accurato del consumo energetico; -svolgimento di audit energetici periodici in modo da individuare i principali fattori del consumo di energia; -la ricerca e, se possibile, l'attuazione delle sinergie per la produzione e il consumo di elettricità, calore, refrigerazione e vapore con gli impianti v</p>	<p>Consumo di energia complessivo per unità di produzione (kWh/peso, volume, valore o numero di prodotti). -Consumo di energia complessivo per unità di superficie degli impianti (kWh/m2). -Consumo di energia complessivo (kWh) per processi specifici. -Consumo di energia netto (ossia la quantità totale di energia consumata meno la quantità di energia recuperata e rinnovabile) per unità di prodotto (kWh/peso, volume, valore o numero di prodotti). -Installazione di scambiatori di calore per il recupero dei flussi di calore/freddo (sì/no) -Isolamento di tutte le condutture di vapore (sì/no).</p>	<p>L'azienda rientra nella classificazione di impresa energivora, pertanto come da regolamento prevede al monitoraggio dei consumi energetici e valutazione tramite Diagnosi Energetica applicabile per migliorare il ciclo di lavoro riducendo il consumo di energia.</p>
INTEGRAZIONE DELLE ENERGIE RINNOVABILI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE			
<p>Integrare l'uso delle energie rinnovabili nel processo produttivo.</p>	<p>Soddisfare la domanda di calore dei processi di produzione con calore proveniente da fonte rinnovabile (biomasse, biogas, solare).</p>	<p>Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile (%). -Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile situate in loco</p>	<p>L'azienda ad oggi non ricopre i fabbisogni energetici da fonte rinnovabili attraverso il proprio parco fotovoltaico; ciò nonostante è stato installato un impianto fotovoltaico da 441,7 kWp che entrerà a regime all'inizio dell'anno 2024.</p>



		o nelle vicinanze	
--	--	-------------------	--

21. 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	Diminuzione dei consumi di Energia Elettrica	Sostituzione ad esaurimento delle luci esterne a Led con riduzione dei consumi per illuminazione del 70%	Dicembre 2026	Sostituzione Lampade	Tep annui kg carne lavorata	€ 1.500,00	Direzione	Monitoraggio al 31/12/2023: In fase di esecuzione già effettuate altre sostituzioni MANTENUTO PER DICEMBRE 2024
2	Miglioramento dell'utilizzo di energia termica	isolamento termico degli edifici eseguendo cappotto esterno in MF 1 per miglioramento della dispersione termica.	RIPROPOSTO Dicembre 2026	verificare lo stato delle mura perimetrali e della copertura tramite indagini termografiche e/o tramite termo flussimetri per quantificare le eventuali dispersioni termiche e valutare la convenienza di un intervento di isolamento termico	Tep annui kg carne lavorata	€ 150.000	Direzione	RIPROPOSTO, il recupero di calore è in parte stato effettuato tramite impianto di recupero di calore delle celle da sale ed è stato cambiato la distribuzione del calore delle stagionature dove l'acqua riscaldata utilizzata è quella dell'impianto del recupero di calore
3	Riduzione emissione CO2 eq. FGAS	Sostituzione del condensatore dell'impianto di refrigerazione RIPOSO 13A sito in MF1	DICEMBRE 2023 RIPROPOSTO DICEMBRE 2026	Verificare andamento perdite impianto annualità 2022 a fronte di Retrofit FGAS Valutare entità delle perdite al 31.12.2023 Preventivare la sostituzione del Condensatore da parte di Frigo meccanica	Costo Emissione CO2 eq.	70.000,00	Direzione	Nuovo obiettivo a fronte del monitoraggio perdite FGAS anno 2023 PROROGATO DICEMBRE 2026

	Obiettivo Generale	Attività di gestione / traguardo	Data conseguimento	Programma attività da intraprendere:	Parametro	Risorse	Resp. Attività	Stato di Raggiungimento
4	Utilizzo di packaging sostenibile	Uso di cartoni per l'imballo aventi marchi ambientali	Dicembre 2021	Valutare assieme all'attuale fornitore la possibilità di utilizzare cartoni FSC ed effettuare una valutazione tecnica economica del loro utilizzo	N. cartoni sostituibili Costo	5.000,00	Direzione	REALIZZATO Durante annualità 2021 inizio fornitura da azienda certificata FSC. Con disponibilità analisi di migrazione del packaging che deve rilasciare il fornitore attestante idoneità al contatto con alimenti
5	Miglioramento e risparmio dell'uso di energia elettrica	IMPIANTO FOTOVOLTAICO Autoconsumo di energia elettrica. Risparmio di energia elettrica. Uso razionale dell'energia.	Dicembre 2024	Preventivare costo per installazione impianto fotovoltaico e rispettivo TIR d'investimento considerando il risparmio energetico. Valutazione soluzione tecniche per l'installazione per ottimizzare la superficie disponibile.	Costo TIR investimento Risparmio Kwh	400.000	Direzione	REALIZZATO IN DATA DICEMBRE 2023
		INVETER Installazione di tecnologia inverter sui compressori delle celle di stagionatura Stabilimento MF3. Risparmio energetico per le celle di stagionatura. Complessivo traguardo risparmio pari al 15% del consumo di energia elettrica.	Dicembre 2020	Valutazione energetica dell'installazione di inverter sugli impianti compressori delle celle di stagionatura dello stabilimento MF3	Costo TIR Risparmio Kwh	50.000	Direzione	REALIZZATO Implementazione totale impianti INVERTER MF3 anno 2020.

22. VALIDITA' E FREQUENZA CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La presente Dichiarazione Ambientale è stata redatta il 10/05/2024.

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

L'organizzazione ha ottenuto in data 08/02/2017 prot. N. 0140/EMAS l'applicazione delle semplificazioni art.7 regolamento EMAS con mantenimento dei dati annuali e ripresentazione Dichiarazione ambientale convalidata Biennale.

L'organizzazione ha ricevuto da parte del Comitato EMAS con comunicazione dell'8/2/2017 Prot.0140/EMAS il riconoscimento della semplificazione ai sensi dell'art.7 (come precedentemente segnalato) e ricade nelle estensioni da triennale a quadriennale della registrazione secondo EMAS e da annuale a biennale di Dichiarazione Ambientale convalidata (sebbene copia della D.A. aggiornata venga trasmessa al Comitato annualmente).

È stato verificato quanto indicato dall'art.7 del regolamento EMAS e specificamente che

- a) non esistono rischi ambientali significativi;
- b) l'organizzazione non ha in programma modifiche sostanziali così come definite all'articolo 8;
- c) l'organizzazione non contribuisce a problemi ambientali significativi a livello locale.

22.1 NOME, NUMERO ACCREDITAMENTO VERIFICATORE AMBIENTALE, DATA CONVALIDA

Il Verificatore Ambientale accreditato DNV Business Assurance Italy Srl con sede in Via Energy Park n°14 Cap 20871 Vimercate Monza, Registrazione N°009P rev.7 IT-V-0003 è quanto scelto dall'Organizzazione "Stagionatura Montefiore Srl" per la convalida della Dichiarazione EMAS.

Dopo i colloqui con il personale e l'analisi delle decisioni e delle ragioni si attesta, che la politica ambientale, il sistema di gestione nonché le procedure di audit sono conformi al regolamento CE 1221/2009, come modificato dal Regolamento CE 2017/1505, e si convalida in data 4 giugno 2024 le informazioni ed i dati presenti, in quanto affidabili, veritieri nonché conformi a quanto previsto dallo stesso regolamento.