



DICHIARAZIONE AMBIENTALE del 01.09.2022

*Secondo i requisiti del Regolamento CE n° 1221/2009 del 25 novembre
2009 come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e dal
Regolamento (UE) 2018/2026
(dati aggiornati al 30.06.2022)*



Adriano Raffelli

Barbara MAZZIOTTI

*Copia del presente documento si può richiedere, via FAX o via e-mail, al Responsabile del SGA come da riferimenti in
ultima pagina*

SOMMARIO

PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA	3
INFORMAZIONI GENERALI SUL SITO E SULLE ATTIVITA' SVOLTE.....	4
DESCRIZIONE DEL SITO	4
DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO	6
DATI PRODUTTIVI	18
IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	18
POLITICA AMBIENTALE	23
ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITA' DEI SITI	25
SCARICHI IDRICI.....	25
RIFIUTI	27
CONSUMI IDRICI.....	28
CONSUMI ENERGETICI.....	28
SOSTANZE PERICOLOSE	28
INQUINAMENTO DEL SUOLO	29
RUMORE.....	29
EMISSIONI IN ATMOSFERA	29
TRAFFICO	31
IMBALLAGGI	31
FREON E ALTRI GAS	31
ODORI.....	32
AMIANTO.....	32
BIODIVERSITA'	32
ALTRI ASPETTI – C.P.I.....	32
ASPETTI INDIRETTI.....	33
BEST PRACTICES BENCHMARK.....	34
TABELLA INDICATORI CHIAVE	36
OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE	39
SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE.....	43

Aldiane Raffetti

PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

Il Salumificio San Paolo srl è situato a Traversetolo (PR), in quella zona d'Italia che, per tradizione e clima ideale, è da sempre naturalmente vocata alla produzione di prosciutti e salumi di alta qualità, prodotti di eccellenza conosciuti ed apprezzati in tutto il mondo.

L'azienda, nata nel 1974, dal 2011 è diventata Salumificio San Paolo srl, specializzandosi nella produzione e commercializzazione di prosciutti (Prosciutto di Parma DOP, Prosciutti Nazionale ed Esteri, con tutte le loro declinazioni) e salami (Salame Felino IGP ed altre tipologie). La costante ricerca di prodotti di qualità ha da sempre spinto il Salumificio San Paolo srl a continui miglioramenti della propria produzione, attraverso un'accurata selezione della materia prima, il periodico rinnovamento degli impianti, una lavorazione sempre più attenta e qualificata, partendo dalla filosofia dell'azienda che è propria della mano umana la sensibilità di capire come deve essere trattato il prodotto pezzo per pezzo. Nell'ottica quindi del miglioramento continuo delle proprie prestazioni, l'azienda da anni opera in accordo a standard volontari. Nel 2015 è stata apportata una importante modifica all'assetto strutturale interno, che ha visto la creazione di nuove stagionature e asciugatoi destinati alla produzione di salame, con conseguente installazione di impianti di refrigerazione.

Nell'anno 2018 Salumificio San Paolo Srl, ha aperto un nuovo stabilimento di affettamento in Via Partigiani D'Italia n. 10. L'azienda nasce nel 1974 come Salumificio San Paolo s.n.c. di Bertacca & C. per poi nel 2007 cambiare ragione sociale in Bertana SpA; a tal proposito l'azienda ha provveduto ad effettuare tutte le volture delle autorizzazioni presenti. Tornata nuovamente San Paolo Snc di Bertacca & C. nel luglio 2008, da gennaio 2011 infine l'azienda è diventata Salumificio San Paolo Srl.

Oggi, Salumificio San Paolo è un'azienda moderna e certificata che ha saputo conciliare tradizione e segreti della lavorazione. Situata a Traversetolo, in provincia di Parma, gode di una eccezionale posizione dove clima ideale e giusta salinità del territorio conferiscono, al prosciutto e ai salumi, qualità riconosciute in tutto il mondo. L'azienda dall'anno 2019 è dotata di un modernissimo reparto affettati di alta gamma situato in Via Partigiani d'Italia, 10. Traversetolo (PR), dotato di un processo all'avanguardia per riproporre, nei prodotti la qualità intatta e i profumi di questa generosa terra.



Barbara Mazzotti

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

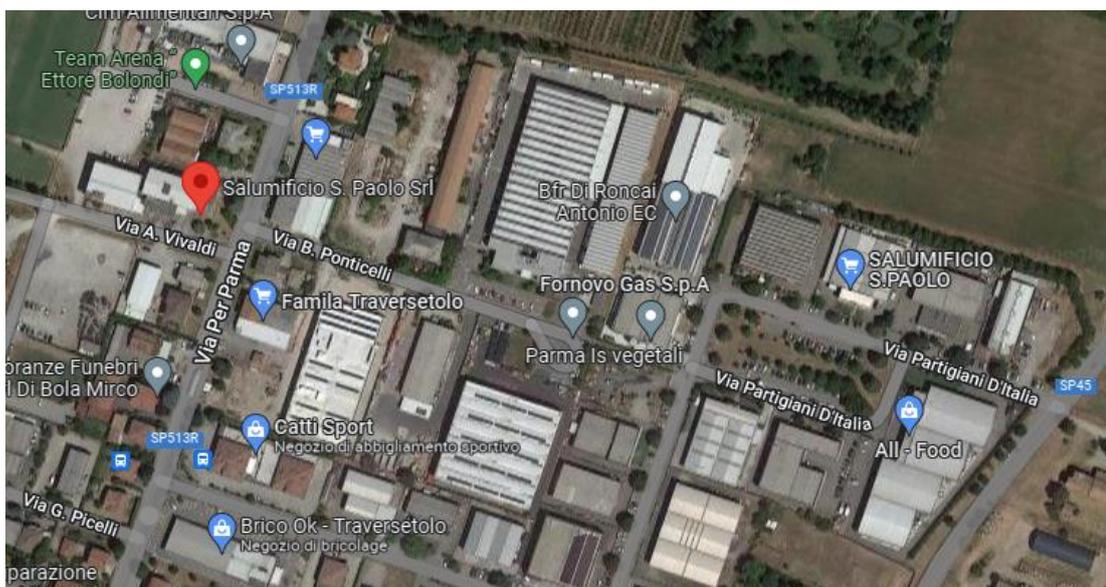
RAGIONE SOCIALE	SALUMIFICIO SAN PAOLO s.r.l.
SEDE LEGALE	Via Vivaldi n. 2 Traversetolo (PR)
STABILIMENTI	SALUMIFICIO: Via Vivaldi n. 2 Traversetolo (PR) AFFETTATO: Via Partigiani d'Italia n.10 Traversetolo (PR)
ADDETTI	N. 7 unità presso SALUMIFICIO: Via Vivaldi n. 2 Traversetolo (PR) N. 12 unità presso AFFETTATO: Via Partigiani d'Italia n.10 Traversetolo (PR)
REFERENTE PER L'ESTERNO	BERTACCA LUCA
CODICE NACE	10.13 – SALUMIFICIO 10.13 – AFFETTATO

INFORMAZIONI GENERALI SUI SITI E SULLE ATTIVITA' SVOLTE

DESCRIZIONE DEL SITO

I due stabilimenti di SALUMIFICIO SAN PAOLO SRL sono entrambi ubicati nel Comune di Traversetolo in Via Vivaldi n. 2 (stabilimento SALUMIFICIO) ed in Via Partigiani d'Italia, 10 (stabilimento AFFETTATO). I due stabilimenti sono così censiti:

- **SALUMIFICIO:** particelle n.185 del Foglio 18, totale superficie occupata mq 1800
- **AFFETTATO:** particelle n.245 del Fogli 19, superficie totali 1624 mq



Adriano Raffelli

Barbara Mazzotti



Stabilimento AFFETTATO – Via Partigiani d'Italia n. 10 Traversetolo (PR)



Stabilimento SALUMIFICIO Via Vivaldi n. 2 Traversetolo (PR)

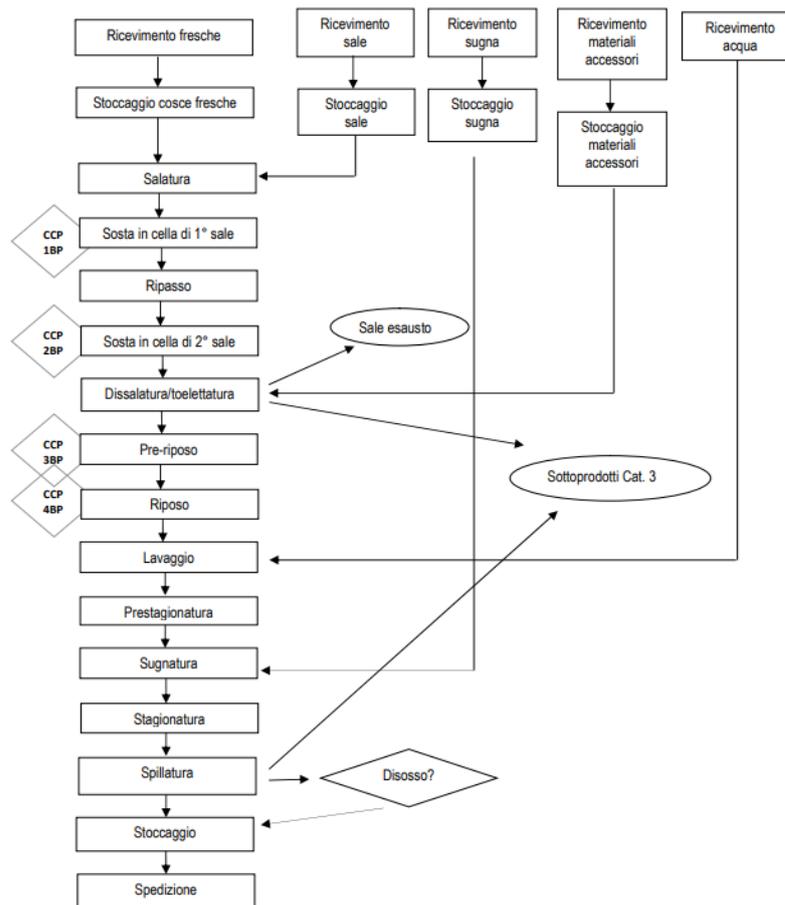
Barbara Mazzotti
Adriano Raffelli

DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Presso lo stabilimento SALUMIFICIO sito in Via Vivaldi n. 2 si effettua le seguenti attività:

- ✓ Produzione di prosciutti crudi stagionati (Parma DOP) in osso e disossati
- ✓ Produzione di Salame Felino IGP

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

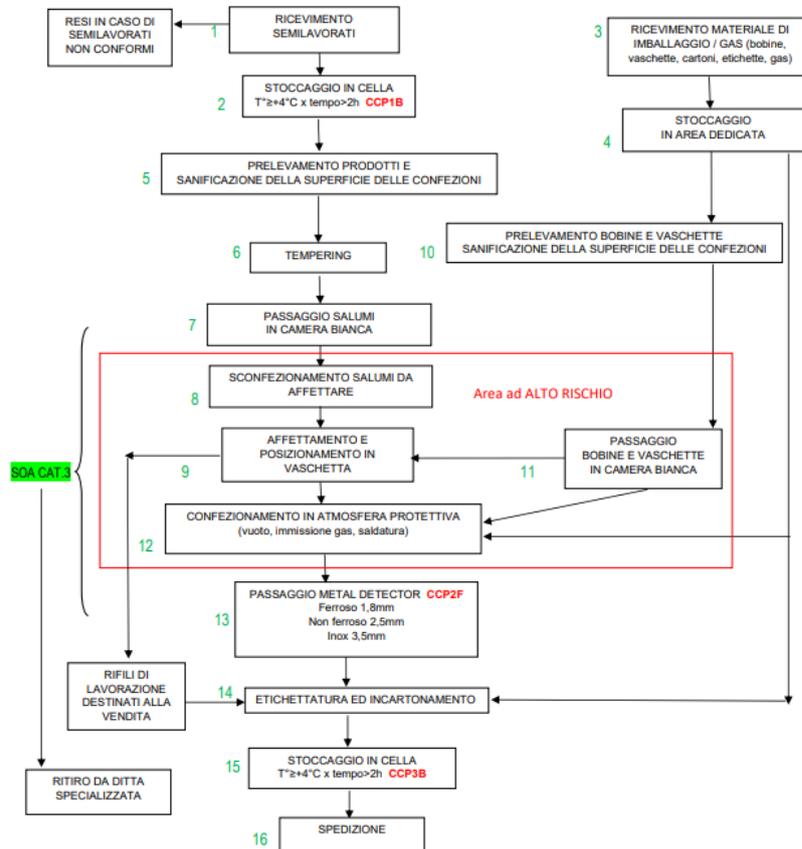


Barbara Mazzotti
Adriano Raffelli

Presso lo stabilimento AFFETTATO sito in Via Partigiani d'Italia n. 10 si effettua le seguenti attività:

- ✓ Affettamento e confezionamento in atmosfera protettiva di salumi (cotti e stagionati)

il processo produttivo svolto (che va dalla fase di ricevimento prodotto, ricevimento materiali accessori alla fase di confezionamento e spedizione prodotto affettato) si può schematizzare nel diagramma di flusso riportato di seguito.



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

- A) entità, quantità, frequenza e reversibilità dell'impatto;
- B) esistenza di una legislazione ambientale che disciplina l'aspetto;
- C) importanza che l'aspetto riveste per le parti interessate;
- D) disciplina delle attività ambientali dell'organizzazione;
- E) adeguatezza tecnico-economica dell'impiantistica e capacità gestionale aziendale;
- F) costi-benefici ambientali che l'azienda sostiene per gestire l'aspetto.

La significatività degli aspetti ambientali è stata valutata per tre diversi momenti ossia in condizioni operative normali (consueto ciclo di lavoro nei vari reparti), anomale (fasi di avviamento e di arresto, le avarie di lieve entità e i cicli di lavorazione in periodi di eccezionale aumento delle ordinazioni) e di emergenza (verificarsi di incidenti di entità rilevante). Per ogni voce da A ad F è stato assegnato un valore di significatività (0 = non

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

significativo, 1 = poco significativo 2 = significativo): il valore di significatività complessiva (0, 1 oppure 2) attribuito all'aspetto ambientale corrisponde al punteggio massimo assegnato ad una delle voci da A ad F. I criteri adottati dall'organizzazione per valutare la significatività degli aspetti ambientali sono descritti in dettaglio nell' apposita Procedura "Individuazione e valutazione degli aspetti ambientali".

Barbara Mazzotti
Adriano Raffelli

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA') - PRODUZIONE PROSCIUTTO

		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 sale e sugna	N			0				0		0									
	A																		
	E		2																
Selezione cosce	N							0		0									
	A				1														
	E																		
Stoccaggio in cella	N							1		1		1							
	A									1									
	E											2							
1^ Salatura	N				1			1		0									
	A																		
	E		2		2														
Stoccaggio in cella	N							1		1		1							
	A									1									

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA') PRODUZIONE PROSCIUTTO

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	Inquinament o suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas
2^ salatura	N				1		1		0								
	A																
	E		2		2												
Stoccaggio in cella	N						1		1		1						
	A								1								
	E										2						
Dissalatura	N				1		1		0								
	A																
	E		2		2												
Toelettatura	N				1		1		0								
	A																
	E																
Pre-riposo	N						1		1		1						
	A				1				1								
	E										2						
Riposo	N						1		1		1						
	A				1				1								
	E										2						
Lavaggio	N	1	1				1	1	1	1							
	A																
	E																
Prestagionatura	N	1					1		1	1	1						
	A								1								
	E										2						
Sugnatura	N			1					0								
	A																
	E																

Barbara Mazzotti
Adriano Raffelli

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA') PRODUZIONE PROSCIUTTO

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
Stagionatura	N	1					1		1	1	1						
	A								1								
	E										2						
Spillatura	N						1		1		1						
	A				1				1								
	E										2						
Ricevimento materiali ausiliari	N	1	1		1		1	1	1	1							1
	A																
	E																
Stoccaggio a magazzino	N	1					1		1	1	1			2	2	2	
	A								1								
	E										2						
Stoccaggio prodotto disossato	N			1					1								
	A																
	E																
Spedizione ed immissione sul mercato	N	1					1		1	1	1						1
	A								1								
	E										2			2	2	2	

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA') PRODUZIONE SALAME

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	Emissioni in atmosfera	Freon e altri gas	Scarichi idrici
Ricevimento carne fresca e pancetta fresca	N					0	0		0								1	
	A																	
	E	2	2		2										2	2	2	2
Ricevimento sale	N			0		0	0		0								1	
	A																	
	E	2	2		2												2	2
Ricevimento additivi, zuccheri, aromi e spezie	N			0		0	0		0									
	A																	
	E	2	2		2													
Ricevimento budella	N					0	0		0		1						1	
	A																	
	E	2	2		2						2						2	
Stoccaggio carne fresca e pancetta fresca	N						1		1		1							
	A				1				1									
	E										2							
Stoccaggio additivi, zuccheri, aromi e spezie	N			0			0		0									
	A																	
	E																	
Stoccaggio sale	N			0			0		0									
	A																	
	E																	
Stoccaggio budella	N						1		1		1							
	A								1									
	E										2							
Mondatura	N						1		1		1							
	A				0				1									
	E										2							

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA') PRODUZIONE SALAME

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	Inquiname nto suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas	
Temperizzazione in seguito a mondatura	N					1		1		1							
	A							1									
	E									2							
Macinatura	N					1		0									
	A			1													
	E		2	2													
Dosaggio concia	N		0	0		0		0									
	A																
	E																
Miscelazione/impas to	N					1		0									
	A			0													
	E		2	2													
Temperizzazione impasto	N					1		1		1							
	A		-					1									
	E									2							
Insacco	N					1	1	0	0								
	A			1													
	E		2	1													
Legatura	N							0									
	A																
	E																
Asciugatura	N	1				1		1	1	1		1					
	A							1									
	E									2							
Stagionatura	N	1				1		1	1	1		1					
	A							1									
	E									2							

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA') PRODUZIONE SALAME

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	Inquiname nto suolo e	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas	Scarichi idrici		
Lavaggio e pelatura manuale	N	1				0	1	0											
	A			1															
	E																		
Confezionamento sottovuoto	N					1	1												
	A		0																
	E		2	2															
Stoccaggio in cella di spedizione	N					1	1		1		1								
	A				1		1												
	E								2										
Spedizione	N		1		0	0	1		1							1			
	A				0														
	E	2	2							2				2	2	2	2		
Uffici	N			1	0		0	0											
	A																		
	E																		
Abitazioni	N		0	0			0	0	0										
	A																		
	E																		
Area ricarica batterie muletto	N						1												
	A																		
	E		2	2															
Attività di pulizia	N		1	0	1	0	1	0	1										
	A																		
	E		2																
Cabina elettrica	N																		
	A																		

Barbara Maggiotti

Adriano Raffelli

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA') PRODUZIONE SALAME

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	Emissioni in atmosfera	Freon e altri gas	Scarichi idrici
Ricevimento carne fresca e pancetta fresca	N					0	0		0								1	
	A																	
	E	2	2		2										2	2	2	2
Ricevimento sale	N			0		0	0		0								1	
	A																	
	E	2	2		2												2	2
Ricevimento additivi, zuccheri, aromi e spezie	N			0		0	0		0									
	A																	
	E	2	2		2													
Ricevimento budella	N					0	0		0		1						1	
	A																	
	E	2	2		2						2						2	
Stoccaggio carne fresca e pancetta fresca	N						1		1		1							
	A				1				1									
	E										2							
Stoccaggio additivi, zuccheri, aromi e spezie	N			0			0		0									
	A																	
	E																	
Stoccaggio sale	N			0			0		0									
	A																	
	E																	
Stoccaggio budella	N						1		1		1							
	A								1									
	E										2							
Mondatura	N						1		1		1							
	A				0				1									
	E										2							

Barbara Mazzotti

Adriano Paffetti

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA') PRODUZIONE SALAME

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	Inquiname nto suolo e sottosuolo	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas	
Temperizzazione in seguito a mondatura	N					1		1		1							
	A							1									
	E									2							
Macinatura	N					1		0									
	A			1													
	E		2	2													
Dosaggio concia	N		0	0		0		0									
	A																
	E																
Miscelazione/impas to	N					1		0									
	A			0													
	E		2	2													
Temperizzazione impasto	N					1		1		1							
	A		-					1									
	E									2							
Insacco	N					1	1	0	0								
	A			1													
	E		2	1													
Legatura	N							0									
	A																
	E																
Asciugatura	N	1				1		1	1	1		1					
	A							1									
	E									2							
Stagionatura	N	1				1		1	1	1		1					
	A							1									
	E									2							

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

ASPETTI AMBIENTALI (SIGNIFICATIVITA') AFFETTATO

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	Inquiname nto suolo e	Odori	Rifiuti	Imballaggi	Freon e altri gas	Scarichi idrici		
Ricevimento semilavorati	N					1		1		1									
	A							1											
	E									2									
Stoccaggio	N					1		0											
	A			1															
	E		2	2															
Passaggio salumi in camera bianca	N		0	0		0		0											
	A																		
	E																		
sconfezionamento	N					1		0											
	A			0															
	E		2	2															
Affettamento	N					1		1		1									
	A			-				1											
	E									2									
confezionamento	N					1	1	0	0										
	A			1															
	E		2	1															
etichettatura	N							0											
	A																		
	E																		
stoccaggio	N	1				1		1	1	1		1					1		
	A							1											
	E									2									
spedizione	N	1				1		1	1	1		1					1		
	A							1											
	E									2									

DATI PRODUTTIVI

I dati relativi alla produzione aziendale fanno riferimento a:

1. Per il sito SALUMIFICIO alla carne fresca in ingresso lavorata
2. Per il sito AFFETTATO ai salumi semilavorati (cotti e stagionati) in ingresso destinati all'affettamento.

Il totale di carne fresca lavorata per lo stabilimento SALUMIFICIO è comprensivo dei quantitativi di carne destinata alla produzione di Prosciutto di Parma DOP, Estero e delle varie tipologie di Salame (tra cui Salame Felino IGP). In riferimento ai prodotti semilavorati che sono oggetto di affettamento non risulta possibile elencarli tutti a fronte dell'elevato numero di produzioni diversificate per ogni cliente ma è possibile raggrupparli in prodotti semilavorati cotti e stagionati.

I dati produttivi analizzati nella presente D.A si riferiscono alle ultime n. 3 annualità per il sito SALUMIFICIO.

Lo stabilimento di AFFETTATO risulta avere avviato la propria attività nel corso dell'anno 2019, sviluppata nel corso del 2020, per questo motivo i primi dati disponibili riportati in D.A fanno riferimento dal 2021 in poi. Dal 2021 per stabilimento AFFETTATO si registra un aumento di carne semilavorata in ingresso in quanto è aumentata la richiesta di prodotti in vaschetta e nel corso del triennio, inoltre, l'impresa ha implementato le linee di affettamento; ad oggi risultano n. 3 linee di affettamento.

Il confronto e la costruzione degli indicatori chiave di prestazione fanno riferimento alle produzioni come sopra descritto.

Tutti i dati relativi alla produzione, acquisti e rispettivi indicatori sono riportati e commentanti al paragrafo INDICATORI CHIAVE.

IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'azienda San Paolo S.r.l. ha implementato e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) sulla base del Regolamento (CE) n. 1221/2009 come modificato dal Regolamento CE 2017/1505.

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

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

- a. Gestire le comunicazioni interne fra le diverse figure aziendali, le comunicazioni provenienti dall'esterno del sito e quelle rivolte verso l'esterno nelle quali sono coinvolti tutti i soggetti portatori di interesse nei confronti dell'azienda quali, ad esempio, Enti Pubblici e Locali, Clienti, Fornitori, Collettività ecc...;
- b. Identificare gli aspetti ambientali relativi alle attività svolte per garantire nel tempo una corretta valutazione dei possibili effetti ambientali;
- c. Identificare le necessità d'informazione, formazione e addestramento del personale in modo da assicurare una corretta gestione degli aspetti ambientali significativi relativi al sito;

- d. Fornire al personale uno strumento per la partecipazione al Sistema Ambientale, identificato in un Quaderno dei suggerimenti;
- e. Analizzare ed individuare le modalità di gestione delle Non Conformità relative al sito;
- f. Definire i principi e i criteri per garantire che i principali fornitori rispettino, in relazione ai prodotti in ingresso, la legislazione vigente e che quando operano nel sito aziendale, adeguino il proprio comportamento ai principi espressi dalla Politica Ambientale dell'azienda.
- g. Definire le modalità di verifica, attuazione ed aggiornamento degli obiettivi ambientali;
- h. Definire le modalità di individuazione, compilazione, aggiornamento e archivio del registro delle prescrizioni legislative e regolamentari; tali modalità sono espresse in un'apposita procedura di sistema che dettaglia metodi e risorse utilizzate dall'azienda per individuare le leggi e le normative ambientali applicabili al sito aziendale e per garantire l'aggiornamento di tali informazioni. Da questa procedura l'azienda ha ricavato un elenco di leggi e normative ambientali applicabili alla propria realtà aziendale, per ogni aspetto ambientale considerato. L'elenco, che si riporta in allegato 1 alla presente Dichiarazione, viene periodicamente aggiornato dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.
- i. Definire le modalità di gestione delle emergenze; l'azienda ha individuato le emergenze potenziali connesse alle proprie attività. Tali emergenze, insieme alle modalità di gestione e di prevenzione, sono descritte in un apposito registro, messo a disposizione dei dipendenti e periodicamente aggiornato dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale. Le emergenze individuate dall'azienda sono:
1. Incendio: tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. Per far fronte a tale situazione l'azienda ha predisposto un Piano Antincendio, e un registro antincendio dove vengono annotati tutti gli interventi di controllo sui dispositivi antincendio presenti in azienda.
 2. Rottura del trasformatore della cabina elettrica: tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. Per far fronte a tale situazione l'azienda ha predisposto in prossimità della cabina idoneo materiale per la raccolta di eventuali sversamenti.
 3. Perdite di gas freon dagli impianti aziendali e/o dai mezzi di trasporto: tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. Per far fronte a tale situazione l'azienda ha predisposto l'effettuazione dei controlli obbligatori per legge.
 4. Sversamento di detersivi/sanificanti/oli: tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. A questo proposito l'azienda forma periodicamente il proprio personale sia sulle buone pratiche di comportamento sia sugli interventi da attuarsi in casi di emergenza; ha inoltre predisposto in prossimità dell'aree maggiormente a rischio idoneo materiale per la raccolta di eventuali sversamenti.
- j. Effettuazione di un riesame della Direzione Ambientale.
- Per la valutazione dell'efficacia del Sistema Qualità Ambiente e Sicurezza, la Direzione dell'azienda ha istituito un Gruppo di Riesame, nominando quali membri tutti i responsabili di funzione.
- Il Rappresentante della Direzione convoca periodicamente, almeno una volta all'anno, il Gruppo di Riesame (DIR, ACQ, COMM, PROD, RAQ, AMM) e partecipa direttamente alle riunioni.

Adriano Baffetti

Pagina 19 di 43

Barbara Mazzotti

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

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

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

Il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (RAQ) SALUMIFICIO è la Dott.ssa Valentina Pezzi ed AFFETATO Dott.ssa Giuliana Vailati, che è stata nominata dal consiglio d'amministrazione dell'azienda quale suo rappresentante. Il RAQ ha il compito di:

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

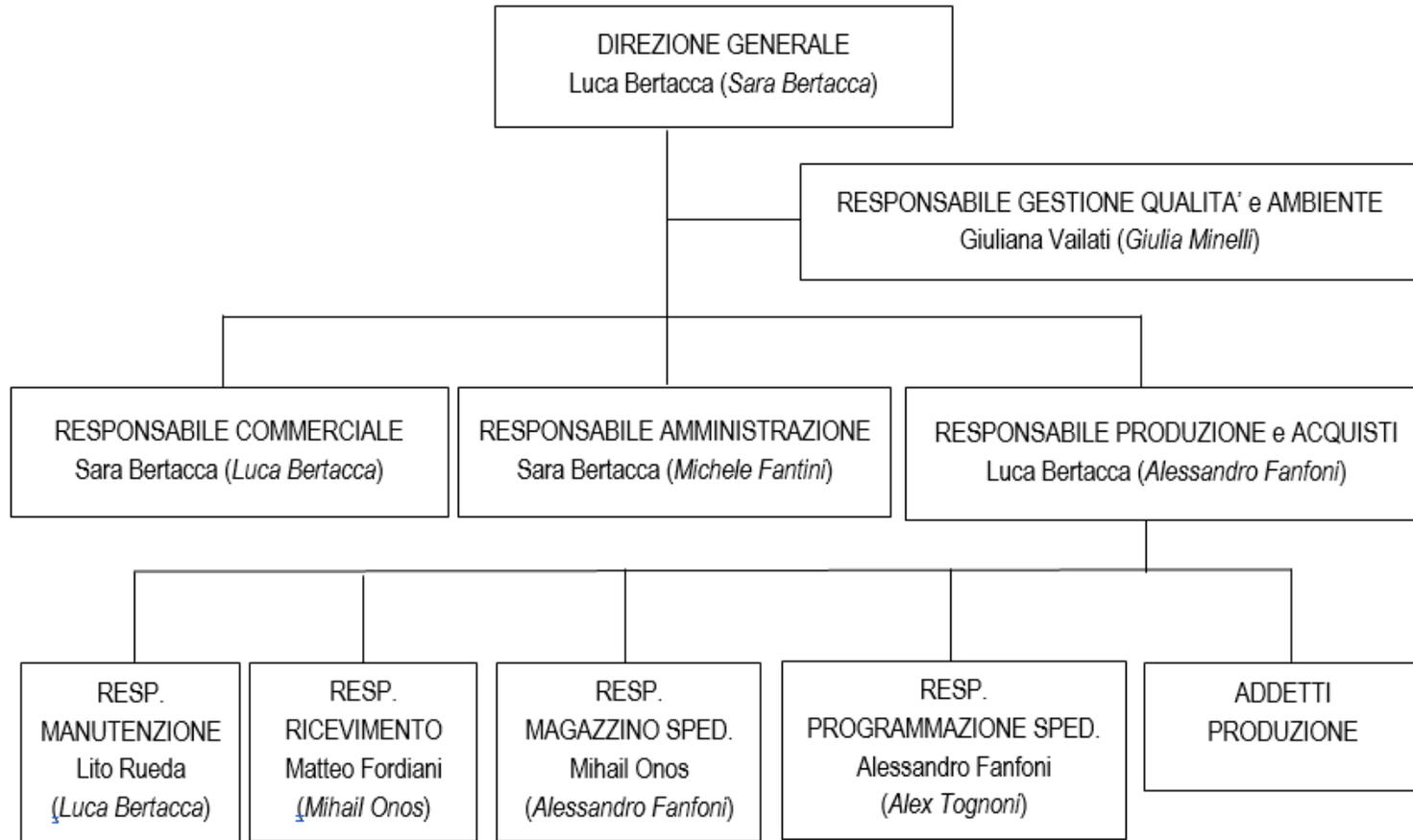
e-mail:

info@salumificiosanpaolo.it

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

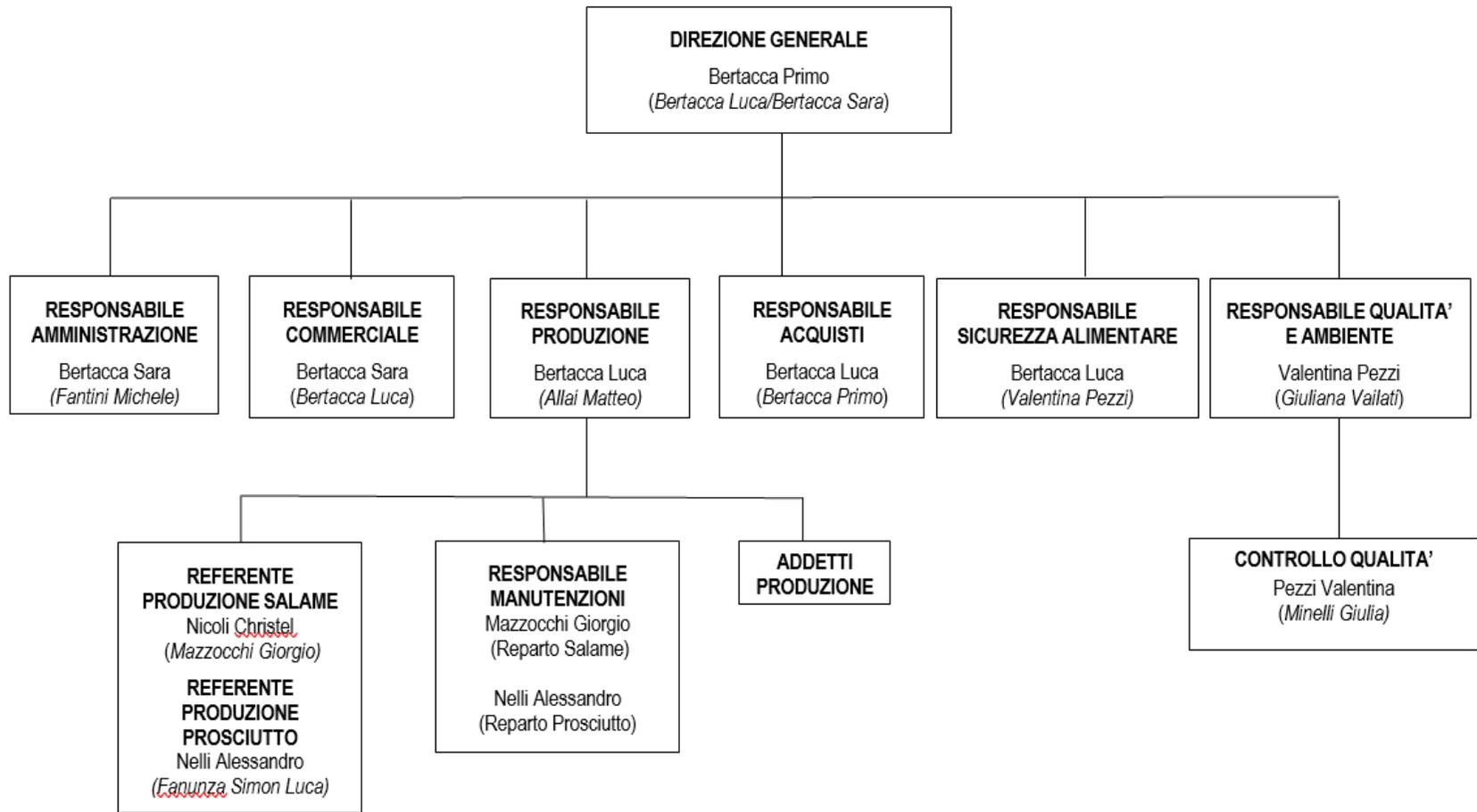
ORGANIGRAMMA SITO: AFFETTATO



Barbara Mazzotti

Alessandro Fanfoni

ORGANIGRAMMA SITO: SALUMIFICIO



Barbara Mazzotti

Aldo Raffelli

POLITICA AMBIENTALE

La Direzione dell'azienda San Paolo Srl ha formalizzato in un apposito documento reso disponibile al pubblico e a tutti i dipendenti dell'azienda, la propria Politica Ambientale.

Di seguito è riportato solo un estratto della Politica Aziendale, poiché la versione integrale riporta anche aspetti legati alla sicurezza sui luoghi di lavoro.

Con l'intento di valorizzare il proprio patrimonio conoscitivo, tecnico e umano, si è dotata di un Sistema di Gestione della Sicurezza e ambiente improntato sulla norma internazionale UNI EN ISO 45001 ed UNI EN ISO 14001:2015. Ciò comporta l'impegno aziendale nella progettazione e l'implementazione e continuo miglioramento di un sistema di gestione aziendale che tiene in considerazione e soddisfa un insieme eterogeneo di requisiti, costituito da:

- Requisiti di UNI EN ISO 14001:15 e del REGOLAMENTO EMAS CE n° 1221/2009 del 25 novembre 2009 come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e Regolamento (UE) 2018/2026.
- Requisiti cogenti applicabili all'attività aziendale;
- Requisiti recepiti dal sistema cliente, comprese tutte le parti interessate;
- Requisiti di miglioramento di Carattere Ambientale e di Sostenibilità Ambientale.

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

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

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 ISO 14001:2015, e di mettere in atto controlli preventivi per minimizzare gli effetti negativi e cogliere al meglio le opportunità offerte dal mercato anticipandone le tendenze.

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

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

- Occorre garantire l'evoluzione dei prodotti assicurando, contemporaneamente, il mantenimento dell'elevato livello di affidabilità raggiunto.
- Occorre manifestare disponibilità, gestire con competenza le richieste dei clienti e utilizzare tutti gli strumenti necessari per espandere il numero di coloro che si affidano all'azienda per la soluzione delle proprie esigenze.

La direzione operativa dell'azienda ha la responsabilità diretta del Sistema di Gestione della Sicurezza ed ambiente, assume l'impegno di fissare periodicamente gli obiettivi concreti e raggiungibili indicati

nel documento “Riesame Direzione”, di rendere disponibili tutte le risorse (umane, tecniche e finanziarie) necessarie al perseguimento dei suddetti obiettivi e di verificare il raggiungimento degli stessi tramite lo strumento del riesame del sistema. Viene assicurato che nei processi in essere siano ben chiare le esigenze e le aspettative del cliente e che sia rilevabile il suo grado di soddisfazione a fronte dei prodotti/servizi fornitigli.

La direzione Aziendale si impegna a garantire che le linee direttrici qui tracciate vengano diffuse e assimilate da tutto il personale operante ai diversi livelli sfruttando tutti gli strumenti di comunicazione interna attivati. Ogni persona operante all’interno dell’organizzazione è chiamata a partecipare attivamente all’impegno derivante da questa politica: la consapevolezza e il senso di responsabilità di ciascuno devono essere sempre alimentati dalla certezza di ottenere una ottimizzazione costante delle proprie prestazioni. Dalla presente politica derivano obiettivi specifici, che vengono riesaminati periodicamente, nel quadro del Riesame di Direzione. Il modello di governance che utilizziamo per raggiungere gli obiettivi ambientali è definito dagli indicatori di processo che garantiscono la conformità ai requisiti ambientali ed ai miglioramenti implementabili. La nostra governance e le nostre politiche costituiscono la base del nostro programma di leadership ambientale.

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITA' DEI SITI

SCARICHI IDRICI

In riferimento allo stabilimento **SALUMIFICIO** la rete degli scarichi all'interno del lotto di proprietà è così suddivisa:

- rete acque bianche: vengono convogliate le acque meteoriche provenienti dai pluviali
- rete acque nere: vengono convogliate le acque raccolte nelle bocchette a pavimento provenienti dai locali produttivi, oltre a quelle provenienti dai servizi igienici dopo essere state trattate nelle apposite fosse di decantazione grassi, poste, una sul lato nord del lotto di proprietà

Tutti gli scarichi sopra descritti vengono convogliati nella rete fognaria del Comune di Traversetolo come previsto **dall'autorizzazione rilasciata dallo stesso Comune il 17/06/15 dallo SUAP Unione Pedemontana Parmense, aggiornata con provvedimento del 29/02/2016** (comprensiva

Del parere favorevole agli scarichi in Pubblica fognatura autorizzata dal Comune di Traversetolo in data 10/02/2012 n. 02/2012 – Parere espresso dal Comune di Traversetolo in data 06/05/2015 prot. n. 7834.

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

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

In riferimento allo stabilimento **AFFETTATO** gli scarichi sopra descritti vengono convogliati nella rete fognaria del Comune di Traversetolo come previsto dall'autorizzazione rilasciata dallo stesso Comune con **DET-AMB-2020-687 del 13/02/2020**. L'autorizzazione sopra citata è stata volturata al Salumificio San Paolo Srl con n. Provvedimento prot. n. 16105 del 02/08/2018 il SUAP dell'Unione Pedemontana Parmense.

Si consideri che alla matrice scarichi durante la voltura non sono state effettuate modifiche pertanto l'ente concedente l'autorizzazione non modifica quanto precedentemente autorizzato.

I limiti massimi ammessi per gli scarichi industriali devono rispettare i limiti di Tab.3 all.5 D.lgs. n°152/2006 e s.m.i. con deroghe come da provvedimento n.08/2012 del 14.06.2012.

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

Stabilimento SALUMIFICO – Via Vivaldi n. 2 Traversetolo

Analisi Chimiche acque di scarico	U.M.	Tab. 3 All. 5 D.lgs. n°152/2006 e deroga	RdP PC2694 01/04/20	Rdp PC01579 08/03/21	Rdp PCO2308 29/03/2022
pH*	Unità pH	5,50-9,50	7.5	7,5	7,6
COD Tal Quale*	O2 mg/l	2000**	128	92	408
COD dopo 1h sed.pH7*	O2mg/l	/	82	43	306
Solidi Sospesi Totali*	mg/l	500**	24	40	112
BOD5*	O2mg/l	1000**	48	60	150
Azoto ammoniacale (NH ₄)*	mg/l	30,0	10	3,3	28
Fosforo Totale*	mg/l	10,0	3.8	3,75	8
Cloruri*	Cl mg/l	3500**	325	73	650
Grassi ed olii anim. e veg.*	mg/l	500**	8.6	19,8	37
Tensioattivi totali*	mg/l	4,0	2.4	2,6	2,9

Stabilimento AFFETTATO – Via Partigiani d'Italia n. 10 – Traversetolo

Analisi Chimiche acque di scarico	U.M.	Tab. 3 All. 5 D.lgs. n°152/2006 e deroga	Rdp PC01408 01/03/2021	Rdp PCO2467 04/04/2022
pH*	Unità pH	5,50-9,50	7,3	8
COD Tal Quale*	O2 mg/l	2000**	<15	1084
COD dopo 1h sed.pH7*	O2mg/l	/	<15	664
Solidi Sospesi Totali*	mg/l	500**	5	155
BOD5*	O2mg/l	1000**	<3	513
Azoto ammoniacale (NH ₄)*	mg/l	30,0	<0,1	0,211
Fosforo Totale*	mg/l	10,0	0,145	9
Cloruri*	Cl mg/l	3500**	32,7	94
Grassi ed olii anim. e veg.*	mg/l	500**	<0,5	145
Tensioattivi totali*	mg/l	4,0	1,6	1,3

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

Adriano Raffelli *Barbara Mazzotti*

SALUMIFICIO) delle cosce il valore dei cloruri risulterà più alto a causa della maggiore dispersione di sale negli scarichi aziendali.

L'andamento delle concentrazioni per AFFETTATO può variare in funzione delle modifiche alle procedure di sanificazione di macchinari ed ambienti di lavoro che per sicurezza alimentare.

RIFIUTI

Durante il ciclo produttivo del Salumificio San Paolo S.r.l. stabilimento SALUMIFICO

vengono prodotti i seguenti rifiuti:

- rifiuti assimilabili agli urbani
- fanghi delle fosse settiche codice CER 200304
- fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti codice CER 020204;
- sale esausto codice CER 020299
- Imballaggi e materiali misti CER 150106
- carta e cartone vengono stoccati in apposito spazio e trattati attraverso la raccolta differenziata comunale;
- Sottoprodotti di Origine Animale categoria 3

Durante il ciclo produttivo del Salumificio San Paolo Srl stabilimento AFFETTATO vengono prodotti

i seguenti rifiuti:

- CER 150101. Imballaggi di carta e cartone
- CER 150106 imballaggi in materiali misti
- Sottoprodotti di Origine Animale categoria 3
- rifiuti urbani
- toner e Cartucce esauste CER 160.216;

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

Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori identificati prima di essere smaltiti.

Il Responsabile Amministrativo in collaborazione con il RAQ aziendale compila regolarmente i formulari di trasporto rifiuti, il registro carico e scarico. Dal 2020 effettua dichiarazione MUD poiché il numero dei dipendenti supera 10.

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

CONSUMI IDRICI

In riferimento al sito SALUMIFICIO l'approvvigionamento idrico aziendale avviene attraverso allacciamento all'acquedotto Comunale; è previsto l'utilizzo di un pozzo per il solo uso igienico, con un prelievo annuo massimo di 1500 mc. L'azienda è in possesso di autorizzazione per l'utilizzo del pozzo rilasciata dalla regione Emilia-Romagna in data 30/09/2010 con scadenza del 31/12/2010. Si è provveduto ad effettuare ultima richiesta di rinnovo a maggio 2015 è in attesa della risposta. Come da accordi con il responsabile dell'ente preposto, il Salumificio San Paolo continua a pagare regolarmente i canoni annuali e a prelevare acqua di pozzo, in attesa dell'autorizzazione aggiornata.

In riferimento al sito AFFETTATO l'approvvigionamento idrico avviene solamente attraverso allaccio alla rete pubblica.

CONSUMI ENERGETICI

L'azienda effettua il totale acquisto di energia elettrica dalla rete nazionale di distribuzione e tiene mensilmente monitorati i propri consumi di energia elettrica.

Si sottolinea che il dato di consumo energetico è imputabile soprattutto al funzionamento degli impianti di refrigerazione, condizionamento e stagionatura, che consumano energia indipendentemente dal quantitativo di carne introdotta. I consumi energetici sono stati comunque rapportati alle tonnellate di carne lavorata nel corso dei diversi anni, al fine di ricavare un indicatore di prestazione ambientale.

L'azienda effettua il totale acquisto di gas metano dalle reti di trasporto nazionale e regionale, il consumo di metano deriva dal funzionamento delle caldaie ed è direttamente connesso all'andamento di temperatura stagionale esterno.

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

SOSTANZE PERICOLOSE

Solamente presso lo stabilimento SALUMIFICIO è presente una cabina elettrica, questa "di proprietà aziendale" è dotata di impianto di trasformazione dove è presente olio per il raffreddamento esente da PCB e PCT, inoltre in azienda sono assenti amianto e gas tossici. Adiacente alla cabina elettrica di proprietà aziendale è situata una cabina elettrica di Enel Distribuzione, a cui è stata richiesta via fax e telefono la presenza di PCB e PCT nel trasformatore, esente da PCB e PCT (si veda comunicazione di Enel del 27/11/2013). L'azienda ha provveduto ad effettuare in data 18/10/2011 la comunicazione al Comune di Traversetolo dell'appartenenza all'attività Insalubre Categoria II Attività C Industria punto 12 Salumifici senza Macellazione.

Altre sostanze potenzialmente pericolose presenti presso l'azienda San Paolo S.r.l. sono:

- detergenti e sanificanti: tali sostanze possono diventare pericolose per l'ambiente solo in caso di accidentale sversamento. L'azienda dispone di un apposito locale per lo stoccaggio dei prodotti per la sanificazione.
- glicole propilenico presente nel circuito di raffrenamento degli impianti di condizionamento;

- acidi contenuti nelle batterie del muletto elettrico: tali sostanze potrebbero diventare pericolose per l'ambiente in caso di rottura delle batterie.
- ipoclorito di sodio e sale utilizzati per la pulizia.

INQUINAMENTO DEL SUOLO

La presenza in azienda di sostanze potenzialmente pericolose per l'ambiente (vedi paragrafo precedente) potrebbe determinare in condizioni di emergenza, situazioni di inquinamento del suolo. L'azienda ha implementato una serie di azioni che possano prevenire il verificarsi di tali situazioni di pericolo: tali azioni vanno dalla formazione del personale, alla predisposizione di kit anti-sversamento nei punti critici dello stabilimento. L'aspetto ambientale è stato considerato non significativo sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza.

RUMORE

Per lo stabilimento SALUMIFICIO. In data 31.08.2007 l'azienda ha effettuato il rilievo fonometrico esterno, al momento della redazione della prova non era ancora presente la zonizzazione acustica del territorio comunale, i limiti considerati sono quelli previsti dall'articolo 6 del D.P.C.M. 01.03.91: nel caso specifico 70 db(A) di giorno, e 60 db(A) di notte. Nel periodo successivo il Comune di Traversetolo ha provveduto ad effettuare la zonizzazione acustica del territorio e il Salumificio San Paolo srl rientrando in classe V: l'azienda risulta conforme secondo la prova fonometrica eseguita nel 2007. A seguito dell'ultima Autorizzazione rilasciata il 17/06/15 dal SUAP è espresso parere favorevole da Comune di Traversetolo in data 06/05/2015 prot. n. 7834.

Per lo stabilimento AFFETTATO in data 29/11/2019 è stata redatta Valutazione di impatto acustico con la quale si attesta la compatibilità dell'attività con la zonizzazione acustica comunale, che classifica lo stabilimento in area Classe V, e è stato rilasciato parere favorevole comunale in data 20/11/2019 parte integrante dell'autorizzazione unica ambientale DET AMB N.687 del 13/02/2020.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Presso lo stabilimento SALUMIFICIO le emissioni in atmosfera sono regolamentate ed autorizzate da **AUA, rilasciata il 17/06/15 dallo SUAP** Unione Pedemontana Parmense, ed aggiornata con provvedimento del 29/02/2016. Presso il SALUMIFICIO è presente n.1 punto di emissione dal 2016:

- E1: centrale termica da 350 KW

In riferimento a questo punto di emissione la prescrizione AUA in vigore prevede il rispetto dei limiti di Ossidi di azoto (350 mg/Nm³) e Ossidi di Carbonio (100 mg/Nm³) ed il mantenimento del registro delle emissioni.

Presso lo stabilimento AFFETTATO le emissioni in atmosfera sono regolamentate ed autorizzate da AUA, rilasciata il **DET AMB 2020 N.687 del 13/02/2020** dallo SUAP Unione Pedemontana Parmense si individuano n. 2 punti di emissione

- E1: centrale termica da 124 kW
- E2: caldaie a metano da 25,8 kW (non soggetto a prescrizioni)

Barbara Mazzotti

Adriano Baffetti

- E3: caldaia a metano da 27,5 kW (non soggetto a prescrizioni)

In riferimento al punto di emissione E1 la prescrizione AUA in vigore prevede il rispetto dei limiti di Ossidi di azoto (350 mg/Nm³) e Ossidi di Carbonio (100 mg/Nm³) ed il mantenimento del registro delle emissioni.

Per assicurare il rispetto di quanto autorizzato annualmente la ditta svolge analisi di laboratorio dei flussi emissivi. Di seguito si riportano i rapporti di analisi nel periodo di riferimento.

STABILIMENTO SALUMIFICO – E1

Parametri misurati	Valori autorizzati	Rdp n° 200970.01G	Rdp n° 2100045.01G	Rdp n° 2200077.01
Ossidi di azoto (NO ₂)	350 mg/Nm ³	84,2 mg/Nm ³	77 mg/Nm ³	87 mg/Nm ³
Ossidi di carbonio (CO)	100 mg/Nm ³	2,5 mg/Nm ³	4 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³
Rendimento minimo di combustione alla portata nominale	90%.	94,6 %	92,6%	92,6%

STABILIMENTO – AFFETTATO -E1

Parametri misurati	Valori autorizzati	RdP n° 2100250.01	RdP n° 2200078.01
Ossidi di azoto (NO ₂)	350 mg/Nm ³	236 mg/Nm ³	243 mg/Nm ³
Ossidi di carbonio (CO)	100 mg/Nm ³	24 mg/Nm ³	19 mg/Nm ³
Rendimento minimo di combustione alla portata nominale	90%.	91,1 %	91,7 %

I valori misurati risultano inferiori ai limiti in concentrazione autorizzati.

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

TRAFFICO

Il traffico imputabile all'Azienda San Paolo S.r.l. è circa 18-20 camion a settimana. Tale aspetto è stato valutato non significativo in relazione alla posizione dell'azienda ed al numero di mezzi interessati.

IMBALLAGGI

Per quanto riguarda gli imballi del sito SALUMIFICIO vengono utilizzati imballaggi primari (sacchetti per sottovuoto), secondari (cartoni e cartonbox) e terziari (pallets). L'azienda è iscritta regolarmente al CONAI con pagamento bonifico CRO n. 328 077-12 del 18/12/1998. La quantità di imballi dipende dalla metodologia di spedizione della merce in base alle richieste di mercato, ovvero in determinati periodi dell'anno ed a seconda del cliente la merce può essere spedita su giostra oppure in diverse dimensioni di cartoni.

Per quanto riguarda gli imballi del sito AFFETTATO si suddividono in n. 3 tipologia: Vaschette, film plastici e cartoni. Il confezionamento dei prodotti affettati necessita di materiali performanti con barriera all'ossigeno ed al vapor d'acqua per permettere la conservazione degli stessi durante la shelf life complessiva del prodotto. L'uso degli imballi è direttamente proporzionato al numero delle vaschette prodotte annualmente. La tipologia di imballo da utilizzare (vasche, film) è definita dall'azienda, ma può anche essere concordata con il Cliente.

FREON E ALTRI GAS

La situazione Freon e altri gas nel stabilimento SALUMIFICO è così distribuita

N. IMPIANTI	REFRIGERNATE	QUANTITA' KG	TON CO2EQ
6	404A	195	764,790
7	407F	206	375,744
2	422D	50	136,450
6	427A	160	342,080
2	449D	114	76,95
3	R22	76	//

La situazione Freon e altri gas nel stabilimento AFFETTATO è così distribuita

N. IMPIANTI	REFRIGERNATE	QUANTITA' KG	TON CO2EQ
5	R407F	228	415,872
2	R449A	160	223,520

In azienda sono presenti i libretti d'impianto che vengono aggiornati con cadenza fissata da legge dal fornitore esterno in conformità alla seguente normativa: Legge 147/2006 – 842/2006 – 1005/2009 – DPR43/2012 – Reg 517/14.

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

Il fornitore esterno provvede inoltre alla compilazione ed all'invio della dichiarazione Fgas, come da DPR146/2018.

In seguito, la tabella riepilogativa delle CO2 immessa per rottura impianti:

Anno di riferimento	SALUMIFICO TonCO2	AFFETTATO TonCO2
2020	51,072	0
2021	95,91	0
2022	49,248	21,8

L'azienda tiene sotto controllo la manutenzione degli impianti e dove vede malfunzionamenti la politica aziendale risulta essere la sostituzione degli impianti più vecchi.

ODORI

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

AMIANTO

Aspetto non presente per entrambi i siti oggetto della presente Dichiarazione Ambientale.

BIODIVERSITA'

L'azienda ha analizzato il rapporto tra superficie coperta e superficie totale.

Per quanto riguarda il sito SALUMIFICIO l'azienda ha edificato una superficie di mq 1.800 su un complessivo di mq 5.210 disponibili. L'indicatore area edificata rispetto a superficie totale risulta 0,345; L'azienda non ha effettuato modifiche strutturali allo stabilimento negli ultimi tre anni, pertanto, non si registrano scostamenti dell'indicatore.

Per quanto riguarda il sito AFFETTATO l'azienda ha edificato una superficie di mq 1.484,00 su un complessivo pari a 1.624,00 mq disponibili. L'indicatore area edificata rispetto a superficie totale risulta 1,094.

ALTRI ASPETTI – C.P.I.

In riferimento allo stabilimento SALUMIFICIO l'azienda San Paolo è in possesso di regolare Certificato Prevenzioni Incendi (rif. Pratica VV.F. n. 8119) rinnovato con Prot. n. 00009918 del 24/09/2014 in scadenza a luglio 2024.

Si confermano le seguenti attività:

- 70.2C Deposito di Merci materiali vari superiore a 5000 kg di superficie lorda > 3000 mq;
- 74 2.B Impianti di produzione calore con potenzialità superiore a 350 Kw (fino a 700 KW).

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

Barbara Maggiotti

Adriano Raffetti

2016 è stata fatta comunicazione ai VVF delle modifiche strutturali interne, cui ha seguito SCIA del 25/08/2016. L'azienda ha verificato l'assenza di modifiche all'attività e agli adempimenti richiesti secondo il DPR n°151 del 2011.

In riferimento allo stabilimento AFFETTATO risulta in essere SCIA prot. 0015791 rischio basso del 19/09/2019 per le seguenti attività:

- 74.1 A Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 Kw

ASPETTI INDIRETTI

Salumificio San Paolo Srl ha individuato e valutato, per i propri stabilimenti, anche gli aspetti ambientali indiretti cioè quegli aspetti, sempre derivanti dalle attività aziendali, sui quali però l'azienda non può avere un controllo gestionale totale. Le considerazioni in merito vengono riportate di seguito:

✓ ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI AL PRODOTTO

Il ciclo di vita dei prodotti dell'azienda San Paolo S.r.l. comporta come impatto ambientale la produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi utilizzati dall'azienda per confezionare i propri prodotti. Tali rifiuti sono comunque tutti assimilabili ai rifiuti solidi urbani e/o indirizzabili alla raccolta differenziata.

✓ ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI A FORNITORI E TERZISTI

I prodotti del San Paolo S.r.l. devono essere consegnati con mezzi idonei in grado di garantire temperature refrigerate ($< +7^{\circ}\text{C}$). Per garantire queste condizioni i mezzi dei fornitori sono dotati di impianti frigoriferi funzionanti a gas (aspetto ambientale indiretto: freon e altri gas). A tal proposito l'azienda chiede a tutti i suoi trasportatori una dichiarazione attestante la conformità dei propri mezzi alle immatricolazioni e agli attestati ATP come prescritto dalla normativa vigente in materia. L'organizzazione inoltre informa i propri fornitori e terzisti della volontà dell'azienda di partecipare ad un sistema di ecogestione ed audit secondo il Regolamento n. 1221/09 e comunica i requisiti e le procedure di loro competenza, in particolare sensibilizzando i fornitori a cui sono affidati i processi critici es: disosso.

✓ ASPETTI AMBIENTALI COLLEGATI AGLI ALLEVAMENTI SUINI

La materia prima lavorata dall'azienda proviene da allevamenti suini il cui impatto sull'ambiente è principalmente collegato allo smaltimento dei fanghi di depurazione e all'eventuale inquinamento da nitrati delle falde acquifere e del suolo. L'aspetto è stato valutato significativo e la sua gestione è comunque a carico dei fornitori.

✓ ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI LEGATI CICLO DI VITA

Il ciclo di vita dei prodotti di Salumificio San Paolo s.r.l. comporta come impatto ambientale indiretto la produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi utilizzati dall'azienda per confezionare i propri prodotti. Tali rifiuti sono comunque tutti assimilabili ai rifiuti solidi urbani e/o indirizzabili alla raccolta differenziata.

L'azienda prende atto dei documenti settoriali (Decisione (UE) 2017/1508 sui Prodotti alimentari e bevande): non risulta ad oggi implementato uno studio LCA di prodotto ma l'azienda gestisce gli impatti ambientali del prodotto ed attività attraverso il monitoraggio ed analisi degli indicatori presenti all'interno della Dichiarazione Ambientale.

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

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 RIURRE L'IMPATTO AMBIENTALE			
Riduzione al minimo dell'impatto ambientale dell'imballaggio su tutto il Ciclo di Vita.	Applicare il metodo dell'alleggerimento (riduzione del peso mantenendo lo stesso 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/a componente riciclata 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 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 non dispone di mezzi propri refrigerati.

MIGLIORAMENTO DELLA CONGELAZIONE DELLA REFRIGERAZIONE			
migliorare le procedure e le apparecchiature di refrigerazione e di congelazione.	Selezione della temperatura adeguata sulla base delle necessità dei prodotti refrigerati o congelati; -preraffreddamento di prodotti molto caldi/caldi prima di riporli nell'apparecchiatura di raffreddamento; -limitazione delle perdite di temperatura, ad es. dalle porte sigillate, grazie all'impiego di cortine d'aria e all'informazione e la formazione del personale	Percentuale di utilizzo dei sistemi di refrigerazione che utilizzano refrigeranti naturali rispetto al numero totale dei sistemi di refrigerazione (%). -Coefficiente di prestazione (COP) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Indice di efficienza energetica (EER) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto. -Energia impiegata per la refrigerazione per unità di prodotto per superficie raffreddata (kWh/m2/peso, volume o numero di prodotto).	Tutti gli impianti frigoriferi presenti vengono regolarmente verificare dal punto di vista di efficienza energetica e sulla perdita di gas da parte di ditta esterna specializzata. Attraverso gli indicatori del sistema di gestione sono monitorati le perdite annuali degli impianti ed il consumo di energia elettrica per peso di prodotto.
ATTUAZIONE DI UNA STRATEGIA DI GESTIONE DELL'ENERGIA E MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA IN TUTTE LE OPERAZIONI			
Gestire il consumo energetico in tutte le operazioni dell'impresa.	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	Consumo di energia complessivo per unità di produzione (kWh/peso, volume, valore o numero di prodotti). -Consumo di energia complessivo per unità di superficie degli impianti (kWh/m2). -Consumo di energia complessivo (kWh) per processi specifici. -Consumo di energia netto (ossia la quantità totale di energia consumata meno la quantità di energia recuperata e rinnovabile) per unità di prodotto (kWh/peso, volume, valore o numero di prodotti). -Installazione di scambiatori di calore per il recupero dei flussi di calore/freddo (si/no) -Isolamento di tutte le condutture di vapore (si/no).	L'azienda NON adotta un sistema di Gestione dell'energia secondo la norma ISO 50001 certificata da ente accreditato. Ma effettua regolari audit energetici e valuta soluzioni di efficienza energetica applicabile per migliorare il ciclo di lavoro riducendo il consumo di energia come previsto dalla normativa relativa alle imprese energivore D.lg. 102
INTEGRAZIONE DELLE ENERGIE RINNOVABILI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE			
Integrare l'uso delle energie rinnovabili nel processo produttivo.	Soddisfare la domanda di calore dei processi di produzione con calore proveniente da fonte rinnovabile (biomasse, biogas, solare).	Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile (%). -Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile situate in loco o nelle vicinanze	L'azienda non ha attualmente installato impianto FV ma prevede all'interno del piano di miglioramento diverse soluzioni per l'efficientamento dei propri impianti. Inoltre sono in corso le valutazioni per installazione di parco FV in entrambe le unità locali.

Barbara Mazzotti

Lodovico Raffelli

TABELLA INDICATORI CHIAVE

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 ma la Dichiarazione Ambientale tiene conto delle migliori pratiche di gestione ambientale (BEMP) riferite al settore della lavorazione carne.

Tabella Indicatori Ambientali SALUMIFICIO (aggiornamento dati al 30/06/2022)				
Acquisti	udm	2020	2021	2022
Cosce suine DOP, estere e nazionali, salame (tot)	Ton	821,19	838,97	628,57
Sale	Ton	57,80	60,00	39,75
Sugna	Ton	3,92	5,27	2,04
Cartoni	Ton	2,64	4,18	7,86
Detersivi	Ton	1,47	1,30	0,45
Sacchetti SV	Ton	1,42	1,04	1,03
Consumi di energia	udm	2020	2021	2022
Energia Elettrica Fabbisogno totale	MWh	1036,37	1028,24	587,40
Produzione fonti rinnovabili	MWh	0,00	0,00	0,00
Metano	mc	32867,00	34648,00	22460,00
Metano	MWh	340,17	358,61	232,46
Consumi di acqua	udm	2020	2021	2022
Acqua da acquedotto	m ³	0,00	0,00	0,00
Acqua emunta da pozzo	m ³	680,00	719,00	838,97
[tot.]	m ³	680,00	719,00	838,97
Rifiuti	udm	2020	2021	2022
<i>Tipologia</i>				
Fanghi dal trattam. sul posto di effluenti CER 020204	Ton	3,44	1,68	0,00
Fanghi da fosse settiche CER 200304	Ton	0,00	1,68	0,00
Plastica CER 070213	Ton	0,00	1,08	0,00
Residuo di cloruro di sodio CER 020204	Ton	5,70	5,90	3,00
Sottoprodotti	udm	2020	2021	2022
Sottoprodotti di origine animale (Cat. 3)	Ton	21,05	16,75	7,90
[tot.]	Ton	21,05	16,75	7,90
Indicatori	udm	2020	2021	2022
[Cartoni/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0032185	0,0049787	0,0124998
[Detersivi/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,0017889	0,0015459	0,0007159
[Acqua/Ton carne lavorata]	m ³ /Ton	0,83	0,86	1,33
[EE/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	1,26	1,23	0,93
[Metano/Ton carne lavorata]	mc/Ton	40,02	41,30	35,73
[Metano + E.E /Ton carne lavorata]	MWh/Ton	1,04	1,03	0,59
[sottoprodotti/ carne lavorata]:	Ton/Ton	0,0256	0,0200	0,0126
Sugna/carne lavorata	Ton/Ton	0,0048	0,0063	0,0033
Sale / carne lavorata	Ton/Ton	0,070	0,072	0,063
Fanghi/ carne lavorata	Ton/Ton	0,0042	0,0020	0,0000
Sale esausto / carne lavorata	Ton/Ton	0,0069	0,0070	0,0048

Barbara Mazzotti

Adriano Baffetti

COMMENTO INDICATORI SALUMIFICIO	
	TREND 2020-2022
Cartoni/Ton carne lavorata:	Si registra un aumento pari al 55% dovuto alla variazione in anno 2021 della metodologia di spedizione della merce su specifica richiesta cliente. In particolare, è stato richiesto un maggior dettaglio del confezionamento prodotti in cartoni e riduzione della spedizione su giostra.
Detersivi/Ton carne lavorata:	Si registra una riduzione pari al 14% dovuta alla variazione delle procedure di sanificazione.
Acqua/Ton carne lavorata:	Si registra un aumento pari al 3% direttamente proporzionale all'aumento dei quantitativi di carne in ingresso.
EE/Ton carne lavorata:	Si registra una riduzione dei consumi pari al 3% da imputare alla miglior gestione degli impianti in funzione dell'installazione di sistema di monitoraggio energetico
Metano/Ton carne lavorata:	Si registra un aumento dei consumi pari al 3% direttamente proporzionale all'aumento dei quantitativi di carne in ingresso e variabile in funzione delle temperature stagionali annuali.
Metano + E.E /Ton carne lavorata:	Complessivamente si registra una riduzione del fabbisogno energetico pari al 1%
sottoprodotti/ carne lavorata:	Si registra una riduzione pari al 22% da imputarsi all'aumento dei carne prosciutti esteri rispetto, con pezzature ridotte rispetto al prosciutto di Parma con conseguente riduzione gli scarti.
Sugna/carne lavorata:	Si registra un aumento pari al 32% da imputarsi all'aumento della carne lavorata Prosciutti Esteri che vengono sottoposti a processo di sugnatura più volte per esigenze produttive.
Sale / carne lavorata:	Si registra un aumento pari al 2% da imputarsi ad un incremento dell'uso del sale per i maggiori quantitativi di carne fresca soggetta a salagione complessivamente introdotta.
Fanghi/ carne lavorata:	Si registra una riduzione pari al 52% dovuta ad uno svuotamento annuale ridotto delle vasche.
Sale Esausto/ carne lavorata:	si registra un aumento pari al 1% dovuto ai maggiori quantitativi di sale utilizzato.

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

Tabella Indicatori Ambientali AFFETTATO (aggiornamento dati al 30/06/2022)			
Acquisti	udm	2021	2022
Prodotto crudo + cotto semilavorato (tot)	Ton	513,35	265,00
Vaschette	n.	5205331,00	2920272,00
Cartoni	n.	668789,00	297832,00
Detersivi	Ton	4,04	2,45
Film	Ton	29,39	18,66
Consumi di energia	udm	2021	2022
Energia Elettrica Fabbisogno totale	MWh	608,09	317,30
Produzione fonti rinnovabili	MWh	0,00	0,00
Metano	mc	18501,00	11905,00
Metano	MWh	191,49	123,22
Consumi di acqua	udm	2021	2022
Acqua da acquedotto	m³	631,00	362,00
Acqua emunta da pozzo	m³	0,00	0,00
[tot.]	m³	631,00	362,00
Rifiuti	udm	2021	2022
Tipologia			
imballaggi carta e cartone CER 150101	Ton	36,18	20,70
Imballaggi e materiali misti CER 150106	Ton	58,78	37,18
prodotti dal trattamento in loco degli effluenti CER 020204	Ton	0,00	0,00
Sottoprodotti	udm	2021	2022
Sottoprodotti di origine animale (Cat. 3)	Ton	22,22	11,82
[tot.]	Ton	22,22	11,82
Indicatori	udm	2021	2022
[Cartoni/Ton carne lavorata]	n./Ton	1302,783265	1123,89434
[Detersivi/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,007863969	0,009226415
[Acqua/Ton carne lavorata]	m³/Ton	1,23	1,37
[EE/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	1,18	1,20
[Metano/Ton carne lavorata]	mc/Ton	36,04	44,92
[Metano + E.E /Ton carne lavorata]	MWh/Ton	608,47	317,76
[sottoprodotti/ carne lavorata]:	Ton/Ton	0,0433	0,0446
Vaschette/carne lavorata	Ton/Ton	10139,8	11019,8943
Imballaggi carta e cartone/ carne lavorata	Ton/Ton	0,070	0,078
Fanghi/ carne lavorata	Ton/Ton	0,0000	0,0000
Imballaggi e mat. misti/ carne lavorata	Ton/Ton	0,1145	0,1403

***NOTA ALLA RACCOLTA DATI:** il conteggio dei consumi idrici è aggiornato al 30.05.2022 in quanto l'impresa è in attesa di ricevere conteggio dati ufficiale da bolletta dell'ente gestore.

COMMENTO INDICATORI AFFETTATO	
	TREND 2021-2022
Cartoni/Ton carne lavorata	<p>Il trend degli indicatori tiene conto che l'impresa non ha raggiunto le n. 2 annualità complete di registrazione di tutti i dati produttivi e pertanto tutte le valutazioni dovranno essere riviste al completamento dell'anno 2022. Ad oggi i dati registrati al 30/06/2022 risultano complessivamente in aumento a fronte dell'aumento crescente di attività per avvio delle linee di affettamento. Per una valutazione puntuale sarà necessario disporre almeno di n. 3 annualità complessive dell'attività lavorativa.</p>
Detersivi/Ton carne lavorata	
EE/Ton carne lavorata	
[Metano/Ton carne lavorata]	
Metano + E.E /Ton carne lavorata	
sottoprodotti/ carne lavorata	
Vaschette/carne lavorata	
Imballaggi carta e cartone/ carne lavorata	
Fanghi/ carne lavorata	
Imballaggi e mat. misti/ carne lavorata	

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE

L'azienda San Paolo S.r.l. ha predisposto una serie di interventi finalizzati al miglioramento e/o mantenimento dell'efficienza ambientale relativamente agli aspetti ambientali significativi individuati. Tali interventi sono elencati in un Programma Ambientale 2022/2025.

Nell'ultimo quadriennio di obiettivi 2018-2022 l'azienda ha raggiunto i seguenti traguardi ambientali presso il sito SALUMIFICIO:

- Installazione illuminazione Led
- Sostituzione impianto caldaia
- Ottimizzazione raccolta differenziata
- Creazione sito internet aziendale per diffusione Dichiarazione Ambientale
- Invio di tutte le fatture tramite posta certificata
- Acquisto carta FSC
- Riduzione dei consumi attraverso la gestione dei cicli di lavoro degli impianti.

Barbara Mazzotti

Adriano Raffelli

Di seguito riportiamo gli obiettivi inerenti al periodo (2019-2022)

DESCRIZIONE OBIETTIVO	DESCRIZIONE TRAGUARDO	ASPETTO AMBIENTALE DI RIFERIMENTO	RESP.	MEZZI E RISORSE	SCADENZA	STATO AVANZAMENTO OBIETTIVI
1. Eliminazione sostanze lesive per l'ozono SALUMIFICIO	Eliminazione totale Gas R22	FREON E ALTRI GAS	RQA/DIR	10.000,00	Dicembre 2020	IN CORSO RIPROPOSTO PROSSIMO TRIENNIO
COMMENTO: nel corso del 2015 è stato smaltito gas R22 da n. 4 impianti per un quantitativo pari a kg 63. Gli impianti sono n. 1, n. 4, n. 10, n. 13, lo smaltimento è stato eseguito da ditta specializzata. Negli archivi aziendali è presente tutta la documentazione di riferimento. La scadenza dell'obiettivo è stata posticipata a dicembre 2020 poiché gli impianti risultano ancora in buono stato e non soggetti a perdite. Nel corso del 2021 è stato effettuato retrofit R22 con R407F stagionatura ventilata 1° piano.						
2. Riduzione consumi energetici SALUMIFICIO	Installazione impianto FV potenza 80 kWh	CONSUMI ENERGETICI	RAQ/DIR	100.000,00	Dicembre 2022	NON RAGGIUNTO RIPROPOSTO PROSSIMO TRIENNIO
COMMENTO: l'installazione dell'impianto fotovoltaico resta strettamente collegato al progetto di ampliamento strutturale aziendale, attualmente fermo per mancanza di risorse economiche. Non è stato richiesto il preventivo poiché il progetto di ampliamento inizialmente studiato dovrà subire delle modifiche a causa di variate esigenze aziendali. Il termine per la realizzazione è spostato al 31/12/2022 in quanto non ancora ottenuti i finanziamenti in merito.						
3. Ampliamento strutturale SALUMIFICIO	Realizzazione ampliamento ad alta efficienza energetica	CONSUMI ENERGETICI	RAQ/DIR	1.000.000,00	Dicembre 2022	NON RAGGIUNTO ABBANDONATO per rivalutazione investimenti societari
COMMENTO: per la riduzione dei consumi energetici, si intende realizzare l'ampliamento strutturale previsto con caratteristiche migliorative del 25%, con la progettazione e la realizzazione di struttura con classe energetica superiore all'attuale, con utilizzo di nuove tecnologie a minor consumi energetici. Il termine per la realizzazione è spostato al 31/12/2022 in quanto non ancora ottenuti i finanziamenti in merito.						
4. Riduzione consumi imballaggi SALUMIFICIO	Sostituzione jumbo cartoni con spedizione in attrezzatura in acciaio (su giostra) o vasche plastica	RIDUZIONE RIFIUTI	RAQ/DIR	5.000,00	Dicembre 2020	OBIETTIVO RAGGIUNTO
COMMENTO: si considera entro il 31/12/2020 di sostituire gli attuali imballi di cartone (jumbo) utilizzati per le spedizioni di prosciutti e salami pelati e confezionati sottovuoto, con giostre in acciaio inox (per quanto riguarda i prosciutti) e vasche plastiche (per quanto riguarda i salami), allo scopo di ridurre l'impatto ambientale dato dallo smaltimento di imballi di cartone. I nuovi imballi utilizzati sono lavabili e riutilizzabili. Si procede con richiesta preventivo a ditte fornitrici di contenitori plastici e accordi con i clienti per la sostituzione e restituzione degli imballi.						
5. Utilizzo Imballaggi a minor impatto ambientale SALUMIFICIO	Utilizzo di imballaggi di cartone a marchio FSC	RIDUZIONE IMPATTO AMBIENTALE RIFIUTI	RAQ/DIR	6.000,00	Dicembre 2022	OBIETTIVO ABBANDONATO

Barbara Mazziotti

Adriano Raffelli

COMMENTO: a favore di una riduzione dell'impatto ambientale, l'azienda ritiene opportuno valutare l'utilizzo di imballi di cartone FSC (ove non sostituibili con le attrezzature in acciaio e plastica descritte sopra). A tale scopo si richiede preventivo alle aziende fornitrici. La chiusura dell'obiettivo è fissata entro il 31/12/2020. Obiettivo riproposto al 31/12/2022. Ad oggi l'obiettivo non risulta raggiungibile a fronte dell'imponibilità di reperire cartoni FSC idonei al contatto con alimenti.						
6. Utilizzo prodotti dotati di marchi ambientali (EPD/ECOLABEL)	Utilizzo di prodotti per sanificazione dotati di marchi ambientali	MIGLIORAMENT O SCARICHI INDUSTRIALI	RAQ/DIR	4.000,00	Dicembre 2022	OBBIETTIVO IN CORSO RIPROPOSTO PROSSIMO TRIENNIO
COMMENTO: l'azienda attualmente ha richiesto ai fornitori abitudinali di informarsi per l'approvvigionamento di prodotti dotati di marchi ambientali EPD/ECOLABEL, od oggi non è pervenuto riscontro a fronte del mantenimento degli standard di sanificazione alimentare. Questo obiettivo viene mantenuto per una verifica annuale della possibilità di integrare prodotti idonei alla sanificazione.						
Di seguito riportiamo gli obiettivi inerenti al periodo (2022-2025)						
1. Eliminazione sostanze lesive per l'ozono SALUMIFICIO	Eliminazione totale Gas R22	FREON E ALTRI GAS	RQA/DIR	5.000,00	Dicembre 2023	
COMMENTO: obiettivo riproposto dal triennio precedente in quanto annualmente l'impresa effettua retrofit degli impianti, essendo rimasti n.2 impianti R22 il loro retrofit è previsto per dicembre 2023						
2. Installazione di Impianto FV SALUMIFICIO	Installazione impianto FV potenza 80 kWh	EFFICIENZA ENERGETICA	RQA/DIR	132.000,00	Dicembre 2024	
COMMENTO : obiettivo riproposto dal triennio precedente in quanto annualmente si registra un forte incremento dei costi relativi all'e.e.						
3. Installazione sistema di monitoraggio energetico SALUMIFICO	Gestione e monitoraggio impianti	EFFICIENZA ENERGETICA	RQA/DIR	19.200,00	Dicembre 2022	OBBIETTIVO RAGGIUNTO
COMMENTO: da gennaio 2022 risulta installato presso stabilimento Via Vivaldi n. 2 impianto di monitoraggio linea di lavorazione ed illuminazione dei consumi elettrici. Questo monitoraggio garantisce un controllo mensile degli usi elettrici ed analisi di interventi di efficientamento energetico puntuali lungo i cicli di lavorazione.						
4. Sostituzione di gruppi frigoriferi SALUMIFICIO	Abbattimento dei consumi elettrici	EFFICIENZA ENERGETICA	RQA/DIR	147.600,00	Dicembre 2024	
COMMENTO: sono in fase di valutazione l'installazione di motori ad inverter sui gruppi compressori vetusti, inoltre sono in fase di valutazione alcune modifiche impiantistiche funzionali volti al recupero di calore attraverso l'installazione di torri evaporative.						
5. Installazione illuminazione LED SALUMIFICIO	Abbattimento dei consumi elettrici	EFFICIENZA ENERGETICA	RQA/DIR	23.400,00	Dicembre 2023	

Barbara Mazzotti 

6. Aumento quantitativi di packaging riciclabile in carta e cartone AFFETTATO	Riduzione vaschetta smaltita nella plastica	SOSTENIBILITA' PACKAGING	RQA/DIR	10.000,00	Dicembre 2024	
COMMENTO: Attualmente l'impresa utilizza quota pari a 0,75% di vaschette per il confezionamento il cui smaltimento per il consumatore finale nella raccolta differenziata risulta in carta e cartone. L'impresa vuole incrementare l'utilizzo di questo tipo di imballo o altri simili investendo sullo studio di packaging mono barriera.						
7. Sostenibilità imballo secondario (CARTONE) AFFETTATO	sostenibilità degli imballaggi	SOSTENIBILITA' PACKAGING	RQA/DIR	10.000,00	Dicembre 2023	
COMMENTO: Si prevede di verificare l'acquisto di cartoni derivanti al 100% da carta riciclata. Per questo tipo di scelta l'impresa dovrà verificare la tenuta al trasporto dei bancali e la tenuta allo schiacciamento in celle frigorifere dei cartoni impilati.						
8. Installazione impianto FV AFFETTATO	Installazione impianto FV potenza 80 kWh	EFFICIENZA ENERGETICA	RQA/DIR	132.000,00	Dicembre 2025	
COMMENTO: Si prevede di ridurre il fabbisogno da rete nazionale di e.e. di quota 10% attraverso autoproduzione.						

Barbara Maggiotti

Adriano Raffetti

SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE

Salumificio San Paolo 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 1221/2009 EMAS come modificato dal Regolamento CE 2017/1505 e Regolamento (UE) 2018/2026. L'azienda ha subito una modifica sostanziale come previsto da Art. n. 8 Reg. EMAS 1221/09 per cui non rientra più nella casistica di deroga ai sensi dell'art. 7 del Regolamento EMAS; di conseguenza i dati della presente dichiarazione saranno aggiornati e convalidati con frequenza annuale.

Salumificio San Paolo srl si impegna a rendere tale documento disponibile sul proprio sito internet aziendale www.salumificiosanpaolo.it

Verificatore Ambientale
KIWA CERMET ITALIA S.P.A.
sede in Cadriano di Granarolo
Via Cadriano n° 23
40057 Cadriano di Granarolo
Bologna
Numero di accreditamento IT - V - 0011

Per informazioni contattare:

Rappresentante della direzione: Bertacca Luca

Sede legale e amministrativa: TRAVERSETOLO - Via Vivaldi, 2

Unità locale affettato: TRAVERSETOLO – Via Partigiani D'Italia n. 10

tel.: 0521/842579

fax: 0521/341247

info@salumificiosanpaolo.it

www.salumificiosanpaolo.it

Barbara Mazzotti

Adriano Baffetti