

---

# Dichiarazione Ambientale 2004

---

*Redatta secondo i requisiti del Regolamento CE n° 761/2001  
Dati aggiornati al 31.12.2004*



**La Felinese Salumi S.p.A.**

*sito di*

Via Aldo Moro 4/A

43035 Felino (Parma)





## Dichiarazione Ambientale 2004

---

### **La Felinese Salumi S.p.A.**

Via A. Moro, 4/A  
43035 Felino (PR)

Telefono: 0521.837711  
Fax: 0521.834486  
e-mail: [la.felinese@felinese.it](mailto:la.felinese@felinese.it)  
[www.felinese.it](http://www.felinese.it)

### **Rappresentante per la Direzione del Sistema di Gestione Ambientale**

*Roberto Spotti*

### **Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale**

*Dott.ssa Lisa Delsoldato*

Per ogni richiesta di informazioni e/o chiarimenti fare riferimento  
al Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale  
al seguente indirizzo e-mail:

*[lisa.delsoldato@felinese.it](mailto:lisa.delsoldato@felinese.it)*

Copie della presente Dichiarazione Ambientale si possono richiedere via FAX o via  
e-mail, o scaricare dal nostro sito web.

**Redazione:** Dott.ssa Lisa Delsoldato

**Consulenza:** ing. Luca Solari, ing. Stefano Cittadini (Studio Cortesi S.a.s. – BO)

**Riferimenti:**

- Procedura per la registrazione delle organizzazioni ai sensi del Reg. (CE) n°761/2001 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 19.03.2001 (Comitato Ecolabel ed Ecoaudit Sezione EMAS Italia, 13.12.2001).
- Raccomandazione della Commissione 2001/680/CE, relativa agli orientamenti per l'attuazione del Reg. (CE) n°761/2001.
- Raccomandazione della Commissione 2003/532/CE - Orientamenti per l'applicazione del Reg. (CE) n. 761/2001 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la scelta e l'uso di indicatori di prestazioni ambientali.





## **INDICE**

<b>1. INFORMAZIONI GENERALI E PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA.....</b>	<b>4</b>
1.1 Sistemi di gestione implementati in azienda.....	4
1.2 Ruoli e Responsabilità .....	5
<b>2. CARATTERISTICHE DELL'AREA DI INSEDIAMENTO .....</b>	<b>5</b>
2.1 Ubicazione, confini ed uso del suolo.....	5
2.2 Inquadramento amministrativo-urbanistico .....	5
2.3 Caratteristiche ambientali.....	6
<b>3. IL PROCESSO PRODUTTIVO .....</b>	<b>8</b>
3.1 Materie prime, materie ausiliarie, sostanze pericolose e prodotti finiti.....	9
3.2 Fonti di energia .....	9
3.3 Approvvigionamento e Consumi di Acqua .....	9
3.4 Servizi Tecnologici .....	9
3.5 Attività di manutenzione degli impianti tecnologici e produttivi.....	12
<b>4. GLI ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITÀ .....</b>	<b>13</b>
4.1 Emissioni in atmosfera.....	15
4.2 Scarichi liquidi .....	15
4.3 Produzione di Rifiuti .....	16
4.4 Generazione di rifiuti da imballaggio da parte degli utilizzatori finali dei prodotti.....	17
4.5 Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico .....	17
4.6 Consumi di acqua e di energia .....	17
4.7 Attività di fornitori esterni.....	18
<b>5. POLITICA AMBIENTALE .....</b>	<b>20</b>
<b>6. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE.....</b>	<b>21</b>
<b>7. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.....</b>	<b>21</b>
<b>8. CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA.....</b>	<b>22</b>



### 1. Informazioni generali e presentazione dell'azienda

Nello stabilimento di Via Aldo Moro 4/A, oggetto della presente Dichiarazione Ambientale, La Felinese Salumi S.p.A. produce salami, tra i quali il tipico salame di "Felino", pancette, mortadelle, prosciutti cotti, spalle cotte, tranci di prosciutto cotto e crudo ed affettati (crudi e cotti) in formati di piccole dimensioni. Nel periodo invernale sono prodotti anche cotechini e zamponi freschi e precotti (codice N.A.C.E. 15.11).

Fondata nel 1963 da P. Aschieri, S. Baratta, N. Lori, R. Spotti, attuali soci e proprietari, l'azienda nasce producendo pancette, coppe e salami nello stabilimento di Via Garibaldi 27 a Felino (PR).

Nel 1968 è stata costruita una nuova unità produttiva in via Garibaldi 18, sempre a Felino, adibita esclusivamente alla produzione del prosciutto crudo.

Nel 1985 nasce l'intesa con il Gruppo Ghinzelli S.p.A., uno dei più importanti centri di macellazione nazionale. La produzione si amplia con l'inserimento della linea di mortadelle, si diversifica nella gamma dei prosciutti cotti, e si potenzia nelle altre linee di prodotto.

Viene costruito lo stabilimento di Via Aldo Moro 4/A, su terreno di proprietà, precedentemente destinato ad area verde senza coltivazioni, in cui viene spostata la sede legale.

Nel 1993 nasce ad Agrate Brianza la nuova filiale di deposito, al fine di rafforzare la rete commerciale ed ampliare la presenza dell'azienda sul mercato nazionale per essere più competitivi soprattutto nel canale della moderna distribuzione.

La più recente unità di produzione firmata Felinese Salumi nasce nel 1998 non molto distante dalla sede principale, a Sala Baganza (nel prosciuttificio LA.S.T. S.r.l., anch'esso registrato E.M.A.S., dal 2001), e viene dedicata alla produzione di Prosciutto Crudo.

Attualmente l'Azienda è operativa in quattro stabilimenti, conta 160 dipendenti, realizza circa 50 Meuro di fatturato ed una realtà in continua espansione.

Questo risultato è il frutto della costante ricerca in termini di innovazione, qualità e servizio.

La Felinese Salumi S.p.A. oltre ad esportare in gran parte dell'Europa (bollo CEE I 616 L) ed in Giappone, è in possesso di autorizzazione all'esportazione in Colombia e Cina.

Dalla redazione della prima Dichiarazione Ambientale (Maggio 2001) ad oggi non sono intervenute variazioni sostanziali nell'organizzazione, nel numero dei dipendenti, nel processo produttivo.

Non sono previste opere di ampliamento e ristrutturazione nel prossimo futuro.

La Felinese Salumi S.p.A. non ha mai avuto contrasti o contenziosi per problematiche inerenti alla protezione ambientale od alla sicurezza e salute nei luoghi di lavoro, né con la Pubblica Amministrazione, né con la popolazione residente.

In occasione dell'ultimo Riesame della Direzione è stata approvata ed emessa la nuova Politica Ambientale in data 26.09.2004 (Cap. 5).

#### 1.1 Sistemi di gestione implementati in azienda

Al fine di garantire la qualità e l'igiene dei prodotti, La Felinese Salumi S.p.A. opera in conformità alla legislazione sanitaria vigente ed al **D. Lgs. n°155/1997** (*Attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari*).

Per le singole tipologie di prodotto l'azienda ha predisposto e attuato piani di autocontrollo basati sulla metodologia HACCP e procedure operative formalizzate.

L'Azienda è registrata EMAS dal 2001 (n° I-000075) e mantiene la certificazione del **Sistema di Gestione Ambientale** conforme alla Norma **UNI EN ISO 14001:1996** (Certificato n. 9191.LAFL del 14.05.2001 rilasciato dall'Ente CSQ-ECO di Milano), esteso a tutta l'organizzazione, sostenendo positivamente le verifiche ispettive di sorveglianza periodiche svolte dall'organismo di certificazione.



Nel 2004 ha infine conseguito la certificazione del **Sistema Qualità** conforme alla **Norma UNI EN ISO 9001:2000** (Certificato n°9190.LAFS del 11.06.2004, rilasciato dall'Ente CSQ di Milano).

### 1.2 Ruoli e Responsabilità

Le funzioni aziendali coinvolte nel Sistema di Gestione Ambientale (SGA) di La Felinese Salumi S.p.A. ed i loro ruoli sono (vedi organigramma in [Allegato 1](#)):

- *Direzione Generale*: elabora la politica ambientale, esegue il riesame annuale, approva gli obiettivi, le priorità e i programmi ambientali.
- *Responsabile del Laboratorio*: attua il sistema di autocontrollo dell'igiene alimentare insieme ai tecnici del laboratorio stesso, esegue i campionamenti e le analisi chimiche delle acque di scarico e gestisce il sistema HACCP.
- *Responsabile del SGA e del Sistema Qualità*: rappresenta e si interfaccia con la Direzione Aziendale, segue la realizzazione dei programmi ambientali, gestisce la documentazione di sistema, stabilisce l'esecuzione degli audit ambientali, attiva i piani annuali di controllo di sorveglianza e misurazioni e ne registra le risultanze. Infine gestisce il contatto con il pubblico.
- *Responsabile della manutenzione*: cura la sorveglianza e manutenzione di impianti e attrezzature, la gestione dei servizi tecnici ausiliari di stabilimento, la corretta esecuzione del deposito temporaneo dei rifiuti nelle aree dello stabilimento appositamente dedicate.
- *Amministrazione*: è responsabile della gestione della documentazione inerente ai rifiuti .

## 2. Caratteristiche dell'area di insediamento

### 2.1 Ubicazione, confini ed uso del suolo

L'azienda è ubicata nel Comune di Felino (PR), in Via Aldo Moro 4/A , in un'area artigianale-industriale, a circa 400 m a Nord del centro abitato ([Fig. 1, 2](#)).

L'area su cui insiste il sito ricade nei terreni di fondovalle compresi tra la sponda destra del Torrente Baganza e la Via A. Moro, ad un'altitudine di ca. 170 m s.l.m. Precedentemente alla costruzione dello stabilimento i terreni erano destinati a prativo.

L'Azienda confina a Nord con una strada chiusa, al di là della quale si trovano capannoni industriali sedi di altre attività; a Sud con il sito del Salumificio Cav. U. Boschi S.p.A.

Ad Ovest si estende un'area verde non edificata e non destinata a coltivazioni, oltre la quale, ad almeno 120 m dal limite di proprietà, si raggiunge la sponda destra del Torrente Baganza (destra idraulica); l'area su cui sorge il sito è posta a ridosso della fascia di rispetto dello stesso Torrente Baganza (v. Par. 3.2). La distanza minima tra gli edifici e la sponda del T. Baganza è di ca. 160 m; ad Est scorre la via di lottizzazione A. Moro, strada comunale interna a servizio dell'area industriale, oltre la quale scorre, parallela, la provinciale che collega Parma a Berceto. Al di là di questa si estendono campi coltivati.

### 2.2 Inquadramento amministrativo-urbanistico

Il sito si estende su una superficie totale di 21.495 m<sup>2</sup>, di cui 9.348 coperti ed almeno 3.000 destinati a verde. La destinazione d'uso, secondo il vigente Piano Regolatore Generale del Comune di Felino<sup>1</sup>, è la seguente ([Fig. 3, 4](#)):

<sup>1</sup> Variante Parziale adottata con Delibera C.C. n°92/2003, ed approvata con Delibera G.P. n°92/2004

- Foglio 3, mappale **656**: Zone industriali e artigianali agroalimentari di completamento, soggette a vincolo archeologico;
- Foglio 3, mappale **45**: in parte Zone industriali e artigianali agroalimentari di completamento, in parte Zone di alveo ed esondabili e zone agricole di tutela assoluta dei corsi d'acqua.

In particolare il mappale 45 ricade in fascia di tutela ai corsi d'acqua, soggetta quindi a vincolo paesaggistico<sup>2</sup>, in parte in fascia di deflusso di piena ed in parte in fascia di esondazione (secondo il Piano Stralcio per l'Assetto Idrogeologico dell'Autorità di bacino del Fiume Po<sup>3</sup>).

Nell'area di proprietà, sul lato Est, è presente un sito archeologico di 3.000m<sup>2</sup> costituito dai resti di una villa rustica di epoca romana (I-IV secolo d.C.), venuto alla luce nel 1981 durante i lavori per la lottizzazione.

In seguito all'esplorazione archeologica, condotta anche con libere elargizioni di La Felinese S.p.A. nel frattempo divenuta proprietaria del terreno, le strutture superstiti del complesso sono state restaurate e conservate a vista. In data 21.10.2003 il Ministro per i Beni Culturali e Ambientali ha riconosciuto gli immobili di proprietà dello Stato di importante interesse archeologico.

In assenza di zonizzazione acustica, il riferimento normativo rimane il DPCM 01.03.1991: per l'area comprendente l'azienda e le zone limitrofe, entrambe classificabili, in base alle destinazioni d'uso indicate nel PRG, come "tutto il territorio nazionale", il limite di immissione del livello di rumore equivalente (Leq) è 70dB(A) durante il giorno e 60 dB(A) durante la notte.

Non vi sono abitazioni nei dintorni dello stabilimento. Le misure fonometriche ripetute nel 2004 hanno fornito i seguenti risultati:

Posizione*	Leq [dB(A)] diurno	Leq [dB(A)] residuo	Limite diurno Leq [dB(A)]	Limite notturno Leq [dB(A)]
1	62,8	61,3	70	70
2	68,3	56,7		
3	56,8	56,7		
4	64,2	63,9		

\* rif. Fig. 3

Tab. 0

Per cui sono rispettati i limiti assoluti di immissione, nelle aree limitrofe.

Si evidenzia inoltre che in riferimento a quanto disposto dal DM 11/12/1996 l'attività svolta da La Felinese Salumi S.p.A. si deve considerare come impianto a ciclo produttivo continuo e pertanto nel caso di rispetto dei valori limite di immissione, non si applica il criterio differenziale.

Non è stato necessario eseguire misurazioni nel periodo notturno.

### 2.3 Caratteristiche ambientali

L'area in esame è costituita da depositi alluvionali ghiaioso-ciottolosi (spessore almeno 10m) in matrice limoso-sabbiosa, ricoperti da riporti eterogenei (profondità circa 2m dal piano piazzale).

La falda acquifera, presente a -4,00 m dal piano campagna, è quella del vicino torrente; il livello statico presenta fluttuazioni in funzione delle variazioni idrometriche dello stesso corso d'acqua.

Il sito non insiste su Aree di Salvaguardia per pozzi ad uso idropotabile<sup>4</sup>.

La nuova classificazione sismica ufficiale dei comuni italiani<sup>5</sup> indica che la categoria di pericolo per il Comune di Felino è 3 (pericolo di più bassa entità).

<sup>2</sup> DPR 42/2004, Art. 142

<sup>3</sup> adottato dall'Autorità di Bacino con Del. C.I. n° 18 del 26.04.2001.

<sup>4</sup> Art. 21 del D. Lgs. 152/1999 e s.m.i.

<sup>5</sup> Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n°3274/2003, All. A dell'All. 1.

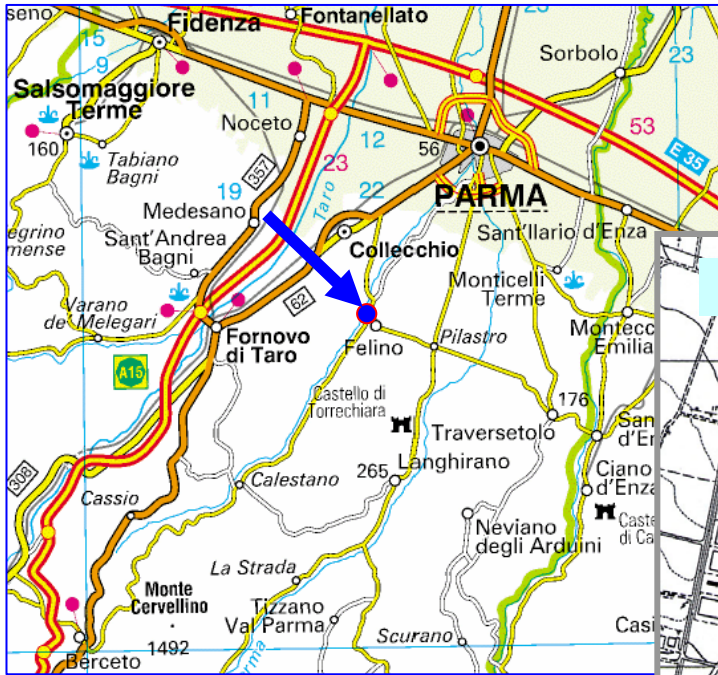


Fig. 1 - Ubicazione

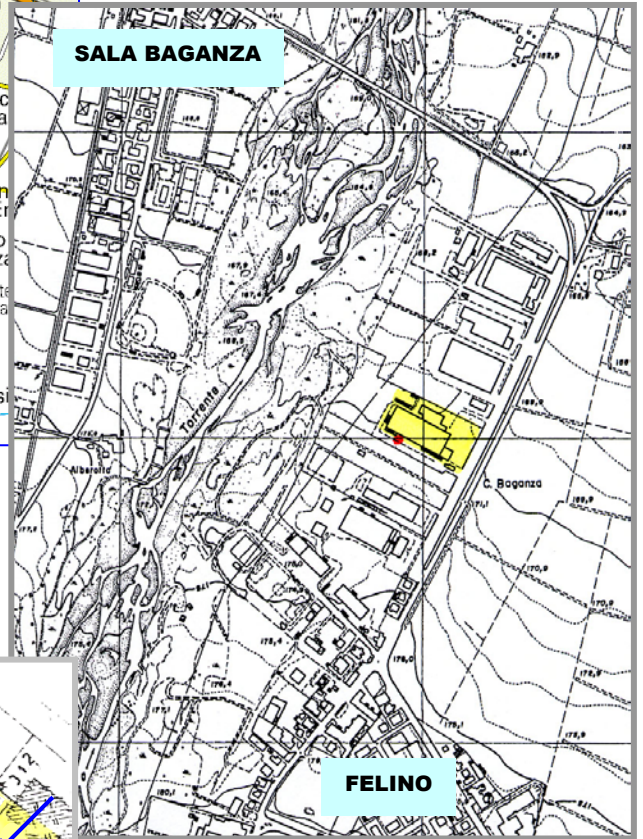


Fig. 2 - Carta Tecnica Regionale

Fig. 3 - Planimetria catastale

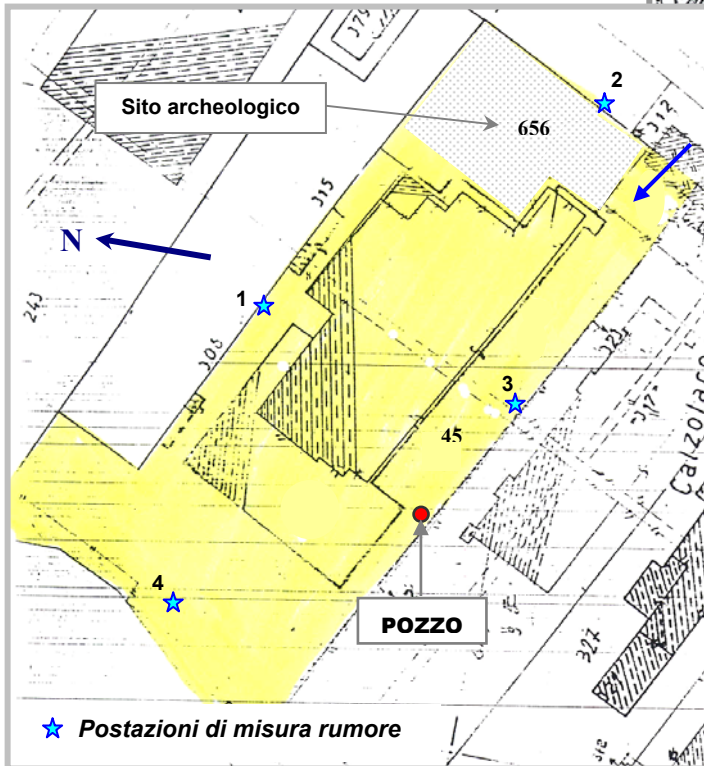
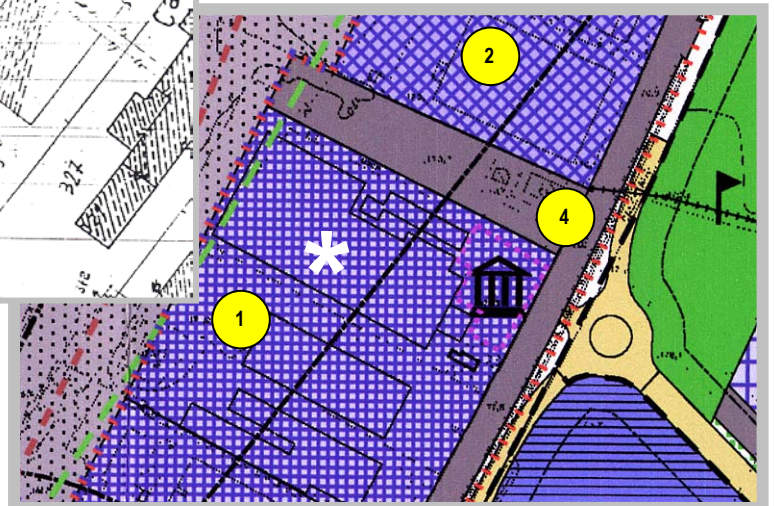


Fig. 4 - Estratto del PRG vigente

- 1 - Zone Industriali ed artigianali agroalimentari
- 2 - Zone Industriali ed artigianali manifatturiere
- 3 - Aree esondabili
- 4 - Parcheggi





### 3. Il Processo Produttivo

**LINEA PANCETTE:** la carne fresca ricevuta può essere di due tipi: pancetta intera e pancetta magrone (carne scotennata e senza grasso).

- La pancetta intera viene rifilata manualmente, salata, posizionata in apposite vasche e zangolata.

Dopo zangolatura la carne sosta in cella per 10-15 giorni (fase di riposo). Terminata la fase di riposo, le pancette sono cucite, introdotte nell'asciugatoio per 3-4 giorni e successivamente collocate nelle sale di stagionatura, in cui permangono per un periodo variabile da 2 a 4 mesi.

- La pancetta magrone è utilizzata per la produzione di pancette coppate. La carne fresca viene selezionata, salata ed introdotta nelle varie celle per alcuni giorni.

Successivamente, le pancette vengono portate nella sala per la lavorazione manuale: la pancetta coppata è composta da due strati di carne sovrapposti e arrotolati, con un pezzo di coppa posizionato al loro interno. La successiva operazione di legatura è effettuata meccanicamente.

Infine le pancette vengono arrotolate, imbrigliate e appese su telai prima di essere collocate nelle sale di stagionatura, dove permangono per un periodo di circa un mese.

**LINEA MORTADELLE:** la carne congelata viene pesata, grattugiata e macinata. Dopo questa fase si prepara l'impasto aggiungendo alla carne macinata la relativa concia (miscele di spezie, aromi, sale, conservanti). L'impasto è poi inviato alla fase di insacco, al termine della quale le mortadelle sono sottoposte a cottura nei forni (a circa 70-75°C per circa 24 ore), quindi raffreddate sotto una doccia automatica per almeno 2-3 ore. Infine, i pezzi stazionano nella sala di raffreddamento ad una temperatura di 5°C per circa 4 giorni prima di essere confezionati e preparati per la spedizione.

**LINEA SALAMI:** La carne fresca è tritata e successivamente impastata con l'aggiunta della relativa concia. Dalle impastatrici il prodotto così ottenuto è inviato alla fase di insacco, dove è introdotta meccanicamente in budelli naturali o sintetici, a seconda del tipo di salame.

I salami vengono poi legati e introdotti nell'asciugatoio, dove rimangono per circa 5/7 giorni.

Successivamente il prodotto subisce una stagionatura per circa 20-60 giorni, a seconda della pezzatura, al termine della quale è confezionato e spedito.

**LINEA PROSCIUTTO COTTO:** I prosciutti in arrivo sono suddivisi in base al loro peso e posizionati nelle celle di riposo per almeno 2-3 giorni, in attesa di essere lavorati.

La lavorazione vera e propria consiste nelle fasi di disosso manuale, siringatura, inteneritura e zangolatura.

Successivamente il prodotto viene introdotto manualmente nello stampo e sottoposto a cottura nei forni a vapore, per circa 15 ore a 75°C. Terminata la cottura, i prosciutti sono trasferiti nelle celle di raffreddamento. Successivamente vengono estratti dagli stampi, confezionati e pastorizzati in autoclave a 115°C. Infine vengono portati nelle celle di pre-spedizione pronti per essere spediti.

**LINEA AFFETTATI:** le materie prime del processo, opportunamente confezionate in film protettivi, sono conservate a temperature prossime alla congelazione in celle a temperatura controllata.

Al momento della lavorazione i prodotti vengono prelevati e trasferiti in sala sconfezionamento. L'operatore dopo aver tolto l'involucro al prodotto lo trasferisce nella sala di lavorazione attraverso uno sportello in acciaio inox.

Nella sala di lavorazione avvengono le fasi di affettatura (tramite 2 macchine affettatrici), di produzione delle vaschette (tramite macchina termoformatrice), di posizionamento in vaschette (eseguito dagli operatori manualmente) e di confezionamento automatico in atmosfera protettiva (miscela di CO<sub>2</sub> e N<sub>2</sub>). Attraverso un nastro trasportatore le singole unità sono trasferite in zona etichettatura e confezionamento, testate al metal detector ed infine etichettate ed imballate.

**SPEDIZIONE:** i prodotti sfusi etichettati e quelli confezionati sottovuoto sono portati, in relazione agli ordini dei clienti, nel locale spedizione, dove si procede al confezionamento in cartoni ed al successivo stoccaggio su pallet, in attesa della spedizione definitiva.



**ATTIVITÀ DEL LABORATORIO:** in Laboratorio operano un responsabile e tre tecnici, che effettuano analisi microbiologiche e analisi chimiche sulle materie prime, intermedi di lavorazione e prodotti finiti seguendo il piano di autocontrollo. Inoltre si eseguono ulteriori analisi in base alle richieste specifiche dei clienti. Per particolari analisi ci si affida ad un laboratorio esterno, accreditato SINAL.

### 3.1 Materie prime, materie ausiliarie, sostanze pericolose e prodotti finiti

I dati di produzione, le quantità e le tipologie di materie prime ed ausiliarie acquistate sono riassunti in [Allegato 2](#) alla presente dichiarazione ambientale, così come le quantità di Sostanze Pericolose.

### 3.2 Fonti di energia

Le fonti di energia utilizzate nel sito sono Energia Elettrica e Metano (v. [Allegato 2](#)).

Solamente in caso di interruzione dell'erogazione del metano si usa Olio Combustibile, mentre in caso di interruzione dell'energia elettrica si utilizza gasolio per alimentare il gruppo elettrogeno.

Il consumo annuale di energia complessivo risulta abbondantemente al di sotto dei 10.000 TEP, per cui non vi è l'obbligo della designazione della figura dell'Energy Manager (tecnico responsabile per la conservazione e l'uso razionale dell'energia, prevista dall'Art. 19 della L. 10/1991).

### 3.3 Approvvigionamento e Consumi di Acqua

L'acqua serve per tutte le lavorazioni, per le attività di pulizia e sanificazione di locali e macchine, per il raffreddamento degli impianti frigoriferi e la produzione del vapore, per i locali igienico-sanitari di stabilimento e l'appartamento del custode.

L'approvvigionamento idrico può avvenire sia tramite allacciamento all'acquedotto comunale, sia tramite emungimento da un pozzo di proprietà: attualmente si utilizza esclusivamente l'acqua del pozzo, mentre il prelievo dall'acquedotto è effettuato solo saltuariamente, in caso di necessità. I consumi sono riportati in [Allegato 2](#).

Il pozzo, regolarmente autorizzato, è ubicato sul lato Sud del sito. E' installato un contatore elettronico per il monitoraggio dei consumi idrici.

Il rinnovo della concessione di derivazione acque pubbliche è stata rilasciata dalla Regione Emilia Romagna, Assessorato difesa del suolo e della costa, Servizio Tecnico Bacini Taro e Parma, con atto n° 012356 del 10.09.2004 (prot. GPR/04/71920), ed è valida sino al 31.12.2005<sup>6</sup>.

### 3.4 Servizi Tecnologici

Il complesso dei servizi tecnologici comprende impianti, dispositivi, macchine, che permettono di svolgere le attività di produzione descritte al capitolo precedente.

Nel sito sono installati:

#### 1 - Rete Idrica e impianti di trattamento acqua

L'acqua estratta dal pozzo è immessa in una vasca di accumulo da 200m<sup>3</sup>, la quale può servire, in caso di emergenza, l'impianto antincendio.

Nella vasca l'acqua è disinfettata tramite dosaggio in automatico di un piccolo quantitativo di Ipoclorito di Sodio e pompata in autoclave da 3.000 litri per mantenere la pressione costante nel circuito idrico.

Prima della distribuzione alle utenze, l'acqua è filtrata ed infine addolcita tramite 2 impianti a resine a scambio cationico fortemente acide, rigenerate periodicamente in automatico con soluzione concentrata di NaCl (uno per l'acqua sanitaria, uno per l'acqua destinata a lavorazioni e servizi tecnici).

#### 2 - Rete fognaria e rete raccolta acque meteoriche

Esistono tre reti separate di raccolta e convogliamento delle acque reflue ([Allegato 3](#)):

<sup>6</sup> Art. 47, c.1, Regolamento Regionale n°41/2001. Rinnovo alle condizioni dell'Art. 27, stesso RR, ed Art. 50 LR n°7/2004



- 1) rete acque nere da servizi igienici (linee rosse): recapita in fognatura comunale (scarichi n° 1, 2 e 3);
- 2) rete acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali, insieme allo spurgo continuo del circuito di raffreddamento dei compressori frigo (acqua non trattata): recapita nel Torrente Baganza (scarico n°4), previa trattamento in impianto sedimentatore/disolettatore (v. Par. 8);
- 3) rete acque reflue derivanti dal processo di lavorazione e dagli impianti (linee verdi): recapita in fognatura comunale previo trattamento in 2 vasche di sedimentazione e separazione grassi (vasca 1 e vasca 2, rispettivamente collegate a scarico n°1 e scarico n°2). Allo scarico n°3 confluiscono anche alcune condense dello sbrinamento degli impianti frigoriferi e le bocchette a pavimento della sala compressori frigo.

La tabella seguente riassume quali reparti ed aree dello stabilimento convogliano alle 2 vasche di degrassaggio:

<b>Vasca 1 (Scarico 1)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Reparto cotti (dalla zangolatura alla spedizione)</li><li>- Condense da cottura cotti e confezionamento mortadelle</li><li>- Reparti ritiro carni, lavorazione pancette, insacco e confezionamento salami, spedizione</li><li>- Spolveratrice e nebulizzatrice per trattamento salami</li><li>- Laboratorio</li><li>- Lavaggio bilancelle, marnini, stampi dei cotti</li></ul>
<b>Vasca 2 (Scarico 2)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Reparto cotti (dal ritiro carni alla siringatura)</li><li>- Tripperia, insacco salami, cottura e raffreddamento mortadelle, macinatura e cotti insaccati</li><li>- Reparto affettato</li><li>- Sala macchine impianti frigo, impianti di addolcimento, spurgo acqua di caldaia, lavaggio filtro acqua potabile</li><li>- Lavaggi lardelli e budelli, lavaggio bilancelle</li></ul>

Esiste inoltre una **vasca interrata**, in cemento, di capacità 40m<sup>3</sup>, ubicata sul lato Nord a fianco della vasca di clorazione dell'acqua potabile, in cui è convogliata l'acqua glicolata che si viene a raccogliere, soltanto in caso di perdite, nel bacino di contenimento realizzato nella sala macchine attorno ai serbatoi di accumulo.

### 3 - Cabine elettriche

Nello stabilimento sono presenti 2 cabine elettriche. Sono installati complessivamente 2 trasformatori del 1984 da 630 kVA, contenenti ciascuno 315 kg di olio dielettrico non contaminato da PCB ed 1 trasformatore da 1000 kVA, del 1992, con isolamento in resina.

I condensatori di rifasamento presenti sono tutti a dielettrico solido.

La potenza max. impegnata è di 950kW.

E' installato un dispositivo elettronico per il controllo degli assorbimenti di potenza, il quale, attraverso un software dedicato, stabilisce la priorità di funzionamento delle celle.

### 4 - Centrale termica e ciclo del vapore; deposito di olio combustibile

La centrale termica è localizzata all'interno dello stabilimento, sul lato Nord.

Sono installati 2 generatori di calore da 2.440 kW alimentati a gas metano. Una delle due caldaie nelle situazioni di emergenza può funzionare anche ad olio combustibile, ed è alimentata da due serbatoi interrati nell'area all'aperto antistante il locale stesso (v. [Allegato 4](#)). I serbatoi, in acciaio, hanno capacità di 15m<sup>3</sup> ciascuno e sono regolarmente controllati (v. Par. 3.5). La Prefettura di Parma ha rilasciato Concessione per la costituzione del deposito di oli minerali n°1661/2 in data 30.08.1986, con validità 20 anni.



Il vapore saturo prodotto è utilizzato per le linee di cottura dei prosciutti cotti, per le stufe di cottura delle mortadelle, per il confezionamento delle mortadelle, e nella linea di pastorizzazione dei prosciutti cotti in autoclave.

Tramite scambiatori di calore il vapore serve anche per la produzione di acqua sanitaria e per il riscaldamento, con recupero di condensa, la quale, insieme alle condense recuperate dai forni di cottura delle mortadelle e da un forno di cottura prosciutti, è accumulata nel serbatoio dell'acqua di alimentazione delle caldaie, a cui arriva anche l'acqua di reintegro addolcita.

### **5 - Centrale Frigorifera**

Sono installati impianti frigoriferi ad espansione diretta e ad acqua glicolata.

Gli impianti ad espansione diretta servono le celle di congelamento/conservazione; il funzionamento si basa sul ciclo di compressione ed espansione, direttamente nelle celle utilizzatrici, di un gas refrigerante (R22 o R507).

Nell'impianto ad acqua glicolata (30m<sup>3</sup> in totale) una serie di compressori raffredda invece acqua addizionata di antigelo (glicole monoetilenico, ca. 9m<sup>3</sup>) a -5°C (per celle di lavorazione e stagionature) ed a -17°C (per celle di raffreddamento di cotti, mortadelle, salami), accumulata in serbatoi da 5m<sup>3</sup> ciascuno e successivamente avviata alle utenze. Il funzionamento di questi compressori è sempre basato sul ciclo di compressione/espansione di un gas refrigerante (R22 o R507).

L'impianto inoltre riscalda acqua a +50°C tramite il recupero del calore di compressione dagli impianti a R22, accumulata in un terzo serbatoio da 5m<sup>3</sup> destinata alle sale di lavorazione (condizionamento) ed impiegata nei circuiti del caldo di: celle sale e riposo pancette, stagionature e asciugatoi salami e pancette, locali di lavorazione.

Il calore degli impianti funzionanti a R507 non viene recuperato.

E' installato infine un impianto per il raffreddamento delle zangole dei prosciutti cotti (derivato, tramite scambiatore, dal circuito del glicole a -17°C). Qui l'acqua è addizionata di glicole propilenico (100 litri in 500 litri d'acqua contenuti nel circuito).

Sono installati 16 compressori ad R22 (tot. 665 kg ca.) e 2 compressori ad R507 (tot. 100kg ca)

### **Circuito di raffreddamento**

Il raffreddamento dei condensatori del gas refrigerante avviene tramite passaggio di acqua (2.800 litri circa in totale), addizionata con glicole per evitare il congelamento nei mesi invernali (ca. 360 litri), contenuta in un circuito chiuso senza possibilità di scambi con l'esterno.

Tale acqua viene raffreddata circolando nella batteria del raffreddatore posto all'interno di ognuna delle 4 torri installate. Sulle tubazioni della batteria è spruzzata acqua in cascata (prelevata da pozzo e non trattata), di cui una certa quantità evapora, mentre il rimanente ricade nel bacino del raffreddatore ed è di nuovo reimmessa nel sistema di spruzzamento. Una parte è spurgata e reintegrata continuamente, per evitare l'accumulo di impurità e l'aumento di salinità dovuto alla progressiva evaporazione che possono causare incrostazioni e corrosioni.

### **6 - Gruppo Elettrogeno**

E' installato un generatore a gasolio da 240kW, equipaggiato con serbatoio da 100 litri, utilizzato solo in caso di emergenza.

### **7 - Impianto di produzione aria compressa**

Due compressori (45 KW e 55 KW), con inverter per risparmio energetico, spingono aria in un serbatoio di accumulo da 3.000 l.

Prima della distribuzione alle utenze l'aria passa in un deumidificatore, in un separatore di condensa ed in un sistema di filtrazione. La condensa creata nei vari passaggi viene trattata in un separatore olio-acqua, raccolta separatamente e conferita come rifiuto. L'olio raccolto nel contenitore è smaltito come rifiuto speciale.



### 8 – Impianti di depurazione

#### a) Degrassatori a vasche di affioramento

Sono presenti due vasche di degrassazione per la separazione (flottazione) dei grassi contenuti nelle acque reflue derivanti dalle attività di produzione e dal lavaggio di locali e macchinari.

Tali vasche hanno una capacità di circa 22 m<sup>3</sup> ciascuna. Lo svuotamento completo (con lavaggio) avviene circa ogni 3 mesi.

#### b) Impianto di trattamento delle acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali

Sulla linea di scarico delle acque meteoriche e di raffreddamento è installato un impianto per la separazione di solidi (terre, sabbie, particelle di asfalto...), trascinati dalle acque di dilavamento dei piazzali, e la separazione di tutti i liquidi leggeri non emulsionati (oli minerali leggeri, idrocarburi).

#### c) Elettrofiltro

I banchi di lavoro su cui si effettua l'infarinatura della superficie dei salami sono dotati di cappe aspiranti lineari collegate ad un impianto per l'abbattimento di polveri ed eventuali muffe, spore, batteri.

E' costituito da prefiltri a cassetto e filtri elettrostatici a cassetto classe EU 8-9 alimentati a 9kV.

#### d) Filtro a umido macchina spolveratrice salami

La macchina in cui la superficie dei salami viene spolverata con getti di aria compressa ("smuffatura") è dotata di impianto di aspirazione e abbattimento di muffe, spore, batteri a pioggia d'acqua con prefiltro a labirinto.

#### e) Impianto Antincendio

L'impianto antincendio è costituito da rete di idranti a cassetta, idranti soprassuolo, estintori portatili a polvere ed a CO<sub>2</sub>. Sono inoltre installati evacuatori di fumo e calore ed un impianto di rivelazione fumo.

La stazione di pompaggio antincendio attinge dalla vasca di accumulo e clorazione dell'acqua potabile tramite pompa sommersa. L'alimentazione di EE è garantita da un circuito posto a monte dei quadri elettrici di stabilimento, quindi indipendente da questo. In caso di necessità si attiva il gruppo elettrogeno.

### 3.5 Attività di manutenzione degli impianti tecnologici e produttivi

La manutenzione degli impianti tecnologici è affidata al responsabile aziendale coadiuvato da ditte esterne specializzate. In particolare:

- le caldaie sono sottoposte ai controlli periodici ed alla manutenzione ordinaria come prescritto dal DPR 412/1993 e s.m.i.;
- il responsabile della manutenzione esegue giornalmente la sorveglianza degli impianti frigoriferi (locali compressori e tutte le sale dello stabilimento) e degli impianti di depurazione, controlla gli allarmi presenti e provvede a richiedere immediatamente l'intervento di tecnici qualificati in caso di guasti o malfunzionamenti;
- i serbatoi di olio combustibile sono sottoposti periodicamente a ispezione e prova di tenuta; la più recente, effettuata nell'Ottobre 2004, ha fornito esito positivo per assenza di perdite;
- le vasche interrato sono sottoposte periodicamente a perizia;
- l'impianto antincendio è soggetto alle verifiche semestrali previste dalla legislazione in materia di prevenzione incendi.



### 4. Gli aspetti ambientali delle attività

Per il rinnovo della registrazione E.M.A.S. è stata ripetuta un'analisi ambientale del sito, finalizzata all'identificazione ed alla valutazione degli aspetti ambientali (nel seguito indicati con "AA") generati dalle attività svolte, con l'obiettivo di determinare la significatività degli impatti ambientali da essi derivanti e le relative priorità di azione.

Non si sono registrate variazioni nella tipologia degli AA presenti e rilevati durante l'Analisi Ambientale Iniziale svolta nel 2001.

Sono stati considerati anche gli AA indiretti come richiesto dall'Allegato VI, punto 6.3, del Reg. CE n°761/2001, cioè quegli aspetti sui quali l'azienda non può avere un controllo gestionale totale.

Gli AA individuati, con l'indicazione di quelli risultati significativi e per cui sono previsti adempimenti normativi, sono riassunti in [Tabella 1](#), e sono descritti nei paragrafi successivi.

La **valutazione della significatività** degli AA individuati e degli Impatti ad essi correlati si basa su una metodologia semplice e di facile applicazione, adeguata alle caratteristiche dell'azienda, che viene di seguito riassunta in 3 passi:

1 – Determinazione della rilevanza di ogni AA e degli impatti correlati, considerando:

- la regolamentazione nazionale/regionale/locale o contratti/accordi con parti interessate esterne;
- il contesto sociale ed il contesto ambientale;
- gli eventuali impatti ambientali indiretti,
- le condizioni normali, inclusa la manutenzione ordinaria;
- le condizioni non ordinarie a causa delle quali possono verificarsi effetti nocivi per gli ecosistemi e gli esseri viventi, ed eventualmente un degrado del paesaggio naturale;
- gli eventuali imprevisti e le possibili situazioni di emergenza.

2 – Determinazione del **livello di gestione**, ovvero come l'azienda si è organizzata per gestire l'aspetto ambientale in esame e gli impatti correlati, sia dal punto di vista della conformità ai requisiti legislativi, sia dal punto di vista della coerenza con i requisiti della norma UNI EN ISO14001 e del Reg. EMAS.

3 - Riportando i due dati su un'apposita **matrice di correlazione** si determina se l'aspetto ambientale in esame è significativo o meno e la relativa priorità di intervento.

Gli AA risultati non significativi sono comunque tenuti sotto controllo al fine di garantire la loro corretta gestione nel tempo.

Per la definizione di obiettivi e piani di miglioramento relativi agli AA significativi si considerano anche i **margini di miglioramento** entro cui l'azienda può realisticamente operare, limitati soprattutto dalle possibilità di investimento e dalla tecnologia disponibile sul mercato.



## Dichiarazione Ambientale 2004

Tab. 1

Aspetto	Impatti	Significativo	Documentazione relativa / Note
Emissioni in atmosfera da Centrale Termica e da lavorazioni	Inquinamento dell'aria	SI	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera n° 59 rilasciata in data 11.01.2005 da Prov. di Parma (Art. 15/A, DPR 203/1988).
Scarichi liquidi in fognatura	Possibile influenza sull'efficienza dell'impianto di depurazione a valle della rete fognaria, con conseguente possibile inquinamento del T. Baganza	SI	Autorizzazione n°03/2005 (rinnovo), rilasciata in data 01.02.2005 dal Comune di Felino
Scarichi liquidi nel T. Baganza	Possibile inquinamento del corpo idrico	NO	Autorizzazione n°3430 rilasciata in data 04.12.2001 da Prov. di Parma
Produzione di rifiuti di origine animale	Impatti indiretti correlati alle modalità di smaltimento	NO	
Produzione di rifiuti speciali	Impatti diretti correlati alle modalità di gestione, indiretti correlati alle attività di trattamento/smaltimento	NO	
Rumore generato da impianti e macchine	Inquinamento acustico	NO	sono rispettati i limiti assoluti (di immissione) del DPCM 01.03.1991 sui confini del sito (v. Par. 2.2).
Gestione delle risorse energetiche	Consumi di energia elettrica e di metano	SI	
Gestione delle risorse idriche	Consumi di acqua da pozzo	SI	concessione preferenziale di derivazione n° 012356 del 10.09.2004 rilasciata da Regione Emilia Romagna
Gestione delle risorse idriche	Consumi di acqua da acquedotto	NO	
Rischio di incendio	Inquinamento atmosferico, della rete fognaria e del suolo, pericolo per la sicurezza delle persone presenti nel sito	NO	C.P.I. (attività 15, 43, 64, 88, 91, 95 del DM 16.02.1982) rilasciato da Comando VVF Parma il 22.06.2000 (scadenza 29.05.2006).
Presenza di sostanze lesive dello strato di Ozono e ad effetto serra	Inquinamento dell'aria e contributo a distruzione ozono stratosferico ed effetto serra (in caso di perdite dagli impianti)	SI	
Comportamenti dei fornitori e delle ditte operanti nel sito	Dipende dalle attività svolte	SI	Aspetti indiretti
Correlati al trasporto tramite automezzi dei prodotti finiti	Inquinamento dell'aria, inquinamento acustico, consumo risorse non rinnovabili	NO	Aspetti indiretti
Generazione di rifiuti da imballaggio da parte degli utilizzatori finali dei prodotti	Correlati alle modalità di smaltimento	SI	Aspetti indiretti
Elementi di possibile contaminazione del suolo, del sottosuolo o della falda	Inquinamento del suolo e/o del sottosuolo, contaminazione delle acque sotterranee	NO	Serbatoi e vasche interrati in buono stato e con assenza di perdite <sup>(7)</sup>
Caratteristiche estetiche dell'insediamento	Impatto visivo, degrado del paesaggio	NO	
Utilizzo di sostanze pericolose	Inquinamento del suolo o della rete fognaria da sversamenti accidentali o perdite di acqua glicolata	NO	

<sup>7</sup> Si può escludere inoltre che in passato siano state svolte attività o siano state impiegate sostanze tali da poter causare episodi accidentali o voluti di inquinamento e contaminazione del suolo, del sottosuolo e/o della prima falda (v. Paragrafo.

### 4.1 Emissioni in atmosfera [D.P.R. 203/1988 e s.m.i. e decreti collegati; DPR 412/1993 e s.m.i.]

L'azienda è in possesso di autorizzazione alle emissioni in atmosfera per 25 punti di emissione (v. planimetrie in Allegato 4). Sono stati prescritti limiti di emissione e campionamenti annuali solo per i seguenti:

Tab. 2

N.	Impianto, fasi lavorative di provenienza	Durata emissione/frequenza	sostanza inquinante	impianto di abbattimento
9	Aspirazione muffe da spolveratura salami	1,5 h/d 250 d/y	Polveri (muffe non patogene)	Filtro a umido
10	Aspirazione banchi di infarinatura salami	8 h/d 250 d/y	Polveri (farina di riso)	Filtro elettrostatico
16 17	2 caldaie (metano) produzione vapore (2.440 kW/cad)	10 h/d cad. 125 d/y cad.	CO, CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub>	-
17	Caldaia produzione vapore (olio combustibile)	Utilizzo solo in caso di emergenza	CO, CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> Polveri	-

*h = ore, d = giorni, y = anno*

In Allegato 2 sono riportati i risultati delle analisi chimiche più recenti.

I punti n° 1÷7, 12, 13, 15, 19, 21÷24 sono sfati di vapore acqueo proveniente dai forni di cottura e dalle torri di raffreddamento, mentre i punti n°8, 14, 25 sono sfati di aria, aspirata dalle macchine per il confezionamento sottovuoto dei prodotti. Infine il punto 11 è l'emissione del forno di affumicatura (combustione di segatura), il n°18 è l'emissione del Gruppo Elettrogeno a gasolio, il n°20 la cappa di aspirazione del laboratorio. Sono tutti considerati ad inquinamento atmosferico poco significativo e non sono stati prescritti limiti di emissione.

I *fattori di emissione* sono calcolati con i dati delle analisi chimiche e considerando le reali condizioni di esercizio degli impianti; l'ARPA ha utilizzato invece dati stimati (portata, ore di funzionamento, prodotti finiti...) in base anche alle indicazioni fornite nella domanda di autorizzazione (Allegato 2).

L'autorizzazione provinciale prevede che i fattori di emissione possano essere diversi da quelli inizialmente determinati dall'ARPA, e prescrive una semplice comunicazione in caso di variazioni maggiori del 10%.

**Valutazione di significatività:** questo aspetto è risultato significativo; l'azienda proseguirà la corretta gestione degli impianti termici e di depurazione ai sensi di legge e la sorveglianza dei fattori di emissione come prescritto dalla Provincia.

### 4.2 Scarichi liquidi [Rif. D. Lgs. 152/1999 e s.m.i.; regolamento comunale di fognatura]

#### a) In fognatura:

il Comune di Felino impone per alcuni inquinanti il rispetto dei limiti della Tab. IV del Regolamento di Fognatura (Allegato 5).

Per ogni punto di scarico sono effettuati prelievi ed analisi chimiche 3 volte all'anno, nelle condizioni di processo più sfavorevoli dal punto di vista delle concentrazioni di COD, BOD<sub>5</sub>, grassi animali, cloruri, tensioattivi.

In Allegato 5 sono riportate le medie annuali dei risultati analitici relativi ai campionamenti più recenti.



**Valutazione di significatività:** questo AA è risultato significativo, ed è oggetto di un obiettivo di miglioramento. Spesso si misurano valori di concentrazione istantanei dei parametri inquinanti prossimi ai limiti di legge, ed inoltre il livello di gestione dell'azienda è stato sinora basso.

Per le concentrazioni dei parametri più critici sono state definite soglie di attenzione pari all'80% del valore limite di legge: in caso di superamento delle stesse l'analisi chimica viene ripetuta, effettuando il prelievo nelle stesse condizioni di processo, al fine di individuare le cause dell'aumento di inquinanti generati.

Sono stati inoltre individuati ed adottati opportuni indicatori per valutare la prestazione ambientale relativa a questo aspetto e la distanza dai limiti di legge delle concentrazioni di inquinanti rilevate ad ogni misurazione.

### **b) Nel torrente Baganza:**

la Provincia di Parma ha prescritto gli inquinanti da tenere sotto controllo tramite l'effettuazione di 4 analisi chimiche distribuite nel corso dell'anno. In [Allegato 5](#) si riportano i valori medi annuali più recenti. Nel caso, piuttosto remoto, di sversamenti di sostanze pericolose o rifiuti che avvengono sui piazzali e che raggiungono le caditoie della rete di raccolta delle acque meteoriche, l'azienda applica una specifica procedura di emergenza per limitare il rischio di inquinamento del corpo ricettore.

In data 27.10.2004 è stata presentata alla Provincia di Parma la richiesta di rinnovo dell'autorizzazione.

**Valutazione di significatività:** a seguito del costante monitoraggio effettuato, questo AA è risultato non significativo; gli operatori aziendali applicano le istruzioni operative predisposte per prevenire rischi di contaminazione della rete di raccolta delle acque meteoriche.

### **4.3 Produzione di Rifiuti [Rif. D. Lgs. 22/1997 e s.m.i. e decreti collegati]**

I rifiuti usualmente prodotti nel sito sono:

- rifiuti assimilabili agli urbani, gettati nei cassonetti comunali presenti nell'area del sito;
- sottoprodotti di origine animale a BASSO RISCHIO dalla lavorazione della carne;
- imballaggi in carta, cartone, legno, plastica;
- grasso e fanghi separati nelle vasche di degrassazione (NON pericoloso)
- prodotti di scarto delle attività di laboratorio (Pericolosi e NON pericolosi)
- tubi al neon (Pericoloso), cartucce toner/stampanti vuote (NON pericoloso), rifiuti da interventi di manutenzione (Pericolosi e NON pericolosi), tutti prodotti saltuariamente.

In [Allegato 2](#) si riportano i dati della produzione degli ultimi anni ed i quantitativi annuali di alcune tipologie di rifiuti prodotti per ogni kg di carne lavorata<sup>8</sup>.

I sottoprodotti di origine animale, secondo il recente Reg. UE 1774/2002 (applicabile da Aprile 2003) non sono assoggettati alla disciplina sui rifiuti prevista dal D. Lgs. 22/1997. Sono suddivisi in tre classi: materiali di categoria 1, 2 e 3. Il materiale precedentemente classificato a Basso Rischio è confluito adesso nella **Categoria 3**.

In relazione a tale regolamento, la Regione Emilia Romagna ha adottato la **Delibera** di Giunta n° 2003/1348, che dispone regole per l'immagazzinamento e l'identificazione dei materiali in attesa del conferimento e istituisce l'obbligo di tenuta di un *registro delle partite*, vidimato da parte del Servizio Veterinario della ASL di competenza.

<sup>8</sup> Nella colonna Rifiuti conferiti - Tipologie si è provveduto, laddove necessario, ad accorpate le stesse tipologie di rifiuti che, a causa della variazione dei CER del 2002, hanno subito una modifica del codice.



Inoltre durante il trasporto in ambito nazionale i sottoprodotti di origine animale e i prodotti trasformati devono essere accompagnati da un documento *commerciale*, fornito in almeno tre esemplari (un originale per il destinatario e due copie per il produttore e il trasportatore).

Per il ritiro di questi residui, pari allo 6,4% sul totale della carne lavorata nel 2003, è in atto una convenzione con ditta autorizzata alla raccolta ed al trasporto. Sono destinati a trattamento in impianti autorizzati (distruzione tramite incenerimento), conformemente alle recenti misure sanitarie di protezione contro le encefalopatie spongiformi trasmissibili.

Tutte le altre tipologie di rifiuti sono conferiti a trasportatori e destinatari autorizzati.

**Valutazione di significatività:** questo aspetto ambientale è risultato non significativo, ma l'azienda continuerà comunque a seguire la rapida evoluzione della normativa in materia, che impone un aggiornamento continuo delle competenze interne.

#### 4.4 Generazione di rifiuti da imballaggio da parte degli utilizzatori finali dei prodotti

I rifiuti sono prodotti sia dagli esercizi commerciali che ricevono i prodotti per la vendita (soprattutto pallet, pellicola termoretraibile, cartoni, reti, legnetti, buste sottovuoto, pellicola microforata), sia dal consumatore finale (soprattutto vaschette, buste tranci, reti, legnetti, spago, piombini, etichette, pellicola microforata).

In base ai dati sugli acquisti ([Allegato 2](#)) si stimano parecchie decine di tonnellate di materiali da imballaggio immessi ogni anno sul mercato e destinati a diventare rifiuti.

**Valutazione di significatività:** questo aspetto ambientale indiretto è considerato significativo, ed è oggetto di un obiettivo di miglioramento. L'Azienda sceglierà ed utilizzerà per i propri prodotti imballaggi in materiali interamente riciclabili, e trasmetterà informazioni ai clienti per promuovere e favorire comportamenti corretti sotto il profilo ambientale, quali, ad esempio, la raccolta differenziata delle diverse tipologie di imballaggi.

#### 4.5 Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico [Rif. L. 549/1993 e s.m.i., Reg. CE n°2037/2000]

Negli impianti di refrigerazione è utilizzato l'R22 (ClorodiFluoroMetano - CHF<sub>2</sub>Cl), un HCFC che, se rilasciato in atmosfera, presenta un potenziale di distruzione dello strato di Ozono (inferiore rispetto ai gas già proibiti) e contribuisce all'effetto serra.

Negli impianti sono presenti circa 665 kg di R22. I consumi di R22 negli ultimi anni sono stati dedotti dai quantitativi acquistati per il rabbocco degli impianti (v. [Allegato 2](#)).

**Valutazione di significatività:** questo aspetto è risultato significativo, ed è oggetto di un obiettivo di miglioramento ambientale.

E' importante precisare che attualmente sul mercato non sono disponibili dispositivi e sistemi di allarme per il circuito del gas e per i compressori tali da impedire le perdite in caso di malfunzionamenti. Inoltre non sono disponibili rilevatori di questi gas, e gli stessi fornitori di impianti frigoriferi piuttosto che prevedere contratti di manutenzione preventiva preferiscono orientarsi nell'offerta di gas non distruttivi dell'Ozono.

L'azienda punterà quindi ad avere impianti funzionanti con gas non lesivi dello strato di Ozono. Nel frattempo attuerà un monitoraggio dei consumi di R22 più sistematico e puntuale.

#### 4.6 Consumi di acqua e di energia [Rif. D. Lgs. 152/1999 e s.m.i.; L. 10/1991 e s.m.i. e decreti collegati]

##### a) Consumi di energia

I consumi annuali di energia sono riportati in [Allegato 2](#).



E' installato un dispositivo elettronico per il controllo degli assorbimenti di potenza: attraverso un software dedicato stabilisce la priorità di funzionamento delle celle, controllando l'assorbimento massimo di potenza dei compressori frigo stabilito per le varie fasce orarie. In questo modo non si oltrepassa il livello di potenza massima assorbita predeterminato, con evidenti benefici per l'ambiente.

### **b) Consumi di acqua**

I consumi d'acqua da pozzo e da acquedotto ([Allegato 2](#)) sono rilevati per lettura diretta dei rispettivi contatori.

E' installato un contatore per il monitoraggio del reintegro continuo dell'acqua di raffreddamento presente nelle torri, la quale ammonta mediamente al 20% dell'acqua emunta mensilmente dal pozzo.

### **c) Riferimento dei consumi al volume di produzione**

L'[Allegato 2](#) riporta i consumi annuali di acqua, EE e Metano per ogni kg di carne lavorata.

Il calcolo è puramente indicativo, in quanto energia elettrica, metano ed acqua sono anche utilizzati per altri scopi (illuminazione, servizi igienici, irrigazione aree verdi...).

Si nota che i consumi di acqua per kg di carne lavorata sono in diminuzione, mentre i consumi di energia elettrica e di metano (per unità di materia prima) sono in aumento.

Questi ultimi sono fortemente dipendenti dalle caratteristiche climatiche stagionali: inverni molto freddi, come quello del 2001/2002, richiedono maggior consumo di metano, estati molto calde, come quella del 2003, richiedono un maggior consumo di energia elettrica, il tutto per mantenere ad ogni costo la corretta climatizzazione dei locali di sosta dei prosciutti entro i valori prefissati di temperatura ed umidità relativa.

Nell'estate del 2003, inoltre, la fornitura di EE è stata a 12kV anziché 15kV, per cui le macchine hanno lavorato a 350V, anziché 380V, causando un maggior consumo di energia.

Nel febbraio 2003 sono state infine installate in alcune aree dello stabilimento 64 lampade germicida per la sterilizzazione dell'aria a raggi UVC, da 110W l'una, che hanno incrementato l'assorbimento di EE di circa 516 kWh/anno.

I consumi di metano dipendono anche dai consumi di vapore: per migliorare le caratteristiche qualitative di alcuni prodotti si è scelto di allungarne i tempi di cottura, per cui è necessario più vapore. Inoltre i ventilatori all'interno dei forni rimangono in funzione più a lungo, consumando energia elettrica.

A causa delle caratteristiche della dieta con cui sono alimentati i suini, le carni sono oggi sempre più ricche di acqua, e necessitano pertanto di tempi più lunghi di asciugatura, cottura e stagionatura.

Le variazioni nei consumi di acqua sono legate a precise scelte aziendali nella pianificazione dei processi produttivi, che possono variare di anno in anno alla continua ricerca della migliore qualità del prodotto finale. Per questo AA incidono ovviamente i comportamenti tenuti e la sensibilità dimostrata da tutto il personale rivolti al risparmio idrico.

**Valutazione di significatività:** gli AA relativi al consumo di energia e di acqua risultano significativi: l'azienda si impegna a monitorarli in maniera più precisa e sistematica, attraverso letture mensili di tutti i contatori, ed a ricercare possibili interventi tecnici per la loro riduzione, considerando anche l'incidenza dei comportamenti tenuti da tutto il personale.

### **4.7 Attività di fornitori esterni**

L'azienda desidera migliorare il rapporto con i propri fornitori di servizi di manutenzione e di servizi ambientali perseguendo lo scambio di esperienze specifiche al fine di ridurre il rischio di impatti ambientali derivanti dalle operazioni svolte nel sito.

A tutte le aziende appaltatrici è stata distribuita una procedura contenente le misure di tutela ambientale da adottare durante lo svolgimento delle attività nel sito, mentre ai fornitori è stata trasmessa la richiesta di collaborazione e disponibilità a supportare le iniziative dell'azienda in materia di tutela ambientale.



## **Dichiarazione Ambientale 2004**

---

Inoltre, sul lungo periodo, l'azienda intende rendere compartecipi alla sua Politica tutti i fornitori che, attraverso le loro attività, possono provocare impatti sull'ambiente.

**Valutazione di significatività:** con i dati a disposizione, questo aspetto ambientale è risultato significativo.



### 5. Politica Ambientale

La Felinese Salumi S.p.A., per le proprie attività di produzione salumi, svolte nel **sito di Via Aldo Moro 4/a, FELINO (PR)**, si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma internazionale UNI EN ISO 14001 ed al Reg. UE 761/2001 (E.M.A.S.).

**La Felinese Salumi S.p.A. si impegna ad operare in maniera conforme a tutte le Leggi e Regolamenti vigenti in materia di ambiente e sicurezza sul lavoro ed a perseguire il miglioramento continuo delle proprie prestazioni, teso alla riduzione degli impatti dei propri aspetti ambientali ed alla prevenzione dell'inquinamento.**

La Felinese Salumi S.p.A., avendo deciso di perseguire una Politica Ambientale improntata al miglioramento continuo:

- diffonde la Politica Ambientale al proprio personale e la rende disponibile al pubblico, con cui è perseguito un dialogo aperto;
- aggiorna periodicamente i propri aspetti ambientali e valuta, a priori, gli impatti ambientali che derivano da nuove materie prime, nuovi processi o modifiche agli impianti;
- ammoderna i propri impianti utilizzando le migliori tecnologie disponibili, economicamente applicabili;
- promuove la responsabilità dei propri addetti verso la protezione ambientale con programmi di formazione ed informazione;
- invia alle imprese esterne che svolgono attività nel sito specifiche procedure da attuare nel periodo di permanenza;
- promuove la responsabilità dei fornitori verso la protezione ambientale, richiedendo prodotti ecocompatibili e servizi svolti nel pieno rispetto della normativa ambientale;
- assicura la propria collaborazione e cooperazione a tutti gli enti pubblici o privati impegnati nelle attività di tutela dell'ambiente e di prevenzione delle emergenze, fornendo un contributo adeguato al proprio ruolo nella collettività.

La Felinese Salumi S.p.A. definisce prioritari:

- il miglioramento qualitativo dei propri scarichi liquidi nella pubblica fognatura;
- il controllo e la riduzione, ove possibile, dei consumi di energia e di acqua;
- il controllo e la riduzione, ove possibile, dei consumi di sostanze lesive dell'Ozono stratosferico;
- il proseguimento delle attività messe in atto per la corretta gestione dei rifiuti;
- l'aumento della capacità di controllo degli aspetti ambientali indiretti correlati ai propri prodotti;
- il controllo degli aspetti ambientali presenti negli altri stabilimenti del gruppo.

La Felinese Salumi S.p.A. considera la presente dichiarazione un impegno prioritario per lo svolgimento delle proprie attività.

**Revisione n°03 del 26.12.2004**

**Direttore Generale**  
Roberto Spotti

### 6. Obiettivi e Programma Ambientale

Degli obiettivi definiti nel 2001 ne sono stati raggiunti una parte, mentre gli altri sono stati riesaminati e riproposti per il prossimo triennio. Più precisamente:

1) Per quanto riguarda la riduzione dei consumi di acqua del 5% rispetto al consumo del 2000, entro il 2003, grazie alla razionalizzazione dei cicli di pulizia, alla sospensione dell'attività di lavaggio automezzi nel sito ed alla formazione erogata agli operatori è stato ottenuto un risultato superiore alle aspettative, addirittura - 24%.

All'inizio del 2002 è stato installato dispositivo elettronico con software dedicato che registra i consumi di acqua ogni 15 minuti.

La direzione ha deciso di proseguire su questa strada e sono stati individuati altri possibili interventi di miglioramento.

2) Riduzione perdite di R22 del 5% rispetto al consumo del 2001, entro il 2002

.Grazie all'intensificazione delle attività di sorveglianza e controllo sugli impianti, nel 2002 è stato perso il 5% in meno di R22 rispetto al 2001. Inoltre nel 2003 è stato sostituito un gruppo di 10 compressori funzionanti ad R22 con 2 nuovi compressori a gas R507, con conseguente diminuzione del totale di R22 presente negli impianti da ca. 1.085 kg a ca. 665 kg (-38%).

Riferendosi però alla % di R22 rabboccata sul quantitativo totale dello stesso gas presente negli impianti, si nota che nel 2003 il valore di questo indicatore è aumentato.

La direzione ha quindi deciso di definire un obiettivo di miglioramento che prevede una graduale eliminazione dell'R22 sostituendolo con gas non lesivi della fascia di Ozono.

3) Per quanto riguarda la raccolta differenziata dei rifiuti in plastica e la riduzione del carico inquinante negli scarichi in fognatura, la direzione ha rivisto e ripianificato tali obiettivi.

In [Allegato 6](#) è riportato il piano degli obiettivi ambientali pianificati per i prossimi anni, per il cui raggiungimento l'azienda si è impegnata a destinare notevoli risorse finanziarie.

Oltre agli obiettivi di prestazione ambientale, La Felinese Salumi S.p.A. ha definito, nell'ambito del proprio sistema di gestione ambientale, programmi di miglioramento gestionale che prevedono il controllo ed il continuo monitoraggio anche degli aspetti ambientali che non sono risultati significativi.

### 7. Il Sistema di Gestione Ambientale

La Felinese Salumi S.p.A. ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme al Reg. CE 761/2001 ed alla Norma UNI EN ISO 14001, che consente di esercitare un controllo costante su tutti gli aspetti ambientali derivanti dalla propria attività.

Attraverso il SGA l'azienda aggiorna la propria politica ambientale, identifica gli aspetti ambientali e gli eventuali impatti, fissa gli obiettivi e i programmi di miglioramento, facilita le operazioni di gestione e controllo di tutte le attività svolte nel sito, stabilisce i criteri di controllo dei prodotti e servizi ricevuti dai fornitori, nel costante rispetto dell'aggiornamento alle prescrizioni normative. Pianifica inoltre audit interni per verificare lo stato di avanzamento dei programmi, la conformità alle leggi ed il miglioramento delle prestazioni.

L'azienda si è dotata di procedure e documenti specifici per descrivere gli elementi del proprio sistema e le loro interrelazioni.

La Felinese Salumi S.p.A. mantiene un dialogo aperto con le parti interessate esterne:



**popolazione residente, AUSL di Langhirano, APAT, ARPA di Parma, Provincia di Parma, Sindaco e Comune di Corniglio, V.V.F. Comando di Parma, associazioni ambientaliste, ed altri**

al fine di rendere disponibile al pubblico le informazioni pertinenti per comprendere gli aspetti ambientali delle proprie attività, attraverso l'invio della presente Dichiarazione Ambientale.

Qualora emergesse la necessità, La Felinese Salumi S.p.A. assicura inoltre la massima cooperazione con le Autorità Pubbliche per stabilire ed aggiornare procedure di emergenza ambientale.

### **8. Convalida della Dichiarazione Ambientale e scadenza di presentazione della successiva**

La Felinese Salumi S.p.A. dichiara che i dati contenuti nella presente Dichiarazione Ambientale sono reali e corrispondono a verità, e si impegna a diffondere e a rendere pubblico il presente documento.

Il verificatore accreditato **ing. Giorgio Penati, I-V-0004**, Via Don Minzoni 15, Cabiato (CO) ha verificato, attraverso una visita all'organizzazione, colloqui con il personale e l'analisi della documentazione e delle registrazioni, che la politica, il sistema di gestione nonché le procedure di audit sono conformi al Reg. (CE) 761/2001 e ha convalidato le informazioni ed i dati presenti in quanto affidabili, credibili ed esatti nonché conformi a quanto previsto dallo stesso Regolamento.

La Felinese Salumi S.p.A. predisporrà la prossima Dichiarazione Ambientale entro tre anni dall'emissione della presente, salvo particolari eventi o cause che potrebbero richiederne un'anticipazione, e sottoporrà al Verificatore Accreditato, con periodicità annuale, le variazioni nei dati e nelle informazioni contenute nel presente documento per la convalida periodica.

---

#### **Elenco Allegati:**

**Allegato 1 – Organigramma aziendale**

**Allegato 2 – Registro delle prestazioni ambientali**

**Allegato 3 – Schema rete fognaria**

**Allegato 4 – Punti di emissione in atmosfera**

**Allegato 5 – Analisi chimiche scarichi in fognatura**

**Allegato 6 – Piano degli obiettivi ambientali**