

SAN MARTINO
Società Agricola Cooperativa



INFORMAZIONE CONVALIDATA
REG. N° 1 – 000130

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Anni 2005 – 2008



SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 2 di 31

Indice

1. Introduzione	3
2. Politica ambientale	4
3. Descrizione del Sistema di Gestione Ambientale	5
4. Informazioni generali sul San Martino.....	6
5. Descrizione del sito e degli impianti	7
6. Inquadramento ambientale del sito	10
7. La produzione.....	10
8. Il processo produttivo.....	12
9. Aspetti ambientali delle attività del sito.....	14
9.1 Emergenze naturali e pericolo incendio	23
9.2 Sicurezza e igiene del lavoro.....	24
9.3 Conformità normativa	24
10. Situazione degli obiettivi della Dichiarazione del 2002.....	24
11. Obiettivi e programma ambientale.....	25
12. Autorizzazioni	26
13. Glossario	26
14. Principali norme e leggi di riferimento applicabili al Caseificio alla data di convalida	28
15. Elenco delle Tavole e Tabelle	30
16. Pianificazione per la presentazione della successiva dichiarazione ambientale	31

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 3 di 31

1. Introduzione

La presente Dichiarazione Ambientale è stata elaborata in conformità al Regolamento CE 761/2001 per fornire, a tutti i soggetti interessati, le informazioni e i dati sulle prestazioni e sugli impatti ambientali delle attività del San Martino aggiornate al giugno 2005.

Con questo documento si vuole inoltre trasmettere le informazioni sulle iniziative ambientali ed i progetti che la Direzione del San Martino intende mettere in atto nei prossimi anni, al fine di concretizzare una politica di controllo su tutti gli aspetti ambientali - diretti ed indiretti - delle attività. Il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale è a disposizione delle parti terze che necessitassero di informazioni in merito al Sistema di Gestione Ambientale e ai suoi aspetti/impatti.

Dati Generali del Caseificio

Sede	Via Piani Riva, 5 - fraz. Viazzano - 43040 Varano de' Melegari (PR)
Altitudine del sito	200 m s.l.m.
Superficie del sito	10.390 m ²
Superficie coperta	3.078 m ²
N° addetti	3
Codice NACE	15.51 "Industria lattiero-casaearia, trattamento igienico, conservazione del latte"

REALIZZAZIONE A CURA DI:

SAN MARTINO
Società Agricola Cooperativa
 Via Piani Riva, 5
 Fraz. Viazzano
 43040 Varano de' Melegari (PR)
 Tel. : 0525 550029
 Fax: 0525 550029
 e-mail: caseificiosanmartino@tin.it

Responsabile Ambientale: Dr. Pier Benvenuto Pesci

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 4 di 31

2. Politica ambientale

Per guidare efficacemente le proprie attività verso il miglioramento continuo, la Direzione del San Martino ha stabilito un suo impegno specifico di Politica Ambientale, di seguito esposta.

Visione

Con l'introduzione del Sistema di Gestione Ambientale il San Martino intende garantire un rafforzamento della coscienza e della responsabilità verso l'ambiente.

Missione

Il miglioramento ambientale dei processi rappresenta per il San Martino un obiettivo strategico orientato a rafforzare il ruolo competitivo nel mercato in cui opera.

In particolare il San Martino si propone di garantire la tutela dell'ambiente, uscendo da una logica di interventi occasionali - dettati dall'urgenza o dalla gravità di un problema - per entrare in un'ottica di programmazione e pianificazione delle attività tale da poter rispondere in maniera organica e sistematica alle crescenti esigenze di salvaguardia ambientale.

Obiettivi

Nella esecuzione e supervisione delle attività, il Caseificio si impegna a:

1. Garantire il rispetto delle disposizioni legislative e dei regolamenti in materia ambientale
2. Ridurre l'utilizzo di sostanze pericolose
3. Ridurre il consumo delle risorse
4. Coinvolgere, tramite incontri e corsi di formazione, il personale del San Martino e i fornitori all'importanza del rispetto delle procedure del Sistema di Gestione Ambientale e alla comprensione della politica ambientale e degli obblighi prescritti dalla legislazione, per ottenere una maggiore partecipazione al Sistema
5. Mettere a disposizione del pubblico i dati del Sistema di Gestione Ambientale, nel quadro di un dialogo aperto con le autorità e gli enti pubblici e privati impegnati nelle attività di tutela dell'ambiente.

Il Presidente
Sig. Giuseppe Saglia

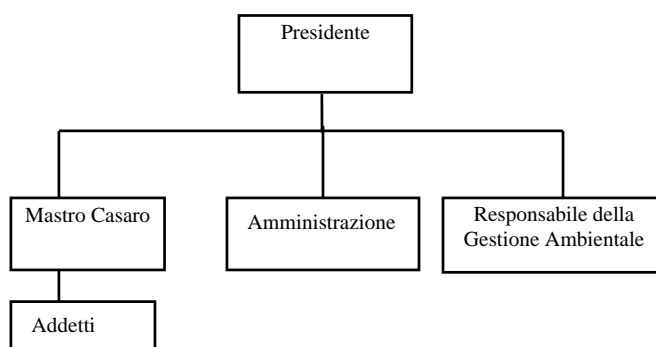
3. Descrizione del Sistema di Gestione Ambientale

Il San Martino ha elaborato un Sistema di Gestione Ambientale, sulla base del regolamento CE n° 761/2001, che definisce:

- le responsabilità degli addetti
- le modalità di esecuzione delle attività da parte degli addetti
- le modalità di realizzazione e di aggiornamento degli obiettivi e dei programmi ambientali di miglioramento.

I soggetti coinvolti nel Sistema di Gestione Ambientale sono:

- il Presidente (socio della Cooperativa), che ha la responsabilità di elaborare la politica ambientale, eseguire il riesame annuale del sistema, approvare gli obiettivi e i programmi ambientali di miglioramento
- il Responsabile della Gestione Ambientale (consulente esterno), che ha compiti di gestione, organizzazione, supervisione e coordinamento di tutte le attività del Caseificio inerenti la gestione ambientale. Ha la responsabilità di rendere operativo il sistema, gestire ed emettere la documentazione del sistema, attivare piani annuali di controllo ed effettuare le verifiche ispettive interne
- il Mastro casaro, che è il responsabile dei reparti di lavorazione e deve applicare le procedure e le istruzioni operative del Sistema di Gestione Ambientale
- l'Amministrazione, che è responsabile della gestione amministrativa del Caseificio
- gli addetti, che devono svolgere le attività di lavorazione nel rispetto delle procedure organizzative e delle istruzioni operative.



(Tavola n. 1: Organigramma)

Il Sistema di Gestione Ambientale è definito nel Manuale del Sistema di Gestione Ambientale e nelle procedure. Il loro scopo è di:

- prevedere le modalità di identificazione degli aspetti ambientali delle attività e di definizione degli impatti ambientali significativi
- definire le modalità di aggiornamento del registro delle disposizioni legislative e regolamentari
- definire le modalità di definizione, verifica, attuazione e aggiornamento degli obiettivi e dei programmi di miglioramento ambientale

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 6 di 31

- identificare le necessità di informazione e formazione del personale del Caseificio e definire le modalità per attuare tale informazione e formazione, in modo da assicurare la corretta gestione degli impatti ambientali significativi
- analizzare e individuare le modalità di gestione delle non-conformità interne ed esterne al sito
- definire le modalità di gestione delle risorse umane e tecnologiche nell'eventualità che si verificassero incidenti o situazioni di emergenza, in modo da prevenire e/o limitare gli impatti sull'ambiente
- definire principi, criteri e modalità di sorveglianza dei principali fornitori, per garantire che rispettino la legislazione vigente e che, quando operano all'interno del Caseificio, adeguino il loro comportamento alla politica ambientale del Caseificio
- richiedere alle aziende fornitrici dei servizi d'analisi tutte le informazioni che garantiscono l'affidabilità delle misure effettuate: modalità di campionamento, metodiche di analisi e affidabilità degli strumenti di misura
- definire il programma e le modalità di conduzione delle verifiche ispettive interne
- riesaminare e valutare periodicamente il Sistema di Gestione Ambientale, per individuare le opportunità di miglioramento e garantire che sia rispettata la politica ambientale e che il Sistema di Gestione Ambientale sia adeguato alla realtà del Caseificio.

- **Comunicazione esterna**

Il Caseificio Sociale San Martino è attento alla comunicazione esterna, sia analizzando o rispondendo alle segnalazioni provenienti da altre parti interessate, sia diffondendo le informazioni sulle prestazioni ambientali del Caseificio.

La presente Dichiarazione Ambientale costituisce uno strumento di comunicazione verso tutti i soggetti interessati. Essa sarà inviata agli Enti che hanno un rapporto con il Caseificio (**Provincia di Parma e Comune di Varano de' Melegari**) e a tutti coloro che ne faranno richiesta.

-

4. Informazioni generali sul San Martino

La Società fu costituita il 29/03/1969, quando gli allevatori di Viazzano di Varano de' Melegari (PR) decisero di costruire un Caseificio Sociale che lavorasse i 1000 - 1200 tonnellate di latte/anno delle loro aziende agricole.

Il complesso produttivo, di proprietà del San Martino, era inizialmente composto dai locali di lavorazione del latte, da un magazzino per la stagionatura del formaggio Parmigiano Reggiano (in cui sostava fino a 18 mesi) e dalle porcilaie per l'allevamento di 1.000 suini.

Nel 1993 il San Martino abbandonò l'allevamento dei suini, a causa dell'impatto ambientale che provocava, ed iniziò a vendere il siero a terzi (allevatori di suini) per uso zootecnico.

Nel 1994 si ristrutturò la sala di lavorazione, predisponendo strutture ed attrezzature in grado di lavorare 2.600 t di latte all'anno e di produrre fino a 14 forme di formaggio al giorno, per un totale di circa 5.000 forme/anno.

Nel 2004 la Società ha terminato la costruzione di un nuovo magazzino di stagionatura, della capacità complessiva di 11.000 forme di Parmigiano Reggiano.

La Società Agricola è attualmente composta da 10 soci conferenti e da 5 soci sovventori, che apportano capitali. Dal 2004 essa viene regolata da uno nuovo statuto, che prevede un consiglio di sette membri –

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 7 di 31

eletto dai soci conferenti - cui sono demandate le decisioni relative alla gestione e agli investimenti del caseificio e cui spetta eleggere il Presidente. Il regolamento interno invece definisce le caratteristiche che deve avere il latte da conferire - controllato, peraltro, ogni quindici giorni da un laboratorio di analisi incaricato dal caseificio - il comportamento dei soci conferenti per il periodo di permanenza nella Cooperativa, le penalizzazioni a cui sono soggetti se non rispettano i parametri qualitativi del latte conferito - definiti in accordo con il laboratorio di analisi - e le modalità di conferimento del latte.

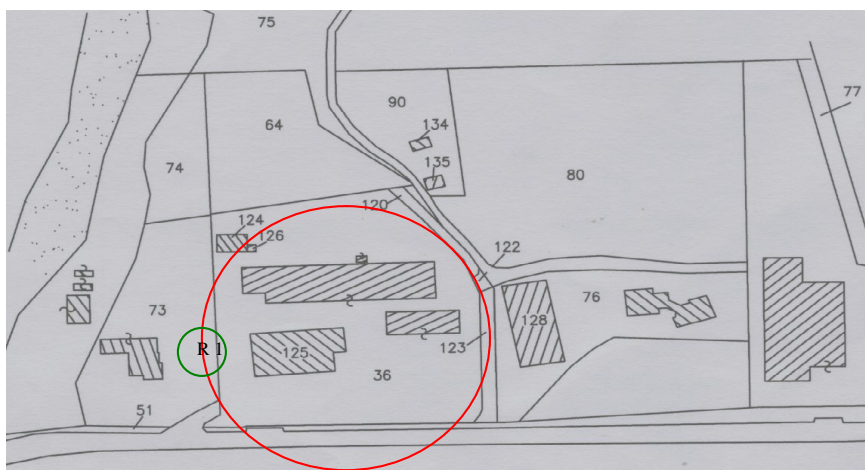
La Società si è dotata di un Sistema di Qualità secondo le norme internazionali ISO 9001: 2000 (data della certificazione: 14/12/03), di un Sistema di Gestione Ambientale secondo le norme ISO 14001 (data della certificazione: 14/01/02) ed ha ottenuto la registrazione EMAS CE n. 761/01 (data della registrazione: febbraio 2002). Sono stati inoltre messi a punto i seguenti aspetti:

- valutazione dei rischi connessi alle attrezzature e alle attività svolte nel Caseificio, in accordo a quanto indicato dal D. L.vo 626/94, e introduzione dei dispositivi di protezione individuale dei lavoratori, con investimenti nella informazione e formazione del personale
- controllo dell'alimentazione delle bovine da latte, come previsto dai regolamenti del Consorzio del Formaggio Parmigiano Reggiano (Regolamento Alimentazione delle Bovine del Consorzio del Formaggio Parmigiano Reggiano 2001) e controllo igienico-sanitario delle stalle dei conferenti, come richiesto dalla legislazione vigente (D. L.vo n. 155/97)
- predisposizione del Manuale di Autocontrollo in accordo con il servizio veterinario dell'ASL locale, come previsto dal D. L.vo n. 155/97
- predisposizione del manuale della Rintracciabilità, in accordo al Regolamento 178/02, adozione di un sistema informatizzato per la raccolta dei dati della rintracciabilità e certificazione del Sistema di Rintracciabilità, secondo le norme ISO 10939: 2001.



5. Descrizione del sito e degli impianti

Il Caseificio detiene la proprietà dell'area, che comprende sia fabbricati di tipo civile che di tipo industriale.



(Planimetria n. 1: Inquadramento catastale dei locali del caseificio e punto (R.1) di rilevazione del rumore esterno -Fuori scala)

In particolare sono presenti alcuni edifici (adibiti ad ufficio, negozio per la vendita al dettaglio del formaggio e ad abitazione del casaro), due capannoni (utilizzati per la lavorazione del latte, la stagionatura del formaggio e il ricovero delle autocisterne di raccolta del latte), un piazzale asfaltato e un'area cortilizia . La superficie del sito ammonta a 10.390 mq, così suddivisi: 340 mq per gli uffici, i locali per le riunioni dei soci e l'abitazione del casaro, 1.218 mq per i locali di lavorazione del latte, 990 mq per il nuovo magazzino di stagionatura, 400 mq per il vecchio magazzino di stagionatura (ora in disuso), 50 mq per la centrale termica, 80 mq per i locali di vendita al dettaglio del formaggio ed i restanti 7.300 mq circa per il piazzale e l'area cortilizia.

Il sito è dotato di due reti idriche: quella per gli usi civili è alimentata dall'acquedotto pubblico, mentre quella per gli usi industriali attinge al pozzo aziendale, che è dotato di un misuratore di portata. L'utilizzo del pozzo è stato regolarmente denunciato al Servizio Provinciale Difesa del Suolo, Risorse Idriche e Forestali della Provincia di Parma (Regione Emilia Romagna).

Il sito è dotato di tre reti fognarie. La prima di esse raccoglie i reflui delle acque utilizzate per la pulizia delle macchine, delle attrezzature di lavorazione e dei locali di lavoro, nonché gli scarichi dell'addolcitore della centrale termica, che sono inviati ad un depuratore per il trattamento prima di confluire nella fognatura pubblica. La seconda condotta raccoglie gli scarichi domestici dei servizi igienici del Caseificio e dell'abitazione del sito, che sono trattati in una fossa imhoff prima di essere immessi nella fognatura pubblica. La terza condotta raccoglie le acque meteoriche dei tetti e del piazzale, non contaminate da alcun tipo di agente inquinante: anch'esse, come quelle in uscita dal depuratore, sono convogliate nella fognatura pubblica, che confluisce nel torrente Ceno. Eventuali percolazioni verso le acque profonde sono impedito dalla impermeabilizzazione dei pavimenti dei locali di lavorazione e del piazzale.

Il magazzino di stagionatura del formaggio è in grado di stoccare 11.000 forme circa ed è dotato di scaffalature con piedistalli in ferro e tavole di appoggio in legno d'abete. L'ambiente è dotato di un impianto di condizionamento che mantiene temperature oscillanti tra i 13° e i 19° C.

Per il funzionamento delle attrezzature e degli impianti del Caseificio viene utilizzata energia elettrica fornita da linee ENEL a 15000 Volt, che viene trasformata, in una cabina elettrica di proprietà del Caseificio, in neutra (220 Volt) ed industriale (380 Volt).

- **Impianti termici**

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 9 di 31

Il caseificio è dotato di due impianti termici. Il primo di essi produce il vapore necessario al processo di lavorazione, generandolo tramite una caldaia della potenza di 837 kW e un bruciatore alimentato a gas metano.

Il secondo impianto di riscaldamento, della potenza di 34,8 kW e alimentato anch'esso a gas metano, è utilizzato per riscaldare il magazzino di stagionatura del formaggio.

Il personale addetto alla conduzione degli impianti è munito di un patentino di abilitazione rilasciato dall'Ispettorato Provinciale del Lavoro.

- **Impianto di addolcimento delle acque**

All'interno della centrale termica è stato installato un addolcitore per ridurre la durezza dell'acqua, costituito da un contenitore di resine a scambio cationico di calcio e magnesio. La rigenerazione delle resine avviene tramite soluzione concentrata di cloruro di sodio. Le acque della rigenerazione sono inviate al depuratore.

- **Impianto di trattamento dei reflui**

Il Caseificio è dotato di un depuratore per il trattamento delle acque di lavaggio, prima che esse confluiscano nella fognatura pubblica.

Tale impianto di depurazione è basato sul principio dell'ossidazione biologica a fanghi attivi. L'attività depurativa, cioè, è svolta da micro-organismi aerobici che utilizzano come substrato nutritivo le sostanze organiche biodegradabili disciolte nelle acque e che producono altri microrganismi, detti fanghi.

L'impianto è in grado di smaltire liquame caseario, garantendo rendimenti di depurazione delle acque del 97%, tali da assicurare i valori dei parametri previsti dalla legislazione vigente.

La conformazione dell'impianto prevede una vasca di arrivo liquami, una vasca di ossidazione, una vasca di chiarificazione ed una vasca per l'accumulo dei fanghi.

Le acque reflue giungono alla sezione di arrivo, dalla quale passano poi in quella di ossidazione, dove, mediante ossigeno, subiscono una aerazione intensiva.

La miscela liquami-fanghi passa quindi nell'adiacente comparto di chiarificazione dove, grazie ad una condizione di riposo, i fanghi attivi si depositano sul fondo, mentre le acque purificate scorrono verso l'uscita.

La parte dei fanghi in eccesso viene inviata alla vasca di accumulo, da dove viene prelevata per essere inviata ad uno smaltitore autorizzato.

- **Impianti di raffreddamento**

Nel Caseificio sono presenti i seguenti impianti di raffreddamento:

- impianto di raffreddamento del magazzino di stagionatura e del salatoio, attivo nei mesi estivi
- cisterna refrigerata per lo stoccaggio temporaneo della panna
- cella refrigerata per la conservazione dei prodotti necessari alla lavorazione e di quelli destinati alla vendita nello spaccio aziendale.

Il funzionamento degli impianti è basato sul ciclo di compressione, raffreddamento ed espansione del freon R 22. Il frigorifero del nuovo magazzino è dotato di gas R 404A.

- **Reparto delle salamoie**

E' situato in un locale dotato di 12 vasche in cemento contenenti salamoia satura, nelle quali sono immerse manualmente le forme di formaggio.

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 10 di 31

L'ambiente è dotato di un impianto di condizionamento che mantiene temperature oscillanti tra i 12° e i 15° C.

- **Attrezzature per la produzione**

- Vasche in acciaio inox per l'affioramento della panna, dalla capacità di 7 q.li cadauna
- Caldaie tronco-coniche a doppio fondo per la lavorazione, dalla capacità di 11 q.li cadauna
- Fermentiere in acciaio inox, per la conservazione del siero del giorno precedente
- Scrematrice, alimentata a corrente elettrica
- Impianti di spazzolatura automatica, per la pulizia del formaggio durante la stagionatura
- Banco elevatore per la movimentazione manuale delle forme



Figura n. 1: Attrezzature di lavorazione

6. Inquadramento ambientale del sito

Il Caseificio sorge nelle vicinanze della Strada Provinciale Fornovo-Bardi e dista circa 30 Km da Parma. Esso è situato nella parte medio-bassa della valle del torrente Ceno, in sponda sinistra dello stesso, fra la frazione di Viazzano e la zona artigianale di Varano de' Melegari (Parma).

Esso confina ad est con la strada comunale Gherlonzo, a sud con la Strada Provinciale per Bardi, ad ovest e a nord con una proprietà privata.

Il caseificio insiste su una fascia di terreno pianeggiante - della larghezza di circa 100 metri - compresa fra la sponda sinistra del torrente Ceno e la base delle colline.

Il sedime su cui sorge il caseificio è costituito da un deposito alluvionale terrazzato limoso con livelli ghiaiosi. Lo spessore del deposito terrazzato è di 1-2 metri alla base della collina e di 7-8 metri in corrispondenza della sponda del torrente.

In questi strati sabbioso-ghiaiosi si trova una falda acquifera da cui emerge il pozzo a servizio del Caseificio. L'alimentazione della falda avviene in parte da monte, attraverso il suolo semipermeabile, e in parte dallo scorrimento di subalveo delle acque del torrente Ceno. In entrambi i casi si tratta di acque di buona qualità, anche perché nel versante a monte non vi sono attività inquinanti. La maggior parte dei terreni sono infatti incolti e, ove coltivati, non sono trattati né con concimi chimici né con anticrittogamici. Inoltre le acque derivanti dal Ceno non contengono scarichi industriali.

Il clima di questa parte della Valceno è continentale - tipico della pianura Padana - con freddo intenso in inverno, caldo in estate e precipitazioni piovose in primavera ed autunno. La calura estiva è mitigata dal benefico influsso delle fresche brezze di monte.

7. La produzione

Il Caseificio lavora il latte dei soci conferenti e produce panna da pastorizzare, siero per l'alimentazione dei suini e formaggio, ripartito in forme di Parmigiano Reggiano, garantite dal marchio impresso a fuoco del Consorzio del Parmigiano Reggiano che ne certifica la qualità in conformità alle indicazioni dello standard di produzione (D.P.R. 30 ottobre 1955, n. 1269, D.P.R. 15 luglio 1983 e D.P.R. 9 febbraio 1990). Le caratteristiche delle forme di formaggio sono:

- forma cilindrica con facce piane leggermente orlate
- peso medio: circa kg. 39 -40

I sotto-prodotti dell'attività di caseificazione sono panna e siero. Quest'ultimo è utilizzato da un cliente per l'alimentazione dei suini, mentre la panna viene venduta ad industrie alimentari per

successive lavorazioni. Il Caseificio garantisce le condizioni di tutela igienico-sanitaria di tutti i prodotti, come previsto dal D. L.vo n. 155/1997.

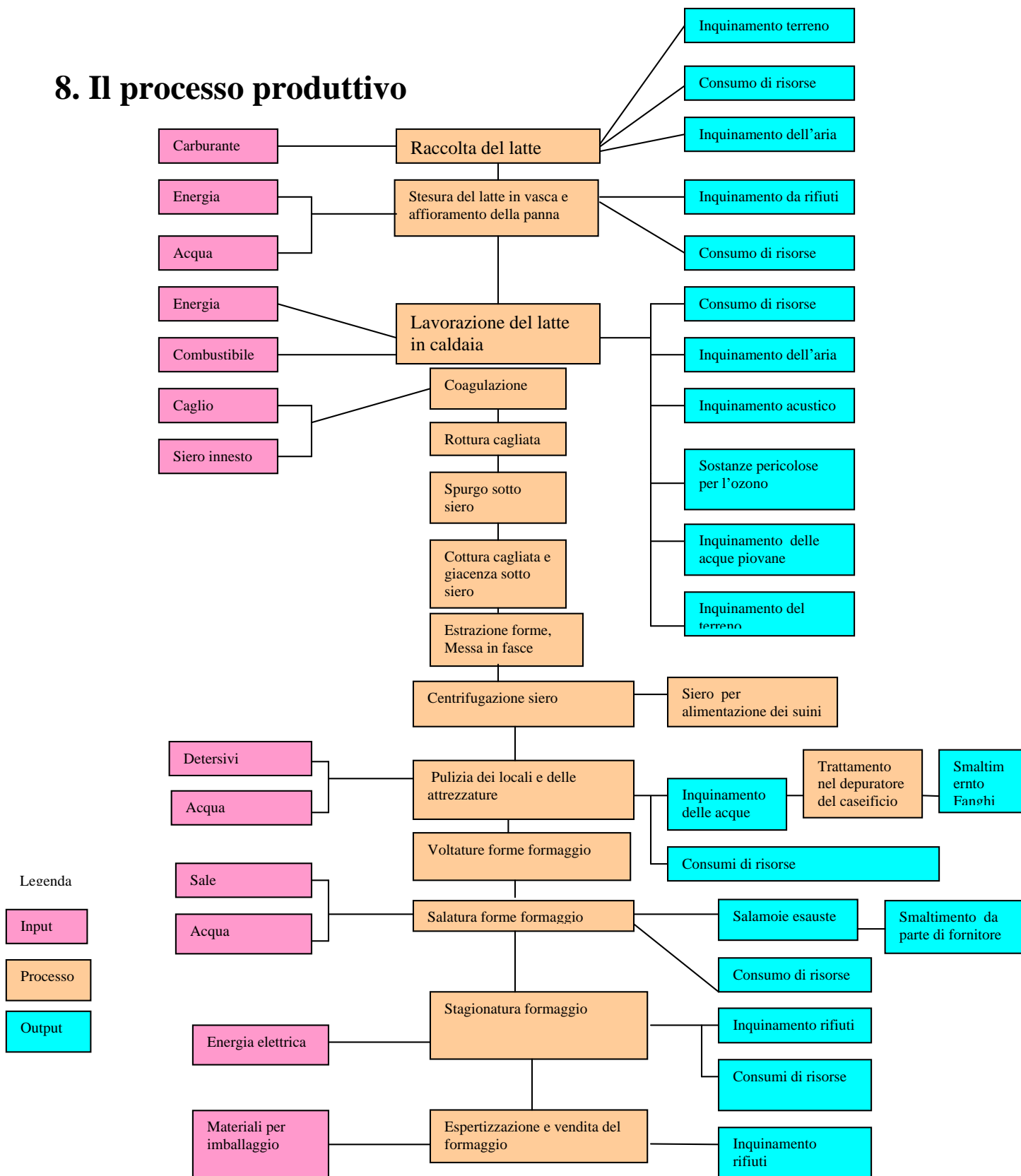
Negli ultimi anni la produzione del Caseificio è stata la seguente:

Anno	t latte lavorato	n° forme di formaggio	t formaggio	t panna	t siero
2002	2399,6	4420	170	37,2	1960
2003	2415,9	4468	172	39,1	1980
2004	2405,9	4416	170	39,6	1975
Giugno 2005	1219,4	2259	85,3	20,2	975,5

(Tabella 1: La produzione del Caseificio)

L'attività è affidata in appalto al mastro casaro, con il quale la Cooperativa ha stabilito un contratto che prevede il rispetto delle norme definite dal Sistema di Gestione Ambientale.

8. Il processo produttivo



(Tavola n. 2: Diagramma di flusso del processo produttivo)

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 13 di 31

Le fasi principali del ciclo di lavorazione sono:

- **Raccolta del latte, stesura in vasche e affioramento della panna**

Il latte, di buona qualità dal punto di vista chimico, igienico e microbiologico, viene raccolto in cisterne o bidoni presso le stalle dei conferenti e portato al Caseificio con autocisterne due volte al giorno, dopo le rispettive mungiture della sera e del mattino.

Al suo arrivo nel Caseificio, il latte viene filtrato per eliminarne tutte le impurità o i corpi estranei raccolti durante la fase della mungitura, prima di essere steso nelle vasche di affioramento, oppure prima di essere versato nelle caldaie di lavorazione.

Per ottenere l'affioramento spontaneo della panna, il latte della sera viene steso in sottili strati in apposite vasche, in un ambiente mantenuto freddo con spruzzi di acqua fredda sui fondi delle vasche.

Il mattino successivo il latte magro viene separato con cura dallo strato superiore di panna, immesso in caldaie tronco-coniche e mescolato con il latte intero della mungitura del mattino. Le quantità di latte del mattino che non possono essere lavorate (latte di riporto) vengono conservate in una cisterna refrigerata e lavorate il giorno successivo. La crema affiorata viene mantenuta alla temperatura di 4°C in un frigorifero e successivamente ceduta a terzi per la pastorizzazione, alle condizioni prescritte dal D.P.R. 14/01/1997, n. 54.



Figura n.2: Autocisterne per il trasporto del latte

- **Lavorazione del latte in caldaia**

Il latte in caldaia viene riscaldato alla temperatura di 20°C circa tramite vapore prodotto dalla centrale termica. Sono poi aggiunti i fermenti lattici (siero innesto), ottenuti lasciando acidificare naturalmente il siero della lavorazione del giorno precedente.

Avviene in seguito la coagulazione del latte tramite l'uso esclusivo del caglio di vitello, che, per la sua composizione enzimatica, costituisce il coagulante più idoneo per il Parmigiano Reggiano.

Seguono, nell'ordine, la rottura del coagulo, lo spurgo ottenuto con un progressivo innalzamento della temperatura (35°-36°C) e infine la cottura della cagliata fino alla temperatura di 55°-56°C.

La massa caseosa compatta e omogenea, dopo un tempo di giacenza tra i 40 e i 70 minuti, viene estratta con il telo di lino e tagliata in forme gemelle, sistemate in appositi stampi.

- **Centrifugazione del siero**

Il siero viene centrifugato con la scrematrice. La panna estratta viene raccolta in un frigorifero, mentre il siero viene utilizzato per l'alimentazione dei suini.

- **Pulizia delle attrezzature e dei locali**

Al termine delle attività i locali e le attrezzature sono lavate con siero, detersivi ed acqua. I reflui sono inviati al depuratore del Caseificio.

- **Voltature delle forme**

Le forme prodotte in giornata vengono sottoposte a voltature nel corso della giornata (da un minimo di 3 ad un massimo di 5).

Il mastro casaro osserva le forme per constatarne la consistenza, l'elasticità della pasta e l'eventuale presenza di anomalie, controlla la tensione delle fasce e la corretta sistemazione delle tele. In questa fase la pasta subisce una diminuzione del grado di umidità.

Nell'ultima voltatura è inserita la fascia marchiante del Consorzio del Parmigiano Reggiano, che identifica le forme con l'incisione del codice del Caseificio, del mese e dell'anno di produzione. Ulteriori dati di identificazione, quali la data di produzione e il numero della caldaia, sono incisi sulle forme dal mastro casaro, per identificare il latte dei conferenti con cui si sono prodotte le singole forme.

- **Salatura delle forme**

Le forme sono inserite nella salamoia contenuta in vasche, per assicurare la diffusione del cloruro di sodio nella pasta. In questa fase si realizza la disidratazione del formaggio, con calo medio di peso del 5%, ed iniziano trasformazioni chimico-fisiche e microbiologiche il cui andamento è influenzato dalle condizioni ambientali di temperatura.

Trascorso il tempo della salatura (in media da 20 a 25 giorni), le forme sono estratte dalle vasche e trasportate nel magazzino di stagionatura.

- **Stagionatura delle forme**

La stagionatura, protratta per almeno 12 mesi, avviene nel magazzino del Caseificio. Le forme sono custodite in ambienti dotati di impianti ad aria condizionata, che mantengono una temperatura oscillante tra i 16° e i 19° C nei mesi estivi e tra i 13° e i 16° C nei mesi invernali, con umidità sempre oscillante da 75% a 85%.

Per la voltatura e la spazzolatura delle forme sono impiegate delle macchine automatiche, secondo una periodicità predefinita.

Durante la stagionatura avviene un calo di peso medio dell'0,5% al mese, dovuto prevalentemente a perdite di umidità.

Si consolida in questa fase lo spessore della crosta, che garantisce una protezione naturale dagli agenti esterni.



Figura n. 3: Stagionatura del formaggio

- **Espertizzazione e vendita**

Le operazioni di espertizzazione e di marchiatura a fuoco delle forme del Parmigiano-Reggiano sono realizzate secondo le modalità descritte nel *Regolamento di marchiatura* del Consorzio del Parmigiano-Reggiano. Parte del formaggio viene venduto nello spaccio aziendale.

9. Aspetti ambientali delle attività del sito

L'Analisi Ambientale Iniziale, in conformità a quanto richiesto dal Regolamento EMAS, è stata effettuata prendendo in esame tutti gli aspetti ambientali diretti (cioè riguardanti gli aspetti che l'organizzazione ha sotto il suo controllo diretto) ed indiretti (cioè riguardanti gli aspetti che l'organizzazione non ha sotto il proprio controllo diretto, ma sui quali può esercitare un'azione o un'influenza mediante interventi che possono modificare il comportamento dei soggetti responsabili degli impatti ambientali veri e propri), che possono essere presenti nel sito.

Si è quindi proceduto all'attribuzione di una classe di **significatività** "alta", "media", "bassa" e "lieve", sulla base di due fattori opportunamente combinati:

- **probabilità** che si verifichi, o che si torni a verificare, tale impatto ambientale

- **intensità** dell'impatto, definita dalla sua reversibilità e dalla tossicità più o meno grave per l'ambiente e per l'uomo.

Nell'identificazione degli aspetti ambientali, la Direzione del Caseificio tiene inoltre conto delle condizioni operative, che possono essere normali, anomale o di emergenza.

P = Probabilità dell'impatto	
Valore	Criteri
1	- Il verificarsi dell'impatto ipotizzato susciterebbe incredulità nel Caseificio, poiché non sono note situazioni d'eventi simili verificatisi in precedenza - La situazione rilevata genererebbe impatto solo in concomitanza di più eventi a loro volta improbabili
2	- Il verificarsi dell'impatto ipotizzato susciterebbe sorpresa nel Caseificio, poiché sono note segnalazioni di rarissimi (da 1 a 2) eventi simili verificatisi negli ultimi 5 anni - La situazione rilevata genererebbe impatto o violazione di legge solo in situazioni d'emergenza o legate a sfortunate coincidenze
3	- Nell'arco degli ultimi 5 anni si sono verificati da 3 a 5 eventi della stessa natura che hanno avuto un impatto sull'ambiente, e quindi esiste la possibilità che si ripetano - La situazione rilevata genererebbe impatto e violazione di legge in condizioni normali o anomale di svolgimento dell'attività, anche se non direttamente e in modo automatico
4	- Nel corso degli ultimi 5 anni si sono verificati 6 o più eventi della stessa natura e di questi almeno 2 si sono verificati nell'ultimo anno, quindi esiste alta probabilità che si ripetano in futuro - Esiste una correlazione diretta fra la situazione rilevata e il verificarsi dell'impatto, sia in condizioni di normale svolgimento dell'attività che in condizioni anomale e di emergenza

I = Intensità dell'impatto	
Valore	Criterio
1	- L'alterazione ambientale conseguente all'impatto non provoca alcuna forma di tossicità o danni per l'ambiente
2	- L'alterazione ambientale conseguente all'impatto provoca bassa tossicità o/e danni che sono assorbiti dall'ambiente in una settimana
3	- L'alterazione ambientale conseguente all'impatto provoca media tossicità o/e danni che sono assorbiti dall'ambiente in un mese
4	- Le alterazioni ambientali conseguenti all'impatto possono provocare tossicità letale o/e danni irreversibili o che sono assorbiti dall'ambiente in un periodo che va oltre il mese

(Tabella n. 2: Criteri di valutazione della significatività degli impatti)

Nell'attribuzione del valore del livello di probabilità, occorre che corrispondano alla realtà entrambi i criteri previsti per ogni livello; in caso contrario viene considerato il livello superiore.

La classe di **significatività** dell'impatto viene calcolata come risultato di **probabilità x intensità**, mediante una scala che va da 1 a 16, dove il tipo di significatività dell'impatto viene definito in base alla tabella sottostante.

Valori	Tipo di significatività
1 e 2	Lieve
3 e 4	Bassa
6 e 8	Media
9,12,16	Alta

(Tabella n. 3: Tipo di significatività degli impatti ambientali)

In presenza della classe di **significatività** media o alta, l'impatto viene considerato significativo e vengono definite azioni di adeguamento o di miglioramento delle prestazioni ambientali nel breve o medio termine. Nel caso di classe di significatività bassa e lieve, l'impatto non è considerato significativo e verranno definite azioni correttive o migliorative da programmare solo per migliorare situazioni di partenza già soddisfacenti in sé.

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 16 di 31

SETTORE	ASPETTO AMBIENTALE	IMPATTO	Valutazione				
			P	I	C	Co	S
Raccolta del latte	Utilizzo di gasolio per le autocisterne della raccolta del latte (D)	Consumo di risorse	2	2	4	N	Bassa
	Emissione in atmosfera dei fumi dei mezzi di trasporto del latte (D)	Inquinamento dell'aria	2	2	4	N	Bassa
	Stoccaggio del gasolio (D)	Inquinamento del terreno	2	2	4	N	Bassa
Stesura del latte nelle vasche di affioramento	Utilizzo di acqua per il raffreddamento del latte della mungitura della sera (D)	Consumo di risorse	2	2	4	N	Bassa
Lavorazione del latte in caldaia	Emissioni acustiche ai confini del sito (D)	Inquinamento acustico	2	2	4	N	Bassa
	Utilizzo di gas metano per la centrale termica e dell'energia per gli impianti (D)	Consumo di risorse	2	3	6	N/A/E	Media
	Rischio di incendio della centrale termica (D)	Pericolo d'incendio	2	2	4	N	Bassa
	Immissioni in atmosfera dei fumi dell'impianto per la produzione del vapore per la lavorazione (D)	Inquinamento dell'aria	2	2	4	N	Bassa
	Presenza di gas R 22 nei frigoriferi (D)	Sostanze pericolose per l'ozono	2	3	6	N/A/E	Media
	Utilizzo di prodotti: caglio (D)	Consumo di prodotti	1	2	2	N	Lieve
	Scarichi delle acque piovane (D)	Inquinamento dell'acqua	1	2	2	N	Lieve
Pulizia dei locali e delle attrezzature	Utilizzo di acqua (D)	Consumo di risorse	2	2	4	N	Bassa
	Scarichi delle acque della pulizia (D)	Inquinamento dell'acqua	2	2	4	N	Bassa
	Produzione di fanghi della depurazione delle acque (D)	Inquinamento per rifiuti	2	2	4	N	Bassa
Salatura delle forme di formaggio	Utilizzo di sale per la salamoia (D)	Consumo di prodotti	2	2	4	N	Bassa
	Produzione di rifiuti: salamoia esausta (D)	Inquinamento da rifiuti non pericolosi	1	2	2	N	Lieve
Stagionatura	Trasformatori della centrale elettrica (D)	Inquinamento da rifiuti pericolosi	2	2	4	N	Bassa
	Presenza di gas R 404 A nel frigorifero (D)	Sostanze pericolose per l'ozono	2	3	6	N	Lieve
	Produzione di rifiuti nella pulitura periodica delle forme di formaggio (D)	Inquinamento da rifiuti non pericolosi	2	2	4	N	Bassa
	Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento degli impianti della pulitura delle forme e per la refrigerazione dei locali e utilizzo di gas metano nell'impianto di riscaldamento (D)	Consumo di risorse	2	2	6	N/A/E	Media
Espertizzazione e vendita del formaggio	Produzione di rifiuti (toner esauriti, materiali di imballo, ecc.) (D)	Inquinamento da rifiuti	2	2	4	N	Bassa

Comportamento ambientale dei fornitori	Produzione di rifiuti da parte dei fornitori della manutenzione degli impianti (I)	Inquinamento da rifiuti	2	3	6	N/A/E	Media
Strutture esterne del caseificio (ex-allevamento dei suini)	Presenza di serbatoi per lo stoccaggio dei liquami (D)	Inquinamento della falda	2	2	4	N	Bassa
Movimentazione dei mezzi	Traffico indotto (I)	Inquinamento da traffico	1	2	2	N	Lieve

P = Probabilità dell'impatto C = Criticità S = Significatività I = Intensità dell'impatto (D) = Impatto diretto (I) = Impatto indiretto
Co = condizioni N (Condizioni Normali) A (Condizioni Anomale) E (Condizioni di emergenza)

(Tabella n. 4: Aspetti ambientali dell'attività)

Di seguito si presentano i dati relativi ai diversi aspetti ambientali.

- **Consumi di gasolio**

La tabella seguente riporta i consumi di carburante delle autocisterne utilizzate per la raccolta del latte negli ultimi 3 anni, con i relativi indicatori (chilometri percorsi/litri utilizzati).

	2002	2003	2004	Giugno 2005
km percorsi	127.820	119.280	120.456	60.480
l. gasolio	15.020	14.000	14.340	70.200
km percorsi/l	8,51	8,52	8,40	8,40

(Tabella n. 5: Utilizzo del carburante)

I quantitativi di gasolio consumati sono stati stimati sulla base della spesa totale e del costo medio annuale al litro, mentre i km percorsi sono stati ricavati dai libretti di manutenzione dei mezzi, basandosi sulle date in cui sono stati effettuati i tagliandi. Il rapporto km percorsi/litri utilizzati evidenzia un consumo del carburante in costante diminuzione, grazie all'attenzione del casaro nell'acquistare mezzi con ridotto consumo di carburante (ecodiesel).

- **Inquinamento dell'aria**

Il latte viene raccolto presso le stalle dei conferenti con autocisterne. Le emissioni atmosferiche da esse prodotte sono costantemente monitorate grazie alla manutenzione ordinaria e alla revisione periodica effettuate presso officine meccaniche della zona, secondo quanto richiesto dalla legislazione vigente.

Le emissioni prodotte dalla centrale termica sono state autorizzate dalla Provincia di Parma e sono da considerarsi ad inquinamento poco significativo. Il caseificio ha incaricato un laboratorio qualificato di eseguire annualmente le analisi dei fumi, per verificare il rispetto dei parametri dell'autorizzazione. Nel caso che i flussi emissivi superino i valori limite, il caseificio interverrà con adeguate azioni correttive.

Nella tabella sottostante sono riportati i valori riscontrati nelle analisi effettuate:.

Parametri	U.M.	2002	2003	2004	2005	Valori di allarme del caseificio	Valori autorizzati
Ossido di azoto	mg/Nm ³	120 ± 10	70 ± 7	115 ± 10	101 ± 10	200	350
Ossido di carbonio	mg/Nm ³	15 ± 5	28 ± 3	33 ± 3	23 ± 2	50	100
Rendimento combustione	%	91	95	92	91		90

(Tabella n. 6: Valori delle emissioni in atmosfera)

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 18 di 31

Per i prelievi, le analisi e le valutazioni dei risultati sono stati utilizzati i metodi previsti dalle UNI 10169: 1993, UNI 10389 e M.U 543: 1980. I valori riscontrati sono nei limiti prescritti dall'autorizzazione ed hanno andamenti costanti.

Sull'impianto di riscaldamento del magazzino è stato effettuato un controllo, in data 14/06/2005, che ha evidenziato un rendimento della combustione pari a [%] = 91 ± 1 , con valori limite pari a [%] = 87.

- **Inquinamento della falda**

Il Caseificio ha considerato la possibilità della contaminazione della falda da parte del serbatoio dei liquami dell'ex-allevamento dei suini. La contaminazione potrebbe essere stata causata da eventuali infiltrazioni dei liquami attraverso eventuali fessure delle pareti di cemento armato del serbatoio interrato. A tale fine, in data 18/01/05, è stato effettuato un campionamento in base alla legge 471/99. I valori medi riscontrati sono di seguito esposti.

Descrizione analisi	Risultato	Unità di misura	Concentrazione Limite (B)
Nichel	369	mg/kg	500
Cobalto	36,8	mg/kg	250
Rame	33,9	mg/kg	600
Piombo	34,1	mg/kg	1.000
Cadmio	Inf.1	mg/kg	15
Zinco	58,5	mg/kg	1.500
Cromo	231	mg/kg	800

(B): Siti ad uso commerciale e industriale

(Tabella n. 7: Esiti delle analisi del terreno)

I valori riscontrati sono nettamente inferiori a quelli ammessi dalla legge, pertanto si esclude qualsiasi possibilità di inquinamento.

- **Inquinamento per rifiuti pericolosi**

Nel caseificio non vengono prodotti oli esausti. Quelli prodotti nella manutenzione delle autocisterne di trasporto del latte sono gestiti direttamente dalle officine meccaniche che effettuano la manutenzione ordinaria e straordinaria.

Il trasformatore della cabina elettrica contiene olio dielettrico privo di policlorobifenile (PCB).

- **Inquinamento per rifiuti non pericolosi**

I rifiuti non pericolosi prodotti dal caseificio sono:

- la salamoia esausta del reparto salatura (codice CER 020501, "Scarti inutilizzati per il consumo e la trasformazione"), che viene smaltita da un fornitore autorizzato, in media ogni 5 o 6 anni. Nel 2003 ne sono stati smaltiti kg 620.
- i fanghi del depuratore (codice CER 020502, "Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti"), che sono prelevati da un fornitore autorizzato mediante pompa aspirante direttamente dalla vasca di accumulo del depuratore, convogliati all'interno dell'autocisterna ed inviati allo smaltimento presso un secondo fornitore autorizzato. I quantitativi trattati con i rispettivi indicatori sono riportati nella tabella n. 8 sottostante.

- i residui polverulenti della pulizia delle forme di formaggio (in media ogni anno ne vengono prodotti kg 260/anno – kg 0,04 rifiuto per ogni forma x 6.500 forme/anno -), la carta utilizzata nell'attività di ufficio (in media vengono utilizzate 5 risme di carta all'anno), e poche quantità di imballaggio (sacchi contenitori del sale, in media 30 kg/anno) che sono assimilati a rifiuti urbani e come tali ritirati dalla Nettezza Urbana del Comune di Varano de' Melegari. I toner delle stampanti sono ritirati dai fornitori della manutenzione o consegnati alla stazione ecologica del Comune .

Negli ultimi anni i quantitativi di rifiuti speciali prodotti sono stati i seguenti:

Anno	kg fanghi (CER 020502)	Indicatore: t latte/ kg fanghi
2002	12.880	5,36
2003	16.840	6,97
2004	11.200	4,65
Giugno 2005	11.320	9,29

(Tabella n. 8: Produzione di fanghi)

Gli indicatori degli anni in esame (t latte/kg fanghi) evidenziano che le quantità dei fanghi prodotte nel 2003 e nel 2005 sono state elevate, in quanto il fornitore della manutenzione ha effettuato uno smaltimento dei fanghi, prima che raggiungessero il loro ispessimento ottimale, al fine di evitare che l'eccesso di fosforo, inquinante ricco nei liquami caseari e non più assorbito dai microrganismi dell'impianto di depurazione, si ripercuotesse negativamente sugli scarichi in uscita dal depuratore.

• **Inquinamento delle acque**

Un laboratorio qualificato ha eseguito delle analisi sui parametri delle acque di lavorazione provenienti dal ciclo produttivo in uscita dal depuratore. Sono qui riportati gli esiti medi relativi al periodo 2002-2004.

Parametri	Unità di misura	Parametri legge 152/99	Anno 2002	Anno 2003	Anno 2004	Giugno 2005
pH		5,5 – 9,5	8,3	7,80	7,89	7,90
Solidi sospesi	mg/l	≤80	≤12,53	≤18,67	≤17,71	≤29,8
BOD₅	mg/l	≤40	≤13,41	≤18,10	≤12,90	≤26,95
COD	mg/l	≤160	≤41,75	≤51,08	≤38,75	≤81,17
Solfati (SO₃)	mg/l	≤1.000	0	0	0	0
NH₄⁺	mg/l	≤15	≤1,05	≤0,5	≤0,5	≤0,5
NO₂	mg/l	≤0,6	≤0,44	0	0	0
NO₃	mg/l	≤20	≤8,10	≤6,72	≤6,44	≤3,57
Fosforo totale	mg/l	≤10	≤5,94	≤4,19	≤8,89	≤9,87
Cloruri	mg/l	≤1200	≤107,68	≤139,04	≤112,19	≤131,41
Tensioattivi anionici	mg/l	≤2	//	≤0,1	≤0,02	0
Grassi animali e vegetali	mg/l	≤20	0	≤1,22	≤1,36	0

(Tabella n. 9: Valori medi delle emissioni in acque di superficie)

Tutti i valori sono inferiori ai limiti di legge di depurazione. Si nota un aumento dei valori per i solidi sospesi, COD e BOD₅ nel corso del 2005, dovuti ad ingresso di sostanze inquinate non ben identificate. I valori elevati del fosforo sono dovuti ai liquami, che a volte il processo di trattamento dei liquami prevede che essi vengano inviati in testa all'impianto per un secondo trattamento, al fine di un maggior ispessimento dei fanghi, provocando l'eccesso di fosforo in

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 20 di 31

fase di ossidazione. L'eccesso di fosforo non viene più trattenuto dai microrganismi e questo si ripercuote negativamente sulle caratteristiche dello scarico in fognatura. Le riduzioni chimiche del fosforo non sono state prese in considerazione per la ridotta quantità di reflui da trattare, quindi non economicamente accettabili.

Le acque piovane non sono soggette a nessuna forma di inquinamento, poiché scorrono su superfici pavimentate dove non vengono stoccate sostanze inquinanti.

• **Consumi idrici**

L'acqua utilizzata nel Caseificio viene controllata annualmente da un laboratorio qualificato, tramite analisi chimiche e microbiologiche. I campioni sono prelevati da uno dei rubinetti all'interno del caseificio e gli esiti delle analisi hanno sempre corrisposto ai requisiti di qualità chimica e microbiologica previsti dalla legislazione corrente per le acque destinate al consumo.

I consumi idrici connessi al processo produttivo sono i seguenti:

- raffreddamento delle vasche di affioramento (consumo: 1200 mc/anno circa)
- lavaggio dei locali e delle attrezzature (consumo: 800 mc/anno circa)
- produzione del vapore per la lavorazione del formaggio (consumo: 800 mc/anno circa)
- usi civili (consumo: 200 mc/anno circa)
- rigenerazione delle resine dell'addolcitore (consumo medio: 20mc/anno circa)

Sono di seguito riportati i quantitativi di acqua utilizzati negli ultimi tre anni, con i relativi indicatori:

Anno	mc di acqua	mc di acqua/t latte
2002	3.510	1,46
2003	3.011	1,25
2004	3.018	1,25
Giugno 2005	1.422	1,17

(Tabella n. 10: Consumi idrici)

Gli indicatori evidenziano che il consumo di acqua è costante, grazie ad una gestione parsimoniosa degli addetti alla lavorazione. Nei prossimi anni il Caseificio si propone di confermare la riduzione dei consumi idrici.

• **Consumi di energia elettrica**

Le attrezzature connesse al processo di lavorazione e di stagionatura del formaggio e che prevedono un consumo di energia elettrica, sono:

- frigoriferi per la conservazione della panna e del latte di riporto
- cella refrigerata
- scrematrice
- impianti di raffreddamento del magazzino di stagionatura e del reparto delle salamoie
- impianto di depurazione
- impianto automatico di voltatura e pulizia delle forme di formaggio

I consumi di energia elettrica negli ultimi tre anni, con i relativi indicatori, sono stati i seguenti:

Anno	kWh/anno	kWh/t latte lavorato
2002	115200	48,01
2003	125100	51,78
2004	128105	53,25
Giugno 2005	68625	56,28

(Tabella n. 11: Consumi di energia elettrica)

Gli indicatori dei consumi di energia elettrica evidenziano un aumento, dovuto alla presenza del nuovo magazzino di stagionatura, di dimensioni notevolmente più ampie del precedente e tali da permettere di tenere il formaggio fino alla vendita, mentre precedentemente all'età di 6 mesi veniva portato in magazzini di terzi.

- **Consumi di gas metano**

La tabella riporta i consumi di *gas metano* negli ultimi tre anni con i relativi indicatori:

Anno	mc gas metano	mc gas metano/t latte lavorato
2002	30.511	12,72
2003	31.570	13,07
2004	38.400	15,96
Giugno 2005	20.422	16,75

(Tabella n. 12 : Consumi di gas metano)

Nel corso degli ultimi anni si è verificato un aumento degli indici, dovuto al fatto che si sono ampliati i volumi degli edifici da riscaldare (ultimazione del nuovo magazzino di stagionatura), mentre i quantitativi di latte lavorato sono rimasti sostanzialmente invariati. Nei prossimi anni il caseificio si propone di ridurre il consumo.

- **Sostanze pericolose per l'ozono**

La sostanza più pericolosa dal punto di vista ambientale è il Freon R 22, presente negli impianti ed attrezzature di raffreddamento del caseificio. Tale sostanza è inclusa nella lista delle sostanze considerate lesive per lo strato di ozono e pertanto è oggetto di particolare attenzione da parte del caseificio, al fine di evitarne il rilascio in atmosfera. Il suo utilizzo è permesso dalla normativa in vigore sino al 31/12/2008 (L. 549 del 28/12/1993, art.3, e L. 179 del 16/6/97). Eventuali perdite sono segnalate alla ditta di manutenzione per gli interventi di riparazione. Il Sistema di Gestione Ambientale prevede il controllo dei gas dei frigoriferi ogni tre anni.

- **Inquinamento per sostanze chimiche**

Nella tabella seguente risultano le quantità di sostanze chimiche impiegate nelle operazioni di pulizia delle attrezzature e degli ambienti, con gli indicatori relativi.

Anno	Detersivi	l detersivi/t latte lavorato
2002	450 l	0,19
2003	467 l	0,19
2004	360 l	0,15
Giugno 2005	123 l	0,10

(Tabella n. 13: Consumi di sostanze chimiche)

Le quantità di sostanze chimiche utilizzate nel Caseificio sono relativamente esigue, in quanto come detergente principale viene utilizzato il siero. Il Sistema di Gestione Ambientale prevede che i contenitori di quelle presenti siano dotati di vasche di contenimento - di volume uguale o maggiore dei contenitori - per prevenire eventuali inquinamenti del suolo e del sottosuolo e delle acque superficiali e sotterranee, dovuti a sversamenti accidentali. Si è comunque ottenuto un sensibile risparmio sulle quantità utilizzate.

- **Inquinamento acustico**

Le sorgenti di rumore presenti nel sito sono di due tipi:

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 22 di 31

- sorgenti fisse: impianti, apparecchiature, frigoriferi, pompe del depuratore
- sorgenti mobili: mezzi per la raccolta del latte, per la lavorazione del formaggio e per la raccolta dei rifiuti.

Le attività di cui sopra sono realizzate di giorno in due diverse fasce orarie (7.00- 9.00; 18.00-20.00. Nelle ore notturne le sorgenti di rumore sono attribuibili solo agli impianti di condizionamento.

Un tecnico abilitato in acustica ha effettuato misure lungo il confine aziendale in vicinanza del ricettore R1 che oltre ad essere il più vicino è anche quello che può essere maggiormente disturbato, trattandosi di abitazione civile.

Le misurazione del rumore **diurno** effettuate per 16 ore (dalle 10.54 alle 22.00 del 26/09/2005 e dalle 6.00 alle 10.04 del 27/09/2005) sono le seguenti:

Pos. Misura	Leq. dB(A) tempo di misura 10.54-22.00 del 26/09/2005	Leq. dB(A) tempo di misura 6.00-10.54 del 30/06/2005	Leq. dB(A) tempo di riferimento diurno 6.00-22.00
R.1	63,4	62,2	63,1

NOTE: le misure sono state eseguite mentre erano in corso le attività di scarico del latte dalle cisterne camion, attività di lavorazione latte (bollitura, ecc.) pulizie dei locali e degli impianti, spazzolatura delle forme di formaggio presso il magazzino. Il contributo del traffico veicolare non è stato eliminato in quanto impossibile dato l'elevato numero di mezzi di passaggio, sono stati eliminati solo i picchi anomali in sede di rielaborazione dei dati.

(Tabella n. 14: Livelli del rumore diurno)

Le misurazioni del rumore **notturno** effettuate lungo il confine aziendale per 8 ore, dalle 22.00 del 26/09/2005 alle 6,00 del 27/09/2005 sono le seguenti:

Pos. Misura	Leq dB(A) Tempo di riferimento notturno (22.00-6.00)
R.1	51.1

Durante le misure erano in funzione il motore del gruppo condizionamento magazzino. Il contributo del traffico veicolare non è stato eliminato in quanto impossibile dato l'elevato numero di mezzi di passaggio, sono stati eliminati solo i picchi anomali in sede di rielaborazione dei dati.

(Tabella n. 14/b: Livelli del rumore notturno)

Si sono pure effettuate le misurazioni del rumore residuo in prossimità dell'abitazione più vicina allo stabilimento lungo il lato sud (Ricettore R1) estraendo cautelativamente un periodo durante il giorno ed un periodo durante la notte con livello di rumore minimo.

Livello RESIDUO misurato in prossimità dei ricettori in periodo diurno il 26/09/2005 dalle 14,00 alle 15,00 con impianti spenti

Pos. Misura ricettore	Leq dB(A)
R1	57.6

(Tabella n. 14/c: Livelli del rumore residuo diurno)

Il Livello del rumore **residuo** misurato in prossimità dei ricettori in periodo notturno in data 27/06/2005 dalle ore 3,00 alle 4,00 con impianti spenti

Pos. Misura ricettore	Leq dB(A)
R1	46.5

(Tabella n. 14/d: Livelli del rumore residuo notturno)

N.B.: Il contributo del traffico veicolare non è stato eliminato in quanto impossibile dato l'elevato numero di mezzi di passaggio, sono stati eliminati solo i picchi anomali in sede di rielaborazione dei dati.

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 23 di 31

Il Comune di Varano de' Melegari non ha ancora effettuato la zonizzazione acustica, per cui i valori limite sono 70 dB(A) per il periodo diurno e 60 dB(A) per il periodo notturno.

Viene rispettato anche il Limite Differenziale di Immissione per il periodo diurno in prossimità dei ricettori sensibili in quanto il contributo acustico da parte del caseificio è nettamente inferiore al rumore residuo misurato in prossimità dei ricettori.

Si prevede di eseguire una campagna di monitoraggio del rumore esterno tutte le volte dovessero nascere variazioni significative nel processo produttivo.

- **Consumo di materiali**

Le materie prime utilizzate nella lavorazione, oltre al latte, sono il caglio e il sale alimentare.

I loro consumi degli ultimi tre anni sono riportati nella seguente tabella:

Prodotti	2002	2003	2004	Giugno 2005
Caglio	76,5 kg	66 kg	52 kg	30,5 kg
Sale	540 kg	600 kg	660 kg	480kg

(Tabella n. 15: Consumi di materiali)

I consumi di caglio sono in diminuzione in quanto nell'attività negli anni viene migliorato l'acquisto di caglio scegliendo sempre la qualità migliore presente sul mercato, mentre il sale è in aumento, in quanto si è cercato di risolvere alcuni problemi di lavorazione durante la fase di salatura.

- **Inquinamento da amianto**

Nel sito non esistono coperture in materiale contenente amianto-cemento (comunemente noto con il nome commerciale di "eternit"). Esso è stato tutto smaltito nel 2002 in occasione della costruzione del nuovo magazzino di stagionatura.

- **Inquinamento da traffico indotto**

I mezzi circolanti nel sito sono solo i tre autocarri per la raccolta quotidiana del latte e i mezzi dei clienti che acquistano il prodotto del caseificio. Il traffico è del tutto insignificante.

- **Comportamenti dei fornitori**

I fornitori devono essere in sintonia con le linee guida della politica ambientale del caseificio, in merito agli aspetti ambientali delle attività.

I rapporti con tali aziende sono regolati da apposite procedure del Sistema di Gestione Ambientale. In esse sono definiti i criteri e le modalità di qualificazione e di sorveglianza dei fornitori. In particolare vengono verificate le modalità di fornitura di prodotti e servizi, il rispetto delle procedure del Sistema di Gestione Ambientale e della Politica Ambientale, nonché la verifica dell'aggiornamento delle autorizzazioni prescritte dalla legislazione vigente e la corretta gestione dei rifiuti prodotti nelle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria.

9.1 Emergenze naturali e pericolo incendio

Le emergenze di tipo naturale hanno una probabilità d'accadimento bassa perché il sito è in area non sismica e il torrente Ceno, nei cui pressi è situato il caseificio, ha basse probabilità di esondazione.

Nel caso che si verificassero necessità d'ordine ambientale non previste, quali ad esempio rotture di condotte fognarie, mal funzionamento del depuratore del sito o emissioni in atmosfera fuori dai limiti delle autorizzazioni, il Presidente del Caseificio darà disposizione di interrompere l'attività

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 24 di 31

e farà intervenire il tecnico per riportare una situazione di normale funzionamento nel più breve tempo.

Qualora ne emerga la necessità, il Caseificio assicura la massima cooperazione con le Autorità Pubbliche per stabilire ed aggiornare procedure d'emergenza ambientale.

E' stato predisposto un Piano di Emergenza Ambientale per far fronte a sversamenti accidentali di prodotti con potere inquinante secondo le seguenti modalità:

- nel caso di sversamenti di sostanze chimiche allo stato solido o liquido nella rete dei reflui, si provvede a bloccare il depuratore, raccogliere le sostanze sversate all'interno delle vasche del depuratore, svuotarle nel tempo più breve possibile, affidare il refluo ad uno smaltitore autorizzato e riavviare l'impianto di depurazione;
- nel caso di sversamenti di sostanze chimiche, solide o liquide, stoccate in locali del Caseificio con pavimentazione impermeabilizzante, si provvede a circoscrivere lo sversamento con adeguati kit di emergenza e materiale assorbente per la raccolta delle perdite e smaltire il rifiuto.

Dalla valutazione effettuata il rischio d'incendio è basso, come è confermato dal fatto che non si sono mai verificate emergenze pregresse. L'impianto di produzione del calore per il processo di lavorazione del latte è dotato di valvola di sicurezza per bloccare il flusso di combustibile in caso d'incendio.

Il Caseificio è in possesso del Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato dai Vigili del Fuoco di Parma per la centrale termica.

E' stato messo a punto il piano di emergenza interno e si sono svolti corsi di formazione ed esercitazioni con simulazioni.

9.2 Sicurezza e igiene del lavoro

Tale aspetto è mantenuto sotto controllo grazie alla valutazione dei rischi connessi alle attrezzature e alle attività svolte in caseificio, come previsto dalla legislazione in vigore.

Negli ultimi 3 anni non si sono verificati incidenti sul lavoro.

9.3 Conformità normativa

Le prassi introdotte dal Sistema di Gestione Ambientale consentono al caseificio il costante aggiornamento normativo relativamente alle leggi nazionali e regionali di carattere ambientale, mediante la consultazione di riviste specializzate o continui contatti con il consulente.

Tutte le verifiche interne ed esterne svolte sulle attività hanno evidenziato il completo rispetto delle leggi.

10. Situazione degli obiettivi della Dichiarazione del 2002

Circa la realizzazione degli obiettivi della precedente dichiarazione del 2002 si fa notare :

Ridurre del 3% annuo il consumo di risorse naturali (Acque ed energia elettrica)	<p>Consumo di acqua Si è verificato una diminuzione in termini di valori assoluti, in quanto si è passati da un consumo medio annuo (1999 – 2001) di 3593 mc ad un consumo medio annuo (2002 – 2004) di mc 3.179) (- mc 414).). A livello di indicatori (mc acqua/t. latte lavorato) si è passati da una media annua (1999 – 2001) di 1,64 ad una media annua (2002 – 2004) di 1,32. Obiettivo raggiunto</p> <p>Consumo di energia elettrica Si è verificato un aumento in termini di valori assoluti, in quanto si è passati da un consumo medio annuo KWh (anni 1999 – 2001) 100770 a un consumo medio annuo KWh (anni 2002 – 2004) 122801; (KWh + 22031). A livello di indicatori (kWh /t. latte lavorato) si è passati da una media annua (1999 – 2001) di 46,24 ad una media annua (2002 – 2004) di 51,01. L'obiettivo non è stato raggiunto in quanto, pur avendo acquistato nuovi mezzi di produzione a risparmio energetico, le condizioni climatiche esterne nei mesi estivi hanno richiesto l'utilizzo del condizionamento del freddo in misure maggiori del previsto. Infine la costruzione del nuovo magazzino di stagionatura ha aumentato i volumi di spazio da raffreddare nei mesi estivi.</p>
2. Recupero dei locali delle ex porcilaie	E' stato effettuato l'investimento di trasformare le ex porcilaie in magazzino di stagionatura del formaggio. Obiettivo raggiunto

11. Obiettivi e programma ambientale

Il Caseificio, come esplicitamente contemplato nella Politica Ambientale, è motivato e fortemente intenzionato al miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali.

Gli obiettivi ambientali del triennio 2005 – 2008 vengono riportati nella sottostante tabella, dove vengono evidenziati gli obiettivi, i traguardi, i programmi, le responsabilità e i tempi di realizzazione.

OBIETTIVI	TRAGUARDI	PROGRAMMI	Risorse	Responsabile	Tempi
Ridurre l'utilizzo di sostanze pericolose	Sostituire il gas Freon R22 con altri di minor impatto ambientale	Individuare gli impianti di raffreddamento con gas a minor impatto ambientale al posto del Freon R22	Risorse interne	Presidente	Dicembre 2006
		Definire tempi e investimenti per la sostituzione degli impianti del Freon R22 con altri a minor impatto ambientale	€ 10.000	Presidente	Dicembre 2007
Ridurre il consumo di risorse naturali: gas metano ed energia elettrica	Ridurre gli indicatori dei consumi di kWh/t latte lavorato del 2% annuo rispetto a quelli dell'anno precedente	- Regolazione della temperatura del nuovo magazzino nei mesi caldi	Risorse interne	Casaro	Controllo annuale fino al dicembre 2008
		Ricerca di nuovi gestori dell'energia elettrica Progressiva sostituzione di macchine obsolete con altre a basso consumo energetico (scrematrice, sistema di raffreddamento del siero)	Risorse interne e € 2500	Presidente	Dicembre 2006
	Ridurre gli indicatori dei consumi di mc gas metano/t latte lavorato del 2% annuo rispetto a quelli dell'anno precedente	Costante regolazione della temperature del magazzino durante il periodo freddo. Costante controllo dell'efficienza della centrale termica.	Risorse interne	Casaro	Controllo annuale fino al dicembre 2008
Coinvolgimento degli addetti e dei fornitori nel Sistema di Gestione Ambientale	Sensibilizzare gli addetti alle tematiche ambientali	-Approfondire le prescrizioni legislative applicabili al caseificio -Migliorare la conoscenza della gestione delle non-conformità e delle azioni correttive -Migliorare la conoscenza delle emergenze potenziali	€ 1.000/anno	Responsabile Gestione Ambientale	Programmazione annuale degli interventi fino al dicembre 2008
	Sensibilizzare i fornitori alla politica del Sistema di Gestione Ambientale e alle procedure del sistema	Incontri personalizzati con i fornitori per sensibilizzarli alle tematiche della gestione ambientale	Risorse interne	Responsabile Gestione Ambientale	Programmazione annuale degli incontri fino al dicembre 2007

(Tabella n. 16: Obiettivi, traguardi e programmi)

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 26 di 31

Il Caseificio si impegna a destinare adeguate risorse umane e finanziarie al raggiungimento degli obiettivi sopra descritti.

12. Autorizzazioni

Atto n.	Data	Descrizione	Ente di Competenza
06/05	05/05/2005	Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali per il San Martino, Società Agricola Cooperativa.	Comune di Varano de' Melegari (Ufficio Tecnico)
11448	20/03/2002	Certificato di Prevenzione Incendi	Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Parma
687	04/03/02	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera per il San Martino, Società Agricola Cooperativa.	Provincia di Parma (Ufficio Ambiente e V.I.A.)

(Tabella n. 17: Autorizzazioni)

13. Glossario

Ambiente: contesto nel quale un'organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni

Aspetto ambientale: elemento di un'attività, prodotto, servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente

CER (Codice Europeo Rifiuti): codice identificativo dei rifiuti, assegnato in base all'origine degli stessi secondo quanto disposto dalla normativa europea in campo di rifiuti

DOP: denominazione di origine protetta

EMAS: Environmental Management and Audit Scheme

Espertizzazione: Attività di controllo finale ed applicazione del marchio del Parmigiano Reggiano effettuata dal controllo qualità della DOP, dopo 12 mesi di stagionatura del formaggio e prima di essere venduto

Freon: nome commerciale di alcuni cloro-fluoro carburi utilizzati come refrigeranti in impianti frigoriferi o di condizionamento

Impatto ambientale: qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione

Livello Residuo: si rileva quando si escludono le specifiche sorgenti sonore dell'insediamento; è misurato eseguendo campionamenti quando l'azienda è ferma.

Livello Differenziale: rappresenta la differenza algebrica tra il livello di rumore ambientale e quello di rumore residuo. Viene confrontato con i limiti di legge il differenziale calcolato sulla media del periodo diurno; laddove questo non è possibile (per es. in caso di misure di breve durata) si utilizzano il Leq medio ambientale ed il residuo minimo.

Indicatori: valori quantitativi e qualitativi che permettono di correlare gli effetti più rilevanti sull'ambiente alle attività svolte dall'azienda.

Latte di riporto: latte del mattino che, per eccesso di produzione, non può essere lavorato in giornata e che verrà lavorato il giorno successivo

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 27 di 31

MUD: Modello Unico di Dichiarazione, come definito dalla Legge 70/1994

NACE (dal francese “Nomenclature des Activités dans la Communauté Européenne”): codice identificativo della tipologia di attività economica, inserito all’interno di un sistema di classificazione per settori economici dell’Unione Europea.

NO_x: composti formati da ossigeno ed azoto in proporzioni variabili (NO₂, NO), che si formano a seguito di processi di combustione negli autoveicoli e impianti termici, indipendentemente dal combustibile usato, in presenza di aria.

Obiettivo ambientale: fine ambientale complessivo, coerente con la politica ambientale, che l’organizzazione decide di perseguire

Ossidi di carbonio: composti formati da ossigeno e carbonio, anidride carbonica (CO₂) e monossido di carbonio (CO).

Politica ambientale: intenzioni e direttive complessive di un’organizzazione relative alla propria prestazione ambientale, come espresso formalmente dall’alta direzione.

Programma Ambientale: descrizione delle misure adottate o previste per raggiungere obiettivi e traguardi ambientali, e le relative scadenze.

Registrazione EMAS: regolamento comunitario che prevede l’adozione da parte delle aziende di un Sistema di Gestione Ambientale, basato su politiche, programmi, procedure ed obiettivi di miglioramento dell’ambiente e la pubblicazione di una Dichiarazione Ambientale, che viene convalidata dal comitato ECOAUDIT

Sito: tutto il territorio, in una zona geografica, sotto il controllo gestionale di un’organizzazione, che comprende attività, prodotti e servizi. Esso include qualsiasi infrastruttura, impianto e materiali.

Sviluppo sostenibile: sviluppo che soddisfa i bisogni della presente generazione senza compromettere la capacità delle generazioni future di soddisfare i propri (World Commission on Environment and Development (1987), Our Common Future).

Zonizzazione acustica: suddivisione del territorio in aree omogenee in funzione della loro destinazione d’uso (presenza di attività economiche, densità di popolazione, tipologia di traffico, presenza di industrie, ospedali, scuole, abitazioni, ecc.), associando a ciascuna di esse i limiti ammissibili per la rumorosità nell’ambiente esterno.

Unità di misura

dB(A)	decibel (unità di misura del Leq)
Leq(A)	Livello continuo equivalente di pressione sonora
Kcal	chilocaloria
kcal/h	chilocalorie/ora
km	chilometro
kWh	chiloWatt/ora
l	litro
m	metro
mc	metro cubo
mq	metro quadrato
t	tonnellata

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 28 di 31

14. Principali norme e leggi di riferimento applicabili al Caseificio alla data di convalida

Scarichi idrici

- D. Lgs. 152 del 11/05/99: Disposizioni sulla tutela delle acque dall'inquinamento e recepimento delle Direttive 91/271/CEE, concernente il trattamento delle acque reflue urbane, e 91/676/CEE, relativa alla protezione delle acque dall'inquinamento provocato dai nitrati provenienti da fonti agricole.
- D.Lgs. 258 del 18/08/2000: Disposizioni correttive e integrative del Decreto Legislativo 152/99 in materia delle acque dall'inquinamento, a norma dell'art. 1, comma 4 della legge 24/04/98 n. 128.
- DG.R. n. 651 del 01/03/2000: Direttiva concernente primi indirizzi per l'applicazione del D. Lgs 152 del 11/05/1999

Consumi energetici

- L.10 del 09/01/1991: Norme per l'attuazione del Piano Energetico Nazionale in materia di uso razionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo delle fonti rinnovabili di energia

Sostanze lesive dell'ozono

- Legge 28 Dicembre 1993 n. 549: Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente
- DM 3 ottobre 2001: Recupero, riciclo, rigenerazione e distribuzione degli Halon
- DM del 26/03/1996: Attuazione del D.L. 10 febbraio 1996, n. 56 sulle sostanze dannose per la fascia di ozono stratosferico
- Regolamento (CE) n. 2037 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 giugno 2000 sulle sostanze che riducono lo strato di ozono.

Inquinamento atmosferico

- D.P.R. 25/07/1991: Modifiche all'indirizzo e coordinamento in materia di emissioni poco significative ed attività a ridotto inquinamento atmosferico, emanato con D.P.C.M. in data 21 luglio 1989
- DPR 24.5.1988, n.203: Attuazione della direttiva CEE n. 80/779), 82/884/360 e 85/203 concernente norme in materia di qualità dell'aria, relativamente agli specifici agenti inquinanti, e di inquinamento prodotto dagli impianti industriali Art 6. 7. 8. e 1
- Legge 615/1966: Provvedimenti contro l'inquinamento
- D.M. 25/08/00: Aggiornamento dei metodi di campionamento, analisi e valutazione degli inquinanti ai sensi dell'art. 3.2 del D.P.R. 203/88
- DPCM 08/03/2002: Disciplina delle caratteristiche merceologiche dei combustibili aventi rilevanza ai fini dell'inquinamento atmosferico
- D.M.17/03/03: Aggiornamento allegati F del DPR 26/08/93 n. 412
- DPR 26 Agosto 1993, n. 412 Regolamento recante norme per la progettazione, l'installazione, l'esercizio e la manutenzione degli impianti termici degli edifici ai fini del contenimento di energia
- D.M. 05/02 1996: prescrizioni per la verifica delle emissioni dei gas di scarico degli autoveicoli in circolazione ai sensi della Direttiva del Consiglio della Comunità Europea n. 92/55/CEE
- D.L.vo n. 285 del 30/04)1992: Nuovo codice della strada; art. 80

Approvvigionamenti idrici

- Legge 05/01/1994 n. 36: Disposizioni in materia di risorse idriche
- DPR 18 febbraio 1999 n. 238: Regolamento recante norme per l'attuazione di talune disposizioni della legge 5 maggio 1994 n. 36 in materia di risorse idriche
- D.Lgs 31/01: Attuazione della direttiva 98/83/CEE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umani.

Inquinamento del terreno

- D.Lgs. 22 del 05/02/97: Attuazione delle Direttive 91/156/CEE sui rifiuti, 91/689/CEE sui rifiuti pericolosi e 94/62/CEE sugli imballaggi e sui rifiuti da imballaggio.
- D.Lgs .471 del 25/10/99: Regolamento recante criteri, procedure e modalità per la messa in sicurezza, la bonifica e il ripristino ambientale dei siti inquinati, ai sensi dell'art. 17 del D.lgs. 05/02/199, n. 22, e successive modificazioni e integrazioni.
- L.R. n. 50 del 24/04/1995 : Disciplina dello spandimento sul suolo dei liquami provenienti da insediamenti zootecnici e dello stoccaggio degli effluenti si allevamento

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 29 di 31

- D.G.R. n. 3003 del 01/08/1995: L.R. 50/95 determinazione dei requisiti tecnici e di salvaguardia ambientale dei contenitori per lo stoccaggio dei liquami zootecnici

Sostanze chimiche

- D.Lgs n. 285 del 16/07/1988: attuazione delle direttive comunitarie in materia di classificazione, imballaggi e di preparati pericolosi a norma dell'art. 38 della Legge 128 del 24 aprile 1998
- D.M. 4/4/1997: Classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose, relativamente alla scheda informativa in materia di sicurezza

Prevenzione incendi

- D.M.10/03/98: Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro
- D.P.R. 37 del 12/01/1998: Regolamento recante disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi, a norma dell'art. 20, comma 8 della legge 15 marzo 1997, n. 59
- D.M.16/02/82: Modificazioni del D.M. 27 Settembre 1965, concernente la determinazione delle attività soggette alle visite di prevenzione incendi.

Rifiuti

- D.Lgs.22 del 5/02/97:Attuazione delle Direttive 91/156/CEE sui rifiuti, 91/689/CEE sui rifiuti pericolosi
- D.Lgs.22 del 5/02/97:Attuazione delle Direttiva 91/156/CEE sui rifiuti, 91/689/CEE sui rifiuti pericolosi e 94/62/CE sugli imballaggi e sui rifiuti da imballaggio.
- D.M.145 del 01/04/98: Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi degli artt. 15, 18 comma 2 lettera e), e comma 4 del D. Lgs. 05/02/98, n. 22.
- D.M.148 del 01/04/98: Regolamento recante approvazione del modello dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli art. 12 e18,comma 2 lettera m), e comma 4 del D. L.gs 05/02/98, n. 22.
- Decisione 2000/532/CE: Nuovi CER del 3 maggio 2000 e successive modifiche ed integrazioni
- DPCM 24/12/02: Approvazione del nuovo Modello Unico di Dichiarazione ambientale per l'anno 2003 (MUD)
- DM 3 Agosto 2005: Definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica

Oli esausti e PCB

- D.Lgs.95 del 27/01/92:Attuazione delle direttive 75/439/CEE e 87/101/CEE relative all'eliminazione degli oli esausti PCB e PCT
- D.Lgs. 209 del 22/05/99: Attuazione della Direttiva 95/59/CE relativa allo smaltimento dei policlorodifenili e dei policlorotrifenili.
- Decreto del 16.5. 1996, n. 392: Regolamento recante norme tecniche relative alla eliminazione degli oli usati.
- DM 11 ottobre 2001: condizioni per l'utilizzo dei trasformatori contenenti PCB in attesa della decontaminazione e dello smaltimento.

Residui di lavorazione del latte

- Del. Giunta n. 1200/200: Adozione del documento contenente "indicazioni Regionali sul D. Leg. 05/02/1997 n. 22 approvato dalla conferenza dei Presidenti delle regioni delle Province autonome il 23/04/1998
- Delibera di Giunta n. 200/687: Modifica della deliberazione G.R. N. 1200 del 20/07.98 recante:" Adozione del documento contenente indicazioni regionali sul D.Lgs 5/02/ n. 22 in materia di rifiuti, approvato dalla conferenza dei presidenti delle regioni e delle province autonome il 23 Aprile 1998

Rumore

- D.M.16/03/98: Tecniche di rilevamento e misurazione dell'inquinamento acustico.
- D.P.C.M.01/03/91: Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno.
- D.P.C.M.14/11/97: Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore.
- L.447 del 26/10/95: Legge quadro sull'inquinamento acustico.
- D.Lgs.277 del 15/08/91: Attuazione Direttive n. 80/11071/CEE, 83/477/CEE, 86/642/CEE e 88/642/CEE su protezione lavoratori contro i rischi da esposizione ad agenti chimici, fisici o biologici durante il lavoro, a norma dell'art. 7 Lgs. 30/07/90, n.212.
- Circolare 6 settembre 2004 – interpretazione in materia di inquinamento acustico: criterio differenziale e applicabilità dei valori limite differenziali.

Sicurezza lavoratori

- D.P.R. 547 del 27/04/55: Norme per la prevenzione degli infortuni
- D.P.R. 303 del 19/03/56: Norme generali per l'igiene del lavoro

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 30 di 31

- .D.Lgs. 626 del 19/09/94: Attuazione delle Direttive CEE n. 89/391 e di sette Direttive particolari concernenti la salute e la sicurezza sul lavoro
- D.M.del 05/09/94: Elenco delle industrie insalubri di cui all'art. 216 del testo unico delle leggi sanitarie
- D.Lgs.242 del 16/03/96: Disposizioni integrative e correttive del D.Lgs. 626 del 19/09/94 (n. 626 bis).

15. Elenco delle Tavole e Tabelle

Planimetria n. 1: Inquadramento catastale dei locali del caseificio e punti di rilevazione del rumore– Fuori scala

Tavola n. 1: Organigramma

Tavola n. 2: Diagramma di flusso del processo produttivo

Figura n. 1: Attrezzature di lavorazione

Figura n. 2: Autocisterne per il trasporto del latte

Figura n. 3: Stagionatura del formaggio

Tabella n. 1: La produzione del Caseificio

Tabella n. 2: Criteri di valutazione della significatività degli impatti

Tabella n. 3: Tipo di significatività degli impatti ambientali

Tabella n. 4: Aspetti ambientali dell'attività

Tabella n. 5: Utilizzo del carburante

Tabella n. 6: Valori delle emissioni in atmosfera

Tabella n. 7: Esiti delle analisi del terreno

Tabella n. 8: Produzione di fanghi

Tabella n. 9: Valori medi delle emissioni in acque di superficie

Tabella n. 10: Consumi idrici

Tabella n. 11: Consumi di energia elettrica

Tabella n. 12: Consumi di gas metano

Tabella n. 13: Consumi di sostanze chimiche

Tabella n. 14: Livelli del rumore diurno

Tabella n. 14/b: Livelli del rumore notturno

Tabella n. 14/c: Livelli del rumore residuo diurno

Tabella n. 14/d: Livelli del rumore residuo n

Tabella n. 15: Consumi di materiali

Tabella n. 16: Obiettivi, traguardi e programmi

Tabella n. 17: Autorizzazioni

SAN MARTINO Società Agricola Cooperativa	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	10/10/05
		Pag. 31 di 31

16. Pianificazione per la presentazione della successiva dichiarazione ambientale

Il San Martino, secondo quanto previsto dall'allegato II della Decisione della Commissione n. 681 del 2002 al paragrafo 2, comma 2, 2° capoverso e/o al paragrafo 3, comma 1 dello stesso allegato, ha concordato con il verificatore un ciclo di verifiche e convalide di 36 mesi ed omette la Dichiarazione Ambientale Annuale, in quanto piccola realtà produttiva. Redigerà pertanto la prossima Dichiarazione Ambientale entro Novembre del 2008. In caso di eventuali disposizioni regolamentari si provvederà ad anticipare la prossima presentazione.

Il San Martino dichiara che i dati contenuti all'interno del presente documento sono veritieri.

Responsabilità

Presidente: Sig. Giuseppe Saglia

Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale: Dr. Pier Benvenuto Pesci

Il verificatore ambientale accreditato che ha controllato la corrispondenza di questa Dichiarazione Ambientale alla Politica Ambientale del Caseificio e agli obiettivi ambientali, convalidandola ai sensi del Regolamento CE 761/01, è:

RINA

Accreditamento I-V-0002

Via Corsica 12

16128 Genova