

Regolamento CE n° 761/2001

Aggiornamento annuale dei dati della
Dichiarazione Ambientale 2004

Salumificio CASETTA S.n.c.

Langhirano (PR)

La presente Dichiarazione Ambientale
È stata verificata e validata da
I-V-0004 Ing. Giorgio Penati in data _____



EMAS

INFORMAZIONE CONVALIDATA

N. Registro I - 000134

Salumificio CASSETTA S.n.c.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE – DATI AGGIORNATI AL 31.12.2004

redatta secondo i requisiti del Regolamento CE n° 761/2001

relativa al sito di:

Via Cascinapiano, 69
43013 Langhirano (PR)

Tel.: 0521.863508 – 863550

FAX: 0521.863505

e-mail: sal.casetta@libero.it

**Legale Rappresentante di Salumificio CASSETTA S.n.c. e
Rappresentante per la Direzione del Sistema di Gestione
Ambientale**

Walter Piazza

Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale

Rubens Piazza

Per ogni richiesta di informazioni e/o chiarimenti fare riferimento
al Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

Copie della presente Dichiarazione Ambientale si possono richiedere:
via **FAX** al numero: **0521.863505**
via **e-mail** all'indirizzo: **sal.casetta@libero.it**

INDICE

1. INFORMAZIONI GENERALI E PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA.....	4
1.1 Sistemi di gestione implementati in azienda.....	4
1.2 Ruoli e Responsabilità	5
2. STORIA E SVILUPPI DEL SITO.....	6
3. CARATTERISTICHE DELL'AREA DI INSEDIAMENTO	7
3.1 Ubicazione e Confini.....	7
3.2 Inquadramento amministrativo-urbanistico	7
3.3 Geologia ed Idrogeologia.....	9
3.4 Prevenzione inquinamento del suolo.....	10
4. IL PROCESSO PRODUTTIVO	10
5.1 Materie prime e prodotti finiti	12
5.2 Fonti di energia	13
5.3 Approvvigionamento idrico	13
5.4 Servizi Tecnologici	13
5.5 Attività di manutenzione degli impianti tecnologici e produttivi	14
5. GLI ASPETTI AMBIENTALI DELL'ORGANIZZAZIONE.....	15
6.1 Emissioni in atmosfera.....	17
6.2 Produzione di Rifiuti.....	17
6.3 Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico	18
6.4 Consumi di acqua e di energia	19
6.5 Rumore Esterno	20
6.6 Rischio incendio	20
6.7 Sostanze pericolose	20
6.8 Impatto Visivo	21
6.9 Amianto	21
6.10 Investimento per la realizzazione dell'ampliamento.....	21
6.11 Trasporti	21
6.12 Attività di fornitori esterni	22
6.13. Aspetti Ambientali associati alle attività di cantiere.....	22
6. LA POLITICA AMBIENTALE DI CASSETTA S.n.c.	23
7. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE.....	24
8. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.....	29
8.1 Comunicazione esterna.....	29
8.2 Documentazione	29
9. CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA.....	30

0. Natura e scopo del documento

Il presente documento rappresenta l'aggiornamento annuale dei dati ambientali contenuti nella Dichiarazione Ambientale redatta secondo i requisiti del Regolamento CE n. 761/2001-EMAS-Salumificio Casetta s.n.c.- sito di via Cascinapiano,69 43013 Langhirano (PR)- Italia.

Le parti aggiornate sono evidenziate dall'uso di carattere grassetto corsivo.

1. Informazioni generali e presentazione dell'azienda

L'attività svolta da Salumificio Casetta di Walter Piazza & C. S.n.c. consiste nella lavorazione e successiva stagionatura del Prosciutto di Parma (codice NACE 15.1), così definito secondo la legge di tutela n° 26/1990 e Regolamento CE n° 1107/96, la cui destinazione è il consumatore finale.

Con i Regolamenti 2081/1992 e 2082/1992 il Consiglio dell'Unione Europea ha definito e regolato le **Denominazioni di Origine Protette (D.O.P.)**, le Indicazioni Geografiche Protette (IGP) e le Attestazioni di Specificità (AS). Questi marchi presuppongono, a garanzia del consumatore, un sistema di controllo e certificazione, regolato dall'art. 53 della L. 128/97.

Il marchio D.O.P. è applicato a quei beni per i quali tutto il processo produttivo, compreso l'approvvigionamento della materia prima, avviene in un'area geografica delimitata, di ridotte dimensioni, e nella quale si determina un legame univoco e specifico tra prodotto e territorio, secondo precisi standard.

La capacità produttiva di CASSETTA S.n.c. supera i 100.000 pezzi/anno, di cui una parte considerevole (più dell'80%) garantita dal marchio impresso a fuoco del Consorzio del Prosciutto di Parma che certifica il controllo delle varie fasi della lavorazione.

Gli addetti impiegati sono 11, l'attività è svolta su 5 giorni a settimana, per 52 settimane l'anno.

CASSETTA S.n.c. ha da sempre lavorato e stagionato prosciutti crudi secondo quelle che sono le procedure per la produzione del "Prosciutto Crudo di Parma DOP", cercando, comunque, col passare del tempo, di innovarsi investendo in più periodi, per creare nuovi spazi produttivi ed introdurre nuove tecnologie, pur rimanendo sempre legata alla produzione tradizionale.

CASSETTA S.n.c. ha ottenuto nel 1997 il riconoscimento per l'esportazione negli USA, nel 2000 per il Giappone, e nel 2001 per il Cile. **Nel 2004 l'azienda ha attivato le procedure per il riconoscimento all'esportazione in Cina.**

Dalla redazione della prima Dichiarazione Ambientale (Ottobre 2002) ad oggi non sono intervenute variazioni nella ragione sociale, nell'organizzazione, nel numero dei dipendenti, nel processo produttivo di Casetta S.n.c.

Non si è ritenuto opportuno modificare la Politica Ambientale approvata dalla direzione il 04.10.2002.

Non si sono infine registrate novità di rilievo nella normativa ambientale che possano interessare le attività dell'azienda, **fatto salvo l'adozione da parte del Comune di Langhirano del Piano di Classificazione Acustica Comunale.**

CASSETTA S.n.c. non ha 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.

1.1 Sistemi di gestione implementati in azienda

Al fine di garantire la qualità e la corretta gestione dei prodotti, CASSETTA S.n.c. 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)**

Tale decreto impone alle imprese del comparto alimentare l'individuazione delle fasi produttive che possono risultare critiche per la sicurezza sanitaria del prodotto, nonché la prevenzione o risoluzione

degli eventuali problemi occorrenti tramite metodologia HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points - analisi del rischio e controllo dei punti critici).

In quest'ottica l'Azienda ha predisposto un manuale di buona prassi igienica, coadiuvata dalle figure istituzionalmente preposte all'elaborazione ed alla verifica dei processi e programmi di autocontrollo.

Sempre a garanzia del consumatore finale CASSETTA S.n.c. ha ottenuto la certificazione del Sistema di rintracciabilità nelle filiere agroalimentari, conforme alla norma **UNI 10939:2001** (Certificato n°2002-09 del 29.10.2002 rilasciato dall'ente CERMET di Bologna e rinnovato in seguito alle **verifiche ispettive di sorveglianza annuali**).

Per "rintracciabilità di filiera" si intende la capacità di ricostruire la storia e di seguire l'utilizzo del prodotto attraverso l'identificazione e la registrazione dei flussi di materie prime e degli operatori che sono coinvolti nella formazione, commercializzazione e fornitura del prodotto stesso.

L'azienda, inoltre, ha aggiornato il Sistema Qualità alla norma **UNI EN ISO 9001:2000** (**Certificato n°CERT-06852-2000-AQ-BOL-SINCERT del 14.12.2003 rilasciato dall'ente DNV**), mentre in data 17.02.2005 ha sostenuto positivamente la verifica ispettiva di sorveglianza sul Sistema di Gestione Ambientale conforme alla Norma **UNI EN ISO 14001:1996** (Certificato n°9191.SALM del 31.10.2002 rilasciato dall'Ente CSQ-ECO di Milano), inoltre **dal 2003 la Registrazione EMAS, conforme al Reg. CE 761:2001, registrazione n° I – 000134, rinnovata e con scadenza 31.12.2006**.

1.2 Ruoli e Responsabilità

Le principali funzioni aziendali coinvolte nel Sistema di Gestione Ambientale sono:

Direzione Generale: elabora la politica ambientale, esegue il riesame annuale, approva gli obiettivi, le priorità e i programmi ambientali.

Mantiene i rapporti con i clienti, i fornitori e le parti esterne interessate che possono avere interesse a conoscere il SGA aziendale e gli aspetti ambientali delle sue attività.

Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione: garantisce il corretto ed effettivo espletamento dei compiti a cui il Servizio deve adempire in materia di Salute e Sicurezza sul lavoro.

Responsabile del sistema di gestione ambientale: 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.

Ricopre anche la funzione di **Responsabile della Produzione**, gestisce il sistema di Autocontrollo dell'Igiene ed è responsabile del controllo della qualità dei prodotti.

Cura infine la sorveglianza e la manutenzione di impianti ed attrezzature e la gestione dei servizi tecnici ausiliari di stabilimento.

2. Storia e Sviluppi del Sito

CASSETTA S.n.c., nata per la produzione del Prosciutto crudo di Parma, venne costituita nel 1979 da parte di un gruppo di soci in seguito all'acquisto della ditta Artisal, un magazzino di stoccaggio e deposito salumi, che insisteva su parte del terreno dove oggi sorge l'intero stabilimento.

Negli anni seguenti l'edificio originario subì una serie di interventi di ampliamento ed adeguamento dei locali di lavoro al progresso della tecnologia ed all'evoluzione delle norme in materia di sicurezza degli impianti.

In seguito all'ampliamento del 1980 iniziò la vera e propria attività dell'azienda, la quale cominciò ad introdurre circa 900/1.000 cosce fresche ogni settimana. Dopo l'ultimo ampliamento del 1994 la lavorazione di prosciutto crudo si consolidò attorno ai 2.000/2.200 pezzi settimanali, ossia l'attuale produzione.

Nel 1999 CASSETTA S.n.c. ha acquistato un appezzamento di forma triangolare a Nord del fabbricato, di circa 5.000 m² (di cui almeno 3.000 edificabili), e nel Maggio 2002 ha iniziato i lavori per un nuovo intervento di ristrutturazione ed ampliamento, autorizzato con Concessione Edilizia comunale ed autorizzazione della Soprintendenza per i Beni Architettonici e per il Paesaggio di Bologna.

I lavori si sono svolti con notevole lentezza e questo ha causato uno slittamento dei tempi di attuazione di alcune attività previste dai programmi ambientali definiti nel Settembre 2002 (v. Cap. 7).

Con lo stabilimento così rinnovato CASSETTA S.n.c. arriverà ad una produzione di circa 2.400/2.500 pezzi alla settimana. **La fine dei lavori era prevista per Giugno 2004 in realtà i lavori sono ancora in fase di ultimazione..**

Lo stabilimento, anche a seguito dell'ampliamento risulta a pianta poligonale, si sviluppa su 3 piani, di cui 2 fuori terra ed 1 seminterrato. **L'ampliamento ha portato l'area coperta del sito da circa 2.100 m² a circa 2.800 m².** La destinazione d'uso dei locali è di seguito riassunta, in grassetto corsivo sono indicate le modifiche dell'ampliamento:

- SEMINTERRATO: 4 cantine di stagionatura ed 1 sala di confezionamento e spedizione;
locali compressori, trattamento acqua potabile, spogliatoi del personale;
nuovo locale di stagionatura della capacità di 15.600 prosciutti.
- TERRA (RIALZATO): Reparto di lavorazione e locali di stoccaggio del prodotto a temperatura ed umidità controllata (celle di primo e secondo sale, primo e secondo pre-riposo, riposo, rinvenimento, locale lavaggio e asciugatura);
abitazione del custode;
una sala di lavorazione;
una cabina per il lavaggio delle attrezzature;
una sala spedizioni;
un montacarichi;
una piattaforma elevatrice per il carico e la spedizione dei prosciutti.
- 1 piccolo locale compressori esterno al fabbricato
Centrale Termica.
- PRIMO: 5 locali di stagionatura
1 sala macchine esterna per i compressori a servizio delle stagionature.

3. Caratteristiche dell'area di insediamento

3.1 Ubicazione e Confini

Il sito di CASSETTA S.n.c. insiste su un'area pianeggiante ad una quota di circa 220 m s.l.m. ubicata nel Comune di Langhirano (PR), a Nord del centro abitato, in località Cascinapiano, lungo la SP 665 "Massese", sulla sponda sinistra del Torrente Parma.

Più precisamente, procedendo verso Sud, l'area del sito si trova nel tratto che collega Torrechiara a Langhirano, subito dopo il bivio per Vidiana (Fig. 1, 2).

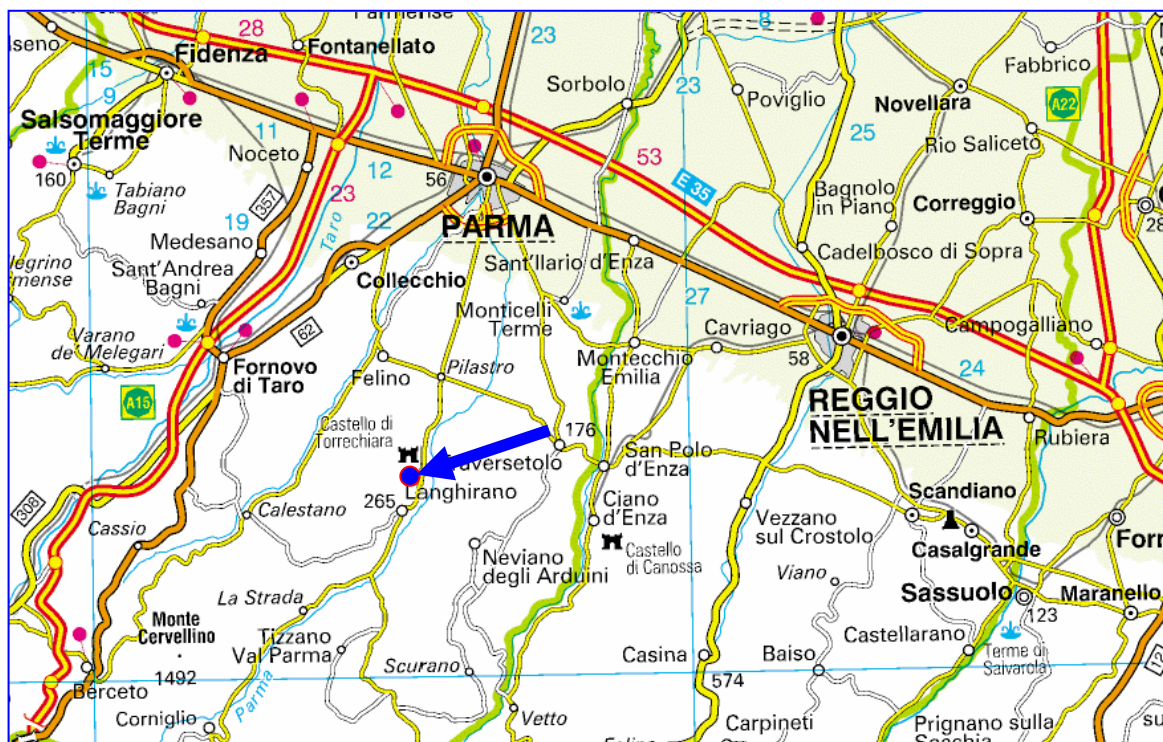


Fig. 1

A Nord dello stabilimento (Fig. 2, 3) si estende l'ampio terreno di proprietà dell'azienda, mentre ad Ovest i terreni di proprietà, destinati a verde, si elevano di quota sino a rasentare la Strada della Casetta che porta a Vidiana. Oltre la strada vi sono le colline, i cui terreni sono in parte destinati all'agricoltura.

Ad est scorre la SP665, oltre la quale si incontra la sponda sinistra del Torrente Parma; a Sud il confine di proprietà è delimitato dal Rio della Buca, corso d'acqua superficiale intubato affluente del Torrente Parma, oltre il quale si trova un edificio che ospita il Mobilificio Canali e un'abitazione, l'unica nel raggio di 100m dallo stabilimento.

3.2 Inquadramento amministrativo-urbanistico

Il sito si estende su una superficie totale di circa 13.100 m², individuabile catastalmente al Foglio 16, mappali 23-25-29-49-110-156 (Fig. 3), classificata dal vigente Piano Regolatore Generale¹ come *zona industriale speciale per attività di stagionatura prosciutti e zona artigianale-industriale edificata e di completamento*.

¹ PRG del Comune di Langhirano adottato con Del. C.C. n° 82 del 06.11.1995 e n° 94 del 18.12.1995 Approvato con del. G.R. n° 1009 del 30.10.1998

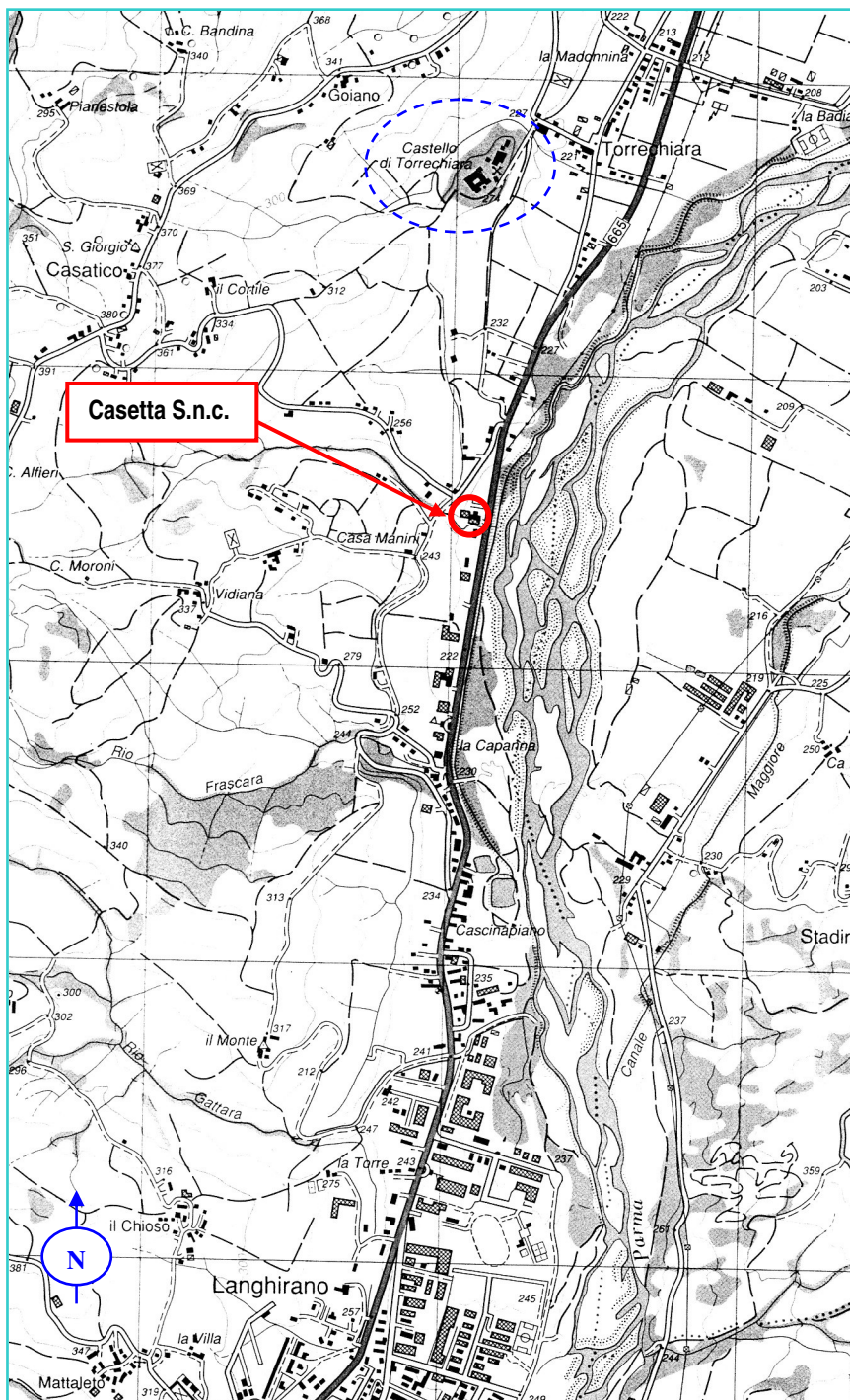


Fig. 2 - estratto da CTR 1:25.000

La zona in oggetto è sottoposta a vincolo paesaggistico-ambientale, sia per la vicinanza alla sponda sinistra del Torrente Parma, sia per la presenza, a circa 1km a Nord, del Castello di Torrechiara. Il Piano Territoriale Paesistico della Regione Emilia Romagna classifica le aree in cui sorge anche il sito aziendale come *zone di particolare interesse paesaggistico-ambientale*. Il sito non insiste su Aree di Salvaguardia per pozzi pubblici ad uso idropotabile².

² Art. 21 del D. Lgs. 152/99 e s.m.i.

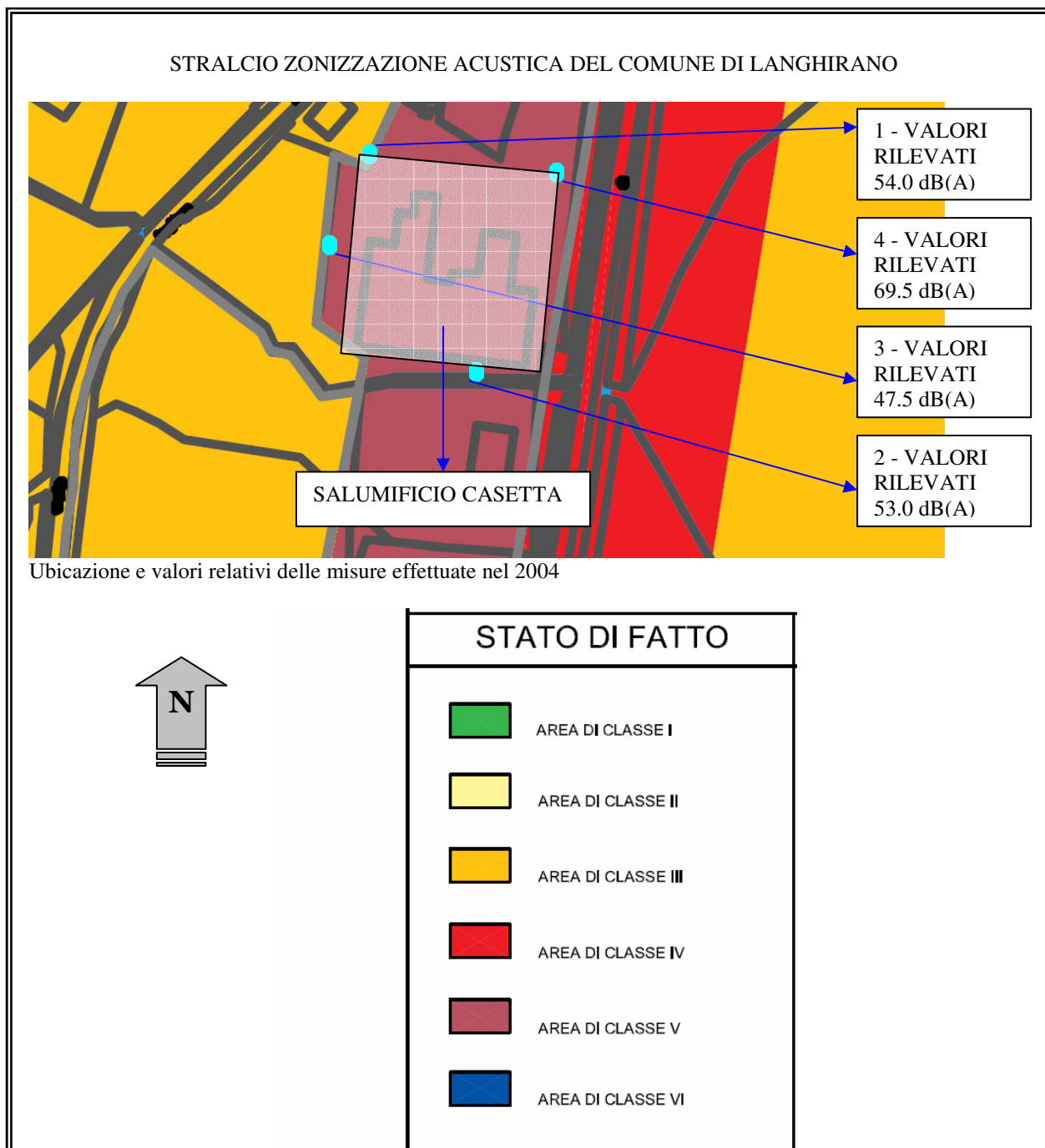


Fig. 3

3.3 Geologia ed Idrogeologia

L'area in esame è in gran parte situata su un pianoro di origine antropica, costituito da materiali di riporto quali ghiaie, sabbie e limi per uno spessore di diversi metri.

Sotto il profilo idrogeologico l'area è caratterizzata dalla presenza di una falda acquifera con caratteristiche freatiche, alla profondità di circa -9.00 m.

Il territorio in oggetto è risultato idoneo, sotto il profilo geotecnico, geomorfologico ed idrogeologico alla costruzione del fabbricato in ampliamento all'esistente. L'inondabilità e l'esondabilità dell'area sono escluse.

3.4 Prevenzione inquinamento del suolo

Quanto detto al Capitolo 2 esclude 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.

Le uniche fonti di inquinamento del suolo potevano essere costituite dal serbatoio che in passato conteneva il gasolio per la centrale termica e dalle vasche in cemento interrato del degrassatore.

Nel Settembre 2002 il serbatoio, di capacità 15m³, è stato sottoposto a prova di tenuta, risultata positiva per assenza di perdite. La cisterna è in ottimo stato di conservazione e non presenta al suo interno segni di deterioramento. E' stata quindi bonificata e sarà estratta e smaltita come rifiuto speciale.

Le vasche in cemento sono state ispezionate nell'Ottobre 2002 e sono risultate strutturalmente integre ed a perfetta tenuta.

Tutte le operazioni sono state effettuate da ditta qualificata, che ha rilasciato i relativi certificati di intervento.

L'integrità delle vasche viene valutata visivamente ad ogni svuotamento.

4. Il Processo Produttivo

Ricevimento cosce fresche: Le cosce fresche arrivano dal macello o dal sezionamento già rifilate.

Il primo controllo che viene effettuato riguarda la documentazione che accompagna la merce e il riscontro dei bolli sanitari sulle cosce stesse, successivamente esse sono valutate dal punto di vista organolettico ed estetico. Gli scarti di rifilatura sono resi al macello di appartenenza.

Alle cosce avviate a produzione DOP viene apposto un sigillo che riporta mese e anno in cui la lavorazione ha avuto inizio.

Successivamente al ricevimento, le cosce fresche sono mantenute in celle frigorifere in attesa di salagione. Nell'eventualità in cui si riscontri una scarsa qualità della materia prima la merce viene resa al mittente.

1^ salagione: Normalmente dopo 24-48 ore dalla macellazione dei suini le cosce vengono bollate a macchina ed avviate alla salagione, eseguita in parte manualmente.

Le cosce salate vengono poste su bilancelle in cella frigorifera per un periodo di una settimana circa.

Il sale giunge allo stabilimento sfuso e viene stoccato direttamente dall'autocarro al silo. All'occorrenza viene utilizzato sale in sacchi. I sacchi vengono stoccati nell'area apposita.

Successivamente, per l'utilizzo, viene travasato dentro appositi contenitori direttamente nell'anticella di lavorazione attraverso una coclea.

2^ salagione (ripasso): Dopo una settimana le cosce vengono salate nuovamente, previa passaggio nella dissalatrice, la quale ha lo scopo di ripulire la coscia dal sale residuo.

Le cosce vengono quindi poste, sempre su bilancelle, in cella frigorifera, dove sostano per 2 settimane.

Dissalatura, 1° pre-riposo e toelettatura: Al termine del periodo di sosta nella cella di 2° sale, le cosce sono ripulite del sale residuo, massaggiate e risciacquate con acqua fredda.

Ad ogni prosciutto viene quindi apposta una corda nella parte superiore del gambo, che servirà successivamente per appenderlo su apposito telaio.

Le cosce dissalate sono sistemate in cella frigorifera, su telai, per circa una settimana, dopodiché sono sottoposte ad un'operazione di rifilatura per eliminare eventuali incrostazioni del muscolo (specialmente attorno all'osso femorale) che potrebbero causare problemi di ristagno di umidità, nonché per ragioni estetiche. Sempre per ragioni estetiche vengono rimosse anche le estremità ossee dell'anchetta, con seghetto pneumatico.

2° pre-riposo e riposo: Le cosce toelettate, poste su telai, sono sistemate in cella frigorifera per un periodo che deve essere protratto almeno sino al 90° giorno dall’inizio della lavorazione.

Rinvenimento finale, lavaggio e asciugamento: Le cosce che hanno raggiunto almeno 90 giorni, vengono poste in cella frigorifera Rinvenimento Finale dove sostano per una settimana fino a raggiungere i 97-98 giorni dall’inizio della lavorazione (salagione) e comunque sino ad ottenere una perdita di peso minima del 14%.

Successivamente, i prosciutti sono lavati con acqua calda nella lavatrice verticale, e successivamente posti nel locale Asciugamento, dove sostano per circa una settimana, sempre a temperatura ed UR controllate.

Pre-stagionatura e stagionatura: Al termine della fase di asciugamento, i prosciutti sono posti nel locale di Pre-Stagionatura per circa un mese; si può utilizzare aerazione naturale aprendo le finestre.

Successivamente i prosciutti sono posti nei locali di stagionatura dove sostano fino al 6° mese di vita.

Sugnatura: Operazione esclusivamente manuale che si effettua dal 6° al 7° mese di vita cospargendo di sugna la parte muscolare scoperta del prosciutto al fine di riammorbidire la superficie e portare a termine la stagionatura (la nostra ditta si avvale di sugnatori esterni).

Stagionatura/cantina: Fase finale del processo di produzione che si effettua nei locali di stagionatura e nelle cantine, a temperatura compresa fra 15° e 18°C ed U.R. del 50-80%. I prosciutti rimangono in tali sale sino alla maturazione.

Controllo (spillatura): Esame olfattivo effettuato, mediante l’introduzione, in diverse parti del muscolo del prosciutto, di un “ago” ottenuto dalla tibia equina o bovina, al fine di determinare l’idoneità al consumo.

Marchiatura: Operazione effettuata sotto la sorveglianza degli ispettori dell’ente di controllo che sancisce, attraverso l’apposizione con marchio a fuoco della corona ducale a cinque punte, l’ottenimento della Denominazione di Origine Protetta.

Spedizione: viene effettuata in locali predisposti ove i prosciutti possono essere spediti confezionati (normalmente in cartoni) per la commercializzazione diretta, oppure sfusi, su telai, destinati ai centri di distribuzione all’ingrosso.

Lo schema di produzione del Prosciutto crudo di Parma in osso è riassunto nel diagramma di flusso in Fig. 4.

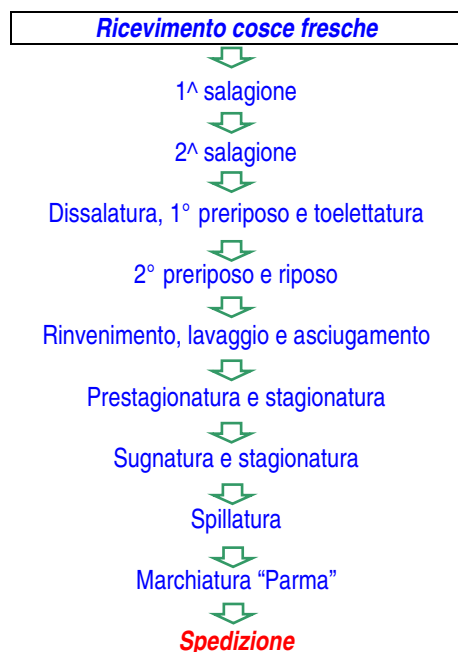


Fig. 4

4.1 Materie prime e prodotti finiti

I dati di produzione degli ultimi anni sono di seguito riassunti:

Prodotti finiti		2001	2002	2003	2004
Prosciutti DOP	n°	75.932	68.414	85.066	86.287
Prosciutti non DOP	n°	17.416	25.169	11.398	13.144
[tot.]	n°	93.351	93.583	97.087	99.431

Tab. 1

Le quantità e le tipologie di materie prime ed ausiliarie acquistate negli ultimi anni sono elencate nella seguente tabella:

Acquisti		2001	2002	2003	2004*
Cosce per Prosciutti DOP	kg	1.006.822	905.000	1.148.669	1.198.545
Cosce per Prosciutti non DOP	kg	191.716	276.010	134.706	161.197
[tot. carne]	kg	1.198.538	1.181.010	1.286.801	1.359.742
corda	kg	1.363	1.398	2.148	1.721
sale	kg	141.310	148.530	117.675	144.055
sugna	kg	7570	6.376	6.262	6.436
cartoni piccoli	n°	-	90	333	420
carton - box	n°	80	294	227	50
carta (fogli)	kg	-	50	50	30
carta per mani (in rotoli)	n°	180	140	120	324
sale addolcitore	kg	6.500	9.700	9.500	10.375

Tab. 2

**Gli acquisti del 2004 si ritengono in linea con quelli degli anni precedenti. Nel 2004 sono stati utilizzati per ragioni commerciali un maggior numero di cartoni piccoli rispetto ai carton-box. L'ordine di carta per mani in rotoli acquista nel 2004 è stato fatto considerando anche l'utilizzo previsto per il 2005*

Le Sostanze Pericolose acquistate negli ultimi anni sono di seguito elencate (v. Cap. 5):

Acquisti		Caratteristiche di pericolosità	2001	2002	2003	2004
Detersivi	kg	C, Xi	100	250	100	250*
GPL in bombole	kg	F+	270	240	350	630
Ipoclorito di Sodio	kg	C	50	50	150	/
R22 gas refrigerante	kg	-	180	160	104	75

C = corrosivo, Xi = irritante, F+ = estremamente infiammabile

Tab. 3

**L'acquisto di una quantità elevata di detersivi è in funzione della decisione aziendale di effettuare tutte le pulizie previste, a differenza degli anni passati in cui la maggior parte di esse veniva svolta da una ditta specializzata esterna che non lasciava in deposito i detersivi utilizzati.*

4.2 Fonti di energia

Le fonti di energia utilizzate nel sito sono Energia Elettrica e Metano.

4.3 Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico avviene tramite allacciamento all'acquedotto comunale ed emungimento da pozzo privato, ubicato sul terreno di proprietà (Fig. 3).

L'acqua è distribuita nello stabilimento mediante un'unica linea, ed è utilizzata in tutte le lavorazioni, in particolare per le attività di dissalatura, lavaggio prosciutti e pulizia e sanificazione di locali e macchine, oltre che per i servizi igienici e l'appartamento del custode.

Il pozzo è stato regolarmente denunciato ed è stata presentata richiesta di rinnovo della concessione di derivazione di acqua pubblica alla Regione E.R. – Serv. Prov.le Difesa del suolo, Risorse Idriche e Forestali di PARMA in data 01.08.2000. La pratica risulta ancora in corso, ma nel frattempo è stato rilasciato dal suddetto ente un certificato in cui si attesta che l'azienda è autorizzata a proseguire il prelievo come denunciato. ***L'azienda ha predisposto il sollecito da inviare all'Ente al fine di ottenere il rinnovo della concessione di derivazione.***

4.4 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 di CASSETTA S.n.c. sono installati:

1 - Impianto di depurazione dell'acqua, costituito da addolcitore a resine cationiche, rigenerate periodicamente con soluzione concentrata di sale e dosatore di soluzione di Ipoclorito di Sodio in concentrazione 1%.

2 - Compressore aria, per il funzionamento delle macchine pneumatiche, di potenza nominale 11kW, dotato di essiccatore dell'aria compressa. La condensa prodotta è gestita secondo la normativa vigente.

3 - Centrale Termica, alimentata a gas metano dalla rete di erogazione Comunale. Il generatore di calore, da 420kW, tramite scambiatore di calore, produce acqua calda destinata a:

- riscaldamento uffici e spogliatoio,
- climatizzazione delle varie celle di sosta dei prosciutti,
- usi igienici.

4 - Cabina elettrica, ubicata a Nord dello stabilimento (Fig. 3), in cui avviene la trasformazione della tensione da 20kV a 380V, 50Hz. La cabina è stata rifatta ed ampliata nel 1997.

E' installato un trasformatore trifase, da 400 kVA, a dielettrico fluido non contaminato da PCB. Nell'estate 2003 il trasformatore è stato sostituito con un nuovo trasformatore trifase, da 800 kVA, inglobato in resina.

5 - Impianti frigoriferi: ogni locale è dotato di circuito del freddo e circuito del caldo, per il controllo ottimale di Temperatura ed Umidità relativa. La produzione del freddo si basa sul ciclo di compressione ed espansione del gas refrigerante R22 e R 404a. Gli impianti installati sono del tipo ad espansione diretta del gas compresso nelle celle, con condensazione ad aria (non è usata acqua per il raffreddamento).

In alcuni locali di sosta dei prosciutti sono installate Unità di Trattamento Aria, dispositivi indipendenti dotati di proprio compressore e circuiti del freddo e del caldo.

In seguito all'ampliamento, ultimato nel novembre 2004, sono stati installati nuovi compressori a servizio delle nuove celle e nel contempo ne sono stati sostituiti 5. Nei nuovi compressori è utilizzato esclusivamente il gas refrigerante R404a.

Il quantitativo totale di R22 presente negli impianti è **quindi diminuito, rispetto all'anno precedente, passando da 1.010 kg agli attuali 673 Kg; il quantitativo totale di R404a è di 435 kg.**

La produzione del caldo utilizza invece acqua calda prodotta dall'impianto di recupero calore integrato dalla centrale termica. Questo permette di riutilizzare il calore prodotto durante la compressione del gas, riducendo sensibilmente il periodo di funzionamento della caldaia, con un conseguente notevole risparmio di metano.

6 - Impianto antincendio: in corso di completamento, è costituito da 36 estintori portatili ed una rete antincendio alimentata dall'acquedotto comunale provvista di 29 idranti ed 1 attacco motopompa orizzontale.

7 - Rete fognaria, costituita da 2 linee separate:

- rete di raccolta acque nere dai servizi igienici e acque reflue di lavorazione, derivanti da:
 - lavaggio prosciutti, locali di lavorazione e macchinari di produzione;
 - rigenerazione delle resine dell'impianto di addolcimento;
 - condense degli impianti frigoriferi.

Sono tutte convogliate in una serie di 4 pozzetti in cemento, non interrati, per la separazione dei grassi, e raccolte in una vasca di accumulo finale, sempre in cemento, fuori terra, da 15m³ (v. punto 8). Periodicamente sono smaltite come rifiuti. Al 31.12.2004 non vi sono scarichi liquidi in fognatura o in corpo idrico superficiale

- Raccolta acque meteoriche (dai pluviali), recapitante nel Rio della Buca.

A Settembre 2003 è stata aggiunta una seconda vasca in cemento della capacità di 15 m³ per far fronte all'aumento di liquami che si avrà in seguito all'incremento di produzione previsto al termine dell'intervento di ampliamento e ristrutturazione, in attesa di potersi collegare alla rete fognaria comunale (v. Cap. 7).

8 - Impianto di separazione grassi: costituito da una serie di quattro vasche rettangolari, in cemento, non interrate, consente di separare, per raffreddamento delle acque stesse, il grasso in esse contenuto che si accumula, per affioramento, sulla superficie dell'acqua.

Periodicamente esso viene asportato da una ditta specializzata, che esegue anche il lavaggio delle vasche, e conferito come rifiuto.

4.5 Attività di manutenzione degli impianti tecnologici e produttivi

La manutenzione degli impianti tecnologici è quasi interamente affidata a ditte esterne specializzate. In particolare:

- la caldaia è sottoposta ai controlli periodici ed alla manutenzione ordinaria come prescritto dal DPR 412/93 e s.m.i.e **agli adempimenti previsti dalla Determinazione del Dirigente della Provincia di Parma n°3498 del 28.10.2002** ;
- il responsabile della manutenzione esegue giornalmente la sorveglianza degli impianti frigoriferi (locali compressori e tutte le sale dello stabilimento), controlla gli allarmi presenti, provvedendo a richiedere immediatamente l'intervento di tecnici qualificati in caso di guasti o malfunzionamenti;
- l'impianto antincendio è soggetto alle verifiche semestrali previste dalla legislazione in materia di prevenzione incendi.

5. Gli aspetti ambientali dell'organizzazione

Non si sono registrate variazioni nella tipologia di aspetti ambientali presenti nel sito generati dalle attività svolte e rilevati durante l'Analisi Ambientale Iniziale. Inoltre non è cambiata, al momento, la significatività degli aspetti ambientali individuati, sia diretti che indiretti.

Si è ritenuto opportuno considerare come aspetti ambientali indiretti anche quelli conseguenti alla progettazione e realizzazione degli interventi di adeguamento ed innovazione tecnologici, quali, ad esempio: nuove sorgenti di rumore, variazioni dei consumi di energia e di acqua, utilizzo di nuove sostanze pericolose, aumento dei rifiuti da interventi di manutenzione, ecc..., che sono legati alle scelte dei progettisti, dei fornitori di impianti, degli installatori, e su cui il personale aziendale non ha sufficiente competenza tecnica per intervenire.

Per alcuni di questi aspetti sono stati previsti nuovi obiettivi di miglioramento (v. Cap. 7).

La **valutazione della significatività** degli AA individuati e degli Impatti ad essi connessi si basa su una metodologia semplice e di facile applicazione, risultata 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,
- 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;
- la riduzione dell'impatto in aziende o realtà imprenditoriali simili;
- il consumo di risorse non rinnovabili in genere;
- 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, come riassunto nella seguente tabella:

PRIORITÀ DI INTERVENTO PER GLI AA SIGNIFICATIVI	
Molto alta (MA)	Aspetto da migliorare immediatamente o nel breve periodo, mediante interventi tecnici e/o organizzativi
Alta (A)	Aspetto da migliorare nel medio periodo, mediante interventi tecnici e/o organizzativi
Media (M)	Aspetto da migliorare nel lungo periodo, mediante interventi tecnici e/o organizzativi

Tab. 4

Gli AA risultati non significativi sono comunque tenuti sotto controllo attraverso interventi di tipo gestionale al fine di garantire la continuità della 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.

Gli AA individuati per l'organizzazione e l'esito della valutazione di significatività sono riassunti nella seguente tabella, e sono descritti nei paragrafi successivi:

Aspetto	Impatti	Significativo	Priorità di intervento	Note
Emissioni in atmosfera da Centrale Termica	Inquinamento dell'aria da prodotti della combustione del metano (CO, CO ₂ , NO _x)	NO		
Produzione di rifiuti speciali e di origine animale	Correlati alle modalità di smaltimento	SI		Impatti indiretti
Rumore generato da impianti e macchine	Inquinamento acustico	SI	M	Il Comune di Langhirano ha adottato la Zonizzazione acustica del territorio
Gestione delle risorse energetiche	Consumi di energia elettrica e di metano	SI	M	
Gestione delle risorse idriche	Consumi di acqua	SI	M	
Salvaguardia area pozzo	Inquinamento falda	SI	M	
Utilizzo di sostanze pericolose	Inquinamento della fognatura da sversamenti accidentali	NO		
Rischio di incendio	Incendio, inquinamento atmosferico, pericoli per la sicurezza delle persone presenti nel sito	SI	A	
Presenza di Serbatoio Interrato	Inquinamento del suolo	SI	M	
Presenza di coperture in cemento-amianto	Dispersione di fibre di amianto per deterioramento/danneggiamento del materiale	NO		
Caratteristiche estetiche dell'insediamento	Impatto visivo, degrado del paesaggio	SI	M	
Investimento per l'ampliamento	Paesaggio, rumore, traffico, consumi di acqua e di energia, produzione rifiuti...	SI	A	
Presenza di sostanze lesive dello strato di Ozono (HCFC, R22)	Inquinamento dell'aria e contributo distruzione ozono stratosferico (in caso di perdite dagli impianti)	SI	A	
Trasporto tramite automezzi delle materie prime, dei prodotti, dei rifiuti	Inquinamento atmosferico, rumore, traffico	NO		Aspetti indiretti
Comportamenti dei fornitori	Dipende dalle attività svolte	SI	M	Aspetti indiretti
Aspetti legati alla progettazione e realizzazione degli interventi tecnologici	Es.: variazioni nei consumi di energia e di acqua, variazione nell'inquinamento acustico e nella produzione di rifiuti...	SI	A	Aspetti indiretti: dipendono dalle scelte dei progettisti e dei fornitori di impianti
Aspetti dell'attività di cantiere				Aspetti indiretti
Emissioni in atmosfera da mezzi di trasporto	Inquinamento atmosferico	NO		Sono indicati solo gli AA rimasti dopo l'ultimazione delle opere in muratura
Rifiuti speciali pericolosi e non (produzione/gestione)	Correlati alle modalità di smaltimento	SI		
Fonti di contaminazione del suolo (depositi/sversamenti accidentali di sostanze pericolose / rifiuti)	Inquinamento del suolo	NO		
Rumore da automezzi, attività manuali, macchine utensili	Inquinamento acustico	NO		

Tab. 5

NOTA: Non essendo, al 31/12/2004, lo stabilimento servito dalla fognatura comunale, **non vi sono scarichi liquidi** derivanti dal ciclo produttivo, di nessuna natura e tipologia. Al Rio della Buca recapitano esclusivamente le acque meteoriche raccolte dai pluviali.

5.1 Emissioni in atmosfera [DPR 203/1988 e s.m.i. e decreti collegati, Determina n° 3498 del 28.10.2002 rilasciata dalla Provincia di Parma]

La centrale termica costituisce l'unico punto di emissione in atmosfera presente nel sito; l'azienda è in possesso di autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'Art. 15/A del DPR 203/1988.

L'azienda provvederà a convogliare in atmosfera i vapori prodotti durante la bollatura e i lavaggi, dei prosciutti e delle attrezzature, previa presentazione alla Provincia della domanda di modifica non sostanziale dell'impianto.

Valutazione di significatività: questo aspetto è risultato non significativo; l'azienda proseguirà comunque la corretta gestione ai sensi di legge.

5.2 Produzione di Rifiuti [D. Lgs. 22/1997 e s.m.i. e decreti collegati]

I rifiuti usualmente prodotti nel sito derivano principalmente dalle seguenti attività:

- Sale di scarto (non pericoloso),: proveniente dalle operazioni di salatura e dissalatura carni incluso quello caduto in terra raccolto manualmente;
- Fanghi dal trattamento degli effluenti (non pericoloso): derivanti dal grasso dei lavaggi dei prosciutti, che nei pozzetti degrassatori si separa dalle acque prima che queste giungano alla vasca di accumulo;
- Fanghi e acque da operazioni di lavaggio (non pericoloso): derivanti dallo svuotamento della vasca di accumulo, la destinazione finale è l'impianto di depurazione dell'AMPS di Parma, regolarmente autorizzato dalla Provincia di Parma a ricevere e trattare rifiuti liquidi di questa tipologia. La frequenza di conferimento è di 3 volte al mese;
- sottoprodotti di origine animale, categoria 3 (Basso Rischio),derivanti dalla lavorazione della carne (toielettatura e rifili).

Nelle tabelle seguenti si riportano i dati della produzione degli ultimi 4 anni ed i quantitativi annuali di rifiuti prodotti per ogni kg di carne lavorata:

Tipologia		2001	2002	2003	2004
Sale di scarto	kg	73.400	79.330	71.940	81.950
Fanghi dal trattamento degli effluenti	kg	27.410	18.040	7.170	11.930
Fanghi e acque da operazioni di lavaggio e pulizia	kg	152.170	237.000	327.160	359.920
Sottoprodotti di origine animale	kg	15.400	17.699	15.128	21.926

Tab. 6

Descrizione	[g rifiuto/kg carne lavorata]			
	2001	2002	2003	2004
Sale di scarto	61,2	67,2	55,9	60,27
Fanghi dal trattamento degli effluenti	22,9	15,3	5,57	8,77
Fanghi e acque da operazioni di lavaggio e pulizia	127	201	254	264
Sottoprodotti di origine animale	12,9	15,0	11,8	16,13

Tab. 7

Il trend del 2004 rispecchia quello del 2003, con un leggero aumento imputabile al fatto che si devono ancora consolidare le nuove procedure adottate per migliorare la qualità del prodotto finito.

Gli incrementi della produzione di rifiuti sono giustificati dal fatto che dal 2000 anche i prosciutti non-DOP vengono lavati come i "Parma", e non viene più recuperato e riutilizzato il sale in alcune lavorazioni. Questa è stata una precisa scelta aziendale volta al miglioramento della qualità dei prodotti. Inoltre lavando i prosciutti con acqua più calda e più a lungo, sale il contenuto di grasso nelle acque derivanti da questa operazione.

I rifiuti di origine animale, invece, seguono l'andamento della produzione.

I sottoprodotti di origine animale, secondo il recente Reg. UE 1774/2002³ 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.

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 all' 1-1,2% sul totale della carne lavorata, è in atto una convenzione con ditta autorizzata alla raccolta ed al trasporto, che rilascia dichiarazione annuale di avvenuto trattamento. Sono destinati a trattamento in impianti autorizzati (distruzione tramite incenerimento), conformemente alle recenti misure sanitarie di protezione contro le encefalopatie spongiformi trasmissibili.

Valutazione di significatività: relativamente ai grassi ed ai fanghi questo aspetto ambientale è risultato significativo: l'azienda si allaccerà appena possibile alla nuova fognatura comunale, attualmente in corso di realizzazione, per la quale ha contribuito al finanziamento dell'opera (v. Cap. 7).

Per quanto riguarda le altre tipologie di rifiuti, l'azienda continuerà a seguire la rapida evoluzione della normativa in materia, che impone un aggiornamento continuo delle competenze interne, anche al fine di evitare responsabilità correlate ad una non corretta gestione.

5.3 Sostanze lesive dell'Ozono stratosferico [L. 549/93 e s.m.i., Reg. CE n°2037/2000 e s.m.i.]

Negli impianti di refrigerazione è utilizzato l'R22 (ClorodiFluoroMetano - CHF₂Cl), un HCFC che, se rilasciato in atmosfera, presenta un certo potenziale di distruzione dello strato di Ozono (inferiore rispetto ai gas già proibiti) e contribuisce all'effetto serra.

Secondo la normativa europea, dal 1° gennaio 2010 l'uso di HCFC vergini è vietato nella manutenzione e assistenza delle apparecchiature di refrigerazione e condizionamento d'aria esistenti a tale data, mentre a decorrere dal 1° gennaio 2015 tutti gli HCFC sono vietati.

Come indicato nel corso del 2004 sono stati sostituiti 4 compressori e ne sono stati installati 5 nuovi. Il gas refrigerante utilizzato è l'R404a che ha un potenziale di distruzione dello strato di ozono inferiore rispetto al R22.

Negli impianti, attualmente sono presenti 435 kg di R404a e 673 Kg di R22.

Nel 2004 sono stati acquistati 75 kg di gas R22 per il rabbocco degli impianti.

Valutazione di significatività: questo aspetto è risultato significativo, con alta priorità di intervento, ed è oggetto di un obiettivo di miglioramento ambientale (v. Cap. 7).

E' importante chiarire 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. La gestione degli interventi di manutenzione è oggetto di miglioramento.

³ in vigore da Ottobre 2002, si applica da Aprile 2003.

5.4 Consumi di energia [L. 10/1991 e s.m.i. e decreti collegati]

In Tab. 8 sono riportati i consumi annui di energia, mentre la Tab. 9 riporta i consumi annuali di Energia Elettrica 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, riscaldamento ufficio e spogliatoi, servizi igienici...). Si nota comunque che i consumi di energia sono stazionari.

Consumi di energia		2001	2002	2003	2004
Energia Elettrica	<i>kWh</i>	1.498.045	1.307.459	1.282.947 °	1.465.960 °°
Metano	<i>m³</i>	144.550 **	131.400	114.382 °	117.424

(*) consumo da Aprile a Dicembre

(**) letture esatte sino ad Agosto, poi calcolo basato sulle letture presunte riportate sulle fatture

(°) i dati a fine Dicembre sono stati estrapolati dai totali a fine Novembre

(°°) **il quantitativo più elevato di Energia elettrica utilizzata è legata all'entrata in funzione delle nuove celle**

Tab. 8

Indicatori		2001	2002	2003	2004*
[E. E./kg carne lavorata]	<i>kWh/kg</i>	1,25	1,11	1,00	1.08
[Metano/kg carne lavorata]	<i>m³/kg</i>	0,12	0,11	0,09	0.09

Tab. 9

*i valori degli indicatori sono in linea con quelli degli anni precedenti .

In questa attività il consumo di Metano e di Energia Elettrica è fortemente dipendente dalle caratteristiche climatiche stagionali e dal prodotto lavorato: 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.

5.5 Consumi di acqua [D. Lgs. 152/99 e s.m.i.]

In sede di Analisi Ambientale, la raccolta dati dei consumi di acqua relativi agli ultimi anni aveva portato a risultati contrastanti e contraddittori, dimostrando che sino ad ora la registrazione dei consumi di questa preziosa risorsa è avvenuta in modo superficiale ed incoerente.

CASSETTA S.n.c. si è impegnato pertanto a monitorare i propri consumi di acqua in maniera piu' precisa e sistematica, ed a ricercare possibili interventi tecnici per la riduzione di tali consumi, considerando anche l'incidenza dei comportamenti tenuti da tutto il personale.

Il monitoraggio effettuato durante il 2003 ha evidenziato che il consumo totale di acqua da acquedotto ammonta a circa 1.166 m³, di cui una buona parte utilizzata durante le attività di cantiere e per l'irrigazione delle aree verdi di proprietà (l'estate 2003 è stata particolarmente torrida).

La direzione aziendale ha anche scoperto, a fine Novembre, che i lavoratori del cantiere non hanno segnalato una perdita presente nella piccola derivazione temporanea appositamente realizzata per il loro uso: questo ha inciso notevolmente sui consumi dell'anno 2003.

Per quanto riguarda il 2004 il quantitativo d'acqua prelevato da acquedotto ammonta a 544m³. La quantità d'acqua prelevata dal pozzo è di circa 608 m³.

Ad agosto 2004 è stata sostituita la macchina lavaprosciutti. Nella nuova macchina, come richiesto dall'ASL di Langhirano, non è consentito il ricircolo dell'acqua, quindi rispetto a quella vecchia consuma una maggior quantità di acqua.

Valutazione di significatività: gli AA relativi al consumo di energia e di acqua risultano significativi, e sono oggetto di obiettivi di miglioramento.

5.6 Rumore Esterno [DPCM 01.03.1991 e s.m.i., L. 447/1995 e decreti collegati]

Il Comune di Langhirano ha adottato il Piano di Classificazione Acustica Comunale, approvato con Delibera del consiglio Comunale n. 94 del 28.11.2003 (vedi fig.3).

L'Area in cui si trova l'azienda è stata identificata di classe V (aree prevalentemente industriali) e confina a est con una zona di classe IV (aree di intensa attività umana) e ad ovest di classe III (aree di tipo misto).

L'azienda, al fine di verificare la rispondenza delle proprie sorgenti sonore ai valori limite indicati nel DPCM 14 novembre 1997, ha incaricato un tecnico abilitato ad effettuare il monitoraggio acustico.

I limiti di immissione imposti dalla normativa sono 70 dB(A) per il periodo diurno e 60 dB(A) per il periodo notturno.

Dall'analisi delle misure effettuate si può affermare che i limiti di immissione sono rispettati.

In Fig. 3 sono riportati i livelli misurati nelle rispettive postazioni di misura.

Valutazione di significatività: questo aspetto ambientale è risultato non significativo.

5.7 Rischio incendio [DM 16.02.1982 e s.m.i., DM 10.03.1998]

L'azienda risulta a rischio di incendio MEDIO ed è soggetta a controllo da parte dei Vigili del Fuoco per le seguenti attività: deposito merci con superficie lorda superiore a 1.000 m², impianto per la produzione del calore con potenzialità superiore a 116kW e vani montacarichi installati in edificio industriale.

La ditta attualmente è in possesso di un parere favorevole del Comando dei VVF di Parma (Prot. N. 3930 del 06.03.2002) relativamente alla sistemazione dell'attuale struttura ed all'ampliamento in corso di esecuzione, al termine del quale otterrà il definitivo CPI.

Valutazione di significatività: questo aspetto ambientale è risultato significativo, in quanto non è ancora completato l'iter per l'ottenimento del Certificato Prevenzione Incendi: l'azienda si impegna pertanto a completare la pratica per l'ottenimento del CPI per tutto il sito non appena saranno terminati i lavori di ampliamento.

5.8 Sostanze pericolose

L'utilizzo di detersivi e sanificanti per le frequenti operazioni di lavaggio dei locali e di pulizia dei macchinari di produzione è ridotto al minimo indispensabile. Sono utilizzate sostanze che presentano un'elevata biodegradabilità e sono prive di fosfati.

L'ipoclorito di sodio è impiegato per la disinfezione dell'acqua, mentre il GPL in bombole è utilizzato per la bollatura/marchiatura a fuoco delle cosce.

Valutazione di significatività: per le tipologie e le quantità utilizzate, questo aspetto ambientale è risultato non significativo.

5.9 Impatto Visivo [D. Lgs. 490/1999, DPR 12.04.1996]

Nonostante l'area in cui sorge CASSETTA S.n.c. sia ubicata in zona sensibile e sottoposta a tutela, sono da tenere in considerazione i seguenti elementi:

- le attività svolte nel sito sono compatibili con quanto previsto dai vigenti strumenti di pianificazione territoriale;
- le altezze degli edifici rispettano le NTA del PRG;
- non vi sono stoccaggi di materiali e di rifiuti in aree all'aperto;
- il cantiere è una situazione transitoria, e le finiture architettoniche riprenderanno quelle esistenti nei materiali e nelle dimensioni
- La dimensione dell'intervento in corso è la minima attuabile per garantire la funzionalità della struttura e per aggiornare ed adeguare lo stabilimento esistente.

Valutazione di significatività: l'ampliamento verrà a posizionarsi a ridosso ed internamente all'impianto architettonico esistente, ma la percezione del complesso paesaggistico circostante potrà risultare alterata. Quindi questo aspetto ambientale è risultato significativo: l'azienda si impegna a migliorare l'impatto visivo del sito una volta ultimati i lavori in corso.

5.10 Amianto [L. 257/1992, DM 06.09.1994, DM 20.08.1999 e s.m.i.]

Un'ampia area del fabbricato (ca. 1.500m²) è coperta da lastre in cemento-amianto, di almeno 20 anni di età. La copertura è separata dagli ambienti di vita sottostanti (reparti produttivi), in quanto appoggiata su un sottotetto in cemento.

CASSETTA S.n.c. nel 2003 ha incaricato una ditta autorizzata di effettuare l'intervento di incapsulamento e sovracopertura dei materiali contenenti amianto⁴, che ha interessato la totalità delle coperture presenti, in conformità a quanto prescritto dalla normativa in vigore.

Questa tecnica isola completamente le lastre dall'ambiente esterno e dagli agenti atmosferici, impedendo deterioramenti, abrasioni, rotture e quindi dispersione di fibre.

In data 12 novembre 2004 è stata effettuata una verifica dello stato di mantenimento delle lastre incapsulate e rivestite che ha dato esito positivo per l'assenza di rotture e lacerazioni.

Valutazione di significatività: questo aspetto ambientale risulta non significativo, tuttavia l'azienda provvederà al periodico monitoraggio dell'integrità della sovracopertura in attesa della futura totale rimozione delle lastre in cemento-amianto.

5.11 Investimento per la realizzazione dell'ampliamento

Questa azione ha inevitabilmente delle ripercussioni sull'ambiente. Non verranno introdotti nuovi aspetti ambientali, e gli impatti non saranno diversi, come tipologia, da quelli già presenti nel sito. Tuttavia alcuni di essi potranno risultare incrementati, come ad esempio, i consumi di energia e di acqua e la produzione di rifiuti.

Valutazione di significatività: questo aspetto è risultato significativo; l'impegno dell'azienda è rivolto alla minimizzazione delle possibili ripercussioni sull'ambiente (v. Cap. 7).

5.12 Trasporti [normative su emissioni inquinanti e rumorose dei veicoli]

Sugli impatti del trasporto tramite automezzi delle materie prime (eseguito da fornitori esterni) e del prodotto finito (eseguito interamente da trasportatori esterni) l'azienda al momento non riesce ad intervenire.

Uno studio approfondito sull'ottimizzazione di questa attività, finalizzato alla valutazione, al controllo ed alla diminuzione degli impatti correlati sarà oggetto in futuro di obiettivi e di un programma ambientale.

⁴ Da notare che la L. 257/1992 non dispone lo smantellamento dei manufatti contenenti amianto.

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

5.13 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.

Inoltre l'azienda si impegna nella sensibilizzazione e nel coinvolgimento sulle tematiche ambientali di tutti i fornitori che, attraverso le loro attività, possono provocare impatti sull'ambiente, e provvederà a definire una metodologia di qualifica e selezione in base alle loro prestazioni ambientali.

Valutazione di significatività: con i dati a disposizione, ed in base all'esperienza aziendale, questo aspetto ambientale è risultato significativo, ed è oggetto di un obiettivo di miglioramento.

5.14. Aspetti Ambientali associati alle attività di cantiere

Con il completamento delle opere murarie alcuni aspetti si sono notevolmente ridimensionati, è comunque attuato un controllo sistematico dei requisiti professionali delle ditte che operano nel sito e delle attività che svolgono, al fine di evitare eventuali impatti ambientali.

il piano di sicurezza e coordinamento⁵ è stato revisionato e sono state incluse disposizioni per le aziende esterne che operano nel sito in materia di:

- gestione rifiuti e aree di deposito temporaneo;
- gestione delle sostanze pericolose;
- prevenzione dell'inquinamento del suolo.

Emissioni in atmosfera, Odori, Polveri

Le emissioni in atmosfera sono generate dai motori diesel dei mezzi di trasporto e movimentazione. Non sono usate macchine o attrezzature equipaggiate con motore a combustione, né gruppi elettrogeni per la fornitura di energia elettrica.

Nell'attuale fase di allestimento degli interni ed installazione impianti non sono previste attività che generano polveri.

Le sostanze odorogene eventualmente utilizzate (collanti, vernici...) sono in quantità tali da non costituire fonte di disturbo all'esterno dell'edificio.

Rumore

Gli operai specializzati delle ditte in appalto generano rumore solo in occasione dell'utilizzo, saltuario e comunque all'interno dell'edificio, di macchine utensili manuali.

Rifiuti

Le ditte in appalto si fanno carico del corretto deposito dei rifiuti prodotti durante le lavorazioni, come specificato formalmente a livello contrattuale. Giuridicamente, il produttore di tali rifiuti resta Casetta S.n.c., che adempie a tutti gli obblighi del D. Lgs. 22/97 e li conferisce a trasportatori (e destinatari) autorizzati. I rifiuti speciali pericolosi sono prodotti in modeste quantità.

Per il deposito temporaneo è stata predisposta un'area apposita, recintata e con impermeabilizzazione del suolo.

Traffico

Attualmente si registra un movimento di pochi furgoncini e qualche automobile al giorno, visto che nella fase di rifiniture, allestimento degli interni, installazione degli impianti, il numero di lavoratori presenti nel sito è di poche unità, ed i materiali necessari possono essere trasportati con mezzi leggeri.

⁵ Art. 3, c. 2, del D. Lgs. 494/96 (e s.m.i.).

6. La Politica Ambientale di CASSETTA S.n.c.

CASSETTA S.n.c., per le proprie attività di lavorazione e stagionatura prosciutti, svolte nel sito di Langhirano (PR), Via Cascinapiano 69, si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma internazionale UNI EN ISO 14001 ed al Reg. CE 761/2001 (E.M.A.S.).

La Politica Ambientale è coerente, insieme alla Politica della Qualità, con la politica complessiva dell'Impresa dalla quale deriva.

CASSETTA S.n.c. 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.

CASSETTA S.n.c., 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.

CASSETTA S.n.c. definisce prioritari:

- il controllo e la riduzione, ove possibile, dei consumi di energia e di acqua;
- il proseguimento delle attività messe in atto per la corretta gestione dei rifiuti;
- l'eliminazione delle sostanze lesive dell'Ozono stratosferico;
- la sensibilizzazione ed il coinvolgimento dei propri fornitori.

CASSETTA S.n.c., considera la presente dichiarazione un impegno prioritario per lo svolgimento delle proprie attività.

Langhirano, 4 Ottobre 2002

Il Legale Rappresentante
Walter Piazza

7. Obiettivi e Programma Ambientale

Il programma di miglioramento dell'efficienza ambientale, predisposto nel Settembre 2002 sulla base delle priorità d'azione emerse dall'Analisi Ambientale Iniziale e degli obiettivi specifici indicati nella Politica Ambientale, ha subito ritardi nell'attuazione a causa del protrarsi dei lavori di ampliamento e ristrutturazione, come già accennato nel Cap. 2.

In seguito ad un Riesame della Direzione sono state pertanto fissate nuove scadenze temporali, come riassunto in Tabella 10.

La Direzione ha introdotto, "in corso d'opera", nuovi obiettivi di miglioramento, approfittando dei margini di scelta che ancora erano possibili a livello impiantistico e tecnologico.

E' da segnalare che l'obiettivo che prevedeva di arrivare ad un risparmio dei consumi di acqua del 5% rispetto al 2001 entro la fine del 2003 è stato cancellato, in quanto non raggiungibile.

Come anticipato al Par. 5.5, l'ASL di Langhirano ha imposto a tutti i prosciuttifici l'adozione di un sistema di lavaggio dei prosciutti "a perdere", senza alcun riciclo (neanche parziale) dell'acqua, per motivi legati all'igiene del prodotto; questo comporterà maggiori consumi di acqua per unità di prodotto (v. Tab. 9a).

8.1 Obiettivi raggiunti

- In data 07.07.2003 Salumificio Casetta S.n.c. e l'amministrazione comunale di Langhirano hanno stipulato una convenzione per la realizzazione della nuova fognatura in loc. Cascinapiano Nord, con annesso impianto di sollevamento.
L'azienda immetterà le acque reflue provenienti dal ciclo di lavorazione nella fognatura comunale, recapitante nell'impianto di depurazione ubicato a Cascinapiano, appena completato l'iter autorizzativo.
- E' stato raggiunto il primo traguardo dell'obiettivo che permetterà la riduzione della movimentazione manuale dei carichi per gli operatori: sono state acquistate e installate le guidovie aeree nei nuovi locali in corso di completamento. La direzione prevede di installare guidovie aeree anche nei locali dello stabilimento esistente, non appena terminati i lavori di ristrutturazione
Anche il secondo step è stato raggiunto con l'installazione delle guidovie anche nei locali esistenti.
- **Sono stati installati 5 nuovi compressori dotati di strumentazione elettronica per la gestione e il controllo.**
- **Sono stati sostituiti 5 impianti funzionanti con R22 con nuovi impianti a gas R 404a.**
- **Sono stati coibentati i nuovi locali con pannelli termoisolanti ad alta efficienza.**

8.2 Nuovi obiettivi

- Ogni locale sarà servito da un gruppo frigorifero statico condensato ad aria mediante scambiatore remoto, dimensionato in modo da funzionare con limitati consumi elettrici anche durante i periodi più caldi, solitamente critici (**raggiunto ottobre 2004**).
- **Studio per l'integrazione dei sistemi di Gestione Qualità- Sicurezza- Ambiente.**
- **Studio di fattibilità per la realizzazione di un impianto fotovoltaico al fine di diminuire il consumo di Energia Elettrica.**
- **Studio della stratigrafia del sito e realizzazione degli interventi necessari alla salvaguardia della falda e del pozzo.**
- **Messa in sicurezza del serbatoio interrato**

Oltre agli obiettivi di prestazione ambientale, CASSETTA S.n.c. ha anche definito, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, dei programmi di miglioramento gestionale, che prevedono il controllo ed il continuo monitoraggio anche degli aspetti ambientali che non sono risultati significativi.

L'azienda si è impegnata a destinare notevoli risorse finanziarie al raggiungimento degli obiettivi prefissati, come visibile in Tab. 10.

Il programma ambientale è incentrato anche sulla sensibilizzazione e responsabilizzazione dei dipendenti e sul coinvolgimento dei propri fornitori alle problematiche ambientali.

La tabella seguente riassume gli obiettivi e le azioni pianificate.

Tab. 10

Obiettivi e traguardi	Azioni	Tempi di attuazione previsti	Tempi di attuazione ripianificati	Stato di avanzamento	Responsabilità e risorse
1 – Prevenzione distruzione Ozono stratosferico T1 – riduzione del 25% dell'HCFC presente negli impianti T2 - 0% di HCFC presente negli impianti	Monitoraggio dei consumi di gas R22 sino alla sostituzione e sorveglianza sul corretto smaltimento	<i>continuato</i>	<i>continuato</i>	<i>In corso</i>	DG [420.000 €]
	Acquisto di 5 nuovi compressori frigoriferi dotati di strumentazione elettronica per gestione e controllo	Maggio 2004	Novembre 2004	Completato	
	Sostituzione del 25% degli impianti funzionanti a R22 (n°18) con nuovi impianti a gas R404a (n°5)	Marzo 2004	Luglio 2004	Completato	
	Studio di fattibilità per la sostituzione dei rimanenti impianti e progetto per l'installazione dei nuovi	Ottobre 2004	Ottobre 2005	In corso	Da definire
	Acquisto ed installazione dei nuovi compressori e smaltimento degli esistenti (<i>a seguito dello studio di fattibilità.</i>	Novembre 2006	Nov. 2010	Da completare	
2 - Riduzione del 100% della produzione di rifiuti liquidi (CER 02.02.01) e relativi trasporti a depuratore di Parma Allacciamento alla nuova rete fognaria del Comune di Langhirano	Stipula di convenzione con il Comune di Langhirano (cofinanziamento per la realizzazione di nuova fognatura)	Febbraio 2004	Luglio 2003	Completato	DG [50.000€]
	Richiesta di autorizzazione allo scarico		Marzo 2005	Da completare	
	Allacciamento alla nuova rete fognaria recapitante al depuratore di Cascinapiano ed eventuale adeguamento dell'impianto degrassatore	Aprile 2004	Aprile 2005	In corso	
	Monitoraggio periodico dello scarico	Maggio 2005		<i>In corso</i>	
	scelta di opportuni indicatori di prestazione.	Dic 2005			

Obiettivi e traguardi	Azioni	Tempi di attuazione previsti	Tempi di attuazione ripianificati	Stato di avanzamento	Responsabilità e risorse
3 – Riduzione dei consumi	CONSUMI DI ENERGIA ELETTRICA: Acquisto di scambiatori di calore remoti (a servizio dei nuovi compressori), dimensionati in modo da funzionare con limitati consumi elettrici anche durante i periodi più caldi, solitamente critici	Maggio 2004	Novembre 2004	Raggiunto	
	CONSUMI DI METANO: Coibentazione dei locali nuovi con pannelli termoisolanti ad alta efficienza (anima coibente in schiuma poliuretanica espansa rigida, senza CFC)	Aprile 2004	Novembre 2004	Raggiunto	
4 - Riduzione della movimentazione manuale dei carichi per gli operatori	Acquisto ed installazione di guidovie aeree per la movimentazione dei prosciutti nei nuovi locali	Aprile 2003	Novembre 2003	Raggiunto	
	Acquisto ed installazione di guidovie aeree per la movimentazione dei prosciutti nei locali esistenti, dopo la ristrutturazione		Giugno 2004	Raggiunto	
5 - Qualificazione dei fornitori di prodotti e servizi	Predisposizione questionario da inviare ai propri fornitori, valutazione dei dati raccolti e introduzione di criteri ambientali di scelta Monitoraggio del comportamento dei fornitori e, ove possibile, della loro prestazione ambientale Valutazione degli esiti del monitoraggio e pianificazione delle eventuali azioni da intraprendere, incluso programma di audit Scelta dei fornitori risultati idonei	Novembre 2004	Novembre 2005	Da attivare	RA [3.000 €]
6 – Miglioramento dell'impatto visivo del sito Piantumazione di alberature di specie autoctone sul lato Est	Ricerca delle specie più idonee e piantumazione lungo il lato Est dell'insediamento al fine di coprire la visuale del sito dalla strada provinciale	Settembre 2004	Settembre 2008	Da attivare	RA [10.000 €]

Obiettivi e traguardi	Azioni	Tempi di attuazione previsti	Tempi di attuazione ripianificati	Stato di avanzamento	Responsabilità e risorse
7 – Adeguamento alle prescrizioni antincendio	Completamento dell'anello antincendio (al termine dei lavori di ampliamento e ristrutturazione) come da progetto del Marzo 2002 approvato dai VVF	Giugno 2004	Giugno 2005	Da completare	DG [15.000 €]
	Adeguamento delle compartimentazioni	Luglio 2004	Dicembre 2005	Da completare	
	Richiesta CPI a Comando Prov.le VVF di Parma				
8 – Integrazione dei sistemi	Predisposizione di un sistema integrato qualità, sicurezza e ambiente	Dicembre 2005		Da attivare	
9 – Riduzione del consumo della risorsa energia elettrica	Studio di fattibilità per l'installazione di un impianto fotovoltaico	Dicembre 2005		Da attivare	
10 – Salvaguardia del pozzo	Definizione della stratigrafia del sito e realizzazione degli interventi necessari alla salvaguardia della falda e del pozzo	Luglio 2005		Da attivare	
11 – Salvaguardia del sottosuolo	Messa in sicurezza del serbatoio interrato: definizione del progetto d'intervento e sua realizzazione	Luglio 2005		Da attivare	

8. Il Sistema di Gestione Ambientale

CASSETTA S.n.c. ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme alla Norma UNI EN ISO 14001, che consente di esercitare un controllo costante su tutti gli aspetti ambientali derivanti dalla propria attività.

CASSETTA S.n.c. si propone di verificare periodicamente la corrispondenza del proprio SGA ai requisiti della norma UNI EN ISO 14001 e del Regolamento (CE) n°761/2001 e di individuare le opportunità di miglioramento.

Attraverso il SGA, l'azienda aggiorna la propria politica ambientale, identifica gli aspetti ambientali e gli eventuali impatti derivanti dalla propria attività, 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 delle prescrizioni normative.

Il sistema consente di pianificare verifiche interne (AUDIT) per controllare lo stato di avanzamento dei programmi, la conformità alle leggi ed il miglioramento delle prestazioni ambientali.

8.1 Comunicazione esterna

CASSETTA S.n.c. mantiene un dialogo aperto con le parti interessate esterne come: popolazione residente, AUSL di Langhirano, APAT, ARPA di Parma, Provincia di Parma, Sindaco e Comune di Langhirano, 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, si impegna a inviare, a richiesta, la presente Dichiarazione Ambientale.

Qualora emergesse la necessità, CASSETTA S.n.c. assicura inoltre la massima cooperazione con le Autorità Pubbliche per stabilire ed aggiornare procedure di emergenza ambientale.

8.2 Documentazione

Per quanto riguarda la documentazione del SGA, l'azienda si è dotata di procedure e documenti specifici per descrivere gli elementi del proprio sistema e le loro interrelazioni:

Politica Ambientale, Obiettivi e Programma Ambientale: il documento di Politica Ambientale è stato presentato nel Cap. 6.

Il documento degli Obiettivi Ambientali ed i Programmi Ambientali (Cap. 7) esplicitano le prestazioni ambientali mediante l'individuazione di azioni, di responsabilità e di risorse per il loro raggiungimento.

Manuale di Gestione Ambientale: descrive e documenta il SGA aziendale ed è redatto in base alle disposizioni delle norme di riferimento (UNI EN ISO 14001 e Regolamento EMAS).

Procedure di Gestione Ambientale, Istruzioni Operative: definiscono le modalità di svolgimento delle attività che presentano aspetti ambientali che hanno o possono avere impatti sull'ambiente, e le relative responsabilità.

Documenti di Registrazione: permettono di dimostrare la conformità del SGA ai requisiti della Norma e di registrare il grado di raggiungimento degli obiettivi prefissati. Permettono inoltre di documentare il livello di prestazione ambientale dell'azienda e di organizzare i dati per monitorare i processi che hanno influenza sull'ambiente.

9. Convalida della Dichiarazione Ambientale e scadenza di presentazione della successiva

Il Verificatore Ambientale accreditato: **ing. Giorgio Penati, I-V-0004**, a seguito di una verifica ispettiva effettuata in data _____ ha convalidato la presente Dichiarazione Ambientale.

CASSETTA S.n.c. predisporrà l'aggiornamento delle informazioni ambientali relative all'anno solare 2005 in occasione della prossima Verifica programmata per **Gennaio 2006** e le sottoporrà al Verificatore Accreditato per la verifica annuale.

Redazione: Responsabile SGA: Rubens Piazza

Consulenza: EcoGeo srl Parma

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