



LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO S.p.A.

Stabilimento di Pastorello di Langhirano (PR)

II° AGGIORNAMENTO DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ai sensi del Regolamento CE N. 761/2001

Emissione Luglio 2008

Periodo di aggiornamento dei dati: Luglio 2007 – Giugno 2008



EMAS

INFORMAZIONE CONVALIDATA

N. Registro I-000594

LEPORATI PROSCIUTTI LANGHIRANO S.p.A.

Strada Langhirano n. 29 – Loc. Giarreto di Pastorello
43013 Pastorello di Langhirano (PR)

CODICE ATTIVITA' NACE: 10.13 Produzione di prodotti a base di carne
(vecchio codice 15.13 Lavorazione carni)

Per ogni richiesta di informazioni o curiosità fare riferimento al responsabile del sistema di gestione ambientale

Alessia Simonini

Tel. 0521 854421

Fax 0521 854423

e-mail: leporati@parmaest.net

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità di questa Dichiarazione ambientale ai requisiti richiesti dal regolamento CE 761/2001 è:

Det Norske Veritas Italia S.r.l.

Via Colleoni, 9 – Palazzo Sirio, 2

20041 Agrate Brianza (MI)

Numero di accreditamento APAT: IT-V-0003

Data accreditamento: 19 aprile 1999

Edizione della Dichiarazione Ambientale: Luglio 2008

Data della convalida: 14 luglio 2008

SOMMARIO

1. INTRODUZIONE	4
2. L'AZIENDA	4
3. POLITICA AMBIENTALE	5
3.1. Dati di produzione.....	7
4. ASPETTI E PRESTAZIONI AMBIENTALI DELL'ATTIVITÀ	9
4.1. Aspetti ambientali diretti.....	9
4.2. Aspetti valutati come non significativi.....	24
4.3. Aspetti ambientali indiretti	24
4.4. Aspetti ambientali in condizioni di emergenza.....	25
5. OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI	26

1. INTRODUZIONE

La presente dichiarazione rappresenta il secondo aggiornamento delle informazioni contenute nella dichiarazione ambientale iniziale relative ai dati ambientali aggiornati al 30/06/08 e agli obiettivi di miglioramento stabiliti dalla nostra azienda.

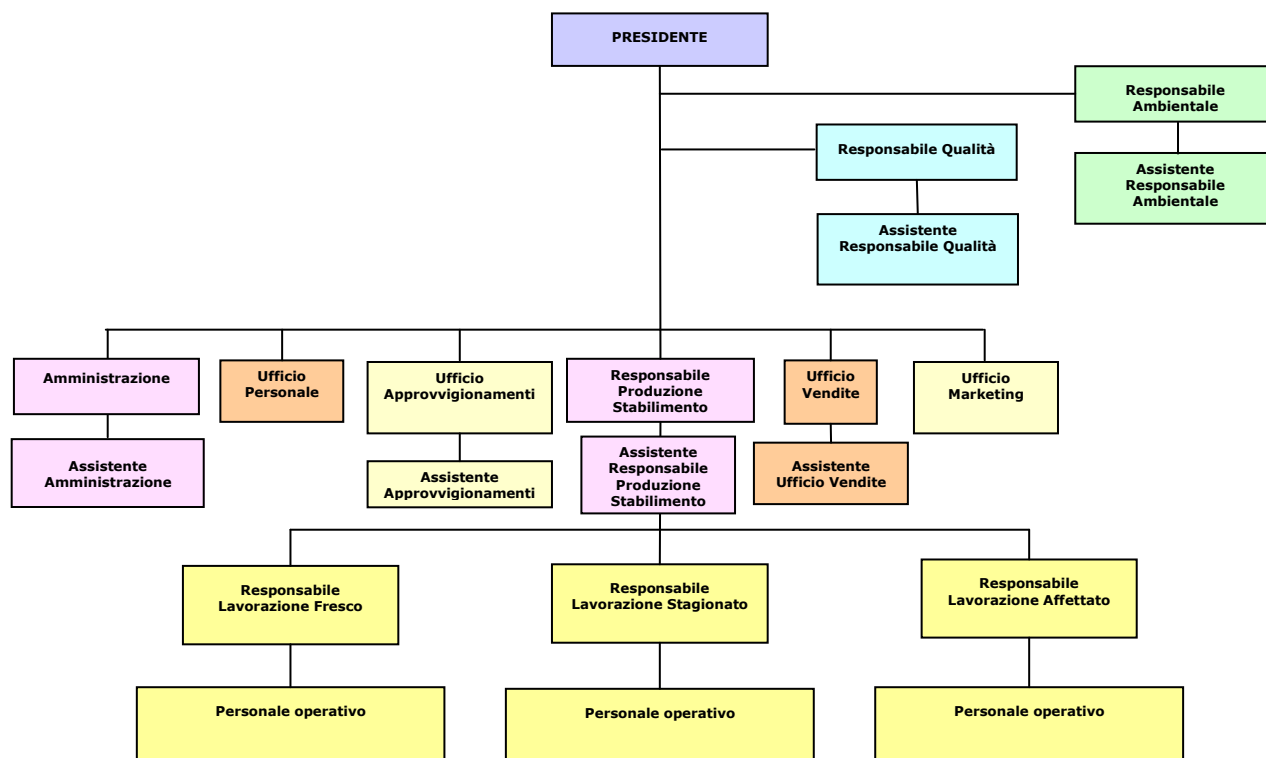
Essa rinnova l'impegno dell'azienda ad instaurare un rapporto di comunicazione e trasparenza con tutte le parti interessate esterne.

2. L'AZIENDA

L'attività principale del prosciuttificio LEPORATI continua ad essere la lavorazione, stagionatura e commercializzazione di prosciutto crudo di Parma D.O.P.¹ e prosciutto crudo Leporati Gran Riserva² con osso, disossato, a tranci ed affettato. L'attività di commercializzazione di altri salumi rimane un'attività limitata a quantitativi minimi.

A livello organizzativo si segnala che verso la fine dell'anno 2007 si è verificato un cambio alla presidenza e, a partire da giugno 2008, è stata introdotta una nuova posizione a supporto del responsabile produzione stabilimento come indicato nell'organigramma aggiornato riportato di seguito.

Nell'ambito specifico della gestione ambientale, è stata sostituita internamente la figura del Responsabile, Alessia Simonini, a cui è possibile rivolgersi per richieste di informazioni e approfondimenti ai recapiti indicati nella pagina iniziale.



¹ D.O.P.: Denominazione di Origine Protetta; prosciutto crudo conforme al disciplinare di specificità di prodotto redatto ed applicato dal Consorzio di tutela del Prosciutto di Parma

² Prodotto con le stesse modalità del prosciutto crudo di Parma DOP, da cui si distingue per alcune caratteristiche che ne esaltano ulteriormente la raffinatezza

3. POLITICA AMBIENTALE

Il nuovo Presidente conferma la Politica Ambientale già indicata nella Dichiarazione Ambientale Luglio 2006 e della quale si riporta di seguito il testo integrale.

L'alta direzione della Leporati Prosciutti Langhirano, con l'obiettivo di consolidare la presenza dell'azienda nel mercato in cui opera, a livello della migliore concorrenza, adotta la qualità ed il suo miglioramento continuo come elemento strategico per la gestione aziendale. Stabilisce obiettivi, responsabilità e autorità al fine di ottenere il miglioramento attraverso un'organizzazione completa e mediante risorse adeguate a risolvere ogni requisito della clientela.

Considerando poi, nell'attuale contesto socio-economico, il rispetto dell'ambiente un elemento indispensabile nella conduzione delle attività, l'alta direzione della Leporati Prosciutti Langhirano ha volontariamente assunto l'impegno di ampliare il proprio sistema di gestione in modo che, insieme ai principi della qualità e all'attenzione per il cliente, venissero adottati gli strumenti operativi e gestionali necessari per tenere sotto controllo gli impatti sull'ambiente e consentire un continuo miglioramento della propria prestazione ambientale.

La politica aziendale per la qualità e l'ambiente è espressa in modo chiaro ed efficace e si snoda nei punti seguenti:

- soddisfazione piena e continua dei clienti
- rispetto dei requisiti contrattuali e cogenti (produrre prosciutti rispondenti alle caratteristiche definite, sicuri sotto l'aspetto microbiologico e organolettico, a tutela della salute del consumatore)
- rispetto delle leggi e dei regolamenti vigenti in materia ambientale applicabili alle nostre attività, ai nostri prodotti e ai nostri servizi
- miglioramento continuo dell'efficacia delle prestazioni, compresa quella ambientale, anche attraverso la prevenzione quale elemento fondamentale della gestione del sistema
- favorire la crescita del personale, intesa come acquisizione di competenze e consapevolezza del ruolo all'interno dell'organizzazione, e diffondere un senso di responsabilità verso l'ambiente
- incoraggiare la comunicazione e lo scambio di informazioni finalizzati al coinvolgimento e alla partecipazione attiva di tutto il personale
- sviluppare una mentalità volta al perfezionamento delle operazioni giornaliere e di routine
- migliorare con obiettivi annuali misurabili la posizione aziendale sui mercati nazionale ed internazionale
- migliorare i risultati gestionali attraverso la riduzione di costi e sprechi
- identificare e tenere sotto controllo gli impatti sull'ambiente delle attività in corso, comprese le misure necessarie per prevenire gli eventi incidentali e ridurre le possibilità di inquinamento
- valutare in via preventiva i potenziali effetti sull'ambiente delle eventuali modifiche alle attività, ai prodotti, ai processi e alle strutture, che potrebbero essere sviluppate in futuro
- adottare tutte le misure necessarie per prevenire o ridurre gli impatti negativi sull'ambiente e migliorare la propria prestazione ambientale, con l'impegno particolare a:
 - effettuare il più possibile la raccolta differenziata dei rifiuti, privilegiando il recupero in luogo dello smaltimento

- controllare e gestire i consumi energetici
 - controllare e gestire i consumi di risorse idriche
 - monitorare e minimizzare, quando possibile, le diverse emissioni inquinanti derivanti dai processi aziendali
 - controllare e gestire gli scarichi idrici
- adottare le misure necessarie affinché i fornitori, gli appaltatori e i prestatori d'opera che lavorano in stabilimento rispettino le disposizioni aziendali di propria pertinenza
 - comunicare e rendere disponibile al pubblico la politica per la qualità e l'ambiente e le informazioni sugli impatti ambientali delle attività aziendali
 - la gestione integrata del sistema della qualità e del sistema ambientale.

La Presidenza (PRS) si impegna ad individuare ed assegnare i mezzi e le risorse necessari affinché tale politica sia adeguatamente diffusa, compresa e perseguita, fornendo sempre e a tutti i livelli aziendali il proprio supporto per il raggiungimento di tale obiettivo.

La politica della qualità e dell'ambiente è periodicamente riesaminata per verificarne la coerenza con gli scopi, le prospettive e le strategie dell'alta direzione.

11/01/08

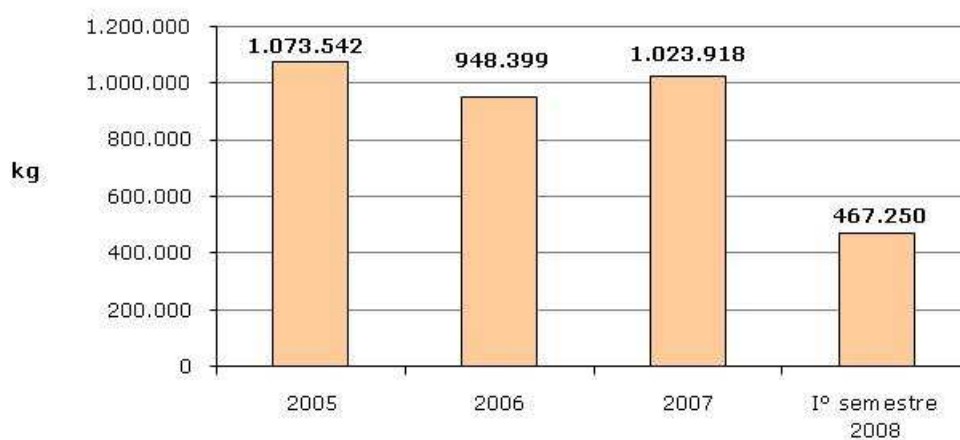
Angela Leporati
Presidente

3.1. DATI DI PRODUZIONE

Nei grafici e nelle tabelle seguenti si riportano i dati di produzione e le tipologie di prodotto finito aggiornati all'anno 2007 ed al primo semestre del 2008.

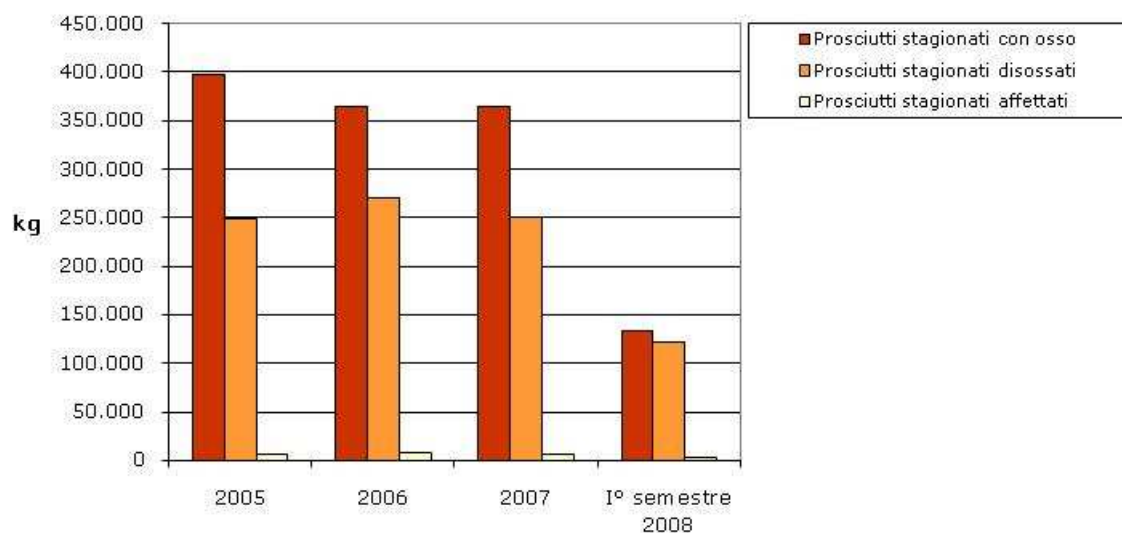
Come commento generale, si precisa che le variazioni che si osservano negli anni, sia nel caso della materia prima che del prodotto finito, sono legate alle opportunità offerte dal mercato.

Quantitativi di cosce fresche lavorate



Commento ai dati: I quantitativi di carne lavorata si mantengono su un livello pari a circa 1.000.000 kg/anno.

QUANTITATIVI PRODOTTI FINITI [kg/anno]	2005	2006	2007	I° semestre 2008
Prosciutti stagionati con osso	397.879	364.556	364.666	133.008
Prosciutti stagionati disossati	248.172	270.983	250.966	121.515
Prosciutti stagionati affettati	6.681	7.570	6.670	3.467
TOTALE [kg/anno]	652.732	643.109	622.302	257.990



Commento ai dati: La principale tipologia di prodotto continua ad essere il prosciutto stagionato con osso, seguita dal disossato.

4. ASPETTI E PRESTAZIONI AMBIENTALI DELL'ATTIVITÀ

La caratterizzazione dell'attività aziendale in funzione del suo rapporto con l'ambiente e con il territorio circostante è stata effettuata prendendo in considerazione:

- gli **aspetti ambientali diretti**, derivanti esclusivamente dalla propria attività e sui quali l'azienda ha un controllo gestionale totale
- gli **aspetti ambientali indiretti**, correlati alla propria attività, ma sui quali l'azienda non ha un controllo gestionale totale in quanto sono coinvolti anche soggetti esterni all'organizzazione (ad esempio fornitori o clienti).

Il processo di identificazione e di valutazione degli aspetti ambientali si basa sulla metodologia descritta nella Dichiarazione Ambientale iniziale - Luglio 2006 - codificata a livello di Sistema di Gestione Ambientale.

4.1. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Relativamente agli aspetti ambientali, rispetto a quanto riportato nella dichiarazione iniziale, si segnala una variazione relativa al circuito del freddo: la torre di raffreddamento nei primi mesi dell'anno 2008 è stata sostituita da un sistema funzionante con condensatori ad aria. Questo ha permesso di ridurre i consumi di acqua dovuti al reintegro della torre.

Di seguito viene riportato per maggiore chiarezza l'elenco degli aspetti ambientali significativi di cui viene fornita una descrizione dettagliata nei sottocapitoli successivi.

Aspetti ambientali significativi legati al sito riferiti a condizioni operative normali

ASPETTO AMBIENTALE SPECIFICO	PROCESSI CORRELATI	IMPATTO AMBIENTALE
Aspetto ambientale: USO DI RISORSE		
Consumo di acqua	Lavaggio prosciutti Pulizie locali e attrezzature di lavoro Funzionamento impianti di trattamento acqua di pozzo (rigenerazione resine impianto di addolcimento)	Riduzione di risorse naturali
Consumo di energia elettrica	Funzionamento impianti di condizionamento celle	Riduzione di risorse non rinnovabili
Consumo di gas metano	Funzionamento centrali termiche per la produzione di acqua calda per il processo	Riduzione di risorse non rinnovabili
Consumo di carne suina	Intero processo produttivo	Impatti ambientali legati alle attività di allevamento dei suini e ai macelli
Consumo di sale alimentare	Salatura	Riduzione di risorse naturali
Consumo di materiali di imballaggio	Confezionamento e spedizione prosciutto con osso, disossato e affettato Confezionamento prosciutto affettato in vaschette di plastica	Riduzione di risorse naturali
Utilizzo di sostanze pericolose (gas freon R22 - sostanza lesiva della fascia di ozono)	Utilizzo di gas freon nell'impianto di condizionamento delle celle	Riduzione dello strato di ozono stratosferico in caso di fughe. Impatti legati al ciclo di vita del prodotto.

ASPETTO AMBIENTALE SPECIFICO	PROCESSI CORRELATI	IMPATTO AMBIENTALE
Aspetto ambientale: SCARICHI IDRICI		
Scarichi idrici in pubblica fognatura	Prelavaggio prosciutti Lavaggio in macchina lavaprosciutti Pulizia locali e attrezzature Rigenerazione resine impianto di addolcimento acque circuito di raffreddamento	Immissione di acque contenenti cloruri e ad elevato carico organico in pubblica fognatura e successivamente al depuratore comunale
Aspetto ambientale: PRODUZIONE DI RIFIUTI		
Produzione di rifiuti: imballaggi dei materiali in ingresso, sacchi del sale, sale alimentare esausto, cellophane e cartoni, buste in cellophane sporche, carta degli uffici, cartucce esaurite per stampanti e fotocopiatrici, olio minerale esausto, fanghi di depurazione.	Disimballaggio materiali ausiliari Salatura Disimballaggio confezioni di sugna Disimballaggio mattonelle Confezionamento Ricevimento e commercializzazione altri salumi Attività di ufficio Manutenzione interna	Impatti legati al successivo trattamento presso impianti terzi autorizzati (recupero o smaltimento)
Aspetto ambientale: PRODUZIONE DI SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE		
Produzione di sottoprodotti di origine animale	Toelettatura	Impatti legati al successivo trattamento

4.1.1. USO DI RISORSE

CONSUMO DI MATERIE PRIME

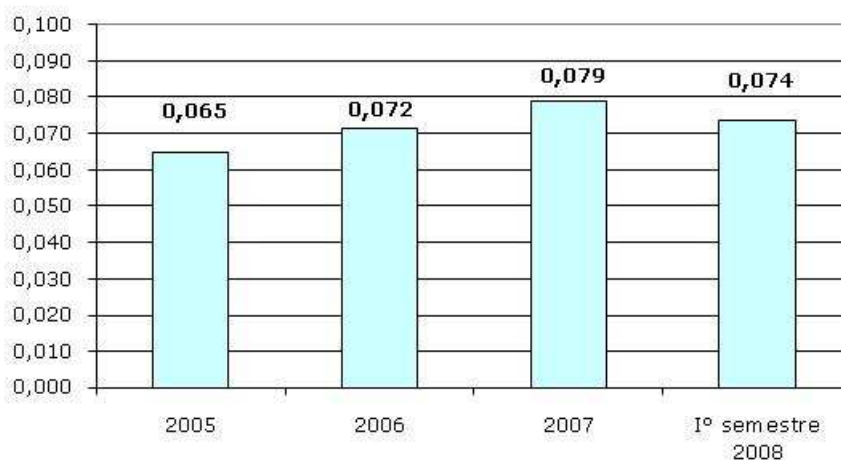
Sia per il prosciutto a marchio Parma sia per il Leporati Gran Riserva, la materia prima è costituita da **cosce fresche di suino** che soddisfano le specifiche caratteristiche stabilite dalla Legge 13 febbraio 1990, n. 26, sulla tutela della denominazione di origine del "Prosciutto di Parma", riguardanti la zona di provenienza (11 regioni del Centro e Nord Italia) ed altri requisiti quali l'età, il peso e le condizioni del maiale.

Tra le materie prime, oltre alla carne fresca i cui dati aggiornati sono già stati presentati come indicatore di produzione, vengono considerate anche la **sugna** ed il **sale marino** utilizzati come "ingredienti" nel processo di lavorazione.

Di seguito sono presentati i dati relativi al consumo di sale aggiornati rapportandoli anche al quantitativo di cosce fresche lavorate per avere un parametro di confronto significativo nel corso degli anni.

PARAMETRO	2005	2006	2007	Primo semestre 2008
Sale utilizzato [kg]	69.735	68.000	80.925	34.475
INDICATORE DI EFFICIENZA DEL CONSUMO DI SALE: kg sale utilizzato/kg cosce fresche lavorate	0,065	0,072	0,079	0,074

kg sale utilizzato/kg cosce fresche lavorate



Commento ai dati: Come già spiegato nella dichiarazione precedente, il quantitativo di sale utilizzato è soggetto a specifiche di processo dipendenti dalla tipologia e pezzatura del prodotto sulle quali non è possibile intervenire.

Il trend crescente che si osserva nel triennio 2005 - 2007 è da mettere in relazione con un progressivo divieto da parte del Servizio Veterinario di riutilizzare il sale, anche di quello non venuto a contatto col prodotto, per motivi igienico sanitari.

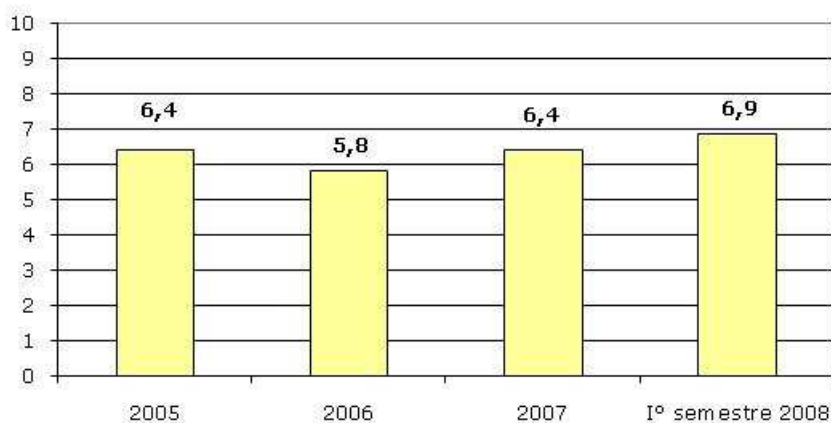
Nel 2008 l'azienda si è data comunque come obiettivo di miglioramento la riduzione dei consumi di sale attraverso l'acquisto di una nuova macchina per l'operazione di salatura, più efficiente ed in grado di ridurre gli sprechi. L'indicatore evidenzia già una leggera diminuzione nel primo semestre 2008, l'efficacia dell'intervento potrà però essere verificata solamente alla fine dell'anno in quanto l'attrezzatura è funzionante a partire dalla fine del mese di maggio 2008.

La sugna è grasso pregiato di maiale misto a sale e spezie che viene spalmato sulla parte magra priva di cotenna del prosciutto, in modo da ammorbidirla, proteggerla e portare a termine la stagionatura; i quantitativi da utilizzare sono quindi determinati dalle specifiche che deve avere il prodotto finito.

Sotto si riportano i dati relativi ai quantitativi di sugna utilizzata negli ultimi 3 anni e aggiornati al primo semestre 2008.

PARAMETRO	2005	2006	2007	Primo semestre 2008
Sugna utilizzata [g]	6.878.000	5.538.000	6.549.000	3.212.000
INDICATORE DI EFFICIENZA DELLA SUGNA UTILIZZATA: g sugna utilizzati/kg cosce fresche lavorate	6,4	5,8	6,4	6,9

g sugna utilizzata/kg cosce fresche lavorate



Commento ai dati: Come indicato nella dichiarazione precedente si ricorda che la sugnatura viene effettuata manualmente e che le variazioni dell'indicatore sono state ritenute non significative in quanto riferite a grammi di sugna su kilogrammo di cosce fresche. Si può comunque osservare una leggera crescita tra 2007 e 2008, che può essere messa in relazione al fatto che si è deciso di iniziare ad utilizzare la sugna anche per coprire l'incavo sulla cotenna lasciato dal gancio a cui è appesa la coscia al momento dell'ingresso in azienda.

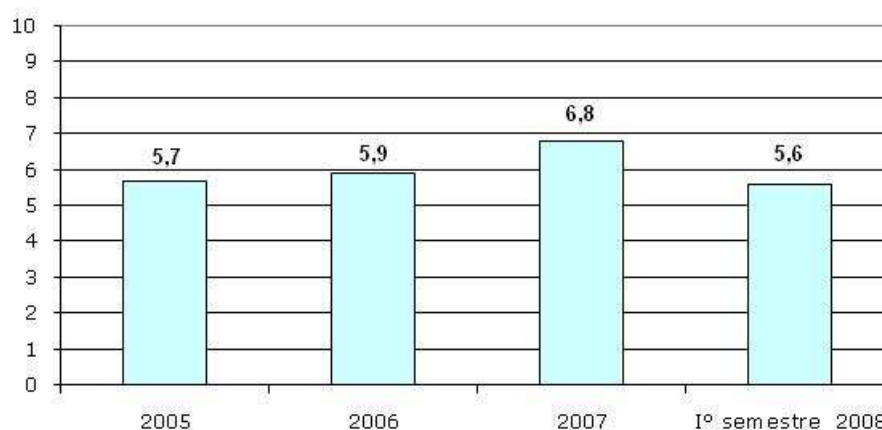
USO DI RISORSE IDRICHE

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avviene mediante l'acquedotto comunale ed un pozzo privato situato al di fuori del perimetro dello stabilimento: l'acqua del pozzo viene utilizzata per il processo produttivo, mentre quella dell'acquedotto per le utenze civili.

Di seguito si riportano i dati aggiornati relativi ai consumi di acqua ed all'indicatore di efficienza individuato.

PARAMETRO	2005	2006	2007	Primo semestre 2008
Acqua utilizzata [litri]	6.121.000	5.600.000	6.963.000	2.605.000
INDICATORE DI EFFICIENZA DEL CONSUMO DI ACQUA: litri acqua utilizzata/kg cosce fresche lavorate	5,7	5,9	6,8	5,6

litri acqua utilizzata/kg cosce fresche lavorate



Commento ai dati: L'acqua viene utilizzata principalmente per il lavaggio dei prosciutti, per le attività di pulizia e fino al 2007 per il reintegro dell'impianto di raffreddamento delle celle.

L'aumento nel 2007 sia dei consumi complessivi di acqua che dell'indicatore è da attribuire a malfunzionamenti della torre di raffreddamento che hanno richiesto un maggiore reintegro di acqua all'interno del circuito di termoregolazione delle celle. A seguito del ripetersi di queste situazioni l'azienda alla fine dell'anno 2007 ha deciso di eliminare la torre e sostituirla con un sistema più efficiente di condensatori ad aria, messo in funzione nei primi mesi dell'anno 2008. Il dato relativo al primo semestre 2008 conferma già la diminuzione dei consumi.

USO DI RISORSE ENERGETICHE

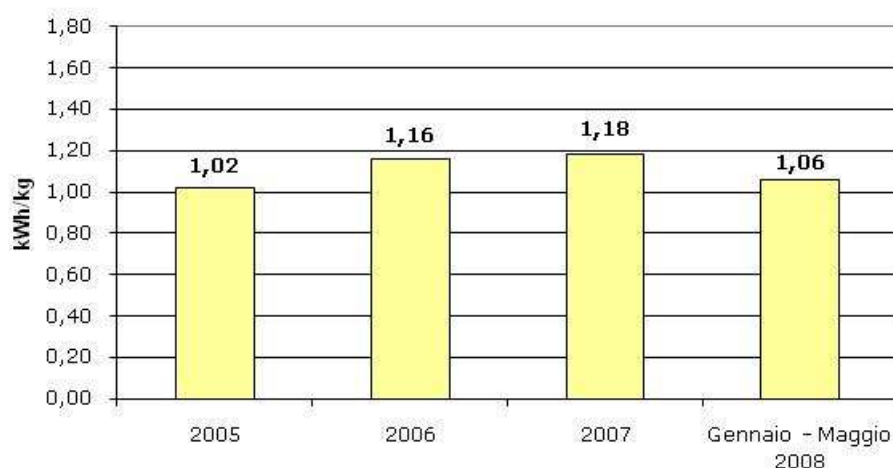
Le principali fonti di energia utilizzate in azienda continuano ad essere costituite da:

- energia elettrica per il funzionamento degli impianti di stabilimento, in gran parte rappresentati dal sistema di termoregolazione delle celle
- gas metano per la produzione di acqua calda utilizzata nel processo produttivo e per le utenze civili.

I dati aggiornati relativi ai consumi energetici dell'azienda sono raffigurati nelle tabelle e nei grafici di seguito riportati.

PARAMETRO	2005	2006	2007	Gennaio - Maggio 2008 ³
Energia elettrica [kWh]	1.091.313	1.099.041	1.211.661	431.803
INDICATORE DI EFFICIENZA DEI CONSUMI ENERGETICI: kWh energia elettrica utilizzata/kg cosce fresche lavorate	1,02	1,16	1,18	1,06

Energia elettrica/Cosce fresche lavorate



Commento ai dati: I consumi di energia elettrica sono da attribuire per la maggior parte all'impianto di termoregolazione delle celle e dei locali adibiti a stagionatura.

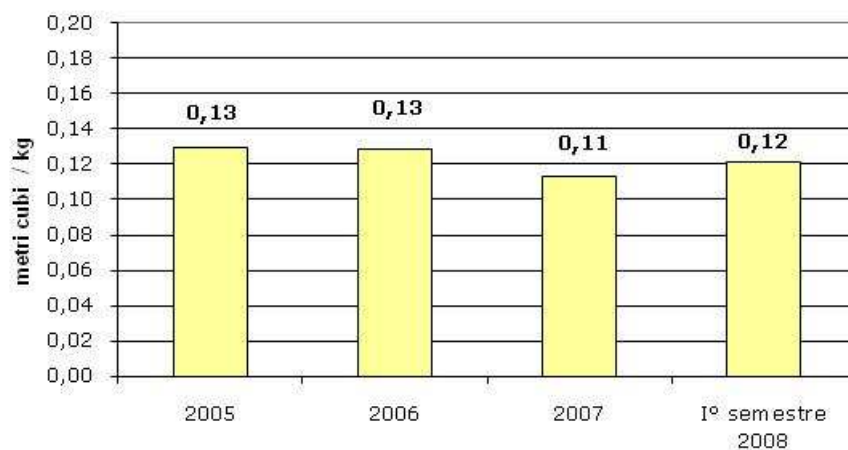
Se si considerano i consumi complessivi di energia elettrica, in relazione al fatto che non sono state effettuate modifiche impiantistiche nell'anno 2007, l'aumento che si osserva è da mettere in relazione con l'andamento climatico stagionale che influisce soprattutto per quanto riguarda la fase di stagionatura, come evidenziato anche da un'analisi interna dei dati mensili.

Con riferimento all'indicatore di prestazione, si ricorda che questo è limitato dal fatto che un non completo riempimento delle celle comporta il medesimo consumo di energia, per questo si ritiene che non ci siano variazioni significative.

³ Non è stato inserito il dato relativo all'intero semestre in quanto non ancora disponibile la fattura di giugno 2008 utilizzata come fonte dei dati. L'indicatore è stato calcolato anch'esso considerando il quantitativo di cosce fresche nel periodo Gennaio-Maggio pari a 407.276 kg.

PARAMETRO	2005	2006	2007	Primo semestre 2008
Gas Metano [m^3]	138.560	122.029	115.711	56.831
INDICATORE DI EFFICIENZA DEI CONSUMI ENERGETICI: m^3 gas metano utilizzato/kg cosce fresche lavorate	0,13	0,13	0,11	0,12

Gas metano/ Cosce fresche lavorate



Commento ai dati: *Non si osservano variazioni significative negli ultimi anni a dimostrazione dell'adeguatezza delle misure adottate dall'azienda per il controllo ed il mantenimento dei consumi (impostazione automatica della temperatura nei locali, utilizzo di una cabina di lavaggio con durata del lavaggio e temperatura dell'acqua preimpostati secondo le esigenze produttive, controllo generale mensile delle centrali termiche e manutenzione semestrale con prove di rendimento).*

CONSUMO DI MATERIALI AUSILIARI

I materiali ausiliari più significativi dal punto di vista ambientale continuano ad essere rappresentati dagli imballaggi in cartone per il confezionamento e la spedizione del prodotto finito; di seguito sono riportati i quantitativi aggiornati al primo semestre 2008.

PARAMETRO	2005	2006	2007	Primo semestre 2008
Numero cartoni utilizzati	36.307	39.269	38.059	17.246
INDICATORE DI EFFICIENZA DEI CARTONI UTILIZZATI: n. pezzi cartoni utilizzati/kg prosciutti stagionati prodotti	0,06	0,06	0,06	0,07

Commento ai dati: *Non si osservano variazioni significative negli anni. Si ricorda comunque che la possibilità per l'azienda di intervenire su questo aspetto è limitata dal fatto che le modalità di imballaggio sono regolate da norme igienico-sanitarie e dalle esigenze dei clienti.*

UTILIZZO DI SOSTANZE PERICOLOSE

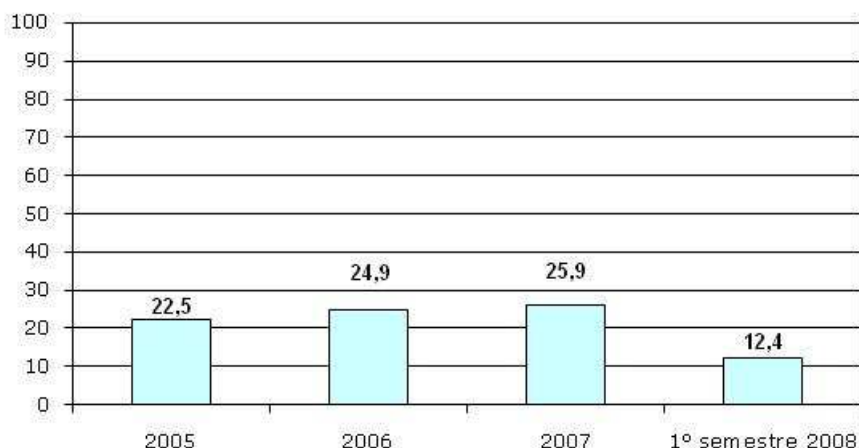
FREON

L'impianto di termoregolazione utilizza come fluido refrigerante un idroclorofluorocarburo avente il nome commerciale di "freon R22", sostanza soggetta ad un particolare regime di controllo in quanto classificata come lesiva della fascia dell'ozono stratosferico ai sensi del Regolamento CE 2037/2000.

Nella tabella e nel grafico seguente sono riportati i dati aggiornati relativi ai rabbocchi di gas freon eseguiti nel 2007 e nel primo semestre 2008.

PARAMETRO	2005	2006	2007	Primo semestre 2008
Quantitativi di gas freon utilizzati per il reintegro [kg]	153	169	176	84
Capacità totali impianti [kg]	680	680	680	680
Percentuale di freon consumata [%]	22,5	24,9	25,9	12,4

Percentuale di freon consumata [%]



Commento ai dati: *I reintegri di gas freon sono da attribuire a fughe fisiologiche dagli impianti o a vere e proprie rotture impreviste.*

L'azienda, non potendo intervenire con attività di manutenzione preventive, effettua giornalmente dei controlli sul corretto funzionamento delle celle al fine di individuare immediatamente eventuali perdite. Come già indicato nel precedente aggiornamento, dal 2006 viene effettuata anche una verifica annuale delle fughe di freon da parte di una ditta esterna specializzata.

4.1.2. SCARICHI IDRICI

Le tipologie di scarichi che hanno origine dallo stabilimento sono:

- acque reflue industriali (legate al processo produttivo): derivano dalle attività di pulizia dei reparti, dal lavaggio dei prosciutti (queste ultime trattate in una vasca di degrassaggio e sedimentazione prima dell'immissione in pubblica fognatura) e dalla rigenerazione delle resine dell'impianto di addolcimento. L'insieme di queste è caratterizzato principalmente dalla presenza di cloruri e grassi animali oltre a un elevato carico organico
- acque reflue assimilate alle domestiche derivanti dai servizi igienici, raccolte e trattate in fosse Imhoff
- acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e acque pluviali.

Lo scarico di tutte le acque sopra menzionate avviene in pubblica fognatura mediante un unico punto di scarico autorizzato dal Comune di Langhirano.

Si segnala che all'inizio dell'anno 2008 si sono avute due modifiche impiantistiche con effetti sulle acque di scarico:

- la sostituzione della torre di raffreddamento con la conseguente eliminazione dello scarico rappresentato dallo spurgo
- l'installazione di un sistema di filtrazione delle acque prelevate dal pozzo al fine di ridurre la presenza di solidi in sospensione, con conseguente nuovo scarico derivante dalle acque di controlavaggio

Queste modifiche non hanno comportato variazioni significative sulla qualità delle acque scaricate come evidenziato dai dati relativi alle attività di monitoraggio.

Parametro	Esiti controllo 2005	Esiti controllo 2006	Esiti controllo 2007	Esiti controllo 2008	Valori limite ⁴	
					Tab. 3, Allegato 5 D.L.vo 152/2006	Tab. P/1 Regolamento comunale
pH	7,65	7,22	6,84	7,02	5,5 – 9,5	5,5 – 9,5
Materiali grossolani	assenti	assenti	assenti	assenti	assenti	/
Solidi sospesi totali [mg/l]	392	540	112	17	200	2.000
Cloruri [mg/l]	196,75	263,22	258,79	486,55	1.200	2.000
Azoto ammoniacale [mg/l]	19,90	8,21	6,90	4,93	30	30
Azoto nitroso [mg/l]	0,02	0,18	0,35	0,05	0,6	0,6
Azoto nitrico [mg/l]	<1,38	1,01	0,50	<0,23	30	30
COD [mg/l]	1.170	1.264	648,50	959,50	500	3.000
Fosforo [mg/l]	71,30	60,30	18,75	24,50	10	80
Grassi e oli animali e vegetali [mg/l]	172	275,75	101,70	212,07	40	1.000
Tensioattivi anionici [mg/l]	0,86	1,26	0,47	0,42	4	4
Tensioattivi non ionici [mg/l]	<0,30	0,36	0,26	<0,20		
Tensioattivi cationici [mg/l]	0,42	0,27	0,36	0,22		
BOD ₅ [mg/l]	514	495,04	158,34	309,40	250	1.500

Commento ai dati: *Le analisi evidenziano il pieno rispetto dei limiti previsti dalla normativa, a dimostrazione dell'efficacia delle misure di carattere tecnico e gestionale adottate:*

- *regole precise riguardanti le attività di pulizia che prevedono l'accurata raccolta del sale dalla linea di salatura, dalle altre attrezzature e dai pavimenti prima delle operazioni di lavaggio, in modo da evitare di immettere sale in fognatura tramite le bocchette presenti nei reparti*
- *precise e rigorose modalità di utilizzo dei detergenti e dei sanificanti*
- *installazione nel 2006 di una nuova vasca di degrassaggio e sedimentazione di maggiori dimensioni della precedente al fine di poter usufruire di un sistema più efficiente*

Con riferimento al nuovo impianto di degrassaggio le analisi del 2008 confermano una diminuzione del carico organico allo scarico rispetto al 2006, anche se minore rispetto a quanto emerso dalle analisi del 2007. Questo in parte può essere messo in relazione con l'eliminazione dello scarico della torre di raffreddamento con conseguente diminuzione del volume di acqua in uscita. Come già indicato nel precedente aggiornamento, avendo a disposizione solamente due analisi, sono necessari più dati per poter valutare l'efficienza del trattamento.

⁴ A tale riguardo si precisa che i valori limite di emissione allo scarico che l'azienda deve rispettare sono quelli definiti nella Tabella P/1 del Regolamento di fognatura comunale, che per le attività di trasformazione di carni suine prevede limiti di concentrazione allo scarico più alti rispetto a quelli fissati dalla legislazione nazionale (D.L.vo 152/2006) in relazione alla presenza di un depuratore comunale delle acque reflue urbane in grado di garantire il successivo trattamento.

4.1.3. RIFIUTI E SCARTI DI LAVORAZIONE

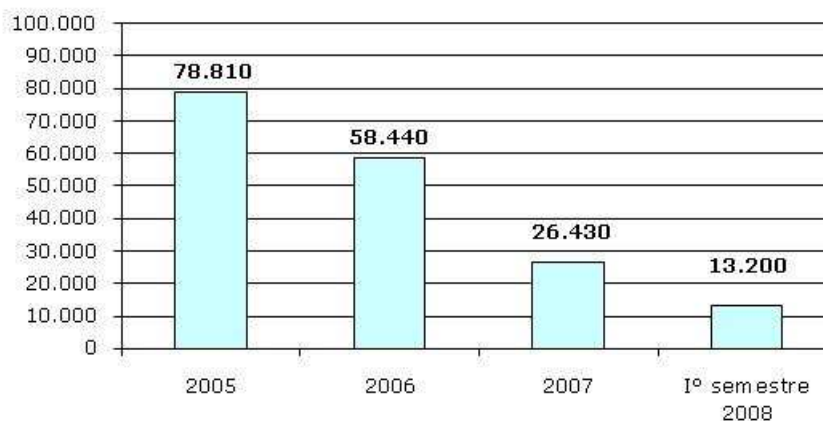
Relativamente alle tipologie di rifiuti prodotti, non ci sono state variazioni.

Di seguito si riportano i dati di produzione aggiornati relativi ai fanghi dell'impianto di trattamento, al sale esausto ed ai sottoprodotti di origine animale, individuati come aspetti significativi.

FANGHI DI DEPURAZIONE (CER 020204)

PARAMETRO	2005	2006	2007	Primo semestre 2008 ⁵
Fanghi di depurazione [kg]	78.810	58.440	26.430	13.200

Fanghi cisterna acque [kg]



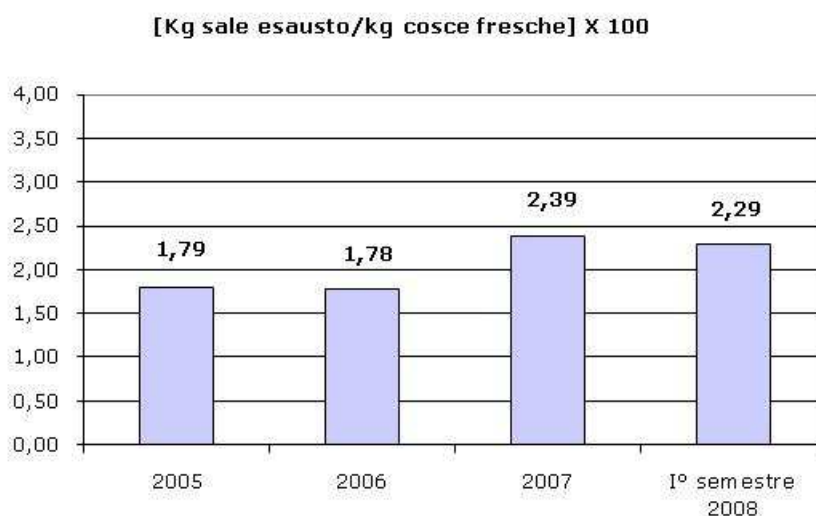
Commento ai dati: I fanghi di depurazione si originano dal trattamento, nella vasca di degrassaggio e sedimentazione, delle acque provenienti dal lavaggio dei prosciutti: i quantitativi prodotti dipendono dalla frequenza di pulizia della vasca di trattamento, che viene eseguita con una periodicità fissa sulla base del numero di lavaggi di prosciutti effettuati.

Il trend in diminuzione dei quantitativi di fanghi prodotti è da mettere in relazione con i problemi avuti sul precedente impianto e la conseguente installazione, a metà dell'anno 2006, della nuova vasca. I dati del primo semestre 2008 sono esattamente in linea con quelli dell'anno precedente.

⁵ Il dato è stato ricavato dal registro di carico e scarico dei rifiuti, la produzione delle ultime 6 settimane è presunta e da verificare in fase di conferimento a soggetto autorizzato.

SALE ESAUSTO (CER 020299)

PARAMETRO	2005	2006	2007	Primo semestre 2008
Sale esausto [kg]	19.255	16.885	24.429	10.715
INDICATORE DI PRESTAZIONE AMBIENTALE: [kg sale esausto prodotto/kg cosce fresche lavorate] x 100⁶	1,79	1,78	2,39	2,29



Commento ai dati: I quantitativi di sale esausto prodotto dipendono sia dalle modalità di salatura sia dalle modalità di raccolta del sale dalla linea di salatura e di dissalatura e dal pavimento. Le modalità di salatura sono strettamente definite sulla base delle specifiche di prodotto, mentre la raccolta sul pavimento e sulle macchine viene eseguita facendo attenzione a rimuovere tutto il sale presente, in modo da evitare che con il successivo lavaggio tale sostanza vada a finire nella rete fognaria interna, innalzando il valore dei cloruri.

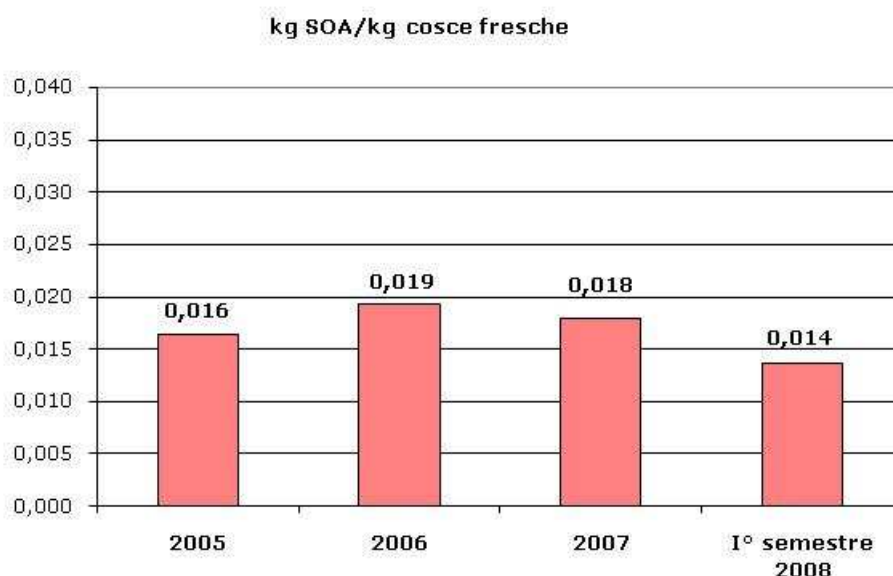
L'obiettivo che l'azienda si è data per l'anno 2008 di ridurre i consumi di sale attraverso l'acquisto di una nuova macchina per l'operazione di salatura, più efficiente ed in grado di ridurre gli sprechi, consentirà di diminuire anche la produzione di sale esausto.

L'indicatore evidenzia già una leggera diminuzione nel primo semestre 2008 rispetto all'anno 2007, l'efficacia dell'intervento potrà però essere verificata solamente alla fine dell'anno in corso in quanto l'attrezzatura è stata messa in funzione nell'ultima settimana del mese di maggio 2008.

⁶ Il dato è stato moltiplicato per 100 per evitare di ottenere un numero decimale troppo piccolo

SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE (SOA)

PARAMETRO	2005	2006	2007	Primo semestre 2008
Sottoprodotti di origine animale – ossa e rifilature [kg]	17.544	18.295	18.347	7.559
INDICATORE DI PRESTAZIONE AMBIENTALE: kg SOA prodotti/kg cosce fresche lavorate	0,016	0,019	0,018	0,014



Commento ai dati: I sottoprodotti di origine animale costituiti da ossa e rifilature si originano dalle operazioni di toelettatura dei prosciutti, aventi la finalità di rimuovere, per ragioni estetiche, le estremità ossee dell'anchetta ed eventuali incrostazioni del muscolo (specialmente intorno all'osso femorale), dall'eventuale fase di disosso (raro), dalla fase di affettamento e dalle eventuali operazioni di abbellimento finale eseguite nel reparto spedizione.

Si precisa però che anche i prosciutti con osso e disossati considerati non idonei per l'alimentazione e quindi non più commercializzabili vengono trattati come SOA e di conseguenza conferiti insieme agli scarti di lavorazione a trasportatore autorizzato.

Per quanto riguarda il calcolo dell'indicatore, all'interno dei kg di SOA prodotti sono stati considerati esclusivamente gli scarti originati dalla lavorazione, in modo da non influenzarne il valore in quanto questo viene poi rapportato ai kg di cosce fresche lavorate.

La diminuzione che si osserva nel I semestre 2008 rispetto agli anni precedenti può essere messa in relazione con il posticipo della fase di toelettatura nell'arco del processo, che ha come conseguenza la produzione di un minor quantitativo di scarti.

4.2. ASPETTI VALUTATI COME NON SIGNIFICATIVI

Non ci sono variazioni rispetto a quanto già indicato nella dichiarazione iniziale.

4.3. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Gli aspetti ambientali indiretti sono costituiti da quegli aspetti sui quali Leporati Prosciutti non ha un controllo gestionale totale, poiché riguardano l'attività di soggetti terzi su cui l'azienda può solo esercitare un'influenza; la loro valutazione viene quindi eseguita considerando, oltre alla rilevanza per l'ambiente o all'eventuale interesse da parte di terzi, la possibilità di poter avere un qualche tipo di controllo o influenza sulle attività che danno origine all'impatto.

Nella tabella seguente è presentata la situazione aggiornata relativa alle modalità di gestione degli aspetti indiretti individuati come significativi.

ATTIVITÀ SPECIFICA	IMPATTO AMBIENTALE	MODALITÀ DI GESTIONE
Attività: ACQUISTO DI MATERIA PRIMA		
Scelta dei fornitori di cosce fresche (macelli)	Impatti ambientali legati all'attività dei macelli	L'obiettivo che l'azienda si era posta di effettuare audit ambientali presso i macelli non è stato raggiunto né verrà riproposto causa la lontananza dei fornitori. Nell'anno 2007 era stato inviato un questionario informativo relativo alle modalità di gestione dei propri aspetti ambientali a 8 macelli con cui l'azienda lavora in modo continuativo, a cui avevano risposto 3 fornitori. Nel 2008 sono state sollecitate le aziende che non avevano risposto ed un nuovo fornitore attraverso l'invio del questionario. Al momento hanno risposto solamente 2 fornitori. Per una valutazione complessiva, l'azienda ha deciso di aspettare la fine dell'anno 2008.
Attività: ACQUISTO DI SERVIZI		
Scelta dei fornitori di servizi che operano all'interno dello stabilimento (es. manutentori)	Impatti legati alle attività del fornitore all'interno del sito	Alle imprese che operano all'interno dello stabilimento nel 2006 sono state consegnate delle norme comportamentali relative anche alla gestione degli aspetti ambientali derivanti dalla loro attività nello stabilimento. Nel corso di questi anni non si sono mai evidenziate particolari criticità.

ATTIVITÀ SPECIFICA	IMPATTO AMBIENTALE	MODALITÀ DI GESTIONE
Attività: AFFIDAMENTO DI ATTIVITÀ A CONTOTERZISTI		
Scelta delle ditte esterne che eseguono attività in conto lavorazione (disosso, pressatura a mattonella)	Impatti ambientali delle attività del contoterzista	<p>L'azienda ha introdotto delle specifiche ambientali come criterio preferenziale nella scelta e nella qualifica di questa tipologia di fornitori.</p> <p>Tra il 2006 ed il 2007 sono stati inviati a tutti i fornitori questionari informativi relativi alle modalità di gestione dei loro aspetti ambientali.</p> <p>Inoltre, a partire dal 2006, l'azienda, durante le verifiche annuali presso i fornitori già effettuate per la qualità, ha iniziato a verificare anche la conformità normativa per quanto riguarda gli aspetti ambientali.</p> <p>In generale, è stata evidenziata una buona gestione dei sottoprodotti di origine animale che rappresenta il loro aspetto più significativo. Relativamente agli altri aspetti, trattandosi di piccole realtà, non si sono evidenziate particolari criticità anche se alcuni aspetti verranno approfonditi nelle prossime verifiche del 2009.</p>
Attività: COMMERCIALIZZAZIONE PRODOTTO FINITO		
Scelta degli imballaggi	Impatti legati alla produzione di rifiuti presso il cliente	<p>L'obiettivo che l'azienda si era posta di intraprendere iniziative di sensibilizzazione dei propri clienti per una corretta gestione ed eliminazione degli imballaggi finalizzata al loro recupero è stato prorogato al 2008 in relazione ad altre priorità aziendali emerse nel corso del 2007.</p>

4.4. ASPETTI AMBIENTALI IN CONDIZIONI DI EMERGENZA

Non ci sono state variazioni rispetto a quanto riportato nella precedente dichiarazione ambientale iniziale - luglio 2006 - relativamente alla descrizione degli scenari di emergenza significativi.

Si segnala, a maggio 2008, uno sversamento di glicole causa la rottura di una tubazione del circuito di refrigerazione: l'unica conseguenza è stata la contaminazione di alcuni prosciutti che sono stati gestiti come sottoprodotti di origine animale e conferiti a soggetto autorizzato.

In relazione al rischio incendio, si segnala che si è conclusa l'istruttoria per l'aggiornamento del certificato di prevenzione incendi in relazione alla conversione a gas metano di un impianto termico a olio combustibile. A gennaio 2008 il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Parma ha rilasciato all'azienda il nuovo certificato di prevenzione incendi (Pratica N. 8831 - Prot. n. 912 del 18/01/2008).

5. OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI

Di seguito si riporta lo stato di avanzamento degli obiettivi di miglioramento pianificati per il periodo 2006-2008 ed i nuovi obiettivi emersi successivamente alla predisposizione della dichiarazione.

OBIETTIVI RAGGIUNTI ANNO 2006				
Aspetto	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Tempi e risorse
Scarichi idrici	Installazione di una nuova vasca di trattamento delle acque di lavaggio dei prosciutti	Potenziamento della capacità di degrassamento/sedimentazione delle acque di lavaggio mediante l'installazione di una vasca di dimensioni più grandi rispetto a quella preesistente	Installata una nuova vasca di degrassamento/sedimentazione delle acque di lavaggio dei prosciutti di capacità pari a 13,5 mc	Maggio 2006 24.000 €
Produzione di rifiuti	Raccolta differenziata di olio esausto e avvio a recupero	Conformità normativa in caso di produzione	Predisposizione del contenitore per l'olio nel locale motori e formazione del personale	Febbraio 2006 Costi minimi
	Raccolta differenziata di carta e cartone e avvio a recupero	Aumento del quantitativo di rifiuti avviati a recupero	Predisposti appositi contenitori per la raccolta differenziata e accordi con il comune circa il loro ritiro periodico	Marzo 2006 Tempo impiegato dal personale interno
	Raccolta differenziata di toner stampanti e fotocopiatrici e avvio a recupero	Aumento del quantitativo di rifiuti avviati a recupero	Predisposti appositi contenitori per la raccolta differenziata e accordi con trasportatore autorizzato per il loro ritiro periodico	Giugno 2006 Costi minimi
Produzione di sottoprodotti di origine animale	Raccolta differenziata delle piccole rifilature del reparto confezionamento insieme agli altri scarti di lavorazione	Avvio a recupero di tutti i sottoprodotti di origine animale dello stabilimento (piena conformità normativa in merito alla gestione dei sottoprodotti)	Raccolta dei sottoprodotti negli appositi contenitori già presenti in stabilimento e conferimento a trasportatore abituale secondo le prassi consolidate	Febbraio 2006 Costi minimi

OBIETTIVI RAGGIUNTI ANNO 2007				
Aspetto	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Tempi e risorse
Produzione di rifiuti	Raccolta differenziata degli imballaggi in plastica (rifiuti assimilati agli urbani) e avvio a recupero	Aumento del quantitativo di rifiuti avviati a recupero	Predisposizione di appositi contenitori per la raccolta differenziata e accordi con il comune circa il loro ritiro periodico	Giugno 2007 Tempo impiegato dal personale interno

OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL PERIODO 2008-2009

ASPETTO AMBIENTALE: UTILIZZO DI SOSTANZE PERICOLOSE (gas freon R22)				
Obiettivo	Azioni	Traguardo	Tempi di attuazione previsti	Stato di avanzamento
Riduzione della possibilità di rilascio di una sostanza lesiva della fascia di ozono	Sostituzione di parte del freon utilizzato negli impianti di raffreddamento delle celle con un altro gas non lesivo della fascia di ozono	Riduzione del 10% dei quantitativi di gas freon presenti in stabilimento	Entro dicembre 2009	Confermato

Come indicato nell'aggiornamento precedente, l'azienda aveva verificato ad inizio 2007 con la ditta esterna, a cui è affidata storicamente la manutenzione degli impianti, le alternative possibili per la sostituzione del freon.

In assenza di informazioni precise ed in relazione alla complessità dell'intervento ed alla necessità in particolare di effettuare delle prove di funzionamento sugli impianti stessi con i gas sostitutivi, la direzione aveva ritenuto di posticipare la realizzazione dell'intervento entro dicembre 2009. Tale scadenza è confermata. In questa fase è stato anche ridefinito il traguardo (dal 7% al 10%) in funzione di un ampliamento dello stabilimento la cui realizzazione è prevista entro lo stesso termine.

ASPETTO AMBIENTALE: CONSUMO DI MATERIALI E PRODUZIONE DI RIFIUTI				
Obiettivo	Azioni	Traguardo	Tempi di attuazione previsti	Stato di avanzamento
Riduzione del consumo di sale alimentare e della produzione di sale esausto	Sostituzione attuali macchine per la salatura e dissalatura	Riduzione del 5% di sale alimentare utilizzato e del 5% di sale esausto a partire da giugno 2008 rispetto al periodo precedente	Entro dicembre 2008	In corso

Al fine di migliorare gli aspetti igienico sanitari relativi alle fasi di salatura e dissalatura e allo stesso tempo di ridurre i principali impatti ambientali legati a queste attività, l'azienda ha previsto la sostituzione delle attrezzature attualmente utilizzate con altre tecnologicamente più avanzate in grado di ridurre i consumi e gli sprechi di sale.

Al momento sono state già installate le nuove attrezzature completamente chiuse e sono in fase di prova.

ASPETTO AMBIENTALE: CONSUMI IDRICI				
Obiettivo	Azioni	Traguardo	Tempi di attuazione previsti	Stato di avanzamento
Eliminazione dei consumi di acqua per il reintegro del circuito di raffreddamento	Sostituzione torre di raffreddamento ad acqua con sistemi ad aria	Realizzazione intervento	Entro marzo 2008	Raggiunto febbraio 2008

Causa il verificarsi di numerosi malfunzionamenti nel corso dell'anno 2007 del sistema di raffreddamento ad acqua, l'azienda ha deciso di sostituire la torre, in quanto ormai impianto obsoleto, con un sistema di raffreddamento ad aria ritenuto più idoneo per la realtà aziendale. Da un punto di vista dell'impatto ambientale questo ha consentito di eliminare i consumi idrici necessari per il reintegro.

ASPETTO AMBIENTALE INDIRETTO: ASPETTI LEGATI ALLE ATTIVITÀ DEI MACELLI				
Obiettivo	Azioni	Traguardo	Tempi di attuazione previsti	Stato di avanzamento
Sensibilizzazione dei fornitori (macelli) in materia ambientale	Esecuzione di verifiche ispettive presso i macelli per verificare le modalità di gestione degli aspetti ambientali	Verifica del 50% dei fornitori	Entro dicembre 2007	Annullato

L'obiettivo è stato annullato in relazione al fatto che i macelli sono ubicati in zone piuttosto lontane l'uno dall'altro e dall'azienda. Al fine comunque di ottenere informazioni in merito alla gestione degli aspetti ambientali da parte di questi fornitori nel 2007/2008 sono stati inviati questionari informativi in fase di valutazione.

ASPETTO AMBIENTALE INDIRETTO: GESTIONE DEGLI IMBALLAGGI DA PARTE DEL CLIENTE				
Obiettivo	Azioni	Traguardo	Tempi di attuazione previsti	Stato di avanzamento
Sensibilizzazione dei clienti ad un corretto uso dell'imballaggio dopo l'utilizzo	Predisposizione di una nota informativa sull'imballaggio di cartone relativa alla raccolta differenziata dopo l'utilizzo	Sensibilizzazione dei clienti alla raccolta differenziata degli imballaggi in cartone del prodotto finito al fine di consentirne l'avvio a recupero	Entro dicembre 2007	Prorogato a dicembre 2008

Essendo limitata la possibilità di intervenire sulla scelta della tipologia di imballaggio da utilizzare per il prodotto finito in quanto dipendente dalle esigenze dei clienti, l'azienda ha comunque deciso di intraprendere un'iniziativa di sensibilizzazione dei clienti stessi secondo le modalità sopra descritte.

In relazione ad altre priorità aziendali, l'obiettivo è stato prorogato al 2008.