



DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2020

Secondo i requisiti del Regolamento CE N° 1221/2009

Prosciuttificio San Michele s.r.l.
Via Cavo, 16 43037 Lesignano de' Bagni (PR)
Via Carbognani, 6 43029 Traversetolo (PR)



1. INFORMAZIONI GENERALI

Il **Prosciuttificio San Michele S.r.l.** si occupa della produzione di salumi tipici della zona di Parma quali Salame Felino IGP, Coppa di Parma IGP, Spalla Cotta di San Secondo, Prosciutti cotti, Coppe, Pancette, Prosciutti Crudi di Parma D.O.P. e crudi nazionali (codice NACE 10.11). L'azienda è ubicata nel **Comune di Lesignano De' Bagni (Parma), in località S. Michele Cavana;** lo stabilimento originale edificato nel 1974 in area prativo/agricola occupa attualmente un'area totale coperta di 12.500 m², area che andrà ad aumentare di altri 900 m² (coperti) grazie all'ampliamento in essere che realizzerà nuovi locali produttivi, un nuovo magazzino verticale e nuovi spogliatoi per il personale. L'azienda dal 2015 ha anche un secondo sito ubicato nel **Comune di Traversetolo (PR)** a circa 20 minuti di macchina dal sito di Lesignano, dove viene effettuata un'attività completamente diversa da quella di produzione salumi ma ad essa strettamente collegata ossia il trattamento ad alte pressioni di prodotti alimentari con tecnologia HPP (codice NACE 10 Industrie alimentari). Il processo HPP (High Pressure Processing) è un processo di pastorizzazione di alta pressione a freddo che viene utilizzato per "sanificare" i prodotti alimentari da potenziali patogeni (ad esempio listeria) mantenendone inalterate le caratteristiche sensoriali, preservandone qualità, profumo, colore, consistenza, sapore, contenuto nutrizionale ed aumentandone al contempo la shelf-life. Questo trattamento innovativo può essere utilizzato non solo sui salumi ma anche su altri alimenti solidi e liquidi (prodotti lattiero-caseari, pesce, prodotti gastronomici, succhi e polpe di frutta, passati di pomodoro, salse etc).



2. ANALISI DEL CONTESTO

Il **Prosciuttificio San Michele S.r.l.** ha analizzato il contesto generale all'interno del quale è chiamato a svolgere le proprie attività tenendo conto dei seguenti fattori esterni

- ambientali
- socio-economici, politici e culturali
- tecnologici, finanziari, economici
- legali-normativi

ed interni

- attività, prodotti, servizi
- risorse, capacità, conoscenze
- orientamento strategico

Oltre a questo il **Prosciuttificio San Michele S.r.l.** ha identificato le parti terze interessate al suo Sistema di gestione ambientale e le relative esigenze nonché aspettative determinando quali, tra queste, divengono obblighi di conformità così come riportato nel documento "Valutazione del rischio, contesto e parti interessate". Infine l'azienda ha effettuato la valutazione dei rischi/opportunità correlati alle proprie attività al fine di aggiungere il risultato atteso, accrescendo gli effetti desiderabili e prevenire quelli indesiderati.

Alla data della stesura del presente Riesame il nostro paese e il mondo intero stanno vivendo **l'emergenza COVID 19.** Tale situazione assolutamente non prevedibile ha modificato la vita di tutti noi negli ultimi 3 mesi. Dal un punto di vista lavorativo e ambientale il **Prosciuttificio San Michele srl** essendo un'azienda alimentare e quindi di prima necessità, non ha mai interrotto le proprie attività produttive. La situazione di emergenza ha comunque determinato una serie di cambiamenti all'interno dell'azienda ed in particolare:

- Regolamentazione e modalità di accesso agli uffici e ai locali produttivi: secondo le disposizioni ministeriali
- Aumento dell'utilizzo di materiale di consumo: quali guanti, mascherine, sanificante mani
- I carichi di lavoro e i turni NON sono aumentati
- I principali fornitori (trasporti, smaltimento rifiuti, manutenzione) sono rimasti operativi e non hanno determinato pertanto ulteriori disagi alle attività aziendali
- Gli aspetti ambientali non hanno subito variazioni a causa dell'emergenza in corso

4.IL PROCESSO PRODUTTIVO

Per svolgere le proprie attività produttive il **Prosciuttificio San Michele S.r.l.** utilizza presso il sito di Lesignano de' Bagni:

- **Materie prime/materie ausiliarie:** i dati di produzione, le quantità e le tipologie di materie prime, materie prime ausiliarie e prodotti finiti acquistati sono riportati nelle pagine seguenti.
- **Energia:** le fonti di energia utilizzate nel sito sono Energia Elettrica e Metano. I dati relativi ai consumi dell'azienda sono riportati nelle pagine seguenti.
- **Acqua:** l'acqua viene utilizzata sia per il processo produttivo sia per il funzionamento degli impianti. Tutta l'acqua utilizzata nel sito deriva da un pozzo di proprietà ad eccezione di quella necessaria per l'impianto antincendio che deriva dall'acquedotto comunale. I consumi d'acqua sono riportati nelle pagine seguenti.
- **Servizi tecnologici:** il complesso dei servizi tecnologici comprende impianti, dispositivi, macchine, che permettono di svolgere le attività di produzione (es. impianto di trattamento dell'acqua da pozzo, centrali termiche a metano, cabina elettrica, compressori aria, impianti frigoriferi...).

Presso il sito di Traversetolo:

- **Energia:** le fonti di energia utilizzate nel sito sono Energia Elettrica e Metano. I dati relativi ai consumi dell'azienda sono riportati nelle pagine seguenti.
- **Acqua:** l'acqua viene utilizzata sia per il funzionamento degli impianti. Tutta l'acqua utilizzata nel sito deriva da acquedotto. I consumi d'acqua sono riportati nelle pagine seguenti.
- **Servizi tecnologici:** il complesso dei servizi tecnologici comprende la macchina per il trattamento HPP e suoi motori, caldaia a metano, cabina elettrica, compressori aria, impianti frigoriferi.

5. ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITÀ DEL SITO

L'azienda ha integrato l'analisi ambientale in essere per il sito di Lesignano de' Bagni inserendo il sito di Traversetolo, al fine di identificare e valutare degli Aspetti Ambientali (AA) generati dalle attività svolte nel nuovo sito, con l'obiettivo di determinare la significatività degli impatti ambientali da essi derivanti e le relative priorità di azione. Gli AA significativi individuati e quelli per cui sono previsti adempimenti normativi, sono descritti nei paragrafi successivi del presente documento. Gli AA comunque presenti sono tenuti sotto controllo attraverso interventi di tipo gestionale al fine di garantire la loro corretta gestione nel tempo. Per la definizione di obiettivi e piani di miglioramento relativi agli AA significativi si considerano anche i margini di miglioramento entro cui l'azienda può operare, in accordo alle possibilità di investimento e dalla tecnologia disponibile sul mercato. L'azienda è in possesso per il sito di Lesignano di AUA n°188/2014 del 14.01.2015 integrata in data 11/10/2018 a seguito dell'ultimo ampliamento aziendale rilasciata dal Comune di Lesignano de' Bagni mentre per il sito di Traversetolo di AUA n°12140 del 17/12/2014 rilasciata dal Comune di Traversetolo.

5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Solo per il sito di Lesignano sono previste analisi di controllo annuale sui punti di emissione in atmosfera: le analisi effettuate dall'azienda hanno sempre evidenziato valori che rientrano nei limiti fissati dall'autorizzazione stessa. L'integrazione AUA rilasciata in data 11/10/2018 a seguito dell'ampliamento ha inserito come nuovo punto di emissione il cogeneratore. Questo AA è stato valutato significativo solo in casi straordinari e viene gestito con periodiche attività di manutenzione.

Tabella 1 – Valori di emissione sito di Lesignano de' Bagni

N°	Impianto	Effluenti	Limiti di emissione	Valori misurati 2019-2020
E01	Caldaia a gas metano 641 kW (esistente)	Ossidi di Azoto (NO ₂): Ossido di Carbonio: Rendimento min.:	350 mg/Nm ³ 100 mg/Nm ³ 90%	128,2 mg/Nm ³ 8,2 mg/Nm ³ 93,6 %
E03a	Caldaia a gas metano 402 kW	Ossidi di Azoto (NO ₂): Ossido di Carbonio: Rendimento min.:	350 mg/Nm ³ 100 mg/Nm ³ 90%	162 mg/Nm ³ 4,43 mg/Nm ³ 92,6 %
E03b	Caldaia a gas metano 402 kW	Ossidi di Azoto (NO ₂): Ossido di Carbonio: Rendimento min.:	350 mg/Nm ³ 100 mg/Nm ³ 89%	117,8 mg/Nm ³ 3,2 mg/Nm ³ 93,4 %
E38	COGENERATORE	Monossido di Carbonio: Ossidi di Azoto (NO ₂): Polveri.:	50 mg/Nm ³ 50 mg/Nm ³ 130 mg/Nm ³	41,7 mg/Nm ³ 43,4 mg/Nm ³ 3,5 mg/Nm ³

5.2 SOSTANZE LESIVE DELL'OZONO STRATOSFERICO

Negli impianti di refrigerazione aziendali è utilizzato nel sito di Lesignano Freon R22 e gas R 507 A (nuovi impianti, ampliamento e sostituzioni) mentre in quello di Traversetolo solo gas R 507 A. L'attività di comunicazione annuale sullo stato degli F-Gas in azienda è stato affidato alla ditta esterna che effettua le manutenzioni e le verifiche delle fughe su tutti gli impianti aziendali. Questo AA è stato valutato significativo in condizioni normali e in casi straordinari (es. perdite di gas dagli impianti) e viene gestito con periodiche attività di manutenzione, compreso il controllo di eventuali fughe di gas dagli impianti.

5.3 PRODUZIONE DI RIFIUTI

L'attività svolta presso lo stabilimento di Traversetolo genera esclusivamente rifiuti assimilabili agli urbani raccolti dal Comune ed in via straordinaria oli esausti da attività di manutenzione. Il grosso dei rifiuti imputabili all'azienda Prosciuttificio San Michele è prodotto presso il sito di Lesignano. Nel 2019 le tipologie di rifiuti prodotte dall'azienda sono rimaste invariate rispetto agli altri anni: carta e cartone, imballaggi in materiali misti, ferro e acciaio, oli esausti (unico rifiuto pericoloso). Tutti i rifiuti prodotti sono comunque stati conferiti a trasportatori e destinatari autorizzati. L'azienda produce anche sottoprodotti di categoria 3 (basso rischio) anch'essi gestiti come previsto dalla normativa vigente. Nel corso del 2019 (dati aggiornati al 31.12.2019) la produzione di rifiuti si è mantenuta costante con leggeri aumenti per quanto riguarda i fanghi da trattamento in loco degli effluenti (dovuto ad una maggiore e più costante pulizia delle vasche) e la categoria 3 (sottoprodotto di origine animale) dovuto alla tipologia di lavorazione effettuata (es. disosso cosce per prosciutti cotti). L'azienda continua inoltre con la raccolta differenziata "porta a porta" per carta, cartone, plastica, organico e residuo. Gli indicatori ambientali riferiti ai rifiuti sono aumentati ad eccezione di quello relativo agli imballaggi in materiali misti.

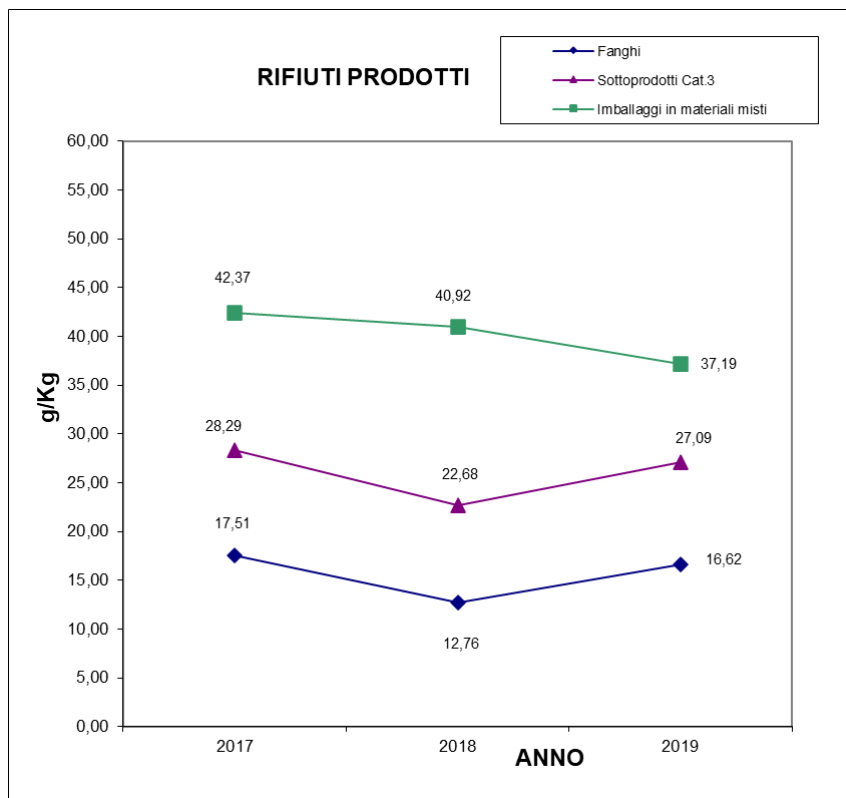


GRAFICO 1 – Produzione rifiuti sito di Lesignano de' Bagni (PR)

5.4 CONSUMI DI ACQUA, DI ENERGIA, DI METANO

In riferimento ai dati registrati si nota che per il sito di Lesignano nel 2019 il consumo di gas metano è aumentato: tale dato era previsto a seguito dell'installazione del cogeneratore. Sono invece diminuiti i consumi di acqua e come preventivato di energia elettrica: la riduzione della quota di prelievo di energia elettrica dalla rete (quindi la diminuzione dei consumi elettrici) è data dal fatto che parte del "potenziale" elettrico è stato prodotto con l'impianto di cogenerazione (che a sua volta però ha consumato gas metano). Per il sito di Traversetolo dai dati raccolti nel triennio 2017-2019 si evince come ad un maggior quantitativo di prodotti trattati corrisponda un maggior consumo di energia elettrica e di acqua risorse entrambe direttamente collegate con il funzionamento della macchina HPP. La particolarità dell'attività svolta presso il sito di Traversetolo non consente al momento di definire obiettivi di miglioramento ambientale.

Di seguito si riportano i valori dell'indicatore tonnellate totali di CO₂ equiv./tonn di carne lavorata e tonnellate totali di CO₂ equiv./tonn di prodotti trattati in HPP. Le tonn di CO₂ sono state calcolate come m³ di gas metano consumato * fattore di conversione 1,957 e come MW di energia elettrica consumati* fattore di conversione 0,37. Questo AA è considerato significativo in condizioni operative normali.

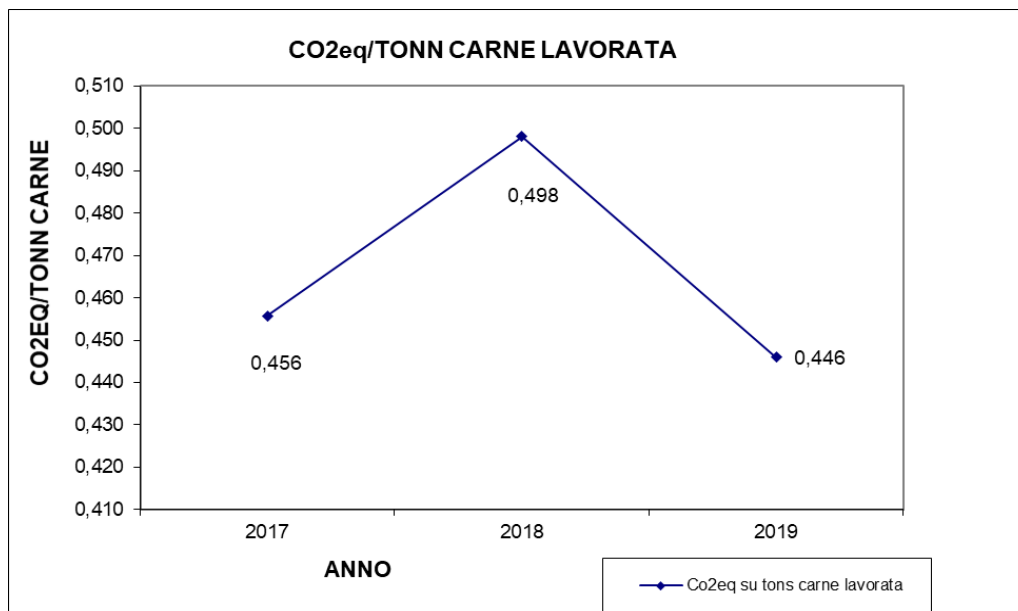


GRAFICO 2- tonnellate totali di CO2 equiv./tonn di carne lavorata sito di Lesignano

In un'ottica di efficientamento energetico nel corso dell'anno 2019 l'azienda ha installato un impianto di cogenerazione per l'autoproduzione di EE/ET/Vapore; rispetto ai dell'anno precedente è stato ovviamente riscontrato un aumento dei consumi per quanto riguarda il metano.

Dai dati complessivi però occorre sottrarre le tons di CO2 equivalente prodotte dall'impianto di cogenerazione (che utilizza il metano come fonte di energia primaria) in quanto compensate dall'auto produzione di Energia Elettrica e Termica utilizzata per i processi di lavorazione delle carni che altrimenti verrebbero conteggiate erroneamente due volte. L'indicatore risulta alla fine migliorato come ci si aspettava.

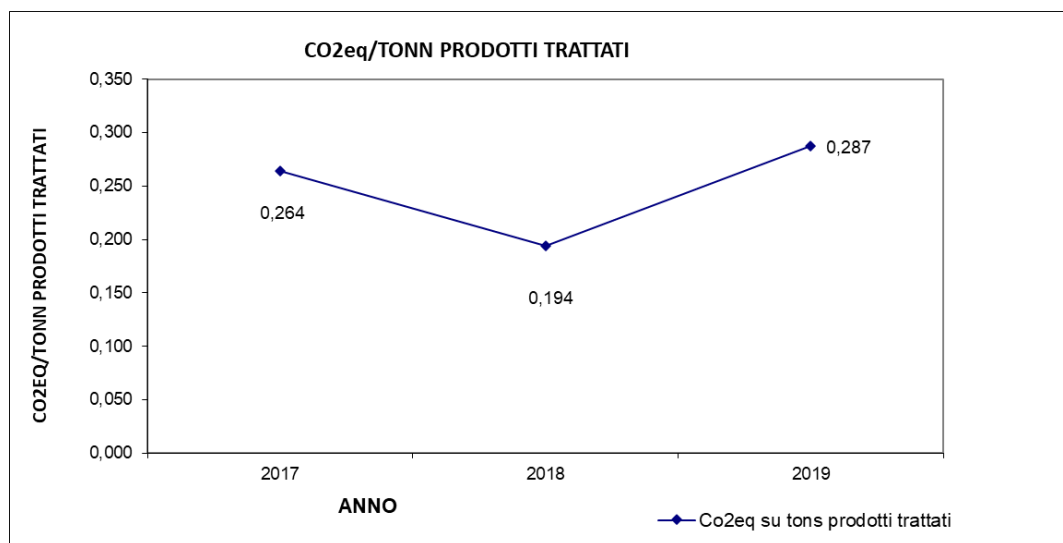


GRAFICO 3 - tonnellate totali di CO2 equiv./tonn di prodotti trattati sito di Traversetolo

5.5 SCARICHI LIQUIDI

Solo per il sito di Lesignano vi è l'obbligo di un'analisi annuale delle acque di scarico: i valori rilevati rispettano i limiti fissati. L'aspetto ambientale è significativo in condizioni normali e straordinarie e viene gestito, oltre che con le analisi previste, con interventi di manutenzione/pulizia programmata delle vasche di raccolta.

Tabella 2- Analisi acque di scarico sito di Lesignano de' Bagni

Analisi Chimiche acque di scarico	Limiti AUA 188/2014 INTEGRATA IL 11/10/2018	Analisi INTERNE 28/01/2020
Solidi Sospesi (mg/l)	2000	120
COD (mg/IO ₂)	3000	989
Azoto Ammoniacale (NH ₄ mg/l)	30	8,7
Cloruri (mg/l)	3500	369
Fosforo totale (mg/IP)	60	20,4
Grassi e oli (mg/l)	500	93
BOD ₅	1500	621
Tensioattivi totali	4	2,85

5.6 SOSTANZE PERICOLOSE

L'azienda gestisce in entrambi i siti alcune sostanze pericolose quali prodotti per la pulizia e la sanificazione dei locali e dei macchinari, oli per la manutenzione degli impianti (rabbocchi), prodotti per il trattamento delle acque (deossigenante), prodotti per il circuito di raffreddamento (antincrostante). L'AA è significativo in condizioni straordinarie e viene gestito con interventi di manutenzione programmati.

5.7 RUMORE

Il sito di Traversetolo sorge in area industriale (classificate come area V dalla zonizzazione del comune di Traversetolo) l'analisi acustica ha confermato il rispetto dei limiti previsti. Per Lesignano le fonti di rumore esterno attive e più significative sono localizzate prevalentemente nelle aree Nord Ovest, Nord e Nord Est dell'insediamento produttivo e consistono nella centrale termica, nel gruppo compressori e nelle torri di raffreddamento. L'installazione del cogeneratore nel 2019, valutata in termini di rumore via previsionale non dovrebbe modificare la situazione attuale; si rimanda alla chiusura dell'attuale cantiere e per il funzionamento a pieno regime del cogeneratore per la valutazione finale della rumorosità. L'AA è stato valutato di significatività media in condizioni operative normali.

5.8 ASPETTI AMBIENTALI LEGATI AL PRODOTTO

Per il sito di Lesignano è stato individuato come aspetto ambientale legato al prodotto la generazione di rifiuti da imballaggio da parte degli utilizzatori finali dei salumi prodotti dal Prosciuttificio San Michele srl. In base ai dati registrati nell'ultimo triennio si osserva che sono in aumento quasi costante i quantitativi di cartoni ed i consumi dovuti alle vaschette di affettato. Il mercato e la grande distribuzione organizzata (GDO e DO) non permettono al momento di migliorare l'aspetto; gli stessi infatti richiedono confezioni sempre più piccole. Da più di 8 anni l'azienda utilizza per il prodotto Strolghino di culatello, una nuova confezione in PLA (acido polilattico prodotto da risorse rinnovabili, in particolare dall'amido di mais, attraverso processi di fermentazione, separazione e polimerizzazione, polimero di mais compostabile in 30 gg). La caratteristica della confezione è comunicata direttamente al consumatore attraverso l'apposizione di uno specifico logo che sottolinea la biodegradabilità dell'involucro e le modalità di smaltimento. In aggiunta a questo l'azienda sta studiando la possibilità di utilizzare per i propri prodotti affettati vaschette di ultima generazione ossia con composizione al 95% di PET quindi riciclabile.

La particolare attività svolta presso il sito di Traversetolo invece non genera aspetti ambientali legati al prodotto.



5.9 CPI

Lo stabilimento di Traversetolo non è soggetto a CPI mentre il CPI del sito di Lesignano è presente e valido fino al 22/03/2022.

5.10 CONTAMINAZIONE SUOLO

Presso il sito di Traversetolo non sono presenti vasche interrato mentre nel sito di Lesignano sono presenti vasche di degrassazione: le stesse sono state verificate e risultano strutturalmente integre. Periodicamente si provvede comunque al loro svuotamento, alla loro pulizia ed all'ispezione delle stesse e sono commissionati interventi di manutenzione straordinaria in caso di lesioni strutturali. Non sono presenti nel sito altri elementi che lascino ragionevolmente prevedere possibilità di inquinamento del suolo, del sottosuolo o addirittura della falda freatica, se non in casi di emergenza. Questo AA è risultato di media significatività: l'azienda dispone di procedure per la gestione delle emergenze ed il personale è costantemente formato.

5.11 IMPATTO VISIVO

Lo stabilimento di Traversetolo sorge in un'area artigianale/industriale del Comune di conseguenza non ci sono vincoli paesaggistici né altri vincoli; l'impatto dello stabilimento è comunque buono, il perimetro è recintato e l'esterno mantenuto in ordine. Per il sito di Lesignano invece, l'impatto visivo dello stabilimento è stato definito di significatività alta data la presenza di un vincolo paesaggistico nella zona (dato della presenza della Badia Cavana antica abbazia del XII secolo e del castello di Torrechiara). A tal proposito sono state realizzate delle schermature lungo il lato Ovest tramite piantumazione di alberi. Le attività svolte nel sito sono compatibili con quanto previsto dai vigenti strumenti di pianificazione territoriale. Alla data di redazione del presente documento presso il sito aziendale è ancora presente un cantiere edile per la realizzazione dell'ampliamento dei locali produttivi e dei magazzini. La presenza del cantiere implica che l'impatto visivo del sito non è quello ordinario. Nell'area dello stabilimento infatti è presente una gru nonché attrezzature dell'impresa edile; l'aspetto "disordinato" che si nota nell'area è dovuto proprio al cantiere stesso e alle attività "accessorie" che questo comporta. Si tratta di una situazione assolutamente anomala: al termine dei lavori l'area esterna aziendale riprenderà il suo aspetto originario.

6. OBIETTIVI, PROGRAMMA AMBIENTALE E MIGLIORAMENTO CONTINUO

I programmi di miglioramento dell'efficienza ambientale predisposti nelle precedenti edizioni della Dichiarazione Ambientale sulla base delle priorità d'azione emerse dall'Analisi Ambientale e degli obiettivi specifici indicati nella Politica Ambientale, sono stati attuati. In seguito alla redazione della nuova Dichiarazione è stato definito un nuovo Programma Ambientale dettagliato nella tabella seguente al presente documento. **Prosciuttificio San Michele S.r.l.** ha anche definito, nell'ambito del sistema di gestione, 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, al fine di garantire un miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali. Il programma di miglioramento dettagliato è esposto nella tabella seguente.

Tabella 3 – Programma di miglioramento ambientale

Obiettivi e Traguardi	Azioni	Tempi di attuazione	Responsabilità e risorse	STATO DELL'ARTE
PROGETTO RICERCA E SVILUPPO PER LA REALIZZAZIONE DI VASCHETTE COMPLETAMENTE BIODERADABILI	1. studio di fattibilità 2. realizzazione prototipi 3. business plan 4. realizzazione impianto 5. produzione	31/12/2021	DG, UFFICIO TECNICO, RSGA, RISORSE ECONOMICHE	Preso contatti con i fornitori, visionate campionature di vaschette + documentazione tecnica a supporto. Da iniziare le prove produttive con le vaschette biodegradabili
FORMALIZZAZIONE DEGLI INCARICHI DEI VARI RESPONSABILI DI FUNZIONE CON NOTE SPECIFICHE DI GESTIONE AMBIENTALE IN CAPO AD OGNUNO	1. formalizzazione lettere di incarico 2. sottoscrizione	31/12/2020	DG, RSGA, REFERENTI DI FUNZIONE	è già stata assunta a inizio anno una figura esperta nell'organizzazione aziendale sia in termini di controllo di gestione che di risorse umane al fine di ridefinire i mansionari
INSTALLAZIONE RECUPERATORE TERMICO A SERVIZIO DEL COGENERATORE (riduzione consumi energetici)	1. studio di fattibilità 2. realizzazione impianto 3. verifiche indicatori	31/12/2020	DG, UFFICIO TECNICO, RSGA, RISORSE ECONOMICHE	È già stata installata una caldaia a servizio dell'impianto di cogenerazione in grado di sfruttare il calore sviluppato durante il suo funzionamento (che altrimenti verrebbe smaltito) per produrre acqua calda e vapore utilizzati in produzione. Acqua calda e vapore che altrimenti sarebbero stati prodotti con classiche caldaie a gas metano <u>L'EFFETTIVO RISPARMIO ENERGETICO/AMBIENTALE SI AVRA' A FINE ANNO CONSIDERANDO TUTTO IL METANO ACQUISTATO E L'ENERGIA PRODOTTA DAL COGENERATORE</u> (confronto economico con quello che avrei speso se avessi acquistato l'energia)
OTTIMIZZAZIONE IMPIANTI INSTALLATI (cogeneratore e fotovoltaico)	conduzione degli impianti	31/12/2020	UFFICIO TECNICO, RSGA, MANUTENZIONE, RISORSE ECONOMICHE	Entrambi gli impianti sono stati ottimizzati, sono al 100% della loro funzionalità ed entrambi risultano completamente tele-controllabili (sia a livello operativo sia a livello di valutazione delle rese energetiche) – come sopra per il discorso del risparmio energetico/ambientale
OTTIMIZZAZIONE DEI PROCESSI	conduzione degli impianti	31/12/2020	UFFICIO TECNICO, RSGA, MANUTENZIONE, RISORSE ECONOMICHE	Per quanto riguarda gli impianti frigoriferi (celle, stagionature, locali di lavorazione ecc.) sono stati inglobati ulteriori locali all'interno del software di gestione Frigomeccanica per far sì che se ne possa comandare il funzionamento da remoto e oltre all'andamento dei consumi energetici - come sopra per il discorso del risparmio energetico/ambientale
STUDIO TECNICHE DI LAVAGGIO ALTERNATIVE	indagini metodologie di pulizia alternativa e test in campo	31/12/2020	RAQ, RSGA, RISORSE ECONOMICHE	Il nuovo reparto di affettamento i cui lavori di realizzazione sono iniziati a fine 2019 ha avuto la priorità sulla ricerca di nuove metodologie di lavaggio. A fine lavori l'obiettivo verrà ripreso in considerazione

7. LA POLITICA AMBIENTALE

Il **Prosciuttificio San Michele S.r.l.**, per le proprie attività di lavorazione, stagionatura salumi e trattamento in HPP di prodotti alimentari svolte nel sito di Lesignano De' Bagni (PR) e nel sito di Traversetolo (PR), si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma internazionale UNI EN ISO 14001 ed al Reg. CE 1221/2009 (E.M.A.S.).

Prosciuttificio San Michele S.r.l. 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.

Prosciuttificio San Michele S.r.l., avendo deciso di perseguire una Politica Ambientale improntata al miglioramento continuo:

- diffonde la Politica Ambientale al proprio Personale e ai Fornitori 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.

Prosciuttificio San Michele S.r.l. definisce prioritari:

- il controllo e la riduzione dei consumi di energia, di gas metano e di acqua;
- il monitoraggio sistematico dei propri scarichi liquidi;
- il proseguimento delle attività messe in atto per la corretta gestione dei rifiuti.

Prosciuttificio San Michele S.r.l. considera la presente dichiarazione un impegno prioritario per lo svolgimento delle proprie attività.

Il Legale Rappresentante

Giulio Gherri

Lesignano De' Bagni (PR), 24.04.2020

Tabella 4 - Dati di prestazione ambientale sito di Lesignano

	udm	2017	2018	2019
Carne suina lavorata	kg	2.758.192	3.179.983	2.987.208
Sale (ingrediente)	kg	78.000	90.148	80.500
Cartoni per spedizioni	pz	760.137	1.926.989	746.031
Film per confezionamento PLA e vaschette	Mt	763.726	788.465	403.534
Vaschette per affettati	Pz	5.159.858	12.904.634	9.991.774
Energia Elettrica	kWh	2.510.503	2.995.483	2.322.048
Metano	m3	167.629	242.914	463.202
Acqua emunta da pozzo	m3	17.303	22.106	18.326
Fanghi dal trattam. di effluenti	kg	48.300	40.580	49.660
Sottoprodotti di origine animale	kg	78.024	72.110	80.919
Imballaggi in materiali misti	kg	102.580	131.840	126.000
Rottami di ferro e acciaio	kg	//	//	3.340
Oli esausti	kg	//	80	350
Imballaggi in carta e cartone	kg	//	14.020	17.930
INDICATORI CHIAVE SU TONN/KG DI CARNE LAVORATA				
[acqua]	M ³ /tons	6,273	6,952	6,13
[En. El.]	kWh/kg	0,910	0,942	0,78
[Metano]	m3/kg	0,061	0,076	0,16
[rifiuti]	g/kg	82,9	79,3	85,89
Fanghi dal trattamento. di effluenti	g/kg	17,51	12,76	16,62
Imballaggi in materiali misti	g/kg	37,19	41,46	42,18
Sottoprodotti di origine animale	g/kg	28,29	22,68	27,09

Tabella 5 - Dati di prestazione ambientale sito di Traversetolo

	udm	2017	2018	2019
Prodotti trattati	kg	539.245	903.395	998.859
Energia Elettrica	kWh	384.978	473.245	775.046
Acqua emunta da acquedotto	m3	3.501	2.433	3.466
INDICATORI CHIAVE SU TONN/KG DI CARNE LAVORATA				
[acqua]	M ³ /tons	6,49	2,69	3,47
[En. El.]	kWh/kg	0,71	0,52	0,78

Il verificatore **accreditato Ing. Giorgio Penati IT-V-0004**, Via Don Minzoni, 15 Cabiato (CO) ha verificato che la Politica, il Sistema di Gestione nonché le procedure di Audit sono conformi al Reg. (CE) 1221/2009, ed ha convalidato in data **18 6 2020** le informazioni ed i dati presenti nella Dichiarazione Ambientale, in quanto affidabili, credibili ed esatti nonché conformi a quanto previsto dallo stesso Regolamento. **Prosciuttificio San Michele S.r.l.** predisporrà il prossimo aggiornamento della Dichiarazione Ambientale entro **Maggio 2023** e sottoporrà al verificatore accreditato le informazioni aggiornate annuali relative alla propria prestazione ambientale, nonché provvederà al loro inoltro allo stesso Organismo.



Per ogni richiesta di informazioni e/o chiarimenti fare riferimento al Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale
Sig. Giorgio Gherri La Dichiarazione Ambientale è su sito web. www.terreducali.it
Telefono: 0521.857640 - Fax: 0521.857375 e-mail: info@terreducali.it