

LE
ALI
DEL
SAPORE



LE ALI DEL SAPORE



alto.

Il Prosciutto di Parma lo produciamo in

SALUMIFICIO FERRARI GIOVANNI S.r.l.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Redatta secondo i requisiti del regolamento (CE) n° 1221/2009

Dati aggiornati al 15.12.2011



SALUMIFICIO FERRARI GIOVANNI S.r.l.
DICHIARAZIONE AMBIENTALE
Redatta secondo i requisiti del regolamento (CE) n° 1221/2009
Dati aggiornati al 15.12.2011


Ferrari
PROSCIUTTO DI PARMA

La prima cosa che si impara al **Salumificio Ferrari Giovanni** è subito molto chiara: fare i prosciutti è una cosa, farli bene è tutta un'altra storia. La qualità è una scelta che non ammette compromessi, anzi richiede sforzi e attenzioni maggiori in ogni singola lavorazione, come la rigorosa selezione delle carni, l'attenta salagione a mano e le cantine di stagionatura areate con aria pulita delle nostre montagne.

La soddisfazione più grande la proviamo quando riceviamo dai clienti i complimenti per i nostri prosciutti.

DITTA ASSOCIATA AL CONSORZIO PROSCIUTTO DI PARMA

INDICE

PARTE PRIMA

1. INFORMAZIONI SULL' AZIENDA	pag.10
1.1 Dati dimensionali e produttivi degli stabilimenti	pag.10
1.2 Localizzazione generale e morfologia stabilimento di Moragnano	pag.15
1.3 Localizzazione generale e morfologia stabilimento di Lagrimone	pag.15
1.4 Urbanistica ed insediamenti umani in entrambi i siti produttivi	pag.15
1.5 Programmazione e pianificazione territoriale in entrambi i siti produttivi	pag.17
1.6 Viabilità ed accessibilità stabilimento di Moragnano	pag.17
1.7 Viabilità ed accessibilità stabilimento di Lagrimone	pag.17
1.8 Idrografia e qualità delle acque superficiali dei siti produttivi	pag.18
1.9 Geologia ed idrogeologia dei siti produttivi	pag.18
1.10 Contesto territoriale	pag.19
1.11 Qualità dell'aria e dati meteorologici in entrambi i siti produttivi	pag.19
1.12 Flora e fauna in entrambi i siti produttivi	pag.19
2. L' ATTIVITÀ PRODUTTIVA	pag.22
2.1 La storia	pag.22
3. L' ORGANIZZAZIONE INTERNA E LE ATTIVITÀ COLLATERALI ALLA PRODUZIONE	pag.23
3.1 Organigramma dell'azienda	pag.23
3.2 Rapporto con fornitori e clienti	pag.23
3.3 Rapporti con il pubblico	pag.23

PARTE SECONDA

4. ANALISI AMBIENTALE INIZIALE DEL SITO PER ENTRAMBE GLI STABILIMENTI	pag.24
4.1 Considerazioni su obiettivi e metodi	pag.24
4.2 Ampiezza e profondità	pag.24
5. ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI DELLE ATTIVITÀ DEL SITO	pag.24
5.1 Diagramma di flusso del processo produttivo	pag.24
5.2 Diagramma di flusso prosciutto con osso	pag.24
5.3 Diagramma di flusso prosciutto disossato	pag.28
5.4 Diagramma di flusso prosciutto affettato	pag.30
6. DEPURAZIONE H₂O	pag.32
6.1 Rete fognaria	pag.32
7. IMPIANTO TECNOLOGICO	pag.33
7.1 Impianto elettrico	pag.33
7.2 Impianto idrico (produzione acqua calda)	pag.33
7.3 Impianto frigorifero	pag.33
7.4 Circuito di raffreddamento	pag.34
7.5 Impianto di depurazione	pag.34
7.5.1 Impianto trattamento H ₂ O reflue	pag.34
7.5.2 Impianto di trattamento H ₂ O meteoriche e di dilavamento dei piazzali	pag.34
7.6 Impianto antincendio	pag.34
7.7 Servizi	pag.34
7.8 Attività di manutenzione degli impianti tecnologici e produttivi	pag.34
8. DATI QUANTITATIVI DEI SITI PRODUTTIVI	pag.35
8.1 Emissioni atmosferiche	pag.35
8.2 Scarichi idrici	pag.37
8.3 Rumore	pag.37
8.4 Suolo	pag.37
8.5 Rifiuti e scarti animali	pag.37
8.5.1 Rifiuti	pag.37
8.5.2 Scarti animali	pag.39

8.6 Consumi idrici	pag.39
8.7 Sostanze pericolose	pag.39
8.8 Consumi energetici	pag.43
9. EVENTI ACCIDENTALI/EMERGENZE	pag.43
10. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	pag.48
11. ASPETTI AMBIENTALI NON PRESENTI	pag.49
12. ASPETTI LEGISLATIVI E AUTORIZZAZIONI	pag.49

PARTE TERZA

13. POLITICA AMBIENTALE ED IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	pag.49
14. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	pag.49
15. ALTRI INTERVENTI PER IL CONTROLLO E LA PREVENZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI	pag.53
16. SCADENZA PER LA PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	pag.53
17. DICHIARAZIONE DI VALIDITÀ E CONVALIDA	pag.53

Allegato 1 Organigramma/mansionari

Allegato 2 PRG del Comune di Tizzano Val Parma

Allegato 3 Percorso metodologico

Allegato 4 Registro delle prestazioni ambientali e indicatori chiave

Allegato 5 Schema rete fognaria e punti di emissione in atmosfera

Allegato 6 Obiettivi e programma ambientale

Allegato 7 Politica ambientale





Il presente Aggiornamento alla DICHIARAZIONE AMBIENTALE, in conformità al Regolamento (CE) n. 1221/2009 del PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 25/11/2009 sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS III), viene emesso allo scopo di fornire al pubblico e ad altri soggetti interessati informazioni sull'impatto e sulle prestazioni ambientali dell'organizzazione nonché sul continuo miglioramento delle prestazioni ambientali. Le informazioni ambientali devono essere presentate in forma chiara e coerente, in forma stampata, a coloro che non dispongono di altri mezzi per ottenerle. All'atto della prima registrazione, e successivamente ogni tre anni, l'organizzazione è tenuta a divulgare le informazioni menzionate al punto 3.2 in una versione unificata in forma stampata. Il presente documento riporta una descrizione dettagliata degli aspetti ambientali diretti, indiretti e impiantistici dei siti di Moragnano e Lagrimone, unitamente a un piano di miglioramento riferito al triennio 2010-2012.

Nella stesura del presente aggiornamento della dichiarazione si è tenuto conto dei seguenti requisiti:

- a) descrizione chiara e priva di ambiguità dell'organizzazione che richiede la registrazione EMAS e un sommario delle sue attività e dei suoi prodotti e servizi, nonché delle sue relazioni con qualsiasi organizzazione madre;
- b) la politica ambientale dell'organizzazione e una breve illustrazione del suo sistema di gestione ambientale;
- c) una descrizione degli obiettivi e target ambientali in relazione agli aspetti e impatti ambientali significativi;
- d) la descrizione delle prestazioni ambientali dell'organizzazione con riferimento agli indicatori chiave riportati in allegato IV al regolamento e ad altri indicatori esistenti di prestazioni ambientali;
- e) altri fattori concernenti le prestazioni ambientali, comprese le prestazioni rispetto alle disposizioni di legge per quanto riguarda gli impatti ambientali significativi;
- f) il nome e il numero di accreditamento del verificatore ambientale e la data di convalida.



PARTE PRIMA
1. INFORMAZIONI SULL'AZIENDA

Di seguito sono riportati i dati identificativi dell'Azienda ed alcune brevi notizie ed informazioni relative all'organizzazione aziendale.

RAGIONE SOCIALE

Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l.
¹(ex Salumificio Ferrari Giovanni & C. s.n.c.)

SEDE LEGALE ED AMMINISTRATIVA

Via B. Bocconi, 56 – Moragnano
43028 Tizzano V.P. (PR)

SEDI PRODUTTIVE

1) Via B. Bocconi, 56 – Moragnano
43028 Tizzano V.P. (PR)

2) Str. Massese, 272 - Lagrimone
43028 Tizzano V.P. (PR)

CODICE NACE

10.11

RAPPRESENTANTE LEGALE

Ferrari Giovanni

NR. DIPENDENTI

22: di cui 17 a Moragnano e 5 a Lagrimone

ORARI DI LAVORO IN ENTRAMBE LE SEDI PRODUTTIVE

8,00/12,30 - 13,30/17,00

Entrambi gli stabilimenti sono autorizzati al commercio comunitario attraverso la concessione dei bolli CE e a svolgere, oltre all'attività di lavorazione, stagionatura e commercio di carni fresche congelate e stagionate; il sito di Moragnano è autorizzato alla fasi di disossatura e affettamento.

A fine di garantire la qualità e l'igiene dei prodotti, il Salumificio Ferrari Giovanni dichiara sotto la propria responsabilità di ottemperare alle disposizioni vigenti in materia di corretta prassi igienica ed in particolare di disporre di un sistema di autocontrollo basato sul sistema HACCP, conforme ai requisiti dei regolamenti:

- Regolamento (CE) n.852/2004
- Regolamento (CE) n.853/2004
- Regolamento (CE) n.854/2004
- Regolamento (CE) n.178/2002
- nuovi regolamenti comunitari (pacchetto igiene)

I siti sono posizionati nella ubicazione attuale sin dall'inizio dell'attività e l'attività svolta è sempre stata la medesima.

Dalla data della precedente dichiarazione le attività condotte nei due siti non hanno subito modifiche. Nel corso del 2010, l'organizzazione ha proceduto all'acquisto di un prosciuttificio adiacente al sito di Lagrimone: alla data del presente aggiornamento, sono ancora in corso i lavori di ristrutturazione necessari per rendere il sito operativo; si ipotizza la conclusione dei lavori nel secondo semestre 2012; al termine dell'intervento le produzioni e il relativo sistema di gestione ambientale saranno integrate nel sito di Lagrimone.

Il valore dell'indicatore chiave biodiversità è invariato ed è riportato in allegato 4.



1.1 Dati dimensionali e produttivi degli stabilimenti:

STABILIMENTO DI MORAGNANO

AREA MQ.
8.110

SUP. COPERTA MQ.
2.391

STRADE E CORTILI MQ.
3.530

AREA VERDE MQ.
2.189

STABILIMENTO DI LAGRIMONE

AREA MQ.
4.165

SUP. COPERTA MQ.
1.335

STRADE E CORTILI MQ.
1.233

AREA VERDE MQ.
1.597

PRODUZIONE DEI SITI

MORAGNANO	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Anno 2011 (aggiornamenti al 15/12/11)
N° prosciutti	102.584	105.590	108.566	112.098	113.907	115.391
Tonnellate di carne lavorata	1.452,255	1.511,315	1.552,58	1.582,460	1.605,772	1.631,809

LAGRIMONE	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Anno 2011 (aggiornamenti al 15/12/11)
N° prosciutti	103.272	103.743	105.827	108.238	113.871	118.871
Tonnellate di carne lavorata	1.405,712	1.460,370	1.428,93	1.529,784	1.558,573	1.690,012

STANDARD CERTIFICATIVI

STANDARD CERTIFICATIVI	Stab. Moragnano	Stab. Lagrimone	Note
BRC (British Retail Consortium)	Certificato del 09.02.2011	Non applicato	A dicembre 2011 pianificato audit di rinnovo
IFS (International Food Standard)	Certificato del 15.02.2011	Non applicato	A dicembre 2011 pianificato audit di rinnovo
ISO 14001:2004	Certificato del 10.12.2010	Certificato del 10.12.2010	A gennaio 2012 pianificato audit di sorveglianza

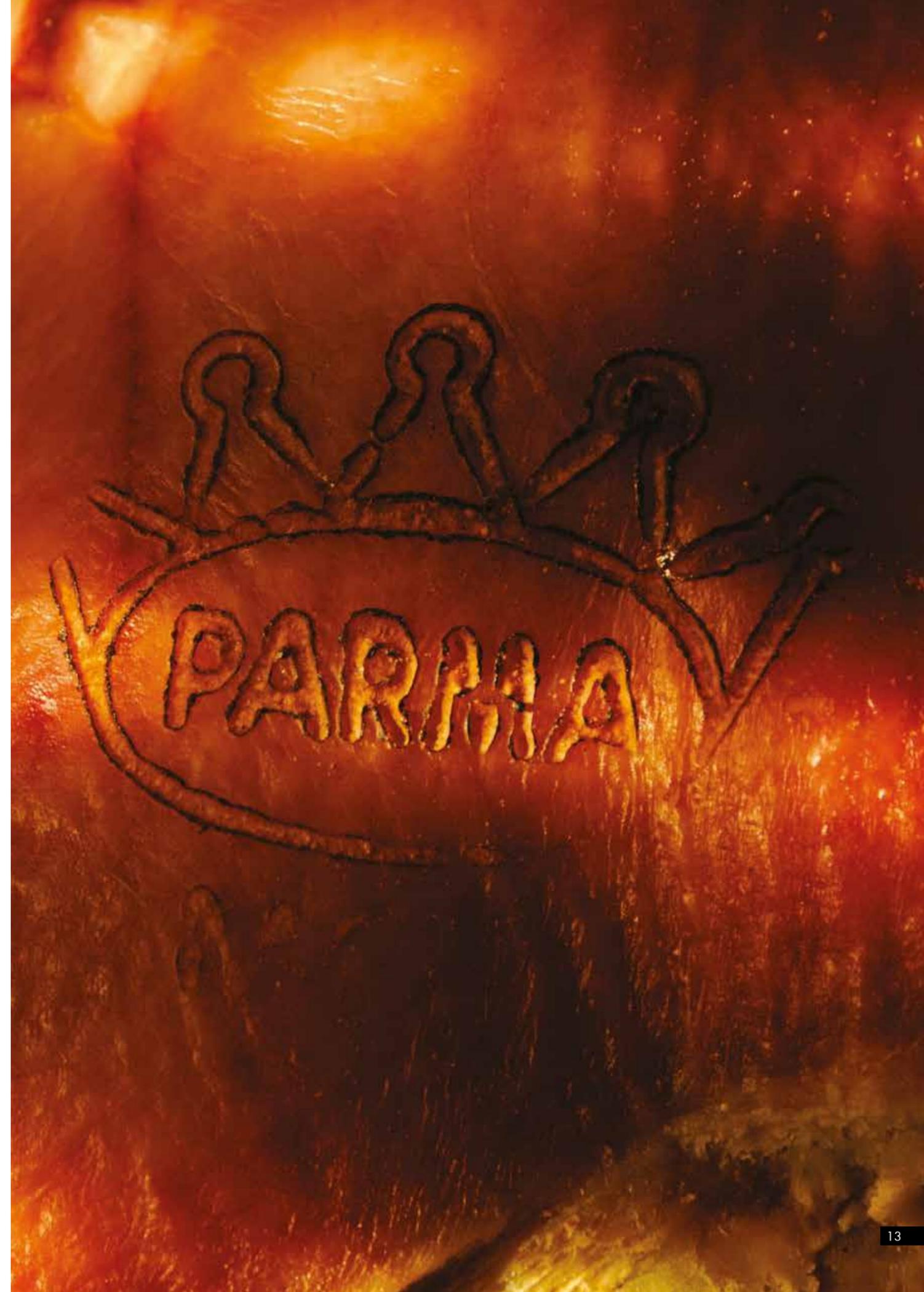


MATERIALI VARI CONSUMATI A MORAGNANO	UTILIZZO DEL MATERIALE ACQUISTATO	Anno 2006 (kg)	Anno 2007 (kg)	Anno 2008 (kg)	Anno 2009 (kg)	Anno 2010 (kg)	Anno 2011 aggiornamenti al 15/12/2011 (kg)
Sale alimentare (Kg)	Viene utilizzato nelle prime fasi di lavorazione cosperso sul prosciutto	92.200	100.620	101.175	122.337	128.375	115.250
Sugna (Kg)	Usato a 180 giorni di lavorazione circa viene cosparsa sulla parte magra del prosciutto	8.288	8.251	9.872	10.093	8.113	8.930
Spago (Kg)	Usato per attaccare i prosciutti ai telai e alle scalere	678	917	1.545	1.671	1.973	3.480
Cartoni (n)	Utilizzati in spedizione	81.822	111.382	141.524	176.000	163.965	187.378
Nastro adesivo (kg/rotoli)	Utilizzato in spedizione	273	314	314	330	120	200
Sacchi (kg)	Stabilimento	80	570	1.500	2.450	1.900	2.500
Buste (n)	Utilizzate in disosso/spedizione	88.036	131.716	141.060	101.420	100.236	151.25592
Reti (n)	Utilizzate in disosso/spedizione	40.360	58.600	53.200	69.000	70.950	92.200
Graffe (n)	Utilizzate in disosso/spedizione	-	-	75.000	96.000	150.500	180.000
Corda (kg)	Utilizzate in disosso/spedizione	-	-	470	438	424	528
Carta Alluminio Stagnola (kg)	Utilizzate in disosso/spedizione	430	781	471	320	337,50	547,80
Film estensibile (kg)	Utilizzate in disosso/spedizione	7.183	3.959	4.251	4.251	2.098	1.479
Interfoglio (kg)	Utilizzato in affettato	4.986	6.997	4.410	4.410	5.004	3.013
Etichette (n)	Utilizzate in tutti i reparti	1.588.880	1.728.355	2.843.115	1.980.000	1.588.734	1.982.800
Film Plastico (Kg)	Utilizzato in affettato	46.300	75.653	42.554	36.819	37.707	41.924
Veline blu	Utilizzato in affettato	321	340	315	315	486	417
Ganci (rotoli)	Utilizzato in affettato	420	213	265	270	210	63
Transfer ribbon (rotoli)	Utilizzo vario	8	53	230	100	0	34
Gas : E290 CO2 (kg) E941 N (m³)	Utilizzato in affettato	90 2586	1.080 2.688	1.020 2.936	990 1.022	626,22 48	397,48 0

1. È da tenere in considerazione che alcuni quantitativi di materiali sono stati acquistati a fine 2010 e utilizzati durante il 2011
2. È evidente che alcuni materiali hanno avuto un incremento a causa dell'attività di affettamento iniziata nel 2005/06

MATERIALI VARI CONSUMATI A LAGRIMONE	UTILIZZO DEL MATERIALE ACQUISTATO	Anno 2006 (kg)	Anno 2007 (kg)	Anno 2008 (kg)	Anno 2009 (kg)	Anno 2010 (kg)	Anno 2011 aggiornamenti al 15/12/2011 (kg)
Sale alimentare (Kg)	Viene utilizzato nelle prime fasi di lavorazione cosperso sul prosciutto	97.950	99.875	99.050	113.087	105.125	110.250
Sugna (Kg)	Usato a 180 giorni di lavorazione circa viene cosparsa sulla parte magra del prosciutto	8.288	8.251	9.872	10.093	8.110	8.930
Spago (Kg)	Usato per attaccare i prosciutti ai telai e alle scalere	657	825	1.545	1.671	1.250	500
Cartoni (n)	Utilizzati in spedizione	3.005	3.205	3.550	3.931	2.400	3.200
Nastro adesivo (kg/rotoli)	Utilizzato in spedizione	52	58	50	63	26	34

1. È da tenere in considerazione che alcuni quantitativi di materiali sono stati acquistati a fine 2010 e utilizzati durante il 2011
2. Alcuni materiali non sono utilizzati in quanto nello stabilimento di Lagrimone mancano i reparti produttivi: Disosso e Affettato



EFFICIENZA DEI MATERIALI

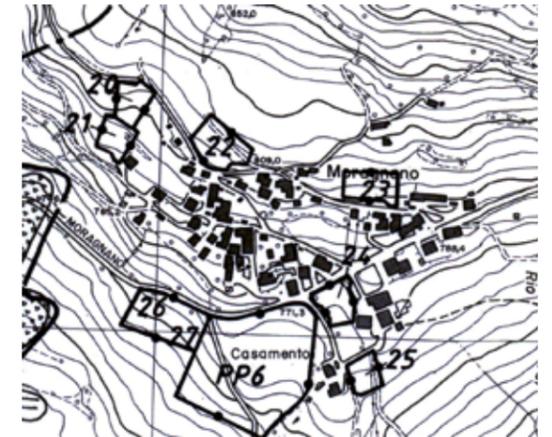
MORAGNANO	Utilizzo del materiale acquistato	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Anno 2011 (aggiornamenti al 15/12/11)
Sala alimentare (tonnellate)	Viene utilizzato nelle prime fasi di lavorazione cosparso sul prosciutto.	92,2	100,62	101,175	122,337	128,38	115,25
Sugna (Kg) (tonnellate)	Usato a 180 giorni di lavorazione circa viene cosparso sulla parte magra del prosciutto.	8,29	8,25	9,88	10,1	8,11	8,93
Imballi (tonnellate)	Utilizzati per imballaggio e confezionamento del prodotto.	81,82	111,38	141,52	176	163	187

LAGRIMONE	Utilizzo del materiale acquistato	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Anno 2011 (aggiornamenti al 15/12/11)
Sala alimentare (tonnellate)	Viene utilizzato nelle prime fasi di lavorazione cosparso sul prosciutto.	97,95	99,87	99,05	113,08	105,12	110,25
Sugna (Kg) (tonnellate)	Usato a 180 giorni di lavorazione circa viene cosparso sulla parte magra del prosciutto.	8,28	8,25	9,87	10,09	8,11	8,93
Imballi (tonnellate)	Utilizzati per imballaggio e confezionamento del prodotto.	0,30	0,32	0,35	0,39	0,24	0,32

I valori del relativo indicatore chiave sono riportati in allegato 4 della dichiarazione.

1.2 Localizzazione generale e morfologia stabilimento di Moragnano

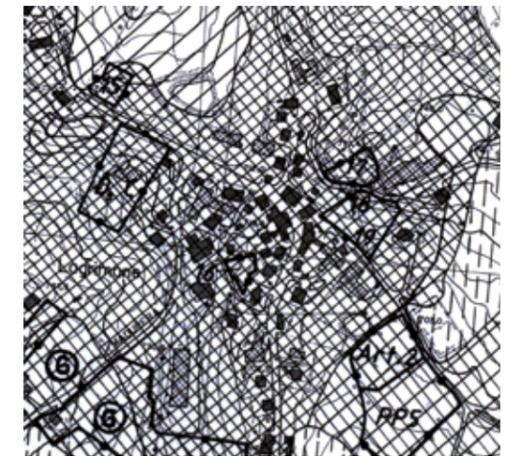
L'azienda si trova nel comune di Tizzano Val Parma, località Moragnano, al confine massese a un chilometro dal centro abitato di Lagrimone in Provincia di Parma. La quota è di circa 750 m sul livello del mare, ai piedi del monte Fuso 1118 m. Le caratteristiche geolitologiche dell'appenino, l'azione erosiva degli agenti climatici e l'effetto delle attività umane, influenzano fortemente il territorio comunale, che si presenta quasi ovunque, anche nelle zone più elevate, molto dolce ed armonico, con una forte integrazione delle attività economiche (soprattutto agroalimentari) e dei paesi, con gli elementi naturali.



MORAGNANO

1.3 Localizzazione generale e morfologia stabilimento di Lagrimone

L'azienda si trova nel comune di Tizzano Val Parma, località Lagrimone, al confine massese a 500 metri dal centro abitato di Lagrimone in Provincia di Parma. La quota è di circa 700 m sul livello del mare, ai piedi del monte Fuso e del rispettivo parco.

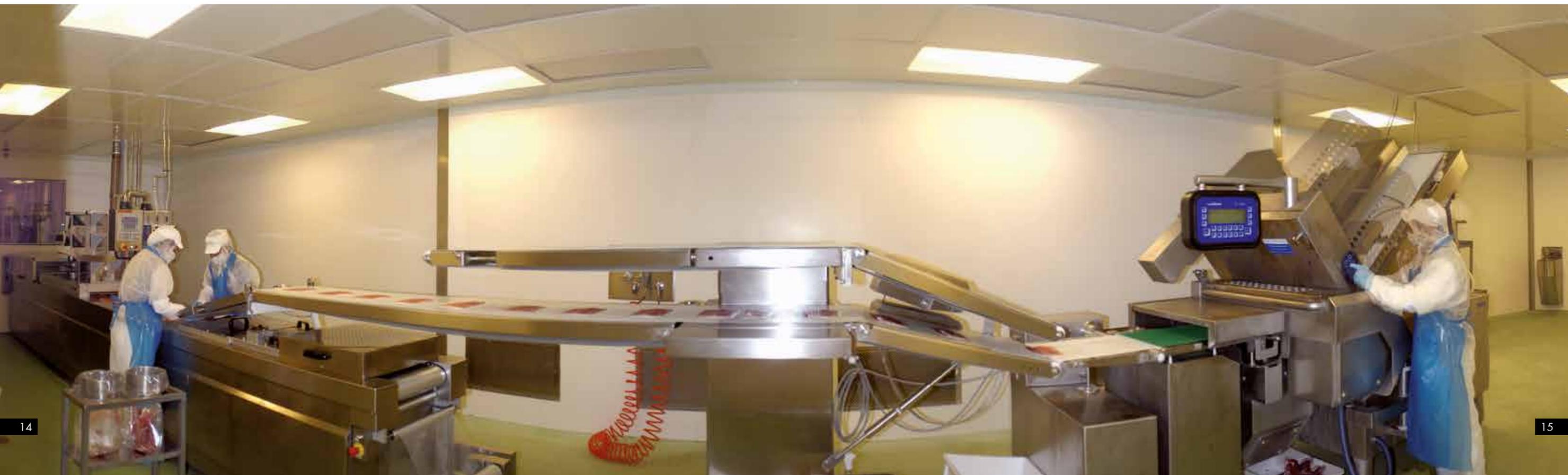


LAGRIMONE

1.4 Urbanistica ed insediamenti umani in entrambi i siti produttivi

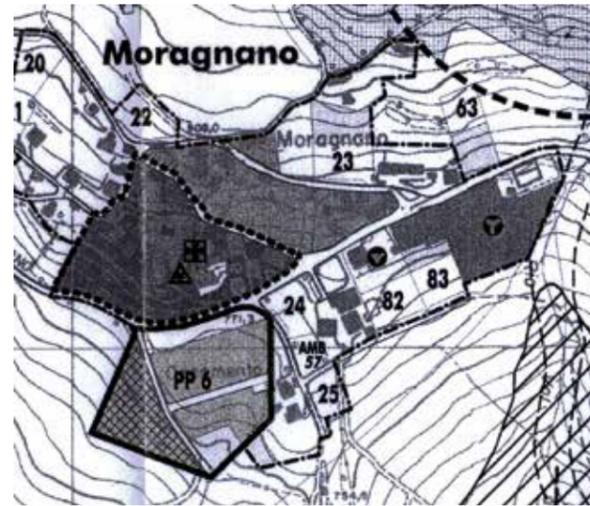
Le due attività produttive sono collocate in una zona industriale speciale per attività di stagionatura prosciutti così come definita all'art. 14.03 delle norme tecniche del comune di Tizzano.

A fianco:
Aree a destinazione urbanistica e zone residenziali di completamento

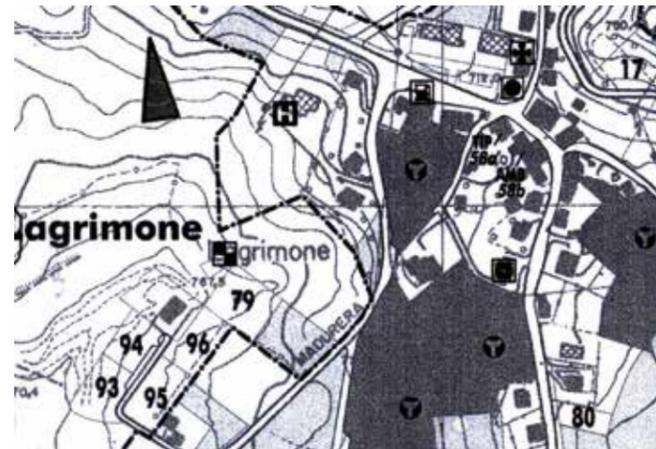


1.5 Programmazione e pianificazione territoriale in entrambi i siti produttivi

Per entrambi gli stabilimenti il documento di riferimento per la programmazione dell'uso del suolo a livello provinciale è il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale della Provincia di Parma, adottato con delibera del Consiglio Provinciale n°77 del 30 luglio 2002. Tale strumento definisce le coordinate generali per la pianificazione territoriale di cui gli enti locali devono tenere conto in fase di programmazione. Dall'esame della relazione e degli elaborati grafici allegati al Piano emerge che: lo stabilimento è inserito in un'area edificabile ben più vasta che come precedentemente evidenziato è collocato in una zona industriale speciale per attività di stagionatura prosciutti (zona D3 che rientra nelle zone omogenee "D" a prevalente funzione produttiva come riportato nella Variante Generale al PRG articolo 14-19 LG.RG. 47/78 Modificata e Integrata) nel comune di Tizzano Val Parma.



MORAGNANO



LAGRIMONE

ZONE OMOGENEE "D" A PREVALENTE FUNZIONE PRODUTTIVA (Art. 39 della legge Reg. 47/78 mod.)

- Zona: D1
Artigianale edificata e di completamento (Art. 14.01)
- Zona: D2
Commerciale-Direzionale edificata e di completamento (Art. 14.02)
- Zona: D2
Turistico-Alberghiera edificata e di completamento (Art. 14.02)
- Zona: D3
Industriale speciale per attività di stagionatura prosciutti (Art. 14.03)
- Zona: D4
Artigianale-Commerciale mista di completamento (Art. 14.04)
- Zona: D5
Artigianale-Industriale di espansione soggetta a P.P. (Art. 14.05)

1.6 Viabilità ed accessibilità stabilimento di Moragnano

La struttura aziendale può essere facilmente raggiunta dal centro di Lagrimone proseguendo per Moragnano per circa 1 Km, lo stabilimento si trova alla fine del paese sulla destra.



Vedi Allegato 2 (PRG del Comune Tizzano Val Parma, 5 Variante Parziale al PRG Viabilità e Zonizzazione)

ZONE OMOGENEE "D" A PREVALENTE FUNZIONE PRODUTTIVA (Art. 39 della legge Reg. 47/78 mod.)

- | SCALA
1:5.000 | SCALA
1:2.000 | |
|------------------|------------------|---|
| | | Zona: D1
Artigianale edificata e di completamento (Art. 14.01) |
| | | Zona: D2
Commerciale-Direzionale edificata e di completamento (Art. 14.02) |
| | | Zona: D2
Turistico-Alberghiera edificata e di completamento (Art. 14.02) |
| | | Zona: D3
Industriale speciale per attività di stagionatura prosciutti (Art. 14.03) |
| | | Zona: D4
Artigianale-Commerciale mista di completamento (Art. 14.04) |
| | | Zona: D5
Artigianale-Industriale di espansione soggetta a P.P. (Art. 14.05) |

1.7 Viabilità ed accessibilità stabilimento di Lagrimone

La struttura aziendale può essere facilmente raggiunta proseguendo per 500 metri sulla S.P. 665, dopo il centro di Lagrimone tenendo per Ranzano, lo stabilimento si trova sulla destra della provinciale adiacente alla strada e ben visibile.

Vedi Allegato 2 (PRG del Comune Tizzano Val Parma, 5 Variante Parziale al PRG Viabilità e Zonizzazione)



ZONE OMOGENEE "D" A PREVALENTE FUNZIONE PRODUTTIVA (Art. 39 della legge Reg. 47/78 mod.)

- | SCALA
1:5.000 | SCALA
1:2.000 | |
|------------------|------------------|---|
| | | Zona: D1
Artigianale edificata e di completamento (Art. 14.01) |
| | | Zona: D2
Commerciale-Direzionale edificata e di completamento (Art. 14.02) |
| | | Zona: D2
Turistico-Alberghiera edificata e di completamento (Art. 14.02) |
| | | Zona: D3
Industriale speciale per attività di stagionatura prosciutti (Art. 14.03) |
| | | Zona: D4
Artigianale-Commerciale mista di completamento (Art. 14.04) |
| | | Zona: D5
Artigianale-Industriale di espansione soggetta a P.P. (Art. 14.05) |

1.8 Idrografia e qualità delle acque superficiali dei siti produttivi

I corsi d'acqua principali che interessano il comune di Tizzano Val Parma sono:

Parmosa: al centro direzione Nord-Est a circa 3 Km dai siti produttivi

Parma: a Ovest direz. Nord-Est a circa 15 km dai siti produttivi
L'Enza: a Est direzione Nord-Est a circa 10 km dai siti produttivi

Il territorio aziendale pertanto si trova ben al di fuori della fascia di rispetto dell'ambito fluviale dei corsi d'acqua. Il perimetro dello stabilimento risulta praticamente tutto asfaltato e munito di scoli e pozzetti collegati alla rete fognaria perciò la possibilità di contaminare il suolo risulta molto bassa.

1.9 Geologia ed idrogeologia dei siti produttivi

Le informazioni sulla geologia ed idrogeologia del territorio si possono desumere dalla Relazione Geologica parte integrante del PRG (vedi allegato 2).

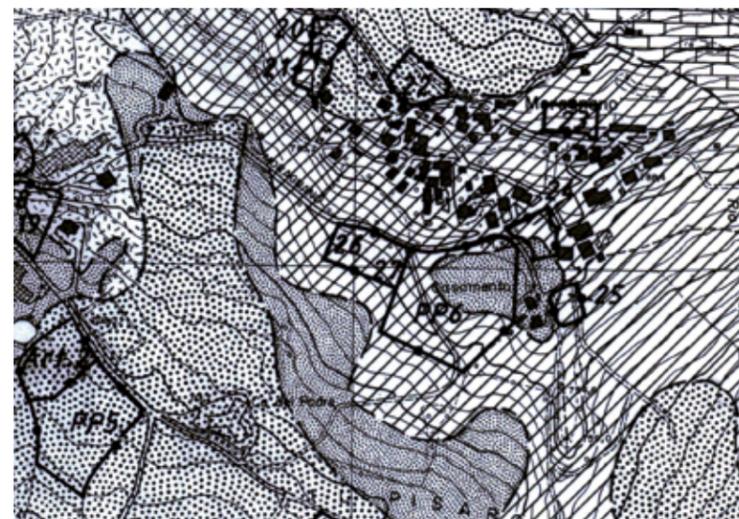
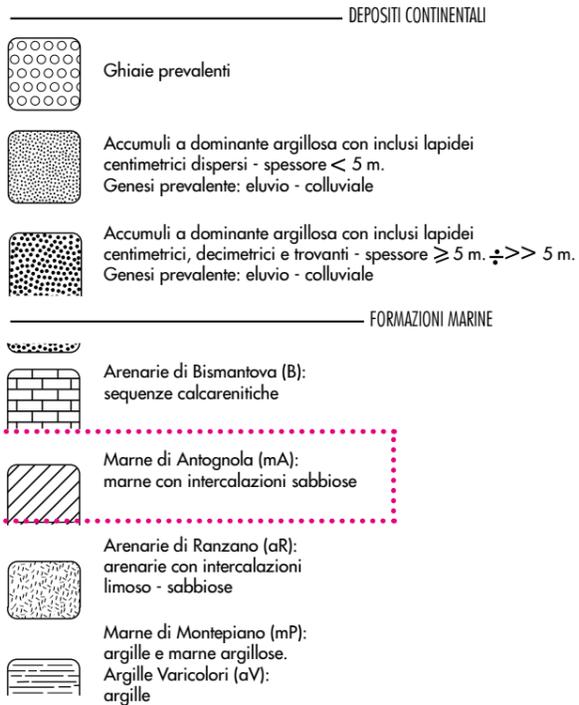
Le caratteristiche geolitologiche del territorio evidenziano che in ordine alla natura dei terreni siamo in presenza esclusivamente di rocce sedimentarie marine, rappresentate da litotipi diversi in relazioni alle diverse condizioni paleogeografiche ed alle varie modalità di messa in posto verificatesi dall'era Mesozoica a quella Terziaria.

Le aree in oggetto ricadono in un ambito areale piuttosto complesso, soprattutto per quanto riguarda l'interpretazione dei rapporti stratigrafici fra le singole formazioni presenti che sono dalla più recente alla più antica:

- arenaria di Bismantova
- marne di Antognola
- arenarie di Ranzano
- Flysch di M.Caio

Ci troviamo al contatto di probabile origine tettonica con le diverse formazioni che a volte risultano mascherate da uno sfaticcio d'alterazioni. Dalla relazione geologica compare che dagli aspetti litologici il substrato roccioso costituito da marne grigio-verdine con intercalazione di strati millimetrici di arenaria fine è ricoperto da uno strato detritico di spessore modesto inferiore a 1 metro dovuto alla facile alterabilità della roccia in posto. Essendo consapevoli delle situazioni geologiche del terreno si faranno le analisi del caso in fase di eventuali ampliamenti da farsi in entrambi i siti produttivi.

LITOLOGIA DOMINANTE



MORAGNANO



LAGRIMONE

1.10 Contesto territoriale

I siti produttivi si trovano a poche centinaia di metri da edifici pubblici quali la chiesa del paese e dalla scuola, mentre non ci sono ospedali nei paesi di Lagrimone e Moragnano. Non risultano inoltre presenti in zone limitrofe ai due stabilimenti pozzi per captazione acqua potabile o falde acquifere.

1.11 Qualità dell'aria e dati meteorologici in entrambi i siti produttivi

L'area di interesse ha regime "sublitoraneo appenninico" con massimi piovosi in primavera e autunno e minimi in estate e in inverno. Il massimo autunnale è molto superiore a quello primaverile, il minimo estivo è inferiore a quello invernale. Le precipitazioni medie annuali oscillano tra i 975 e i 1824 mm. Nell'area climatica presa in considerazione le temperature medie mensili oscillano da 0.1 °C a 2.9 °C nel mese di gennaio e 17.8 °C a 24.2 °C nel mese di luglio.

1.12 Flora e fauna in entrambi i siti produttivi

Per lo studio della fauna si fa riferimento al Piano Faunistico Venatorio approvato dal Consiglio Provinciale. Il territorio dell'oasi faunistica del Monte Fuso si sviluppa per vari ettari con boschi di querce, olmi e carpini, dove vivono varie specie di uccelli (cinciarelli, picchi, poiane ecc.) e proliferano in regime di semilibertà daini, mufloni, cervi, cinghiali, volpi e altri animali. Numerose specie animali quali allocco, astore, barbagianni, beccaccia, biancone, civetta, colombaccio, cornacchia grigia, fagiano, gazza, gheppio, ghiandaia, gufo, lepre, lodolaio, pernice rossa, sparviere, starna, tortora selvatica e dal collare. Dal punto di vista ittico, i torrenti e i rii, sono classificati nella categoria con presenza di ciprinidi reofili (barbo, lasca) nella parte centro-meridionale del comune, mentre nelle zone più montuose, si entra nella zona D con prevalente presenza di salmonidi (trota fario). Il Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l. non ricade in vincoli paesaggistici.





Le ali del sapore

L'aria speciale della nostra montagna, il tempo e la tradizione contadina della conservazione stagionatura delle carni, tramandata attraverso segreti gelosamente custoditi, sono gli elementi della natura che contribuiscono alla creazione di un'opera d'arte del sapore. IL PROSCIUTTO CRUDO DI PARMA.

Noi del SALUMIFICIO FERRARI GIOVANNI questi elementi li abbiamo ereditati dalla posizione geografica, infatti la nostra azienda è posta a 800 m d'altezza all'interno dell'oasi ambientale di Tizzano Val Parma, un'area verde a carattere agricolo situata all'interno della zona tipica di produzione del Prosciutto di Parma e caratterizzata da microclima asciutto e ventilato e aria fresca e pulita, connotazioni fondamentali per la realizzazione di un prosciutto superiore.

Questi elementi li abbiamo nel sangue, infatti rispettiamo la tradizione di famiglia nella creazione di un prodotto eccezionale per dolcezza, colore e sapore come il Prosciutto di Parma. La competenza, l'esperienza, un servizio professionale a 360 e soprattutto l'amore per il nostro lavoro sono poi i componenti che noi del SALUMIFICIO FERRARI abbiamo aggiunto ai nostri prodotti per raggiungere così alti livelli qualitativi.

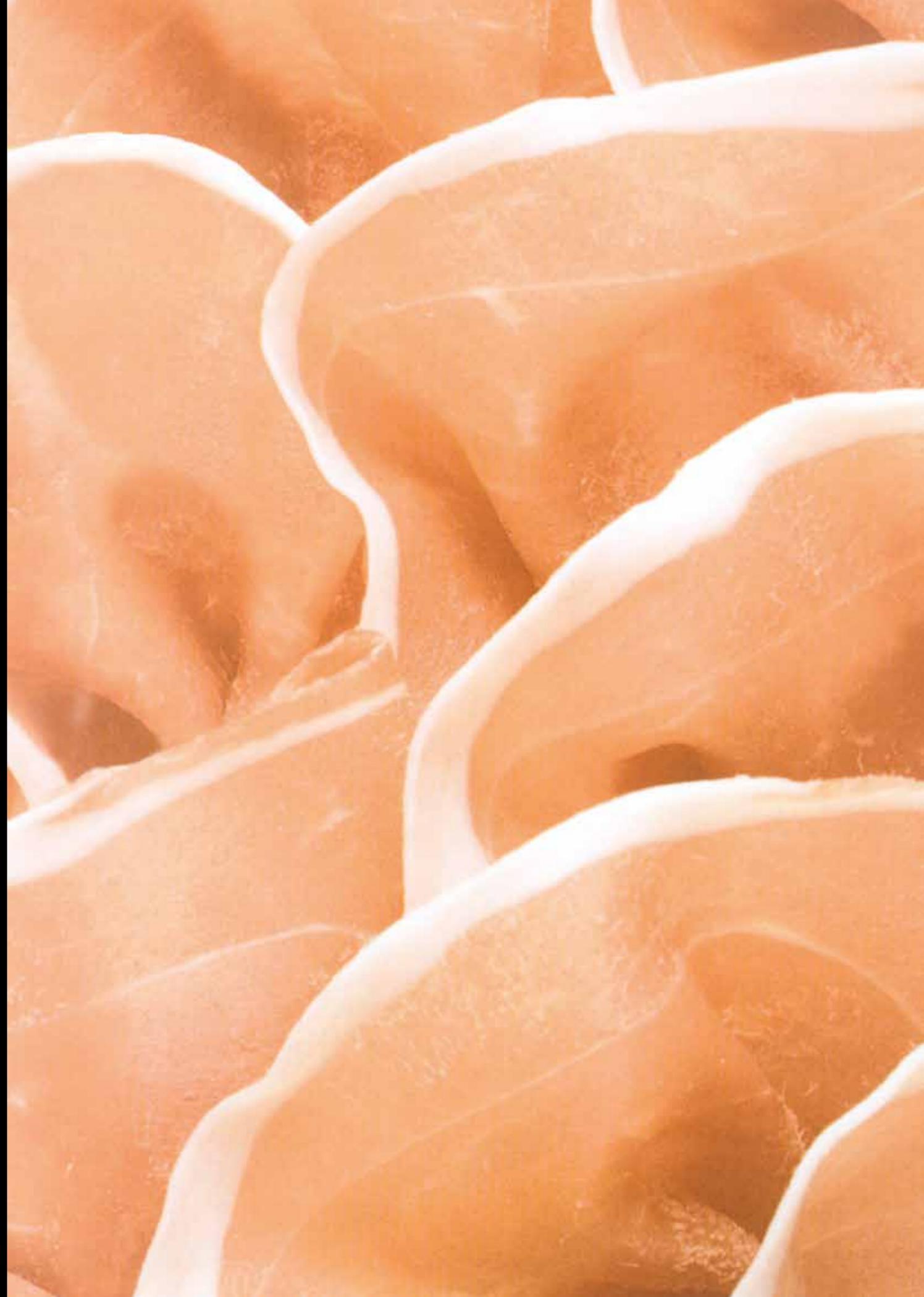


The wings of flavour

The special air of our mountains and the time and traditional skills that go into the curing of our hams, jealously passed down through the centuries, are all key factors in the creation of a natural work of art: PARMA HAM.

At the SALUMIFICIO FERRARI GIOVANNI, these factors have been inherited from the geographic position. Our production facility is in fact located at an altitude of 800 m inside the nature park of Tizzano Val Parma, a green, farming area that forms part of the typical Parma Ham production area distinguished by a dry and ventilated microclimate and lots of fresh, clean air, all crucial factors for making superior-quality ham.

These are things we have in our blood. Our products are in fact made in strict compliance with family traditions and stand out in terms of mellowness, colour and flavour. Skill, experience, all-round professional service and, above all, a passion for the work we do are the ingredients we at the SALUMIFICIO FERRARI GIOVANNI have added to our products to achieve such high quality standards.



2. L'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

2.1 La storia

L'altitudine, l'aria, la tradizione e il tempo sono gli elementi della natura che contribuiscono alla creazione di un'opera d'arte del sapore "IL PROSCIUTTO DI PARMA" del Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l. La nostra azienda è posta a 800 m di altitudine ai piedi del Monte Fuso e dell'omonima oasi faunistica sulle colline parmensi e qui fonde in un'unica realtà tutti questi elementi conferendo al nostro prodotto particolare dolcezza, fragranza e sapore.

Nel 1978 Ferrari Giovanni, spinto da dedizione al lavoro e capacità imprenditoriale non comuni, lascia il lavoro di dipendente presso uno dei salumifici della zona per intraprendere in proprio la produzione dei Re dei salumi Italiani, il prosciutto crudo di Parma. Nasce quindi nello stesso anno la ditta individuale "Ferrari Giovanni - Stagionatura salumi" che nel 1979 è iscritta fra quelle associate al consorzio del prosciutto di Parma.

Sin dal principio risultano evidenti le linee guida di gestione che hanno distinto fino a oggi la storia dell'azienda: la necessità di adeguarsi alle innovazioni tecnologiche pur salvaguardando il metodo tradizionale di lavorazione, la sfida ad ottenere sempre il meglio dalle risorse disponibili sia umane che ambientali mantenendo ben chiaro l'obiettivo dell'alta qualità e l'attenzione alla gestione del personale attraverso un lento e costante percorso di formazione e di spirito artigianale.

L'azienda è così cresciuta nel corso degli anni in modo costante e sia la capacità produttiva che il numero degli addetti hanno subito una persistente e duratura evoluzione.

Dalla situazione del 1979 in cui l'unica coadiuvante aziendale era la signora Stocchi Franca moglie del titolare e la produzione era irrisoria si è arrivati alla situazione attuale che vede 22 dipendenti e una capacità produttiva di oltre 200.000 pezzi all'anno. Questa lunga ascesa è stata caratterizzata senza ombra di dubbio da alcune tappe molto significative. Il 07/10/1992 l'azienda ha infatti trasformato la propria ragione sociale in "Salumificio Ferrari Giovanni & C. S.n.c." e al sig. Ferrari si sono affiancati in qualità di soci la moglie Stocchi Franca e il figlio Ferrari Marco. Nel 1999 è entrato a far parte della società anche il figlio secondogenito Ferrari Matteo. Nello stesso anno è stato avviato lo stabilimento di produzione di Lagrimone, distante dalla sede legale di Moragnano circa un Km, completamente autonomo ed indipendente e dotato di apparecchiature ed impianti all'avanguardia. A partire dal 28/02/2002 l'azienda è passata dall'albo delle imprese artigiane in quanto aveva superato il limite previsto dall'art. 4 legge 443/85 a far parte della categoria delle industrie alimentari, associandosi anche all'Unione degli industriali di Parma. Dal 2005 l'azienda Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l. ha iniziato l'attività di affettamento in atmosfera controllata in seguito a un ampliamento che ha permesso l'installazione di una linea di affettato. Entrambi gli stabilimenti sono autorizzati al commercio comunitario attraverso la concessione dei bolli CE e a svolgere, oltre all'attività di lavorazione, stagionatura e affettamento salumi, il commercio di carni fresche congelate e stagionate. L'attività di commercializzazione ricopriva inizialmente un ruolo marginale all'interno dell'azienda, concentrata quasi esclusivamente sulla produzione di prosciutto di Parma DOP conto terzi. Dal 2006 l'azienda ha intrapreso una attività commerciale

nazionale e internazionale volta a introdurre il prodotto nel mercato e far conoscere così al consumatore finale la qualità e genuinità del prosciutto di Parma a marchio Ferrari. Manteniamo aggiornate annualmente le certificazioni in conformità agli standard BRC/IFS e altresì l'autorizzazione all'esportazione in Giappone ottenuta nel 2007. L'organizzazione ha fiducia nelle proprie risorse e si propone obiettivi ambiziosi nel raggiungimento di alti livelli qualitativi grazie al connubio di elementi naturali unici, competenza, professionalità e garanzia dei nostri prodotti.

3. L'ORGANIZZAZIONE INTERNA E LE ATTIVITÀ COLLATERALI ALLA PRODUZIONE

3.1 Organigramma dell'azienda

Le funzioni aziendali coinvolte nel sistema di Gestione ambientale del Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l. e i loro ruoli sono (vedi organigramma Allegato 1):

- direzione Generale: elabora la politica ambientale, esegue il riesame annuale approva gli obiettivi, le priorità e i programmi ambientali
- responsabile Sistema di Gestione Integrato (R.S.G.I.): è il responsabile del Sistema di gestione Ambientale. Provvede alla redazione e gestione dei documenti del SGI, al controllo e monitoraggio degli indici ambientali, all'osservanza e applicazione della legislazione cogente, provvede alla gestione e al mantenimento del sistema ambientale
- rappresentante della Direzione si interfaccia con la Direzione Aziendale e gestisce il contatto con il pubblico in merito alla prestazione ambientale e al mantenimento/miglioramento continuo del sistema
- responsabile della manutenzione: cura la sorveglianza e manutenzione di impianti e attrezzature, la gestione dei servizi tecnici ausiliari di stabilimento, la corretta esecuzione del deposito temporaneo dei rifiuti nelle aree dello stabilimento appositamente dedicate

- amministrazione: è responsabile della gestione della documentazione inerente ai rifiuti oltre a collaborare con RSGI nella distribuzione della politica ambientale e nei rapporti con Fornitori/Clienti.

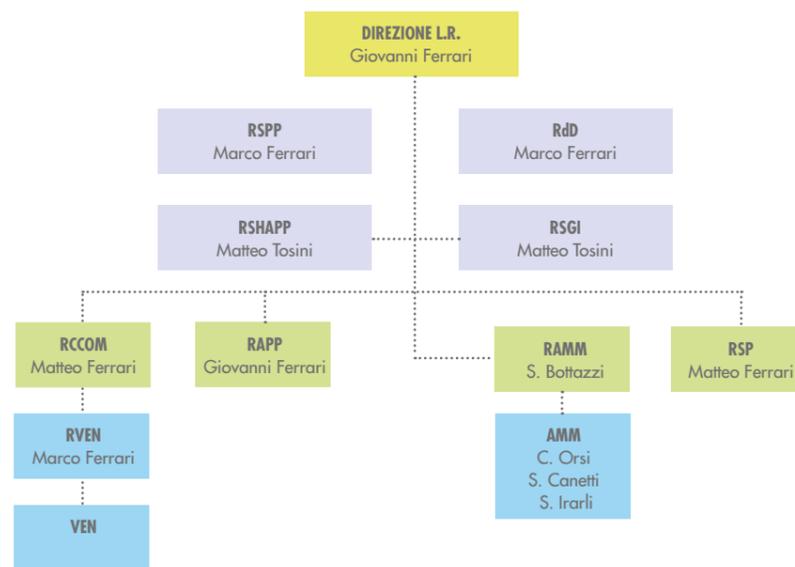
3.2 Rapporti con fornitori e clienti

Le attese dei consumatori e della società si sono evolute considerevolmente negli ultimi anni: sono divenute sempre più sensibili alla protezione dell'ambiente, al comportamento etico delle imprese ed al processo produttivo che ha generato il prodotto. A questo proposito il Salumificio Ferrari ha definito una procedura per valutare e qualificare i propri fornitori sulla base di requisiti ambientali e sull'esistenza di un Sistema Qualità. Il Salumificio Ferrari, in relazione ai prodotti in ingresso da parte dei suoi fornitori, dedica la dovuta attenzione al rispetto delle leggi vigenti, alla sorveglianza sulle prestazioni all'interno del sito ed al rispetto degli standard prefissati. La Direzione Generale si impegna affinché venga svolta adeguata formazione sia al personale interno che esterno per una responsabilizzazione ed un coinvolgimento riguardo alle problematiche ambientali, all'adozione di comportamenti ambientalmente corretti ed al rispetto della Politica Ambientale. Ai clienti è consentito l'accesso ai siti; essi sono tra i destinatari della Dichiarazione Ambientale e sono regolarmente informati delle attività intraprese per la protezione dell'ambiente.

3.3 Rapporti con il pubblico

La Direzione Generale e il Responsabile di Sistema Gestione Integrato si impegnano affinché siano resi pubblicamente disponibili obiettivi, risultati, Politica Ambientale e tutte le informazioni necessarie per comprendere gli effetti sull'ambiente delle attività del Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l. e perseguire un dialogo aperto con il pubblico.

LEGALE RAPPRESENTANTE	LR/DR
RESPONSABILE AMMINISTRAZIONE	RAMM
AMMINISTRAZIONE	AMM
RESPONSABILE COMMERCIALE	RCOM
RESPONSABILE VENDITE	RVEN
VENDITE	VEN
RESPONSABILE SISTEMA GESTIONE INTEGRATA	RSGI
SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO	SGI
RESPONSABILE APPROVVIGIONAMENTI	RAPP
RAPPRESENTANTE DI DIREZIONE	RdD
RESPONSABILE PRODUZIONE	RSP
RESPONSABILE STABILIMENTO	RST
RESPONSABILE SISTEMA HACCP	RSHACCP
RESPONSABILE SERVIZI PREVENZIONE PROTEZIONE	RSP
RESPONSABILE FRESCO	RF
RESPONSABILE STAGIONATO	RS
RESPONSABILE IGIENIZZAZIONE	RIG
RESPONSABILE MANUTENZIONE	RMAN
RESPONSABILE DISOSSATO	RD
RESPONSABILE AFFETTATO	RA



**PARTE SECONDA
ASPETTI AMBIENTALI**

4. ANALISI AMBIENTALE INIZIALE DEL SITO PER ENTRAMBI GLI STABILIMENTI

4.1 Considerazioni su obiettivi e metodi

Al fine di effettuare una valutazione della propria efficienza ambientale è stata svolta inizialmente e aggiornata in occasione del presente documento, un'Analisi Ambientale dei due siti produttivi, il cui obiettivo è stato quello di identificare e valutare gli aspetti ambientali per definire il punto di partenza dell'attuale Sistema di gestione Ambientale; è stato preso come riferimento il regolamento CE 1221/2009. L'Analisi Ambientale Iniziale rappresenta la situazione di partenza alla quale far riferimento quando si dovrà dimostrare un effettivo miglioramento delle performance ambientali. Partendo dalle rilevazioni effettuate durante le analisi è stato definito il programma delle azioni necessarie per l'adeguata gestione degli aspetti ambientali significativi. L'analisi è stata strutturata in modo da valutare qualsiasi aspetto in modo oggettivo. La metodologia di analisi è stata impostata da un Gruppo di Lavoro composto da personale interno e da consulenti esterni qualificati. La significatività degli aspetti ambientali è stata determinata sulla base di informazioni e dati relativi alla quantità, pericolosità, frequenza e reversibilità di ogni aspetto ambientale legato alle attività, al prodotto e ai servizi dell'azienda. Ogni aspetto, in rapporto ai parametri precedenti, ha ottenuto un risultato (significativo, non significativo). L'analisi della significatività è riportata nella stessa analisi ambientale, prima dell'implementazione del sistema. L'analisi ambientale è quindi, il documento di supporto al sistema dove sono descritti i parametri di valutazione, i riferimenti legislativi e i monitoraggi da eseguire. Per ogni aspetto ambientale ritenuto significativo e stata redatta una procedura gestionale dove sono descritti i criteri di monitoraggio, di misurazione e controllo dell'aspetto.

4.2 Ampiezza e profondità

L'analisi è stata estesa a tutte le attività svolte nei due siti produttivi. Sono state valutate, oltre alle attività correnti, le attività passate ancora in grado di determinare interazioni con l'ambiente e le attività previste in futuro per quanto riguarda le loro probabili interazioni con l'ambiente. I dati sono stati acquisiti ricorrendo a misurazioni dirette quali quelle eseguite mediante contatori e bollette.

5. ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI DELLE ATTIVITÀ DEL SITO

Il risultato delle Analisi Ambientale Iniziale ha evidenziato come, dal punto di vista ambientale, i siti relativi a Salumificio Ferrari siano caratterizzati dai seguenti aspetti ambientali significativi da tenere sotto controllo in situazione normale o in situazioni di emergenza:

- Emissioni in atmosfera**
- Scarichi idrici**
- Rumore Esterno**
- Consumi di energia e risorse**
- Sostanze lesive per lo strato di ozono**
- Rifiuti e Imballaggi**
- Consumo di Materiali**

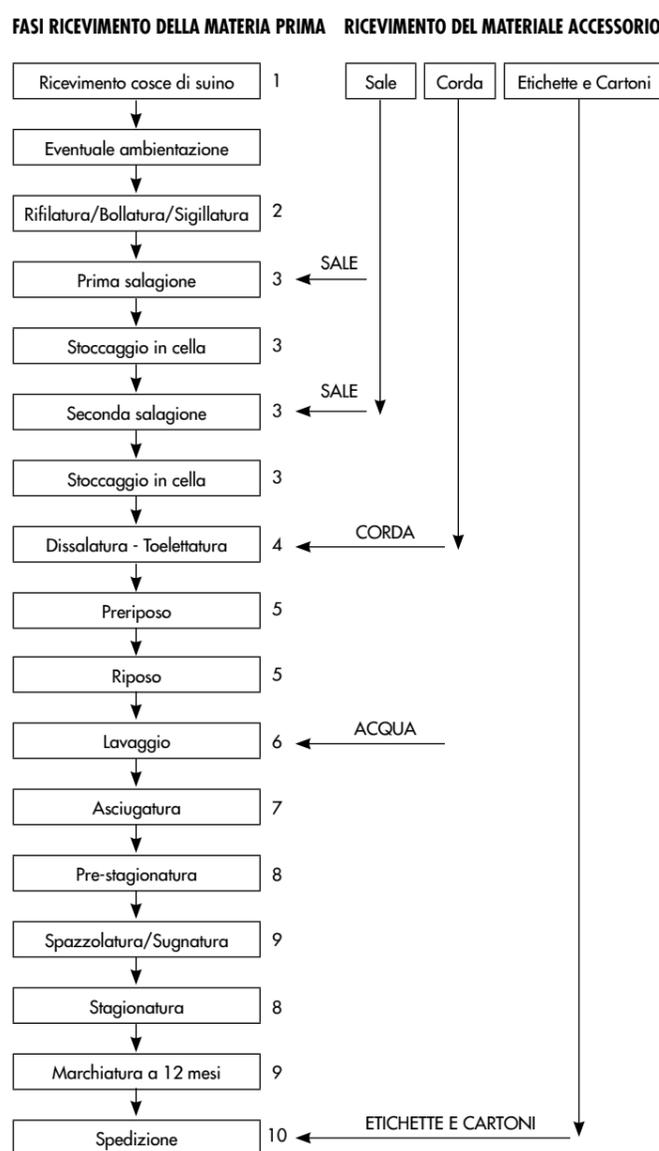
Gas a "effetto serra"

Di seguito sono rappresentate e descritte le fasi del processo produttivo del Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l. associate agli aspetti ambientali significativi dell'attività di produzione e stagionatura e affettamento di salumi per il sito produttivo a Moragnano e solo di produzione e stagionatura per il sito produttivo di Lagrimone e dei rispettivi servizi connessi riscontrati durante l'esecuzione dell'analisi ambientale.

5.1 Diagramma di flusso del processo produttivo negli stabilimenti di Moragnano e Lagrimone

5.2 Diagramma di flusso prosciutto con osso

Lo schema di produzione del prodotto con osso è riassunto nel seguente diagramma di flusso ed è valido per entrambi gli stabilimenti:



DESCRIZIONI FASI DI PROCESSO

1-2 Ricevimento cosce fresche

Le cosce arrivano allo stabilimento direttamente dal macello già rifilate "taglio Parma". Viene rilevata la temperatura interna, di norma inferiore ai 4 C°. Esse sono valutate secondo i requisiti previsti dal disciplinare e, se necessario, ulteriormente rifilate per renderle così conformi alle specifiche caratteristiche richieste dal Consorzio Prosciutto di Parma.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- rumore
- emissioni in atmosfera dei mezzi di trasporto

Ambientazione (eventuale)

Successivamente al ricevimento, le cosce fresche sono poste coricate sugli appositi bancali e mantenute in celle frigorifere ad una temperatura variante di norma fra (1°-4°) con un'umidità dell'80% in attesa di essere rifilate e/o salate.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti di termoregolazione cella
- sostanze pericolose (oli)
- sostanze lesive per lo strato di ozono (liquidi refrigeranti)

3 -1ª - Salagione e sosta in cella frigorifera

Avviene 24 - 96 ore massimo dalla macellazione dei suini e consiste nello sfregamento del sale umido sulla cotenna della coscia ed asperzione di sale secco sulla parte muscolare. Questa operazione avviene anche grazie all' utilizzo della macchina presalatrice.

Le cosce salate sono successivamente poste, su appositi bancali, in cella frigorifera ad una temperatura di norma fra (0 -5 C°) con un'umidità > del 60% per un tempo che varia da un minimo di 5 gg a un massimo di 8 gg.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti di termoregolazione cella
- produzione rifiuti (produzione sale esausto)
- scarichi idrici
- sostanze pericolose (oli)
- sostanze lesive per lo strato di ozono (liquidi refrigeranti) e gas e effetto serra

3 -2ª - Salagione e sosta in cella frigorifera

Dopo adeguato periodo di permanenza nelle celle di primo sale, i prosciutti sono ripresi, puliti dal sale residuo e infine sottoposti a una leggera passata di sale e riposti nelle celle di sale a temperatura compresa fra 0 e 5 C° per un tempo che varia da un minimo di 15 gg a un massimo di 23 gg dal ricevimento.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti di termoregolazione cella
- produzione di scarti di origine animale (sale esausto)
- scarichi idrici
- sostanze pericolose (oli)
- sostanze lesive per lo strato di ozono (liquidi refrigeranti) e gas a effetto serra

4 - Dissalatura e toelettatura

Al termine della sosta in cella di 2ª salatura, le cosce sono tolte dalla cella frigorifera, ripulite dal sale residuo. I prosciutti sono poi sottoposti ad un'operazione di toelettatura per eliminare incrostazioni del muscolo (specialmente attorno all'osso femorale) per evitare problemi di ristagno d'umidità, come pure sono rimosse le estremità ossee dell'anchetta. Al prodotto viene messa la corda e poi attaccato ai telai e portato in cella.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti di termoregolazione cella
- consumo di risorse idriche
- produzione rifiuti (sale esausto)
- scarichi idrici
- produzione di sottoprodotti di origine animale

5 - Preriposo

Le cosce sono poste in cella frigorifera fra 0 e 5 C° per un periodo di tempo che va da 5 a 14 giorni dove si determinerà una prima perdita di umidità con un calo peso del prodotto. Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti di termoregolazione cella
- sostanze pericolose (oli)
- sostanze lesive per lo strato di ozono (liquidi refrigeranti) e gas a effetto serra





Produzione

Si parte. Dopo una scelta accurata su allevamenti e macelli selezionati, iniziamo il nostro lavoro. Poco sale distribuito rigorosamente a mano e in quantità equilibrata, solo l'occhio esperto come guida a stabilire la dose giusta per ogni singolo prosciutto. Niente conservanti né additivi. Poi il tempo e l'aria ideale, che attraverso le finestre entra nei nostri locali di stagionatura, fanno il resto.

200.000 sono i prosciutti che ogni anno produciamo sotto la garanzia di tecnici esperti, che controllano con analisi adeguate i parametri di igiene. 30 sono i nostri collaboratori e impiegati che con dedizione contribuiscono, dopo 18 mesi di stagionatura sorvegliata e controllata, al risultato finale.

La corona ducale del Consorzio del Prosciutto di Parma con sigla aziendale di riconoscimento di filiera "M99" è il nostro premio per l'impegno e la fatica versati, e garantisce la dolcezza e l'inconfondibile sapore del nostro prosciutto.

Oltre a produrre direttamente con il nostro marchio "FERRARI" collaboriamo ormai da anni con marchi distributivi importanti nazionali ed internazionali fornendo oltre a prosciutti interi con osso, anche prosciutti disossati e affettati in vaschetta, confezionati direttamente nei nostri reparti interni di disossatura e affettatura in atmosfera controllata.



Production

Off we go. After carefully selecting the hams from prime livestock breeders, our work begins. Just a little salt, spread over the meat strictly by hand and in balanced quantities. Only an expert eye to determine the right amount.

No preservatives or additives. Then the right amount of time and air, which enters the curing rooms through the windows, do the rest.

Every year, we make 200,000 hams, all of which are guaranteed by experts, who check hygiene parameters by means of special tests. Altogether, we employ 30 workers and clerks, all of whom contribute to the end result after 18 months of curing.

The Ducal Crown of the Consorzio del Prosciutto di Parma with production line company recognition code "M99" is our reward for the commitment and efforts made and represents a guarantee of the mellowness and unmistakable flavour of our hams.

international brand names supplying not only whole hams with bone but also boned and sliced ham in trays, packaged directly in our facility with controlled atmosphere boning and slicing.



5 - Riposo

Le cosce sono poste in cella frigorifera fra 0 e 5 C° per un periodo di tempo che va da 65 a 80 giorni dove si determinerà una successiva perdita di umidità.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti di termoregolazione cella
- sostanze pericolose (oli)
- sostanze lesive per lo strato di ozono (liquidi refrigeranti) e gas a effetto serra

6 - Lavaggio

Al termine del riposo la coscia viene sottoposta a lavatura, il prodotto viene lavato in un apposita macchina con temperature non superiori a 50 C°. Vengono così rimosse tutte le formazioni superficiali prodottesi alla fine del riposo per effetto della disidratazione e si tonificano i tessuti esterni.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti di lavaggio
- consumo di risorse idriche
- scarichi idrici
- produzione di rifiuti (fanghi)

7-Asciugatura

I prosciutti collocati sopra i telai sono messi in un locale a umidità più elevata e a temperatura mediamente non superiore a 20 C° per un periodo che varia dai 3 gg ai 15 gg.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti di termoregolazione cella
- sostanze lesive per lo strato di ozono e/o gas a effetto serra

8 - Pre-stagionatura

Dopo l'asciugatura, i prosciutti sono immessi in ambienti di pre-stagionatura dove viene tenuta sotto controllo l'umidità e la temperatura. A volte la finestra vengono aperte in relazione ai rapporti umidità interna/esterna e umidità interna/umidità del prodotto. Tali rapporti devono permettere un asciugamento del prodotto graduale e quanto più possibile costante, ad una temperatura tra un minimo di 11 e un massimo di 22 C°, per 90 -120 giorni.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti di termoregolazione stanzoni

9 - Sugnatura

Alla fine della pre-stagionatura è cosparso di sugna la parte muscolare scoperta del prosciutto ed eventuali screpolature. La sugna è un impasto di grasso di maiale, sale e farina di riso con azione di ammorbidente superficiale e presidio igienico superficiale. Tale operazione viene di norma eseguita attorno ai 180 gg.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- rifiuti e imballaggi

8 - Stagionatura

Dopo la sugnatura i prosciutti vengono messi su appositi bancali e il prodotto viene lasciato a stagionare nelle giuste condizioni termo-igrometriche, si effettua questa fase in ambienti a temperatura fra 14 e 24 C°.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti di termoregolazione stanzoni

Controllo

Esame che è realizzato mediante l'introduzione, in diverse parti del muscolo del prosciutto, di un "ago" ottenuto dalla

tibia equina. Mediante questo strumento si determina il buon andamento del processo produttivo e l'idoneità della denominazione "Prosciutto di Parma". Nessun aspetto ambientale associato alla fase di questo ciclo produttivo.

Marchiatura

Operazione effettuata sotto la sorveglianza degli ispettori dell'Ente di controllo (I.P.Q), che sancisce, attraverso l'apposizione di marchio a fuoco della corona ducale a cinque punte, l'ottenimento della Denominazione di Origine Protetta (DOP).

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo combustibili

Disosso

La fase di disosso è effettuata al termine della stagionatura su una parte del prodotto finito e consiste nell'asportare, manualmente o attraverso apposite attrezzature, le parti ossee contenute nel prosciutto. Il prodotto è poi ricomposto tramite cucitura e confezionato sottovuoto (vedi ciclo produttivo successivo).

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per utilizzo attrezzatura
- produzione di scarti di origine animale

10 - Spedizione

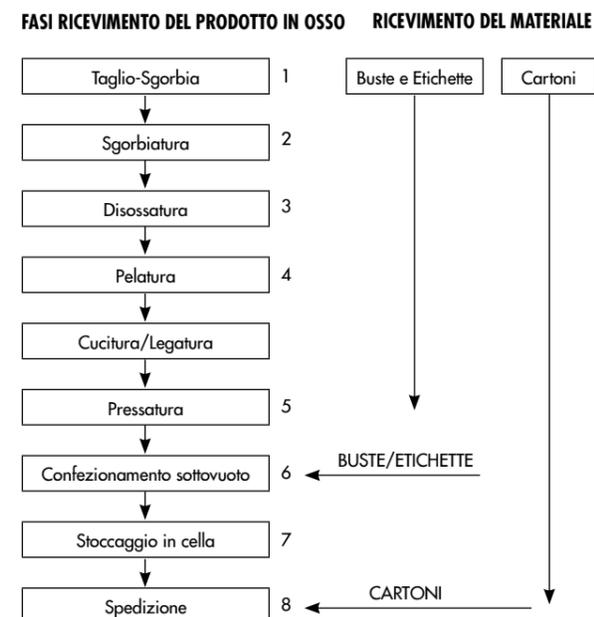
Il prodotto finito, è spedito in cartoni in caso di commercializzazione diretta, oppure su apposite giostre se destinato ai centri di ingrosso.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- rifiuti e imballaggi
- consumo energetico
- emissioni in atmosfera dovute al trasporto
- rumore

5.3 Diagramma di flusso prosciutto disossato

Lo schema di produzione del prodotto disossato è riassunto nel seguente diagramma di flusso ed è valido solo per il sito produttivo di Moragnano:



DESCRIZIONI FASI DI PROCESSO DI SOSSATURA

Taglio/Sgorbiatura. Operazione che provvede al taglio gambetto e all'asportazione dell'anchetta.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti
- produzione di scarti di origine animale (ossa e rifilo)

Disossatura. Il prosciutto viene aperto sul fianco, estratto l'osso.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- produzione di scarti di origine animale (ossa e rifilo)

Pelatura. In questa fase il prosciutto viene pelato con asportazione della sugna.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti
- produzione di scarti di origine animale

Cucitura/Legatura: Il prodotto al quale è stato estratto l'osso viene poi successivamente ricucito da un apposita macchina e poi pressato.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti

Pressatura. Il prosciutto ormai senza più l'osso viene rimesso sul nastro ed arriva alla pressa, dove viene pressato.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti

Confezionamento sotto vuoto. Dopo la pressatura viene confezionato sotto vuoto in buste, etichettato e preparato per essere venduto.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti
- rifiuti e imballaggi

Stoccaggio in cella.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti
- sostanze pericolose (oli)
- sostanze lesive per lo strato di ozono (liquidi refrigeranti) e/o gas a effetto serra

Spedizione. Il prodotto viene stivato in vasconi in spedizione qualora si debba procedere al più presto alla vendita, altrimenti viene stivato in cella alla temperatura necessaria per la conservazione del prodotto.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:

- consumo energetico per impianti
- rifiuti e imballaggi



5.4 Diagramma di flusso prosciutto affettato

Lo schema di produzione del prodotto affettato è riassunto nel seguente diagramma di flusso ed è valido solo per il sito produttivo di Moragnano*

Descrizioni fasi di processo affettatura

Pressatura con sacchetto. Il prosciutto disossato viene preparato mediante taglio in prossimità del fiocco per essere successivamente inserito all'interno dello stampo avvolto da veline per uso alimentare che conferiscono al prodotto una maggiore igiene e aiutano la fase di estrazione della mattonella nello sconfezionamento.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti

Confezionamento con lamelle e tamponi. Attorno ad ogni singolo prodotto (mattonella) vengono inserite due lamelle e due tamponi che serviranno a dare e mantenere la forma alla mattonella così formata durante la pressatura.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti

Sottovuoto. La mattonella precedentemente formata e confezionata viene messa sottovuoto.
Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti

Stoccaggio. Le mattonelle sottovuoto vengono adagiate sopra bilancelle e seguono un processo di raffreddamento all'interno di celle frigorifere. Il prodotto rimane nella prima cella dalle 10-12 ore per portare le mattonelle attorno agli 0°, successivamente vengono portati nella seconda cella dove in 24 ore a -15° il prodotto risulta essere pronto.
Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti
- sostanze pericolose (oli)
- sostanze lesive per lo strato di ozono (liquidi refrigeranti) e gas a effetto serra

Sconfezionamento. Le mattonelle successivamente alla fase di stoccaggio in cella escono e vengono preparate per essere successivamente affettate.

Questa fase detta anche di svestizione del prodotto altro non è che il processo mediante il quale vengono eliminate lamelle e tamponi per consentire la liberazione della mattonella di prosciutto pronta per essere poi affettata.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- rifiuti e imballaggi

Affettamento. Processo mediante il quale il prodotto precedentemente ottenuto viene affettato all'interno della camera bianca in atmosfera protettiva.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti
- rifiuti e imballaggi

Confezionamento. Le fette di prosciutto ottenute dalla macchina affettatrice vengono poste all'interno delle vaschette e sigillate

dalla confezionatrice, il tutto avviene sempre all'interno della camera bianca.

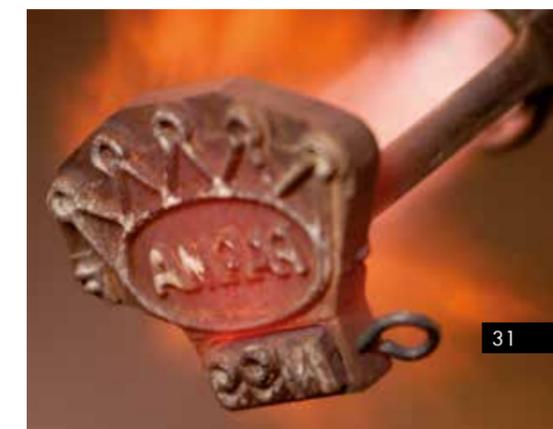
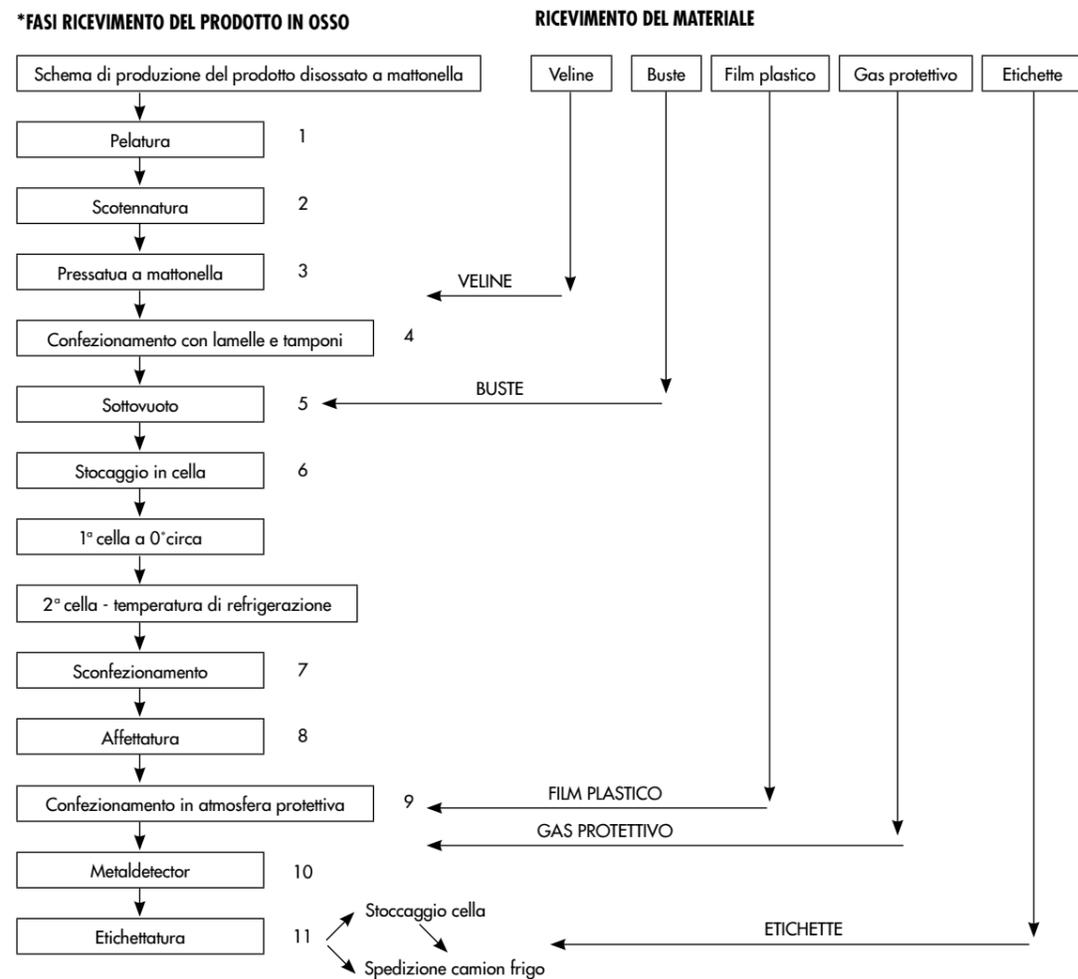
Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti
- rifiuti e imballaggi

Metal detector. Ogni vaschetta che si appresta ad il controllo del peso e relativa etichettatura passa prima al controllo del metal detector. Tutte le vaschette sono controllate.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti

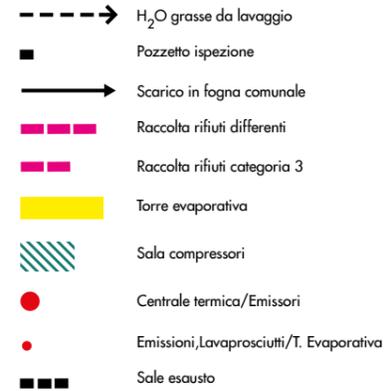
Etichettatura. All'uscita della camera bianca le vaschette vengono etichettate in modo da poter riportare su ogni singola confezione il lotto e la data di scadenza, e altre caratteristiche del prodotto preso in considerazione.

Aspetti ambientali associati alla fase di questo ciclo produttivo:
- consumo energetico per impianti
- rifiuti e imballaggi

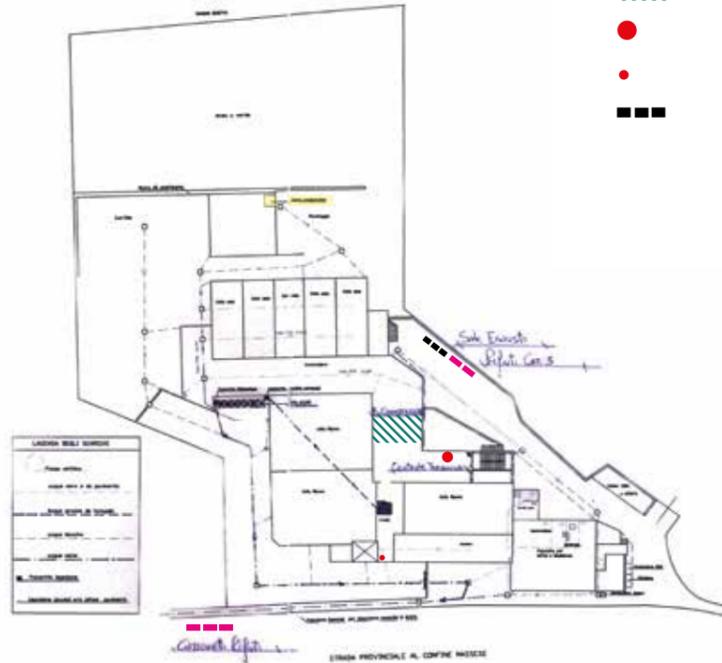


6. DEPURAZIONE H₂O

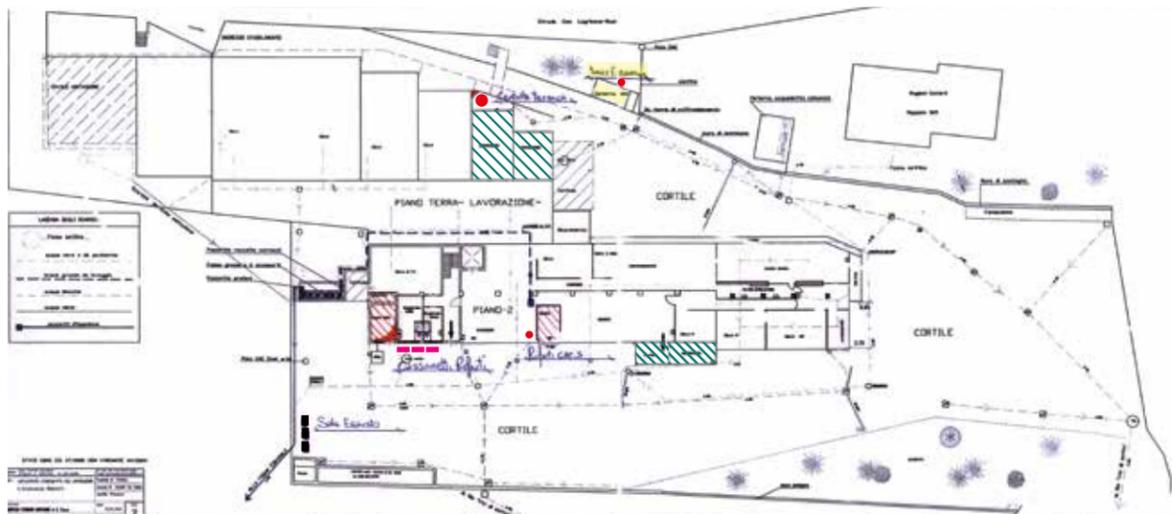
6.1 Rete fognaria



SITO DI LAGRIMONE



SITO DI MORAGNANO



7. IMPIANTO TECNOLOGICO

Il complesso dei servizi tecnologici comprende impianti, dispositivi e macchine, che permettono di svolgere le attività di produzione descritte precedentemente in entrambi gli stabilimenti.

Nei siti sono installati:

- 2 addolcitori (sale/ACQ131)
- 2 cabine elettriche (15kV-380V, 50Hz)
- trasformatore marca TMC (trifase resina da 800 KVA a Moragnano)
- trasformatore marca FIME (potenza 400 KVA a Lagrimone)
- impianti frigoriferi (n°18 compressori R22, e n°9 compressori R404 a Moragnano) (R404A di cui trifluoroetano 52%, pentafluoroetano 44%, tetrafluoroetano 2%) e (R22 Clordifluorometano)
- impianti frigoriferi (n°16 compressori R22 e 1 compressore R507 a Lagrimone)
- pompe per il vuoto (n°2 a Moragnano)
- compressori aria (n°1 compressori a Moragnano e n°1 a Lagrimone)
- 2 impianti di recupero calore di compressione (R404A di cui trifluoroetano 52%, pentafluoroetano 44%, tetrafluoroetano 2%) e (R22 Clordifluorometano)
- 2 centrali termiche a metano (la potenzialità del focolare dell'impianto di Moragnano è di 177.600 kcal/h, la potenzialità del focolare dell'impianto di Lagrimone è di 257.950 kcal/h)
- 1 serbatoio di accumulo acqua calda a Moragnano
- 2 gruppi di pressurizzazione antincendio (400V 50Hz 10 bar)
- 2 impianti di raffreddamento ad acqua dei compressori (2 torri evaporative)
- 2 reti fognarie
- 2 impianti di trattamento delle acque reflue di processo (degrassatori e vasche di affioramento)
- 2 impianti antincendio
- attrezzature e macchinari per lavorazione prosciutti in osso (Moragnano e Lagrimone), disossato e affettato solo a Moragnano

Gli impianti tecnologici insieme ai rispettivi dispositivi permettono lo svolgimento delle attività descritte precedentemente nei flussi di processo dei vari reparti.

7.1 Impianto Elettrico

Il funzionamento di tale impianto avviene grazie alla fornitura di elettricità (15000 Volt) da parte del fornitore IREN MERCATO, acquisito a partire dal gennaio 2011, che mediante un trasformatore interno alla ditta viene trasformata in 220/380. Il trasformatore di Moragnano trifase da 800 KVA è in resina, mentre quello di Lagrimone da 400 KVA contiene olio dielettrico non contaminato da PCB e PCT. I condensatori di rifasamento presenti sono tutti a dielettrico solido.

All'interno degli stabilimenti ci sono cabine elettriche una per stabilimento con quadri a media tensione, box e sbarre in rame di protezione e bobine per isolamento tensione. La corrente passa poi all'interno di contatori che misurano il quantitativo di consumo da parte dell'azienda. Ogni macchina così come ogni reparto vengono serviti separatamente e tenuti sotto controllo direttamente dai pannelli elettrici, con i vari salvavita.

Aspetti ambientali associati a questo impianto:

- rumore
- consumo di energia

7.2 Impianto Idrico (produzione acqua calda)

L'acqua calda viene prodotta dalle caldaie degli stabilimenti che intervengono nel riscaldamento dell'acqua proveniente dalla cisterna e poi messa in rete per il lavaggio dei prosciutti, per tutte le prese i rubinetti i lavandini e servizi. Una parte viene utilizzata per scaldare una parte di stanzoni.

Una parte di acqua calda viene prodotta nel processo di raffreddamento dei compressori viene accumulata in autoclave e utilizzata per riscaldare tutti gli stanzoni (recupero calore) e i cassoni verticali nelle celle frigorifere. A fine 2008 è stato collocato a Moragnano un serbatoio di accumulo in grado di contenere l'acqua calda proveniente dall'impianto di recupero calore. Tale processo garantisce un minor consumo di metano da parte della caldaia che, trovando già l'acqua calda all'interno del serbatoio, necessita di un minor dispendio energetico per riscaldarla ulteriormente.

Aspetti ambientali associati a questo impianto:

- scarichi idrici
- consumo risorse idriche
- consumo di energia (metano)

7.3 Impianto frigorifero

Nelle celle dei due stabilimenti sono installati a soffitto dei pacchi di serpentine frigorifere e sul perimetro dei cassonetti verticali in cui passa acqua calda. L'impianto frigorifero funziona con compressori che comprimono il gas, che raffreddato viene convogliato nelle serpentine dove si espande raffreddandosi ulteriormente (il funzionamento si basa sul ciclo di espansione e raffreddamento di questi gas). L'acqua calda recuperata dall'acqua utilizzata per raffreddare i compressori viene inviata oltre agli stanzoni anche alle celle nei cassoni. L'aria calda ha una duplice funzione: una è quella di mantenere a temperatura la cella in modo che questa non cali troppo causando il congelamento delle carni; l'altra funzione è legata al riscaldamento dell'aria che caricandosi di umidità proveniente dalle carni tende a salire dove scambierà calore con le serpentine frigorifere diminuendo di volume e deumidificandosi tende a ridiscendere in quanto il suo peso specifico è maggiore dell'aria calda che sta salendo. Tra la carne e l'aria della cella avviene pertanto uno scambio continuo di umidità che permette ai prodotti di asciugarsi.

gradualmente.

Aspetti ambientali associati a questo impianto:

- scarichi idrici
- consumo risorse idriche
- rumore
- rifiuti e imballaggi
- sostanze pericolose (oli)
- sostanze lesive dello strato di ozono e/o gas a "effetto serra"

7.4 Circuito di raffreddamento

Il gas (Freon) attualmente utilizzato negli impianti di refrigerazione a Moragnano è l'R22 e il R404A mentre a Lagrimone solo l'R22 e l'R507.

Il Freon R22 è contenuto in 18 compressori a Moragnano e 16 a Lagrimone, mentre 9 compressori a Moragnano contengono l'R404A, gas a effetto serra e pertanto soggetto a controlli periodici il cui esito è riportato nei singoli libretti di impianto, come per l'R22. A Lagrimone è presente un compressore con gas R507. Il freon R22 sarà possibile utilizzare nelle operazioni di rabbocco dei compressori dal 01.01.2010 fino al 31.12.2014 solo se bonificato/rigenerato, ma dal 01.01.2015 non sarà più possibile utilizzarlo e sarà obbligatorio sostituirlo con gas non lesivo dello strato di ozono. Inizialmente si era proceduto a uno studio di fattibilità sulla possibilità di retrofittare (sostituire gas in un ambiente con un altro gas) i compressori presenti negli stabilimenti che utilizzano Freon R22 con il Freon R422. Lo studio terminato a inizio 2009 ha messo in evidenza alcune problematiche legate all'utilizzo del Freon R422 il quale ha dimostrato di determinare basse prestazioni nel funzionamento dei compressori e creare problemi alle guarnizioni in neoprene degli stessi. Retrofittare i compressori con questo gas è risultato perciò non conveniente da un punto di vista tecnico/economico. Attualmente è in studio la fattibilità di utilizzare al posto del Freon R422 il Freon FX 100 che dai primi studi risulta essere il sostituto ideale del Freon R22 essendo molto simile al primo, ma non lesivo dell'ozono stratosferico. Il suo impiego ancora non è stato necessario, ma la ditta Salumificio Ferrari Giovanni si attiverà per prepararsi a un suo possibile impiego già dal prossimo anno diminuendo così il proprio impatto ambientale e anticipando gli obblighi di legge che saranno in vigore dal 01.01.2015.

L'acqua utilizzata per raffreddare i compressori ha un circuito che parte dalla cisterna sottostante la torre evaporativa e ritorna dopo il passaggio di raffreddamento dei compressori e il recupero calore negli stanzoni alla cisterna iniziale. Questo circuito risulta essere perciò chiuso e ben separato dall'acqua potabile che invece proviene da una seconda cisterna e viene incanalata in rete senza possibilità di eventuali contaminazioni.

Aspetti ambientali associati a questo impianto:

- scarichi idrici
- consumo risorse idriche
- rumore
- rifiuti e imballaggi
- sostanze pericolose
- sostanze lesive dello strato di ozono e/o gas a effetto serra

7.5 Impianto di Depurazione

7.5.1 Impianto di trattamento delle acque reflue

Sono presenti in entrambi i siti vasche di degrassazione per la separazione (flottazione) dei grassi contenuti nelle acque reflue derivanti dalle attività di produzione e del lavaggio di locali e macchinari. Le vasche sono 6 e contengono ciascuna 1 m³

di acqua, tali vasche vengono svuotate e lavate regolarmente ogni tre mesi. A valle delle vasche è presente il pozzetto di prelievo per i controlli periodici dei reflui industriali che è reso disponibile anche per i controlli degli enti competenti. Lo stabilimento è dotato di rete fognaria mista, suddivisa tra acque bianche (meteoriche) acque nere (domestiche civili) ed reflui di lavorazione (acque industriali). Tali reti fognarie interne sono riportate nelle Planimetrie allegata alle relative concessioni agli scarichi. Le acque raccolte bianche (acque superficiali) vengono convogliate nel Rio Val di Sotto mentre le nere (servizi igienici) a valle delle vasche di flottazione con i reflui industriali trattati e convogliate senza precedenti trattamenti all'impianto di depurazione comunale sito in località Antria Tizzano val Parma. Le acque provenienti dalla lavorazione (lavaggio prosciutti) sono invece convogliate separatamente nei vasconi di decantazione dove mediante un processo particolare si separa acqua e grasso. Il grasso affiora in superficie e viene prelevato da una ditta apposita mentre l'acqua fluisce insieme alle acque nere.

Aspetti ambientali associati a questo impianto:

- scarichi idrici
- consumo risorse idriche
- rifiuti

7.5.2 Impianto di trattamento delle acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali degli stabilimenti

Sulle linee di scarico delle acque di scarico delle acque è presente una sorta di impianto con pozzetti e griglie di ispezione per la separazione dei solidi (terra, sabbia, sassi, particelle di asfalto) che consente di eliminare i solidi sospesi.

7.6 Impianto antincendio

L'impianto antincendio a Moragnano è costituito da rete di idranti soprasuolo (n°4), a colonna (n°4), idranti a cassetta (n°14), estintori a polvere (n°16) a CO₂ (n°3). L'impianto antincendio a Lagrimone è costituito da rete di idranti soprasuolo (n°1), a colonna (n°1), idranti a cassetta (n°8), estintori a polvere (n°12) a CO₂ (n°1). La stazione di pompaggio antincendio attinge dalla vasca di accumulo tramite pompa sommersa.

Aspetti ambientali associati a questo impianto:

- consumo risorse idriche
- rifiuti

7.7 Servizi

Altri servizi comprendono: o Magazzini materie sussidiarie oppure Uffici.

Aspetti ambientali associati a questo impianto:

- consumo risorse idriche
- rifiuti

7.8 Attività di manutenzione degli impianti tecnologici e produttivi

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

- le caldaie sono sottoposte ai controlli periodici ed alla manutenzione ordinaria
- il responsabile della manutenzione esegue giornalmente la sorveglianza degli impianti frigoriferi (locali compressori e tutte le sale dello stabilimento) e degli impianti di depurazione,

controlla gli allarmi presenti e provvede a richiedere se necessario l'intervento di tecnici qualificati in caso di guasti o mal funzionamenti. Mensilmente avviene una supervisione e relativo controllo da parte di ditte esterne di manutenzione - l'impianto antincendio è soggetto alle verifiche semestrali previste dalla legislazione in materia di prevenzioni incendi insieme a quella mensile interna prevista dal CPI.

8. DATI QUANTITATIVI DEI SITI PRODUTTIVI

8.1 Emissioni atmosferiche

Entrambi i siti produttivi sono dotati di un impianto termico utilizzato per il riscaldamento dell'acqua impiegata per il lavaggio dei locali e delle linee, e nel periodo invernale, per il riscaldamento degli ambienti di lavoro e per i servizi igienici. L'impianto termico è costituito a Moragnano da N.1 caldaia alimentata a gas metano con bruciatore ad aria soffiata, situata al piano terra come evidenziato nella planimetria dello stabilimento e N.1 caldaia a Lagrimone collocata al piano terra e allo stesso modo evidenziata in planimetria. La potenzialità focolare dell'impianto è di 177.600 kcal/h quella nominale 160.000 Kcal/h, temperatura di emissione 280 C per la caldaia di Moragnano mentre nello stabilimento di Lagrimone la potenzialità dell'impianto è di 277.500 con una temperatura di emissione di 362 C. Autorizzazione alle emissioni in atmosfera N. 881 (Moragnano) e 882 (Lagrimone) entrambe del 25/02/2005 del Comune di Tizzano Val Parma, della Provincia di Parma e dell' ARPA. Le analisi eseguite al punto di emissione di entrambi gli impianti vengono aggiornate annualmente in modo da rispettare le autorizzazioni concesse e riportate in apposito registro delle emissioni ai fini della parte quinta del D.L.g.s.152 03/aprile/2006 (emissioni in atmosfera), vidimato dall'arpa (ente di controllo).

EMISSIONI IN ATMOSFERA A MORAGNANO

Limiti	Valori misurati	u.d.m.	2008 (*)	2009 (*)	2010 (*)	2011 (*)
350	Ossidi di Azoto come NO ₂ (*)	mg/Nm ³	128,3	112,8	103,1	114,5
100	CO (*)	mg/Nm ³	6,7	1,19	0,96	10,8
n.d.	CO ₂ (*)	g/Nm ³	196.000	201.880	215.600	205.800
n.d.	Portata Q (*)	Nm ³ /h	173	194	195	185

*Valori medi dei tre campionamenti

EMISSIONI IN ATMOSFERA A LAGRIMONE

Limiti	Valori misurati	u.d.m.	2008 (*)	2009 (*)	2010 (*)	2011 (*)
350	Ossidi di Azoto come NO ₂ (*)	mg/Nm ³	73	77,3	78,2	77,0
100	CO (*)	mg/Nm ³	1,40	1,44	1,12	8,77
n.d.	CO ₂ (*)	g/Nm ³	176.400	166.600	180.320	186.200
n.d.	Portata Q (*)	Nm ³ /h	274	259	307	307

*Valori medi dei tre campionamenti

L'azienda è dotata inoltre di un impianto a circuito chiuso presente in entrambi gli stabilimenti per il raffreddamento dell'acqua utilizzata nei compressori delle celle frigo con N. 2 torri evaporative (scambio termico acqua/aria) una per stabilimento. L'emissione di queste torri è limitata solo al vapore acqueo.



EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA

Periodo	Consumi totali per lo stabilimento di Moragnano (m ³)	Consumi totali per lo stabilimento di Lagrimone (m ³)
2006	127.907,15	41.455
2007	126.910,91	43.053
2008	109.427,65	40.711
2009	104.372,30	39.112
2010	102.169,4	45.731
2011 aggiornati al 15/12/2011	108.168,8	49.146

Le emissioni di gas serra sono state calcolate con la seguente formula :
 $Nm^3 \times 1,055 = Sm^3 \times 1,9 = tCO^2$ equivalente poi rapportate al quantitativo di carne lavorata.
 I valori del relativo indicatore chiave sono riportati in allegato 4 della dichiarazione.

8.2 Scarichi Idrici

Tutte le acque reflue generate nell'attività (acque nere civili e industriali) vengono scaricate direttamente in pubblica fognatura, come da autorizzazione e convogliate al depuratore comunale di Tizzano, località Antria.
 Gli scarichi vengono analizzati annualmente dall'azienda tramite un laboratorio esterno secondo i parametri previsti dal regolamento fognario vigente e dai valori concessi in deroga come riportato nel rinnovo dell'autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura di acque reflue industriali del Salumificio Ferrari Giovanni Srl.
 Ai due siti precedenti sono state rilasciate le seguenti autorizzazioni:
 Moragnano: Pratica SUAP n. 11/2010 rilasciata il 24 settembre 2010.
 Lagrimone: Pratica SUAP n. 861/2010 rilasciata il 26 ottobre 2010.
 I limiti massimi ammessi per gli effluenti scaricati in pubblica fognatura sono i seguenti:

CONSUMI DI GAS METANO DEI SITI PRODUTTIVI

Periodo	Consumi totali per lo stabilimento di Moragnano (m ³)	Consumi totali per lo stabilimento di Lagrimone (m ³)
2006	63.810	20.681
2007	63.313	21.478
2008	54.591	20.310
2009	52.069	19.512
2010	50.970	22.814
2011 aggiornati al 15/12/2011	53.963	24.518

8.3 Rumore

Il Comune di Tizzano Val Parma ha elaborato e adottato il Piano di zonizzazione acustica del territorio comunale in merito al quale i due siti produttivi sono stati ubicati in classe V. In base alla zonizzazione acustica del comune si è verificato il rispetto della normativa vigente in materia di inquinamento acustico per entrambi i siti produttivi. I limiti di riferimento sono quelli stabiliti dal DPCM 14-11-97 che aggiorna e integra quanto stabilito dal DPCM 1-3-91 e della legge Quadro n 447/95. Dalle ultime analisi effettuate in data 25/10/2007 è emerso che le attività aziendali dei siti produttivi di Moragnano e Lagrimone rispettano la normativa vigente in materia di inquinamento acustico (Vedi rapporto di monitoraggio acustico di entrambi i siti produttivi). Nello stabilimento di Moragnano si è provveduto, pur rispettando i limiti di riferimento, ad insonorizzare la sala compressori mediante l'installazione di porte e finestre fonoassorbenti che hanno notevolmente abbattuto le emissioni sonore determinando un minor impatto ambientale dello stabilimento a livello acustico, come verificato nel corso del sopralluogo ARPA in occasione dell'Iter di registrazione. Ad oggi per lo stabilimento di Moragnano non si ravvedono situazioni di modifiche impiantistiche ed organizzative tali da ritenere necessarie ulteriori monitoraggi acustici esterni. Per lo stabilimento di Lagrimone verrà effettuato una campagna di monitoraggio acustico esterno a conclusione dei lavori di ampliamento, attualmente in corso.

8.4 Suolo

Non avviene in nessuna delle fasi di lavorazione contaminazione del suolo e del sottosuolo nei due stabilimenti.
 Non avviene in nessuna delle fasi di lavorazione contaminazione del suolo e sottosuolo anche in considerazione che:
 - le aree di entrambi i siti produttivi sono tutte pavimentate
 - non sono presenti serbatoi interrati in nessuno dei due siti

- in corrispondenza delle aree esterne dei siti non sono stoccate sostanze pericolose e quelle presenti all'interno sono collocate
 - in entrambi i siti sono presenti presidi per la raccolta di eventuali sversamenti
 - il personale risulta formato alla gestione inerente eventuali sversamenti.

8.5 Rifiuti e scarti animali

Nell'ambito delle attività produttive vengono generati rifiuti di diversa natura e scarti animali.

8.5.1 Rifiuti

L'attività che ruota intorno al fattore ambientale rifiuti è regolamentata da una procedura interna che tratta gli aspetti dello stoccaggio, movimentazione, raccolta e conferimento a ditte autorizzate. I rifiuti prodotti dai due stabilimenti sono riconducibili alle seguenti tipologie:
 - rifiuti assimilati agli urbani (rifiuti indifferenziati da servizi igienici, spogliatoi e uffici)
 - rifiuti speciali assimilati agli urbani solo a Moragnano (plastica, vaschette affettato vuote).
 Queste prime tipologie di scarti vengono raccolte dal servizio Comunale utilizzando i cassonetti dedicati ubicati nei due stabilimenti; per le altre tipologie l'azienda si serve in entrambi i siti di trasportatori e smaltitori/recuperatori autorizzati; si tratta di:
 - rifiuti speciali non assimilati agli urbani (sale esausto, fanghi e grassi flottanti)
 - carta e cartoni.

SCARICHI IN FOGNATURA STABILIMENTO DI MORAGNANO:

Limiti*	Limiti di accettabilità fissati dal parere dell'Ente Gestore allegato all'autorizzazione agli scarichi	udm	2009	2010	2011
0.3	Cloro residuo	mg/l	0,09	0,05	< 0,05
1.200	Cloruri (come CL)	2.000 mg/l	191	1.999	627
20	Fosforo totale (come P)	80 mg/l	16,8	10,2	2,6
40	Grassi e oli animali e vegetali	mg/l	141	9,6	5,5
2	Materiali sedimentabili	mg/l	0,2	<0,1	< 0,1
200	Solidi sospesi totali	mg/l	328	98	102
250	BOD5	mg/l	580	80	100
500	COD	mg/l	1.192	168	216
5.5-9.5	pH	-	7,52	7	7,16
0	Materiali grossolani	-	0	0	0
30	Azoto ammoniacale	mg/l	8,1	5,1	11,1
30	Azoto Nitrico	63 mg/l	<5	<5	<5
0.6	Azoto Nitroso	mg/l	<0,03	<0,03	<0,06
4	Tensioattivi anionici	mg/l	0,9	2,4	0,4
	Tensioattivi cationici	mg/l	0,2	0,3	0,9
	Tensioattivi non ionici	mg/l	0,5	<0,2	0,6

* Tab.3,all.5,parte III, D.lgs.152/2006

SCARICHI IN FOGNATURA STABILIMENTO DI LAGRIMONE:

Limiti*	Limiti di accettabilità fissati dal parere dell'Ente Gestore allegato all'autorizzazione agli scarichi	udm	2009	2010	2011
0.3	Cloro residuo	mg/l	0,08	<0,05	<0,05
1.200	Cloruri (come CL)	2.000 mg/l	142	1.999	779
20	Fosforo totale (come P)	80 mg/l	14,80	9,4	2,4
40	Grassi e oli animali e vegetali	mg/l	121	10,6	5,1
2	Materiali sedimentabili	mg/l	0,2	<0,1	<0,1
200	Solidi sospesi totali	mg/l	310	56	154
250	BOD5	mg/l	600	80	100
500	COD	mg/l	1.216	178	212
5.5-9.5	pH	-	7,37	7,02	7,22
0	Materiali grossolani	-	0	0	0
30	Azoto ammoniacale	mg/l	7,1	6,4	10,8
30	Azoto Nitrico	63 mg/l	<5	<5	<5
0.6	Azoto Nitroso	mg/l	<0,03	0,02	0,06
4	Tensioattivi anionici	mg/l	1,0	2,8	0,4
	Tensioattivi cationici	mg/l	0,2	0,2	0,9
	Tensioattivi non ionici	mg/l	0,5	0,2	0,6

* Tab.3,all.5,parte III, D.lgs.152/2006



8.5.2 Scarti animali

Gli scarti di origine animale prodotti nell'azienda rientrano nelle sostanze di categoria 3 del Regolamento CE 1069/2009. Per questi scarti sono disposte regole per l'immagazzinamento e l'identificazione dei materiali in attesa del conferimento ed è obbligo la tenuta di un registro delle partite, vidimato da parte del Servizio Veterinario della ASL di competenza. Essi sono conferiti a trasportatori ed aziende autorizzate dal Ministero della Sanità ed avviati ad attività di recupero.

8.5.3 Andamento produzione rifiuti e scarti animali

RIFIUTI PRODOTTI DAI SITI PRODUTTIVI

MORAGNANO

Codice CER	Descrizione rifiuto	Anno 2006 (Kg)	Anno 2007 (Kg)	Anno 2008 (Kg)	Anno 2009 (Kg)	Anno 2010 (Kg)	Anno 2011 aggiornato al 15/12/2011
020299	Sale esausto	14.110	10.840	14.210	9.830	10.280	8.740
020204	Fanghi	20.832	14383	21.620	23.127	21.002	21.674
Cat. 3	Scarti di toelettatura e ossame*	148.190	132.720	179.200	192.750	261.550	341.500
QUANTITÀ TOTALE in KG		183.132	157.943	215.030	225.707	292.832	371.914
QUANTITÀ TOTALE in KG		183,132	157,943	215,03	225,707	292,83	371,91

LAGRIMONE

Codice CER	Descrizione rifiuto	Anno 2006 (Kg)	Anno 2007 (Kg)	Anno 2008 (Kg)	Anno 2009 (Kg)	Anno 2010 (Kg)	Anno 2011 aggiornato al 15/12/2011
020299	Sale esausto	13.800	10.420	12.280	9.640	10.190	8.900
020204	Fanghi	16.252	14.372	21.625	23.107	20.825	22.715
Cat. 3	Scarti di toelettatura e ossame	27.162	23.424	26.249	30.098	33.650	33.570
QUANTITÀ TOTALE in KG		57.214	48.216	60.154	62.845	64.665	65.185
QUANTITÀ TOTALE in KG		57,214	48,216	60,154	62,845	64,665	65,185

8.6 Consumi idrici

Il fattore ambientale consumi risorse idriche ha come aspetto significativo le operazioni di lavaggio del sito. L'acqua utilizzata in entrambi i siti produttivi è totalmente di provenienza dell'acquedotto comunale.

CONSUMI D'ACQUA DEI SITI PRODUTTIVI

Periodo	Stabilimento di Moragnano Consumi d'acqua da acquedotto (m ³)	Stabilimento di Lagrimone Consumi d'acqua da acquedotto (m ³)
2006	7.623	5.597
2007	7.435	5.172
2008	6.577	4.765
2009	5.710	4.379
2010	5.812	4.428
2011 aggiornati al 15/12/2011	5.957	4.468

8.7 Sostanze pericolose

Le sostanze pericolose utilizzate nei due stabilimenti sono rappresentate dai prodotti per la pulizia degli stabilimenti, dagli oli di lubrificazione, dai gas refrigeranti (esempio R22) e dalle sostanze utilizzate per le attività di derattizzazione. Negli stabilimenti sono attualmente stoccati circa 220 kg di detersivi e disinfettanti a Moragnano e 90 Kg a Lagrimone. Sono state raccolte le schede di sicurezza di tutte le sostanze pericolose. È stata condotta attività di informazione e formazione per tutti gli addetti all' utilizzo di sostanze chimiche, anche non pericolose, sulla buona prassi di gestione di tali sostanze e sulla modalità di stoccaggio e manipolazione. Tali prassi, sono state documentate all'interno di una procedura al fine di garantire lo svolgimento in sicurezza delle operazioni di sanificazione. Vengono regolarmente rispettate le norme di sicurezza previste dal certificato prevenzione incendi. Le maggiori quantità di sanificanti e detersivi utilizzati nello stabilimento di Moragnano sono la conseguenza di una maggiore lavorazione di prodotto, avendo infatti internamente anche una linea di disossatura oltre che di affettamento. Nello stabilimento sono inoltre presenti le schede di sicurezza di tutti i prodotti chimici pericolosi utilizzati nel processo produttivo. Tali prodotti vengono conservati nel deposito detersivi collocato al piano 0; questo deposito è chiuso a chiave e viene aperto solo durante le operazioni di pulizia e sanificazione dal personale addetto alle pulizie.



Certificazione

I clienti, il mercato e la comunità esprimono sempre più una domanda globale di qualità e sicurezza alimentare alla quale le imprese e le istituzioni sono chiamate a rispondere.

Un sistema di gestione certificato da un ente terzo dimostra l'impegno della nostra azienda verso un regime sempre più efficiente ed efficace, in grado di fornire maggiori garanzie ai consumatori e mantenere gli standard superiori di qualità e sicurezza promessi loro.

Tutti i processi produttivi aziendali, le procedure, i sistemi di gestione, realizzazione e controllo dei prodotti e gli obiettivi di miglioramento sono verificati periodicamente da un ente di certificazione autonomo che ci ritiene conformi agli standard di certificazione ISO 9001/2008, British Retail Consortium (BRC) e International Food Standard (IFS).

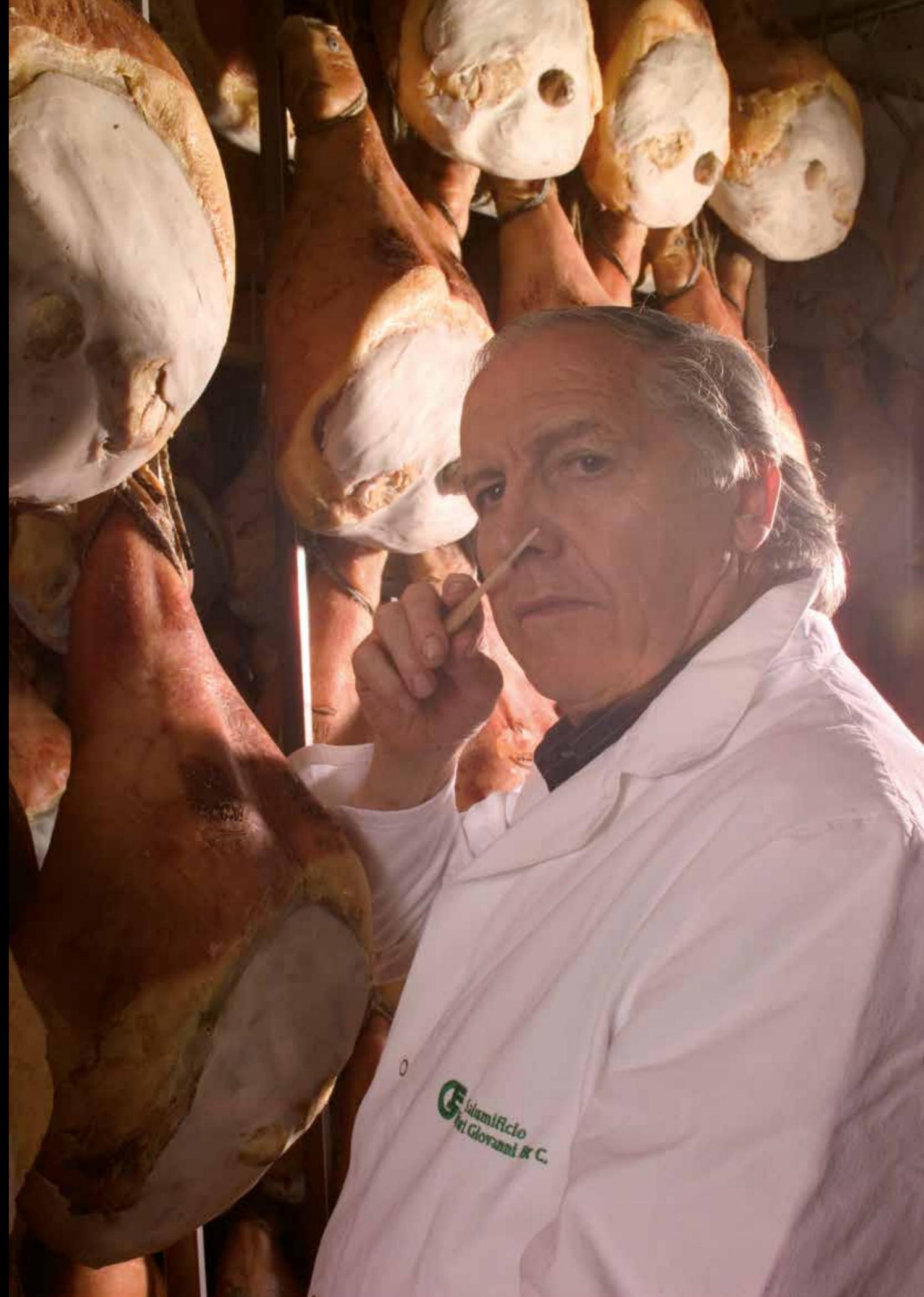


Certification

Customers, the market and the public are constantly looking for top-quality, wholesome products and companies are called upon to cater for this global demand.

A management system certified by a third institute indicates our company's commitment towards an increasingly more efficient and effective production process able to provide consumers with greater guarantees and maintain the superior standard of quality and safety promised to them.

All company production processes, procedures, management systems, product manufacture and control and upgrade objectives are periodically checked by an independent certification institute which has certified us in conformity with ISO 9001/2008, International Food Standard (IFS) and British Retail Consortium (BRC) standards.



Manifattoria
dei Giovani & C.

CONSUMI DI SOSTANZE PERICOLOSE DEL SITO PRODUTTIVO DI MORAGNANO

Tipo sostanza	Uso	Anno 2006 (kg)	Anno 2007 (kg)	Anno 2008 (kg)	Anno 2009 (kg)	Anno 2010 (kg)	Anno 2011 aggiornato al 15/12/2011
Oxalis antibatterico	Detergente antibatterico per mani	150	80	130	160	110	140
Netorel	Detergente sgrassante per macchine e attrezzature	350	325	300	675	525	150
Pilsan	Detergente alcalino per pavimenti	775	375	780	700	860	800
Cremaman	Detergente per mani	0	0	0	0	0	0
Sanifoam	Detergente schiumogeno per macchine e attrezzature	400	150	180	400	400	180
Pav	Detergente per pavimenti	40	20	0	0	0	0
Sanimatic	Disinfettante	40	80	60	90	170	120
Alcol	Disinfettante	58	58	50	40	7	30
HSC	Detergente per mani	0	0	0	0	0	0
Tego 2000	Disinfettante per macchine e attrezzature	60	0	0	0	0	0
Tego spray	Disinfettante per macchine e attrezzature	60	80	150	60	0	0
ACQ 131	Antincrostante antiialghe	120	0	0	0	0	0
ACQ 104	Antincrostante antiialghe	0	260	260	260	253	260
DAY	Detergente autoasciugante	0	20	20	15	30	0
ALCOSAN	Disinfettante	0	50	0	0	0	0
QUATFOAM	Detergente	250	325	300	325	349	125
X-INOX	Lucidante per acciaio	0	15	10	15	0	4
ALCODES	Detergente	0	0	150	140	11	0

KG/TON di prodotto	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Anno 2011
KG/TON di prodotto	1,586	1,216	1,539	1,820	1,605	1,034

CONSUMI DI SOSTANZE PERICOLOSE DEL SITO PRODUTTIVO DI LAGRIMONE

Tipo sostanza	Uso	Anno 2006 (kg)	Anno 2007 (kg)	Anno 2008 (kg)	Anno 2009 (kg)	Anno 2010 (kg)	Anno 2011 aggiornato al 15/12/2011
Oxalis antibatterico	Detergente antibatterico per mani	50	40	30	40	50	70
Netorel	Detergente sgrassante per macchine e attrezzature	200	50	50	175	150	100
Pilsan	Detergente alcalino per pavimenti	500	250	520	250	515	400
Sanifoam	Detergente schiumogeno per macchine e attrezzature	0	0	0	75	300	120
Quatfoam	Detergente schiumogeno per macchine e attrezzature	0	0	0	0	315	175
Pav	Detergente super sgrassante per pavimenti	25	0	0	0	0	0
Sanimatic	Disinfettante	40	10	12	20	110	130
Alcol	Disinfettante	50	24	20	20	5	25
Tego 2000	Disinfettante per macchine e attrezzature	40	0	0	0	0	0
Tego spray	Disinfettante per macchine e attrezzature	40	30	80	30	0	0
ACQ 131	Antincrostante antiialghe	120	0	0	0	0	0
ACQ 104	Antincrostante antiialghe	0	260	260	260	215	260
DAY	Detergente autoasciugante	0	9	0	9	30	0
ALCOSAN	Disinfettante	0	30	0	0	0	0
X-INOX	Lucidante per acciaio	0	8,5	5	7	0	4

KG/TON di prodotto	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Anno 2011
KG/TON di prodotto	0,758	0,487	0,684	0,579	0,625	0,530

8.8 Consumi energetici

CONSUMI DI ENERGIA ELETTRICA DEI SITI PRODUTTIVI

Periodo	Consumi energia elettrica stabilimento di Moragnano (kWh)	Consumi energia elettrica stabilimento di Lagrimone (kWh)
2006	2.433.188	1.744.608
2007	2.471.227	1.691.889
2008	2.593.921	1.688.018
2009	2.513.013	1.733.043
2010	2.548,00	1.790,54
2011 aggiornati al 15/12/2011	2.066,69	1.590,64

9. EVENTI ACCIDENTALI/EMERGENZE

Ritenendo opportuno gestire l'emergenza, l'azienda ha predisposto un piano e una procedura di emergenza ed ha istituito la squadra per le emergenze. Nell'ottica del miglioramento continuo ha predisposto che ogni evento incidentale sia comunicato al Responsabile del SGA disponendo un'indagine sull'evento stesso che conduca alla sua risoluzione nel più breve tempo possibile e prevenzione futura.

Ai siti produttivi sono stati rilasciati i Certificati di Prevenzione Incendi con validità:

- a Moragnano dal 19/05/2008 al 19/05/2011 numero 11790, di cui a maggio 2011 è stata presentata domanda di rinnovo
- a Lagrimone dal 16/08/2010 al 16/08/2013 numero 4293.

Ogni stabilimento inoltre è munito, come richiesto dal DPR 37/98, di un Registro dei Controlli e delle Manutenzioni che vengono eseguite sia internamente che da ditta autorizzata nel rispetto delle scadenze temporali indicate dal comando, per gli interventi periodici di manutenzioni sui sistemi, i dispositivi e le attrezzature antincendio presenti presso l'attività. In questi anni non sono state registrate emergenze.







10. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Per l'identificazione degli aspetti ambientali indiretti legati all'attività di Salumificio Ferrari Giovanni Srl, si è fatto innanzitutto riferimento all'elenco di possibili impatti indiretti contenuto nell'allegato 4 al reg. EMAS III, per verificarne la relativa applicabilità.

Tipologia di aspetto in riferimento all'all. 4 del Reg. EMAS II	applicabile	
	SI	NO
a. questioni relative al prodotto (progettazione, sviluppo, trasporto, uso e recupero/smaltimento)	x	
b. investimenti, prestiti e servizi di assicurazione		x
c. nuovi mercati		x
d. scelta e composizione dei servizi		x
e. decisioni amministrative e di programmazione		x
f. assortimento dei prodotti		x
g. prestazioni e comportamenti ambientali di appaltatori, subappaltatori e fornitori	x	

Gli aspetti indiretti potenzialmente presenti riguardano perciò le seguenti tipologie:

- a. questioni relative al prodotto (essenzialmente uso e recupero/smaltimento)
- g. prestazioni e comportamenti ambientali di appaltatori, subappaltatori e fornitori.

Entrando più nello specifico nel ciclo produttivo di Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l., si sono individuati i seguenti aspetti indiretti.

Tipologia (vedi tabella precedente)	Fase del ciclo di vita del prodotto o attività svolta	Aspetto ambientale indiretto	oggetto intermedio indiretto	Aspetti diretti collegati o impatti conseguenti	Livello di controllo gestionale (*)
g	- Interno ciclo di produzione - trasporto	- Rifiuti e imballaggi - Inquinamento dell'aria acustico, consumo risorse non rinnovabili	Fornitori trasportatori	- Gestione rifiuti ed imballaggi; - gestione trasporti	Alto

(*) il livello di controllo gestionale può essere:

ALTO (controllo diretto tramite sorveglianza, supervisione o verifica immediata dei comportamenti dei soggetti intermedi coinvolti o tramite l'imposizione di regole in fase contrattuale)

MEDIO (capacità di intervenire o incentivare i comportamenti corretti da parte dei soggetti intermedi)

BASSO (influenza attraverso sensibilizzazione e informazione dei soggetti intermedi)

Sono stati valutati gli aspetti ambientali indiretti relativi ai fornitori e ai clienti.

Ai fornitori e ai clienti che si recano presso il sito viene consegnata un'informativa in cui è descritto il comportamento da tenersi all'interno del sito sia in condizioni normali che di emergenza. Inoltre sui documenti di trasporto e sulle fatture è stata apposta una frase che raccomanda lo smaltimento dei rifiuti secondo le normative cogenti.

È stata predisposta un'apposita istruzione che ha come obiettivo:

1. garantire la salute e sicurezza dei lavoratori che potrebbe essere messa in pericolo da comportamenti scorretti di Fornitori ed Appaltatori;
2. controllare ove possibile o influenzare gli impatti ambientali significativi associati all'attività di personale esterno che opera per conto dell'azienda, in particolare evitare problemi causati dalla gestione di rifiuti prodotti da Fornitori ed Appaltatori;
3. stabilire regole comportamentali di tipo ambientale per Fornitori ed Appaltatori.

11. ASPETTI AMBIENTALI NON PRESENTI

La valutazione della significatività degli aspetti ambientali, condotta su base almeno annuale, prenderà comunque in considerazione tali aspetti per riverificarne la non applicabilità. Gli aspetti ambientali non applicabili sono i seguenti:

- **Amianto**
- **Vibrazioni**
- **Sorgenti radioattive**
- **Impatto visivo**
- **Campi magnetici**
- **Odore**

Il fattore ambientale Amianto non è presente in quanto:

dall'esame delle relazioni tecniche, in particolare quelle relative alle tettoie, non è emersa, tra i parametri progettuali, la presenza di amianto.

Il fattore ambientale Vibrazioni non è applicabile in quanto:

- le macchine fonti di vibrazioni meccaniche utilizzate in produzione, sono tutte munite di materiale isolante per impedire il trasferimento delle vibrazioni attraverso la pavimentazione
- le uniche macchine fonti di vibrazioni meccaniche utilizzate nei locali tecnologici sono i compressori e le pompe. Questi macchinari non sono però situati in locali ove sostano in modo permanente i lavoratori e perciò non possono arrecare alcun danno al personale. Si è provveduto inoltre a insonorizzare la sala compressori, garantendo un minor impatto ambientale.

Il fattore ambientale Sorgenti radioattive non è applicabile in quanto:

nel sito sono assenti sostanze radioattive o altre sorgenti in grado di emettere radiazioni ionizzanti.

Il fattore ambientale Impatto visivo non è applicabile in quanto:

il sito si trova inserito in un'area geografica classificata come produttiva è residenziale; gli edifici sono inseriti armonicamente nel paesaggio.

Il fattore ambientale Campi magnetici non è applicabile in quanto:

all'interno dei siti non sono utilizzate apparecchiature o macchinari con corrente di alimentazione dell'ordine di grandezza di 1000 Hz. L'azienda possiede una normale linea di distribuzione della corrente a 50 Hz.

Il fattore ambientale Odore non è applicabile in quanto:

all'interno dei siti non sono presenti fonti di produzione di odori.

12. ASPETTI LEGISLATIVI E AUTORIZZAZIONI

L'organizzazione mantiene aggiornato, per entrambi i siti un registro delle leggi applicabili ed uno scadenziario con la registrazione delle sorveglianze ambientali e conduce periodicamente la valutazione del rispetto delle prescrizioni.

PARTE TERZA

13. POLITICA AMBIENTALE ED IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'Allegato 7 riporta la Politica Ambientale redatta dalla Direzione.

14. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Oltre alla Politica Ambientale e all'Organizzazione descritta negli allegati, il sistema di Gestione adottato da Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l. si basa sulle componenti fondamentali di seguito descritte, già predisposte dall'azienda al fine del soddisfacimento dei requisiti della norma UNI EN ISO 14001.

Manuale Sistema di Gestione Integrato (Qualità - Ambientale):

definisce la politica aziendale con il riferimento alla politica ambientale dell'azienda, fornisce una descrizione del sistema aziendale per la gestione dell'ambiente e costituisce un riferimento per l'applicazione e l'aggiornamento del sistema stesso. In particolare descrive dettagliatamente le responsabilità e i compiti delle funzioni coinvolte nella gestione delle problematiche ambientali.

Analisi Ambientale:

Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l. ha analizzato in modo completo e dettagliato gli aspetti ambientali connessi con le proprie attività, permettendo, in tal modo, di individuare gli aspetti ambientali significativi, le priorità di intervento e di definire, conseguentemente un programma di intervento volto al miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali.

Sistema di monitoraggio e controllo:

i fattori di impatto ambientale più rilevanti sono monitorati in modo continuo e sistematico.

In particolare vengono periodicamente controllati:

- emissioni in atmosfera
- scarichi idrici
- rumore esterno
- rifiuti e imballaggi
- consumo energia
- efficienza dei materiali
- biodiversità
- sostanze lesive per l'ozono
- aspetti indiretti (gestione prestazioni e comportamenti ambientali dei fornitori) sia attraverso strumenti di controllo e procedure operative interne ai Sistemi Ambientali e Qualità, sia avvalendosi di laboratori specializzati. Anche le attività di manutenzione degli impianti, nonché lo stato di conservazione delle coperture rientrano nelle attività sottoposte a gestione controllata.

Formazione:

il personale di Salumificio Ferrari Giovanni è oggetto di diverse iniziative informazione e formazione che mirano a diffondere la conoscenza:

- della politica ambientale, delle procedure e di quanto richiesto dalla normativa di riferimento;
- degli impatti ambientali significativi conseguenti alla loro attività;
- delle possibili conseguenze derivanti da scostamenti rispetto alle procedure ambientali;
- delle corrette modalità di reazione nelle situazioni di emergenza;
- del proprio ruolo e responsabilità relativamente al raggiungimento degli obiettivi di carattere ambientale che Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l. si propone di raggiungere.

Verifiche ispettive interne (Audit)

La verifica del sistema di gestione ambientale è periodicamente pianificata ed attuata sulla base di un programma finalizzato ad assicurare la correttezza ambientale delle attività svolte e conseguentemente le prestazioni ambientali di Salumificio Ferrari Giovanni S.r.l.



MORAGNANO

PRODUZIONE	2006	2007	2008	2009	2010	2011
n. prosciutti	102584	105590	108566	112098	113907	115391
ton. di carne lavorata	1452,255	1511,315	1552,58	1582,46	1605,772	1631,809

ASPETTO AMBIENTALE	INDICATORE	2006	2007	2008	2009	2010	2011
CONSUMI ENERGETICI							
ENEL KWh		2.433,19	2.471,23	2.593,92	2.513,01	2.548,00	2.066,69
TEP *		560	568	597	578	586	477,000
Indice di consumo energetico (Kwh/ton carne lavorata)	CEI	1,675	1,635	1,671	1,588	1,587	1,267
METANO							
m ³		63810	63313	54591	52069	50970	53963
TEP **		52,3242	51,91666	44,76462	42,69658	41,7954	34,35226
Indice di consumo metano (m ³ /ton carne lavorata)	MEI	43,939	41,893	35,161	32,904	31,742	33,069
EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA							
TonCO ₂ Equivalente		127907,15	126910,91	109427,6569	104372,3	102169,365	108168,8
Indice di emissione CO ₂ (ton CO ₂ /ton carne lavorata)	CI1	88,075	83,974	70,481	75,956	63,626	66,288
CONSUMI IDRICI							
litri		7623	7435	6577	5710	5812	5957
Indice di consumo idrico (l/ton prodotto)	CI1	5,2	4,9	4,2	3,608	3,619	5,708
RIFIUTI (tonnellate)							
sale esausto (CER 020299)		14110	10840	14210	9830	10280	8740
fanghi (CER 020204)		20832	14383	21620	23127	21002	21674
scarti di produzione		148190	132720	179200	192750	261550	341500
totale in tonnellate		183,132	157,943	2150,30	225,707	292,832	371,914
Indice di produzione rifiuti (t rifiuti/ton di carne lavorata)	RI	0,126	0,105	0,138	148,798	0,182	0,228
SOSTANZE PERICOLOSE (Kg)							
detergenti		1965	1295	1860	2415	1903	1029
disinfettanti		218	268	260	190	399	392
antincrostante		120	260	260	260	260	260
lucidante			15	10	15	15	6
totale		2303	1838	2390	2880	2577	1687
Indice di utilizzo sostanze pericolose (Kg/ton prodotto)	R2	1,586	1,216	1,539	2,072	1,605	1,034
EFFICIENZA DEI MATERIALI (tonnellate)							
imballi		71,3	104,3	72,4	65,8	74,08	107
sale		92,2	100,62	101,175	122,337	78,5	114,55
sugna		8,29	8,25	9,88	10,1	5,1	9,9
totale		171,79	213,17	183,455	198,237	157,68	231,45
Indice di efficienza dei materiali (t dei materiali/ ton di carne lavorata)	R2	0,118	0,141	0,118	0,125	0,098	0,142

BIODIVERSITÀ: sito produttivo di Moragnano: 2391 m² di superficie edificata

* Per elettricità: 1MWh = 0,23 TEP

** Per gas metano: 1000Nm³ = 0,82 TEP

Non sono considerati rifiuti pericolosi quali: olio minerale esausto codice CER 13.02.05 in quanto poco significativo.

2010*: aggiornamento dati al 31.08.2010

INDICATORE SPECIFICO SALE ESAUSTO (CER 020299)	2010	2011	2012
SALE ESAUSTO (CER 020299)	0,08	0,07	N.D.

Riesame della Direzione:

costituisce un momento programmato di verifica attraverso il quale la Direzione, anche sulla base dei risultati emersi nel corso delle Verifiche ispettive, valuta l'efficacia del Sistema e formula direttive e/o indirizzi per il suo sviluppo e miglioramento con il supporto delle funzioni aziendali interessate.

15. ALTRI INTERVENTI PER IL CONTROLLO E LA PREVENZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

Il programma ambientale contiene una descrizione degli obiettivi e delle attività specifiche dell'impresa per una migliore protezione dell'ambiente, comprendendo una descrizione delle misure adottate o previste per raggiungere questi obiettivi e le scadenze stabilite per l'applicazioni di tali misure.

Gli interventi che si erano pianificati sono stati terminati, determinando un miglioramento ambientale a livello acustico, grazie all'insonorizzazione della sala compressori con porte e finestre fonoassorbenti. Altro miglioramento si è determinato grazie all'utilizzo di un serbatoio di accumulo che utilizza parte dell'acqua calda di recupero proveniente dai compressori. L'acqua così accumulata nell'apposito serbatoio viene poi riscaldata ulteriormente dalla caldaia che a differenza di prima, non dovendo scaldare l'acqua a temperatura ambiente, brucia meno gas. Il miglioramento ambientale in questo caso a livello energetico, risulta evidente dai consumi di gas metano degli ultimi anni, notevolmente diminuito. Si è provveduto inoltre nello stabilimento di Moragnano ad eliminare due compressori sostituendoli con uno di nuova generazione in grado di garantire un dispendio energetico inferiore a parità di prestazioni.

La politica ambientale portata avanti in questi tre anni ha garantito oltre all'abbattimento dei consumi ove possibile anche a una maggior attenzione nei confronti della gestione dei rifiuti, mantenendo aggiornati i rapporti interni con i nostri fornitori di servizio e aprendo nuovi rapporti come ad esempio quello della gestione degli oli esausti; seguita oggi giorno da una nuova azienda in grado di darci un servizio di raccolta e smaltimento di questi oli in legalità con tutte le norme di riferimento.

16. SCADENZA PER LA PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La nostra azienda rientra nella definizione di media industria come da allegato 2 decisione della commissione del 7 sett. 2001; pertanto l'aggiornamento dei dati riportati nella presente Dichiarazione Ambientale viene fatto annualmente. La dichiarazione ambientale viene resa disponibile al pubblico in formato PDF sul nostro sito www.prosciuttiferrari.it e viene distribuita in forma cartacea a chiunque ne faccia richiesta direttamente al Responsabile di Gestione del Sistema Ambientale. Per ogni ulteriore approfondimento sulla presente Dichiarazione o suggerimenti atti a migliorare questo rapporto Vi preghiamo di contattare il Responsabile Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda.

17. DICHIARAZIONE DI VALIDITÀ E CONVALIDA

Salumificio Ferrari Giovanni Srl dichiara che i dati e le informazioni riportati nella presente Informazione Ambientale sono attendibili, veritieri ed esatti coerentemente con quanto previsto dal Regolamento CE 1221/2009 EMAS III.

Il prossimo aggiornamento dell'informazione ambientale sarà emesso entro fine 2012.

Il presente documento è stato verificato dal verificatore ambientale accreditato:

SGS Italia S.p.A.,
via G. Gozzi 1/A, 20129 Milano (MI),
Numero di accreditamento IT-V-0007

Timbro e firma di convalida

Data di convalida

Salumificio Ferrari Giovanni Srl si impegna a rendere tale documento disponibile al pubblico e a qualunque altro soggetto che fosse interessato alle informazioni in esso contenute.

Per informazioni contattare:
Dott. Tosini Matteo
Tel. 0521 866982
qualita@prosciuttiferrari.it

Timbro firma
Direzione Generale

LAGRIMONE

PRODUZIONE	2006	2007	2008	2009	2010	2011
n. prosciutti	103.272	103.743	105.827	108.238	113.871	118.871
ton. di carne lavorata	1.405,712	1.460,37	1.428,93	1.529,78	1558,573	1690,012

ASPETTO AMBIENTALE	INDICATORE	2006	2007	2008	2009	2010	2011
CONSUMI ENERGETICI							
ENEL kWh		1.744,61	1.691,89	1.688,02	1.733,04	1.790,54	1.950,00
TEP *		401	389	388	399	412	448
Indice di consumo energetico (MWh/ton carne lavorata)	CE1	1.241	1.159	1.181	1.133	1.024	
METANO							
m ³		20681	21478	20310	19512	22814	24518
TEP **		17	18	17	16	19	20
Indice di consumo metano (m3/ton carne lavorata)	ME1	14,712	14,707	14,213	12,755	12,888	
EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA							
TonCO ₂ Equivalente		41455	43053	40711	39112	45731	49146
Indice di emissione CO ₂ (ton CO ₂ /ton carne lavorata)		29,490	29,481	28,491	25,567	29,341	29,08
CONSUMI IDRICI							
litri		5597	5172	4765	4379	4428	4468
Indice di consumo idrico (l/ton prodotto)	CI1	4,0	3,5	3,3	2,863	2,841	4,127
RIFIUTI (Kg)							
sale esausto (CER 020299)		13800	10420	12280	9640	10190	8900
fanghi (CER 020204)		16252	14372	21625	23107	20825	22715
scarti di produzione		27162	23424	26249	30098	33650	33570
totale		57,214	48,216	60,154	62,845	64,665	65,185
Indice di produzione rifiuti (ton rifiuti / ton carne lavorata)	R1	0,041	0,033	0,042	0,041	0,041	0,039
SOSTANZE PERICOLOSE (Kg)							
detergenti		775	349	600	549	660	583
disinfettanti		170	94	112	70	50	60
antincrostante		120	260	260	260	260	250
lucidante			8,5	5	7	4	3
totale		1065	711,5	977	886	974	896
Indice di utilizzo sost. pericolose (Kg rifiuti / ton carne lavorata)	R2	0,758	0,487	0,684	0,579	0,625	0,530
EFFICIENZA DEI MATERIALI (tonnellate)							
imballi		0,3	0,32	0,35	0,39	0,428	0,35
sale		97,95	99,87	99,05	113,08	78,5	107,75
sugna		8,28	8,25	9,87	10,09	5,1	9,83
totale		106,53	108,44	109,27	123,56	84,028	117,93
Indice di efficienza dei materiali (t dei materiali/ ton di carne lavorata)	R2	0,076	0,074	0,076	0,081	0,054	0,072

BIODIVERSITÀ: sito produttivo di Lagrimone: 1335 m² di superficie edificata

* Per elettricità: 1MWh = 0,23 TEP

** Per gas metano: 1000Nm³ = 0,82 TEP

Non sono considerati rifiuti pericolosi quali: olio minerale esausto codice CER 13.02.05 in quanto poco significativo.

2010*: aggiornamento dati al 31.08.2010

INDICATORE SPECIFICO SALE ESAUSTO (CER 020299)	2010	2011	2012
SALE ESAUSTO (CER 020299)	0,067	0,065	N.D.

INDICATORI DI CONSUMO DEI SITI PRODUTTIVI

MORAGNANO

Indicatori	2006	2007	2008	2009	2010	2011
Indice di produzione rifiuti (ton rifiuti /ton di carne lavorata)	0,126	0,105	0,138	0,143	0,182	0,228
Indice di consumo idrico (l/ton carne lavorata)	5,2	4,9	4,2	3,6	3,6	3,7
Indice di consumo energetico (MWh/ton di carne lavorata)	1,675	1,635	1,671	1,588	1,587	1,267
Indice di consumo metano (m ³ /ton carne lavorata)	43,94	41,89	35,16	32,904	31,742	33,069
Indice di efficienza dei materiali (ton. materiali utilizzati/ton. di carne lavorata)	0,118	0,141	0,118	0,125	0,131	0,142
Indice di emissioni totali annue di tonnellate gas serra	88,075	83,974	70,481	65,956	63,626	66,288
BIODIVERSITÀ	2391 m ² di superficie edificata					
Rifiuti Pericolosi	Non considerati perché poco significativi					

LAGRIMONE

Indicatori	2006	2007	2008	2009	2010	2011
Indice di produzione rifiuti (ton rifiuti /ton di carne lavorata)	0,041	0,033	0,042	0,041	0,041	0,039
Indice di consumo idrico (l/ton carne lavorata)	3,9	3,5	3,2	2,8	2,8	4,1
Indice di consumo energetico (MWh/ton di carne lavorata)	1,241	1,159	1,181	1,133	1,149	1,154
Indice di consumo metano (m ³ /ton carne lavorata)	14,712	14,7	14,21	12,755	14,638	14,508
Indice di efficienza dei materiali (ton. materiali utilizzati/ton. di carne lavorata)	0,076	0,074	0,076	0,081	0,0073	0,0071
Indice di emissioni totali annue di tonnellate gas serra	29,49	29,481	28,491	25,567	29,341	29,08
BIODIVERSITÀ	1335 m ² di superficie edificata					
Rifiuti Pericolosi	Non considerati perché poco significativi					

OGGETTIVO GENERALE	Attività di gestione/ traguardo	Data prevista per il conseguimento	Programma attività da intraprendere :	Parametro	Risorse	Resp. Attività	Risultati raggiunti Triennio 2007-2008-2009	Risultati raggiunti Triennio 2010-2011-2012
A. Migliorare la gestione dei rifiuti ton. di prodotto	1. Mantenere il rapporto tonnellate di rifiuti prodotti / ton di carne lavorata del 2009 anche nel 2010, 2011 e 2012, con uno scarto accettabile al massimo del 3% in entrambi gli stabilimenti	31/12/2010 31/12/2011 31/12/2012	Diminuire la produzione dei rifiuti nelle varie lavorazioni migliorando la qualità della lavorazione e le capacità tecniche, riducendo la produzione di scarti.	Ton rifiuti prodotti / ton di carne lavorata	Tutto il personale	RSGI	Lagrimone 2006: 0,041 Moragnano 2006: 0,126 Lagrimone 2007: 0,033 Moragnano 2007: 0,042 Lagrimone 2008: 0,042 Moragnano 2008: 0,138 Lagrimone 2009: 0,041 RAGGIUNTO Moragnano 2009: 0,143 NON RAGGIUNTO*	Lagrimone 2010: 0,039* Moragnano 2010: 0,173* Lagrimone 2011: Moragnano 2011: Lagrimone 2012: Moragnano 2012: 2010* (1.1.10-31.08.10)
	2. Migliorare la gestione dei rifiuti quali vaschette affettate attualmente inviate all'indifferenziata, diminuire la produzione di rifiuti quali carta, cartoni, plastica migliorandone la gestione e l'utilizzo durante le lavorazioni in affettato. Stabilimento a Moragnano	31/12/2010 31/12/2011 31/12/2012	Applicazione delle procedure di gestione e messa in pratica della formazione ricevuta					
B. Migliorare la gestione delle risorse idriche naturali	2. Mantenere il rapporto Litri acqua per produzione / ton carne lavorata del 2009 anche nel 2010, 2011, 2012 con uno scarto accettabile al massimo del 3% in entrambi gli stabilimenti	31/12/2010 31/12/2011 31/12/2012	Formazione del personale. Installare macchinari in grado di minimizzare gli sprechi e effettuare sanificazioni mirate in modo da abbattere il consumo d'acqua ed eventuali sprechi	Litri acqua per produzione / ton carne lavorata	Personale interno dedicato	RSGI	Lagrimone 2006: 3,98 Moragnano 2006: 5,24 Lagrimone 2007: 3,542 Moragnano 2007: 4,920 Lagrimone 2008: 3,290 Moragnano 2008: 4,236 Lagrimone 2009: 2,863 RAGGIUNTO Moragnano 2009: 3,608 RAGGIUNTO	Lagrimone 2010: 2,759* Moragnano 2010: 3,771* Lagrimone 2011: Moragnano 2011: Lagrimone 2012: Moragnano 2012: 2010* (1.1.10-31.08.10)
	2. Mantenere il rapporto Kg di detergente / ton carne lavorata del 2009 anche nel 2010, 2011 e 2012, con uno scarto accettabile al massimo del 3% in entrambi gli stabilimenti	31/12/2010 31/12/2011 31/12/2012	Formazione del personale. Effettuare sanificazioni mirate in modo da abbattere il consumo di sanificanti ed eventuali sprechi. Evitare sversamenti accidentali	Kg di detergente / ton carne lavorata	Personale interno dedicato	RSGI	Lagrimone 2006: 0,758 Moragnano 2006: 1,586 Lagrimone 2007: 0,487 Moragnano 2007: 1,216 Lagrimone 2008: 0,683 Moragnano 2008: 1,539 Lagrimone 2009: 0,579 RAGGIUNTO Moragnano 2009: 1,820 NON RAGGIUNTO	Lagrimone 2010: 0,741* Moragnano 2010: 1,664* Lagrimone 2011: Moragnano 2011: Lagrimone 2012: Moragnano 2012: 2010* (1.1.10-31.08.10)
D. Migliorare la gestione delle sostanze lesive ozono stratosferico	1. Sostituire R 22 con FX100 in entrambi gli stabilimenti	Dicembre 2012	Progressiva eliminazione del refrigerante R22 con il FX100. Retrofittare i gas contenuti nei compressori mediante raboutchi o sostituzione.	Kg di FX 100 sul totale di gas contenuti nei compressori	Personale interno dedicato Tecnico manutentore dei compressori	RSGI	La sostituzione del Freon R22 con il Freon R422 ha evidenziato alcune problematiche tecniche che saranno superate con l'utilizzo di un altro gas il Freon FX100 non lesivo per l'ozono. Dal 2010 ci prepareremo a un possibile impiego del gas in sostituzione al primo	La sostituzione del Freon R22 con il Freon R422 ha evidenziato alcune problematiche tecniche che saranno superate con l'utilizzo di un altro gas il Freon FX100 non lesivo per l'ozono. Dal 2011 ci prepareremo a un possibile impiego del gas in sostituzione al primo adempiendo agli obblighi di legge saranno in vigore dal 01.01.2015
E. Migliorare i consumi energetici	1. Mantenere il consumo di metano ai valori del 2009	31/12/2010 31/12/2011 31/12/2012	L'installazione di una grande cisterna esterna per il recupero di acqua calda proveniente dagli impianti di recupero calore dei compressori ha consentito un abbattimento dei consumi di metano nello stabilimento di Moragnano. Mantenere gestita e funzionante la cisterna. Fare uno studio di fattibilità per l'installazione di una cisterna analoga nello stabilimento di Lagrimone	Mc di metano consumato/ tonnellate di carne lavorata	Personale interno dedicato Ditte fornitrici di impianti	RSGI	Lagrimone 2006: 14,71 Moragnano 2006: 43,94 Lagrimone 2007: 14,70 Moragnano 2007: 41,89 Lagrimone 2008: 14,21 Moragnano 2008: 35,16 Lagrimone 2009: 12,755 RAGGIUNTO Moragnano 2009: 32,904 RAGGIUNTO	Lagrimone 2010: 12,89* Moragnano 2010: 23,59* Lagrimone 2011: Moragnano 2011: Lagrimone 2012: Moragnano 2012: 2010* (1.1.10-31.08.10)
	2. Contenere entro il 10% l'incremento di consumo di energia rispetto al 2009	31/12/2010 31/12/2011 31/12/2012	Formazione e programmazione dei lavori in modo da razionalizzare il tempo di lavoro evitando tempi morti e sprechi energetici.					
	3. Mantenere il rapporto MWh all'anno/ ton di carne lavorata con uno scarto accettabile al massimo del 3% rispetto al 2009	31/12/2010 31/12/2011 31/12/2012		KWh / tonnellata prodotto	Personale interno dedicato e ditte fornitrici di impianti	RSGI	Lagrimone 2006: 1,241 Moragnano 2006: 1,675 Lagrimone 2007: 1,159 Moragnano 2007: 1,635 Lagrimone 2008: 1,181 Moragnano 2008: 1,671 Lagrimone 2009: 1,133 RAGGIUNTO Moragnano 2009: 1,588 RAGGIUNTO	Lagrimone 2010: 1,024* Moragnano 2010: 1,39* Lagrimone 2011: Moragnano 2011: Lagrimone 2012: Moragnano 2012: 2010* (1.1.10-31.08.10)



Salumificio Ferrari Giovanni Srl

Via B. Bocconi, 56 - Moragnano

43028 Tizzano V.P. (PR)

Phone +39 0521 866982

Fax +39 0521 866239

info@prosciuttiferrari.it

www.prosciuttiferrari.it