



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

TRIENNIO 2023 – 2026

AI SENSI DEL REGOLAMENTO CE N. 1221/2009 (EMAS)

REGOLAMENTO (UE) 2018/2026

Aggiornamento 2023 con dati aggiornati al 31.12.2023

GUALERZI S.p.A.
Via Torrechiara, 25
Pilastro di Langhirano – PR –



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

1	POLITICA AMBIENTALE	3
2	INFORMAZIONI GENERALI SULL'AZIENDA	5
2.1	Dati aziendali	5
2.2	Organigramma GUALERZI SPA	6
3	LO STABILIMENTO	8
4	LOCALIZZAZIONE DEL SITO	9
4.1	Inquadramento urbanistico	10
5	INQUADRAMENTO AMBIENTALE	13
6	L'ATTIVITA' SVOLTA	14
6.1	Dati di produzione	14
7	IL PROCESSO PRODUTTIVO	15
7.1	Descrizione della lavorazione prosciutti e salumi in genere (coppe, pancette, salami)	16
8	ATTIVITÀ E IMPIANTI A SUPPORTO DEL PROCESSO PRODUTTIVO	17
8.1	Impianto di approvvigionamento idrico e trattamento acque primarie	17
8.2	Impianti di trattamento acque di scarico	17
8.3	Centrale termica	18
8.4	Impianto di termoregolazione delle celle	18
8.5	Impianto di produzione di aria compressa	19
8.6	Movimentazione materiale	19
8.7	Attività di pulizia e lavaggio	19
8.8	PBC-PCT	19
8.9	Amianto	19
9	IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	20
9.1	Ruoli e responsabilità nella gestione ambientale	21
10	GLI ASPETTI E LE PRESTAZIONI AMBIENTALI	23
11	USO DI RISORSE	26
11.1	Consumo di materie prime	26
11.2	Uso di risorse idriche	26
11.3	Uso di risorse energetiche	27
11.3.1	VALUTAZIONE DELLE EMISSIONI DI CO ₂	28
11.4	Consumo di materiali ausiliari	29
12	EMISSIONI IN AMBIENTE ESTERNO	30
12.1	Scarichi idrici	30
12.2	Produzione di rifiuti e sottoprodotti di origine animale	31
12.3	Rumore esterno	34
12.4	Suolo e sottosuolo	35
12.5	Emissioni in atmosfera	35
12.6	Altri aspetti valutati come non significativi	36
13	ASPETTI LEGATI AL CICLO DI VITA	37
14	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	37
15	SCENARI DI EMERGENZA	39
16	OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI	40
16.1	Obiettivi triennio 2017-2019	40
16.2	Obiettivi triennio 2020-2022	41
CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE		43
17	OBBLIGHI NORMATIVI APPLICABILI	44



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

1 POLITICA AMBIENTALE

La **GUALERZI S.p.A.** nasce negli anni '50, nel cuore della zona tipica per le produzioni del Prosciutto di Parma DOP, della Coppa di Parma IGP e del Salame Felino IGP. Produttrice dal 1924 di salumi tipici del comprensorio parmense è, ad oggi, dedita alla produzione di salumi crudi e stagionati, affettamento e confezionamento di salumi crudi e cotti e formaggi.

La Gualerzi S.p.A. associa alla tradizione artigianale una tecnologia di lavorazione all'avanguardia. Costanti controlli lungo tutta la filiera produttiva, dalle materie prime ai prodotti finiti, garantiscono la tipicità e la salubrità dei salumi prodotti.

Per avere prodotti di qualità costante, l'organizzazione ha adottato standard igienico-sanitari e di qualità che rispondono a norme internazionali riconosciute che impongono procedure di lavorazione standardizzate e controlli severi su tutti i propri processi produttivi: attenta selezione e valutazione dei fornitori, controllo delle materie prime e sussidiarie, utilizzo di merce conforme agli standard aziendali ed ai requisiti igienico-sanitari, monitoraggio igienico ambientale continuo, controllo costante dei parametri chimici e batteriologici dei prodotti in lavorazione, controllo tecnico in continuo della funzionalità degli impianti e dei macchinari e così via.

È ferma convinzione della Direzione aziendale che lo sviluppo economico ed industriale della propria impresa non possano essere disgiunti da una attenta politica ambientale, energetica e di salute e sicurezza sul lavoro.

La Direzione della GUALERZI SPA, nella convinzione che il rispetto dell'ambiente e la tutela della salute e sicurezza dei lavoratori costituiscano elementi necessari per il perseguimento di uno **sviluppo sostenibile e responsabile (rif. principi ESG)**, in conformità alla totalità delle politiche aziendali ha integrato il proprio sistema di gestione per la qualità con gli aspetti relativi all'ambiente, all'energia e alla salute e sicurezza sul lavoro in linea con le norme UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI EN ISO 45001 ed il Regolamento EMAS n.1221/2009 e s.m.i. A tale scopo ha definito la propria politica aziendale per l'ambiente, l'energia, la salute e sicurezza sul lavoro che rappresenta un impegno per **tutto il personale aziendale**.

- La GUALERZI SPA si prefigge di proteggere l'ambiente e tutelare la salute e sicurezza nei luoghi di lavoro mediante il miglioramento delle prestazioni ambientali, energetiche, di salute e di sicurezza in tutte le operazioni svolte nella sua organizzazione; a tale scopo ha implementato e mantiene attivo un Sistema di Gestione integrato che aderisce alla presente politica aziendale per l'ambiente, l'energia, la salute e la sicurezza sul lavoro.
- La GUALERZI SPA intende attuare ogni sforzo per minimizzare gli impatti ambientali ed energetici delle proprie attività, prodotti e processi lungo il loro ciclo di vita e ridurre i rischi per la salute e sicurezza nei luoghi di lavoro al fine di prevenire gli infortuni e le malattie professionali.
- Per quanto riguarda *l'ambiente e l'energia*, in particolare si impegna a:
 - controllare e gestire i consumi idrici;
 - controllare e gestire i consumi energetici con l'impegno al miglioramento continuativo della loro efficienza;
 - sostenere gli acquisti di prodotti e servizi efficienti dal punto di vista energetico;
 - progettare nuovi impianti e/o attività in ottica di miglioramento delle prestazioni energetiche;
 - controllare e gestire gli scarichi idrici derivanti dalla propria attività;
 - controllare e ridurre le emissioni in atmosfera;
 - controllare e gestire gli impatti acustici e luminosi;
 - recuperare e riciclare i rifiuti per quanto possibile in alternativa allo smaltimento.
- Per quanto riguarda *la salute e sicurezza sul lavoro*, si prefigge di:
 - Valutare tutti i rischi presenti, mantenendo aggiornate le proprie valutazioni, al fine di pianificare adeguate misure di prevenzione e protezione;
 - Progettare gli spazi di lavoro, le macchine e le linee di produzione garantendo elevati standard di sicurezza ed adeguati sistemi di protezione;
 - Prevedere l'uso di attrezzature sicure che garantiscano la protezione da tagli, schiacciamenti, infortuni in generale;
 - Mantenere ambienti salubri e sicuri, con una attenta gestione del microclima, condizioni di ordine e pulizia adeguate, pavimentazioni adeguate a prevenire scivolamenti;
 - Garantire un utilizzo in sicurezza dei prodotti chimici, privilegiando l'uso di prodotti eco-



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

- compatibili ed a minor rischio per la salute e sicurezza dei lavoratori;
- Progettare i cicli di lavoro tenendo conto dell'ergonomia delle postazioni e delle lavorazioni, prevedendo l'inserimento di ausili adeguati per ridurre il rischio da movimentazione manuale dei carichi e da posture inadeguate;
 - Adottare le migliori tecniche di prevenzione da incendi e da altre emergenze;
 - Coinvolgere i lavoratori nella gestione della salute e sicurezza sul lavoro ed in particolare nella definizione di misure di prevenzione dei rischi;
 - Analizzare le anomalie, gli incidenti, gli infortuni occorsi al fine di valutare ogni ulteriore rischio emerso e attuare misure che consentano di prevenire o evitare il ripetersi di infortuni e altre situazioni indesiderate.
- La GUALERZI SPA si impegna a rispettare la legislazione vigente, i regolamenti e i codici di buona fabbricazione industriale associati con i propri impatti aziendali ed i rischi presenti.
 - La GUALERZI SPA includerà requisiti ambientali, energetici e di salute e sicurezza sul lavoro tra i suoi obiettivi commerciali più ampi e tra le responsabilità assunte dalla proprietà stessa. Inoltre, garantisce che requisiti in materia di ambiente, energia, salute e sicurezza sul lavoro e le opinioni del personale, delle comunità locali e delle altre parti interessate saranno presi in considerazione nelle decisioni strategiche di interesse per ambiente, energia, salute e sicurezza sul lavoro. Tutti i nuovi prodotti, processi e proposte di investimento saranno valutati prima dell'approvazione per controllare i loro probabili impatti ambientali ed i rischi per la salute e sicurezza sul lavoro.
 - La GUALERZI SPA si aspetta che tutte le persone che operano per l'Azienda svolgano il proprio lavoro in modo compatibile con la politica aziendale per l'ambiente, l'energia, la salute e sicurezza sul lavoro. Il dialogo verrà facilitato per assicurare che tutte le persone siano consapevoli della politica aziendale per l'ambiente, l'energia, la salute e sicurezza sul lavoro; a tale riguardo sarà effettuata attività di formazione a tutti i dipendenti.
 - La GUALERZI SPA conduce regolarmente audit interni e riesami di Direzione, come previsto dal proprio Sistema di Gestione, per assicurare la conformità alla politica ed il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e di salute e sicurezza sul lavoro.
 - La GUALERZI SPA in particolare formula ogni anno obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, energetiche, di salute e sicurezza sul lavoro che, definiti dalla Direzione, saranno documentati e comunicati agli interessati e monitorati per garantirne una efficace attuazione.

La GUALERZI SPA, consapevole dell'importanza e della necessità di avvalersi di un Sistema di Gestione per l'Ambiente, l'Energia, la Salute e Sicurezza sul Lavoro riconosciuto in ambito internazionale, al fine di garantire adeguate prestazioni ambientali e di sicurezza delle proprie attività, prodotti e servizi erogati e raggiungere la piena soddisfazione di tutte le parti interessate, ha ritenuto opportuno conformare il proprio Sistema di Gestione al modello proposto dalle norme UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI EN ISO 45001 e dal Regolamento EMAS n.1221/2009.

Pilastro di Langhirano, 04.12.2023 rev. 4

Il Legale Rappresentante
Romeo Gualerzi



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

2 INFORMAZIONI GENERALI SULL'AZIENDA

2.1 Dati aziendali

Denominazione: **GUALERZI SPA**
Sede legale: Via Torrechiara, 25 Pilaastro di Langhirano (PR)
Telefono: 0521 639125 - Fax 0521 630424
Stabilimento: Via Torrechiara, 25, Produzione salumi
Via Torrechiara, 25/C, Affettamento

Attività svolta:

Presso lo stabilimento di Pilaastro la **GUALERZI SPA** svolge attività di produzione di Prosciutto di Parma DOP, Prosciutto crudo nazionale e Prosciutto crudo estero (con osso, senz'osso, affettato), di Coppa di Parma IGP (intera, a tranci o intera sottovuoto, affettata), Pancetta (intere, a tranci o intere sottovuoto, affettate), Salame Felino IGP e altri salumi (interi, a tranci o interi sottovuoto, affettati).

Viene svolta anche attività di affettamento di prodotti propri o acquistati (come i salumi cotti, speck, bresaola).

La ditta GUALERZI SPA, situata nel cuore della zona tipica del Prosciutto di Parma DOP, nasce negli anni '50. L'edificio primariamente realizzato ha subito molteplici ampliamenti.

Lo stabilimento è sempre stato destinato alla lavorazione di prodotti a base di carne.

Codici NACE ai sensi del Regolamento (CE) n. 1893/2006 del Parlamento Europeo e del Consiglio

10.13 Produzione di prodotti a base di carne (compresa la carne di volatili)
46.32 Commercio all'ingrosso di carni e di prodotti a base di carne

Sistemi di Gestione già Certificati:

Nell'ottica di un progressivo miglioramento, al fine di istituire un'organizzazione gestionale e produttiva aziendale, fluida ed al contempo costante, che permettesse di monitorare i propri salumi garantendo al contempo la soddisfazione della propria clientela ed il rispetto dei più stretti requisiti igienici e sanitari, la GUALERZI SPA, ha intrapreso iter certificativi che nel tempo hanno portato all'ottenimento delle seguenti certificazioni:

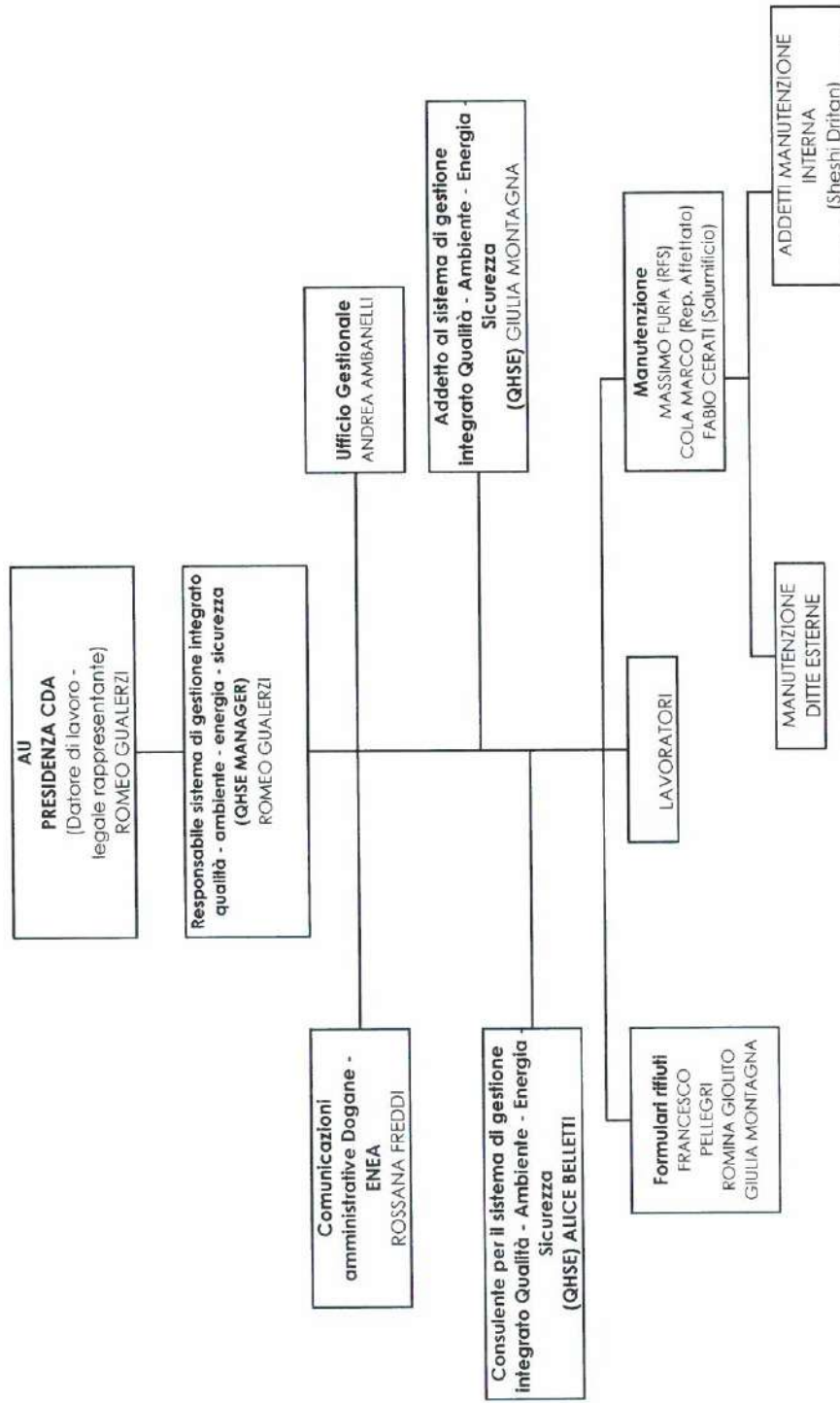
- Anno 2007: BRITISH RETAIL CONSORTIUM (BRC), oggi GSFI
- Anno 2007: INTERNATIONAL FOOD STANDARD (IFS)
- Anno 2008: Reg. Emas 761/2001, oggi Reg. Emas 1221/2009/CE
- Anno 2008: UNI EN ISO 14001:2004 oggi UNI EN ISO 14001:2015
- Anno 2015: UNI EN ISO 22005:2008 RT 17 (rintracciabilità di filiera)
- Anno 2015: BS OHSAS 18001:2007 oggi UNI EN ISO 45001:2018
- Anno 2016 UNI EN ISO 50001
- Anno 2016 PEF e Carbon Footprint
- Anno 2023 Ecovadis

Oggi l'Alta Direzione sta attuando un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 e al Regolamento Europeo EMAS 1221/2009 e successive modifiche a dimostrazione dell'impegno dell'Azienda verso la salvaguardia del territorio e nei confronti della collettività.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

2.2 Organigramma GUALERZI SPA





DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

LEGENDA	
AU	Amministratore Unico
QHSE Manager	Responsabile Qualità-Ambiente-Energia e Referente Sicurezza
RSPP	Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione
MC	Medico Competente
RLS	Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza
GES-CO	Ufficio Gestionale e Coordinamento
QHSE	Ufficio Qualità-Ambiente-Energia-Sicurezza
RFS	Responsabile Produzione Freschi Salumi – Responsabile di Reparto
RMAN	Responsabile Manutenzioni
RSPED	Responsabile Spedizione - Responsabile di Reparto
RACQ	Responsabile Acquisti
RAMM	Responsabile Amministrazione
RCOMM	Responsabile Commerciale
CRP	Responsabile operativo prosciutti - Responsabile di Reparto
CRSA	Responsabile operativo reparto lavorazione salumi
CRSU	Responsabile operativo sugnatura prosciutti
CRC	Responsabile operativo stagionature prosciutti
CRD	Responsabile operativo disossatura prosciutti e confezionamento salumi
CRS	Responsabile operativo spedizione
CRA	Responsabile Produzione Affettato - Responsabile di Reparto

Il **Gruppo Gestione Ambientale** è costituito da: AU, QHSE Manager, QHSE, GES-CO



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

3 LO STABILIMENTO

Ad oggi lo stabilimento è esteso su un'area totale di 114.470 mq, di cui 8.030 mq di superficie coperta e 18.676 mq di superficie utile. Allo stabilimento storico, è stato aggiunto tra fine 2017 e inizio 2018 un nuovo edificio separato da quest'ultimo adibito ad affettamento, che misura 2584 mq.

Nell'area dove precedentemente era situato l'affettato, ora si è spostato il reparto di disosso e dove era situato quest'ultimo è stata preparata un'area per l'ampliamento della pelatura. La struttura si riassume schematicamente di seguito:

Da piano terra a piano terzo: il lato est è destinato alla lavorazione dei prosciutti; in particolare la lavorazione della fase fredda avviene a piano terra e le successive asciugature, stagionature; il lato ovest è destinato alla lavorazione dei salumi (coppe, salami, pancette); in particolare la lavorazione della fase fredda avviene a piano terra e le successive fasi di asciugatura, stagionatura, pelatura, sezionatura e confezionamento sottovuoto ai piani superiori.

- Piano terra (zona centrale): è destinato alla spedizione dei prodotti interi o confezionati sottovuoto
- Piano terra (lato estremo sud): è ora destinato al disosso dei salumi; questa struttura è dotata di aree di ricevimento, spedizione, lavorazione, stoccaggio prodotti e materiali, nonché uffici separati dal resto della produzione.
- Piano terra (lato nord): esternamente alla struttura ma ad esso contigua, sono dislocati i locali accessori: sale compressori, caldaie, celle per sottoprodotti, zona lavaggio attrezzature.
- Sopratetto (reparto disosso zona estremo sud): in questa zona si trova il locale compressori disosso.

Nel cortile esterno verso est, al lato nord è localizzata la piazzola coperta per lo stoccaggio rifiuti differenziati con i compattatori.

L'ultima area asfaltata verso il lato est ospita un grosso deposito per i materiali di imballaggio e confezionamento.

La zona esterna è prevalentemente pavimentata con asfalto, la rimanente è sistemata a verde. Una vasta area è costituita da terreno oggi seminato a prato stabile, con piante autoctone e da frutto.

Altra vasta zona esterna, verso sud-ovest, è stata destinata a parcheggio per autoveicoli dei dipendenti e visitatori e si trova adiacente alla Via Provinciale per Torrechiara.

L'edificio originariamente è stato realizzato verso gli anni '50 su di un terreno completamente destinato a prato e sul quale quindi non era presente alcun edificio/struttura. Successivamente sono stati effettuati una serie di ampliamenti e ristrutturazioni, di cui l'ultimo che si è concluso all'inizio del 2012.

Lo stabilimento, dalla prima edificazione è sempre stato destinato alla lavorazione di prodotti a base di carne.

L'edificio adibito all'affettamento sorge a fianco del magazzino esterno per gli imballaggi ed è così suddiviso:

- Piano terra: spazio dedicato alla lavorazione e alle celle per lo stoccaggio di materie prime e prodotto finito.
- Primo piano: spazio dedicato in parte agli spogliatoi ed in parte alla sala macchine.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

4 LOCALIZZAZIONE DEL SITO

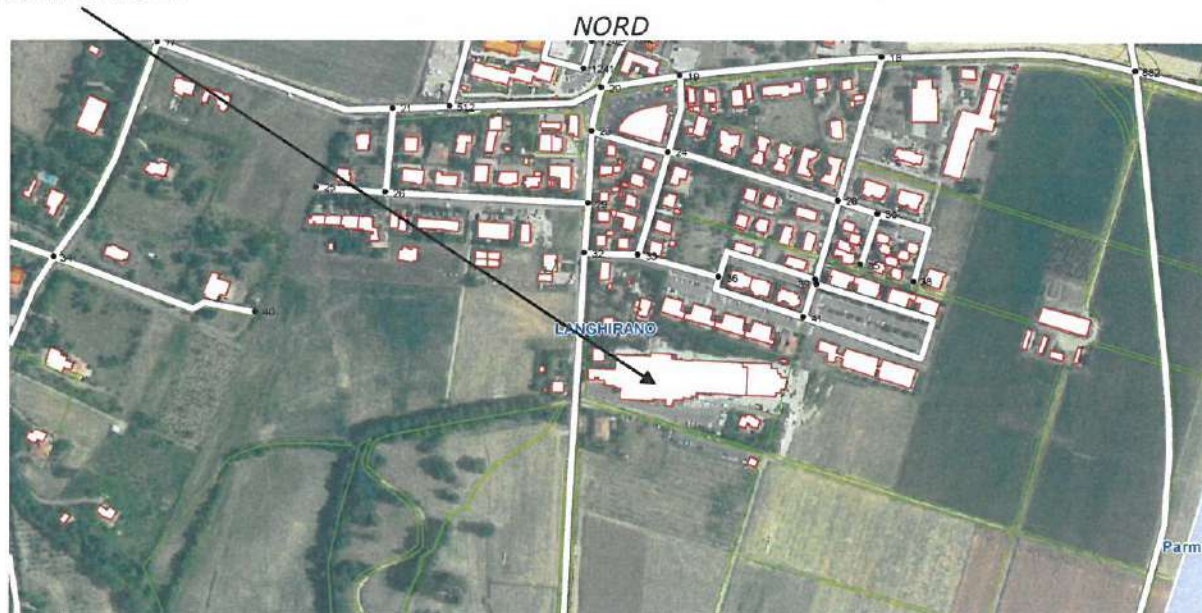
Lo stabilimento GUALERZI SPA è situato in località Pilastro, nel territorio comunale di Langhirano al limite nord dei confini territoriali del Comune.

Il territorio di Langhirano è posto lungo l'interfaccia pianura - collina e quindi luogo naturale di passaggio fra le diverse realtà della montagna emiliana e della bassa padana.

Tale località è compresa nella zona tipica di produzione del "Prosciutto di Parma DOP", "Coppa di Parma IGP" e "Salame Felino IGP".

La dislocazione dello stabilimento lo rende facilmente raggiungibile via strada attraverso direttrici caratterizzate da densità di traffico medio alta, compreso quello pesante, infatti nel versante ovest lo stabilimento è affiancato dalla Strada Provinciale per Torrechiara che costituisce l'arteria principale per il traffico leggero, mentre la nuova tangenziale sorta ad est della frazione di Pilastro è deputata al trasporto degli automezzi destinati agli stabilimenti produttivi siti in Langhirano ed aree limitrofe.

GUALERZI SPA





DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

4.1 Inquadramento urbanistico

Il sito della GUALERZI SPA è ubicato nel Comune di Langhirano in Località Pilastro ed è censito nel catasto fabbricati al Foglio 3, mappali 31 (sub 8, 9 e 10), 254, 276 (sub 1 e 2), 94/180 (sub 5), 332, e al catasto terreni al Foglio 3, mappali 29, 96, 299, 3, 243 e 413 del comune di Langhirano (planimetrie e visura catastale disponibili in azienda).

L'area in cui è inserito lo stabilimento è classificata, sulla base del Piano Regolatore vigente del Comune di Langhirano, come zona D3 "Industriale speciale per attività di stagionatura prosciutti" che prevede espressamente, come destinazioni d'uso, la lavorazione di carni macellate, per la produzione, la stagionatura e la lavorazione di insaccati e di prosciutti, quindi assolutamente compatibile con l'attività svolta.

Le destinazioni d'uso dell'area limitrofa sono evidenziate nella planimetria, estratta della mappa catastale e sono di seguito riassunte :

- zona D 3 = zona industriale speciale per attività stagionatura prosciutti, art 21.3.
- zona G 2 = verde pubblico urbano e di quartiere, art. 22.7.
- zona C 2 = residenziale di espansione soggetta a piano particolareggiato, art. 20.10.
- zona E 7 = agricola di particolare interesse paesaggistico ambientale , art. 23.7.
- zona G 6 = per la viabilità e relative fasce di rispetto stradale, art. 22.11.
- zona B 6 = residenziale di completamento
- zona SB 8 = residenziale vincolata a verde privato

Sul lato ovest lo stabilimento confina con la Strada Provinciale per Torrechiara, sul lato sud con la tangenziale della frazione di Pilastro.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Estratto mappa con evidenziate le destinazioni d'uso



Inquadramento territoriale

I vincoli normativi analizzati sulla base del PTCP di PARMA (piano territoriale di coordinamento provinciale, approvato con delibera del consiglio provinciale n° 71 del 07/07/2003) relativi alla area su cui è posto lo stabilimento sono:

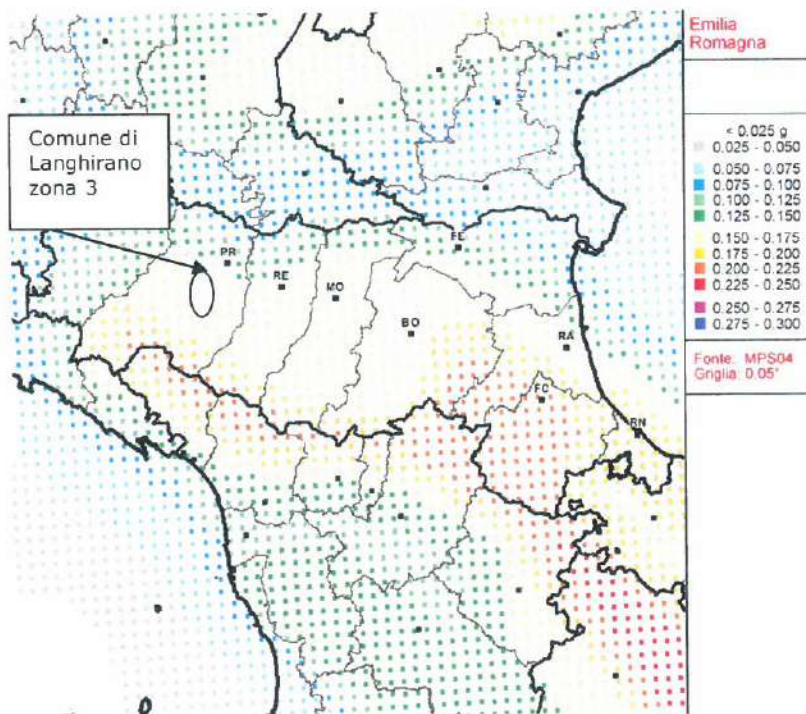
- tav. C 1 - tutela ambientale, paesistica e storico culturale: le aree coperte non ricadono in nessun tipo di vincolo, mentre parte delle aree scoperte circostanti sono normate dall'art. 22.
- tav. C 2 - carta del dissesto: lo stabilimento è sito in area di depositi alluvionali come da art. 30.
- tav. C 6 - ambiti rurali: sito in ambiti ad alta vocazione produttiva (art.42) .
- tav. ALL 4 - vulnerabilità agli acquiferi: lo stabilimento è sito in zona con vulnerabilità a sensibilità elevata.

Allo stato attuale l'attività svolta dall'azienda è compatibile con i vincoli di tutela individuati, di cui comunque si dovrà tenere conto nel caso di ampliamenti o ristrutturazioni o di modifiche alla tipologia di lavorazione. Inoltre si precisa che, dall'analisi del territorio, l'area non è a rischio frane e che il Comune di Langhirano è classificato in zona a bassa sismicità: zona 3.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Classificazione sismica (INGV)
(Ordinanza PCM 3519 del 28 aprile 2006, All. 1b).



Il Comune di Langhirano è evidenziato con un cerchio.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

5 INQUADRAMENTO AMBIENTALE

L'area in oggetto, dal punto di vista geolitologico, è caratterizzata dalla presenza di terreni di natura alluvionale, depositati dal torrente Parma nel corso del periodo pluvio-fluvio glaciale Wurm; si tratta di alluvioni terrazzate, prevalentemente ghiaiose, ricoperte da un suolo di natura limoso - argilloso di colore bruno, dovuto al dilavamento dei più antichi suoli rissiano che costituiscono la sommità della collina a sud ovest. Lo spessore del terrazzo alluvionale, poggiante sul sub strato argilloso pliocenico, è di diverse decine di metri.

La situazione stratigrafica è la seguente:

da mt 0 a mt 0,50 = terreno agrario bruno

da mt 0,5 a mt 1 = limo argilloso rossastro compatto con pochi inclusi lapidei decalcificati

da mt 1 a mt 4 ed oltre = ghiaie e ciottoli con bassa percentuale argillosa, molto compatti.

Relativamente alla vulnerabilità degli acquiferi all'inquinamento, ossia alla possibilità di penetrazione e di propagazione di inquinanti provenienti dalla superficie nella falda acquifera, l'area dello stabilimento è classificata come zona con vulnerabilità a sensibilità elevata.

Le caratteristiche qualitative dell'acqua di falda possono essere valutate sulla base dei risultati della rete di monitoraggio regionale di qualità ambientale dei corsi d'acqua: la stazione più vicina è ubicata in località Capoponte nel Comune di Langhirano.

Il rumore ambientale dell'area prossima allo stabilimento risulta essere influenzato dalla presenza di Via Provinciale per Torrechiara ad alta percorrenza su cui transitano anche i mezzi pesanti destinati alla GUALERZI SPA, mentre il restante traffico pesante in transito da e verso Langhirano è deviato sulla tangenziale est parallela a Via Provinciale per Torrechiara.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

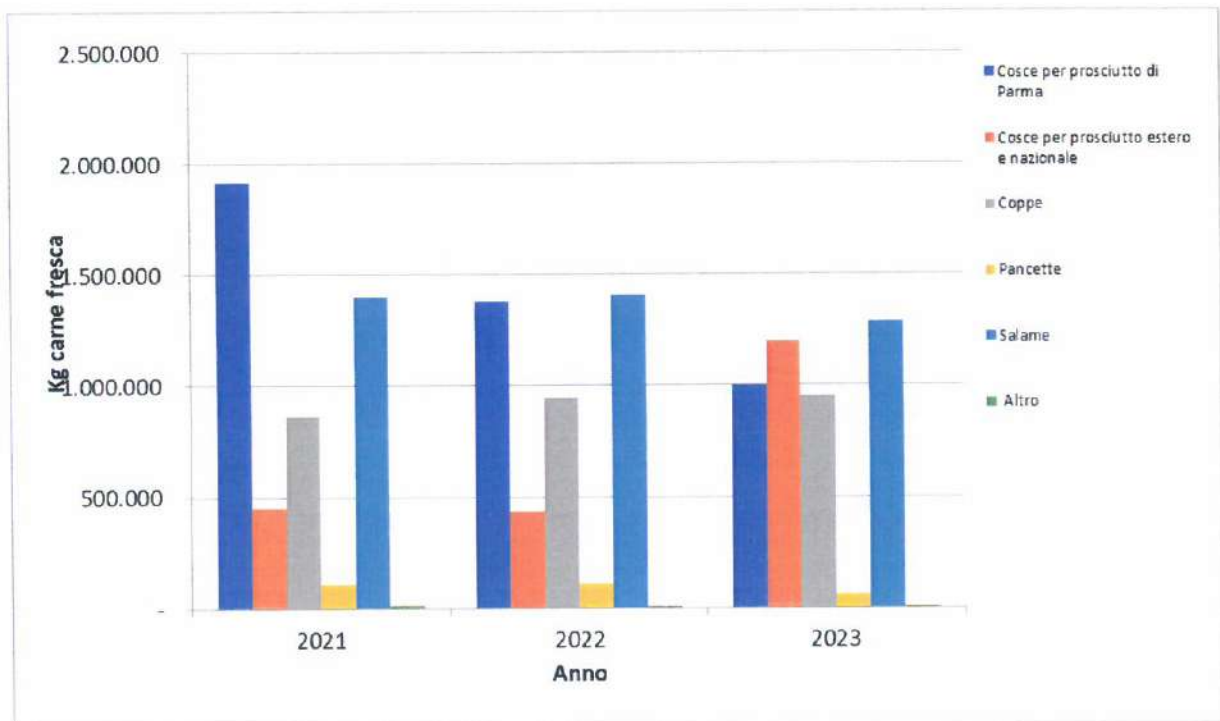
6 L'ATTIVITA' SVOLTA

6.1 Dati di produzione

I dati di produzione e le tipologie di prodotto finito sono riportati nelle tabelle seguenti.

Quantitativi lavorati di carne fresca (kg):

Anno	Cosce per prosciutto di Parma	Cosce per prosciutto estero e nazionale	Coppe	Pancette	Salame	Altro	Totale (kg)
2021	1.919.219	452.024	945.103	109.884	1.399.874	11.838	4.837.942,00
2022	1.382.141	437.177	950.520	111.843	1.405.076	790	4.287.546,50
2023	1.002.236	1.202.745	802.678	60.331	1.288.686	876	4.357.551,00



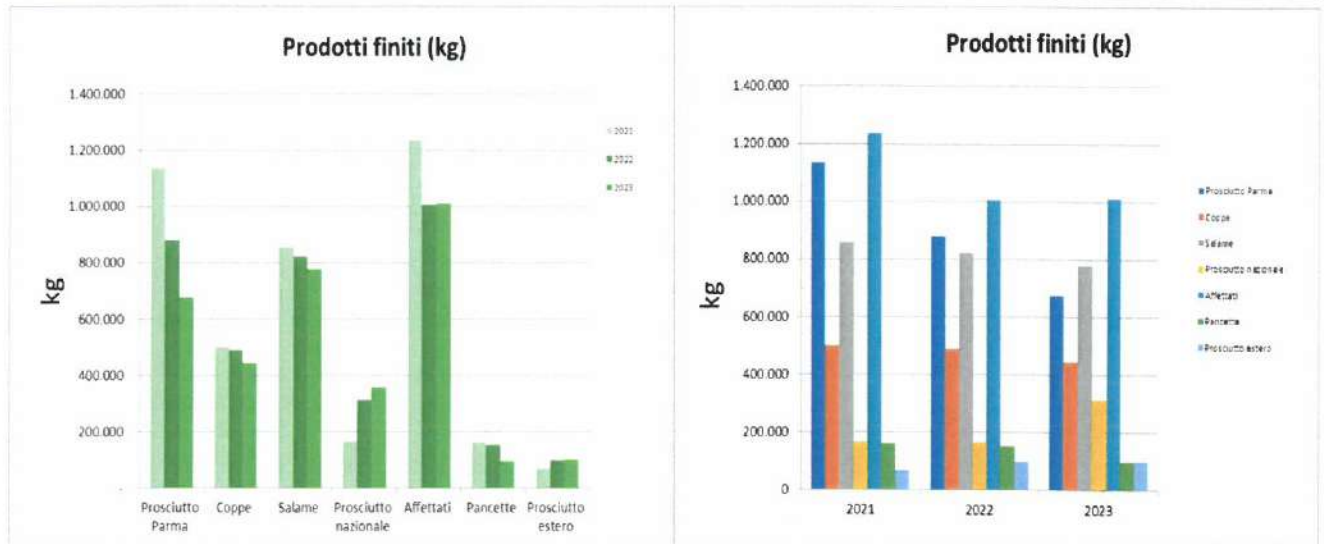
Dal grafico si evince che anche nel 2023 la quantità di carne fresca lavorata resta più bassa rispetto al 2021 e agli anni precedenti a causa, come per lo scorso anno, della crisi di tutto il circuito tutelato e alla mancanza di suini legato alla situazione geopolitica e pandemica mondiale e a situazioni particolari italiane (PSA, nuovo disciplinare del Consorzio del prosciutto di Parma). Questa situazione ha portato, oltre che alla diminuzione del prosciutto di Parma, al conseguente aumento dell'acquisto di cosce per prosciutto nazionale ed estero.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Quantitativi prodotto finito (venduto) (kg/anno):

Anno	Prosciutto Parma	Coppe	Salame	Prosciutto nazionale	Affettati	Pancette	Prosciutto estero	Totale (kg)
2021	1.134.483	499.330	856.061	166.103	1.236.603	162.021	68.591	4.123.192
2022	878.608	488.523	821.846	314.360	1.006.047	152.237	99.379	3.761.001
2023	675.726	443.950	778.460	356.849	1.009.945	96.569	100.840	3.462.339



Come si vede dai grafici sopra riportati il totale del venduto e della produzione generale è diminuito rispetto al 2022; si può notare come abbia sempre più impatto il prodotto affettato su tutti gli altri.

I dati qui riportati come prodotto finito, sono comprensivi sia del prodotto stagionato in stabilimento, sia del prodotto commercializzato.

7 IL PROCESSO PRODUTTIVO

La tecnica di lavorazione alla base della produzione del prosciutto crudo e dei salumi tipici è una delle più antiche e semplici, ma in realtà ogni momento della lavorazione è delicato e critico per la qualità del prodotto finito.

Le varie fasi in cui si articola il processo produttivo sono riportati nel paragrafo 7.1.

Le attività di disossatura del prosciutto sono interamente gestite all'interno dell'azienda. Tutto il ciclo produttivo per la lavorazione dei salumi viene svolto in un unico turno lavorativo di 8 ore per 5 giorni la settimana, mentre per la produzione di prodotti affettati è possibile che in condizioni di particolari lavorazioni o aumenti di richieste di prodotti, i turni vengano spezzati con differenti orari di inizio e fine lavorazione.

Alcuni prodotti venduti affettati sono acquistati come semilavorati (es. salumi cotti, bresaole, speck, ecc..).



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

7.1 Descrizione della lavorazione prosciutti e salumi in genere (coppe, pancette, salami)

INPUT	LAVORAZIONE	OUTPUT
<p>Consumi energia elettrica</p> <p>Consumo di Gas metano</p> <p>Consumo di Gas GPL</p> <p>Consumo materiali (sigillo/ cartoncini/carta dei registri in entrata carni fresche)</p> <p>Consumi idrici (acqua da pozzo e/o acquedotto)</p> <p>Consumo materiali (sale alimentare, sugna, ingredienti vari)</p> <p>Consumo di materiali (Corda di canapa)</p> <p>Consumi di materiali (Imballaggi)</p> <p>Consumi di materiali (Gas Tecnici)</p>	<p>COSCE E TAGLI PER SALUMI: Le materie prime in ingresso (carne fresca) vengono scaricate dai mezzi di trasporto dei fornitori, pesate e selezionate. La selezione comporta l'accettazione o il rifiuto della materia prima destinata alla successiva lavorazione. In caso di rifiuto la materia prima viene immediatamente rinviata al fornitore oppure conservata temporaneamente in una cella fredda e quindi in giornata restituita al fornitore. La carne accettata, viene collocata per la movimentazione su guidovie o bancali e, temporaneamente stoccata in cella fredda e quindi successivamente sottoposte a rifilatura (rimozione dei ritagli di carne non adatti alla lavorazione e resi al fornitore), bollatura a fuoco se presente la cotenna oppure apposizione di cartellino identificativo con lotto e n. CE; per i prosciutti destinati alla produzione tutelata Parma DOP è prevista, applicazione del sigillo metallico del Consorzio produttori del prosciutto di Parma.</p> <p>Impianti utilizzati: celle di stoccaggio prodotti freschi.</p> <p>Successivamente :</p> <p>PROSCIUTTO: Le cosce vengono inizialmente salate e stoccate in cella fredda di primo sale. Successivamente vengono dissalate, salate nuovamente e stoccate nuovamente in cella fredda di secondo sale. Subiscono poi una nuova dissalatura e successiva toelettatura, ovvero un'ulteriore rifilatura per dare alle cosce una definitiva conformazione, per poi essere stoccate in cella ventilata di pre-riposo e successivamente di riposo. Terminata la fase di riposo, il prodotto viene sottoposto al lavaggio e quindi all'asciugatura.</p> <p>Successivamente termina la lavorazione nei locali di stagionatura e stagionatura, e marchiatura del Consorzio nel caso del Prosciutto di Parma, per essere lavato e spazzolato prima di essere eventualmente disossato.</p> <p>Impianti/macchinari utilizzati: celle frigorifera a raffreddamento statico o ventilato, sfregatrice, massaggiatrice, dissalatrice, spremivena, seghetto, macchina lavaggio prosciutti, locali a temperatura condizionata con freddo ventilato e caldo statico (per le stagionature), cella frigorifera statica per disossati/confezionati, macchine per disossatura (sgorbiatrice, disossatrice, presse, macchina per sottovuoto).</p> <p>COPPE, PANCETTE, SALAMI: i tagli di carne vengono lavorati con salatura "concia" e preventiva macinatura per il salame; successivamente sono stoccati in cella refrigerata e poi insaccati. Successivamente si passa all'asciugatura del prodotto in locali a temperatura ed umidità condizionata con ventilazione.</p> <p>La fase successiva è la stagionatura in locali a temperatura condizionata statica o ventilata.</p> <p>E' possibile eventualmente la pelatura e confezionamento sottovuoto dei prodotti in locale raffreddato.</p> <p>AFFETTAMENTO: Impianti/macchinari utilizzati: celle di tempering per semilavorati in accettazione, celle di congelamento, macchina lavatrice per attrezzature (telai, ecc..), affettatrici, termoformatrici, confezionatrici, strumenti di misura, celle stoccaggio salumi in vaschette, camere bianche refrigerate a pressurizzazione positiva e filtrazione in classe 10.000 ed in classe 100 con flusso laminare d'aria.</p>	<p>Emissioni sonore di mezzi di trasporto e impianti</p> <p>Rifiuti resi al fornitore</p> <p>Rifiuti</p> <p>Sale esausto</p> <p>Acqua di scarico per lavaggio attrezzature e prodotti</p> <p>Residui di lavorazione</p> <p>Emissioni in atmosfera</p>



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

8 ATTIVITÀ E IMPIANTI A SUPPORTO DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Di seguito si riporta una descrizione sintetica delle attività e di tutti gli impianti a supporto del processo produttivo.

8.1 Impianto di approvvigionamento idrico e trattamento acque primarie

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avviene mediante acqua proveniente da due pozzi privati, dei quali solo uno è al servizio delle attività di stabilimento (Determinazione n. 5357 del 24/04/2012 della Regione Emilia Romagna – Servizio tecnico Bacini Affluenti del Po, rinnovo richiesto il 02/12/2015) e in caso di emergenza da acquedotto comunale.

Periodicamente l'azienda effettua analisi chimiche e batteriologiche sull'acqua: in generale i risultati evidenziano caratteristiche qualitative buone.

L'utilizzo dell'acqua può essere distinto schematicamente in:

- acque di processo, prevalentemente per attività di lavaggio dei prosciutti, salumi e di pulizia di locali e macchinari;
- acque tecnologiche, prevalentemente per il circuito di raffreddamento ad acqua delle celle e per la rigenerazione delle resine dell'impianto di addolcimento;
- acque ad uso civile, per i servizi igienici di uffici e spogliatoi.

Prima di essere distribuita nella rete idrica dello stabilimento, tutta l'acqua subisce un trattamento di clorazione, addolcimento (solo per l'acqua destinata a servire la torre di raffreddamento), denitrificazione, e successiva clorazione.

Il corretto dosaggio di ipoclorito è garantito da sistema automatico con visualizzazione della quantità di cloro su display e registrazione giornaliera.

8.2 Impianti di trattamento acque di scarico

Dallo stabilimento hanno origine le seguenti tipologie di acque reflue:

Acque reflue industriali (sono quelle correlate al processo produttivo)

Riguardano principalmente le attività di pulizia dei reparti e il lavaggio di prosciutti e salumi.

Altre attività correlate al ciclo di produzione, da cui derivano dei reflui, sono lo spurgo delle torri di raffreddamento, la rigenerazione delle resine per il trattamento delle acque primarie, il lavaggio del filtro del pozzo e la condensa dei compressori.

Le acque reflue industriali sono convogliate totalmente in pubblica fognatura previo passaggio in vasche di affioramento (due vasche di degrassaggio che successivamente confluiscono in altre quattro vasche che consentono la separazione, per affioramento, del grasso contenuto. Le acque chiarificate sono successivamente convogliate al depuratore comunale. Pur essendo lo stabilimento sito nel Comune di Langhirano, trovandosi a valle del depuratore Comunale, i reflui sono convogliati nel depuratore del Comune di Felino, sussistendo un accordo tra i due Comuni.

Acque reflue assimilate alle domestiche (sono le cosiddette "acque nere" provenienti dai servizi igienici di uffici e spogliatoi)

Tali acque sono convogliate, previo trattamento in fossa settica, in pubblica fognatura.

Acque reflue meteoriche (sono le acque piovane di dilavamento dell'area esterna) che sono recapitate, previo passaggio in disoleatore e dissabbiatore, nelle acque superficiali.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

L'azienda è in possesso di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59, tramite pratica n. 430/2014/Cme del 17/11/2014 e successive modifiche dovute al nuovo stabilimento di affettamento e al cogeneratore.

8.3 Centrale termica

Nello stabilimento sino a fine 2018 sono presenti due caldaie per la produzione dell'acqua calda necessaria ai reparti di lavorazione ed al riscaldamento degli ambienti, situate nella centrale termica. Da marzo 2019 è presente un cogeneratore (potenza massima 1159 Kw) che sopperisce quasi totalmente al fabbisogno di riscaldamento dello stabilimento principale. Inoltre è stato installato un impianto di solare termico (da 144 m²) che aiuta il riscaldamento dell'acqua sanitaria. Resta una caldaia a gas metano (potenza massima 913 Kw) che non si accende quasi mai. Inoltre sono presenti nel nuovo stabilimento per l'affettato, due caldaie RINNAI da 56 kW e una Weishaupt da 210 kW per il riscaldamento degli ambienti dell'edificio e dell'acqua per i lavaggi industriali.

L'Azienda rispetta il D.P.R. n. 74 del 16/04/2013, predisponendo il libretto di impianto ed effettuando il controllo di efficienza energetica.

8.4 Impianto di termoregolazione delle celle

Il sistema di regolazione della temperatura nei locali è formato da due circuiti, del freddo e del caldo.

Il circuito del freddo, asservito a tutti i locali climatizzati è basato sul ciclo di compressione, raffreddamento ed espansione di gas, in particolare sono presenti numerosi impianti e la tabella seguente riassume i quantitativi di gas presenti al 31/12/2023:

Gas	Totale (Kg)	Totale (Ton di CO ₂)
R 507 A	440	1753
R 22	240	-
R 404 A	706	2769
R 427 A (Freon FX100)	595	1272
R 407 C	22,5	40
R 407/F	2348	4285
R449A	565	789

L'azienda ha inserito nei propri piani la sostituzione del freon R22 con gas alternativi non lesivi della fascia di ozono. Tale progetto rappresenta un importante investimento economico, in quanto in relazione alle caratteristiche strutturali degli impianti stessi potrebbe rendersi necessaria la sostituzione dell'impiantistica. Nel 2023 è stato fatto il retrofit sulla cella TS3 che precedentemente conteneva il gas R22 ed ora contiene il gas R 407/C.

Al fine di individuare rapidamente eventuali perdite sia di Gas R 22 sia di Gas effetto serra e di ridurre quindi gli effetti sull'ambiente, l'azienda si è attivata predisponendo controlli periodici sulla tenuta dei circuiti, ai sensi del Reg. CE 1005/2009 (HCFC) e del Reg. UE n. 517 del 16/04/2014; le perdite di gas, avute nel 2023, sono da attribuire a rotture non prevedibili anche se chiaramente rilevabili a causa dell'inefficienza dell'impianto, immediatamente



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

segnalata dai responsabili di reparto. Per contenere le fughe di gas ed evitare il ripetersi di queste situazioni non prevedibili sono state sostituite porzioni di condutture e valvole di tenuta.

Di seguito la quantità di gas refrigerante perso in atmosfera per perdite accidentali, dal quale si evince chiaramente il netto miglioramento della gestione delle perdite dovuto ad una più efficiente gestione della manutenzione routinaria

	2021	2022	2023
Dispersione Gas R 22 (Kg)	0	0	0
Dispersione Gas R 507 A (Kg)	0	0	0
Dispersione Gas R 404 A (Kg)	0	0	0
Dispersione Gas R 427 A (Freon FX100) (Kg)	50	60,5	0
Dispersione Gas R 449 A (Kg)	179	125	75,5
Dispersione Gas R 422 D (Kg)	0	0	0
Dispersione Gas R 407 F (Kg)	515	777	379,5

8.5 Impianto di produzione di aria compressa

Per il funzionamento delle macchine pneumatiche, lo stabilimento è dotato di un sistema di produzione di aria compressa, l'aria compressa prodotta viene accumulata deumidificata in serbatoi posti nelle immediate vicinanze dei compressori stessi.

8.6 Movimentazione materiale

Le attività di movimentazione all'interno dello stabilimento sono effettuate mediante l'utilizzo di carrelli elevatori elettrici e di transpallet e interessano principalmente le fasi di:

- ricevimento e preparazione materiali da imballaggio
- movimentazione e stoccaggio prodotto finito
- preparazione delle spedizioni
- trasferimento dei rifiuti ingombranti verso l'area di stoccaggio esterna sita nella zona sud.

8.7 Attività di pulizia e lavaggio

Le attività di pulizia dei locali e di lavaggio degli impianti, fondamentali per garantire l'igiene del prodotto, sono eseguite in parte da personale interno ed in parte da ditta esterna specializzata. Tali operazioni sono gestite attraverso la predisposizione di apposite istruzioni operative e specifici piani di sanificazione per reparto. Per tali attività sono utilizzati idropulitrici premiscelate e/o lance a pressione e/o macchine per lavaggio attrezzature.

8.8 PBC-PCT

In azienda non sono presenti trasformatori ad olio dielettrico. Sono installati due trasformatori a resina.

8.9 Amianto

Nello stabilimento non sono presenti strutture in amianto.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

9 IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

La nostra azienda ha assunto volontariamente l'impegno di elaborare un Sistema di Gestione Ambientale sulla base di quanto prescritto dalla norma UNI EN ISO 14001 e dal Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE, come integrato dal Regolamento UE 2017/1505.

L'obiettivo principale di questa scelta è quello di andare oltre il rispetto degli obblighi imposti dalla legge e di adottare strategie e modalità di comportamento che consentano di prevenire eventuali episodi di inquinamento minimizzando i rischi per l'ambiente e di avviare un processo di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

Il nostro Sistema di Gestione Ambientale è stato progettato sulla base della metodologia nota come PDCA (Plan-Do-Check-Act) ossia:

- **Pianificare** (Plan): definire la politica ambientale, identificare attraverso una metodologia oggettiva gli aspetti ambientali connessi alle attività, ai prodotti e ai servizi aziendali per determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente, individuare le prescrizioni di legge e i regolamenti pertinenti alle attività dell'azienda al fine di garantire la conformità normativa, stabilire obiettivi concreti di miglioramento dell'efficienza ambientale e di prevenzione dell'inquinamento;
- **Attuare** (Do): mettere in atto i processi attraverso la definizione dei ruoli e delle responsabilità per la gestione ambientale, l'assegnazione delle risorse, la definizione dei criteri operativi per la conduzione delle attività che hanno un impatto sull'ambiente e delle modalità di intervento per le situazioni di emergenza, l'effettuazione della necessaria formazione e informazione;
- **Controllare** (Check): verificare l'efficienza e la capacità del sistema di gestione adottato di realizzare la politica e gli obiettivi prefissati attraverso la programmazione di adeguate modalità di controllo interne (monitoraggi, verifiche interne);
- **Riesaminare** (Act): intraprendere azioni per migliorare continuamente la prestazione del sistema di gestione ambientale.

A queste fasi tra loro coordinate nella logica del miglioramento continuo si unisce l'impegno a **comunicare** verso le parti interessate esterne le informazioni sul percorso di eco gestione attuato e sulle prestazioni ambientali raggiunte nell'ottica della trasparenza.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

9.1 Ruoli e responsabilità nella gestione ambientale

Le principali responsabilità per le diverse funzioni relativamente al Sistema di Gestione Ambientale sono descritte di seguito:

♦ **Amministratore Unico (AU)**

E' responsabile dell'impostazione e della definizione della Politica Ambientale della società, delle scelte strategiche aziendali e dei programmi di investimento.

La Direzione ha la responsabilità di assicurare il rispetto della normativa ambientale e verificare e riesaminare periodicamente lo stato di attuazione del sistema nell'ottica del miglioramento continuo.

Garantisce, inoltre, la messa a disposizione delle risorse umane interne ed esterne necessarie per garantire l'operatività del Sistema di Gestione Ambientale e il perseguimento della Politica Ambientale e dei conseguenti obiettivi.

Approva la Dichiarazione Ambientale.

La Direzione è responsabile di nominare il Rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione Ambientale conferendogli i poteri e le responsabilità per assicurare l'attuazione e il mantenimento del sistema stesso.

♦ **Responsabile sistema di gestione integrato qualità - ambiente - energia - sicurezza (QHSE MANAGER)**

Assicura l'attuazione ed il mantenimento del Sistema di Gestione Ambientale in conformità con quanto dichiarato nella politica ambientale e con gli standard di riferimento.

E' responsabile:

- dell'individuazione degli aspetti ambientali significativi associati alle attività/prodotti dell'azienda e di individuare gli obiettivi di miglioramento delle prestazioni ambientali;
- di coordinare lo sviluppo ed il mantenimento del sistema documentale, predisponendo la redazione delle procedure, delle istruzioni operative e della relativa modulistica in accordo con le funzioni coinvolte e assicurarne la gestione;
- individuare la normativa ambientale di riferimento per l'azienda e comunicare alle funzioni interessate le disposizioni da attuare;
- gestire le comunicazioni relative agli aspetti ambientali dell'azienda provenienti dall'esterno e le relative risposte;
- gestire le azioni di sorveglianza e monitoraggio ed analizzare e elaborare i dati provenienti dalle diverse funzioni al fine di individuare eventuali situazioni non conformi che potrebbero necessitare di azioni preventive o correttive;
- contribuire a identificare eventuali non conformità e pianificare, con le altre funzioni aziendali, le necessarie azioni correttive e preventive e di tenere sotto controllo l'attuazione delle azioni decise a seguito dell'esame delle non conformità o a seguito delle verifiche interne;
- predisporre la Dichiarazione Ambientale da sottoporre all'approvazione di AU.
- gestire le prescrizioni normative di competenza;
- pianificare e gestire le attività di manutenzione e seguire i lavori di manutenzione svolti da ditte esterne e verificare che siano effettuati in conformità a quanto previsto dalle procedure ambientali aziendali;
- gestire le emergenze.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

♦ **Responsabile Manutenzioni (RMAN)**

E' responsabile di coordinare il personale esterno e le risorse da esso dipendenti, garantendo il rispetto delle procedure e delle istruzioni previste dal sistema stesso.

E' responsabile di:

- pianificare e gestire le attività di manutenzione e seguire i lavori di manutenzione svolti da ditte esterne e verificare che siano effettuati in conformità a quanto previsto dalle procedure ambientali aziendali;
- stilare un piano di intervento periodico (ordinario) secondo le specifiche tecniche di ogni struttura, impianto, macchina o attrezzatura;
- gestire le emergenze e le eventuali non conformità evidenziate durante i controlli periodici nello stabilimento e nelle aree esterne.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

10 GLI ASPETTI E LE PRESTAZIONI AMBIENTALI

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

- gli **aspetti ambientali "diretti"** derivanti esclusivamente dalla nostra attività e sui quali la nostra azienda ha un controllo gestionale totale;
- gli **aspetti ambientali "indiretti"** correlati alla nostra attività ma sui quali la nostra azienda non esercita un controllo gestionale completo poiché sono coinvolti anche soggetti esterni all'organizzazione (ad esempio fornitori e clienti).

L'azienda ha effettuato un'analisi ambientale iniziale del proprio processo produttivo e delle diverse attività che in esso si svolgono al fine di individuare tutti gli aspetti ambientali e i relativi impatti correlati a ciascuna fase.

Questa analisi ha preso in considerazione non solo il normale funzionamento del processo ma anche le situazioni anomale (avviamenti, malfunzionamenti parziali, etc.) e le possibili situazioni di emergenza (sia di origine naturale sia di origine tecnica o di processo). Per queste ultime sono state verificate anche le eventuali conseguenze e l'adeguatezza delle misure già messe in atto dall'azienda per ridurre la probabilità di accadimento e mitigarne gli effetti.

Ogni aspetto ambientale viene analizzato sotto i seguenti profili:

- ✓ valutazione intrinseca della **gravità** dell'impatto;
- ✓ valutazione del livello di **esposizione** dell'ambiente interessato;
- ✓ valutazione della **sensibilità** e vulnerabilità del territorio attorno al sito.

In particolare la significatività dell'aspetto ambientale e del relativo impatto e l'attribuzione della relativa classe di significatività sono attribuiti secondo la seguente formula:

$$\text{Significatività} = \text{G (gravità dell'impatto)} \times \text{E (esposizione)} \times \text{S (sensibilità dell'ambiente interessato)} \times \text{Demoltiplicatore Opportunità}$$

Dove:

- **G (gravità dell'impatto)** è attribuita valutando la pericolosità e/o la criticità dell'impatto e la vastità dell'ambiente interessato ovvero la dimensione dell'impatto;
- **E (esposizione)** è attribuita valutando la frequenza dell'evento, del fattore o dell'attività che determina l'impatto e la durata di esposizione dell'ambiente circostante ovvero la durata dell'attività che determina l'impatto;
- **S (sensibilità dell'ambiente interessato).**

Per ogni aspetto ambientale collegato a ciascuna delle attività del ciclo produttivo aziendale è effettuata la valutazione della significatività.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

La significatività è corretta in presenza di opportunità identificate e adeguatamente colte dall'Organizzazione in relazione ai diversi aspetti ambientali.

Si utilizza un fattore di demoltiplicazione che dipende dalla rilevanza dell'opportunità presa in carico dall'Azienda.

Il valore numerico associato al parametro che rappresenta la significatività dell'impatto, come emerge dal calcolo, consente di definire la classe di significatività tra le quattro considerate:

- ≥ 25 ASPETTO **MOLTO SIGNIFICATIVO**
- ≥ 10 e < 25 ASPETTO **SIGNIFICATIVO**
- ≥ 3 e < 10 ASPETTO **POCO SIGNIFICATIVO**
- ≤ 2 ASPETTO **NON SIGNIFICATIVO**

In **PGA8A "Procedura di determinazione degli aspetti ambientali, valutazione dei rischi e delle opportunità"** è illustrato in dettaglio il metodo per il calcolo e per l'assegnazione dei punteggi.

I risultati completi del calcolo sono riportati nel documento: **"Valutazione della significatività e rischi"**.

In conclusione sono emersi come significativi gli aspetti ambientali indicati nelle successive tabelle; alcuni sono collegati a fasi del processo produttivo, altri alla presenza di impianti tecnologici, altri al ciclo di vita dei prodotti, altri sono aspetti indiretti.

Non sono emersi come significativi aspetti ambientali in condizioni operative di emergenza o anomale.

Nella tabella seguente sono riportati gli aspetti ambientali significativi in condizioni normali.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Aspetto ambientale	Processi principali	Impatto ambientale
USO RISORSE IDRICHE	Lavaggi per la sanificazione degli ambienti, funzionamento lavatrici dei prodotti e dei budelli.	Utilizzo di risorse non rinnovabili
USO RISORSE ENERGETICHE Energia elettrica	Produzione prosciutti crudi e salumi.	Emissione di CO ₂ in atmosfera
	Confezionamento, etichettatura e spedizione.	
Produzione affettato.		
USO RISORSE ENERGETICHE- Gas metano	Produzione e stagionatura prosciutti crudi e salumi.	Emissione di CO ₂ in atmosfera
	Confezionamento, etichettatura e spedizione.	
	Produzione affettato.	
SCARICHI IDRICI	Produzione prosciutti crudi e salumi.	Inquinamento suolo o sottosuolo
	Confezionamento, etichettatura e spedizione.	
	Produzione affettato.	
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Produzione prosciutti crudi e salumi.	Inquinamento ambientale



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

11 USO DI RISORSE

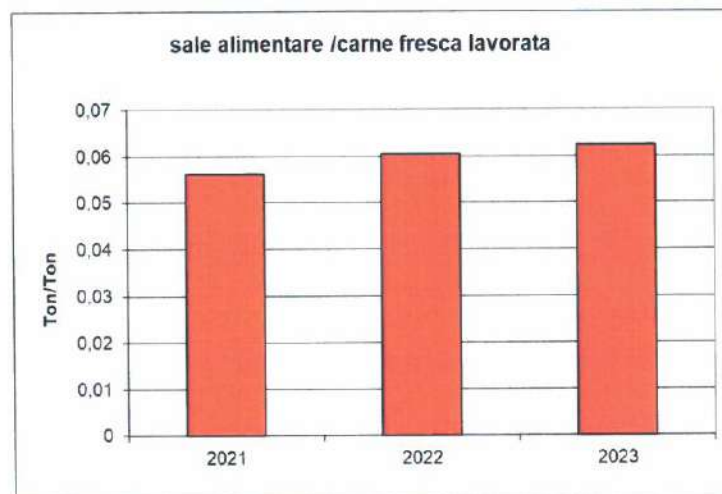
11.1 Consumo di materie prime

La materia prima è costituita principalmente da **carne suina** proveniente da macelli o sezionatori.

Tra le materie prime viene considerato anche il **sale alimentare** utilizzato come "ingrediente" nel processo di lavorazione. Il quantitativo di sale utilizzato è soggetto a specifiche di processo sulle quali è difficile intervenire tenuto conto che la salatura è l'unica tecnica di conservazione per il prosciutto. Inoltre, per motivi igienico sanitari, non è possibile effettuare il riutilizzo del sale che rimane sulla linea prosciutti o all'interno delle macchine.

Di seguito sono presentati i dati relativi al consumo di sale negli ultimi tre anni rapportati alla produzione (espressa come quantitativi di carne lavorata) per avere un parametro di confronto. Il leggero aumento del rapporto è dovuto al mix di carne lavorata, meno prosciutti e più salumi.

INDICATORE DI EFFICIENZA CONSUMI SALE	U. di misura	2021	2022	2023
Quantitativo sale alimentare utilizzato	kg	271.427	259.347	271.325
Quantitativo carne fresca lavorata	kg	4.837.942	4.287.547	4.357.551
Sale utilizzato rapportato alla carne fresca lavorata	Ton/Ton	0,056	0,060	0,062



11.2 Uso di risorse idriche

I consumi di acqua per l'anno 2023 dichiarati ad IREN, come da letture dei contatori installati direttamente sui pozzi risultano essere pari a 40069 m³ (pozzo) e 61 m³ (acquedotto).

I consumi idrici sono inoltre mantenuti sotto controllo attraverso ulteriori due contatori (uno generale in entrata dell'acqua in stabilimento dopo i trattamenti necessari e uno parziale che misura l'acqua prelevata per il circuito di raffreddamento). Sono stati installati contatori, in ogni singolo reparto, per monitorare il consumo di acqua durante le operazioni di lavaggio.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Il controllo e la manutenzione degli impianti di trattamento acque sono affidati ad una società esterna specializzata.

E' presente un secondo pozzo utilizzato esclusivamente per irrigazione, il cui consumo nel 2023 è stato di 0 m³, quest'ultimo non considerato nel computo complessivo riportato nella tabella seguente. Si nota un minore utilizzo di acqua dovuto sicuramente al fermo nel ritiro di cosce fresche ma anche al sistema di lavaggio a secco (nuova spazzolatrice) implementato nel reparto disosso.

	Unità di misura	2021	2022	2023
acqua prelevata da pozzo	m ³	43.337	39.502	40.069
acqua prelevata da acquedotto	m ³	186	93	61
carne fresca lavorata	t	4.838	4.287	4.357
rapporto carne fresca H ₂ O pozzo	m ³ /t	8,96	9,21	9,20
rapporto carne fresca H ₂ O acquedotto	m ³ /t	0,04	0,02	0,01

11.3 Uso di risorse energetiche

Le principali fonti di energia utilizzate in azienda sono costituite da:

- **energia elettrica** per l'alimentazione di tutti gli impianti dello stabilimento, in massima parte per il funzionamento dei compressori dell'impianto di termoregolazione delle celle;
- **gas metano** utilizzato come combustibile per la produzione di acqua calda asservita sia al riscaldamento dei locali che ad attività del processo produttivo.

L'azienda utilizza anche gas GPL per l'operazione di marchiatura a fuoco dei prosciutti con la corona ducale del marchio "Parma": i consumi sono però limitati e poco significativi (bombola portatile manualmente).

L'azienda rispetta quanto al D.Lgs 102/2014. Il documento è stato inviato, come dovuto, all'Agenzia Nazionale per l'Efficienza Energetica in data 22/12/2023 (scadenza quinquennale, il precedente invio è infatti del 2019).

I consumi energetici sono mantenuti sotto controllo attraverso la lettura mensile dei contatori predisposti. I dati relativi ai consumi aziendali negli ultimi tre anni sono riportati in tabella e presentati nei grafici seguenti. Si precisa che i dati relativi all'energia elettrica e al gas metano sono stati ricavati dalle fatture dell'ente gestore.

	Unità di misura	2021	2022	2023
Energia elettrica*	(kWh/anno)	7.631.476	7.197.882	7.128.678
Gas metano	(sm ³ /anno)	741.712	962.388	958.792
Totale GJ	GJ	56.697	63.830	63.440
Carne fresca lavorata	t	4.838	4.288	4.358
Rapporto Energia elettrica / Carne fresca**	kWh/t	1577,4	1678,8	1635,9
Rapporto Gas metano / Carne fresca	sm ³ /t	153,3	224,4	220
Rapporto Totale Energia / Carne fresca	GJ/t	11,72	14,89	14,56

* Indicatore specifico di prestazione ambientale (i34-Consumo di energia complessivo per processi specifici (Decisione UE 2017/1508)

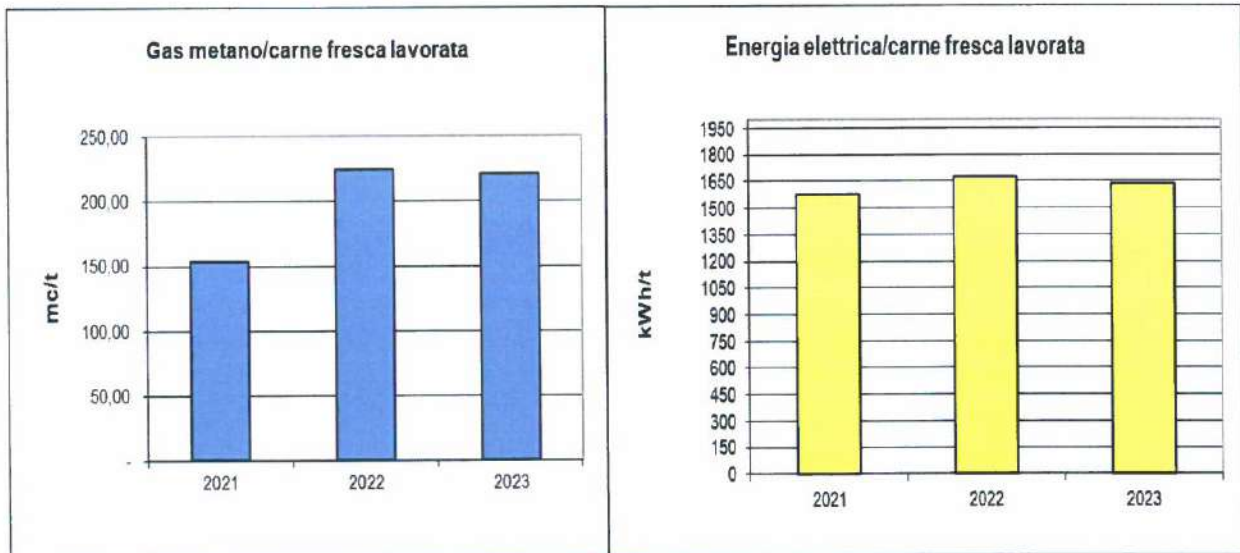
** Indicatore specifico di prestazione ambientale (i32-Consumo di energia complessivo per unità di produzione (Decisione UE 2017/1508)



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Nella tabella è indicata l'efficienza Energetica, intesa come "consumo totale di energia" espresso in GJ.

Da Marzo 2019 sono attivi 3 impianti per l'energia rinnovabile: un cogeneratore a gas metano, che, oltre a produrre buona parte del fabbisogno di energia elettrica dell'azienda, copre totalmente la richiesta di calore per riscaldamento ambienti e acqua sanitaria; un impianto fotovoltaico (potenza nominale 300kW), che aiuta la produzione di energia elettrica; un impianto di solare termico, che viene utilizzato per "aiutare" il cogeneratore per il riscaldamento dell'acqua sanitaria. Si nota un minor utilizzo di EE, dovuta probabilmente ad un miglioramento nell'utilizzo dell'energia rinnovabile.



L'energia acquistata da Iren presenta le seguenti proporzioni: fonti rinnovabili 14%, carbone 11,63%, gas naturale 63,98%, prodotti petroliferi 0,74%, nucleare 5,06%, altre fonti 4,6% (dati 2019 Iren Mercato).

- **Gasolio** utilizzato come combustibile per l'automezzo aziendale adibito al trasporto di prodotti e le autovetture ed i mezzi agricoli. Non risulta un aspetto ambientale significativo.

	Unità di misura	2021	2022	2023
Gasolio da autotrazione	(l/anno)	24.000	20.000	24.000

11.3.1 VALUTAZIONE DELLE EMISSIONI DI CO₂

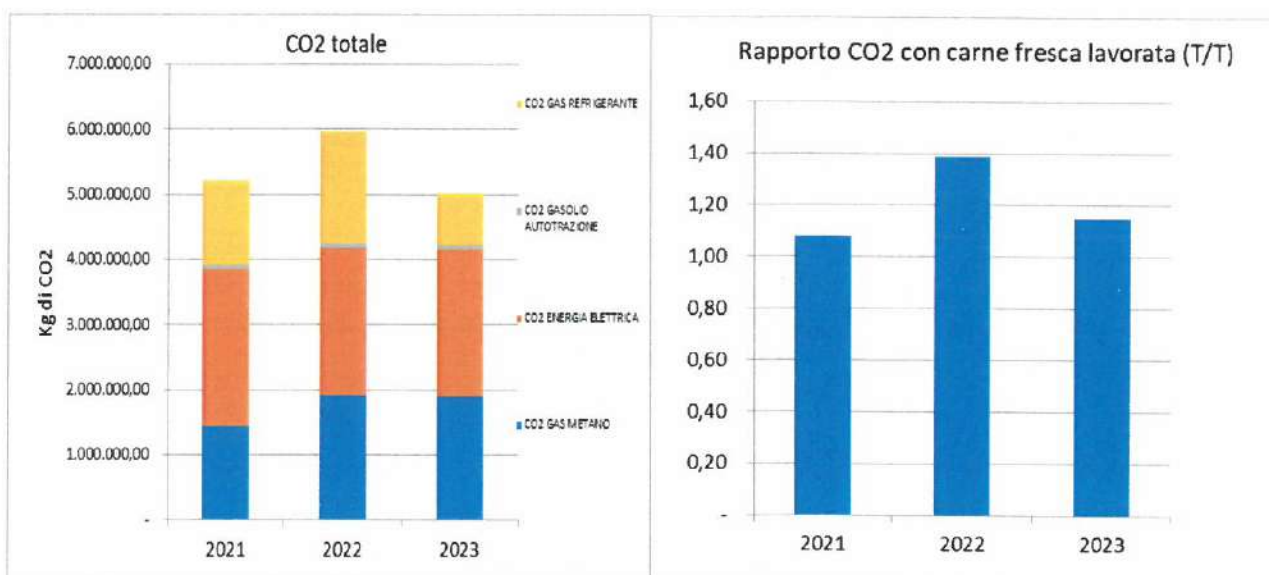
La tabella sottostante indica i Kg di CO₂ emessa in atmosfera suddivisa per risorsa e rapportata alla carne fresca lavorata nel triennio 2021 - 2023. Si nota una diminuzione rispetto al 2022 delle emissioni. È stato aggiornato anche nel biennio precedente il fattore di



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

conversione di CO2 relativo alle fonti energetiche; sono stati utilizzati fattori più recenti rispetto all'anno scorso.

	2021	2022	2023
CO2 emessa da gas metano (Kg)	1.450.046,96	1.916.114,51	1.908.954,87
CO2 emessa da energia elettrica (Kg)	2.403.914,9400	2.267.332,8300	2.245.533,5700
CO2 emessa da gasolio autotrazione (Kg)	64.320,00	53.600,00	64.320,00
CO2 emessa da gas refrigerante (Kg)	1.296.838,00	1.721.999,00	798.061,00
CO2 totale (T)	5.215,12	5.959,05	5.016,87
Carne fresca lavorata (T)	4.837,94	4.287,55	4.357,55
Rapporto CO2 con carne fresca lavorata (T/T)	1,08	1,39	1,15



In accordo con il nuovo Regolamento Europeo la Gualerzi sottoporrà i propri mezzi al controllo periodico FGAS

11.4 Consumo di materiali ausiliari

Le principali materie ausiliarie che vengono utilizzate in stabilimento sono costituite dai **materiali da imballaggio** utilizzati sia per il confezionamento e la spedizione del prodotto finito che per la movimentazione durante la fase di trasporto a terzi per le operazioni di disosso dei prosciutti da destinare all'affettamento.

L'azienda è iscritta al Consorzio nazionale degli imballaggi (iscrizione CONAI in data 04/01/1999) in quanto utilizzatore. Tale Consorzio è stato istituito con lo scopo di favorire la raccolta, il recupero e riciclo dei rifiuti da imballaggio.

La quantità di materiale da confezionamento ed imballaggi vari, non viene rapportata alla produzione di salumi o alla carne fresca lavorata in quanto, la tipologia di materiali ausiliari (etichette, corde, buste per sottovuoto, vaschette e film per affettati, ecc..) è espressa in



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

differenti unità non raffrontabili significativamente (numero etichette, metri di etichette a nastro e corde, kg, ecc).

Si sta man mano lavorando per diminuire il consumo di plastica procedendo, attualmente solamente nel reparto di affettamento, alla sgrammatura dei laminati per avere lo stesso numero di metri lineari ma meno kg di plastica utilizzata. In particolare, si è passati nel 2022 a una riduzione di plastica di 425 kg al mese sulle vaschette preformate (dati forniti dal fornitore delle vaschette Arcoplastica Srl) e nel 2023 di 34 kg a bobina di laminato per le vaschette termoformate, a parità di numero di vaschette ottenute da ogni bobina.

Altre sostanze e prodotti che vengono utilizzati nel processo produttivo sono costituiti da **prodotti detergenti e sanificanti**, specifici per l'industria alimentare. Le prassi di utilizzo sono definite in specifiche istruzioni operative al fine di garantire le massime condizioni di igiene. Il consumo non è stato ritenuto significativo in relazione ai quantitativi utilizzati ed alle tipologie di prodotti a rischio chimico basso.

Come coadiuvante tecnologico nel processo produttivo viene utilizzata la **sugna** in quantitativi che non sono stati ritenuti significativi.

Come ingredienti nel processo produttivo sono utilizzati taluni **conservanti e spezie ed aromi** che non sono ritenuti quantitativamente significativi rapportati alla quantità di sale a cui sono miscelati e che non sono ulteriormente modificabili per il tipo di processo produttivo in essere.

12 EMISSIONI IN AMBIENTE ESTERNO

12.1 Scarichi idrici

La seguente tabella riporta i valori medi annuali delle analisi rilevate nel triennio 2021 - 2023 a fronte dei limiti previsti dal documento autorizzativo AUA prot. 430/2014/CME del 17/11/14 e SMI.

Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzati	2021	2022	2023
			Analisi effettuate dal gestore	Analisi effettuate dal gestore	Analisi effettuate dal gestore
Solidi sospesi totali	mg/l	2000	294	270	198
BOD5	mg/l	1500	587	495	469
COD	mg/l	3000	782	1098	927
Ammoniaca	mg/l NH ₄	30,0	23	22,4	22,2
Sostanze oleose totali	mg/l	500	139	125	118
Tensioattivi totali	mg/l	4,0	2,5	9,1	4,95
Fosforo	mg/l P	60	13	14,6	10,3
Cloruro	mg/l Cl	3.500	2215	2713	2481

Analizzando i dati in tabella si osserva un miglioramento generale dei valori dal 2022 al 2023, che risultano essere più bassi e lontani dai limiti; rimane superiore al limite il valore dei tensioattivi che però rispetto al 2022 sta ritornando verso il limite concesso grazie a vari



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

interventi eseguiti quali: cambio detergenti, taratura schiumatori, intervento dello spurgo fogne.

12.2 Produzione di rifiuti e sottoprodotti di origine animale

Rifiuti

L'azienda ha da tempo introdotto prassi per la raccolta differenziata delle diverse tipologie di rifiuti prodotti in azienda e per il loro conferimento ad operazioni di recupero per quanto possibile.

Tipologie di rifiuti prodotti

Nella tabella seguente vengono indicate le tipologie di rifiuti prodotti in azienda con il relativo codice di identificazione europeo (CER – Catalogo Europeo dei Rifiuti), l'area o attività di origine, la classificazione (come rifiuti pericolosi e non pericolosi), la destinazione (a recupero o a smaltimento) e la quantità in kg prodotta durante il 2023.

Nel 2022 è stato fatto un accordo con "Trs Ecologia" per lo smaltimento di olio idraulico esausto. È stata compilata in data 16.06.23 la relativa scheda di omologa rifiuto identificando il rifiuto con il codice CER 130110; caratteristiche di pericolo HP5 – HP14; ADR: classe 9, numero 3082. Sono state eseguite analisi di caratterizzazione del rifiuto eseguite da laboratorio Relab (RdP 2205667.01 del 08.07/22).

Tipologie di rifiuti	Codice CER	Area/ attività di origine	Classificazione	Destinazione	KG
Sale esausto	020299	Reparto lavorazione prosciutti: salatura e toelettatura	Non pericoloso	Recupero	109.683
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	020204	Vasche di decantazione	Non pericoloso	Smaltimento	60.470
Fanghi delle fosse settiche	200304	Tutto lo stabilimento	Non pericoloso	Smaltimento	0
Imballaggi di carta e cartone	150101	Tutto lo stabilimento	Non pericoloso	Recupero	37.085
Imballaggi in materiali misti	150106	Tutto lo stabilimento	Non pericoloso	Recupero	142.370
Ferro e acciaio	170405	Manutenzione	Non pericoloso	Recupero	1.140
Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle alla voce 161001	161002	Vasche acque meteoriche	Non pericoloso	Smaltimento	0



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Tipologie di rifiuti	Codice CER	Area/ attività di origine	Classificazione	Destinazione	KG
Componenti fuori uso rimosse dalle apparecchiature e dopo il consumo, comprese le cartucce esauste.	160216	Uffici	Non pericoloso	Recupero	0
Apparecchiature e fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	160214	Uffici	Non pericoloso	Recupero	50
Olio idraulico esausto*	130110	Manutenzione	Pericoloso Classi di pericolo: HP5 - HP14		50

* Nuova introduzione da Gennaio 2023

Sale esausto – CER 020299

Il sale esausto, che si origina dalle operazioni di salatura, salagione e dissalatura dei prosciutti, viene conferito a soggetti autorizzati per sottoporlo a trattamento di recupero.

I dati relativi ai quantitativi prodotti negli ultimi tre anni sono riportati nella tabella seguente, rapportati sia ai quantitativi di carne lavorata sia ai quantitativi di sale alimentare consumato, come indicatori di prestazione ambientale.

Indicatore di sale esausto	Unità di misura	2021	2022	2023
Quantitativo di sale esausto	kg	91.059	80.101,5	109.683
Quantitativo di carne fresca lavorata (prosciutti)	kg	2.371.243	1.819.318	1.639.922
Sale esausto rapportato alla carne fresca lavorata	kg/kg	0,0384	0,0440	0,0669

Sono stati riportati i quantitativi di sale esausto prodotto relazionato alla quantità di carne fresca di prosciutto lavorata nel triennio 2021-2023; la quantità di altra carne fresca destinata alla lavorazione dei salumi non è stata considerata poiché per quanto riguarda la produzione del salame, il sale resta tutto nell'impasto, mentre per quanto riguarda la produzione di coppe e pancette, il sale eventualmente rimasto viene smaltito, lavando le attrezzature, attraverso le acque di scarico.

Fanghi – CER 020204

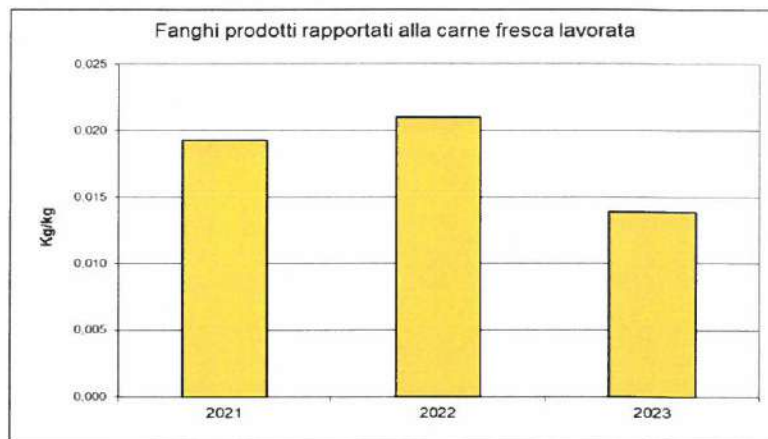
I fanghi prodotti sono prelevati nelle vasche di affioramento da ditta esterna iscritta all'Albo dei Gestori Ambientali e conferiti in impianto autorizzato.

Di seguito sono riportati i dati relativi alle quantità in litri conferite nel triennio 2021-2023.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Indicatore di fanghi di depurazione	Unità di misura	2021	2022	2023
Quantitativo di fanghi prodotti	Kg	93.070	90.080	60.470
Quantitativo di carne fresca lavorata	Kg	4.837.942	4.287.547	4.357.551
Fanghi prodotti rapportati alla carne fresca lavorata	Kg/Kg	0,019237519	0,021009685	0,013877061



L'introduzione e l'ormai pieno funzionamento della spazzolatrice del reparto disosso che permette di smaltire la sugna in eccesso come categoria 2 e non smaltirla nella rete fognaria nonché il minor quantitativo di prosciutti lavorati hanno portato ad una diminuzione dei fanghi prodotti.

Rifiuti da imballaggio

Sono costituiti dagli scarti dei materiali di imballaggio utilizzati sia per il confezionamento e la spedizione dei prodotti che per la movimentazione durante la fase di trasporto a terzi per le operazioni di disosso prosciutti da destinarsi all'affettamento e dai materiali (film e vaschette) utilizzati per l'affettamento dei salumi.

All'interno dello stabilimento viene effettuata la raccolta differenziata di carta, cartone, plastica, vetro (solo negli uffici perché non è consentito introdurre vetri in altre zone), barattolame.

Le altre tipologie di materiali derivanti dalle attività di ufficio non sono raccolte separatamente e vengono conferite nei cassonetti per la raccolta dei rifiuti urbani.

Gli imballaggi ed i materiali prodotti dall'attività industriale sono raccolti esternamente allo stabilimento in piazzola esterna (zona est) individuata con cartellonistica che evidenzia la tipologia di rifiuto con nome e codice CER e, per quanto riguarda il CER 150106, stoccati previa compattazione. I rifiuti vengono smaltiti/recuperati da ditte regolarmente autorizzate.

	Unità di misura	2021	2022	2023
Imballaggi misti - 150106	kg	213.730	139.760	142.370

	Unità di misura	2021	2022	2023
Imballaggi di carta e cartone - 150101	kg	58.368	41.580	37.085



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

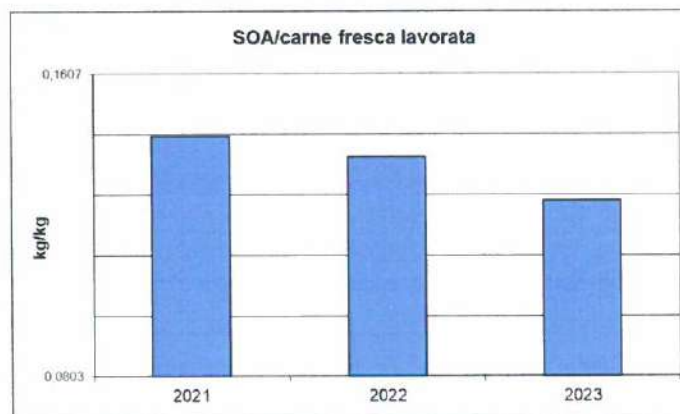
La diminuzione nella produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi è sicuramente un dato positivo, dà evidenza della maggior sensibilizzazione del personale agli aspetti ambientali e degli sprechi. In tal senso molti degli imballi secondari di scarto dai semilavorati dal reparto affettato sono stati riutilizzati per il confezionamento di salumi interi sv.

Sottoprodotti di Origine Animale (SOA)

Gli scarti di origine animale sono costituiti prevalentemente dalle rifilature dei prosciutti durante le operazioni di toelettatura ed in parte minore da rifili di budelli e da eventuali prodotti non più idonei al consumo umano. Il personale in lavorazione provvede alla raccolta degli scarti di lavorazione nei contenitori predisposti all'interno del reparto, opportunamente identificati, e a trasferirli quando sono pieni o comunque a fine turno nell'apposita cella di stoccaggio in attesa del conferimento a soggetti autorizzati.

I dati relativi ai quantitativi complessivi prodotti negli ultimi anni sono indicati nella seguente tabella, rapportati anche ai quantitativi di carne.

Indicatore di SOA	Unità di misura	2021	2022	2023
Quantitativo di SOA	kg	697.104	594.367	553.651
Quantitativo carne fresca lavorata	kg	4.837.942	4.287.547	4.357.551
SOA rapporto alla carne fresca lavorata	kg/kg	0,1441	0,1386	0,1271



Come si nota dal grafico, il quantitativo di SOA sta calando negli anni in quanto segue l'andamento della produzione.

12.3 Rumore esterno

Le possibili fonti di inquinamento acustico derivanti dall'attività dell'azienda sono rappresentate da:

- ventilatori esterni per il raffreddamento
- impianti frigoriferi (compressori)
- centrale termica
- torre di raffreddamento esterna
- cogeneratore



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Sono state eseguite misure di rumore ambientale (il rumore globale immesso presso il recettore sensibile che "contiene" la specifica sorgente disturbante) e di rumore residuo (il rumore residuale che si ottiene escludendo dal rumore ambientale il contributo della specifica sorgente disturbante) in corrispondenza dei confini della proprietà durante le condizioni standard della lavorazione e in notturna con tutti gli impianti in funzione. Relazione impatto acustico datata 30/09/2019 (zonizzazione acustica - Delibera Consiglio Comunale di Langhirano n.47 del 29/06/2006). Non sono state rilevate problematiche.

12.4 Suolo e sottosuolo

L'azienda non effettua alcuno scarico diretto di sostanze inquinanti sul suolo.

La cisterna interrata è stata bonificata.

E' presente inoltre un serbatoio contenente gasolio, esterno allo stabilimento omologato e su apposito bacino di contenimento.

12.5 Emissioni in atmosfera

Emissione	Fonte
01	cogeneratore a gas metano
02	caldaia a gas metano
03	aspirazione lavaggio prosciutti
04	bruciatore a gas metano macchina lavaggio telai e bilancelle (dismessa nel 2021)
05	aspirazione lavaggio telai e bilancelle
06	macchina soffiatrice mufte salumi
07	aspirazione macchina lava salumi
08	aspirazione macchina lava prosciutti
09	aspirazione macchina lava telai
10	aspirazione macchina lava bilancelle
11	aspirazione macchina lava vagonetti
12	macchina timbratrice
13	caldaia a gas metano
14	caldaia a gas metano
15-20	Aspirazione aria locali tecnici
21	Ricambio aria locale tecnico
22	Torre evaporativa disosso
23	Torre evaporativa affettamento
24	Torre evaporativa chiller uffici

Le emissioni delle centrali termiche sono mantenute sotto controllo tramite verifiche periodiche annuali dei rendimenti di combustione.

L'azienda è in possesso di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59, tramite pratica n. 430/2014/Cme del 17/11/2014.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Le emissioni annuali totali nell'atmosfera in rapporto al prodotto finito sono ricavate dalle analisi effettuate e poi espresse secondo le ore di funzionamento moltiplicate per il n° di giorni anno. Di seguito la tabella dei valori ottenuti, non si evidenziano non conformità.

Fattori emissivi/indicatori	Unità di misura	2021	2022	2023
		Valore	Valore	Valore
Ossidi di Azoto (NO ₂)	g/t	121,41	82,09	84,22
Ossidi di Zolfo (SO ₂)	g/t	0	0	0
P.M. (particellare)	g/t	0	0	0
Ossido di carbonio (CO)	g/t	21,17	19,84	27,73
Anidride carbonica (CO ₂)	g/t	96,2	126,152	129,821
Tot. Salumi stagionati	Kg/anno	6.591.000	5.207.587	4.772.912
Energia elettrica	Kw/anno	7.631.476	7.197.882	7.128.678
Gas metano	m ³ /anno	741.712	962.388	958.792

12.6 Altri aspetti valutati come non significativi

Impatto visivo

Lo stabilimento risulta visibile accedendo dalla strada provinciale Via Torrechiara e dalla tangenziale sita ad est dello stesso e si integra con gli altri insediamenti industriali presenti lungo la direttrice.

Impatto sul traffico stradale

La localizzazione del sito lungo una strada a medio alta densità di percorrenza, caratterizzata anche da traffico pesante, fanno ritenere poco significativo l'impatto sul traffico stradale generato dai mezzi che transitano da e per lo stabilimento.

Odori

Eventuali fonti di odore esterno potrebbero essere costituite dallo stoccaggio di SOA (sottoprodotti origine animale), ma tuttavia ciò è evitato dall'utilizzo di cella refrigerata per lo stoccaggio di tali scarti di lavorazione e quindi si ritiene che le misure adottate rendano l'aspetto poco significativo. Altre eventuali fonti di odori potrebbero derivare dallo smaltimento delle acque reflue, ma ciò è evitato svuotando mensilmente le fosse prima che le stesse diventino troppo piene da causare odori. Questa attività è affidata a ditta esterna e comprovata dalla compilazione del formulario.

Inquinamento luminoso

Inquinamento luminoso è ogni forma di irradiazione di luce artificiale che si disperda al di fuori delle aree a cui essa è funzionalmente dedicata e orientata al di sopra della linea d'orizzonte. Questo aspetto è disciplinato da normative regionali, che definiscono specifiche direttive tecniche e procedurali per gli impianti di illuminazione esterna, pubblici e privati, da adottarsi da parte dei Comuni all'interno dei propri regolamenti edilizi. Lo stabilimento è dotato di sistemi di



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

illuminazione esterna a scopo cautelativo da intrusioni dall'esterno: tale aspetto non è però stato ritenuto significativo in quanto l'emissione è di modesta entità.

Biodiversità

La biodiversità è stata valutata come aspetto non significativo in quanto non ci sono stati incrementi di superficie edificata nel corso dell'ultimo anno.

Ad oggi lo stabilimento è esteso su un'area totale di 114.470 mq, di cui 8.030 mq di superficie coperta e 18.676 mq di superficie utile. Allo stabilimento storico, è stato aggiunto tra fine 2017 e inizio 2018 un nuovo edificio separato da quest'ultimo adibito ad affettamento, che misura 2584 mq. L'area aziendale, secondo i dati catastali, è costituita da 36.521 mq di seminativo irriguo arborato, 33.016 mq di seminativo irriguo e 15.830 mq di prato irriguo.

13 ASPETTI LEGATI AL CICLO DI VITA

Dal 2022 si è ridotto l'impatto ambientale del prodotto affettato, riducendo lo spessore dei laminati in plastica, utilizzati per la formatura delle vaschette, quindi a parità di vaschette prodotte, il peso di queste diminuisce e così il peso totale dei rifiuti prodotti, sia generati presso lo stabilimento sia generati a fine vita presso il consumatore finale. Lo studio andrà avanti cercando l'ottimo tra spessore minimo dei laminati della vaschetta e shelf life del prodotto. Per il dettaglio fare riferimento al paragrafo 11.4 e alla sezione Obiettivi.

14 ALTRI ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Gli aspetti ambientali indiretti derivano dall'interazione dell'azienda con soggetti terzi ed è quindi solo attraverso il coinvolgimento di questi soggetti che l'aspetto può essere valutato, gestito e migliorato.

Sulla base della valutazione effettuata, gli aspetti indiretti ritenuti significativi e sui quali l'Azienda intende incidere per ridurre l'impatto ambientale, sono quelli presentati nella tabella seguente.

Aspetto ambientale indiretto	Processi principali	Impatto ambientale	Modalità di interazione
ASPETTO INDIRETTO: USO PRODOTTI CHIMICI DA PARTE DELLE DITTE ESTERNE	Manutenzione impianti e macchine.	Consumo e manipolazione di prodotti chimici durante l'attività di manutenzione degli impianti e delle macchine (oli interi, solventi, oli emulsionabili, ecc.).	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori. Definizione di norme comportamentali per le aziende che operano nel sito.
	Pulizia impianti, macchine e ambienti.	Consumo e manipolazione di prodotti chimici durante l'attività di	



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

		pulizia di impianti, macchine e ambienti (detergenti, disinfettanti).	
	Manutenzione del verde.	Prodotti chimici utilizzati durante l'attività di giardinaggio (concimi, diserbanti, ecc.). Infiltrazioni di prodotti chimici durante l'applicazione (disinfestanti, concimi, diserbanti ecc.).	
ASPETTO INDIRETTO: PRODUZIONE RIFIUTI DA PARTE DELLE DITTE ESTERNE	Manutenzione impianti e macchine.	Produzione di rifiuti pericolosi e non pericolosi durante l'attività di manutenzione affidata a ditte esterne.	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori. Definizione di norme comportamentali per le aziende che operano nel sito.
	Pulizia impianti, macchine e ambienti.	Produzione di rifiuti pericolosi e non pericolosi durante l'attività di pulizia affidata a ditte esterne.	
ASPETTO INDIRETTO: USO DI RISORSE IDRICHE DA PARTE DELLE DITTE ESTERNE	Pulizia impianti, macchine e ambienti.	Consumo di acqua per il lavaggio e la sanificazione di impianti, macchine e locali.	
	Manutenzione del verde.	Consumo di acqua per irrigazione.	
ASPETTO INDIRETTO: USO DI ENERGIA, ACQUA, COMBUSTIBILI, MATERIE PRIME E ALTRE RISORSE NATURALI DA PARTE DEI FORNITORI	Fornitura di materie prime e sussidiari.	Consumo di energia, acqua, combustibili, materie prime e altre risorse naturali	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori. Scelta e approvvigionamento materie prime e ingredienti (ove applicabile) e imballi secondo ottica di compatibilità ambientale e smaltimento a fine vita.
ASPETTO INDIRETTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA, EMISSIONE DI CO2, SCARICHI IDRICI, SUOLO E SOTTOSUOLO, RIFIUTI DA PARTE DEI FORNITORI	Fornitura di materie prime e sussidiari.	Impatti di sostanze inquinanti nelle diverse matrici ambientali (aria, acqua, suolo e sottosuolo), produzione di gas ad effetto serra	



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

ASPETTI AMBIENTALI COLLEGATI ALLA PRODUZIONE PRESSO IL FORNITORE IN PARTICOLARE: USO DI ENERGIA, ACQUA, COMBUSTIBILI, MATERIE PRIME E ALTRE RISORSE NATURALI	Fornitura di materie prime e sussidiari.	Consumo di energia, acqua, combustibili, materie prime e altre risorse naturali	
ASPETTI AMBIENTALI COLLEGATI ALLA PRODUZIONE PRESSO IL FORNITORE IN PARTICOLARE: EMISSIONI IN ATMOSFERA, SCARICHI IDRICI, SUOLO E SOTTOSUOLO, RIFIUTI	Fornitura di materie prime e sussidiari.	Impatti di sostanze inquinanti nelle diverse matrici ambientali (aria, acqua, suolo e sottosuolo)	

15 SCENARI DI EMERGENZA

L'azienda si è strutturata in modo adeguato per far fronte alle emergenze definendo modalità gestionali e operative sia per evitare l'insorgenza di situazioni incidentali, sia per rispondere alle stesse in modo efficace e tempestivo, al fine di ridurre al minimo gli effetti negativi sull'ambiente e sulle persone. Il piano di emergenza è stato rinnovato in Gennaio 2024, si tratta di un documento unico per salumificio e affettato.

È stata formata una squadra addetta alle emergenze e sono state definite e formalizzate le modalità comportamentali da tenere qualora si verificassero situazioni incidentali. Tutto il personale è comunque istruito sul comportamento da tenere in caso di incendio ed evacuazione.

Con particolare riferimento all'emergenza incendio l'azienda dopo successivi ampliamenti e modifiche ha presentato attestazione di rinnovo per le attività 70.2C (attività di deposito) – 74.3C (impianto di combustione) – 13.1A (serbatoio di gasolio) ricevuta vigili del fuoco n. 414 del 15/01/14.

VVF PR199 (protocollo 413) con esito favorevole, con scadenza 06/12/18 e richiesta di rinnovo del 03/12/2018. Integrazione CPI per nuovo stabilimento affettamento, in data 10/08/18 (parere favorevole). Integrazione CPI per impianto cogenerazione, parere favorevole in data 10/08/2020. Variazione CPI per cambio destinazione d'uso reparto affettamento in reparto disosso, parere favorevole del 10/08/2020. In corso valutazione progetto per realizzazione porticato a protezione di compattatore mobile a servizio del reparto di affettamento (parere favorevole del 06.02.2021). Nel 2021 è partito il cantiere per la realizzazione di un magazzino automatico nel reparto affettati. Questo ha comportato un nuovo progetto antincendio per la modifica alle attività antincendio 70.2.C (prodotto finito e confezionato), 34.1.B (Cartoni e vaschette di carta), 44.1.B (vaschette in plastica) - pratica n. 199 - Parere favorevole dei VVF di Parma in data 12-08-21. In occasione del rinnovo CPI salumificio in scadenza il 06.12.23 è stato emesso, in data 05.12.23 un nuovo CPI, che



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

comprende rinnovo CPI salumificio e rinnovo CPI affettato con magazzino automatico con scadenza il 28/11/2028.

E' presente una rete antincendio con manichette e idranti soprassuolo e sono stati collocati estintori in tutti i reparti e nell'area esterna di dimensione e tipologia adeguata al carico d'incendio dell'area. Tutte le attrezzature sono sottoposte a controlli periodici e manutenzione da parte di personale esterno qualificato al fine del mantenimento della loro efficienza.

16 OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI

Per perseguire il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali la Direzione della GUALERZI SpA stabilisce periodicamente obiettivi e definisce il programma delle azioni da realizzare per il loro raggiungimento.

16.1 Obiettivi triennio 2020 - 2023

Lo scorso triennio sono stati posti obiettivi relativamente al risparmio energetico ed alla riduzione degli impatti ambientali: installazione di un assorbitore a supporto del cogeneratore successivamente all'installazione dell'assorbitore le **ore di funzionamento del chiller, su base annua, si sono ridotte del 67,5%** portando quindi ad una riduzione del consumo di EE; installazione di uno specifico software per miglior utilizzo del solare termico successivamente all'installazione del software le **ore di funzionamento della caldaia si sono ridotte del 58%**, riducendo i consumi di gas; sostituzione progressiva delle pompe del vuoto ad aria con quelle ad acqua nel reparto affettato per il riutilizzo dell'acqua calda con la quasi totalità delle pompe raffreddate ad acqua si è raggiunta una **diminuzione di consumo in kwh/anno dovuti alla partenza delle caldaia del 9,75%**; monitoraggio del consumo di EE per la produzione di vaschette nel reparto affettato, questo obiettivo è stato inserito alla fine del triennio e si nota già alla fine del 2023 una **riduzione del 10% in kwh**; inoltre è stata installata una spazzolatrice nel reparto disosso volta a diminuire il consumo idrico per il lavaggio dei prosciutti e a diminuire l'impatto ambientale tramite la riduzione dei fanghi nelle fosse e i valori di COD e BOD nelle acque reflue per quanto riguarda l'inquinamento delle acque reflue l'obiettivo è stato raggiunto come si evince dalle tabelle riportate in DA mentre è ancora in corso il collaudo per raggiungere l'obiettivo del risparmio idrico; si continua con la progressiva eliminazione del gas R22 l'obiettivo è il 100% alla fine del triennio si è **raggiunto circa il 94%**. Molte delle attività svolte per raggiungere gli obiettivi sono state chiuse durante il triennio, altre sono ancora aperte ed il loro monitoraggio continuerà nel triennio successivo.

È stato introdotto anche un obiettivo di riduzione dell'impatto ambientale dovuto al packaging tramite attività di sgrammatura dei laminati e delle vaschette termoformate utilizzati presso il reparto affettato; si ritiene questo obiettivo alla fine del 2023 raggiunto.

Si procede anche con il ri-utilizzo, grazie alla termoformatrice acquistata in disosso, di vecchi laminati obsoleti.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

16.2 Obiettivi triennio 2023 - 2026

Di seguito riassunti gli obiettivi e programmi ambientali per il triennio 2023 - 2026; tra la fine del 2022 e l'inizio del 2023 gli obiettivi di SGS, SGE ed SGE sono stati integrati e vengono gestiti con un file unico "Programma di Miglioramento Integrato (SGS-SGAE)".

Sotto un estratto degli obiettivi relativi al SGA.

Obiettivo	Anno inserimento	Attività	Indicatore	Target	Resp	Scadenza	Risorse	Frequenza verifica	Metodo verifica	Verifica 1 2023	Verifica 2 2023	Aggiornamenti	
										giugno	dicembre		
Riduzione del consumo energetico e riduzione impatti ambientali	2020	Riduzione rischio rilascio sostanze lesive della fascia di ozono Sostituzione progressiva degli impianti di temoregolazione asserviti alle celle, con altri funzionanti con gas non lesivi della fascia di ozono ed a più alta efficienza	(n° impianti totali - impianti a R22 ancora presenti) / n° impianti totali	100%	QHSE manager	na	interne	Annuale	Controllo libretti impianti	✓	54,79%	APERTO	
	2022	Monitoraggio del contenuto di tensioattivi nelle acque in funzione del cambio di prodotti per la detergenza e della quantità utilizzata	Fissato un limite interno relativamente ai mg/L di tensioattivi nelle acque di scarico inferiore del 10% rispetto al limite concesso (100*valore riscontrato/valore concesso)	≤ 90%	QHSE	dic-25	interne	Semestrale	Controlli analitici	118%	124%	APERTO L'obiettivo non è ancora stato raggiunto ma si ricorre in registrazione risale al 2022	
	2023	Strategia di gestione dell'energia e miglioramento dell'efficienza energetica attraverso manutenzione continua delle macchine, sostituzione progressiva di macchine, usate macchine acquisite di macchine e strumenti nuovi e più efficienti	(B2) consumo di energia elettrica complessivo per unità di produzione (kwh di energia elettrica consumati/m ³ di vasettate prodotte)	0,137	QHSE manager	dic-24	interne	annuale	Tabella Emas				APERTO L'obiettivo non è ancora stato raggiunto ma si ricorre in registrazione risale al 2022
	2020	Installazione spaziale in disuso La macchina è installata e funzionante, ma è ancora in fase di collaudo.	(consumo anno precedente - consumo anno in corso) / consumo anno precedente) * 100	> 2 %	QHSE manager	dic-23	interne	Annuale	Controllo periodico contatori acqua (registrazione del dato in Tabelle Emas)	x	1,97%	APERTO	



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023 (ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

Obiettivo	Anno inserimento	Attività	Indicatore	Target	Resp	Scadenza	Risorse	Frequenza verifica	Metodo verifica	Verifica 1 2023	Verifica 2 2023	Aggiornamenti
Riduzione dell'impatto ambientale dovuto ai rifiuti legati al packaging	2023	Si procederà con la riduzione di peso degli imballi dell'affettato. Inizialmente si agirà su vaschette preformate e successivamente sui laminati bottom per la termofornitura. Con l'acquisto di una nuova termofornitrice in disuso, stiamo recuperando gran parte del laminato, che altrimenti non sarebbe stato più utilizzabile, in eccesso dall'affettato (6) (19) (11)	Kg di plastica/mese prima della riduzione di peso delle vaschette preformate - Kg di plastica/mese dopo la riduzione di peso delle vaschette preformate	mantenimento di 425 espressive di plastica in meno successivamente e alla riduzione del peso	QHSE manager	dic-23	azione ed esterne	annuale	Controlli scheda tecnica fornitore e controllo contratto	giugno	dicembre	sono stati mantenuti su la politica, invece mi target per nuovo imballaggio e di affettato e la parte del laminato in eccesso di questi kg di rifiuto, sono stati trasferiti nei rifiuti CHIR/323
	2020		Percentuale di materiali riciclabili nell'imballaggio (%)	> 20%	QHSE manager	dic-22	interna ed esterna	annuale	Controllo schede tecniche fornitore	*	11%	Prendendo come indicazione la referenza per Prodotto di Panna DOP aff. 120g referenza da 10 pacchi (GUAL 16 H20 6 ovri + scat 16)
	2023		Kg plastica/choccolata bottom spessore maggiore (250mg) - Kg plastica/choccolata bottom spessore minore (250mg)	diminuzione di 10 kg bottom (sottoscaricamenti) e alla riduzione del peso del cioccolato (riduzione del 20% di noi al 2025 (Qualitarief))	QHSE manager	dic-23	interna ed esterne	annuale	Controllo schede tecniche fornitori		15 Kg (bottom 250mg) - 130 Kg (bottom 250mg) = 30 Kg di plastica in meno per sottoprezzo rispetto al prodotto 77 vaschette con bottom da 250mg e 17 vaschette con bottom da 200mg	GH/150



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità di questa Dichiarazione ambientale ai requisiti richiesti dal Regolamento n. 1221/2009/CE è:

2 MAG 2024

CSQA CERTIFICAZIONI SRL
IT V 0005 del 09/04/2003

CSQA Certificazioni srl
L'Amministratore Delegato
(Dr. Pietro Bonito)

La GUALERZI SpA si impegna a produrre annualmente e rendere pubblico un aggiornamento che conterrà i dati quantitativi concernenti i principali aspetti ambientali e il livello di raggiungimento degli obiettivi.

Il prossimo aggiornamento dei dati sarà effettuato a dicembre 2024.

Per ogni richiesta di informazioni fare riferimento al Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale:

Romeo Gualerzi

Tel: 0521/639125

Email: info@arcagualerzi.it

PERSONE INDIVIDUATE PER GESTIRE IL CONTATTO CON IL PUBBLICO

Romeo Gualerzi

Tel: 0521/639125 Fax: 0521/630424

Email: info@arcagualerzi.it

Andrea Ambanelli – Giulia Montagna

Tel: 0521/639125 Fax: 0521/630424

Email: giulia.montagna@arcagualerzi.it



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

17 OBBLIGHI NORMATIVI APPLICABILI

CODICE NUMERO PRESCRIZIONE	TITOLO PRESCRIZIONE
D.lvo 3 aprile 2006 n. 152 e successive modifiche	Norme in materia ambientale
DPCM 1 marzo 1991	Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno
Delibera del Consiglio Comunale di Langhirano n.94 del 28.11.2003	Piano di Classificazione Acustica Comunale
Delibera del Consiglio Comunale di Langhirano n.47 del 29.06.2006	1^ Variante al Piano di Classificazione Acustica Comunale
Legge 26 ottobre 1995, n. 447	Legge quadro sull'inquinamento acustico
Regolamento CE 1069/2009	Norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinate al consumo umano
Regolamento CE n. 1005/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 16/09/2009	Regolamento sulle sostanze che riducono lo strato di ozono.
(UE) 2024/573 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 7 febbraio 2024	Regolamento gas fluorurati a effetto serra, che modifica la direttiva (UE) 2019/1937 e che abroga il regolamento (UE) n. 517/2014.
D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59	Autorizzazione Unica Ambientale
R.D. n. 1175 del 11/12/1933	Testo unico delle disp. di legge sulle acque ed impianti elettrici.
Regolamento Regione Emilia Romagna n. 41 del 20/11/2001	Regolamento per la disciplina del procedimento di concessione di acqua pubblica



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DICEMBRE 2023
(ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE)

CODICE NUMERO PRESCRIZIONE	TITOLO PRESCRIZIONE
D.P.R. n. 74 del 16.04.2013	Regolamento recante definizione dei criteri generali in materia di esercizio, conduzione, controllo, manutenzione e ispezione degli impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva degli edifici e per la preparazione dell'acqua calda per usi igienici sanitari, a norma dell'articolo 4, comma 1, lettere a) e c), del decreto legislativo 19 agosto 2005, n. 192 (fino alla emanazione dei provvedimenti regionali di recepimento tali da armonizzare la nuova normativa nazionale con la normativa regionale esistente, il DPR n. 74/2013 non è in vigore in quelle Regioni che non vi abbiano provveduto, esempio in Emilia Romagna vige ancora la Delib. n. 156 del 4 marzo 2008).
D.Lgs. N. 102 del 04/07/2014	Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE.
Regolamento CE n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio del 18/12/2006	Concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'Agenzia europea per le sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e il regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva 76/769/CEE del Consiglio e le direttive della Commissione 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE.
Regolamento CE n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio del 16/12/2008	Relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006
D.P.R n. 151 del 01/08/2011	Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi, a norma dell'articolo 49 comma 4-quater, decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122.

