

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE
DEL 20.01.2026
-Dati Aggiornati al 31.12.2025-**

**Secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009
Come modificato dal Reg. 2017/1505 e Regolamento (UE) 2018/2026**



IT-001565

KIWA CERMET ITALIA S.p.A.
Società con Socio Unico
Via Cadriano, 23
41067 Cadriano (PO)
Tel. 051/598175 - Fax 051/763382

CAPANNA ALBERTO S.p.A.
Sede Legale: Via Sala Baganza, 2
43044 COLLECCHIO (PR)
Part. IVA e Cod. Fisc. 01501400343
REA DI PARMA 148617
Tel. 0521/805477 - Fax 0521/802437

Franco Casoli

Sommario

PROFILO AZIENDALE	4
FASI DELLE PRODUZIONE	6
PARAMETRI DI PRODUZIONE	8
POLITICA INTEGRATA QUALITA' E AMBIENTE	10
IL CONTESTO TERRITORIALE.....	12
COINVOLGIMENTO DEI DIPENDENTI	13
IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	14
VALUTAZIONE E CLASSIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI.....	16
ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI.....	19
SCARICHI IDRICI.....	21
RIFIUTI.....	22
IMBALLAGGI	24
TRAFFICO.....	24
RUMORE ESTERNO	24
CONSUMI DI ENERGIA ELETTRICA	25
CONSUMI DI ACQUA	26
CONSUMI DI GAS METANO.....	27
EFFICENZA ENERGETICA.....	28
GAS DANNONI PER L'OZONO E GAS EFFETTO SERRA.....	29
SOSTANZE PERICOLOSE.....	30
INQUINAMENTO SUOLO E SOTTOSUOLO	31
ODORI.....	31
CERTIFICATO PREVENZIONE INCENDI	31
ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI.....	31
ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI A FORNITORI E TERZISTI.....	32
USO DEL SUOLO IN RELAZIONE ALLA BIODIVERSITA'	32
BEST PRACTICED BENCHMARK.....	33
INDICATORI AMBIENTALI	34

OBIETTIVI E PROGRAMMI	36
SCADENZA E PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE.....	37
DISTRIBUZIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	38

PROFILO AZIENDALE

Dal 1930 la Capanna svolge l'attività di lavorazione e stagionatura di prosciutto, quasi esclusivamente prosciutto di Parma.

Tutto è iniziato a Collecchio dal nonno paterno Alberto che da gestore di un negozio alimentare sviluppò artigianalmente sia la macellazione dei suini che la lavorazione e stagionatura dei salumi, ed è proprio quest'ultima attività che diventò quella prevalente per la famiglia Capanna negli anni successivi. L'azienda successivamente gestita dai figli Alberto e Vittorio si è infatti specializzata e dedicata per oltre 50 anni alla lavorazione e successiva stagionatura del prosciutto di Parma (codice ATECO 10.13) in tutte le sue fasi e condizioni di vita.

La qualità e la genuinità del prosciutto di Parma sono garantite, oltre che dal marchio del produttore Capanna, anche da quello del Consorzio di Tutela, che ne certifica l'origine, le caratteristiche fondamentali ed il rispetto degli standard di lavorazione e di stagionatura. Il prosciutto di Parma, infatti, è tutelato e regolato dal marchio D.O.P. e fa parte di quei beni per i quali tutto il processo produttivo, compreso l'approvvigionamento della materia prima, avviene in un'area geografica delimitata, di ridotte dimensioni, e nella quale si determina un legame univoco e specifico tra prodotto e territorio, secondo precisi standard.

Da questa lunga storia di tradizione e dedizione, il prosciutto Capanna si è distinto nel tempo per l'alta qualità, la selezione accurata e il gusto delicato e buono. L'elevata conoscenza del prodotto e del processo di lavorazione, la continuità nello standard qualitativo, la vicinanza e il servizio personalizzato ai clienti rappresentano i punti di forza.

L'azienda è diventata protagonista di nicchie a livello nazionale e successivamente ha conquistato maggiori spazi sul mercato in differenti canali e aree.

La dinamicità è anche strutturale, infatti nel 2007, l'azienda ha investito in una nuova realizzazione, che occupa una superficie coperta di 6.500 mq, all'avanguardia per logistica e tecnologia, ma conservativa in termini di criteri e tecniche di lavorazione artigianali del prosciutto.

Sede legale e stabilimento: via Sala Baganza n. 2 Collecchio (PR)

Codice NACE secondo il regolamento 1893/2006 del parlamento Europeo e del Consiglio: Gruppo 10.13 Lavorazione e conservazione di carne.

Si consideri che l'unità locale sita in Via Privata Monte coppe N. 7 Collecchio (PR) è inattivo dal punto di vista di lavorazione e il suo attuale utilizzo risulta ai fini del deposito di prodotto / stoccaggio, NON PRESIDIATO.

Il Modello di Governance che l'impresa ha adottato permette di distinguere i ruoli e le responsabilità per una sempre maggiore efficienza nella gestione ed efficacia.

La Governance aziendale si compone di:

Presidente del Cda

Vicepresidente del Cda

Consiglieri

Collegio Sindacale

Presidente del collegio sindacale

Dal 20.01.2024 sono stati avviati e portati a termine i lavori relativi al progetto di ampliamento strutturale dello stabilimento di Via Sala Baganza, 2 – 43044 Collecchio (PR). Il progetto ha previsto la costruzione dell'ampliamento del salumificio industriale con struttura portante prefabbricata, destinato alla lavorazione di prodotti alimentari. L'intervento ha riguardato l'ampliamento della zona di lavorazione delle carni fresche, con la realizzazione di nuove celle per il ricevimento e lo stazionamento della carne nella zona fredda del processo produttivo.

Sono stati realizzati gli impianti frigoriferi a servizio dei nuovi locali, gli impianti per la movimentazione del prodotto (guidovie) e il nuovo impianto fotovoltaico da 449,99 kWp, installato in copertura al fabbricato esistente.

L'investimento ha risposto alle esigenze di Capanna Alberto Spa, produttore e stagionatore di 175.000 prosciutti di Parma DOP, permettendo di supportare l'allungamento delle stagionature fino a 24/30 mesi e di garantire la corretta gestione dei flussi destinati all'export USA. Le normative previste per tale mercato, che richiedono cicli produttivi e locali distinti rispetto al prodotto UE, insieme a specifici locali di servizio e a maggiori tempi di stagionatura, sono state rispettate attraverso gli interventi previsti.

Le attività realizzate hanno compreso:

SCAVI E FONDAZIONI: sono stati eseguiti gli scavi, la posa della platea di fondazione, delle tubazioni, dei cavi e delle nuove fognature.

IMPIANTISTICA INDUSTRIALE: sono state installate le linee di tubazioni, realizzati gli impianti tecnologici (idrico, termico, ventilazione) e completate le opere di carpenteria, saldatura e muratura necessarie.

IMPIANTI ELETTRICI INDUSTRIALI: sono stati realizzati gli impianti elettrici, posati quadri, cablaggi, passerelle, impianti di sicurezza e tutte le apparecchiature sono state tarate per la certificazione di conformità.

IMPIANTO DI CONDIZIONAMENTO: sono state installate le unità frigo, i gruppi trattamento aria, le pompe di calore, le canalizzazioni e il gruppo elettrogeno.

IMPIANTO ANTINCENDIO: sono state realizzate le colonne montanti idranti, i serbatoi, il gruppo pompe, l'impianto di rilevazione e spegnimento automatico e le luci di emergenza.

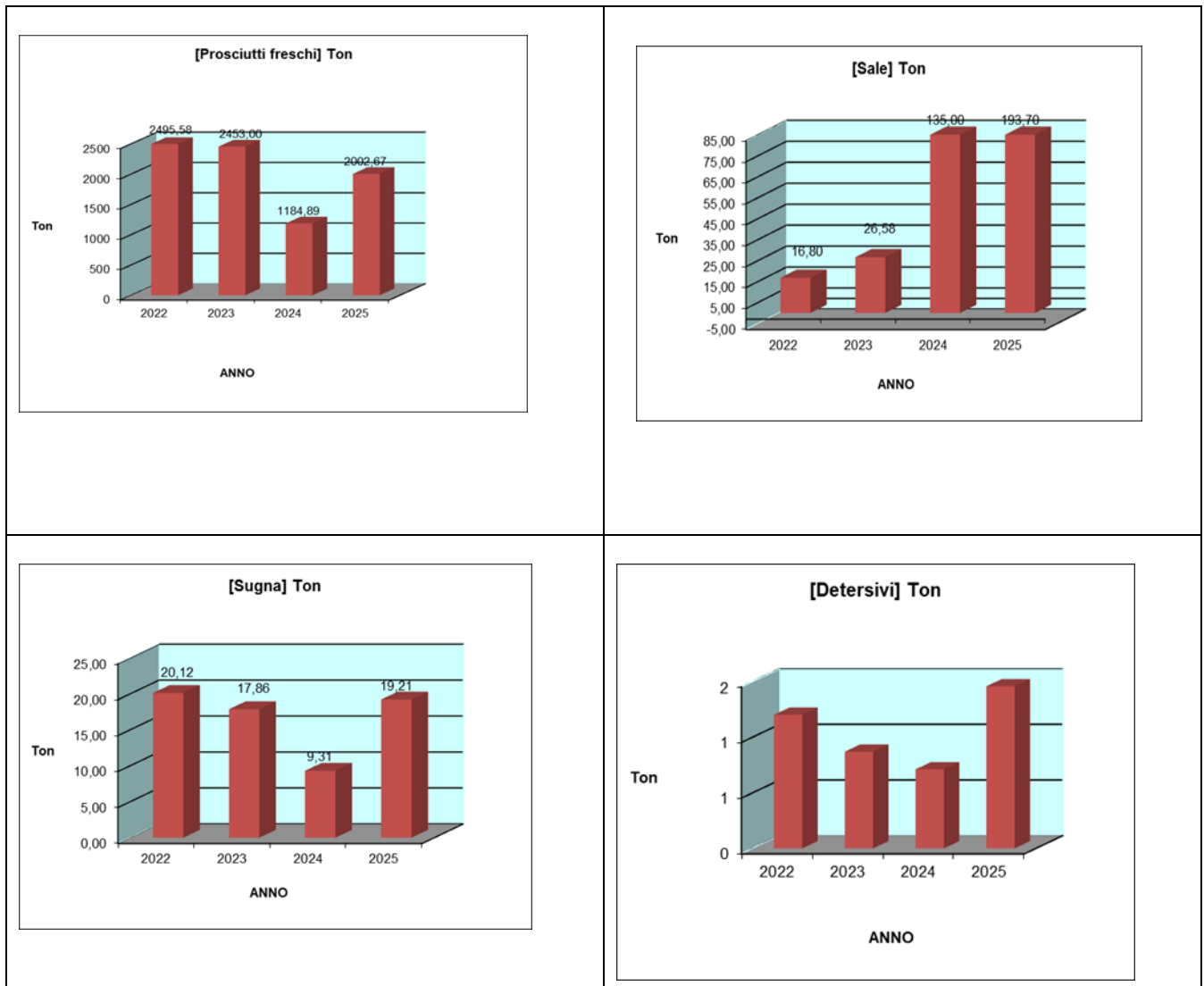
Dal punto di vista ambientale, è stata ottenuta la modifica dell'**Autorizzazione Unica (istanza dell'11/05/2020, PDC 2020/28 – SUAP 260/2019)**, con l'incremento dei volumi di reflui scaricati derivanti dall'ampliamento produttivo. Non sono state introdotte modifiche ai punti di emissione o di scarico: è rimasto attivo il punto S1, mentre la variazione autorizzata ha riguardato esclusivamente l'aumento dei volumi di scarico.

FASI DELLE PRODUZIONE

Fase	Descrizione
Ricevimento e selezione cosce fresche	Arrivo cosce "taglio Parma"; controllo temperatura (<4°C) e requisiti DOP; eventuale rifilatura; stoccaggio in Cella Ricevimento 01; timbratura a fuoco per tracciabilità; stoccaggio in Cella Sale 01; scarti resi al macello.
Ricevimento sale	Il sale arriva sfuso in camion e viene caricato negli appositi silos.
Ricevimento sugna	La sugna arriva confezionata; controlli igienici, integrità imballo e temperatura.
Ricevimento materiali accessori/imballaggi	Materiali in confezioni chiuse; verifica igienica e integrità.
Salatura (1ª salagione)	Entro 24-120 ore dall'abbattimento: rifilo → soffiatore (rimozione umidità) → spremivene/massaggio → salatrice (sale umido) → salatura manuale (sale secco). Cosce non idonee stoccate per resa al macello.
Sosta in cella 1° sale	Cella Sale 01 a 0-4°C, U.R. >60%, durata circa 1 settimana.
2ª Salatura	Ripetizione ciclo: soffiatore → spremivene → salatrice (sale meno umido) → salatura manuale.
Sosta in cella 2° sale	Celle Sale 02-03-04, 0-4°C, U.R. >60%, per 1-3 settimane secondo il peso.
Dissalatura	Soffiatore (rimozione sale) → spremivene → salatrice (senza sale) → applicazione corda al ginocchio; appesi ai telai.
Pre-riposo	Celle Preriposo 01-02, 0-4°C, ventilazione forzata per eliminare umidità, durata 2 settimane.
Toelettatura	Rimozione osso esterno (anchetta) e rifinitura estetica; scarti in Deposito cat. 3.
Riposo 1	Cella Riposo 04, 1-4°C, U.R. 50-80%, durata circa 7 giorni.
Riposo 2	Cella Riposo 01, durata 30-40 giorni.
Riposo 3	Cella Riposo 02, durata 30-40 giorni.
Riposo 4	Cella Riposo 03 fino a superamento 120 giorni; calo peso 13-15%; temperatura max 6°C.
Rinvenimento e lavaggio	1 giorno in corridoio → bagnatura → riposo → lavaggio con acqua tiepida per rimozione sale e patina.
Asciugatura	Locale a 16-22°C, U.R. 50-90%, ventilato, per circa 1 settimana.
Pre-stagionatura	Locale 15-18°C con aerazione naturale/forzata; fino al 5°/6° mese.
Prima stagionatura	Locale 15-18°C, U.R. 60-80%; fino a circa 7 mesi.

Fase	Descrizione
Sugnatura	A 6°/7° mese applicazione manuale di sugna sulla parte magra per mantenerla morbida.
Seconda stagionatura / Cantina	Temperatura 16–18°C, U.R. 60–80%; fino al minimo legale (12 mesi).
Controllo qualità e marchiatura	Controllo olfattivo e visivo da parte IPQ; marchiatura a fuoco con marchio 5 punte e sigla stabilimento (A55). Prosciutti non idonei → circuito nazionale.
Puntatura e campionamento	Controllo interno olfattivo e visivo; classificazione per vendita (intero, disosso, pezzatura, ecc.).
Invio al disosso esterno	Preparazione prosciutti destinati al disosso.
Disosso (esterno)	Lavaggio/pelatura → disosso (addobbo, piatto, metà, trancio) → etichettatura → sottovuoto. Rientro in azienda con nuovo lotto; stoccaggio 4–7°C.
Prosciutti di scarto	Stoccati in cella categoria 3 per toelettatura previa autorizzazione veterinaria.
Prodotti commercializzati	Arrivo prodotti stagionati acquistati per vendita.
Confezionamento e spedizione	Imballaggio in cartoni alimentari; uso carta interna per prodotto intero; spedizione.

PARAMETRI DI PRODUZIONE



La Capanna Alberto S.p.A. propone una gamma di prodotti che rappresenta l'eccellenza della tradizione norcina parmense. Il cuore della produzione è il Prosciutto di Parma DOP, lavorato secondo metodi artigianali tramandati nel tempo e affinati grazie all'esperienza maturata nel territorio di Collecchio, una delle zone più vocate alla stagionatura naturale.

Il prodotto simbolo dell'azienda è il prosciutto intero, ottenuto da cosce accuratamente selezionate e sottoposte a una lenta stagionatura che può raggiungere e superare i 24 mesi. Accanto ai prosciutti interi, l'azienda propone tranci disossati, destinati sia alle gastronomie sia alla ristorazione.

Per rispondere alle esigenze dei consumatori, la Capanna Alberto S.p.A. commercializza anche prodotti confezionati.

Il quantitativo di prosciutti freschi lavorati risulta elevato e relativamente stabile negli anni 2022 e 2023, a testimonianza di una capacità produttiva consolidata. Nel 2024 si osserva una significativa riduzione, riconducibile alle problematiche riscontrate dal mercato dovute alla Peste Suina. Nel 2025 si registra una ripresa dei volumi, indicando un ritorno a livelli di attività più in linea con gli anni precedenti.

Il consumo di sale segue un andamento proporzionale ai volumi di prosciutti lavorati. L'incremento marcato nel biennio 2024–2025 risulta coerente con l'intensificazione delle attività di salagione, fase cruciale del processo produttivo, e con l'aumento dei quantitativi di prodotto gestiti. Ciò evidenzia un corretto allineamento tra materie prime utilizzate e carichi produttivi.

L'utilizzo di sugna mostra valori più elevati nel 2022 e 2023, una netta riduzione nel 2024 e un successivo aumento nel 2025. Tale andamento appare coerente con la variazione dei volumi di produzione e con le esigenze di protezione del prodotto durante la stagionatura. La diminuzione nel 2024 è compatibile con il calo dei prosciutti freschi lavorati nello stesso anno.

A supporto della produzione operano diversi servizi interni, ciascuno con specifici aspetti ambientali da gestire:

- Uffici: generano principalmente consumi di energia elettrica, gas, acqua e producono scarichi idrici e rifiuti.
- Area di ricarica dei muletti: può comportare la produzione di scarichi idrici e rifiuti, soprattutto in situazioni di emergenza.
- Servizio di pulizia: implica l'uso di acqua, energia elettrica e prodotti chimici, con produzione di rifiuti e scarichi idrici sia in condizioni normali che, in forma più critica, in casi di emergenza.
- Cabina elettrica: comporta consumi energetici e la presenza di sostanze pericolose in condizioni ordinarie, oltre a potenziali aumenti di consumo in situazioni anomale.

POLITICA INTEGRATA QUALITA' E AMBIENTE

La Direzione dell'azienda Capanna Alberto Spa ha formalizzato in un apposito documento reso disponibile al pubblico e a tutti i dipendenti dell'azienda, la propria Politica Ambientale per lo stabilimento di Collecchio Via Sala Baganza n.2.

Di sotto è riportato un'estratta della Politica Aziendale in quanto la versione integrale riporta aspetti di sicurezza alimentare e spetti legati alla sicurezza sui luoghi di lavoro.

Con la definizione della Politica Ambientale l'azienda si impegna a:

mettere in atto e mantenere un efficace Sistema di Gestione Ambiente secondo i requisiti della Norma UNI EN ISO 14001:2015 e del Regolamento n. 1221/2009 come modificato dal Reg. 2017/1505 e Regolamento (UE) 2018/2026

garantire la soddisfazione delle esigenze e delle aspettative del cliente e del mercato;

conseguire e mantenere una primaria reputazione in fatto di qualità del prodotto;

rispettare la normativa contrattuale e le leggi in vigore, in particolare quelle riguardanti l'HACCP e l'ambiente;

migliorare continuamente le proprie prestazioni in materia di Qualità e di Ambiente fissando obiettivi e traguardi di miglioramento;

formare costantemente il personale sulle discipline della qualità, dell'ambiente e della sicurezza ed aumentare la sensibilizzazione del personale verso le tematiche ambientali;

rendere disponibili risorse, mezzi economici e competenze adeguate per il corretto funzionamento del proprio Sistema Qualità e Ambiente;

assicurare la cooperazione con le autorità pubbliche competenti;

impegnarsi alla prevenzione dell'inquinamento ed al rispetto dei requisiti sottoscritti;

esercitare un adeguato controllo sull'impatto ambientale diretto ed indiretto derivante dalle attività aziendali;

assicurarsi che la politica qui esposta e il relativo sistema di gestione siano compresi, attuati e mantenuti a tutti i livelli dell'organizzazione e che il sistema sia sostenuto da periodiche e sistematiche attività di formazione e addestramento;

assicurarsi che il presente documento sia disponibile verso il pubblico.

Il modello di governance che l'azienda utilizza per raggiungere gli obiettivi ambientali è definito dagli indicatori di processo che garantiscono la conformità ai requisiti ambientali ed ai miglioramenti implementabili. La governance aziendale e le politiche costituiscono la base del programma aziendale di leadership ambientale.

FOCUS SUL CAMBIAMENTO CLIMATICO

- La direzione riconosce la propria responsabilità nei confronti dell'ambiente e si impegna ad integrare principi di sostenibilità in tutte le sue attività.
- Ridurre l'impatto ambientale attraverso la gestione sostenibile delle risorse, applicando leggi e regolamenti ambientali
- Promuovere pratiche di sostenibilità tra clienti, fornitori e dipendenti
- Limitare il consumo di risorse naturali, emissione di gas serra e produzione di rifiuti

- Formare il personale per aumentare la consapevolezza ambientale e promuovere comportamenti sostenibili
- Ridurre, riutilizzare ove possibile, gestire conformemente alle leggi vigenti i rifiuti, implementandone contestualmente la corretta gestione
- Diffondere la politica di gestione tra i dipendenti, affinché chiunque nell'organizzazione possa comprendere il proprio ruolo nella realizzazione degli obiettivi ambientali.
- Rivedere le politiche e le modalità di gestione, al fine di migliorare continuamente le proprie pratiche ambientali.

Collecchio, 31/10/2024

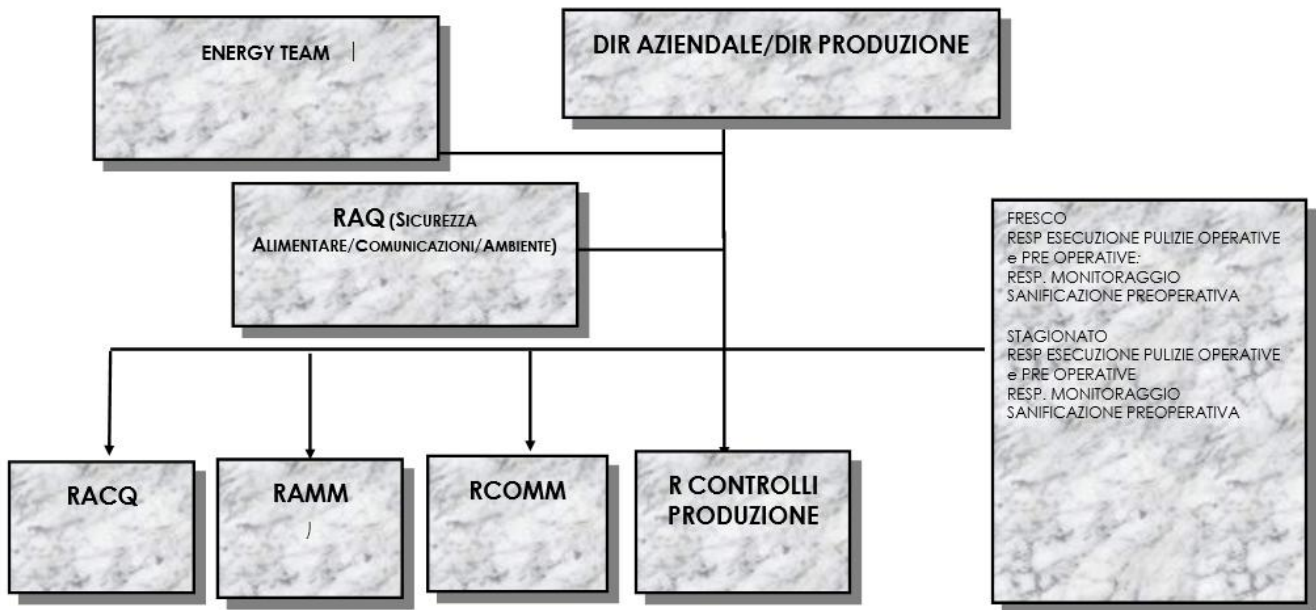
La Direzione

IL CONTESTO TERRITORIALE

Collecchio, cittadina agricola-industriale a pochi chilometri da Parma, conta circa 14.000 abitanti e si estende per 58 km² tra collina e pianura. Il territorio comprende il capoluogo e sei frazioni, inseriti in un contesto naturale valorizzato da due importanti parchi regionali: il Parco Fluviale del Taro e il Parco dei Boschi di Carrega. La presenza di antichi tesori storici e artistici testimonia un passato rilevante, dalla Collecchio medievale fino a Villa Soragna, oggi centro culturale polivalente.

Il comune unisce dinamismo economico, sociale e sportivo con attenzione a cultura e ambiente. Polo industriale di rilievo, rappresenta un esempio di sviluppo sostenibile grazie alla forte tradizione agroalimentare, con produzioni come prosciutto di Parma e Parmigiano-Reggiano. La sede Capanna Alberto Spa è situata nel distretto industriale "I Filagni", area recente e priva di vincoli paesaggistici o ambientali; nel sito non sono presenti serbatoi interrati.

ORGANIZZAZIONE AZIENDALE



L'organigramma rappresenta in modo strutturato la suddivisione delle funzioni e delle responsabilità all'interno dell'azienda. Al vertice è collocata la Direzione Aziendale e di Produzione, che coordina globalmente tutte le attività strategiche e operative. A supporto delle funzioni trasversali opera il RAQ, responsabile di qualità, sicurezza alimentare, comunicazioni e ambiente, insieme all'Energy Team, dedicato alla gestione delle risorse energetiche. La struttura operativa è suddivisa nelle aree Fresco e Stagionato, ognuna dotata di un proprio responsabile per le pulizie operative e per il monitoraggio della sanificazione. A complemento del processo produttivo sono presenti il Responsabile dei Controlli Produzione, il Responsabile Acquisti e Qualifica Fornitori (RACQ), il Responsabile della Manutenzione e Magazzino (RAMM) e il Responsabile Commerciale (RCOMM).

COINVOLGIMENTO DEI DIPENDENTI

L'azienda Capanna Alberto Spa si adopera affinché il personale aziendale, a tutti i livelli e funzioni, sia sensibilizzato, informato e addestrato sui seguenti temi:

importanza della conformità alla politica ambientale, alle procedure e ai requisiti del sistema di gestione ambientale;

gli impatti ambientali significativi conseguenti alle loro attività ed i benefici all'ambiente dovuti al miglioramento della loro prestazione individuale;

i loro ruoli e responsabilità per raggiungere la conformità alla Politica Ambientale, alle procedure e ai requisiti del Sistema di Gestione Ambientale, comprese la preparazione alle emergenze;

le possibili conseguenze dovute alla non corretta applicazione di procedure e/o istruzioni.

L'azienda si adopera inoltre affinché i propri dipendenti siano coinvolti nel processo di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali aziendali. Per raggiungere tali fini l'azienda ha predisposto:

un Programma di Addestramento del personale sul tema della tutela dell'ambiente;

un Quaderno dei Suggerimenti quale forma di partecipazione dei dipendenti e strumento per il continuo miglioramento delle performance ambientali dell'azienda.

Tali strumenti gestionali vengono utilizzati dalla Direzione dell'azienda in sede di Riesame per effettuare nuove pianificazioni o migliorare quelle già esistenti.

RAPPORTI CON LE PARTI INTERESSATE

Le parti interessate (clienti, fornitori, autorità locali ecc..) sono inoltre tra i destinatari della Dichiarazione Ambientale e sono regolarmente informati delle attività intraprese per la protezione dell'ambiente. L'azienda si impegna inoltre affinché siano resi pubblici obiettivi, risultati, Politica Ambientale e tutte le informazioni necessarie per comprendere gli effetti sull'ambiente delle proprie attività e perseguire un dialogo aperto con le parti interessate.

L'azienda ha disposto la divulgazione della Dichiarazione Ambientale attraverso invio mail alle parti interessate, è possibile altresì accedere alla DA attraverso sito internet aziendale.

IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'azienda Capanna Alberto Spa ha implementato e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) sulla base del Regolamento (CE) n. 1221/2009 e Regolamento (UE) 2018/2026.

livello organizzativo il Sistema è gestito dalle figure già evidenziate nell'organigramma sopra riportato mentre a livello documentale il Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda è costituito da un Manuale e da una serie di protocolli finalizzate al funzionamento generale del Sistema.

In particolare, nell'ambito del Sistema di gestione Ambientale, l'azienda ha provveduto a:

b. Gestire le comunicazioni interne fra le diverse figure aziendali, le comunicazioni provenienti dall'esterno e quelle rivolte verso l'esterno nelle quali sono coinvolti tutti i soggetti portatori di interesse nei confronti dell'azienda quali, ad esempio, Enti Pubblici e Locali, Clienti, Fornitori, Collettività ecc...;

c. Identificare gli aspetti ambientali relativi alle attività svolte per garantire nel tempo una corretta valutazione dei possibili effetti ambientali;

d. Identificare le necessità d'informazione, formazione e addestramento del personale in modo da assicurare una corretta gestione degli aspetti ambientali significativi relativi al sito;

e. Fornire al personale uno strumento per la partecipazione al Sistema Ambientale, identificato in un Quaderno dei suggerimenti;

f. Analizzare ed individuare le modalità di gestione delle Non Conformità relative al sito;

g. Definire i principi e i criteri per garantire che i principali fornitori rispettino, in relazione ai prodotti in ingresso, la legislazione vigente e che quando operano nel sito aziendale, adeguino il proprio comportamento ai principi espressi dalla Politica Ambientale dell'azienda.

h. Definire le modalità di verifica, attuazione ed aggiornamento degli obiettivi ambientali;

i. Definire le modalità di individuazione, compilazione, aggiornamento e archivio del registro delle prescrizioni legislative e regolamentari; tali modalità sono espresse in un'apposita procedura di sistema che dettaglia metodi e risorse utilizzate dall'azienda per individuare le leggi e le normative ambientali applicabili al sito aziendale e per garantire l'aggiornamento di tali informazioni. Da questa procedura l'azienda ha ricavato un elenco di leggi e normative ambientali applicabili alla propria realtà aziendale, per ogni aspetto ambientale considerato. L'elenco, che si riporta in allegato 1 alla presente Dichiarazione, viene periodicamente aggiornato dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

j. Definire le modalità di gestione delle emergenze; l'azienda ha individuato le emergenze potenziali connesse alle proprie attività. Tali emergenze, insieme alle modalità di gestione e di prevenzione, sono descritte in un apposito registro, messo a disposizione dei dipendenti e periodicamente aggiornato dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale. Le emergenze individuate dall'azienda sono:

1. Incendio: tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. Per far fronte a tale situazione l'azienda ha predisposto un Piano antincendio, ha predisposto un registro antincendio dove vengono annotati tutti gli interventi di controllo sui dispositivi antincendio presenti in azienda.

2. Rottura del trasformatore della cabina elettrica: tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. Per far fronte a tale situazione l'azienda ha predisposto in prossimità della cabina idoneo materiale per la raccolta di eventuali sversamenti.

3. Perdite di gas freon dagli impianti aziendali e/o dai mezzi di trasporto: tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. Per far fronte a tale situazione l'azienda ha predisposto l'effettuazione dei controlli obbligatori per legge.

4. Sversamento di detergenti/sanificanti/oli: tale situazione di emergenza si può verificare per cause accidentali o per disattenzione. A questo proposito l'azienda forma periodicamente il proprio personale sia sulle buone pratiche di comportamento sia sugli interventi da attuarsi in casi di emergenza e predisposto in prossimità dell'aree maggiormente a rischio idoneo materiale per la raccolta di eventuali sversamenti.

k. Effettuazione di un riesame della Direzione Ambientale

Per la valutazione dell'efficacia del Sistema Qualità Ambiente e sicurezza, la Direzione dell'azienda ha istituito un Gruppo di Riesame, nominando quali membri tutti i responsabili di funzione. Il Rappresentante della Direzione convoca periodicamente, almeno una volta all'anno, il Gruppo di Riesame (DIR, ACQ, COMM, PROD, RAQ, AMM) e partecipa direttamente alle riunioni.

La Direzione riesamina il sistema di gestione per la qualità/ambiente e sicurezza alimentare dell'organizzazione per assicurare la sua continua idoneità, adeguatezza ed efficacia.

Il riesame comprende la valutazione delle opportunità per il miglioramento e le esigenze di modifiche del sistema di gestione per la qualità e l'Ambiente, la politica e gli obiettivi inclusi. Il contenuto del Riesame del Sistema Qualità/Ambiente e Sicurezza viene reso noto a tutti i responsabili ed operatori, attraverso la partecipazione diretta dei primi e l'informazione per i secondi.

VALUTAZIONE E CLASSIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

Nella fase di implementazione del Sistema di Gestione Ambientale e dell'introduzione del Sistema Comunitario di Ecogestione ed Audit (EMAS) l'Azienda ha realizzato nel sito di via Sala Baganza Collecchio un'Analisi Ambientale Iniziale finalizzata all'identificazione e valutazione degli aspetti ambientali diretti ed indiretti generati dalle attività svolte, con lo scopo ultimo di determinare la significatività degli effetti ambientali derivanti e le relative priorità di azione.

La significatività degli aspetti ambientali esaminati nell'Analisi Ambientale Iniziale è stata determinata sulla base di informazioni e dati relativi a:

Entità, quantità, frequenza e reversibilità dell'impatto;

Esistenza e Conformità alle prescrizioni legislative o regolamentari;

L'importanza che l'aspetto riveste per le parti interessate;

Dati esistenti dell'organizzazione;

Adeguatezza tecnico economica di impianti e attrezzature;

Attività dell'organizzazione con i costi ambientali e i benefici ambientali più elevati;

La significatività degli aspetti ambientali è stata inoltre valutata per 3 diversi momenti ossia in condizioni operative normali (consueto ciclo di lavoro nei vari reparti), anomale (fasi di avviamento e di arresto, le avarie di lieve entità e i cicli di lavorazione in periodi di eccezionale aumento delle ordinazioni) e di emergenza (verificarsi di incidenti di entità rilevante).

Per ogni voce da A ad F è stato assegnato un valore di significatività:

0 = non significativo;

1 = poco significativo;

2 = significativo

sulla base delle seguenti informazioni:

quantitativi in gioco;

pericolosità per l'ambiente e/o per le parti interessate;

dati esistenti;

conformità a leggi e normative nazionali ed internazionali.

Il valore di significatività complessiva attribuito all'aspetto ambientale corrisponde al punteggio massimo assegnato ad una delle voci da A ad F. È importante sottolineare come la valutazione degli aspetti ambientali collegati alle attività dell'azienda Capanna Alberto Spa ha evidenziato aspetti significativi solo in condizioni di emergenza. L'azienda ha messo in atto aspetti gestionali di carattere ambientale anche per gli aspetti considerati non significativi o poco significativi.

Nei paragrafi seguenti si riporta la descrizione dei diversi aspetti ambientali e la loro classificazione. Per l'identificazione degli aspetti ambientali si rimanda alle tabelle successive.

Attività	Aspetti Diretti Significativi (E)	Aspetti Indiretti Significativi (E)	Spiegazione
Ricevimento carne fresca	Scarichi idrici, Rifiuti, Gas refrigeranti	Emissioni atmosfera, Imballaggi	Elevate quantità di scarti organici e imballi; uso celle frigo → rischio fughe gas; trasporto intensivo.
Ricevimento sale	Scarichi idrici, Imballaggi	Emissioni atmosfera, Trasporti	Impatti da movimentazione sale sfuso, imballaggi e traffico mezzi pesanti.
Ricevimento sugna	Scarichi idrici, Imballaggi	Emissioni atmosfera, Trasporti	Materiale grasso → rischio sversamenti; incrementato traffico fornitori.
Stoccaggio sale e sugna	Emissioni atmosfera	—	Movimentazione e stoccaggio con potenziale rilascio odori e polveri.
Selezione cosce	—	Rifiuti carne, Rumore	Generazione scarti organici e rumore operativo.
Stoccaggio in celle frigo	Energia elettrica, Gas refrigeranti	Odori	Celle energivore; rischio perdite refrigerante; odori da carne stoccata.
1ª e 2ª Salatura	Rifiuti sale, Scarichi idrici	Emissioni	Processo che genera reflui salini e rifiuti solidi.
Dissalatura	Scarichi idrici, Rifiuti	Emissioni	Maggior produzione di acque di processo e residui di sale/carne.
Toelettatura	Rifiuti organici	—	Scarti categoria 3 con obblighi gestionali.
Pre-riposo / Riposi	Energia elettrica, Gas refrigeranti	—	Celle in funzionamento continuo → impatto energetico rilevante.
Lavaggio prosciutti	Scarichi idrici, Consumo acqua	—	È la fase con maggior utilizzo di acqua e reflui.
Pre-stagionatura / Stagionatura	Energia elettrica, Gas refrigeranti	Odori	Stagionatura lunga → elevati consumi energetici, emissioni e odori.
Sugnatura	—	Imballaggi	Uso imballaggi per sugna e materiali di supporto.
Spillatura	—	Energia, Metano	Consumo energetico moderato ma continuo.
Ricevimento materiali ausiliari	Rifiuti, Imballaggi	Emissioni, Trasporti	Elevato volume di materiali e imballi; traffico logistico.

Attività	Aspetti Diretti Significativi (E)	Aspetti Indiretti Significativi (E)	Spiegazione
Stoccaggio prodotto disossato	Energia elettrica	—	Celle dedicate con consumi costanti.
Spedizione / Logistica	Emissioni atmosfera, Imballaggi	Traffico	Impatti diretti da trasporti e imballaggi per spedizione.
Uffici	Rifiuti, Energia	—	Impatti minori ma presenti.
Area ricarica muletti	Energia elettrica	—	Consumo elettrico dedicato alla movimentazione interna.
Attività di pulizia	Scarichi idrici, Consumo acqua	—	Reflui di lavaggio e consumi d'acqua elevati.
Cabina elettrica	Energia elettrica (indiretta)	—	Punto critico per la fornitura energetica aziendale.
Impianto di cogenerazione	Emissioni atmosfera, Metano, Energia	—	Impianto significativo per emissioni e consumi gas/energia.

ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Inquinamento elettromagnetico

In vicinanza del sito aziendale non si rilevano sorgenti significative di campi elettromagnetici né di campi ionizzanti.

Emissioni in atmosfera

L'azienda ha ricevuto con provvedimento Autorizzazione all'emissioni in atmosfera dalla Provincia di Parma protocollo 2608 del 12.03.2015 che è stata sostituita dall'AUA rilasciata con protocollo numero 124/15 dal SUAP di Traversetolo che ha acquisito l'atto di adozione AUA della Provincia di Parma prot. 5663 del 18.04.15, per numero 4 punti di emissione.

In data 20.04.2018 la ditta ha richiesto voltura dell'autorizzazione unica ambientale a seguito di trasformazione societaria da SRL a SPA. Presente integrazione pratica S.U.A. P n° 2018.VI/9.5/14. In data 25 maggio 2018 ARPA ha preso atto della richiesta di voltura. In data 30/05/2018 SUAP ha rilasciato il provvedimento conclusivo di Voltura dell'Autorizzazione Unica Ambientale. Pratica SUAP n. 518/2018/SUAP/UPP. Rif. Prot. N. 7444.

L'azienda in anno in data 13.05.2020 ha effettuato richiesta di modifica non sostanziale al SUAOC Comune di Collecchio relativamente alle emissioni in funzione della volontà di effettuare ampliamento strutturale di locali dedicati alla lavorazione del prodotto.

Ad oggi sono però è ancora in corso di validità dell'Autorizzazione Unica Ambientale. Pratica SUAP n. 518/2018/SUAP/UPP. Rif. Prot. N. 7444.

Emissione n. 01 Caldaia a gas Metano

Emissione n.02 Caldaia a gas Metano

Emissione n.03 Lavaggio prosciutti

Emissione n.04 Impianto di cogenerazione nuovo operativo dal 2015

Presso lo stabilimento di CAPANNA ALBERTO SPA di Collecchio sono presenti 2 caldaie da kW 432,9 KW alimentate a Metano utilizzata per il riscaldamento dei locali e dell'acqua (utilizzata nel processo produttivo).

Inoltre, è presente una caldaia per uso uffici da 24 Kw anch'essa regolarmente utilizzata per l'acqua sanitaria e riscaldamento.

In merito al punto di emissione n.03 Lavaggio prosciutti i vapori che derivano da questa fase lavorativa sono captati tramite aspirazione e convogliati direttamente in atmosfera come prescritto da autorizzazione unica ambientale.

È stato predisposto il nuovo libretto degli impianti in conformità al DPR 74 ed inoltre è stata valutata l'applicazione del l'impianto di condizionamento, ma è risultato non applicabile in quanto inferiore ai 12 Kw di potenza.

Nelle tabelle sottostanti si riporta l'esito delle analisi dei fumi condotte a seguito della messa a regime degli impianti e a seguito del primo controllo e quelli periodici annuali. Si riportano le analisi effettuate.

CALDAIA 1 matricola 060300

Franco Casoph

Pag. 19 a 38

Parametri oggetto di misura	Rapporto di prova del 2021	Rapporto di prova del 2023	Rapporto di prova del 2024	Rapporto di prova del 2025
Portata N m3/h	350	368	368	390
Ossidi di Azoto (NOx) mg/Nm3	121	112 ± 11	112	98
Ossidi di Carbonio (COx) Mg/Nm3	4	8 ± 1	8	9,03
Rendimento %	92,2	92,2	92,8	92,2

CALDAIA 2 matricola 060301

Parametri oggetto di misura	Rapporto di prova del 2021	Rapporto di prova del 2023	Rapporto di prova del 2024	Rapporto di prova del 2025
Portata N m3/h	350	368	368	390
Ossidi di Azoto (NOx) mg/Nm3	128	130 ± 13	147	119
Ossidi di Carbonio (COx) Mg/Nm3	6	7 ± 1	7	9,75
Rendimento %	93,7	92,8	92,8	92,2

Emissione N. 04 IMPIANTO DI COGENERAZIONE

Denominazione Parametro	Concentrazione massima ammessa	Risultato finale ± incertezza di misura Rapporto di prova N°0128/2019	Risultato finale ± incertezza di misura Rapporto di prova N.0181/2022
Ossidi di Azoto NO2	50 mg/Nm3	4 ± 1	4 ± 3
Ossidi di Carbonio CO	50 mg/Nm3	3 ± 1	30 ± 3
Polveri totali	5 mg/Nm3	4,6 ± 0,3	4,4 ± 1,3

SCARICHI IDRICI

La rete degli scarichi all'interno del lotto di proprietà è così suddivisa:

- rete acque bianche: nella quale vengono convogliate le acque meteoriche provenienti dai pluviali, e gli scarichi di condensa derivanti dai locali a temperatura controllata (celle e stagionatura);
- rete acque nere: nella quale vengono convogliate le acque raccolte nelle bocchette a pavimento provenienti dai locali produttivi, oltre a quelle provenienti dai servizi igienici dopo essere state trattate nelle apposite fosse di decantazione grassi, poste, una sul lato nord del lotto di proprietà;

Periodicamente i Fanghi sedimentati nelle fosse settiche vengono conferiti a terzi a ditte autorizzate per il loro smaltimento.

Tutti gli scarichi sopra descritti vengono convogliati nelle rete di acque nere e successivamente alla fognatura del Comune di Collecchio come previsto dall'autorizzazione rilasciata in data 13.10.2011 con relativa integrazione di deroghe ricevuto in data 27.09.2012, nel 2014 l'azienda ha provveduto a richiedere il rinnovo dell'autorizzazione che è stata rilasciata con PEC del 20.04.2015 riferimento pratica SUAP n° 124/15 e successivamente post ampliamento è stata ottenuta la modifica dell'Autorizzazione Unica (istanza dell'11/05/2020, PDC 2020/28 – SUAP 260/2019), I reflui solidi speciali sono smaltiti mediante convenzione con Ditta autorizzata. I limiti massimi ammessi per gli scarichi industriali devono rispettare i limiti di Tab.3 all.5 D.lgs. n°152/2006 e s.m.i con relative deroghe autorizzate dal comune. Di seguito sono riportati i valori analizzati.

Analisi Chimiche acque di scarico	U.M.	Valori della Tabella 3 allegato 5 del Decreto Legislativo del n°152 del 2006 "Con deroga rilasciate dal Comune"	Anno 2022 Del 14/12/2022 Rdp 1936/22/P	Anno 2023 Del 28/11/2023 Rdp 2213/23/P	Anno 2024 Del 14/10/2024 Rdp 2024PC09801	Anno 2025 Del 09/05/2025 Rdp 2025PC07785
Azoto Ammoniacale	mg/l	30	18,5	16,5	19,0	2,25
Cloruro	mg/l	3500	1048	1125	1767	754
Fosforo Totale	mg/l	60	6,2	4,5	13,2	2,79
Grassi e Oli Animali e Vegetali	mg/l	500	28	17	40	0,84
Ph	Unità di PH	5,5-9,5	7,4	7,4	7,4	7,5
Richiesta Biochimica di Ossigeno BOD5	mg O2/l	1500	/	24	213	28
Richiesta Chimica di Ossigeno COD	mg O2/l	3000	126	88	488	105
Richiesta Chimica di Ossigeno COD pH 7	mg O2/l	3000	112	91	367	24
Solidi Sospesi totali	ml/l	2000	28	17	108	6,0
Tensioattivi Anionici	mg/l	//	0,6	0,6	0,7	0,2
Tensioattivi Cationici	mg/l	//	0,3	<0,2	0,2	0,2
Tensioattivi non ionici	mg/l	//	0,3	0,6	4,0	0,2
Tensioattivi Totali	mg/l	4	1,2	1,2	4,7*	<0,1

*si è riscontrato un superamento dei limiti seppur molto lieve del parametro tensioattivi totali In anno 2024. Il superamento è da imputarsi alle procedure di sanificazione che a fronte dell'attuale cantiere in essere sono state incrementate per garantire la salubrità e la pulizia degli ambienti produttivi; l'impresa in anno 2025 a chiusura del cantiere ha un'analisi di controllo interna degli scarichi con esito conforme per tutti i parametri.

RIFIUTI

L'impresa conforme alla normativa D.M. 4/4/2023, n. 59 (Decreto RENTRI) rientra nella casistica di Operatore Iscritto.

Durante il ciclo produttivo dell'azienda **Capanna Alberto Spa** vengono prodotti regolarmente seguenti rifiuti:

- rifiuti assimilabili agli urbani che comprendono rifiuti derivanti dalle attività di pulizia dei locali, sacchi esausti del sale, film estensibile, carta da ufficio e cartoni da imballo che vengono destinati alla raccolta differenziata nei cassonetti appositi.
- fanghi delle fosse settiche codice CER 200304 e pulizia;
- materiali plastici che vengono smaltiti nei cassonetti differenziati ed inviati alla raccolta comunale.
- Sale esausto codice CER 020299 viene stoccato in apposito spazio e periodicamente raccolto da ditta specializzate ed autorizzata al recupero.
- Carta e Cartone viene stoccato in apposito spazio e trattata attraverso la raccolta differenziata comunale.

Sporadicamente possono essere prodotti rifiuti pericolosi, per manutenzioni eccezionali di impianti.

Di seguito una tabella dei rifiuti pericolosi prodotti:

CER	2025 Kg
200121 TUBI FLUORESCENTI ED ALTRI RIFIUTI CONTENENTI MERCURIO	20 kg
160213 MONITOR	5,00 kg
160214 APPARECCHIATURE FUORI USO, DIVERSE DA QUELLE DI CUI ALLE VOCI da 16 02 09 A 16 02 13	4,00 Kg

Nel ciclo produttivo sono prodotti Sottoprodotti di Origine Animale che viene stoccata in appositi contenitori e periodicamente raccolto da ditta specializzate ed autorizzata al recupero, per tale attività l'azienda compila specifico registro di carico e scarico vidimato dall'ufficio veterinario.

Entro l'anno solare l'azienda provvede a gestire e a scaricare da registro i rifiuti caricati attraverso ditte specializzate.

La metodologia di stoccaggio e il rispetto dei limiti prefissati da legge DLgs 152 del 2006 e s.m.i. in termini di deposito temporaneo è garantito dall'applicazione delle procedure gestionali ambientali.

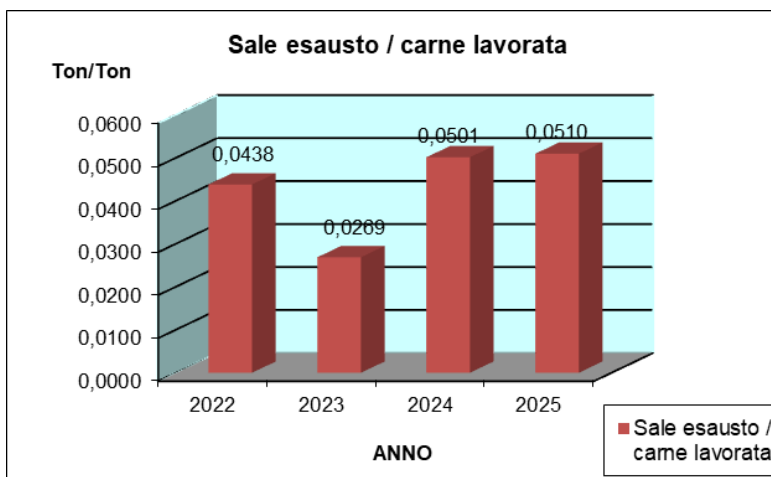
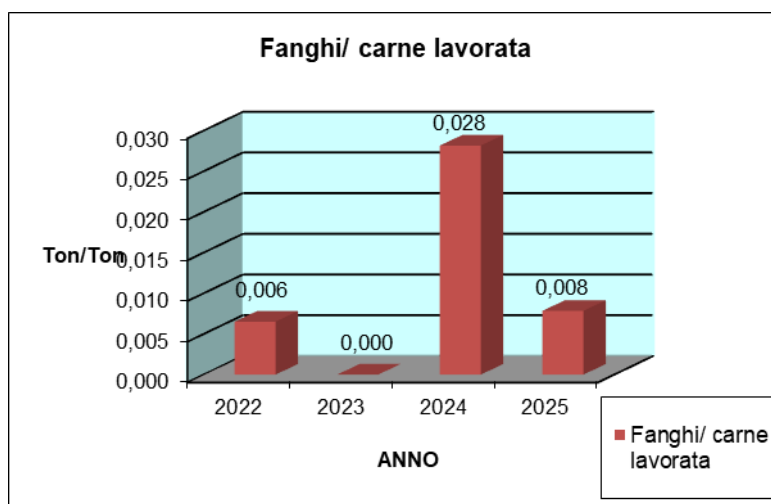
Tutti i rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori identificati prima di essere smaltiti.

Il Responsabile Amministrativo aziendale compila regolarmente i formulari di trasporto rifiuti, il registro carico e scarico.

L'azienda gestisce inoltre gli scarti di lavorazione classificati come "sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano" dalla normativa vigente. Tali scarti vengono raccolti in appositi contenitori identificati da una banda verde e ritirati settimanalmente da una ditta autorizzata.

L'azienda provvede annualmente alla compilazione ed invio del MODELLO UNICO DI DICHIARAZIONE AMBIENTALE (MUD telematico) in versione semplificata.

Di seguito si riporta l'andamento dei principali indicatori di rifiuti prodotti annualmente rapportati al volume di carne lavorata.



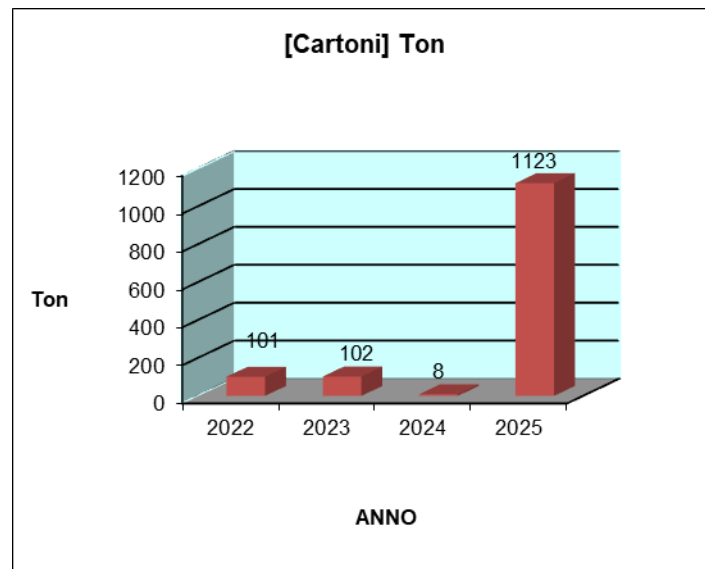
Il rapporto tra fanghi prodotti e carne lavorata mostra un andamento variabile nel periodo 2022–2025. I valori contenuti registrati nel 2022 e nel 2025 indicano una produzione di fanghi in linea con un impianto di lavorazione carni dotato di sistemi di trattamento efficienti. Il rapporto tra sale esausto e carne lavorata evidenzia valori complessivamente stabili e coerenti con la fase di salagione tipica della produzione di prosciutti. La riduzione registrata nel 2023 risulta compatibile con una minore intensità produttiva o con una maggiore efficienza nell'utilizzo del sale. L'incremento nel biennio 2024–2025 riflette invece una ripresa delle lavorazioni e una gestione del processo di salagione in linea con i volumi trattati, senza evidenziare scostamenti anomali.

IMBALLAGGI

Per quanto riguarda invece gli imballaggi, l'azienda **Capanna Alberto Spa** utilizza imballaggi primari (sacchetti per sottovuoto aspetto indiretto), secondari (cartoni e cartonbox) e terziari (pallets).

L'azienda è iscritta regolarmente al CONAI con pagamento effettuato nel Febbraio 2013.

Nelle tabelle sottostanti si riportano i dati relativi agli imballaggi e ai cartoni utilizzati nel corso degli anni.



TRAFFICO

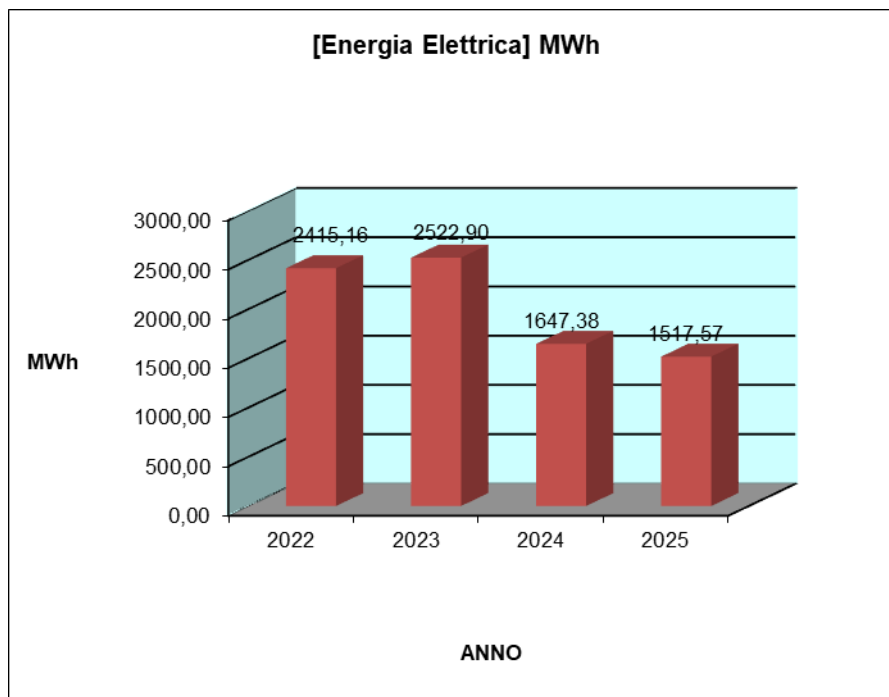
Il traffico imputabile all'Azienda **Capanna Alberto Spa** è circa 18-20 camion a settimana. Tale aspetto è stato valutato non significativo in relazione alla posizione dell'azienda ed al numero di mezzi interessati.

RUMORE ESTERNO

L'azienda ha effettuato il rilievo fonometrico esterno nel Dicembre 2012 considerando i limiti previsti dall'articolo 6 del D.P.C.M. 01.03.91, in conformità alla zonizzazione acustica Comunale (L'azienda si trova in Area di classe V: area prevalentemente industriale). Non sono intervenute ulteriori modifiche rispetto a quanto descritto nella valutazione previsionale d'impatto acustico del 09.09.13 prodotta ai fini di presentazione SCIA per installazione di impianto di cogenerazione, con relativo parere favorevole dell'Arpa del 28.10.2014 protocollo 14.491. Nel 2015 con l'entrata in funzione del cogeneratore l'azienda ha provveduto a fare una valutazione della conformità dell'impianto alla zonizzazione acustica con esito positivo. A seguito dell'ampliamento realizzato nel 202 è stata programmata la valutazione di impatto acustico esterno al termine della chiusura del cantiere, di cui l'impresa è in attesa di esito.

CONSUMI DI ENERGIA ELETTRICA

L'azienda tiene mensilmente monitorati i propri consumi di energia elettrica. Nella tabella e nel grafico sottostante si riportano i dati relativi ai consumi degli ultimi anni.



Si sottolinea che il dato di consumo energetico è collegato al funzionamento degli impianti che funzionano (quindi consumano energia) indipendentemente dal quantitativo di carne introdotta. L'azienda effettua il totale acquisto di energia elettrica dalla rete nazionale di distribuzione.

L'uso di energia elettrica risulta connesso direttamente agli andamenti di temperatura stagionali esterni. I consumi energetici sono stati inoltre rapportati alle tonnellate di carne lavorata nel corso dei diversi anni, al fine di ricavare un indicatore di prestazione ambientale. Nel dicembre 2015 la ditta ha messo in funzione un impianto di cogenerazione.

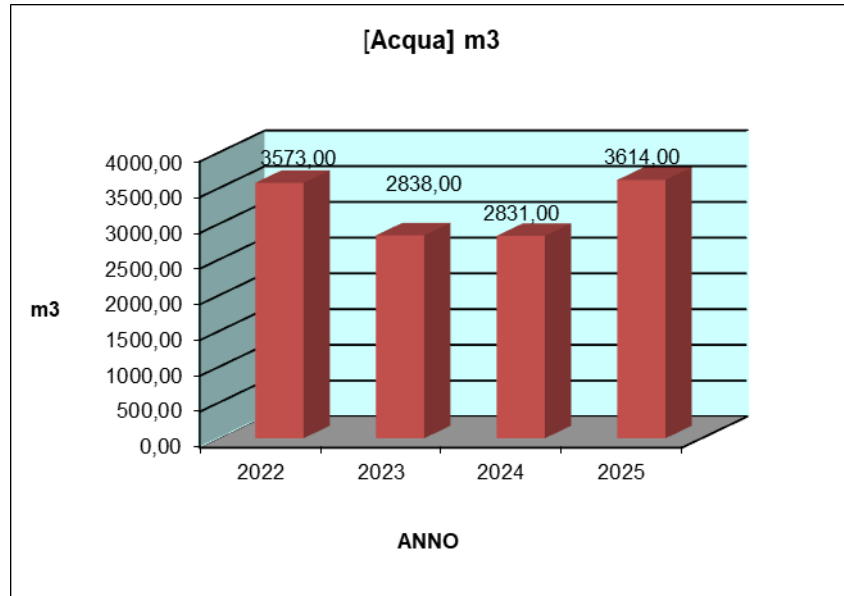
I dati riportati tengono conto del fabbisogno complessivo di energia elettrica, compreso quando utilizzato per il funzionamento dell'impianto di cogenerazione.

In anno 2025 l'impresa ha installato impianto fotovoltaico pari a 499,99 kWp e risulta in corso un progetto che vede l'impresa coinvolta come produttore e consumatore di Comunità Energetica.

CONSUMI DI ACQUA

L'approvvigionamento idrico aziendale avviene attraverso allacciamento all'acquedotto Comunale; è previsto l'utilizzo di un pozzo solo per il fine antincendio (utilizzato per l'intero lotto di Produzione).

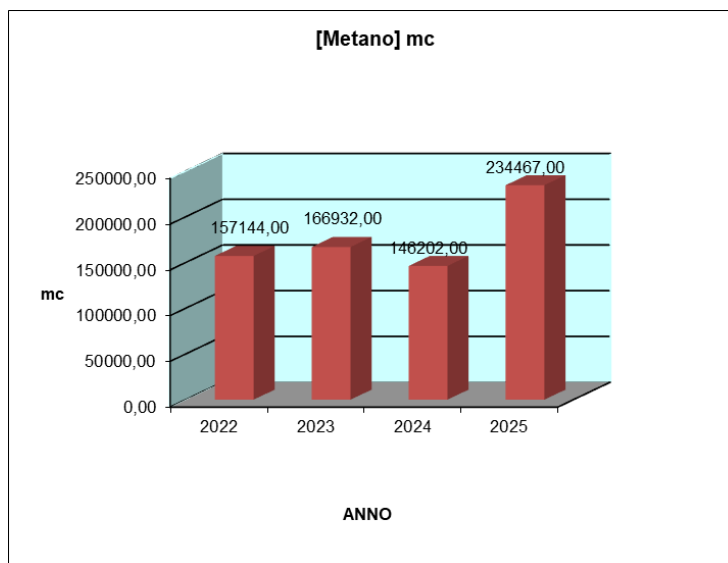
Il Gestore delle Lottizzazione è in possesso di regolare autorizzazione per l'utilizzo del pozzo rilasciata dalla regione Emilia-Romagna.



La ditta implementato un nuovo sistema di pulizia mediante sistema ad alta pressione che permette una maggiore efficacia ed efficienza nello svolgimento delle pulizie al reparto stagionato dove in precedenza vi era un maggiore consumo di acqua. Il consumo idrico nel periodo 2022-2025 mostra un andamento variabile ma complessivamente coerente con le esigenze operative di un prosciuttificio, dove l'acqua è impiegata principalmente per le attività di lavaggio, sanificazione degli ambienti e delle attrezzature, nonché per i servizi ausiliari di processo. Nel complesso, i valori monitorati risultano in linea con la tipologia di processo produttivo e indicano un utilizzo dell'acqua adeguato alle necessità igienico-sanitarie del prosciuttificio.

CONSUMI DI GAS METANO

Il consumo di Metano deriva dal funzionamento delle caldaie mentre quello di energia elettrica è imputabile soprattutto al funzionamento degli impianti di refrigerazione, condizionamento e stagionatura. L'azienda effettua il totale acquisto di gas metano dalle reti di trasporto nazionale e regionale e l'uso della risorsa energetica è direttamente connessa agli andamenti di temperatura stagionali esterni. Nella tabella e nel grafico seguente vengono riportati i dati relativi ai consumi di metano degli ultimi anni.



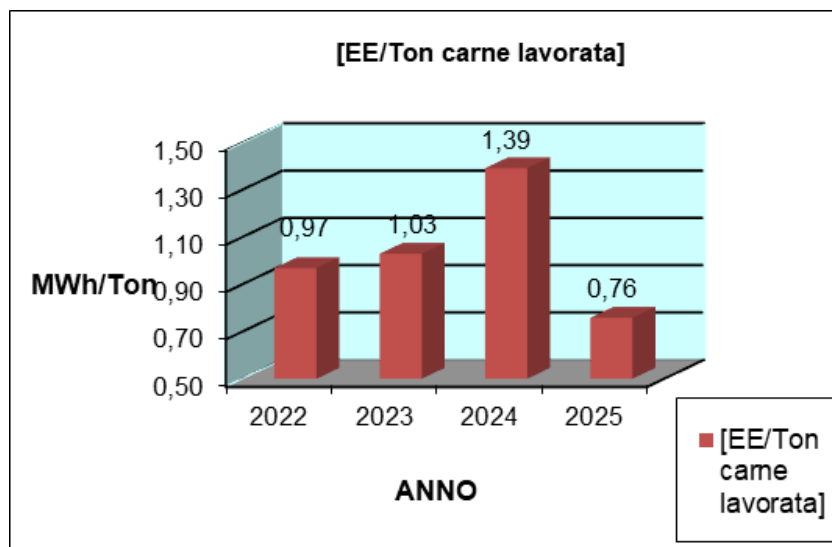
Vengono inoltre utilizzate minime quantità di GPL per la marchiatura a fuoco sia delle cosce fresche che dei prosciutti stagionati (come previsto dal Consorzio del Prosciutto di Parma).

Nel dicembre 2015 la ditta ha messo in funzione un impianto di cogenerazione. Come riportato in passato si evidenzia a seguito dell'installazione del cogeneratore un effettivo aumento del consumo di metano con un contestuale risparmio energetico per autoproduzione di energia elettrica. (il 100% dell'energia prodotta dall'impianto di cogenerazione è destinata all'autoconsumo).

Il consumo di metano nel periodo 2022-2025 evidenzia un andamento variabile, strettamente correlato all'intensità delle attività produttive e alle esigenze termiche del prosciuttificio. Il metano rappresenta infatti una fonte energetica essenziale per il riscaldamento degli ambienti, il controllo climatico dei locali di stagionatura e il funzionamento degli impianti ausiliari. Nel 2025 si registra invece un marcato incremento dei consumi di metano, in linea con la ripresa dei volumi di produzione e con una maggiore richiesta di energia termica per il mantenimento delle condizioni ambientali necessarie alle fasi di lavorazione e stagionatura del prodotto.

EFFICENZA ENERGETICA

Per Tale indicatore l'azienda ha definito i consumi annui di MWh (energia elettrica sommati al metano) confrontato con le tonnellate di carne fresca lavorata. Il fattore di conversione utilizzato è stato revisionato rispetto alle precedenti versioni, utilizzando il seguente principio di conversione : Stando ai report ufficiali, 1 Smc genere un potere calorifico pari a 38,5 MJ/Smc. Per conoscere dunque quanti kWh ci sono in metro cubo di gas metano è sufficiente dividere 38,5 MJ/Smc per 3,6 kWh, così da ottenere il dato di 10,69 kWh in 1 standard metro cubo di gas.



Nel 2025 il parametro evidenzia una marcata riduzione, segnalando un miglioramento dell'efficienza energetica complessiva, probabilmente legato alla ripresa dei volumi produttivi e a una più efficiente gestione degli impianti elettrici.

In data 21/01/2025 l'azienda ha completato la messa in esercizio del nuovo impianto fotovoltaico installato sulla copertura dello stabilimento. L'impianto è costituito da 558 moduli fotovoltaici e dispone di una potenza complessiva installata pari a 499,99 kWp, contribuendo in modo significativo all'autoproduzione di energia elettrica da fonte rinnovabile e alla riduzione dei consumi energetici provenienti dalla rete. Si stima che il fabbisogno di energia elettrica da fonti rinnovabili possa raggiungere il 25/30%. Di seguito si riporta la produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile che per il 99% è destinata all'autoconsumo:

GAS DANNONI PER L'OZONO E GAS EFFETTO SERRA

L'azienda detiene all'interno dei suoi impianti di condizionamento un quantitativo di circa 1.000 kg di f-gas, presente in n.13 celle. L'azienda non detiene gas dannosi per l'ozono. Nel 2015 l'azienda ha provveduto ad eseguire l'adeguamento e la valutazione prevista dal Reg 517 del 2014. Tutte le perdite sono registrate e comunicata attraverso banca dati FGAS da parte della ditta di manutenzione incaricata e qualificata FRIGOMECCANICA.

Di seguito si riepilogano elenco degli impianti:

IMPIANTO	GAS	KG	CO2 eq.	Perdite 2023	Perdite in t CO2 eq.2023	Perdite 2024	Perdite in t CO2 eq.2024	Perdite 2025	Perdite in t CO2 eq.2025
CHILLER 1	R507A	130	518,05	-	-	114,00	159,26	-	-
CHILLER 2	R449A	108	150,88	-	-	-	-	45	60,57
CHILLER 3	R449A	110	153,67	109,9 kg	437,95	-	-	-	-
CHILLER 4	R449A	105	146,69	80 kg	111,76	105 kg	146,69	-	-
SALE 1	R507A	35	139,47	-	-	-	-	-	-
SALE 2	R507A	35	139,47	-	-	-	-	-	-
SALE 3	R507A	35	139,47	-	-	-	-	-	-
SALE 4	R507A	30	119,55	-	-	-	-	-	-
RIPOSO 1	R507A	85	338,73	-	-	-	-	-	-
RIPOSO 2	R507A	85	338,75	-	-	-	-	-	-
RIPOSO 3	R449A*	15		-	-	-	-	1	1,40
RIPOSO 4	R507A	40	159,4	-	-	-	-	-	-
PRE RIPOSO 1	R507A	40	159,4	-	-	-	-	40	159,40
PER RIPOSO 2	R507A	40	159,4	-	-	-	-	-	-
PRE RIPOSO 3	R507A	20	79,7	-	-	-	-	-	-
RICEVIMENTO	R507A	30	119,55	-	-	-	-	-	-
*RICEVIMENTO 2B	R449A	10	13,97					-	-
*RIPOSO 10A	R449A	50	68,85					-	
*STAG. 31/32	R449A	50	68,85					-	-
*STAG. 13B	R449A	45	62,87					-	-
TOTALI		1.058	3.076,72	189,9	549,71	219	305,95	41,00	221,37

*impianti installati anno 2025

SOSTANZE PERICOLOSE

All'interno del perimetro aziendale è presente la cabina elettrica "di proprietà aziendale" con impianto di trasformazione dove non è presente olio ma resine utilizzati per il raffreddamento, inoltre in azienda non è presente amianto ne gas tossici.

L'azienda ha provveduto ad effettuare a Febbraio 2013 la comunicazione al Comune di Collecchio dell'appartenenza all'attività Insalubre Categoria II Attività C Industria punto 12 Salumifici senza Macellazione.

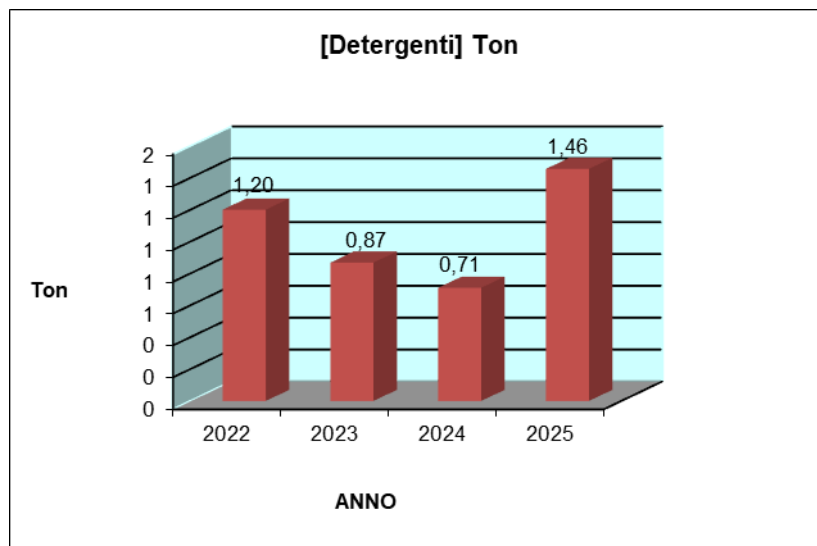
Altre sostanze potenzialmente pericolose presenti presso l'azienda **Capanna Alberto Spa** sono:

- detergenti e sanificanti: tali sostanze possono diventare pericolose per l'ambiente solo in caso di accidentale sversamento. L'azienda dispone di un apposito locale per lo stoccaggio dei prodotti per la sanificazione.
- acidi contenuti nelle batterie del muletto elettrico: tali sostanze potrebbero diventare pericolose per l'ambiente in caso di rottura delle batterie.
- ipoclorito di sodio e sale utilizzati per la pulizia;
- glicole utilizzato in alcuni impianti di condizionamento degli ambienti;

L'azienda non effettua trasporti soggetto ad ADR in quanto sono trasportati solo piccoli quantitativi di Sanificanti.

Nelle tabelle seguenti si riportano i dati relativi ai consumi di detergenti e ipoclorito di sodio relativi agli ultimi anni.

L'azienda ha implementato nuovi iter per ottenere autorizzazioni all'esportazione che hanno richiesto un maggior quantitativo di prodotti per pulizie in quanto è aumentata la frequenza di esecuzione delle stesse.



INQUINAMENTO SUOLO E SOTTOSUOLO

L'aspetto ambientale è stato considerato non significativo sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza.

In azienda non sussistono pericoli per l'inquinamento delle matrici ambientali suolo e sottosuolo e falda idrica in quanto non vengono utilizzate per la produzione sostanze pericolose e quelle presenti sono adeguatamente stoccate per minimizzare il rischio di sversamento accidentale.

ODORI

Durante lo svolgimento delle attività l'azienda **Capanna Alberto Spa** si possono generare odori tipici della lavorazione della carne; ciò nonostante in azienda non sono mai pervenute lamentele e/o segnalazioni da parte del vicinato o dell'amministrazione comunale.

CERTIFICATO PREVENZIONE INCENDI

L'azienda Capanna Alberto Spa è in possesso di regolare certificato prevenzioni incendi rilasciato dal Ministero dell'Interno in data 18.10.2014 ed è in possesso dell'attestazione validata del comando dei vigili del fuoco di Parma con validità fino al 15.10.2018. In data 24.01.2018 la ditta, con documento poi protocollato dal comando provinciale dei vigili del fuoco di Parma con numero 21744, ha dichiarato la trasformazione societaria da Srl a Spa per l'attività:

- 70.2/C Deposito di Merci materiali vari di superficie lorda > 1000 mq;
- 74.3/C Impianti di produzione calore con potenzialità superiore a 350 Kw

E' stata effettuata integrazione dell'attività 49. I/A – Cogenerazione a gas metano pot. 130 Kw.

Il Comando Provinciale dei VVF "attestazione di **rinnovo** periodico di conformità antincendio" La pratica di rinnovo CPI PROT. n. 0000978 17/01/2020 - Istanza n. 69/2020/SUAP/UPP - CAPANNA ALBERTO S.P.A. S.p.A. - Rilascio ricevuta di presentazione e trasmissione pratica Validità 5 anni.

L'azienda ha incaricato specifica ditta per l'effettuazione delle manutenzioni dei dispositivi antincendio. A seguito dell'ampliamento, l'impresa ha presentato la Relazione Tecnica di Progetto al Comando dei vigili del Fuoco per l'attività 70.2C, ottenendo il relativo parere preventivo con conferma dell'attività 70.2.C.

ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Il ciclo di vita dei prodotti dell'azienda **Capanna Alberto Spa** comporta come impatto ambientale la produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi utilizzati dall'azienda per confezionare i propri prodotti. Tali rifiuti sono comunque tutti assimilabili ai rifiuti solidi urbani e/o indirizzabili alla raccolta differenziata.

Vengono prodotti scarti di origine animale non destinati al consumo umano, ma recuperati per l'alimentazione animale. Inoltre come impatto ambientale indiretto vi è la produzione di scarti di origine animale se destinato a disossatura (effettuata presso disossatori esterni).

Ad oggi non risulta implementato uno studio LCA di prodotto, tuttavia l'azienda considera i documenti settoriali "DECISIONE (UE) 2017/1508 Prodotti alimentari e bevande" e gestisce gli impatti ambientali del prodotto e delle attività produttive attraverso il monitoraggio e l'analisi degli indicatori presenti all'interno della Dichiarazione Ambientale.

ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI A FORNITORI E TERZISTI

I prodotti di **Capanna Alberto spa** devono essere consegnati con mezzi idonei in grado di garantire temperature comprese fra i 2 e i 4°C. Per garantire queste condizioni i mezzi dei fornitori sono dotati di impianti frigoriferi funzionanti a gas (aspetto ambientale indiretto: freon e altri gas). A tal proposito l'azienda chiede a tutti i suoi trasportatori una dichiarazione attestante la conformità dei propri mezzi alle immatricolazioni e agli attestati ATP come prescritto dalla normativa vigente in materia.

L'organizzazione inoltre informa i propri fornitori e terzisti della volontà dell'azienda di partecipare ad un sistema di ecogestione ed audit secondo il Regolamento n. 1221/09 e comunica i requisiti e le procedure di loro competenza, in particolare sensibilizzando i fornitori dove sono affidati i processi critici es: disosso.

USO DEL SUOLO IN RELAZIONE ALLA BIODIVERSITA'

Nel 2025 l'impresa ha completato l'ampliamento strutturale finalizzato ad aumentare la capacità produttiva. L'intervento ha comportato un incremento della superficie edificata, mantenendo invariata la superficie complessiva del sito. Di seguito è riportato l'indicatore relativo alla biodiversità, espresso come rapporto tra superficie complessiva ed edificata, che evidenzia una riduzione del rapporto a seguito dell'ampliamento.

Anno	Superficie complessiva (mq)	Superficie edificata (mq)	Rapporto complessiva/edificata
2018/2024	8.299	4.083,00	2,57
2025	8.299	4.565,00	1,81

Pur trattandosi di un ampliamento realizzato in un contesto agroalimentare soggetto a rigorosi vincoli igienico-sanitari – che non consente la creazione di aree verdi attrattive per fauna – l'intervento incide sull'indicatore di biodiversità in quanto modifica il rapporto tra superficie edificata e superficie complessiva del lotto. Il rapporto complessiva/edificata scende infatti da 2,57 a 1,81, evidenziando un incremento dell'area coperta.

In ottica EMAS, tale variazione non rappresenta di per sé un impatto critico, ma richiede un monitoraggio costante delle superfici impermeabili e dell'uso del suolo, accompagnato da misure tecniche di mitigazione compatibili con il settore alimentare, quali:

- ottimizzazione della permeabilità dei piazzali mediante soluzioni drenanti tecniche: Il presente progetto non comporta la necessità di ulteriori allacci alla pubblica fognatura oltre a quelli in essere già denunciati.
- gestione sostenibile delle acque meteoriche senza incremento delle superfici impermeabili : l'ampliamento non altera tale superficie impermeabile di circa 7.000 mq per una portata stimata di 5.600 mc/annui
- progettazione edilizia orientata all'efficienza energetica e alla riduzione degli impatti indiretti

In questo modo, l'ampliamento consegue contemporaneamente gli obiettivi di sviluppo produttivo e di miglioramento delle prestazioni ambientali, in coerenza con i principi del Regolamento EMAS e con le strategie di sostenibilità delineate nel progetto.

BEST PRACTICED BENCHMARK

Di seguito si riportano le schede DRS (documento di riferimento settoriale) come previsto da Decisione (UE) 2017/1508 per i Prodotti alimentari e bevande. Per il settore alimentare e rispettivo commento delle attività aziendali in essere.

OBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
Gestione sostenibile della catena di approvvigionamento di ingredienti e materie prime	<ul style="list-style-type: none"> • Appalti verdi • Eliminazione di ingredienti non sostenibili • Supporto ai fornitori per migliorare le loro prestazioni ambientali 	<ul style="list-style-type: none"> • % ingredienti o prodotti ottenuti tramite appalti verdi • % fornitori con sistema di gestione ambientale operativo 	La materia prima proviene da allevamenti suini con impatti ambientali legati allo smaltimento fanghi e al rischio di inquinamento da nitrati. L'aspetto è significativo ma la gestione ricade sui fornitori. La scelta dei fornitori deve rispettare il disciplinare di produzione; attualmente non è presente una qualifica ambientale diffusa nella filiera.
Riduzione dell'impatto ambientale degli imballaggi lungo l'intero ciclo di vita	<ul style="list-style-type: none"> • Riduzione peso imballaggi (alleggerimento) • Utilizzo di imballaggi riutilizzabili • Impiego di imballi secondari/terziari a rendere • Utilizzo di materiali riciclati o bioplastici • Confezionamento in atmosfera modificata 	<ul style="list-style-type: none"> • Peso imballaggio per unità di prodotto • % imballaggio riciclabile • % materiali riciclati negli imballaggi 	L'azienda utilizza imballi con certificazione FSC e ne prevede un incremento nel piano di miglioramento. Gli imballaggi generano rifiuti assimilabili agli urbani e destinabili alla raccolta differenziata.
Miglioramento dell'impatto ambientale dei trasporti e della distribuzione	<ul style="list-style-type: none"> • Ottimizzazione itinerari e rete logistica • Formazione conducenti • Riduzione impatti dei veicoli (elettrico, gas naturale, biogas) • Utilizzo multimodale (treno/nave) 	<ul style="list-style-type: none"> • Consumo carburante veicoli • % trasporti per modalità • % tragitti a vuoto • % consegne nel viaggio di ritorno • Emissioni CO₂eq per tonnellata/km 	I prodotti devono essere trasportati tra 2°C e 4°C. I mezzi dei fornitori sono dotati di gruppi frigo a gas freon. L'azienda richiede dichiarazioni conformità ATP e immatricolazione. L'azienda non dispone di mezzi refrigerati propri.

OBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
Miglioramento delle apparecchiature e delle procedure di refrigerazione e congelazione	<ul style="list-style-type: none"> Definizione temperatura ottimale Preraffreddamento prodotti caldi Limitazione perdite termiche (porte, cortine d'aria) Formazione specifica del personale 	<ul style="list-style-type: none"> % sistemi con refrigeranti naturali COP e EER degli impianti Energia per refrigerazione per unità di prodotto/superficie (kWh/m² o peso) 	Tutti gli impianti frigoriferi aziendali vengono verificati periodicamente per efficienza energetica e perdite di gas. Il sistema di gestione monitora consumi e perdite annuali.
Gestione efficiente dell'energia e miglioramento continuo delle prestazioni energetiche	<ul style="list-style-type: none"> Adozione sistema ISO 50001 Installazione contatori intelligenti Audit energetici periodici Recupero calore e ottimizzazione vapore/refrigerazione 	<ul style="list-style-type: none"> Consumo energetico per unità di produzione Consumo per superficie (kWh/m²) Consumo per processi specifici Consumo netto energia (totale – recuperata) Presenza scambiatori/isolamenti 	L'azienda dispone di un sistema ISO 50001 certificato. Esegue audit energetici periodici e valuta soluzioni di efficientamento lungo tutto il ciclo produttivo.
Integrazione energie rinnovabili nei processi produttivi	<ul style="list-style-type: none"> Utilizzo calore da biomasse, biogas, solare Produzione energia rinnovabile onsite 	<ul style="list-style-type: none"> % energia da fonti rinnovabili % energia rinnovabile prodotta onsite 	L'azienda copre parte dei consumi tramite impianto di cogenerazione e impianto fotovoltaico (come descritto nella Dichiarazione Ambientale).

INDICATORI AMBIENTALI

L'azienda ha definito degli indicatori chiave riferiti agli aspetti ambientali diretti.

Gli Indicatori individuati dall'azienda hanno lo scopo di:

- Fornire una valutazione accurata delle prestazioni ambientali dell'organizzazione;
- Sono comprensibili e privi di ambiguità;
- Consentono la comparazione da un anno altro per valutare l'andamento delle prestazioni ambientali dell'organizzazione;
- Consentono confronti con i parametri di riferimento a livello settoriale, Nazionale, Regionale come opportuno;
- Consentono eventualmente confronti con gli obblighi regolamentari;

Tabella Indicatori Ambientali (aggiornamento dati al 31/12/2025)

Acquisti	udm	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Cosce suine DOP, estere e nazionali (tot)	Ton	1724,00	1782,30	2495,58	2453,00	1184,89	2002,67
Sale	Ton	19,72	26,17	16,80	26,58	135,00	193,70
Sugna	Ton	6,10	5,98	20,12	17,86	9,31	19,21
Cartoni	Ton	102,92	111,27	101,06	102,12	8,41	1122,53
Detersivi	Ton	1,58	1,55	1,20	0,87	0,71	1,46
Consumi di energia	udm	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Energia Elettrica Fabbisogno totale	MWh	2025,79	1976,00	2415,16	2522,90	1647,38	1517,57
Produzione cogeneratore	MWh	320,47	451,07	464,75	415,27	446,21	543,65
Produzione Fotovoltaico	MWh	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	589,73
Metano	mc	197459,00	205134,00	157144,00	166932,00	146202,00	234467,00
Metano	MWh	2110,84	2192,88	1571,44	1690,30	1542,43	2473,63
Co2	udm	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Co2 Energia Elettrica	ton	526,7	513,8	627,9	656,0	428,3	394,6
Co2 Gas Metano	ton	392,15	407,40	312,09	331,53	290,36	465,65
CO2 Totali E.E+Metano+Fgas	Ton	918,86	921,16	940,03	987,48	718,68	860,22
Consumi di acqua	udm	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Acqua da acquedotto	m ³	3559,00	3144,00	3573,00	2838,00	2691,00	3614,00
Acqua emunta da pozzo	m ³	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
[tot.]	m ³	3559,00	3144,00	3573,00	2838,00	2831,00	3614,00
Rifiuti	udm	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Fanghi dal trattam. sul posto di effluenti	Ton	58,11	58,17	16,22	0	33,34	15,68
Residuo di cloruro di sodio	Ton	87,06	107,26	109,33	65,93	59,40	102,06
Sottoprodotti	udm	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Sottoprodotti di origine animale (Cat. 3)	Ton	19,18	22,96	17,07	20,69	18,02	20,78
[tot.]	Ton	19,18	22,96	17,07	20,69	18,02	20,78
Indicatori	udm	2020	2021	2022	2023	2024	2025
[Cartoni/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,059698376	0,06242945	0,040493544	0,041630575	0,007096005	0,56051671
[Detersivi/Ton carne lavorata]	Ton/Ton	0,000916473	0,00086798	0,00048085	0,000353852	0,000599211	0,00072703
[Acqua/Ton carne lavorata]	m ³ /Ton	2,06	1,76	1,43	1,16	2,39	1,80
[EE/Ton carne lavorata]	MWh/Ton	1,18	1,11	0,97	1,03	1,39	0,76
[Metano/Ton carne lavorata]	mc/Ton	114,54	115,10	62,97	68,05	123,39	117,08
[Metano + E.E /Ton carne lavorata]	MWh/Ton	2,03	2,34	1,60	1,72	2,69	1,99
[sottoprodotti/ carne lavorata]:	Ton/Ton	0,0111	0,0129	0,0068	0,0084	0,0152	0,0104
Sugna/carne lavorata	Ton/Ton	0,0035	0,0034	0,0081	0,0073	0,0079	0,0096
Sale / carne lavorata	Ton/Ton	0,011	0,015	0,007	0,011	0,114	0,097
Fanghi/ carne lavorata	Ton/Ton	0,0337	0,0326	0,0065	#RIF!	0,0281	0,0078
Sale esausto / carne lavorata	Ton/Ton	0,0505	0,0602	0,0438	0,0269	0,0501	0,0510

OBIETTIVI E PROGRAMMI

L'azienda **Capanna Alberto Spa** ha predisposto una serie di interventi finalizzati al miglioramento e/o mantenimento dell'efficienza ambientale relativamente agli aspetti ambientali significativi individuati. Tali interventi sono elencati in un Programma Ambientale che per ogni obiettivo/traguardo individuato riporta:

- una descrizione dell'obiettivo/traguardo definito;
- l'aspetto o gli aspetti ambientali collegati all'obiettivo/traguardo;
- il responsabile dell'attuazione dell'obiettivo/traguardo;
- i mezzi e le risorse messi a disposizione dalla Presidenza per raggiungere l'obiettivo/traguardo;
- la scadenza di attuazione.

Per la definizione di obiettivi e traguardi l'azienda prende in considerazione gli aspetti ambientali risultati significativi o poco significativi (classe 1-2) dall'analisi delle proprie prestazioni.

Tutte le azioni riportate nel Programma sono sotto la supervisione della Direzione e del Responsabile del Sistema di gestione Ambientale.

Di seguito vengono riportati gli obiettivi del nuovo triennio (2021-2024)

N°	DATA	OBIETTIVO	TRAGUARDO E ATTIVITA' PROGRAMMATE	ASPETTO AMBIENTALE DI RIFERIMENTO	RESPONSABILE	MEZZI E RISORSE	SCADENZA/AVANZAMENTO ATTIVITA'
1	02.01.2019	Ampliamento dello stabilimento con tecnologie ad elevata efficienza energetica.	Effettuare un ampliamento sfruttando tecnologie a basso impatto ambientale ed elevata efficienza energetica. Valutare installazione di impianto fotovoltaico.	Utilizzo di tecnologie con basso impatto ambientale.	DIREZIONE	2.000.000,00 EURO	PROROGATO PROSSIMO TRIENNIO
2	21.02.2022	Mantenimento SGE	Monitoraggio dei consumi energetici tramite applicazione SGE secondo la norma ISO 50001	Efficienza energetica	DIREZIONE	5.000,00 EURO / ANNO	PROROGATO PROSSIMO TRIENNIO
3	21.02.2022	Acquisto cartoni FSC	Scelta di acquisto cartoni dotati di marchio ambientale FSC per il 50% dei prodotti in accordo con le esigenze del cliente	Aumento della sostenibilità ambientale degli imballi	DIREZIONE	Da verifica in base al prezzo di mercato degli imballi	31.12.2022 RAGGIUNTO
4	31.12.2022	Aumento dell'innovazione tecnologica impiantistica Aumento quota di energia elettrica autoprodotta Aumento produttivo	Realizzazione di ampliamento strutturale che prevedere l'aumento di celle di stoccaggio refrigerate per incrementare i volumi di carne in ingresso. Installazione di tecnologia Inverter su compressori FGAS dedicati al funzionamento degli impianti frigoriferi per riduzione assorbimenti elettrici durante il loro funzionamento. Installazione di parco FV pari a 450 kWp per innalzare la quota di energia elettrica autoprodotta e derivante da fonti rinnovabili.	Efficientamento impianti frigoriferi Aumento energia autoriprodotta Aumento copertura del fabbisogno elettrico da fonti rinnovabili	DIREZIONE	2.000.000,00	PROROGATO PROSSIMO TRIENNIO

Di seguito vengono riportati gli obiettivi del nuovo triennio (2024-2027)

N°	DATA SCADENZA	OBIETTIVO	TRAGUARDO E ATTIVITA' PROGRAMMATE	ASPETTO AMBIENTALE DI RIFERIMENTO	RESPONSABILE	MEZZI E RISORSE	SCADENZA/AVANZAMENTO ATTIVITA'
1	02.01.2019	Ampliamento dello stabilimento con tecnologie ad elevata efficienza energetica.	Effettuare un ampliamento sfruttando tecnologie a basso impatto ambientale ed elevata efficienza energetica.	Installazione di $\geq 90\%$ tecnologie in classe energetica A o superiore.	DIREZIONE	2.000.000,00 EURO	31.12.2025 RAGGIUNTO
2	21.02.2022	Mantenimento SGE	Monitoraggio dei consumi energetici tramite applicazione SGE secondo la norma ISO 50001	Mantenere lo scostamento dei consumi entro $\pm 5\%$ rispetto alla baseline SGE.	DIREZIONE	5.000,00 EURO / ANNO	31.12.2027 Monitoraggio 2024 Mantenimento raggiunto prossima scadenza certificato 2027
3	31.12.2022	Aumento dell'innovazione tecnologica impiantistica Aumento quota di energia elettrica autoprodotta Aumento produttivo	Realizzazione di ampliamento strutturale che prevedere l'aumento di celle di stoccaggio refrigerate per incrementare i volumi di carne in ingresso. Installazione di tecnologia Inverter su compressori FGAS dedicati al funzionamento degli impianti frigoriferi per riduzione assorbimenti elettrici durante il loro funzionamento.	Riduzione consumi elettrici dei compressori $\geq 10\%$ grazie agli inverter.	DIREZIONE	2.000.000,00	31.12.2025 RAGGIUNTO
4	01.01.2024	Autoproduzione di E.E.	Installazione impianto FV pari a 449,99 kWp	Autoproduzione elettrica $\geq 30\%$ del fabbisogno aziendale entro il 31/12/2026.	DIREZIONE	500.000,00	31.12.2025 RAGGIUNTO
5	01.01.2027	Riduzione indicatore di E.E./ Carne lavorata	Miglioramento dell'efficienza energetica	Riduzione di 2% dell'indicatore	DIREZIONE	5.000,00	MONITORAGGIO DATI
6	01.01.2027	Aumento quota energia rinnovabile	Produttore e fruitore di energia rinnovabile tramite CER Comunità Energetiche Rinnovabili	Aumento fornitura energie rinnovabile del 5%	DIREZIONE	15.000	IN FASE DI PARTECIPAZIONE Comunità Energetiche Rinnovabili

SCADENZA E PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Capanna Alberto Spa dichiara che i dati e le informazioni riportati nella presente Informazione Ambientale sono attendibili, veritieri ed esatti coerentemente con quanto previsto dal Regolamento CE 1221//2009 EMAS, come modificato dal Reg. 2017/1505 e Regolamento (UE) 2018/2026.

Il prossimo aggiornamento dei dati della dichiarazione ambientale sarà effettuato entro febbraio 2027..

Il presente documento è stato verificato dal verificatore ambientale accreditato:

Kiwa CERMET Italia spa

Via Cadriano n°23 Granarolo Dell'Emilia Bologna Cap 40057 (BO),
numero di accreditamento **IT-V-0011**

Capanna Alberto Spa si impegna a rendere tale documento disponibile al pubblico e ad a qualunque altro soggetto che fosse interessato alle informazioni in esso contenute.

Per informazioni contattare:

Rappresentante della direzione: Giorgia Capanna

Persona da Contattare: Giorgia Capanna commerciale@capannaprosciutti.com

Denominazione dell'azienda: CAPANNA ALBERTO SPA
Sede legale in Collecchio (PR), Via Sala Baganza n. 2

Franco Casoph

Tel. 0521/805477 – Fax 0521/802437

C.F./P.I. 01501400343 – REA N. 15461 – C.C.I.A.A. PR 158471

e-mail: commerciale@capannaprosciutti.com

DISTRIBUZIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

L'azienda effettua la distribuzione del presente documento agli interessati su espressa richiesta tramite mail. L'organizzazione riconosce che la partecipazione attiva del personale è un elemento trainante ed è anche una risorsa fondamentale per migliorare le prestazioni ambientali e il metodo più indicato per integrare con successo il sistema di gestione ambientale in seno all'organizzazione.

Con "partecipazione del personale" si intende sia la partecipazione diretta dei dipendenti sia l'informazione dei dipendenti. L'azienda ha istituito pertanto un sistema di partecipazione del personale a tutti i livelli, mettendo a loro disposizione un quaderno dei suggerimenti affisso in bacheca e cercando di coinvolgerli in occasione di ogni incontro di formazione. La ditta mette a conoscenza del personale le Dichiarazioni Ambientali realizzate e gli aggiornamenti delle Analisi Ambientali Iniziali

KIWA CERMET ITALIA S.p.A.
Società con Socio Unico
Via Cadriano, 23
41057 Cadriano (PR)
Tel. 051 7598113 - Fax 051 763382

