



INDUSTRIA SALUMI

**Fratelli TANZI s.p.a.**

Società soggetta a direzione e coordinamento di Prosciuttificio Tre Stelle S.p.A.

**Via Galileo Galilei 4/C - 43035 Felino (PR) - ITALY**

Codice Fiscale e P.Iva IT 00744410341

R.E.A. PR 143493  
Meccanografico M561097  
Cap.Soc. € 1.000.000,00 i.v.

Tel: 0521 - 83 11 11  
Fax: 0521 - 83 57 53  
e-mail: [info@fratellitanzi.it](mailto:info@fratellitanzi.it)

STABILIMENTO ABILITATO ALLA ESPORTAZIONE - IT 1907/L C.E.E.

## **AGGIORNAMENTO DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2019**

***in conformità al Reg. 1221/2009 CE del 25/11/2009  
e al Reg. UE 2026/2018***

Consuntivazione e aggiornamento dati al 30/06/2020 (elaborata il 31/08/2020)



GESTIONE  
AMBIENTALE  
VERIFICATA  
REG. N. IT - 000894

03 SET. 2020



# Introduzione

*Fare impresa oggi significa non solo creare ricchezza e benessere ma anche supportare consapevolmente e responsabilmente gli obiettivi generali di sviluppo sociale ed economico in un contesto di salvaguardia delle risorse ambientali locali e globali.*

*Il rispetto dell'ambiente è quindi divenuto parte integrante dei compiti aziendali, così come l'eco-efficienza può essere annoverata tra i fattori chiave di successo per le organizzazioni rivolte al futuro.*

*Per questo motivo l'azienda ha accolto con entusiasmo la nuova norma UNI EN ISO 14001:2015.*

*La presente Dichiarazione Ambientale vuole rispondere ai requisiti della norma, del Reg. CE 1505/2017 e del Reg. UE 2026/2018.*

*Migliorare le proprie prestazioni in termini ambientali significa non solo contribuire alla realizzazione delle politiche ambientali ormai consolidate e definite a diversi livelli (internazionale, europeo, nazionale e locale), ma anche costruire un nuovo rapporto di fiducia tra economia, le istituzioni ed in generale delle altre parti interessate quali clienti, consumatori, associazioni di diverso genere, dipendenti e collaboratori dell'impresa e cittadini in genere.*

*La nostra azienda ha intrapreso, in un'ottica di miglioramento della gestione delle proprie attività e di attenzione alle richieste del mercato, un percorso che ha portato all'ottenimento delle seguenti certificazioni:*

- 1. sistema di Gestione per la Sicurezza Alimentare ai sensi della norma UNI EN ISO 22000:2005*
- 2. sistema di Gestione di Rintracciabilità di Filiera ai sensi della norma UNI EN ISO 22005:2008*
- 3. standard BRC (British Retail Consortium)*
- 4. standard IFS (International Food Standards)*
- 5. sistema di Gestione ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015,*
- 6. registrazione EMAS ai sensi del Reg. CE 1221/2009, Reg. CE 1505/2017, Reg. UE 2026/2018*
- 7. sistema di Gestione della Salute e della Sicurezza secondo la UNI ISO 45001:2018*
- 8. sistema di gestione per la Responsabilità Sociale secondo lo standard SA 8000.*
- 9. sistema di Gestione dell'Energia ai sensi della norma UNI CEI EN ISO 50001:2011*

*Dal 2015 viene "Calcolata l'Impronta di Carbonio (CFP) e l'Impronta Ambientale di Prodotto (PEF) di Prosciutto di Parma affettato e confezionato in vaschetta.*

*La presente Dichiarazione Ambientale è concepita con lo scopo di:*

- fornire al pubblico, ed a tutti gli altri soggetti interessati, informazioni sugli impatti, sulle prestazioni ambientali e sul continuo miglioramento relativo alle attività svolte dalla nostra azienda ai sensi di quanto previsto dal Reg. 1221/2009 CE, e successive modifiche e integrazioni, relativo all'adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di ecogestione ed audit (EMAS);*
- dare evidenza della continua attenzione al miglioramento delle prestazioni ambientali dell'Organizzazione, mantenendo una trasparente comunicazione verso l'esterno sui risultati ottenuti e sui nuovi obiettivi da raggiungere.*

*Per informazioni e per richiedere copia della presente Dichiarazione Ambientale potete rivolgervi direttamente alla nostra sede all'indirizzo riportato in copertina.*

*Felino, 22 Novembre 2019*

FRATELLI TANZI SPA  
Legale Rappresentante  
Dott. Alessandro Utini



03 SET. 2020

## POLITICA INTEGRATA

### Qualità e Sicurezza Alimentare, Ambiente, Energia, Sicurezza sul Lavoro ed Etica Sociale

**FRATELLI TANZI SPA** ha da sempre ritenuto che il fondamento del successo dell'Azienda fossero la Qualità e Sicurezza Alimentare dei prodotti, la Tutela Ambientale, la Gestione dell'Energia, la Salubrità e Sicurezza dell'Ambiente di Lavoro ed il rispetto dell'Etica Sociale.

Per dare concretezza a tali intendimenti e per garantire il raggiungimento degli obiettivi, con l'impegno al miglioramento continuo delle proprie prestazioni negli ambiti, **FRATELLI TANZI SPA**, si impegna, con il coinvolgimento e la consultazione dei lavoratori anche attraverso le loro rappresentanze, a mettere a disposizione le adeguate risorse umane, strumentali ed economiche e a fornire adeguata formazione al fine di:

### Qualità e Sicurezza Alimentare

#### L'Azienda si colloca nella filiera con TRASFORMATORE

- Realizzare prodotti di qualità con procedimenti rigorosi e garantiti dal punto di vista della sanità e salubrità nel rispetto dei requisiti richiesti da clienti e consumatori
- ☑☑Garantire la piena tracciabilità dei percorsi di produzione, il controllo delle singole fasi della catena produttiva e distributiva attraverso un monitoraggio puntuale dei flussi della filiera produttiva garantendo al consumatore una corretta comunicazione
- ☑☑Ridurre i rischi scientificamente accertati attraverso una attenta analisi dei pericoli ed attuare programmi di valutazione per i rischi emergenti sulla base dei dati scientifici disponibili.

### Ambiente, Energia

- **PROTEGGERE** l'ambiente e impegnarsi alla prevenzione dell'inquinamento, in particolare per la riduzione degli scarichi, dei rifiuti, delle emissioni in atmosfera e dell'utilizzo delle risorse naturali individuando e valutando periodicamente, tenuto conto del contesto in cui opera, gli aspetti e gli impatti ambientali diretti e indiretti e adottando procedure di gestione tali da minimizzare ogni significativo impatto ambientale negativo, nel rispetto delle aspettative dei propri lavoratori e delle altre parti interessate;
- ☑☑Gestire le risorse energetiche disponibili definendo obiettivi ed indicatori energetici da monitorare con frequenza costante, impegnandosi a un uso razionale e responsabile delle risorse stesse al fine di tenere sotto controlli i consumi;
- ☑☑Ottimizzare le attività di acquisto di prodotti e servizi energeticamente efficienti finalizzando le stesse al miglioramento delle prestazioni energetiche;
- Impegnarsi verso la riduzione del riscaldamento globale e, dove possibile, quantificare le proprie emissioni di gas ad effetto serra (GHG).

### Etica Sociale

Garantire la tutela dei diritti dei lavoratori impegnandosi a non utilizzare lavoro infantile, promuovere il lavoro non obbligato, rispettare la libertà di associazione ed il diritto di contrattazione collettiva, assicurare condizioni di lavoro che non possano in alcun modo nuocere alla salute e sicurezza dei lavoratori, vietare ogni forma di discriminazione, condannare tutte le condotte illegali, suscettibili di entrare in contrasto con la dignità o la integrità fisica e/o morale, applicare in modo completo il contratto collettivo nazionale di lavoro a tutti i dipendenti, corrispondendo puntualmente una giusta retribuzione stabilita e versando tutti i relativi contributi (previdenziali, assistenziali ed assicurativi).

### Salute e Sicurezza sul Lavoro

- Tutelare la salute, la sicurezza ed il benessere dei lavoratori per prevenire gli infortuni, gli incidenti e le malattie professionali, fornendo condizioni di lavoro sicure e salubri, adottando le misure di controllo e di prevenzione individuate a seguito della periodica individuazione e valutazione dei pericoli e dei rischi;
- Individua i possibili pericoli da eliminare e i rischi da ridurre, valutando la modifica di processi, l'adozione di misure tecniche organizzative, la dotazione di specifici Dispositivi di Protezione preferendo quelli collettivi rispetto a quelli individuali.

Per dare attuazione ai propri intendimenti, **FRATELLI TANZI SPA** si impegna a:

- rispettare tutte le leggi e le direttive, cogenti e volontarie, applicabili;
- assicurare che tutti i lavoratori, compresi quelli che operano per conto di **FRATELLI TANZI SPA**, comprendano i propri obblighi e le proprie responsabilità all'interno della struttura fornendo una adeguata e appropriata informazione e formazione, in modo da garantire anche l'efficace funzionamento del Sistema di Gestione implementato.

La presente Politica, periodicamente riesaminata, fornisce il quadro di riferimento per la definizione degli obiettivi ed i traguardi, viene diffusa all'interno dell'azienda, viene comunicata a chi lavora per conto di **FRATELLI TANZI SPA**, è resa disponibile al pubblico garantendone la consultazione alle parti interessate che ne facciano richiesta.

Felino, 22 Novembre 2019

03 SET. 2020



Dott. Alessandro Utini  
(Legale Rappresentante)

## Sezione 1

### L'azienda ed il sito produttivo

RAGIONE SOCIALE	ATTIVITA' SVOLTA
 <b>Fratelli Tanzi S.p.A.</b> <i>Società soggetta a direzione e coordinamento di B.U.Holding s.r.l</i>	Laboratorio di affettamento e confezionamento in atmosfera protettiva di prodotti di salumeria, prodotti a base di latte e prodotti vegetali e da forno. Disossatura prosciutti crudi.
PARTITA IVA	CODICE NACE ATTIVITA'
00728900341	10.13
AMMINISTRATORI E SOCI	SEDE LEGALE ed OPERATIVA
Dott. Alessandro Utini Dott. Umberto Boschi	Via Galileo Galilei 4/C 43035 Felino (PR) telefono: 0521/831111      fax: 0521/835735 e-mail: <a href="mailto:info@fratellitanzi.it">info@fratellitanzi.it</a>
LEGALE RAPPRESENTANTE	RESPONSABILE SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE
Dott. Alessandro Utini	Dr.ssa Silvia Zanardi – Dr.ssa De Filippo Maria Cecilia
RESPONSABILI CONTATTI CON IL PUBBLICO	Via Galileo Galilei 4/C 43035 Felino (PR) telefono: 0521/831111      fax: 0521/835735 e-mail: <a href="mailto:info@fratellitanzi.it">info@fratellitanzi.it</a>
Dott. Utini Alessandro Dr.ssa Silvia Zanardi Dr.ssa De Filippo Maria Cecilia	
RISORSE UMANE	
Dirigenti	1
Impiegati	15
Operai	216
TOTALE	232

La Fratelli Tanzi S.p.A. è stata creata nel 1875 dalla famiglia Tanzi: il Signor Ermanno, fu anche uno dei soci e presidente del Consorzio del Prosciutto di Parma. Fin da allora l'azienda ha adottato le migliori tecniche per la lavorazione del Prosciutto di Parma con una attenzione costante alla elevata qualità del proprio prodotto: i sistemi di produzione tradizionali si sono felicemente fusi nel tempo con le migliori tecnologie ad essi applicati in conformità agli standard richiesti dal mercato. Dal 1997 l'azienda, ad integrazione dei processi produttivi già avviati, ha iniziato la produzione di prodotti a base di carne affettati e confezionati in atmosfera protettiva.

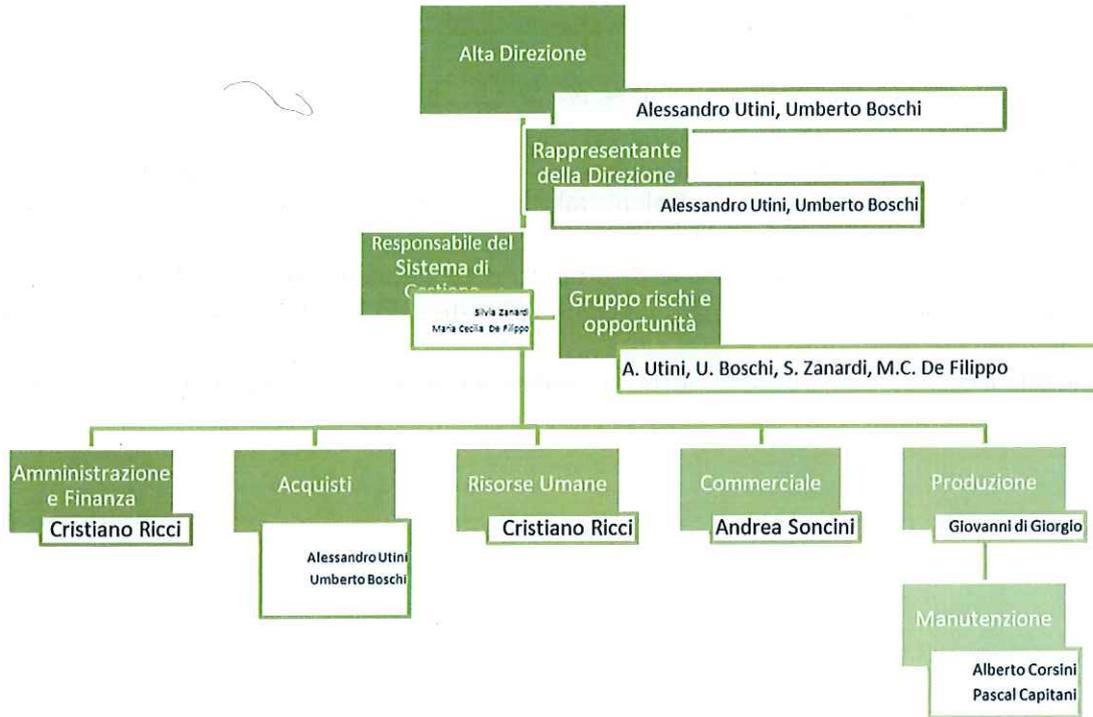
Alla fine del 2003, a fronte di un cambiamento ai vertici della società che ha visto l'ingresso di due nuovi soci, l'unità produttiva è stata trasferita dalla sede originaria di Collecchio (Parma), ad una nuova e modernissima struttura sita a Felino. L'unità produttiva è stata creata dalla ristrutturazione di una struttura preesistente adibita però alla produzione di presidi farmaceutici, i locali sono in affitto.

L'assetto societario è mutato nuovamente nel 2006 con l'uscita di scena della famiglia Tanzi e il passaggio dell'intero pacchetto azionario ai due soci subentrati nel 2003.

03 SET. 2020



Qui di seguito viene riportato l'organigramma aziendale:



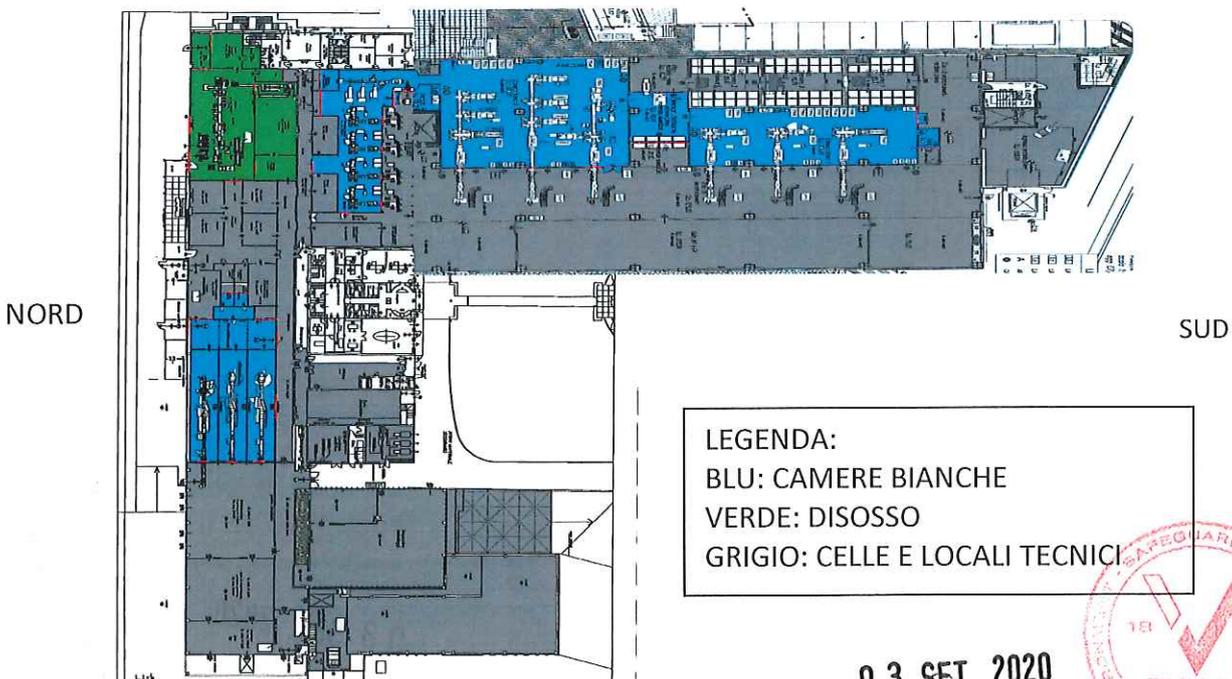
A ottobre del 2013, l'azienda ha promosso l'inizio di un ampliamento strutturale (est), ad oggi concluso e attivo solo in parte (piano terra), di seguito descritto.

Lo stabilimento è situato a Felino, in un'area industriale, in prossimità del paese. I locali sono in affitto dal Prosciuttificio Tre Stelle Spa che ha in carico la direzione e il coordinamento della Fratelli Tanzi spa.

Lo stabilimento adibito alla produzione, è di corpo rettangolare con l'aggiunta della nuova parte dell'ampliamento, il corpo è trapezoidale situato perpendicolarmente rispetto all'edificio già esistente: all'interno si svolgono le attività di disossatura, affettamento e stagionatura prosciutti e stoccaggio di prodotti vari di salumeria. Lo stabilimento si sviluppa su due livelli, piano terra e piano seminterrato.

Un'ala dello stabile è dedicata agli uffici amministrativi e commerciali.

PLANIMETRIA SITO PIANO TERRA



LEGENDA:  
 BLU: CAMERE BIANCHE  
 VERDE: DISOSSO  
 GRIGIO: CELLE E LOCALI TECNICI

03 SET. 2020



Attualmente l'attività produttiva è costituita da:

- un magazzino di stoccaggio di Prosciutti di Parma, nazionali ed esteri stagionati;
- un laboratorio di disossatura prosciutti;
- Reparto di affettamento (termoformato): 2 linee di affettamento e confezionamento in atmosfera protettiva – linee 1,3;
- Reparto di affettamento (preformato): 13 linee di affettamento e confezionamento in atmosfera protettiva dedicate alla produzione di confezioni "take away" – linee 2,4,5,6,8,9,12,13,14,15,16, 17, 18

Il primo piano è un'area dedicata alla produzione di prodotti cotti (attualmente non attivo, in fase di decisionale in funzione alle richieste commerciali). Vengono utilizzate solo le celle di stoccaggio e i locali tecnici.

L'area esterna è adibita a cortile, in essa avviene anche la movimentazione di veicoli (camion e autovetture) e area verde.

0305 2-32 8.11

03 SET. 2020

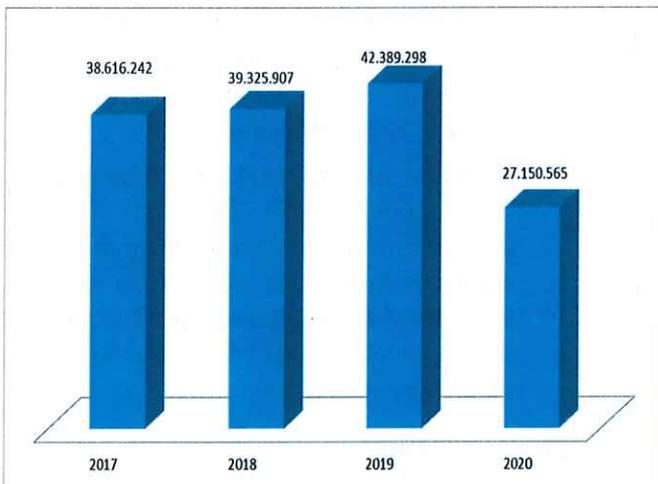


## Descrizione delle attività del sito

La Fratelli Tanzi spa svolge l'attività di

- ✓ disosso prosciutti
- ✓ affettamento e confezionamento in atmosfera protettiva di prodotti a base di carne, formaggi e prodotti vegetali e prodotti da forno

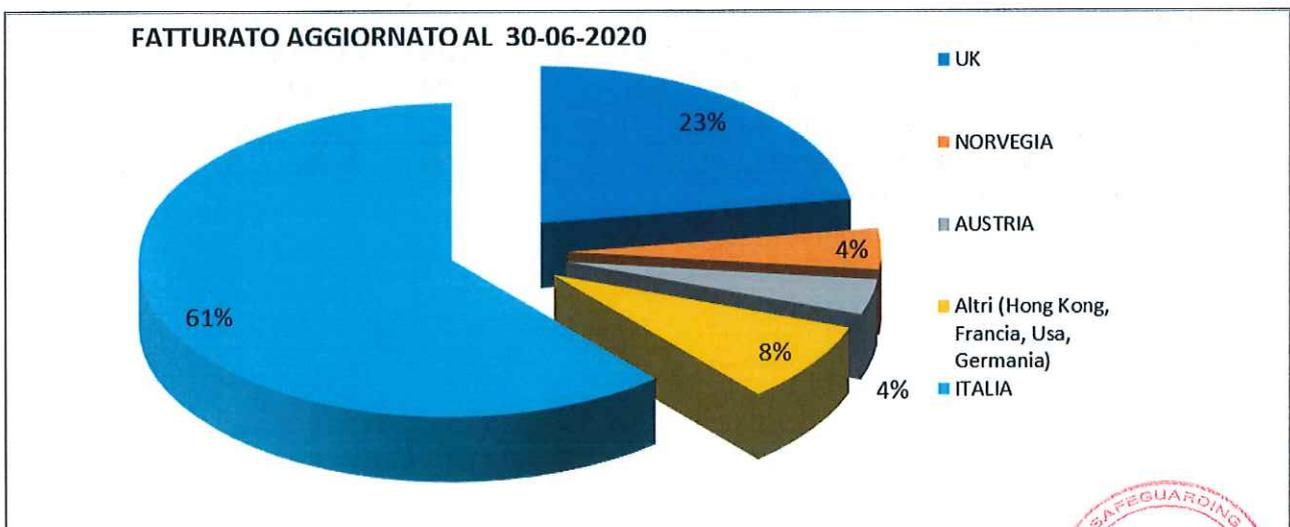
I segmenti di mercato cui si rivolge l'azienda sono rappresentati per lo più dalla distribuzione organizzata.



### FATTURATO 2017 AL 30/06/2020

Nel grafico a fianco riportato è rappresentato il trend del fatturato (Euro) aggiornato al 30-06-2020: come si evince dai dati si registra un aumento nel corso degli anni. Nonostante la situazione di crisi che da anni sta minando il mondo occidentale, nel 2019 si registra un aumento di fatturato confermato nei primi sei mesi del 2020. Nel primo semestre 2020 l'aumento così significativo è imputabile all'emergenza Covid-19 che ha colpito tutto il mondo, ha portato un consumo importante dei prodotti affettati e confezionati.

I principali mercati di destinazione dei prodotti sono oltre l'Italia: il Regno Unito, Norvegia, Austria, Germania; nel 2015 l'azienda ha ottenuto l'abilitazione per export USA, l'azienda ha cominciato ad esportare nel 2016 e a oggi il mercato risulta attivo. Si riporta il grafico con i dati aggiornati al 30.06.2020.

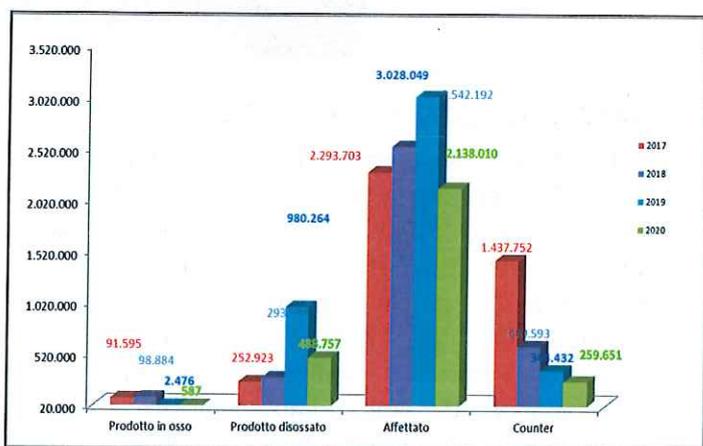
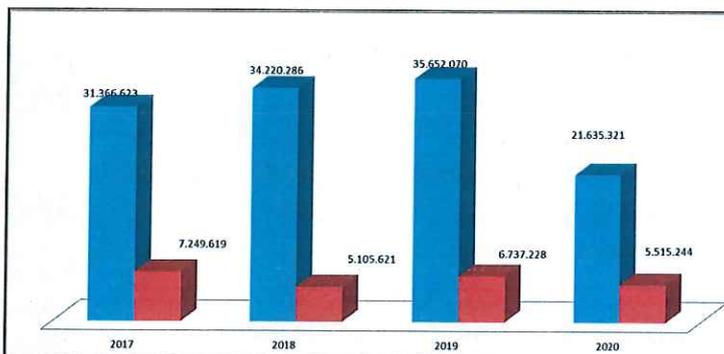


USMS 1772 E D

03 SET 2020



Il grafico a fianco mostra le quote di fatturato in euro imputate rispettivamente alla vendita (blu) e alle attività effettuate in conto lavorazione (rosso). I dati sono in linea rispetto agli anni precedenti.



Nel grafico a fianco sono rappresentati i dati aggiornati al 30-06-2020 relativi ai quantitativi di produzione (kg) nell'ultimo triennio.

I dati sono in linea rispetto agli anni precedenti in termini di prodotto affettato (core business dell'azienda):

Nel primo semestre del 2019 è registrato un forte aumento del prodotto 'disossato' (prodotti interi e in trancio destinati al banco taglio o gastronomia), nel 2020 si registra un forte calo della vendita del prodotto in osso (i clienti hanno preferito l'acquisto verso il prodotto già disossato).

Il core business dell'azienda rimane comunque la vendita del prodotto affettato.

La tabella riportata sotto riassume i dati di produzione, espressi in Kg, dal 2017 al 30/06/2020:

	2017	2018	2019	30/06/2020
Prodotto in osso	91.595	27.579	2.476	587
Prodotto disossato	252.923	126.884	980.264	488.757
Affettato	<b>2.293.703</b>	<b>1.114.326</b>	<b>3.028.049</b>	<b>2.138.010</b>
Counter*	1.437.752	425.974	364.432	259.651
Totale (kg)	4.075.973	1.694.763	4.375.221	2.887.005
Totale prodotto: disosso+affettato (kg)	2.546.626	1.241.210	4.008.313	2.626.767

\*prodotti interi e in trancio destinati al banco taglio/gastronomia, mercato inglese e norvegese.

03 SET 2020

03 SET 2020



## ANALISI DEL CONTESTO INTERNO ED ESTERNO - INDIVIDUAZIONE DELLE PARTI INTERESSATE

Nel mese di gennaio 2020 l'azienda ha aggiornato l'analisi del contesto interno ed esterno, ed ha individuato le Parti Esterne che possono avere influenza o possono sentirsi influenzate dalle attività svolte dalla Fratelli Tanzi.

Di seguito i risultati di tale analisi.

<b>CONTESTO INTERNO</b>	
<b>PUNTI DI FORZA</b>	<b>PUNTI DI DEBOLEZZA</b>
Disponibilità economica per interventi di ampliamento e messa a disposizione di nuove linee produttive, nuove tecnologie. Messa a disposizione di risorse per gli adeguamenti necessari Solidità finanziaria Prassi di gestione ambientale consolidate Partnership con altre realtà aziendali dello stesso settore produttivo non concorrenziali (stessa Direzione o proprietà: Tre Stelle spa, Cav. Umberto Boschi spa, Furlotti &C, Furlotti Prosciutti srl)	Coinvolgimento di un maggior numero di persone a livello operativo Consapevolezza del personale operativo Scarichi idrici: aspetto ambientale significativo.

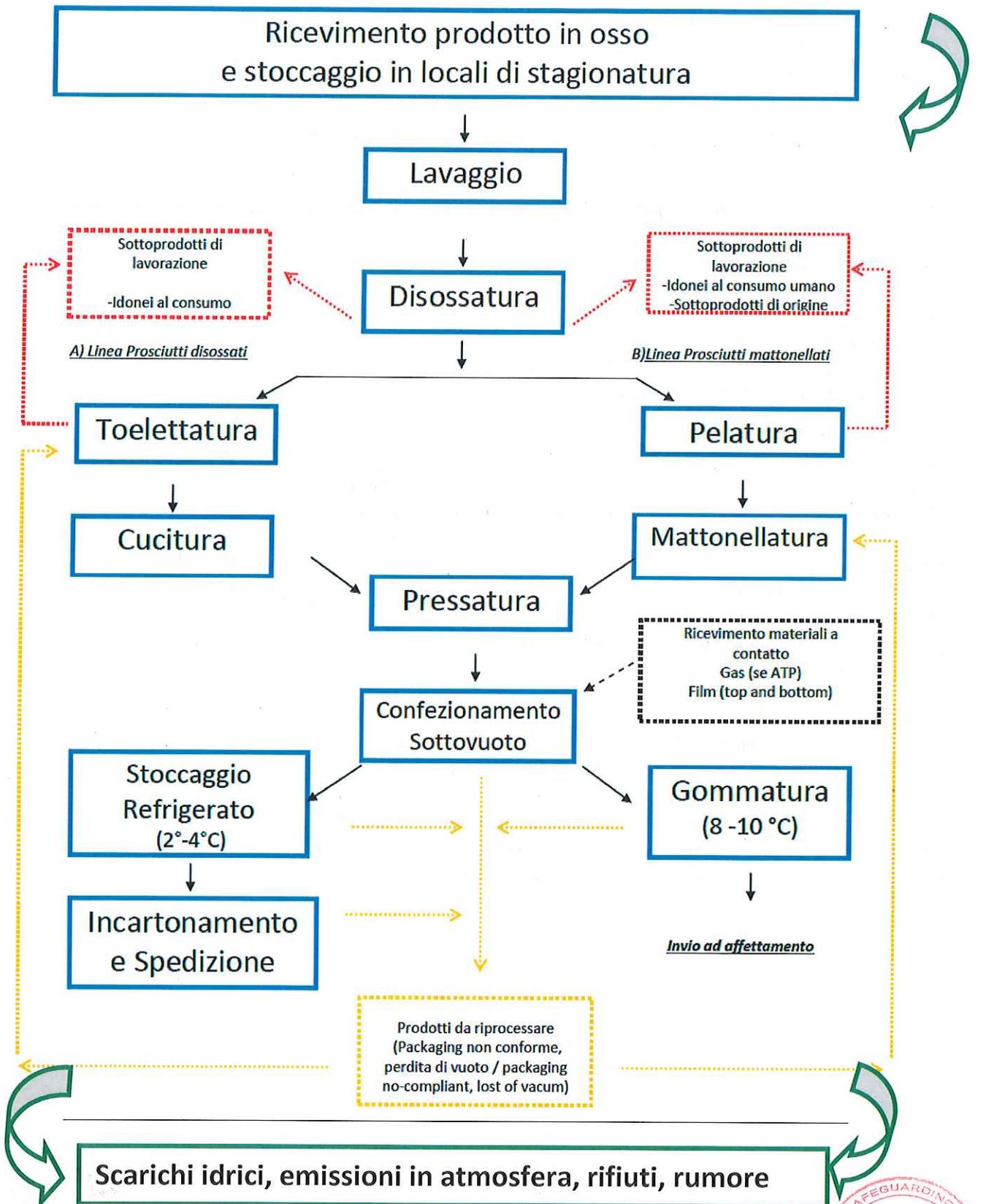
<b>CONTESTO ESTERNO</b>	
<b>OPPORTUNITA'</b>	<b>RISCHI /LIMITI</b>
Finanziamenti in materia di risparmio energetico Riconoscimento a livello locale Investimenti Evoluzione tecnologica Confronto con i competitor Clienti e mercato estero sensibili alle tematiche ambientali	Quadro normativo complesso Procedure amministrative 'lente' Specifiche di prodotto definite dal cliente "Made in Italy": competizione scorretta dell'uso del claim Acqua da pozzo ad uso industriale.

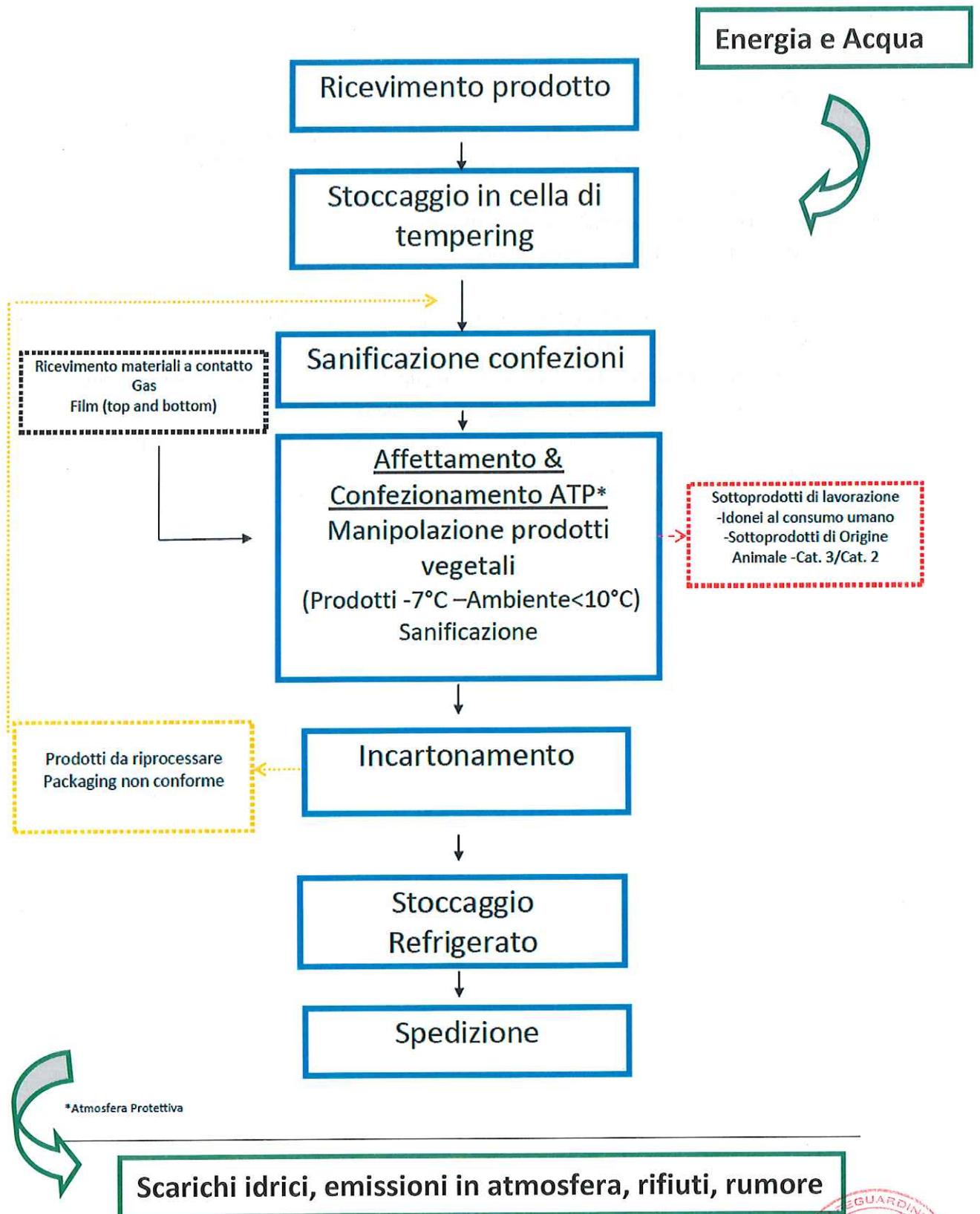
<b>PARTI INTERESSATE</b>
SOCI, AZIENDE PARTNER, LAVORATORI, FORNITORI, CLIENTI, ENTI LOCALI, COMUNITA' LOCALE, ASSOCIAZIONI DI CATEGORIA, ISTITUTI DI CREDITO, COMPAGNIA DI ASSICURAZIONE
<b>ASPETTATIVE</b>
"SILVER VALIDATION"*: RAGGIUNGIMENTO DI STANDARD DI ECCELLENZA RELATIVAMENTE ANCHE AD AMBIENTE&ENERGIA DEFINITI DA UN PARTICOLARE CLIENTE CON OBIETTIVI CONCORDATI PER IL TRIENNIO E MISURATI CON INDICATORI DI PRESTAZIONE

11505-1778-118

03 SET. 2020







USOS 130 100

03 SET. 2020



## I LOCALI TECNOLOGICI

Nel corso del triennio: non sono stati introdotti nuovi processi produttivi e non sono stati inseriti nuovi aspetti ambientali.

### Rischi e Opportunità

Parallelamente all'analisi degli aspetti e degli impatti ambientali sono stati individuati e valutati i rischi e le opportunità correlati al Sistema di Gestione Ambientale, al fine di avere ulteriori elementi per la definizione del Piano di miglioramento.

Di seguito i progetti di mitigazione o miglioramento emersi:

- Mantenimento dei sistemi di gestione
- Integrazione dei Sistemi adottati
- Aggiornamento periodico dei dati di CFP e Impronta Ecologica del prodotto Prosciutto di Parma affettata in vaschetta 80g
- Valutazione della possibilità di avviare a recupero la carta siliconata delle etichette
- Relamping progressivo con sostituzione delle plafoniere al neon con plafoniere Led
- Definizione del progetto di installazione dei misuratori di energia elettrica per ottenere dati di consumo disaggregati
- Analisi dettagliata delle modalità di utilizzo dei detergenti



03 SET. 2020

A handwritten signature in black ink, appearing to be a stylized 'S' or similar character.

## Gli Aspetti Ambientali Diretti - Significativi

Gli Aspetti Ambientali sono periodicamente individuati e valutati. Di seguito si riporta la tabella degli aspetti ambientali diretti significativi con indicati gli specifici progetti attivati dall'azienda.

Aspetto generale	Aspetto specifico	Impatto specifico	Cond. Oper.	Processo	Attività	PROGETTI
CONSUMI ENERGETICI	Utilizzo di gas (metano come combustibile)	Riduzione di risorse	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento centrale termica	ANALISI ENERGETICA PERIODICA MANTENIMENTO SISTEMA DI GESTIONE ENERGIA E RELATIVO PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO AL MOMENTO : SOSTITUZIONE LAMPADE A FLUORESCENZA CON LAMPADE A LED - SOSTITUZIONE PROGRESSIVA -INSTALLAZIONE DI 'MISURATORI FISSI' DI ENERGIA ELETTRICA
	Utilizzo di energia elettrica	Riduzione di risorse	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento centrale termica	
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : funzionamento compressori	
			A	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di addolcimento: rigenerazione resine	
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	
N	UFFICI	Impianto di condizionamento aria, termoconvettori, centrale termica				
CONSUMI IDRICI	Utilizzo di acqua prelevata da acquedotto e pozzo	Riduzione di risorse	N	ATTIVITA' DI PULIZIA - PRODUZIONE P COTTI	Lavaggio delle macchine e pulizie dei reparti. Processo produzione prodotti cotti	/
CONSUMO MATERIALI	Utilizzo di glicole, sostanza indicata come lesiva per la flora e fauna.	Inquinamento suolo e sottosuolo	A/E	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : utilizzo di gas come refrigerante	/
CONTAMINAZIONE SUOLO	Sversamento accidentale	Inquinamento suolo e sottosuolo	E	GESTIONE RIFIUTI	Movimentazione oli esausti / rifiuti liquidi	/
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissione in atmosfera di vapore acque	Inquinamento atmosferico	N	AFFETTAMENTO DISOSSO	Lavaggio prosciuti crudi	/
	Immissione in atmosfera di vapore acqueo	Variazione microclima in corrispondenza del punto di emissione	N	ATTIVITA' DI PULIZIA	Funzionamento macchina per il lavaggio delle attrezzature	/
	Immissioni in atmosfera di ossidi di azoto e ossido di carbonio	Peggioramento qualità dell'aria	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento centrale termica	/
	Impianto di refrigerazione : utilizzo di gas come refrigerante	Assottigliamento della fascia di ozono stratosferico; Contributo ad effetto serra	A/E	LOCALI TECNOLOGICI	Fuoriuscita accidentale del gas, sostanza indicata come lesiva della fascia di ozono e ad effetto serra	CALCOLO DEL CARBON FOOT PRINT DI UN PRODOTTO
RIFIUTI	Produzione di rifiuti da imballaggio: legno, plastica, carta e cartone	Carico di rifiuti da trattare	N	RICEVIMENTO MATERIE PRIME E AUSILIARIE	Disimballaggio materiali	PROGETTO DI MIGLIORAMENTO: INDIVIDUAZIONE DI UN POLIMERO PER IL PACKAGING CHE POSSA ESSERE AVVIATO A RECUPERO INVECE CHE A SMALTIMENTO
	Produzione di rifiuti (imballaggi plastici)	Carico di rifiuti da trattare	N	AFFETTAMENTO	Disimballaggio prodotti semilavorati	
	Produzione di rifiuti costituiti da scatole di cartone	Carico di rifiuti da trattare	N	PORZIONATURA, CONFEZIONAMENTO E SPEDIZIONE	Utilizzo di imballaggi	
	Produzione di rifiuti costituiti dai fanghi di trattamento	Carico di rifiuti da trattare	N	TRATTAMENTO ACQUE DI SCARICO	Pulizia vasche di degrassaggio	
	Produzione di olio dal disoleatore delle acque di condensa	Rifiuti da trattare	N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	
	Controllo produzione e corretto smaltimento	Impatti legati al successivo trattamento	N	GESTIONE RIFIUTI	Registrazioni obbligatorie	
	Controllo corretto del deposito temporaneo		N	GESTIONE RIFIUTI	Deposito temporaneo	
	Materia organica grassa fanghi delle vasche di degrassaggio	rifiuti da gestire	N	AFFETTAMENTO DISOSSO	Lavaggio prosciuti crudi	
Produzione di rifiuti costituiti da carta	Carico di rifiuti da trattare	N	UFFICI	Attività di ufficio		
RUMORE	Immissione di rumore in ambiente esterno	Incremento del rumore esterno nell'area limitrofa allo stabilimento	N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione :funzionamento compressori	SCELTA SPECIFICA IN FASE DI PROGETTAZIONE. VERIFICA A SEGUITO DEL COLLAUDO A FINE LAVORI.
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	
SCARICHI IDRICI	Immissione di acque reflue industriali in pubblica fognatura	Carico da trattare all'impianto di depurazione interno	N	AFFETTAMENTO DISOSSO	Lavaggio prosciuti crudi	EFFETTUATI INTERVENTI DI FORMAZIONE PER LA FASE OPERATIVA APPROFONDIMENTO MODALITA' DI UTILIZZO DETERGENTI  PROGETTO: UTILIZZO DI UN SISTEMA DI DEPURAZIONE AD OZONO
			E	RICEVIMENTO MATERIE PRIME E AUSILIARIE	Movimentazione e immagazzinamento materiali ausiliari liquidi e solidi	
			E	RICEVIMENTO MATERIE PRIME E AUSILIARIE	Utilizzo di carrello elevatore	
			N	ATTIVITA' DI PULIZIA	Pulizie dei locali e delle macchine con acqua, detersivi e sanificanti utilizzando anche Idropultrici o lavapavimenti	
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : sbrinamento batterie celle	
			A	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di addolcimento: rigenerazione resine	
			N	LOCALI TECNOLOGICI	Funzionamento impianto di produzione aria compressa	
SOSTANZE PERICOLOSE	Utilizzo di gas ad effetto serra.		N	LOCALI TECNOLOGICI	Impianto di refrigerazione : utilizzo di gas come refrigerante	/
SOTTOPRODOTTI DI LAVORAZIONE	Produzione di sottoprodotti di origine animale cat.3	Carico di residui da trattare	N	AFFETTAMENTO/DISOSSO	Affettamento e disosso prodotti di salumeria	/
UTILIZZO DI SOSTANZE	Sversamento dei prodotti chimici ed immissione nella rete fognaria	Carico di prodotti chimici nei reflui e conseguente modifica delle modalità di trattamento all'interno dell'impianto.	E	TRATTAMENTO ACQUE DI SCARICO	Stoccaggio delle sostanze chimiche per il processo biologico e chimico-fisico	/
Impiego di prodotti ambientalmente sostenibili, scelta di macchine/attrezzature energeticamente efficienti	Aspetti legati al ciclo di vita dei prodotti	Carbon Foot Print Impronta ambientale di prodotto (PEF)	N	ACQUISTO BENI E MATERIALI	ACQUISTO BENI E MATERIALI	PROGETTO DI MIGLIORAMENTO: INDIVIDUAZIONE DI UN POLIMERO PER IL PACKAGING CHE POSSA ESSERE AVVIATO A RECUPERO INVECE CHE A SMALTIMENTO

03 SET. 2020



## Gli Aspetti Ambientali Indiretti

Di seguito la tabella riepilogativa degli aspetti ambientali indiretti individuati.

Processo	Attività/prodotto	Soggetto coinvolto	aspetto specifico	Impatto specifico	Grado di controllo /influenza
APPROVVIGIONAMENTO MATERIA PRIMA E MATERIALI AUSILIARI	Ingresso e sosta automezzi in azienda	Fornitori	Perdite accidentali di olio dagli automezzi nell'area di scarico dei materiali	Sversamento nelle caditoie della rete fognaria e successivo recapito in fognatura	ALTO
			Perdite accidentali di olio dagli automezzi nell'area di scarico dei materiali	Produzione di rifiuti costituiti da materiale assorbente impregnato di olio	
			Immissione di gas di scarico e rumore	Inquinamento atmosferico	
			Immissione di gas di scarico e rumore	Inquinamento acustico	
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI	Manutenzione esterna Impianti	Prestatori d'opera	Aspetti legati all'attività di manutenzione (utilizzo di materiali eco compatibili, produzione di rifiuti...)	Impatti legati ai materiali utilizzati, alla gestione dei rifiuti prodotti.	BASSO
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI	Manutenzione sulle strutture	Ditte appaltatrici	Aspetti legati all'attività di costruzione, demolizione e manutenzione (utilizzo di materiali eco compatibili, produzione di rifiuti...)	Impatti legati ai materiali utilizzati, alla gestione dei rifiuti prodotti.	ALTO
APPROVVIGIONAMENTO DI SERVIZI	Preso in carico dei rifiuti da parte del trasportatore - Asportazione fanghi con autobotte	Trasportatore rifiuti	Sversamento accidentale del rifiuto considerato in caso di rotture o errori di manovra	Inquinamento area cortilizia e della rete fognaria	ALTO
PROCESSI UPSTREAM	Allevamento suini	Allevamento	aspetti legati all'attività di allevamento dei suini	Consumi di energia elettrica ed energia termica consumo di acqua emissioni in atmosfera produzione di rifiuti	BASSO
PROCESSI UPSTREAM	Macellazione	Macello	aspetti legati alla macellazione dei suini	Consumi di energia elettrica ed energia termica consumo di acqua emissioni in atmosfera produzione di rifiuti produzione sottoprodotti scarichi idrici produzione di fanghi	BASSO
PROCESSI UPSTREAM	Sezionamento	Impianti di sezionamento	Lavorazione carne/sezionamento	Consumi di energia elettrica ed energia termica consumo di acqua emissioni in atmosfera produzione di rifiuti produzione sottoprodotti scarichi idrici produzione di fanghi	BASSO
PROCESSI UPSTREAM	Trasformazione	Aziende produttrici di salume Fornitori per F.III Tanzi	Aspetti legati alla produzione di prodotti di salumeria	Consumi di energia elettrica ed energia termica consumo di acqua emissioni in atmosfera produzione di rifiuti produzione sottoprodotti scarichi idrici produzione di fanghi	BASSO
PROCESSI UPSTREAM	Materiali da imballaggio	Fornitori di Materiali da imballaggio	Produzione cartoni Produzione film stampato Produzione film rigido Preroduzione vaschette	Consumi di energia elettrica ed energia termica consumo di acqua emissioni in atmosfera produzione di rifiuti	BASSO
PROCESSI UPSTREAM	Gas per atmosfera protettiva	Fornitori di gas per atmosfera protettiva	Imballaggio gas	Utilizzo di imballaggi	BASSO
PROCESSI UPSTREAM	Trasporto verso l'azienda	autotrasportatori/fornitori	Trasporto merci con automezzi	Inquinamento atmosferico Inquinamento acustico	BASSO
PROCESSI DOWNSTREAM	trasporto verso la distribuzione	autotrasportatori/fornitori	Trasporto merci con automezzi	Inquinamento atmosferico Inquinamento acustico	BASSO
PROCESSI DOWNSTREAM	Prodotti a marchio di terzi presso il distributore / Punto vendita	Distributore Punto Vendita	Conservazione in cella refrigerata esposizione nel Punto vendita	Consumo di energia elettrica gas refrigeranti produzione di rifiuti da imballaggio (terziario e secondario)	1)BASSO 2)ALTO
PROCESSI DOWNSTREAM	Prodotti a marchio di terzi utilizzo da parte del consumatore finale	Consumatore finale	Utilizzo del prodotto da parte del consumatore finale	Produzione di rifiuti da imballaggio primario	BASSO
PROCESSI DOWNSTREAM	PRODOTTI A MARCHIO FRATELLI TANZI ESPOSIZIONE NEL PUNTO VENDITA	Distributore Punto Vendita	Conservazione in cella refrigerata esposizione nel Punto vendita	Consumo di energia elettrica gas refrigeranti produzione di rifiuti da imballaggio (terziario e secondario)	1)BASSO 2)ALTO
PROCESSI DOWNSTREAM	PRODOTTI A MARCHIO FRATELLI TANZI ESPOSIZIONE NEL PUNTO VENDITA	Consumatore finale	Utilizzo del prodotto da parte del consumatore finale	Produzione di rifiuti da imballaggio primario	ALTO

La descrizione quali-quantitativa delle prestazioni ambientali dell'organizzazione nel tempo è dettagliata di seguito nei paragrafi dedicati.



03 SET. 2020

## Migliori Pratiche di Gestione Ambientale – Indicatori di Prestazione Ambientale settoriali- Esempi di eccellenza [Decisione UE 2017/1508 del 28 agosto 2017]

La Direzione, in occasione della periodica analisi del contesto e individuazione 'Rischi e opportunità' ha analizzato le Migliori Pratiche di Gestione Ambientale andando ad individuare quali, ad oggi, sono già applicate e quali considerare come opportunità di miglioramento.

### Esempi di eccellenza

Per quanto riguarda il 'Trattamento ad Alta pressione per la decontaminazione della carne' si rileva non essere applicabile ai nostri prodotti in quanto la pressione esercitata andrebbe a distruggere l'imballaggio primario, costituito da una vaschetta in materiale plastico.

0305 177 8 11

03 SET. 2020

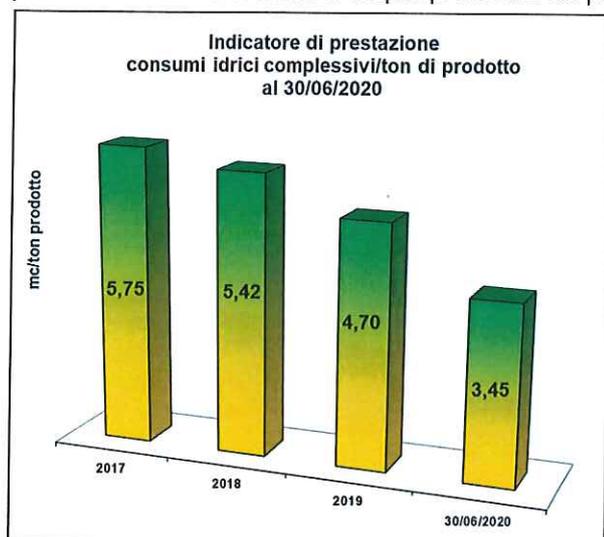


## 2.1 Aspetti Ambientali Diretti e dati quantitativi correlati alle prestazioni ambientali

I dati aggiornati al 30/06/2020 sono presentati in forma riassuntiva nell'ultima pagina del documento. In merito agli aspetti normativi si segnala la modifica dell'Autorizzazione Unica Ambientale **Provvedimento AUA n° 27808 del 11/04/2014 con scadenza 10/04/2029 con integrazione n° 21210/2016 del 21/12/2016, che ha modificato le parti relative alle emissioni in atmosfera e all'impatto acustico.**

### Consumi idrici [Decreto Legislativo n° 31 del 02/02/2001- Attuazione della Direttiva 98/83 relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano]

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avviene mediante acqua proveniente da acquedotto comunale per il sistema antincendio e acqua prelevata da pozzo consortile per il processo produttivo, per gli impianti tecnologici e per gli usi civili.



I consumi idrici complessivi dello stabilimento vengono monitorati **mensilmente** attraverso la lettura dei contatori parziali (vedi allegato 1).

Nel grafico seguente si riporta l'evoluzione dell'indicatore di prestazione individuato (m<sup>3</sup> di acqua prelevata/t prodotto finito) nel periodo 2017- 1° semestre 2020.

L'esame dell'indicatore di prestazione ha il seguente andamento:

- dal 2017 al 2018: calo del 6%.
- dal 2018 al 2019: calo del 13%.
- dal 2019 al 1° semestre 2020: calo del 27%.

L'acqua ha un ruolo fondamentale all'interno del processo per la sicurezza e salubrità dei prodotti

alimentari. L'esame dell'indicatore di prestazione mostra un calo progressivo del triennio, dato dall'attività di ottimizzazione tra gli ambienti da sanificare e la produzione, conclusa a fine 2019.

Il dato del primo semestre 2020 è in ulteriore calo: le linee hanno lavorato a pieno regime, a parità di cicli di lavaggio.

**PROGETTO:** nel corso del 2019 sono state sostituite le pistole a pressione per il lavaggio delle camere bianche (la frequenza di lavaggio è giornaliera). Le stesse hanno la caratteristica di poter regolare la qualità e la portata di acqua durante l'utilizzo, ed evitare che l'operatore possa lasciare scorrere l'acqua in modo incontrollato.

Nel 2020 è in corso il test per l'utilizzo di acqua a "bassa pressione", con nuovi impianti (che sostituiranno il lavaggio ad "alta" pressione), questo garantisce un'ulteriore diminuzione dell'acqua nelle attività di sanificazione.

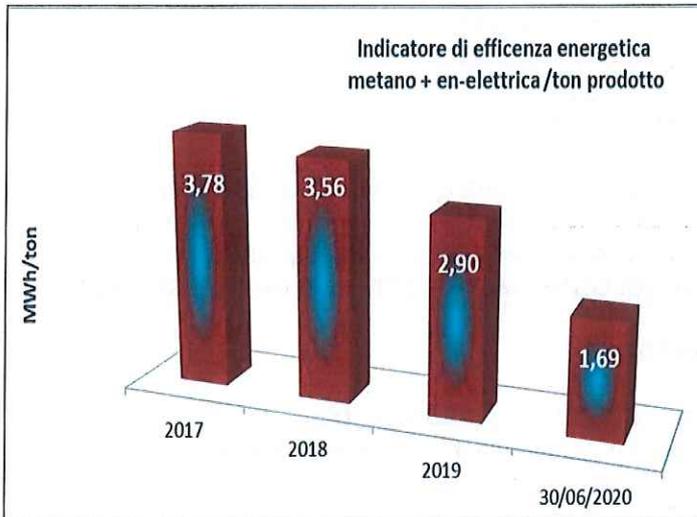
**OBIETTIVO:** sostituire l'impianto.

03 SET. 2020



## Consumi energetici

Le principali fonti di energia utilizzate in azienda sono costituite da energia elettrica e gas metano.



Nel grafico seguente si riporta l'evoluzione dell'indicatore di prestazione individuato relativo all'efficienza energetica <sup>1</sup> (*MWh totali/t prodotto finito*), calcolato considerando i dati di consumo di energia elettrica e metano, esclusa l'energia elettrica prodotta dal cogeneratore.

L'indicatore mostra il seguente andamento:

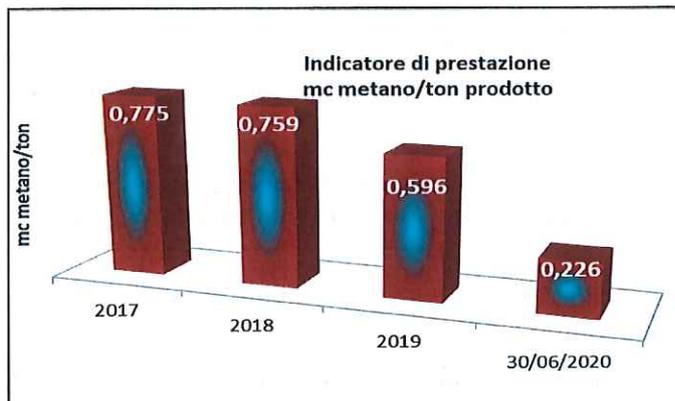
- dal 2017 al 2018: calo del 6%
- dal 2018 al 2019: calo del 19%
- dal 2019 al 1° semestre del 2020: calo del 42%

### a) Energia Elettrica

I dati derivano dalla lettura dei contatori.

L'andamento registrato è il seguente:

- dal 2017 al 2018: calo del 2%
- dal 2018 al 2019: calo del 20%
- dal 2019 al 30/06/2020: calo del 28%



### a) Metano

I dati sono calcolati sottraendo al totale di mc acquistati la quantità di metano utilizzata a scopo elettrico dal cogeneratore, stimata in una quota pari a circa il 50%.

Il progressivo calo degli indicatori è imputabile all'ottimizzazione dell'utilizzo del cogeneratore. Il 2019 l'azienda ha deciso di affidarsi a specialisti nel campo per ottimizzarne l'utilizzo in relazione al clima esterno. I vantaggi sono visibili dal calo drastico dell'indicatore. È importante sottolineare che l'azienda da fine 2019 a oggi lavora a "pieno regime" in relazione alle linee produttive: la forte richiesta di prodotto affettato durante la pandemia Covid 19, dal mese di marzo 2020, ha aiutato l'ottimizzazione massima della produzione.

<sup>1</sup> per convertire il metano in MWh si è considerato 1mc metano = 8200 kcal e come fattore di conversione 1 kcal = 0,000001163 MWh);

**PROGETTO 1:** Aggiornamento annuale dell'Analisi Energetica ed mantenimento del Sistema di Gestione dell'Energia conforme alla Norma UNI CEI EN ISO 50001:2011.

**OBIETTIVO:** Analisi dettagliata dei consumi; individuazione degli Indicatori di riferimento per vettore energetico; individuazione degli ambiti di miglioramento e dei relativi investimenti.

**ANNO 2016:** CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE DELL'ENERGIA E ANALISI DEI CONSUMI.

**ANNO 2017:** MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE.

**ANNO 2018:** MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE.

**ANNO 2019:** MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE.

**ANNO 2020:** MANTENIMENTO DELLA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE.

**PROGETTO 2:** SOSTITUZIONE DEL SISTEMA COGENERATIVO PER LA PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA E TERMICA

**OBIETTIVO:** Si intende autoprodurre la quota di energia elettrica necessaria ' di base' attraverso un sistema cogenerativo, in passato già presente ma è stata necessaria la sostituzione per aumentarne l'efficienza.

**ANNO 2018:** INSTALLAZIONE DI UN NUOVO SISTEMA COGENERATIVO NUOVO COSTITUITO DA TURBINA A GAS

**ANNO 2019:** ATTIVAZIONE E FUNZIONAMENTO

**ANNO 2020:** ATTIVAZIONE E FUNZIONAMENTO A PIENO REGIME

**PROGETTO 3:** RELAMPING PROGRESSIVO DELLE PLAFONIERE NEON CON PLAFONIERE LED.

**OBIETTIVO:** diminuzione dell'energia elettrica utilizzata per l'illuminazione dei locali con la sostituzione delle plafoniere a neon con plafoniere a led.

**ANNO 2018:** sostituzione con il led in base alla "fine vita" delle plafoniere a neon.

**ANNO 2019:** in corso d'opera la sostituzione.

**ANNO 2020:** in corso d'opera la sostituzione.

**Scarichi idrici (pubblica fognatura e acque superficiali)** [Decreto Legislativo n. 152 del 2006-parte III - Disposizioni sulla tutela delle acque dall'inquinamento e recepimento della direttiva 91/271/CEE concernente il trattamento delle acque reflue urbane e della direttiva 91/676/CEE relativa alla protezione delle acque dall'inquinamento proveniente da fonti agricole.- Regolamento di Pubblica fognatura Comune di Felino]

Provvedimento AUA n° 27808 del 11/04/2014 con scadenza 10/04/2029.

### **Scarichi in Pubblica fognatura**

L'Azienda ha aderito all'accordo di programma per il Distretto del Prosciutto di cui alla Deliberazione della Giunta Regionale n° 352 del 08/02/2012. Sono state confermate le deroghe ai limiti di immissione per i parametri COD, BOD5, Ammoniaca, Cloruri e Fosforo.

Nel 2019 sono effettuati 4 campionamenti all'anno in autocontrollo da parte dell'azienda per lo scarico (S1) per tutti i parametri richiesti, 4 campionamenti da parte dell'Ente Gestore Ireti, come da comunicazione Ireti protocollo n. RT003686-2019-P del 21/01/2019.

Come da comunicazione in data 14/01/2020, l'Ente Gestore provvederà ad eseguir n. 4 campionamenti annuali, come da comunicazione n. 4478/RT. Al 30/06/2020, Ireti ha provveduto ad eseguire n. 2 campionamenti e l'azienda ha eseguito le analisi di entrambi i contro campioni.

Di seguito la tabella che riporta, per gli anni 2017, 2018 e 2019, la media dei valori, mentre per il primo semestre 2020 i risultati dei singoli campionamenti.

Nell'ultimo triennio l'azienda non ha ricevuto comunicazioni o sanzioni in riferimento ai valori riportati nella tabella sottostante.

03 SET. 2020



Scarichi liquidi S1		udm	2017	2018	2019	21/02/2020	12/02/2020	17/06/2020	08/06/2020
Certificato di analisi		n°				PC1511	134	PC4775	607
limiti	Tab. P/1 Reg. Comunale e ATO								
50	Materiali sedimentabili totali	mg/l	nd	nd	nd	nd	nd	nd	nd
2000	Materiali in sospensione totali*	mg/l	269,9	171,8	185,6	160	150	520	472
1500	BOD5*	mg/l	664,4	648,6	408,7	675	420	1325	1100
3000	COD*	mg/l	1145,4	907,6	729,1	976	707	2920	2086
3500	Cloruri (come Cl)*	mg/l	104,5	96,6	1735,6	83	86	105	21
60	Fosforo totale (come P)*	mg/l	7,4	15,3	18,7	5,1	6,1	5,5	6,5
500	Grassi e oli animali e vegetali*	mg/l	182,4	121,1	156,7	131,3	164	486,7	504
limiti	Tab. 3 All. 5 D. Lgs. 152/06								
5,5-9,5	pH	-	8,0	7,3	7,5	8,1	8,3	7,3	7,7
30	Azoto ammoniacale	mg/l	25,5	26,6	13,7	9,7	13,3	8,1	14
0,6	Azoto nitroso (come N)	mg/l	nd	nd	nd	nd	nd	nd	nd
30	Azoto nitrico (come N)	mg/l	nd	nd	nd	nd	nd	nd	nd
	Tensioattivi anionici	mg/l	4,8	3,8	4,2	0,5	0,64	5,5	1,26
	Tensioattivi cationici	mg/l	2,6	0,6	1,5	<0,2	1,09	<0,2	1,03
	Tensioattivi non ionici	mg/l	7,6	4,6	6,7	3,1	2,89	3,4	2,64
4	Tensioattivi totali	mg/l	14,9	9,0	11,4	3,6	4,52	8,9	4,93
	n.d. = parametro non analizzato								
	<L.Q. = < al Limite di Quantificazione								

* Parametri in deroga									
limiti	Analisi eseguite dall' Ente Gestore		Media riferita alle analisi dell'anno solare		Analisi eseguite da SSICA del contro campione del prelievo dell'Ente Gestore				

Dal 2015, l'Azienda ha deciso di provvedere all'analisi del contro campione dei prelievi dell'Ente Gestore, secondo la Procedura approvata dello stesso (delibera Regionale protocollo n. 1480/2010). Le analisi mostrano in ogni contro campione analizzato una differenza "consistente" fra i risultati dell'Ente e quelli di SSICA.

Nonostante entrambi i metodi siano accreditati per la valutazione dei parametri dei tensioattivi, il metodo utilizzato da Ireti (Ente Gestore rete idrica) registra valori sempre più alti rispetto a quelli di SSICA. Dal 2019 il calcolo degli oneri è basato su una media aritmetica dei valori riscontrati solo dai laboratori dell'Ente, non viene considerato il risultato del contro campione che l'azienda esegue.

A seguito dell'impegno dell'azienda, da gennaio 2018 SSICA e l'Ente gestore hanno steso una procedura univoca e condivisa sul trattamento del contro campione prima dell'analisi.

Le analisi eseguite da gennaio ad oggi riportano dati paragonabili.

Questo rappresenta un traguardo importante per capire effettivamente l'entità del valore dei tensioattivi da gestire e l'attuazione del corretto piano di intervento.

### Commento alle analisi

Nel corso degli anni, dal 2015 al 2018, si registra una diminuzione del valore dei tensioattivi. Lo sfioramento del valore dei tensioattivi è certamente imputabile all'intensificazione delle attività di sanificazione a fronte dell'incremento di produzione di prodotti cotti che notoriamente presentano una notevole sensibilità agli aspetti igienico-sanitari e alle richieste sempre più esigenti di sicurezza alimentare per l'esportazione in Paesi esteri. Nel 2019 si registra un aumento rispetto all'anno 2018, lo stesso non risulta significativo, stesso ordine di grandezza di quello del 2018. Nel primo semestre del 2020 si registra una media di 5.4 mg/l.

Nel primo semestre del 2019, si è registrato un valore in merito al parametro dei "Cloruri" fuori dei limiti previsti dalla Normativa vigente. La causa è dovuta ad un mal funzionamento impianto dell'addolcimento delle acque: il problema è imputabile alla rigenerazione delle resine a scambio-ionico, che secondo una periodicità non prevedibile, provocava rilasci non conformi. L'azienda ha gestito la problematica con il tecnico di riferimento dell'impianto. Si è deciso di monitorare lo scambio-ionico e in funzione di quanto riscontrato, in collaborazione con la ditta fornitrice dell'impianto e di "temporizzare" lo scarico dei cloruri, dovuti al lavaggio delle resine ioniche, durante l'attività notturna, in cui l'azienda ha un consumo maggiore di acqua. Questo permette un bilanciamento dei reflui in modo da rispettare i limiti della normativa vigente. Non si sono registrati valori superiori ai limiti nelle analisi eseguite successivamente.

Nell'ultimo campionamento eseguito il 20/05/2020, si è registrato, solo per nel referto del contro campione, un piccolo sfioramento del parametro "Grassi e Oli animali e vegetali (riscontrato: 504 mg/l, limite: 500 mg/l). Lo stesso può essere imputabile all'incertezza dell'analisi, questo supportato dal valore riscontrato dall'Ente gestore che risulta ampiamente entro i limiti e dai valori medi riscontrati durante gli anni dall'azienda (non si evince un singolo sfioramento dal 2007 a oggi).

03 SET. 2020



## PROGETTI ATTIVATI

Di seguito si riportano, in ordine cronologico, i progetti che l'azienda ha attivato al fine di tener sotto controllo l'aspetto ambientale.

Nel 2012 l'Azienda ha conferito alla SSICA (Stazione Sperimentale Industria Conserve Alimentari-Settore Ambiente) di Parma l'incarico di eseguire un'attività di verifica approfondita dei carichi inquinanti al fine di stabilire le idonee azioni correttive da intraprendere.

Nel 2014, l'azienda ha effettuato un trattamento di detersione e sanificazione con acqua ozonizzata allo scopo di sostituire i detergenti e disinfettanti chimici, quindi eliminare a monte la presenza di tensioattivi nelle acque di scarico. I risultati sono stati positivi in termini di "sanificazione e igiene delle superfici a contatto e non a contatto".

Nel 2015 l'azienda ha acquistato la macchina per la sanificazione con acqua ozonizzata in uso attualmente solo per il reparto disosso in quanto i consumi di acqua nel periodo in cui è stata testata la macchina sono cresciuti in maniera consistente (aumento di consumi di circa 110 m<sup>3</sup> di acqua mensili).

Nel corso del triennio, l'azienda ha testato nuove tipologie di prodotti di una ditta terza per la detersione e sanificazione ambientale e dei macchinari. La relazione mostra risultati accettabili e positivi in merito di diminuzione della concentrazione dei tensioattivi nelle acque di scarico (diminuzione del 42.3% rispetto a quelli attualmente rilevati). L'analisi mostra la misurazione dei tensioattivi con le due metodologie approvate (quella di SSICA e quella dell'Ente Gestore): **la differenza dei valori riscontrati è circa del 50%** (il metodo dell'Ente Gestore registra valori più alti rispetto a quelli rilevati da SSICA).

Il progetto purtroppo non è applicabile perché non garantisce l'igiene richiesta della pulizia degli ambienti.

Ad aprile del 2019, in seguito all'attivazione della nuova linea di affettamento dei prodotti cotti, è stato eseguito, da parte di SSICA, un piano di monitoraggio delle acque degli scarichi per un ciclo settimanale completo di lavorazione per tutti i reparti di lavorazione (5 giorni alla settimana – 2 turni da 7.5ore al giorno) allo scopo di poter individuare l'eventuale sistema possibile di riduzione del carico inquinante. È stato monitorato nella stessa sede, anche lo scarico delle acque del Prosciuttificio Tre Stelle spa (stessi titolari di Fratelli Tanzi spa) con stesse periodicità. Nello studio inoltre, sono stati simulati i possibili effetti dell'unione dei reflui dei due stabilimenti (Fratelli Tanzi spa e Tre Stelle spa) al fine di garantire il rispetto dei limiti di legge anche in tale eventualità (si veda allegato: "Studio di fattibilità sulla possibile riduzione del carico inquinante derivante dall'unione dei reflui dei due stabilimenti", 30/04/2019). I risultati hanno mostrato alcune criticità: la simulazione dell'unione dei due scarichi mostra che tutti i parametri, ad eccezione dei tensioattivi totali, e le sostanze oleose (parametro critico per le lavorazioni del Tre Stelle spa), rientrerebbero nei limiti di legge, permettendo quindi un possibile adeguamento alla normativa vigente, che tiene conto della qualità-quantità dell'acqua scaricata. Un'adeguata miscelazione dei reflui si può ottenere attraverso una vasca di bilanciamento opportunamente dimensionata in base alla portata complessiva. In realtà per quanto concerne il valore di tensioattivi non sarebbe la soluzione definitiva.

Nel primo semestre del 2020, dalle analisi dei tensioattivi si evince che dalle due metodologie approvate (quella di SSICA e quella dell'Ente Gestore) si ottengono discrepanze **dei valori riscontrati di circa il 50%** (il metodo dell'Ente Gestore registra valori più alti rispetto a quelli rilevati da SSICA), nonostante sia stato svolto, in collaborazione con l'Unione Industriale di Parma, un incontro per tra le parti per accordarsi sul metodo di campionamento.

Attualmente rimane in essere una collaborazione con il fornitore dei prodotti detergenti e sanificanti per l'individuazione di prodotti e SSICA in grado di soddisfare le esigenze di sicurezza alimentare e ambientale e per l'individuazione di progetti alternativi.

03 SET. 2020



## Scarichi in acque superficiali

Con il Provvedimento AUA n° 27808 del 11/04/2014 la titolarità dello scarico è stata trasferita alla Fratelli Tanzi che pertanto provvederà ad effettuare i controlli richiesti.

Dall'entrata in vigore del Provvedimento AUA, Fratelli Tanzi ha deciso di monitorare anche il pozzetto di scarico S8 dove confluisce la rete di Fratelli Tanzi delle acque superficiali e del Tre Stelle, nonostante non sia prescritto nell'autorizzazione.

Vengono riportati i risultati delle analisi eseguite dei prelievi dei pozzetti S3 e S8: i parametri rientrano nei limiti prescritti.

Scarichi liquidi S3		udm	17/02/2017	21/02/2018	27/02/2019	08/04/2020
Certificato di analisi		n°	17LA02342	18LA02950	19LA03468	20LA06255
limiti	Tab. 3 All. 5 D. Lgs. 152/06 (acque superficiali)					
assenti	Materiali sedimentabili totali	mg/l	nd	nd	nd	nd
80	Materiali in sospensione totali	mg/l	nd	nd	nd	nd
250	BOD5	mg/l	nd	nd	nd	nd
160	COD	mg/l	<5	21	13	19
1200	Cloruri (come Cl)	mg/l	<0,1	6	436	22,4
10	Fosforo totale (come P)	mg/l	<0,5	<0,5	<0,5	0,6
20	Grassi e oli animali e vegetali	mg/l	<10	<10	<10	<10
5	idrocarburi totali	mg/l	nd	nd	nd	nd
5,5-9,5	pH	-	nd	nd	nd	nd
15	Ammoniaca totale (come NH4)	mg/l	<0,40	<0,40	<0,40	0,69
0,6	Azoto nitroso (come N)	mg/l	nd	nd	nd	nd
20	Azoto nitrico (come N)	mg/l	nd	nd	nd	nd
	Azoto totale	mg/l	1,7	17	6,5	<5
	Tensioattivi anionici	mg/l	0,09	0,25	0,16	<0,05
	Tensioattivi cationici	mg/l	0,21	0,43	0,8	<0,20
	Tensioattivi non ionici	mg/l	0,25	0,24	0,2	<0,20
2	Tensioattivi totali	mg/l	0,55	0,92	1,16	<0,20

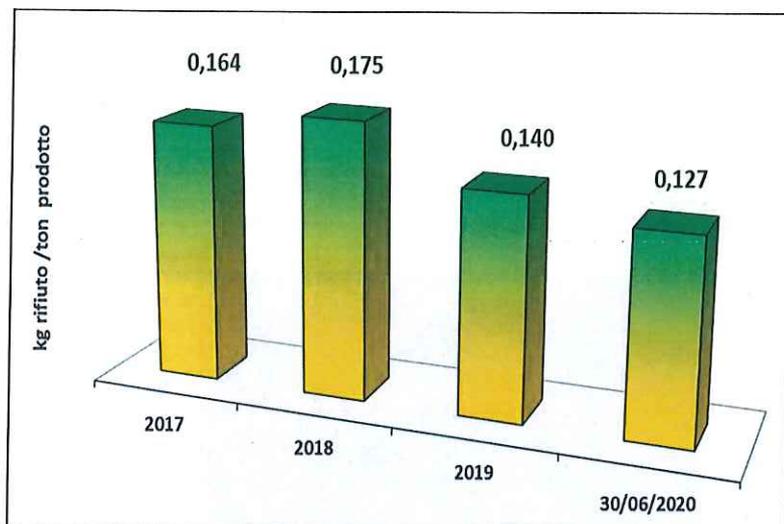
Scarichi liquidi S8		udm	17/02/2017	21/02/2018	28/08/2019	08/04/2020
Certificato di analisi		n°	17LA02343	18LA02960	19LA16626	20LA06256
limiti	Tab. 3 All. 5 D. Lgs. 152/06 (acque superficiali)					
160	COD	mg/l	67	19	28	<5
1200	Cloruri (come Cl)	mg/l	61	9,7	26,4	76,9
10	Fosforo totale (come P)	mg/l	1,4	<0,5	<2,0	<2,0
20	Grassi e oli animali e vegetali	mg/l	18	<10	<10	<10
15	Ammoniaca totale (come NH4)	mg/l	2,4	<0,40	2,3	1,5
	Azoto totale	mg/l	11	13	7,7	<5
	Tensioattivi anionici	mg/l	0,14	0,19	0,1	<0,05
	Tensioattivi cationici	mg/l	0,36	0,59	<0,10	<0,20
	Tensioattivi non ionici	mg/l	0,28	0,3	0,29	<0,20
2	Tensioattivi totali	mg/l	0,78	1,08	0,39	<0,20
	n.d. = parametro non analizzato					
	<L.Q. = < al Limite di Quantificazione					

* Parametri in deroga	
	Analisi eseguite dall' Ente Gestore
	Analisi eseguite in autocontrollo da Fratelli Tanzi
	Media riferita alle analisi dell'anno solare
	Parametri di analisi secondo provvedimento AUA

03 SET. 2020



**Rifiuti** [Decreto Legislativo n. 152 del 03/04/2006- Norme in materia ambientale- Parte IV Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati - Reg. CE 1069/2009 in materia di Sottoprodotti di origine animale]  
 Il processo di produzione e i processi collegati generano rifiuti, prevalentemente "non pericolosi".  
 Viene calcolato l'indicatore di prestazione *t rifiuti prodotti/t prodotti finito*.



Il grafico mostra il seguente andamento:

- dal 2017 al 2018: aumento del 2%
- dal 2018 al 2019: calo del 20%
- dal 2019 al 30/06/2020: calo del 10%

L'aumento tra il 2017 e 2018 è dato principalmente dalla diminuzione della grammatura del prodotto finito a parità di imballaggio. L'indicatore è in calo nell'ultimo biennio.

I dati quantitativi sono riportati nella Tabella Allegato 1.

Di seguito si riportano i dati relativi alla percentuale di rifiuti pericolosi e di rifiuti avviati a recupero.

I rifiuti pericolosi rimangono una percentuale rispetto alla totalità dei rifiuti prodotti.

Indicatore di prestazione		2017	2018	2019	30/06/2020
% rifiuti recuperabili/totale rifiuti	%	77	75	75	80
% rifiuti speciali pericolosi/totale rifiuti	%	0.93	0	0.24	0.15

La percentuale dei rifiuti pericolosi risulta particolarmente alta per il primo semestre del 2017 per lo smaltimento eseguito nel 2017 del rifiuto codice 160708\*: "rifiuti contenenti olio", ne sono stati smaltiti 3880 kg a seguito della pulizia e inertizzazione della cisterna a uso del gruppo elettrogeno dismesso e smaltito. Il dato negli anni successivi è in linea e rientrato nei limiti.

Sono stati smaltiti:

- 1) "Oli minerali esausti", codice CER 130205\*: gli oli minerali esausti, derivanti dalle attività di piccola manutenzione che vengono svolte internamente su macchinari/impianti, il rifiuto è raccolto in appositi contenitori e destinato a recupero;
- 2) "Apparecchiature fuori uso contenenti idroclorofluorocarburi, HCFC CFC", codice CER 160214\*: in seguito allo smaltimento di frigoriferi "a pozzetto" usurati, utilizzati nel processo produttivo e lo smaltimento del gruppo elettrogeno nel 2019.
- 3) "Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160212", codice CER 160213\*: si tratta di smaltimenti dovuti ad elettronica (pc, monitor, ecc)
- 4) "Rifiuti contenenti olio", CER 160708\*: derivane dalla pulizia del serbatoio a servizio del gruppo elettrogeno.
- 5) "Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi" codice CER 150202\*: in seguito al cambio dei filtri UTA per la filtrazione della camera bianca

A commento del dato generale si sono analizzati nel dettaglio gli indicatori di prestazione individuati per le categorie di rifiuti "non pericolosi" più significative (dal punto di vista quantitativo):

INDICATORE DI PRESTAZIONE al 30/06/2020		2017	2018	2019	30/06/2020
CER 02Q204 fanghi di depurazione	kg rifiuto/t prodotto finito	35	41	34	25
CER 150106 imballaggi misti	kg rifiuto/t prodotto finito	80	85	66	57
CER 150103 legno	kg rifiuto/t prodotto finito	5	4	2	2

03 SET. 2020

INDICATORE DI PRESTAZIONE al 30/06/2020		2017	2018	2019	30/06/2020
CER 150101 carta e cartone	kg rifiuto/t prodotto finito	42	41	36	41
Produzione di rifiuti	t rifiuti totali/t prodotto finito	0.164	0.175	0.140	0.127

Per quanto riguarda i rifiuti più significativi:

- CER 020204 **“fanghi di depurazione”**: la produzione dei fanghi è strettamente correlata alla quantità di prosciutti affettati e quindi al lavaggio dei prosciutti interi prima della disossatura. Nel corso del triennio il valore è per lo più stabile. Si registra un calo nel 2019 e nel primo semestre del 2020;
- CER 150106 **“imballaggi in materiali misti”**: la produzione è strettamente correlata al successo nel mercato di nuove confezioni a ridotta grammatura (25 g - 30g). Inoltre sono stati avviati a distruzione i packaging non più utilizzabile (diciture di legge superate o vesti grafiche non più in uso), anche le prove sui nuovi formati hanno contribuito all'aumento di questa tipologia di rifiuto. Il dato del triennio e del primo semestre del 2020 è in calo, indice di una buona ottimizzazione dell'utilizzo;
- CER 150103 **“legno”**: la produzione è dovuta semplicemente a pallet danneggiati o rotti, non si registrano particolari anomalie, l'indicatore è in linea;
- CER 150101 e CER 200101 **“carta e cartone”**: la carta e cartone deriva dall'imballaggio delle materie sussidiarie, semilavorati (materie prime e prodotti in osso), prove di packaging o packaging non idonei; i dati sono in linea con gli anni precedenti;
- CER 020301 e CER 200125 **“salamoia olive”** e **“oli commestibili”**: rifiuto di nuova produzione anno 2013 legato alle produzioni di particolari prodotti affettati con affiancati prodotti vegetali;
- CER 160216 e 080318-17 **“Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso (toner)”**: rappresentano rifiuti derivanti di operazioni di manutenzione/pulizia dei magazzini e gestione delle stampanti;
- CER 200304 **“Fanghi fosse settiche”**: è stata svuotata e pulita la fossa (aprile 2014) per smaltire la stessa in seguito alle attività di cantiere in essere in Fratelli Tanzi. E' stato fatto lo stesso trattamento a giugno del 2018;
- CER 170407 e CER 170405 **“Metalli misti”** e **“Ferro e Acciaio”**: derivante dallo smaltimento di alcuni pezzi di linee di confezionamento in disuso;
- CER 170604 **“Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603”**: derivante da smaltimento di materiale non pericoloso, dovuto ad attività di manutenzione strutturale.

L'azienda produce anche sottoprodotti della lavorazione non più destinati al consumo umano identificati come **“Sottoprodotti di Origine Animale di CAT.3”**: sono costituiti dagli sfridi della lavorazione che non possono più essere immessi nel ciclo produttivo. Non sono significativi ai fini ambientali, è necessario solo la corretta gestione (Reg. 1069/09 CE).

#### PROGETTI ATTIVATI

Il confezionamento dei prodotti affettati necessita di filmati plastici dotati di alta barriera all'ossigeno e anidride carbonica per permettere la conservazione degli stessi durante la shelf life complessiva del prodotto. Attualmente viene utilizzato l'EVOH, questo copolimero presenta un'ottima impermeabilità all'ossigeno, all'anidride carbonica e agli aromi, a condizione di proteggerlo dagli effetti dell'umidità che ne riduce fortemente le prestazioni. Per rimediare a questo inconveniente, viene spesso utilizzato come strato intermedio all'interno di strutture multistrato a base di poliolefine (PE o PET) poco sensibili all'umidità. L'accoppiamento PET/EVOH/PE permette una conservazione delle caratteristiche chimico, fisiche, microbiologiche e organolettiche ottime per i prodotti affettati. Si tratta di un materiale che nella maggior parte degli impianti viene destinato a smaltimento.



03 SET. 2020



L'azienda ha testato nel corso del 2018-2019 un progetto per la sostituzione di questo poliaccoppiato con un materiale plastico totalmente riciclabile o compostabile, non solo sul territorio italiano ma anche nei Paesi in cui attualmente esporta.

I due materiali sono:

**-PET MONOBARRIERA:** polimero in grado di essere riciclabile come poliestere. La barriera è garantita da ossidi di metalli che sono in grado di legarsi alla molecola dell'ossigeno, permettendo a quest'ultimo di non penetrare nella vaschetta e danneggiare il prodotto.

Attualmente le prove interne hanno garantito la corretta salubrità del prodotto affettato, la tenuta del packaging ed una buona resa di utilizzo nelle macchine di termoformatura e termosaldatura.

L'azienda rimane in attesa di conferma della richiesta del cliente (la spinta è nel mercato estero), sarà possibile sostituire l'attuale packaging. Nel frattempo, l'azienda è attiva in merito a test per packaging di altri fornitori.

**-PLA:** Il PLA è l'acido polilattico, un polimero derivato da piante come il mais, il grano o la barbabietola, ricche di zucchero naturale. Attualmente il PLA non ha una barriera all'ossigeno/anidride carbonica/umidità sufficiente per garantire la corretta conservazione dei prodotti affettati che l'azienda commercializza.

E' stato progettato un prototipo con barriera con EVOH ma in quantità minime per garantire la "compostabilità" del packaging. Sono in corso le prove di tenuta e di utilizzo nelle linee di termoformatura e termosaldatura.

Il progetto è in corso d'opera; la conclusione è prevista per 2019-2020.

## Emissioni in atmosfera [Decreto Legislativo 152/2006 – Parte V, e smi ; D.P.R. 13 marzo 2013 n° 59 ]

Provvedimento AUA n° 27808 del 11/04/2014 con scadenza 10/04/2029 con integrazione n° 21210/2016 del 21/12/2016

### Impianti Termici

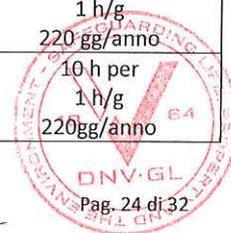
Le emissioni in atmosfera sono dovute alla presenza di caldaie per il condizionamento degli ambienti di lavorazione e stagionatura, di caldaia per l'impianto di lavaggio dei prodotti, di caldaia per il lavaggio delle attrezzature e di un impianto di cogenerazione. Nell'integrazione del 21/12/2016 si sono inclusi nuovi punti di emissione in relazione all'avviamento della nuova ala dello stabilimento (attualmente non attiva) per la produzione di prodotti cotti: forni a vapore e relative aspirazioni.

L'azienda è soggetta alla compilazione del Registro delle Emissioni in Atmosfera: è stato redatto il nuovo registro e vidimato da ARPAE in data 16/03/2017.

In totale sono stati censiti 10 punti di emissione, nella tabella che segue sono riportate le caratteristiche tecniche degli impianti e quindi la tipologia di emissione (nessuna prescrizione prevista):

N°	Impianto/fase di lavorazione	Tipo impianto	Durata emissione
1	Generatore calore ad uso riscaldamento Veissmann 335 KW	Caldaia gas metano per produzione acqua calda	0.5 h per 15 h/g 365 gg/anno
2	Generatore calore ad uso riscaldamento Veissmann 335 KW	Caldaia gas metano a condensazione acqua calda	0.5 h per 15 h/g 365 gg/anno
3	Cogeneratore 333 KW	Turbina produzione di energia elettrica	6 h per 3 h/g 365 gg/anno
4	Macchina Lavaprosciutti ("lavaggio prodotti in osso")	Lavaggio prosciutti	16 h per 1 h/g 220 gg/anno
5	Macchina Attrezzature ("cabina lavaggio prodotti")	Lavaggio attrezzature	10 h per 1 h/g 220gg/anno

03 SET. 2020



N°	Impianto/fase di lavorazione	Tipo impianto	Durata emissione
6	Generatore di Vapore Mingazzini 775 KW	Generatore di vapore per produzione acqua calda	16 h per 1 h/g 320 gg/anno
7	Aspirazione vapore 1* attualmente non in uso	Bocca di aspirazione del vapore dovuto al forno di cottura 1	4 h per 2 h/g 320 gg/anno
8	Aspirazione vapore 2* attualmente non in uso	Bocca di aspirazione del vapore dovuto al forno di cottura 2	4 h per 2 h/g 320 gg/anno
9	Forno a vapore 1* attualmente non in uso	Forno di cottura a vapore 1	8 h per 1 h/g 320 gg/anno
10	Forno a vapore 2* attualmente non in uso	Forno di cottura a vapore 2	8 h per 1 h/g 320 gg/anno

Con periodicità annuale è compilato il registro di Autocontrollo.

Si sottolinea che i controlli effettuati sono stati sempre conformi a quanto autorizzato (come si evince dal Registro delle Emissioni).

#### Sostanze ad Effetto serra [Gas fluorurati ad effetto serra [Reg. 517/2014 CE]

L'azienda utilizza come gas refrigerante per i propri impianti frigoriferi i gas refrigeranti R507 (GWP = 3300) e R 134A (GWP =1300). Per i nuovi impianti: R407A (GWP = 2450)

Nella tabella di seguito riportata sono indicati i quantitativi rabboccati per ripristinare le perdite occorse che sono registrati, per ogni impianto, sul relativo libretto. Da giugno 2018 sono state attivate anche gli impianti per le celle 103-104-105-107-108.

Trattandosi di rotture imprevedibili non è possibile individuare una tendenza o una frequenza di reintegro annuale:

Fratelli TANZI SPA - RABBOCCHI							
IMPIANTI	GAS	KG carica	anno di installazione	2017	2018	2019	30/06/2020
CHILLER1	R134A	500	2003	80	0	0	0
CHILLER2	R134A	500	2003	120	0	0	0
CHILLER3	R134A	200	2013	0	0	0	0
CHILLER4	R134A	220	2013	0	20	0	0
CHILLER5	R134A	120	2016	0	0	0	0
CHILLER6	R134A	120	2016	0	40	0	0
CHILLER7	R134A	120	2016	0	80	120	0
CHILLER8	R134A	120	2016	0	0	0	0
CHILLER9	R134A	120	2016	0	0	0	0
CELLA 9-10	R507A	30	2009	0	0	0	0
CELLA 11	R507A	30	2009	0	0	0	0
CELLA 12	R507A	30	2009	0	0	0	0
CELLA 14	R507A	30	2009	0	0	0	0
CELLA 15	R507A	30	2009	0	0	0	0
CELLA 16	R507A	22	2009	0	0	0	0
CELLA 17	R407F	35	2016	0	0	0	0
CELLA 18	R407F	36	2016	0	0	0	0
CELLA 19	R407F	45	2016	0	0	0	0
CELLA 103	R407F	45	2018	0	0	0	35
CELLA 104	R407F	35	2018		0	0	0
CELLA 105	R407F	35	2018		0	0	0
CELLA 107	R407F	50	2018		0	0	0
CELLA 108	R407F	50	2018		0	0	0
	kg totali di gas	2523	kg totali rabboccati	200	140	120	35

Nel 2017: 80 kg per il Chiller 1 e 120 kg per il Chiller 2.

Nel 2018: 20 kg per il Chiller 4, 400 kg per il Chiller 6 e 80 kg per il Chiller 7

Nel 2019: 120 kg per il Chiller 7

Nel primo semestre del 2020 è stato eseguito solo un rabbocco di 35 kg per la cella 103



## Emissione di "gas serra"

La massiccia presenza e il continuo aumento delle emissioni di gas serra nell'atmosfera terrestre sono responsabili dell'innalzamento della temperatura del pianeta. I principali gas individuati come responsabili dell'effetto serra sono l'anidride carbonica (CO<sub>2</sub>), il metano (CH<sub>4</sub>) e il protossido di azoto (N<sub>2</sub>O).

Il Protocollo di Kyoto (1997) è l'accordo internazionale diretto a ridurre le emissioni dei gas effetto serra: in questo trattato sono stati fissati gli obiettivi internazionali per la riduzione di tali gas ed i Paesi industrializzati e quelli ad economia in transizione che hanno aderito alla riduzione delle principali emissioni.

L'apporto che ogni determinato gas serra fornisce al fenomeno del riscaldamento globale del pianeta è definito dal potenziale di riscaldamento globale (Global Warming Potential, GWP). Questo valore rappresenta il rapporto fra il riscaldamento globale causato in un determinato periodo di tempo (di solito 100 anni) da una particolare sostanza ed il riscaldamento provocato dalla CO<sub>2</sub> nella stessa quantità (GWP CO<sub>2</sub> = 1).

La misura metrica utilizzata per comparare le emissioni dei vari gas serra sulla base del loro potenziale di riscaldamento globale quindi sono gli equivalenti di CO<sub>2</sub> (carbon dioxide equivalent, CDE, CO<sub>2</sub>eq).

Gli equivalenti di CO<sub>2</sub> di un determinato gas si ricavano moltiplicando le kilotonnellate di gas emesso per il corrispettivo GWP:

$$CO_2eq = GWP \times \text{kilot gas serra emesso}$$

Per valutare la propria posizione nei confronti del riscaldamento globale del pianeta, l'azienda ha calcolato le emissioni di "CO<sub>2</sub>eq" derivanti dalla propria attività sulla base della seguente relazione:

$$CO_{2eq} = \sum GWP_i \cdot E_i$$

dove:

CO<sub>2</sub>eq = emissioni di CO<sub>2</sub> equivalente in kt/anno

GWP<sub>i</sub> = "Global Warming Potential" specifico per ogni gas serra

E<sub>i</sub> = emissioni di CO<sub>2</sub> (in kt/anno)

Per potere stimare la CO<sub>2</sub>eq si è reso necessario calcolare la quantità di CO<sub>2</sub>eq derivante dai processi di combustione, dal consumo di energia elettrica (emissione indiretta) e dalle fughe di gas refrigeranti R507A, R134A e R407A. I fattori di conversioni sono riportati in tabella sia per le emissioni dirette che indirette.

I dati relativi alla CO<sub>2</sub>eq [kt/anno] unitamente all'indicatore di prestazione individuato (Emissioni Gas Serra = CO<sub>2</sub>eq / t prodotto) sono rappresentati nella tabella seguente:

ANNO	CO <sub>2</sub> eq - CDE da metano	CO <sub>2</sub> eq - CDE en. elettrica	CO <sub>2</sub> eq - CDE R507A	CO <sub>2</sub> eq - CDE R134A	CO <sub>2</sub> eq - CDE R407A	CO <sub>2</sub> eq - CDE tot	CO <sub>2</sub> eq CDE /t prodotto
FATTORE DI CONVERSIONE	1 Kcal = 0.23g CO <sub>2</sub>	1 kW = 0.23g CO <sub>2</sub>	GWP R507 = 3300	GWP R134A = 1300	GWP R407A = 1825		
2017	0,604	2,625	0	0,260	0,000	3,489	0,0014
2018	0,490	3,109	0	0,182	0,000	3,781	0,0013
2019	0,703	3,236	0	0,156	0,000	4,094	0,0010
30/06/2020	0,242	1,498	0	0,064	0,000	1,804	0,0007

2 La metodologia più diffusa per la stima delle emissioni è quella elaborata nell'ambito del progetto CORINAIR (CooRdination Information AIR) promosso e coordinato dalla Comunità Europea. - progetto "INEMAR, Inventario emissioni in atmosfera realizzato e messo a disposizione da ARPA Lombardia e dalla Regione Lombardia. Va tenuto presente che la validità dell'indicatore è legata all'incertezza cui sono tipicamente soggette le stime delle emissioni in atmosfera.

03 SET. 2020



**Nota:** PFC e SF6 non sono stati presi in considerazione in quanto non individuati nel processo produttivo nell'ambito della Analisi degli Aspetti Ambientali.  
Non si evidenziano cambiamenti significativi da sottolineare.

#### **PROGETTO: Quantificazione dell'impatto ambientale dei prodotti affettati**

**Certificazione ISO 14064: Carbon Foot Print (CFP) del sito di Felino**

**Certificazione ISO TS 14067: determinazione del Carbon Foot Print di una referenza di Prosciutto di Parma 80g affettato**

**OBIETTIVO: porre maggior controllo sull'aspetto Emissioni Gas Serra**

**ANNO 2016: sono stati calcolati il CFP e l'Impronta Ambientale di Prodotto (PEF) del Prosciutto di Parma 80g affettato.**

**ANNO 2018: aggiornamento dei calcoli di CFP e Impronta Ambientale di Prodotto (PEF)**

**ANNO 2020: aggiornamento dei calcoli di CFP e Impronta Ambientale di Prodotto (PEF)**

#### **Emissioni Annuali Totali nell'atmosfera**

Non è stato possibile effettuare il calcolo delle emissioni annuali totali nell'atmosfera (espressione dei contributi minimi di SO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub> e polveri sottili) in quanto i dati non sono disponibili perché non richiesti da prassi autorizzative applicabili: l'indicatore viene ritenuto non significativo.

#### **Rumore esterno** [Rif. DPCM 01.03.1991 e s.m.i., L. 447/1995 e decreti collegati, Zonizzazione Comune Felino delibera n.44 del 28/07/2005]

Provvedimento AUA n° 27808 del 11/04/2014 con scadenza 10/04/2029 con integrazione n° 21210/2016 del 21/12/2016.

In funzione dell'ampliamento in data 1 agosto 2016 è stata redatta una relazione di previsione di impatto acustico che non evidenzia alcun intervento di mitigazione; la relazione è stata acquisita nell'ultimo provvedimento AUA n° 21210/2016.

Nelle vicinanze dell'attività non ci sono recettori sensibili.

### **Sostanze Pericolose ed Infiammabili**

Le uniche sostanze pericolose utilizzate in azienda sono i prodotti detergenti (acidi e basi), l'olio meccanico, lubrificanti per la manutenzione.

Ogni sostanza e/o prodotto in utilizzo in azienda è accompagnata dalla relativa Scheda di Sicurezza. Le sostanze e/o prodotti sono conservati in aree appositamente scelte e predisposte.

I modesti quantitativi annui impiegati, le basse diluizioni di utilizzo ed i ridotti quantitativi presenti in magazzino ne riducono la significatività.

### **Suolo e sottosuolo**

L'azienda non effettua alcuno scarico diretto di sostanze inquinanti e non effettua attività che possano determinare scarichi indiretti sul suolo o sottosuolo.

Il gruppo elettrogeno è stato disinstallato e smaltito.

Non si sono verificate emergenze ambientali.

### **Odori e Comunicazione "industria insalubre"**

Le attività svolte non sono classificate come odorogene.

In merito alla classificazione di Industria Insalubre l'azienda ha provveduto a darne comunicazione al Sindaco di Felino, in data 29 settembre 2010.



03 SET. 2020

## Aspetti Ambientali Indiretti

Relativamente agli Aspetti Ambientali Indiretti individuati rimangono attive le attività di sorveglianza per le attività svolte presso il sito aziendale.

## Prevenzione incendi [Rif. DPR 151/2011, DM 10.03.1998]

A seguito della presentazione della SCIA relativa alla Pratica VVF n° 1204 del 04/05/2018, in data 20/09/2019 l'azienda ha ricevuto l'aggiornamento del Certificato di prevenzione incendi per le attività individuate ai seguenti punti dell'allegato I al DPR 151/2011:

- ✓ 70.2 C Locali adibiti a depositi di superficie lorda superiore a 1000mq con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5.000 kg - oltre 3000 mq
- ✓ 74.2 B Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 KW – oltre 350 KW e fino a 700 KW
- ✓ 74.3 C Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 KW – oltre 700 KW
- ✓ 49.1 A Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva superiore a 5 KW – fino a 350 KW
- ✓ 34.2 C Deposito di carta e cartoni e prodotti cartotecnici, archivi di materiale cartaceo, biblioteche, depositi per la cernita della carta usata, di stracci di cascami e di fibre tessili per l'industria della carta, con quantitativi in massa superiori a 5.000 Kg – oltre 50.000 Kg

L'azienda ha nominato la squadra di emergenza antincendio e ha pianificato tutte le attività di sorveglianza periodica e manutenzione dei presidi antincendio.

## Preparazione alle emergenze

Di seguito sono elencati gli *aspetti ambientali* con l'identificazione delle possibili emergenze ed anomalie ad essi collegate:

<b>Emissioni dell'aria</b> <ul style="list-style-type: none"><li>· Dispersione nell'aria di sostanze prodotte da eventuali incendi</li><li>· Combustioni centrali termiche non conformi con conseguente emissione di CO2</li><li>· Fuoriuscita di gas serra R507A - R134A – R407A</li></ul>	<b>Contaminazione del suolo o sottosuolo</b> <ul style="list-style-type: none"><li>· Sversamenti accidentali di liquidi contenenti sostanze pericolose o oli idraulici.</li><li>· Sversamenti nel suolo di rifiuti liquidi</li></ul>
<b>Rifiuti ed imballi</b> <ul style="list-style-type: none"><li>· Rottura o sversamento di rifiuti liquidi</li><li>· Rifiuti conseguenti ad incendi</li><li>· Rifiuti conseguenti ad alluvioni</li></ul>	<b>Sostanze pericolose e/o infiammabili</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Rottura serbatoi di carburante/lubrificante di automezzi.</li><li>Rottura o perdita di olio da circuiti/centraline idrauliche</li><li>Rottura o perdita da fusti.</li><li>Sversamenti detergenti/disinfettanti</li></ul>
<b>Risorse idriche ed energetiche</b> <ul style="list-style-type: none"><li>· Perdite dalla rete di distribuzione dell'acqua;</li><li>· Fuoriuscita gas metano</li></ul>	

Sulla base dei rischi individuati si è provveduto a:

- Investire in soluzioni impiantistiche/strutturali e mezzi atti a prevenirne il verificarsi.
- Definire istruzioni per il corretto svolgimento di attività a rischio e per il pronto intervento in caso di emergenza, rendendo noti i piani di emergenza a cui attenersi al fine di prevenire e attenuare gli impatti ambientali che ne potrebbero conseguire. Si precisa che in certi casi si utilizzano gli stessi piani in atto per la sicurezza (ad esempio, prevenzione incendi).
- Effettuare attività di formazione teorica e pratica al personale cointeressato, per competenza e ruolo, in modo da saper intervenire a fronte di avarie dell'impianto di depurazione, di sversamenti accidentali e di incendio.

03 SET. 2020



## Uso del suolo in relazione alla Biodiversità

Nell'area aziendale non ci sono aree verdi, se non un'aiuola in corrispondenza dell'ingresso degli uffici: l'aspetto non è significativo.

## Obiettivi e programmi ambientali

Al fine di operare in un'ottica di miglioramento continuo la direzione di FRATELLI TANZI SPA stabilisce periodicamente obiettivi e traguardi ambientali e definisce il programma delle azioni da realizzare per il loro conseguimento.

Di seguito si riporta lo stato dell'arte degli obiettivi definiti per il triennio precedente ed i piani di miglioramento preventivati per il periodo 2019-2022.

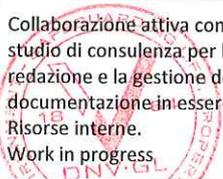
Gli obiettivi prefissati sono stati individuati rispettando la realtà produttiva e lo storico degli indicatori monitorati lungo gli anni precedenti in un'ottica di ottimizzazione e sostenibilità di processo aziendale.

LEGENDA	
	Obiettivo raggiunto
	Intervento in corso o obiettivo raggiunto solo in parte
	Obiettivo non raggiunto/riproposto

Obiettivi	Descrizione aspetto ambientale	Descrizione intervento	Tempi/ responsabile	Stato di avanzamento Al 30/06/2020
Risparmio energetico Ottimizzazione della produzione interna di energia elettrica (cogeneratore) con conseguente stabilizzazione della richiesta 'esterna di energia elettrica'	Consumi energetici Energia Elettrica metano	<p>Monitoraggio dei consumi del 2019-2021 e monitoraggio dell'impatto ambientale a seguito dell'installazione del cogeneratore, monitoraggio di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Metano da rete per centrali termiche</li> <li>- Metano da rete per cogeneratore</li> <li>- Energia elettrica da rete</li> <li>- Energia elettrica prodotta dal cogeneratore</li> <li>- Energia termica prodotta dal cogeneratore</li> </ul> <p>Determinazione delle rese e del relativo risparmio energetico dovuto all'impiego del cogeneratore.</p> <p>Diminuzione dell'indicatore efficienza energetica Aumento dell'impiego di energia autoprodotta</p>	<p><b>GIUGNO 2019</b> Installazione di nuovo cogeneratore Ottimizzare il funzionamento del cogeneratore Registrazione quotidiana dei dati di consumo per monitorare al meglio l'indicatore di prestazione</p> <p><b>GIUGNO 2020</b> Sostituzione plafoniere neon con lampade a led</p> <p><b>GIUGNO 2021</b> Installazione di strumentazione per il monitoraggio dei consumi energetici delle celle frigorifere in continuo</p> <p>DIR AQ RAQ</p>	<p><b>Energia elettrica</b> Dato 2017: 2.01 MWh/t Dato 2018: 1.97 MWh/t Dato 2019: 1.58 MWh/t Dato 1° sem 2020: 1.14 MWh/t <b>2017-2020: -43%</b></p> <p></p> <p><b>Metano</b> Dato 2017: 0.78 mc CH<sub>4</sub>/t Dato 2018: 0.76 mc CH<sub>4</sub>/t Dato 2019: 0.60 mc CH<sub>4</sub>/t Dato 1° sem 2020: 0.23 mc CH<sub>4</sub>/t <b>2017-2020: -71%</b></p> <p></p> <p><b>Energia autoprodotta</b> Anno 2017: 10% Anno 2018: 2% Anno 2019: 11% 1° Semestre 2020: 12% <b>2017-2020: +2%</b></p> <p></p> <p>Nel 2018 il cogeneratore è stato fermo per un semestre. Nell'anno 2019 è stato installato il nuovo cogeneratore e attivato il monitoraggio quotidiano annuale dei consumi del cogeneratore</p> <p></p> <p><b>Indicatore energetico complessivo</b> 2017/2018: - 6 % 2018/2019: - 13 % 2019-30/06/2020: - 27 % <b>2017-2020: -55%</b></p> <p></p>

03 SET. 2020



Obiettivi	Descrizione aspetto ambientale	Descrizione intervento	Tempi/ responsabile	Stato di avanzamento Al 30/06/2020
Riduzione del dell'indicatore di prestazione Consumi Idrici  e  Riduzione (limiti autorizzati) inquinanti in reflui industriali (tensioattivi)	Consumi idrici e Reflui industriali	Ottimizzazione dei processi di lavaggio prosciutti e sanificazione: monitoraggio delle modalità operative di sanificazione della ditta esterna per evidenziare potenziali aree di miglioramento. Sostituzione delle pistole a pressione per monitoraggio delle quantità di acqua consumate  e Individuazione dei sanificanti e detergenti pre-operativi e operativi con percentuale minore di tensioattivi; Prova pratica di applicabilità e monitoraggio dei tensioattivi nelle acque reflue, con studio specifico condotto dalla SSICA di Parma; Analisi della possibilità di sostituzione dei prodotti sanificanti e detergenti, in funzione dei risultati per le acque reflue e per la sicurezza alimentare e della sostenibilità economica; Eventuale sostituzione dei prodotti, formazione degli operatori Conduzione di monitoraggio specifico a seguito dell'impiego	<b>GIUGNO 2019</b> Analisi dei dati di consumo in parallelo al progetto di miglioramento della qualità delle acque di scarico correlato all'utilizzo di eventuali nuovi prodotti detergenti/sanificanti. Attivazione con SSICA per monitoraggio concentrazioni parametri (tensioattivi totali). <b>GIUGNO 2020</b> Definizione del progetto e realizzazioni. Collaborazione attiva con Ente gestore, SSICA attraverso Unione Industriali di Parma per la definizione di un metodo di analisi riconosciuto da entrambi <b>GIUGNO 2021</b> Realizzazione del progetto DIR RAQ AQ	Dato 2017: 5.75 mc/t prodotto Dato 2018: 5.42 mc/t prodotto Dato 2019: 4.70 mc/t prodotto Dato 1° sem 2020: 3.45 mc/t prodotto <b>2017-2020: -40%</b>  <i>Tensioattivi totali (S1):</i> Dato 2017: 14.9 mg/l Dato 2018: 9.0 mg/l Dato 2019: 11.4 mg/l Dato 1° sem 2020: 5.48 mg/l  Mantenimento dell'obiettivo Rimane da definire la metodologia più corretta che non sovrastimi la % di tensioattivi (Relazione SSICA) <b>Si sottolinea il valore dei tensioattivi è diminuito considerevolmente nel corso degli anni.</b>
Quantificazione dell'impatto ambientale dei prodotti	Riscaldamento globale Carbon Foot Print LCA	Mantenimento di: <b>Studio dell'impronta ambientale di prodotto- PEF</b> (Racc.ne 2013/179/UE) Prosciutto crudo di Parma affettato e confezionato in atmosfera protettiva <b>Certificazione ISO TS 14067:</b> determinazione del Carbon Foot Print di una referenza Prosciutto di Parma affettato e confezionato in atmosfera protettiva da 80g	DIR RAQ AQ MAN	E' stata redatta l'analisi il 27/06/2018 Si rimanda allo studio della stessa. Convalida CFP e PEF (ISO TS 14067 e Racc. UE 2013/179): Ultimo audit: 11/07/2020 Scadenza: 21/06/2022 
Utilizzo efficiente dell'energia	Consumo risorse Ecosistema Condizioni di vita	Mantenimento della certificazione del Sistema di Gestione dell'Energia secondo la norma <b>UNI CEI EN ISO 50001:2011.</b>	DIR RAQ AQ MAN	Certificazione <b>UNI CEI EN ISO 50001: 2011</b> Ultimo audit: 22/05/2020 Scadenza: 19/08/2021 
Utilizzo di un packaging riciclabile	Utilizzo di imballaggi riciclabili	Individuazione di un polimero per il packaging che possa essere avviato a recupero invece che a smaltimento, per prodotti affettati e eventuale analisi di utilizzo in funzione dei risultati delle prove di validazione della shelf-life dei prodotti. Contesto interno: aumento della quota di rifiuti avviati a recupero (vaschette non utilizzate, sfridi di produzione). Contesto esterno: rispondere alle aspettative del cliente in merito al fine vita della vaschetta. Rifiuto destinato a raccolta differenziata ad impianto per il riciclo.	<b>GIUGNO 2019:</b> Conclusioni test e proposte al cliente <u>PET monomateriale</u> <b>GIUGNO 2020</b> Ricerca di fornitori alternativi di PET monomateriale. Test con materiale biodegradabile PLA DIR RAQ, AQ COMM <b>GIUGNO 2022</b> Validazione commerciale dei nuovi imballi	 <b>PET MONOBARRIERA:</b> Attualmente le prove interne hanno garantito la corretta salubrità del prodotto affettato, la tenuta del packaging ed una buona resa di utilizzo nelle macchine di termoformatura e termosaldatura.
Ottimizzazione dei processi, Sensibilizzazione e Comunicazione	Aspetto Gestionale	Raggiungimento degli obiettivi della "Silver Validation" definiti da un particolare cliente. Un aspetto riguarda "Ambiente&Energia" Tra i quali: Integrazione Con Gli Altri Sistemi Di Gestione Adottati, Nell'analisi Dei Rischi E Delle Opportunità	<b>GIUGNO 2020</b>	Collaborazione attiva con uno studio di consulenza per la redazione e la gestione della documentazione in essere. Risorse interne. Work in progress 

## Aggiornamento e convalida della Dichiarazione Ambientale

Fratelli Tanzi spa si impegna ad aggiornare i dati della Dichiarazione Ambientale relativi alle e proprie prestazioni ambientali annualmente.

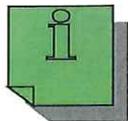
Quanto presentato sulla Dichiarazione Ambientale è reale e corrisponde a verità, Fratelli Tanzi spa si impegna a diffondere e rendere pubblico il presente documento

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato e convalidato la Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento CE n. 1221/2009 è:

**DNV GL BUSINESS ASSURANCE ITALY SRL**

**Via Energy Park 14 20871 VIMERCATE (MB)**

(n° di accreditamento 009P Rev. 02 Codice EU n° IT-V-0003)



per ogni richiesta di informazioni o curiosità fare riferimento al  
Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale  
**FRATELLI TANZI SPA**

*Dott.ssa Maria Cecilia De Filippo*

*Via G. Galilei, 4c  
43035 Felino (PR)*

tel: 0521/831111

fax: 0521/535753

e-mail: [info@fratellitanzi.it](mailto:info@fratellitanzi.it)

**FRATELLI  
TANZI**  
Parma, dal 1885

03 SET. 2020



## Allegato 1: Dati quantitativi prestazioni ambientali Dati aggiornati al 30/06/2020

Registro delle Prestazioni Ambientali - dati al 30/06/2020						
<b>Produzione</b>			<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>30/06/2020</b>
Prosciutti in osso		t	92	99	2	1
Prosciutti disossati		t	253	294	980	489
Prodotto affettato		t	2.294	2.542	3.028	2.138
Prodotto disossato+affettato		t	2.547	2.836	4.008	2.627
	[tot.]	t	<b>2.638</b>	<b>2.935</b>	<b>4.011</b>	<b>2.627</b>
<b>Energia</b>			<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>30/06/2020</b>
	Energia Elettrica	MWh	4.605	5.455	5.677	2.628
	Metano	mc	320.367	259.561	372.531	128.490
	Energia Elettrica prodotta dal cogeneratore (da settembre 2013)	MWh	511	125	671	356
	Energia Elettrica da Fonti Rinnovabili (*fonte dati: GSE ai sensi del decreto MSE del 31/07/2009)	%	37,75	35,86	ancora non disponibile	ancora non disponibile
<b>Consumi di acqua</b>			<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>30/06/2020</b>
	pozzo	mc	13.882	12.319	18.411	9.064
	acquedotto	mc	768	3.062	415	1
	[tot.]	mc	<b>14.650</b>	<b>15.381</b>	<b>18.826</b>	<b>9.065</b>
<b>CER</b>	<b>Rifiuti speciali conferiti</b>		<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>30/06/2020</b>
020204	Fanghi dal trattam. sul posto di effluenti	t	88,00	116,08	137,86	65,70
200304	Fanghi fosse settiche	t	0,00	2,96	0,00	0,00
020301	Fanghi prodotti dal operazioni di separazione dei componenti (salamoia)	t	3,08	4,58	2,36	1,24
150106	Imballaggi misti	t	203,77	241,41	264,42	150,55
160708*	Rifiuti contenenti olio	t	3,88	0,00	0,00	0,00
160213*	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160212	t				0,05
200125	Oli e grassi commestibili	t	0,40	1,70	1,15	0,50
150103	imballaggi in legno	t	11,87	11,27	8,50	6,50
150101-200101	imballaggi in carta e cartoni	t	105,76	116,94	143,51	106,66
170904	Rifiuti da demolizione	t	0,00	0,00	1,60	0,00
170407	Metalli misti	t				0,60
160216-080318-080317	componenti rimossi da apparecchiature elettriche fuori uso ( tobner esausti)	t	0,00	0,02	0,00	0,02
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	t	0,00	0,00	1,24	0,48
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi (filtri UTA)	t				0,46
170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	t				0,20
	[tot.]	t	<b>417</b>	<b>495</b>	<b>561</b>	<b>333</b>
<b>Emissioni gas serra</b>			<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>30/06/2020</b>
	CO2eq da metano	kt/anno	0,60	0,49	0,70	0,24
	CO2eq da energia elettrica	kt/anno	2,63	3,11	3,24	1,50
	CO2eq da freon R134A	kt/anno	0,260	0,182	0,156	0,064
	CO2eq da freon R507A	kt/anno	0,000	0,000	0,000	0,000
	CO2eq da freon R407A	kt/anno	0,000	0,000	0,000	0,000
<b>Indicatori di prestazione ambientale</b>			<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>30/06/2020</b>
Consumi idrici	[mc acqua/ton prodotto]	mc/t	5,75	5,42	4,70	3,45
Efficienza Energetica	[MWh totale/ton prodotto]	MWh/t	3,78	3,56	2,90	1,69
	[MWh ee/ton prodotto]	MWh/t	2,01	1,97	1,58	1,14
	[MWh metano/ton prodotto]	MWh/t	0,77	0,76	0,60	0,23
Produzione Rifiuti	[ton rifiuti/ton prodotto]	t/t	0,164	0,175	0,140	0,127
	Fanghi dal trattamento sul posto di effluenti	kg/t	35	41	34	25
	Imballaggi misti	kg/t	80	85	66	57
	Carta e cartone	kg/t	42	41	36	41
	Legno	kg/t	5	4	2	2
Produzione Rifiuti Pericolosi	[ton rifiuti pericolosi/ton prodotto]	t/t	0,93	0,00	0,24	0,15
Emissioni gas serra	[CO2 eq/ton prodotto]	kg/t	0,001	0,001	0,001	0,001
Energia autoprodotta	[MWh da cogeneratore/MWh totali]*100	%	10	2	11	12
<b>Uso del suolo in relazione alla Biodiversità</b>			<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>30/06/2020</b>
Biodiversità	[mq superficie orientata alla natura/mq superficie totale]	mq/mq				non significativo



03 SET. 2020

*[Handwritten signature]*

## Allegato VI

### INFORMAZIONI RICHIESTE PER LA REGISTRAZIONE (informazioni da fornire ove pertinente)

#### 1. ORGANIZZAZIONE

Nome FRATELLI TANZI SPA  
Indirizzo VIA GALILEO GALILEI 4/C  
Città FELINO (PR)  
Codice Postale 43035  
Regione EMILIA ROMAGNA  
Referente DOT.T.SSA MARIA CECILIA DE FILIPPO  
Telefono 0521 831111  
FAX 0521 835735  
E-mail mcecilia.defilippo@fratellitanzi.it  
Sito web www.fratellitanzi.it  
Accesso pubblico alla dichiarazione ambientale o alla dichiarazione ambientale aggiornata  
x su supporto cartaceo  
b) su supporto elettronico  
Numero di registrazione IT 000894  
Data di registrazione 16 MAGGIO 2008  
Data di sospensione della registrazione /  
Data di cancellazione della registrazione /  
Data della prossima dichiarazione ambientale AGOSTO 2020  
Data della prossima dichiarazione ambientale aggiornata AGOSTO 2020  
Richiesta di deroga ai sensi dell'articolo 7 NO  
Codice NACE delle attività 10.13  
Numero di addetti: 230  
Fatturato o bilancio annuo 42.000.00,00 €

#### 2. SITO

Nome: FRATELLI TANZI SPA  
Indirizzo VIA GALILEO GALILEI 4/C  
Codice postale 43035  
Città FELINO  
Paese/Land/regione/comunità autonoma ITALIA  
Referente DOT.T.SSA MARIA CECILIA DE FILIPPO  
Telefono 0521 831111  
FAX 0521 835735  
E-mail: mcecilia.defilippo@fratellitanzi.it  
Sito web www.fratellitanzi.it

#### 3. VERIFICATORE AMBIENTALE

Nome del verificatore ambientale DNV GL Business Assurance Italia S.r.l.  
Indirizzo Via Energy Park, 14  
Codice postale 20871  
Città VIMERCATE (MB)  
Regione -  
Telefono 039/6899905  
FAX 039 6899666  
E-mail: [alessandra.scamarco@dnvgl.com](mailto:alessandra.scamarco@dnvgl.com)

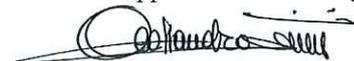
Numero di registrazione dell'accREDITAMENTO o dell'abilitazione:

AccREDITAMENTO ACCREDIA n° di registrazione: 009P Rev. 02 Codice EU n° IT-V-0003.

Ambito dell'accREDITAMENTO o dell'abilitazione (codici NACE): vedi allegato

Organismi di accREDITAMENTO o di abilitazione: Comitato Ecolabel-Ecoaudit – Sezione EMAS Italia

Firma del rappresentante dell'organizzazione



03 SET. 2020



