



Sito di: Via Don Mazzolari, 12 - 42012 Campagnola Emilia (RE) - Italia

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

SECONDO I REQUISITI DELL' ALLEGATO IV DEL REGOLAMENTO (CE)
N. 1221/2009 - EMAS
COME MODIFICATO DAL REG.(UE) 2026/2018

AGGIORNAMENTO DATI AL 31 DICEMBRE 2023

REV.1 DEL 15/02/2024





IL PRESIDENTE DEL CASEIFICIO SOCIALE CASTELLAZZO S.C.A.

Sig. Roberto Rondini

IL RESPONSABILE AMBIENTALE

Sig. Gabriele Rossi

Per ogni richiesta di informazioni e/o chiarimenti fare riferimento al Responsabile Ambientale, Sig. Gabriele Rossi:

Caseificio Sociale Castellazzo s.c.a.

Via Don Mazzolari 12 - 42012 Campagnola Emilia (RE) - Italia

Telefono: 0522/652862 - Fax: 0522/652910

Sito web: www.parmigianoreggianocastellazzo.it

E-mail: commerciale@parmigianoreggianocastellazzo.it



Sommario

1. PREMESSA	4
2. L'ORGANIZZAZIONE E IL SUO CONTESTO	4
2.1 Struttura organizzativa	5
2.2 Il sito	6
2.3 Inquadramento ambientale	6
2.4 Attività della società	7
2.5 Il flusso di processo	8
2.6 Descrizione delle fasi di lavorazione del Parmigiano Reggiano	9
2.7 Attrezzature e macchinari	11
2.8 Rapporto con fornitori e appaltatori	11
2.9 Parti interessate	11
2.10 Obblighi di conformità	12
2.1 Consapevolezza e addestramento	12
3. POLITICA AZIENDALE	13
4. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE (SGA)	14
4.1 Risk-based e Life cycle thinking	14
5. GLI ASPETTI AMBIENTALI	16
5.1 Valutazione degli aspetti e degli impatti ambientali	16
5.2 Gli aspetti ambientali del sito	17
5.3 Gestione degli aspetti indiretti	18
6. DATI AMBIENTALI	18
6.1 Approvvigionamento idrico	18
6.2 Acque di Scarico	19
6.3 Sottoprodotti alimentari destinati ad uso zootecnico	20
6.4 Rifiuti	20
6.5 Consumi di energia elettrica	21
6.6 Consumi di metano	23
6.7 Consumi energetici in TEP	23
6.8 Inquinamento acustico	24
6.9 Emissioni in atmosfera	24
6.10 Odori	25
6.11 Gas refrigeranti	25
6.12 Emissioni di CO ₂ equivalenti	26
6.13 Amianto	27
6.14 Alterazioni del suolo e acque di prima pioggia	28
6.15 Impatto visivo	28
6.16 Traffico veicolare	28
6.17 Rischio incendio	28
6.18 Presenza di sostanze pericolose	29
6.19 Uso del suolo in relazione alla biodiversità	29
7. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE	30
7.1 Generalità	30
7.2 Obiettivi pianificati per il quadriennio FEB 2022-FEB 2025	30
8. GLOSSARIO	32
9. SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	32
10. IL VERIFICATORE AMBIENTALE	33



1. PREMESSA

Il presente documento rappresenta l'aggiornamento biennale (deroga ex Articolo 7 del Regolamento Emas 1221/2009) dei dati della Dichiarazione Ambientale 2022, convalidata il 03/02/2022 dall'Ente DNV BUSINESS ASSURANCE ITALY S.r.l. (009P-rev04-IT-V-0003). È stato redatto conformemente a quanto disposto dal punto B dell'Allegato IV del Regolamento (CE) n. 1221/2009 "EMAS" così come modificato dal Regolamento (UE) n. 1505/2017 e dal Regolamento UE 2026/2018, e tenendo conto dei dati relativi al 2023 e anni precedenti.

Questo documento, con cui l'azienda intende portare a conoscenza delle parti interessate le prestazioni ambientali ottenute e gli obiettivi di miglioramento raggiunti nell'ultimo periodo, è rivolto a clienti, fornitori, pubbliche amministrazioni e a tutti coloro che ne siano interessati. Può essere richiesto in formato elettronico al Responsabile Ambientale (AMB).

2. L'ORGANIZZAZIONE E IL SUO CONTESTO

Il Caseificio Sociale Castellazzo Società Cooperativa Agricola, insediato nel sito attuale dal 1901, è una delle prime strutture cooperative di trasformazione del latte nate nella provincia di Reggio Emilia. Nacque per volontà di singoli allevatori che si riunirono in cooperativa al fine di controllare direttamente anche la fase di trasformazione del latte prodotto. Nella sua lunga storia, il caseificio è stato un punto di riferimento per centinaia di produttori, ha consentito di creare reddito e lavoro, ha dato continuità e sicurezza al lavoro di tante piccole imprese agricole dedite all'allevamento del bestiame e alla produzione di latte destinato alla trasformazione in Parmigiano Reggiano.

Il volume di attività del caseificio è andato costantemente aumentando, contemporaneamente alla sua attenzione alla qualità del prodotto, tanto che risulta essere uno dei primi caseifici della provincia con Sistema di Gestione per la Qualità certificato secondo la norma UNI EN ISO 9002:1994 (nel 1997).

L'Organizzazione ha realizzato un sistema per garantire la Rintracciabilità della propria produzione, servendosi di tecnologie all'avanguardia, che permette di conoscere la storia "dalla stalla al consumatore" di ogni singola forma e/o "punta" di Parmigiano-Reggiano. Il prodotto così rintracciato è stato certificato secondo la norma UNI EN ISO 22005:2008. Nel 2008 l'Organizzazione ha inoltre ottenuto per il proprio prodotto la certificazione IFS Food, che richiede il rispetto di rigorosi parametri igienico-sanitari in produzione.

Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. è classificato, ai sensi del D.M. Ind. 18/09/1997, come Piccola Impresa. Attualmente il personale dipendente è costituito da 14 unità ed il fatturato medio annuo è intorno ai 6 milioni di Euro. Si tratta di una Società Cooperativa costituita da soci conferitori di latte. Il responsabile legale e Presidente della Cooperativa è il sig. Roberto Rondini.

L'azienda produce e vende principalmente formaggio Parmigiano Reggiano, oltre a piccole produzioni di formaggio "Castellana", yogurt e altri prodotti pastorizzati, operando sul mercato nazionale ed estero con importanti realtà della grande distribuzione.

All'interno del caseificio è presente un punto vendita per la commercializzazione diretta al dettaglio di Parmigiano Reggiano porzionato ed altri prodotti tipici della zona.

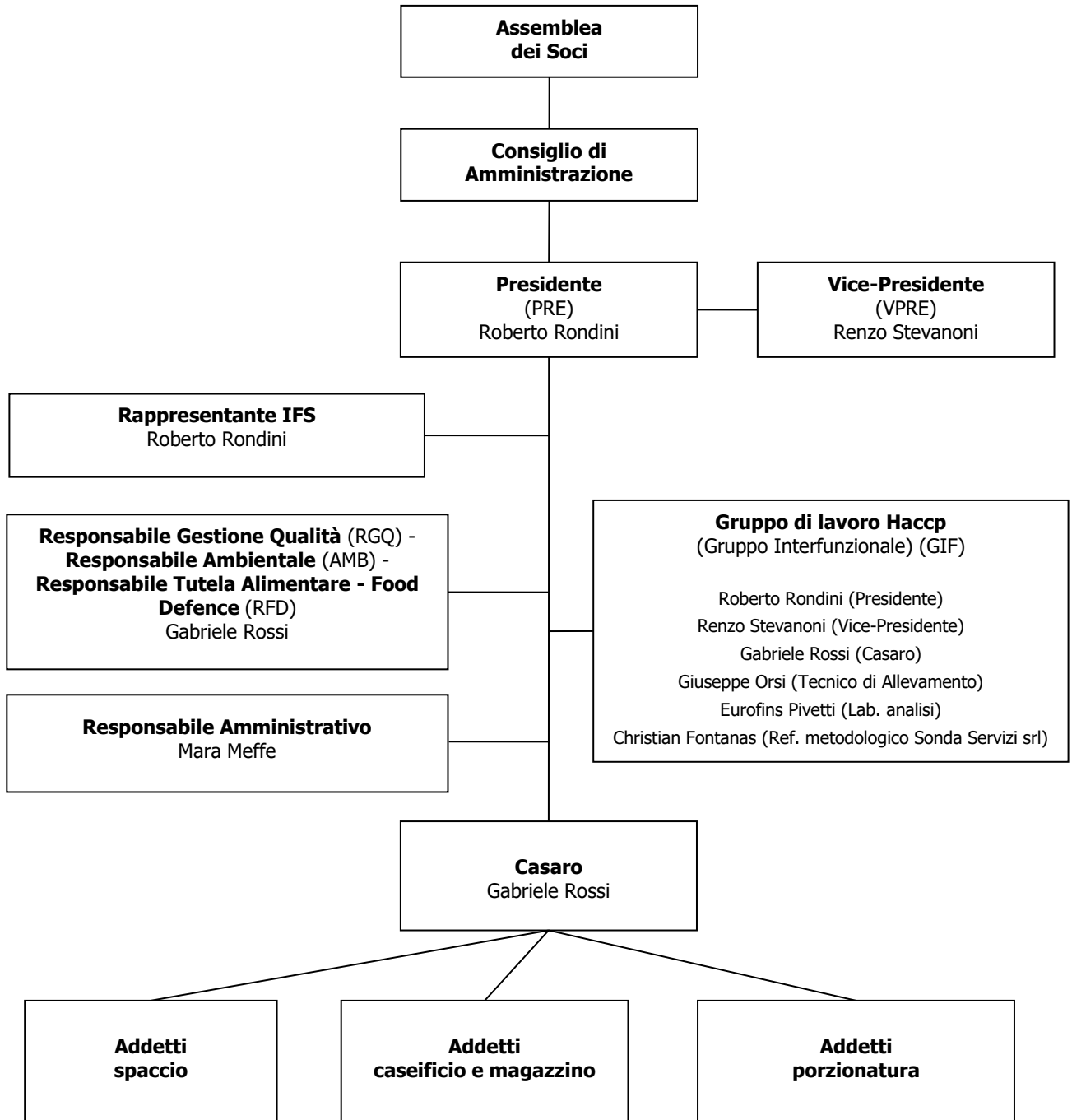
La codifica NACE, relativa alle attività svolte dall'organizzazione, è 10.51 "Industria lattiero-casearia, trattamento igienico, conservazione e trasformazione del latte".

L'organizzazione ha ottenuto, oltre alla registrazione nell'elenco ufficiale EMAS, anche la certificazione UNI EN ISO 14001 del proprio Sistema di Gestione Ambientale.



Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. ha ottenuto la prima registrazione Emas nel 2004 (n° di registrazione IT-000188).

2.1 STRUTTURA ORGANIZZATIVA



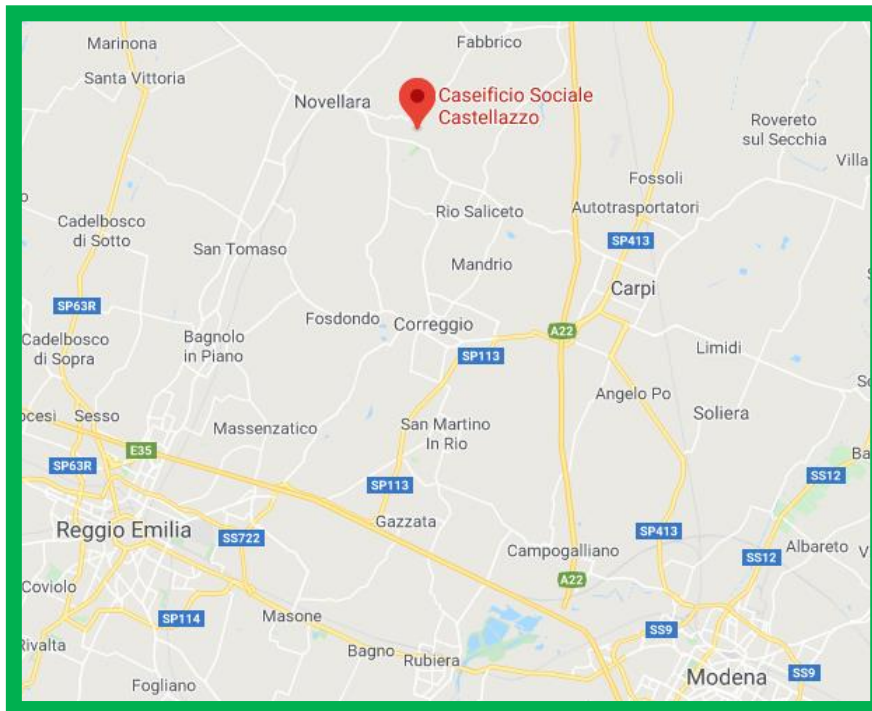
Il Consiglio di Amministrazione è costituito da alcuni soci conferitori di latte. Il Responsabile Ambiente, Sicurezza e Qualità è il sig. Gabriele Rossi, il casaro del caseificio.

L'organizzazione è continuamente supportata da tecnici veterinari e tecnologi esterni, per ciò che riguarda il processo di produzione, e da consulenti esterni per ciò che riguarda la sicurezza negli ambienti di lavoro e la conduzione dei Sistemi di Gestione Qualità ed Ambiente.



2.2 IL SITO

Il caseificio è ubicato nel Comune di Campagnola Emilia in Via Don Mazzolari, 12 in provincia di Reggio Emilia.



2.3 INQUADRAMENTO AMBIENTALE

Il territorio di Campagnola è caratterizzato da condizioni climatiche di tipo continentale con estati calde ed afose seguite da inverni freddi ed umidi. Non infrequentemente si raggiungono punte estreme di +38° C, cui fanno riscontro in inverno minime di -20° C. La conformazione fisica del territorio, protetto dalla catena appenninica, smorza l'impeto dei venti occidentali favorendo la formazione delle nebbie, che sono la tipica componente di questo ambiente. Il fenomeno, si verifica nei mesi invernali, in presenza di alta pressione, ed è favorito dall'alto tasso di umidità atmosferica; tuttavia, anche in piena estate, l'atmosfera è raramente tersa, in quanto velata da foschie più o meno dense, conseguenti anch'esse al tenore di umidità aggravato dal crescente inquinamento atmosferico.

In periodo estivo i fenomeni temporaleschi assumono talvolta forte intensità, in quanto alimentati da potenti correnti ascensionali favorite dal forte irraggiamento del suolo; questo fenomeno non di rado dà luogo a grandine che arreca notevole danno alle colture.

Lo strato superficiale dei terreni della bassa pianura reggiana, di cui il comune di Campagnola fa parte, è costituito da alluvioni argillose a lenti limose. Data la particolare conformazione del suolo possiamo ragionevolmente pensare che il sito presenti un basso grado di vulnerabilità degli acquiferi, tale da escludere eventuali problemi di contaminazione delle acque profonde.

2.4 ATTIVITÀ DELLA SOCIETÀ

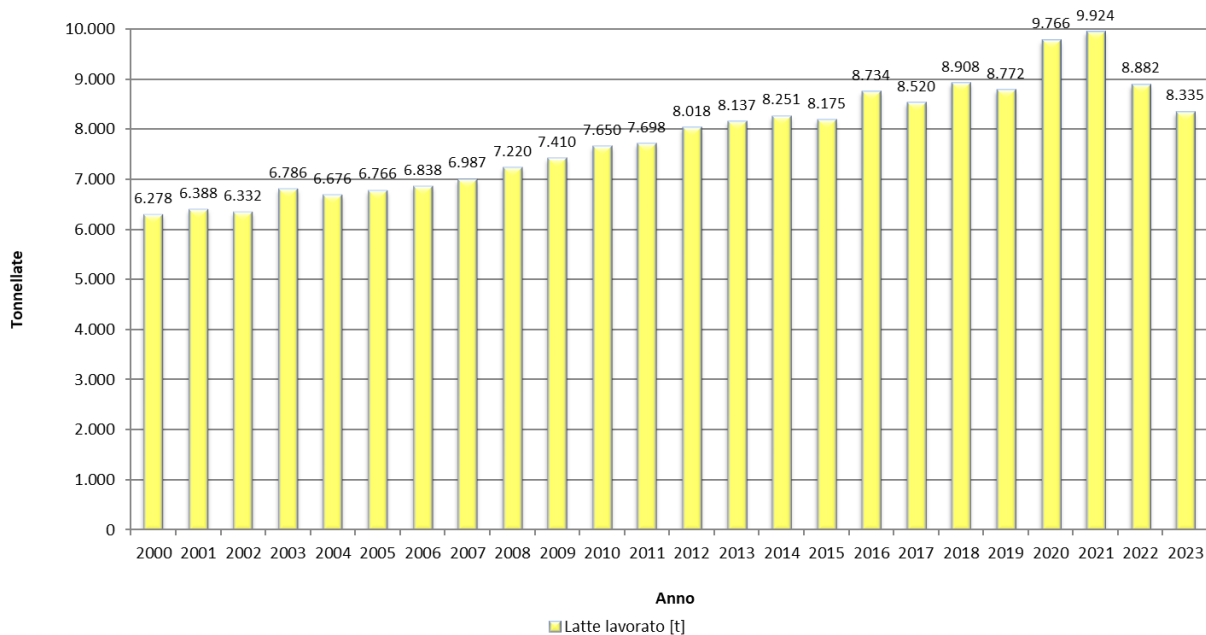
L'attività principale, in cui l'Azienda è storicamente specializzata, è costituita dalla produzione di Parmigiano-Reggiano ed altri prodotti lattiero-caseari. Come sottoprodotti della lavorazione principale si ottengono panna e siero. Il siero viene ceduto ad un allevamento zootecnico di suini posto nelle vicinanze del sito dove verrà utilizzato come base liquida per la preparazione dell'alimento. Una piccola quantità viene reimpiegato come siero innesto nella lavorazione successiva. La panna, ottenuta dalla scrematura del latte e del siero, viene venduta ad una ditta che la trasforma in burro e la commercializza in conto proprio.

La scelta del latte lavorato annualmente quale indice del livello produttivo sul quale sono calcolati gli indicatori chiave, è stata effettuata per ragioni di confrontabilità con le aziende del comparto e in continuità con i dati presentati in passato nelle precedenti dichiarazioni ambientali.

Di seguito si riportano in tabella ed in grafico i dati produttivi in termini di latte lavorato negli ultimi anni.

ANNO	2020	2021	2022	2023
Latte Lavorato [t]	9.766	9.924	8.882	8.335

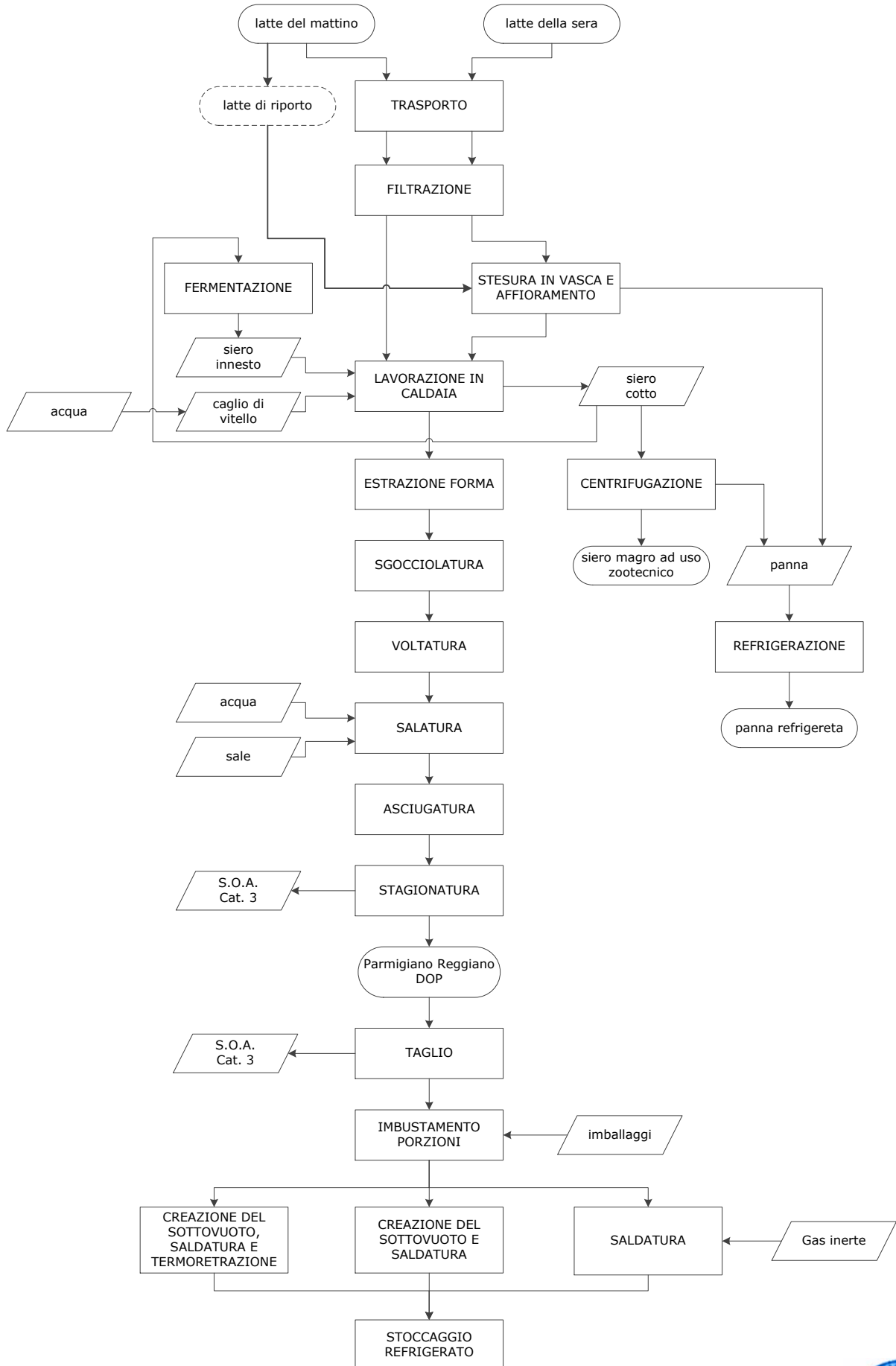
Latte Lavorato



Come si può notare, il latte conferito in caseificio per la trasformazione è diminuito negli ultimi due anni a fronte della chiusura delle stalle di n.2 soci andati in pensione e a fronte della decisione di venderne una parte. Nello specifico nel 2022 sono state vendute circa 130 t di latte, e nel 2023 circa 215 t.



2.5 IL FLUSSO DI PROCESSO



2.6 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE DEL PARMIGIANO REGGIANO

RICEVIMENTO LATTE

Il latte prodotto dalle aziende agricole associate al Caseificio Sociale Castellazzo viene ritirato due volte al giorno. Il trasporto avviene tramite automezzi dotati di cisterne in acciaio inox. Le cisterne di trasporto latte dopo ogni utilizzo sono sottoposte ad adeguato trattamento di lavaggio e pulizia.

CASEIFICAZIONE

Il latte serale permane nelle vasche per un tempo non superiore alle 12 ore, durante il quale subisce il fenomeno fisico dell'affioramento del grasso. Al termine del periodo di stesura, la mattina successiva allo scarico, il casaro verifica indirettamente il grado di maturazione del latte (odore caratteristico, panna di colore e consistenza regolari) e ne esegue la "spillatura", procedendo allo scarico in caldaia del latte della sera.

L'addetto alla lavorazione immette in ogni caldaia il latte della sera, il latte del giorno prima non lavorato (latte di riporto) e il latte del mattino. Il caseificio dispone di caldaie a cottura a doppio fondo, identificate ciascuna con numeri progressivi. Le lavorazioni sono eseguite in rispetto al piano dei lotti di rintracciabilità del latte (piano lotti caldaia) in vigore. Ultimate le operazioni di riempimento della caldaia con il latte, l'addetto alla lavorazione esegue l'agitazione e il preriscaldamento del latte.

Il prelievo di siero dalle fermentiere e la sua aggiunta in ogni caldaia sono eseguiti dall'addetto alla lavorazione utilizzando secchi in plastica alimentare, il dosaggio viene controllato su una bilancia. Durante l'operazione di aggiunta in caldaia l'addetto alla lavorazione mantiene in agitazione la massa del latte. L'aggiunta del siero è eseguita lentamente, a latte freddo o in fase di riscaldamento a seconda delle condizioni ambientali. L'aggiunta del siero innesto consente di ottenere in caldaia una miscela (latte più siero) con acidità adeguata per ottenere buone caratteristiche della cagliata.

Dopo l'aggiunta del siero-innesto gli addetti alla lavorazione proseguono il riscaldamento del latte in caldaia. Durante la fase di preriscaldamento del latte, il casaro esegue l'operazione di pesatura e scioglimento in acqua potabile del caglio, servendosi di una bilancia per il dosaggio e di contenitori in plastica a tazza per lo scioglimento. L'addetto alla lavorazione esegue lentamente l'operazione di aggiunta del caglio versando lentamente il contenuto della tazza in plastica nella massa del latte in caldaia.

A coagulazione avvenuta l'addetto alla lavorazione esegue la rottura della cagliata (spinatura). La spinatura viene eseguita in pochi minuti, e si interrompe quando l'addetto alla lavorazione constata che i granuli della cagliata hanno raggiunto le dimensioni previste (pari circa a un chicco di riso).

Raggiunta la prevista uniformità dei granuli il casaro esegue le operazioni di spurgo e cottura. Il casaro riprende l'erogazione del calore e ne aumenta progressivamente l'intensità fino a raggiungere la temperatura finale di cottura prestabilita. Il casaro controlla la temperatura della massa servendosi degli appositi termometri di processo.

Raggiunta la temperatura prevista, il casaro procede alla chiusura del vapore, interrompendo l'agitazione della massa per consentire il deposito per gravità dei granuli sul fondo della caldaia (fase di giacenza).

Gli addetti alla lavorazione, trascorsi circa 5-10 minuti dal deposito della massa caseosa sul fondo, prelevano il siero destinato a servire da innesto per la lavorazione successiva e lo pongono nelle apposite fermentiere.



ESTRAZIONE DELLA FORMA E SGOCCIOLATURA

Dopo circa 60-120 minuti dal termine della cottura (giacenza completata) gli addetti alla lavorazione procedono all'estrazione della massa caseosa giacente sul fondo della caldaia, incuneando la pala di legno tra la parete della caldaia e la cagliata, alla sua raccolta nell'apposita tela di contenimento. La massa rimane in sospensione per 10-15 minuti.

Successivamente gli addetti alla lavorazione procedono al taglio della massa caseosa in due parti (gemellatura), utilizzando un coltello affilato oppure la gemellatrice automatica; ciascuna delle due parti ottenute viene raccolta in una singola tela. Le due masse nelle rispettive tele permangono in posizione di sospensione per 10-15 minuti, per favorirne la sgocciolatura. Ciascuna delle due masse caseose origina una forma di formaggio.

Al termine della sgocciolatura l'addetto alla lavorazione toglie le singole forme dalla posizione di sospensione e le pone manualmente sui carrelli spersoli, in posizioni predeterminate per garantire la rintracciabilità delle forme all'interno delle apposite fascere in legno o plastica alimentare. Il siero rimasto nelle caldaie viene aspirato mediante pompa e passato attraverso la scrematrice. Dopo questo trattamento viene stoccato in cisterna per poi essere ceduto ad un allevamento di suini posti nelle vicinanze e impiegato nell'alimentazione degli animali. La panna viene stoccata in una cisterna frigo e venduta senza subire ulteriori lavorazioni.

VOLTATURA DELLE FORME

Le forme in fascera sono rivoltate secondo un ciclo predefinito. La voltatura ha lo scopo di favorire una omogenea asciugatura delle forme. Alla fine del ciclo di voltatura, l'addetto alla lavorazione valuta visivamente lo stato di asciugatura della forma e procede all'estrazione della forma dalla fascera d'acciaio e al suo inserimento nel salatoio.

SALATURA

Al termine delle operazioni di voltatura e asciugatura l'addetto alla lavorazione immette le forme in una vasca contenente salamoia (soluzione di acqua e sale alimentare). Al termine del processo di salatura il casaro verifica la regolare salatura delle forme di formaggio e le estrae dalla salamoia. Successivamente le forme sono avviate alla camera calda.

ASCIUGATURA

Il caseificio dispone di una camera calda entro la quale le forme, uscite dal locale di salatura, rimangono per circa 16-24 ore a una temperatura programmata.

STAGIONATURA

Il caseificio dispone di due magazzini di stagionatura presso il sito che permettono di effettuare la stagionatura completa delle forme di formaggio prima della vendita. Le forme sono immagazzinate su scalere in legno e i locali di deposito sono provvisti di impianto di riscaldamento, deumidificazione, e di raffrescamento estivo.

PORZIONATURA

Le forme destinate alla porzionatura per la vendita diretta al cliente o attraverso lo spaccio aziendale sono selezionate dal magazzino di stagionatura aziendale, pulite se necessario, pesate, collocate in un settore dedicato del magazzino aziendale e progressivamente trasferite nei locali di porzionatura.

Nei locali di porzionatura viene effettuato il taglio con il coltello o con le apposite apparecchiature; le singole porzioni sono inserite in sacchetti idonei all'uso alimentare, posizionate nell'apparecchiatura per il sottovuoto e sigillate mediante termosaldatura.

Il prodotto destinato al confezionamento in termoretraibile viene inserito negli appositi sacchetti, posizionati nell'apparecchiatura per il sottovuoto e sigillati mediante termosaldatura, quindi sigillati ed immersi nel bagno di termo-retrazione (bagno di acqua calda a 86°C per 2 secondi).



Il prodotto può essere anche confezionato in atmosfera modificata con l'immissione di una miscela di azoto e anidride carbonica. Il prodotto confezionato sottovuoto ed etichettato viene conservato refrigerato fino al momento della vendita.

2.7 ATTREZZATURE E MACCHINARI

Le attrezzature e i macchinari a disposizione del caseificio sono progettati e mantenuti in condizione di efficienza per lo specifico scopo a cui sono destinati, anche al fine di non procurare rischi per la salute del personale e per la qualità del prodotto.

Le attrezzature e i macchinari sono regolarmente sottoposti a manutenzione e tenuti in buone condizioni di funzionamento secondo programmi prestabiliti. L'uso e la gestione del generatore di vapore sono totalmente a carico del casaro che possiede il patentino d'uso come richiesto da specifica normativa.

2.8 RAPPORTO CON FORNITORI E APPALTATORI

L'azienda ha definito specifiche modalità di gestione dei propri fornitori. Tale gestione si estende dalla selezione e qualifica, fino all'attività di sorveglianza periodica e di riqualifica degli stessi, ponendo particolare attenzione ai fornitori considerati critici e a quelli che forniscono all'Organizzazione servizi/attività in outsourcing la cui attività può essere particolarmente impattante sull'ambiente (aspetti ambientali indiretti). A questi ultimi viene richiesto di:

- dimostrare il possesso di adeguate competenze;
- garantire il rispetto della legislazione vigente in materia di sicurezza e di adempimenti ambientali;
- garantire il rispetto di specifiche "indicazioni comportamentali";

al fine di assicurare il contenimento degli impatti ambientali associati alle attività svolte. Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. richiede, inoltre, ai propri fornitori di aderire alla Politica Aziendale, distribuita alle parti all'inizio di ogni rapporto di fornitura, e di attivarsi per concorrere al perseguimento degli obiettivi in essa contenuti. Le modalità di svolgimento delle attività in outsourcing sono oggetto di audit periodici, al fine di verificarne la conformità a quanto stabilito contrattualmente. Nel coordinamento, esecuzione e supervisione delle attività, l'Azienda si impegna a coinvolgere, attraverso incontri e corsi di formazione, il personale dipendente e i fornitori per sensibilizzare i soggetti all'importanza del rispetto delle procedure del Sistema di Gestione aziendale, alla comprensione della Politica e agli obblighi prescritti dalla legislazione vigente.

2.9 PARTI INTERESSATE

Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. cerca di coniugare un'efficiente gestione aziendale nel rispetto della legislazione vigente e degli aspetti ambientali riconosciuti, con l'obiettivo di garantire un'elevata qualità nell'esecuzione delle attività e dei servizi offerti e, non ultimo, di rispetto e tutela dell'ambiente. La Comunicazione è, dunque, strumento fondamentale per far conoscere la realtà aziendale e condividere i propri valori con le Parti Terze interessate. L'Organizzazione ha individuato diverse categorie di stakeholders, interni (soci conferenti, dipendenti e collaboratori) ed esterni (clienti, fornitori, enti pubblici, organi di controllo, collettività, organismi di certificazione, consulenti).

Per il coinvolgimento di dipendenti e collaboratori la Direzione ha definito e predisposto adeguati processi di comunicazione interna al fine di ottimizzare i rapporti e creare un clima di collaborazione atto a far sentire ogni soggetto responsabile delle proprie mansioni e parte integrante di un Sistema organizzativo.



Seguendo un principio di trasparenza e diffusione della propria Politica Ambientale, il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. ha predisposto una procedura per la gestione della comunicazione con la collettività. La Direzione, con la collaborazione del Responsabile Ambientale, gestisce in modo puntuale le eventuali segnalazioni e reclami da parte degli stakeholders, conformemente a quanto definito nelle procedure aziendali e all'invio delle comunicazioni verso l'esterno, in merito alle politiche adottate, ai requisiti di legge e quant'altro l'azienda intenda rendere noto, nonché a fornire eventuali chiarimenti ai soggetti che ne facessero richiesta. L'Organizzazione ha predisposto un sistema d'informazione basato sulla diffusione della Politica Aziendale e della presente Dichiarazione Ambientale.

2.10 OBBLIGHI DI CONFORMITÀ

L'organizzazione mantiene attiva una procedura per accedere alle principali disposizioni regolamentari pertinenti le proprie attività e tenerle costantemente aggiornate.

Tutta la normativa ambientale applicabile allo stabilimento è stata inserita in apposito registro mantenuto aggiornato, che insieme agli strumenti di sorveglianza permette una valutazione continua della conformità legislativa del sito.

Nella legislazione vigente non si sono registrati cambiamenti legislativi rilevanti per l'azienda.

La Direzione aziendale ha stabilito di effettuare periodicamente una valutazione dello stato di conformità legislativa, al fine di assicurare il continuo rispetto della normativa vigente e delle prescrizioni autorizzative.

La conformità legislativa è oggetto di trattazione in tutti gli aspetti ambientali di seguito illustrati.

2.1 CONSAPEVOLEZZA E ADDESTRAMENTO

La Direzione aziendale ritiene di fondamentale importanza il corretto operato del proprio personale al fine di garantire la tutela ambientale e minimizzare gli impatti delle attività svolte. A tal fine l'Organizzazione garantisce la competenza del personale, sia interno che esterno, che lavora per o per conto del Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a., che esegue attività che influenzano la qualità del servizio e che possono avere impatto significativo sull'ambiente.

LA Direzione garantisce un grado di formazione elevato del personale, con l'obiettivo di incrementare gli standard operativi sia in termini di qualità che di tutela e salvaguardia della salute e dell'ambiente. L'organizzazione riconosce che la partecipazione attiva del personale è un elemento trainante ed è una risorsa fondamentale per migliorare le prestazioni ambientali e per integrare con successo il sistema di gestione ambientale 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, cercando di coinvolgerli in occasione di ogni incontro di formazione.

La formazione e l'addestramento di tutto il personale, sono oggetto di pianificazione e programmazione periodica per garantire il miglioramento continuo delle risorse umane impiegate. Una formazione continua è indirizzata a fornire consapevolezza delle singole responsabilità al fine di garantire l'ottenimento delle conformità ai requisiti del Sistema di Gestione aziendale in essere e fornire conoscenze in merito agli aspetti ambientali ed ai rischi associati alle mansioni svolte.

Almeno annualmente la Direzione effettua una riunione, coinvolgendo tutte le funzioni coinvolte nella gestione delle problematiche ambientali, durante la quale analizza i risultati delle attività di verifica e monitoraggio ed illustra i possibili miglioramenti.



3. POLITICA AZIENDALE

La missione aziendale è fornire ai propri soci e clienti prodotti e servizi di elevato livello qualitativo, garantire la massima tutela della sicurezza alimentare dei prodotti e minimizzare l'impatto ambientale dei propri processi in un'ottica di sostenibilità.

La Direzione, valutato il proprio contesto e le aspettative delle parti interessate, assicura la disponibilità di adeguate risorse finanziarie, tecnologiche e umane per soddisfare i requisiti legislativi e per l'attuazione e la diffusione dei Sistemi di Gestione Qualità (SGQ) e Gestione Ambiente (SGA), affinché conseguano gli esiti attesi; i due sistemi prevedono la definizione di una struttura organizzativa, articolata in responsabilità e procedure, il cui scopo è il raggiungimento di precisi obiettivi:

- Corrispondere alle esigenze, sia esplicite che inesprese, delle parti interessate;
- Fornire prodotti ed erogare servizi di elevata qualità e nel rispetto dei requisiti igienico-sanitari e rispondente agli standard specifici richiesti dal cliente, utilizzando le migliori tecnologie, materiali selezionati e adeguate risorse organizzative;
- Garantire la legalità dei prodotti realizzati, rispettando l'aggiornamento tempestivo di leggi e regolamenti riguardanti le materie prime impiegate, le tecniche di produzione, i locali di lavorazione, i requisiti del prodotto, gli imballi ed i mezzi di trasporto, coinvolgendo anche i fornitori;
- Consolidare sul mercato una immagine già particolarmente qualificata;
- Mantenere alta l'attenzione sugli aspetti legati alla Food Defense e alla Food Fraud;
- Immettere sul mercato un prodotto che, grazie alle proprie caratteristiche di tipicità, ottenga un costante riconoscimento economico da parte del mercato stesso.
- Minimizzare gli impatti ambientali potenziali e significativi, attraverso la prevenzione e la riduzione delle forme di inquinamento, l'utilizzo efficiente delle risorse, l'adozione di buone pratiche per la sostenibilità ambientale e la cooperazione con Enti e Strutture Pubbliche.

In un'ottica di miglioramento continuo e per assicurare l'attuazione a tutti i livelli dei principi fondamentali esplicitati nella politica aziendale, il Presidente si impegna a:

- Monitorare tutte quelle attività aventi influenza, anche indiretta, sulla qualità dei prodotti e dei servizi erogati e sull'impatto ambientale;
- Definire ed implementare azioni di miglioramento per la gestione della qualità dei prodotti e dei servizi e dell'ambiente;
- Assegnare obiettivi specifici per la qualità e la sicurezza alimentare dei prodotti immessi sul mercato e per la salvaguardia dell'ambiente;
- Formare ed addestrare tutto il personale per garantire il mantenimento delle competenze adeguate alle mansioni assegnate e il rispetto delle procedure aziendali;
- Strutturare adeguati processi di comunicazione per la diffusione delle disposizioni aziendali in materia di qualità e ambiente.

Il Caseificio Sociale CASTELLAZZO Soc. Coop. Agr. ritiene essenziale il coinvolgimento di tutto il personale della struttura organizzativa per il raggiungimento degli obiettivi, il mantenimento degli impegni aziendali e la diffusione di una cultura orientata al miglioramento della qualità dei prodotti e alla tutela dell'ambiente.

Il Presidente relaziona annualmente all'assemblea dei soci ed al personale in merito all'efficacia dei sistemi di gestione aziendali ed al piano per il loro miglioramento.

Campagnola Emilia (RE)
01/07/2021

Il Responsabile Legale
Sig. Roberto Rondini



4. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE (SGA)

Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. ha implementato e mantiene attivo un **Sistema di Gestione Ambientale** che permette di organizzare, pianificare, riesaminare e mantenere attiva la propria Politica Ambientale e responsabilizzare e sensibilizzare i dipendenti sulle tematiche ambientali.

Il campo di applicazione del SGA comprende tutte le attività, prodotti e servizi del caseificio.

Al fine di individuare le opportunità di miglioramento e di renderle operative il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. periodicamente riesamina e valuta il proprio Sistema di Gestione Ambientale nei tempi e nell'estensione dello stesso alla luce del contesto economico.

4.1 RISK-BASED E LIFE CYCLE THINKING

Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a., nel pianificare il proprio SGA, ha determinato i rischi e le opportunità correlati ai suoi aspetti ambientali, agli obblighi di conformità e ai fattori e requisiti individuati nell'analisi del suo contesto e delle esigenze e aspettative delle parti interessate.

Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. ha determinato, verifica e riesamina costantemente, con frequenza annuale, quali fattori interni ed esterni possano avere effetti sull'effettiva capacità di fornire costantemente prodotti e/o servizi conformi ai requisiti del cliente e/o di Leggi e regolamenti nel rispetto dei principi e dei risultati attesi dal SGA. La formalizzazione di tale processo viene effettuata aggiornando i documenti "Analisi del Contesto" e "Analisi dei rischi" che concorrono alla definizione degli obiettivi di miglioramento aziendale.

Nell'ultimo aggiornamento sono emersi diversi rischi o opportunità, tra cui si ricordano soprattutto i rischi di natura economica legati ai costi delle materie prime (energia elettrica, metano).

L'azienda ha preso atto delle migliori pratiche di gestione ambientale presentate nei documenti di riferimento settoriali (Decisione (UE) 2017/1508 sui Prodotti alimentari e bevande - imprese che producono formaggio, codice NACE 10.51), ed attua quelle pertinenti.

Per ciclo di vita si intende l'insieme delle fasi e delle attività, consecutive e interconnesse, che caratterizzano la vita di un prodotto, dall'acquisizione delle materie prime o dalla generazione delle risorse naturali necessarie alla sua realizzazione, fino allo smaltimento o recupero finale dei materiali a fine vita.

Un'organizzazione nel determinare gli aspetti ambientali associati alle proprie attività deve quindi valutare non soltanto gli aspetti ambientali associati "fisicamente" e direttamente al proprio operare, ma anche quelli che precedono il suo coinvolgimento, quelli associati a servizi svolti per suo conto da terzi (es. trasporto), quelli eventualmente dipendenti dalle sue scelte progettuali e che poi si esplicano nell'utilizzo del prodotto da parte del cliente finale o nel destino del prodotto a fine vita, etc. (aspetti indiretti).

Le tipiche fasi del ciclo di vita di un prodotto comprendono quindi:

- L'acquisizione delle materie prime;
- La progettazione del prodotto;
- La realizzazione del prodotto;
- Le attività di trasporto - consegna (in ingresso e in uscita);
- L'utilizzo del prodotto;



- Il trattamento di fine vita, che può essere dettagliato in:
 - Avvio a smaltimento - recupero da parte del produttore del rifiuto
 - Raccolta, trattamenti preliminari al recupero e allo smaltimento
 - Recupero o smaltimento.

L'organizzazione applica il proprio sistema di Gestione Ambientale introducendo il concetto di life cycle thinking nell'individuazione degli aspetti ambientali diretti ed indiretti. Nello specifico non risulta ad oggi implementato uno studio LCA di prodotto, ma sono comunque state fatte le seguenti considerazioni genericamente valide, sulla base di bibliografia esistente.

L'unità funzionale in ottica LCA è rappresentata da 1 kg di formaggio prodotto, e i confini del sistema vanno dalla "culla", ossia dalla produzione delle materie prime, passando dalla produzione di formaggio nel caseificio, il suo confezionamento, sino alla vendita al cliente.

Si possono così individuare n. 7 fasi principali:

1. Coltivazione a scopo alimentazione bovine
2. Allevamento bovine
3. Trasporto latte al caseificio
4. Trasformazione in caseificio
5. Eventuale confezionamento
6. Materiali di confezionamento
7. Trasporto verso il cliente
8. Vendita allo spaccio

Segue quindi una valutazione delle fasi su cui il caseificio può intervenire:

N.	FASE	ASPETTO	MIGLIORAMENTI APPORTABILI	NOTE
1	Coltivazione a scopo alimentazione bovine	Tipologie di foraggio coltivabili	Nessuno	Regolamentate da disciplinare
		Eutrofizzazione da spandimenti	Nessuno	Aspetto regolamentato, aziende attente al rispetto
2	Allevamento bovine	Acqua per abbeveramento	Nessuno	L'acqua viene erogata a richiesta, nessuno spreco
		Mangimi	Nessuno	Le tecnologie di produzione mangimi sono semplici, non determinano emissioni di inquinanti
		Trasporto mangimi	Nessuno	Approvvigionamento da mangimifici della zona
		Energia elettrica	Nessuno	L'uso di corrente elettrica è limitato all'impianto di mungitura ed al frigorifero latte
		Emissioni animali	Nessuno	Emissioni fisiologiche
3	Trasporto latte	Emissioni da consumo di gasolio	Nessuno	La raccolta del latte avviene in comuni limitrofi allo stabilimento
4	Trasformazione in caseificio	Aspetti trattati nella Dichiarazione ambientale su cui vengono periodicamente definiti obiettivi		
5	Eventuale confezionamento	Aspetti trattati nella Dichiarazione ambientale su cui vengono periodicamente definiti obiettivi		
6	Materiali di confezionamento	Scelta materiali	Nessuno	Il formaggio viene confezionato in buste in plastica per garantire la salubrità del prodotto



N.	FASE	ASPETTO	MIGLIORAMENTI APPORTABILI	NOTE
7	Trasporto verso il cliente	Emissioni da consumo di gasolio	Nessuno	Non è possibile incidere su questo aspetto
8	Vendita allo spaccio	Aspetti trattati nella Dichiarazione ambientale su cui vengono periodicamente definiti obiettivi		

L'analisi ambientale effettuata suggerisce che l'azienda non possa avere sufficiente influenza sugli aspetti valutati nella prospettiva del ciclo di vita.

Il Caseificio Sociale Castellazzo è costantemente impegnato a comunicare i requisiti ambientali di loro pertinenza, le norme comportamentali interne al sito nonché le procedure interne del sistema di gestione ambientale che riguardano la loro attività, e a richiedere un allineamento dei loro comportamenti ambientali con quanto previsto dalla Politica aziendale.

Il ciclo di vita dei prodotti del Caseificio comporta come impatto ambientale indiretto la produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi utilizzati dall'azienda per confezionare i propri prodotti. Tali rifiuti sono comunque tutti assimilabili ai rifiuti domestici urbani ed indirizzabili alla raccolta differenziata.

L'azienda gestisce gli impatti ambientali del prodotto e delle attività attraverso il monitoraggio, analisi degli indicatori presenti all'interno della Dichiarazione Ambientale.

5. GLI ASPETTI AMBIENTALI

5.1 VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI E DEGLI IMPATTI AMBIENTALI

Per aspetto ambientale si intende un elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente. Un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha o può avere un impatto significativo sull'ambiente ovvero qualsiasi modificazione significativa, negativa o benefica, totale o parziale.

L'organizzazione ha preso in considerazione gli aspetti ambientali sia diretti che indiretti delle sue attività e dei suoi prodotti e servizi ovvero quelli sotto il totale o parziale controllo.

Gli aspetti ambientali del Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. sono stati identificati attraverso un'analisi delle varie fasi relative al processo industriale.

I criteri adottati dal Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. sono quelli contenuti nelle Linee guida dell'APAT per l'applicazione del regolamento EMAS, di seguito riportati.

N	Criterio	Valutazione=1	Valutazione=2	Valutazione=3	Valutazione=4
I	Le misure ambientali evidenziano che uno o più parametri, rappresentativi dell'aspetto in esame, si avvicinano o superano (anche occasionalmente) i limiti di legge o i limiti imposti da altre norme adottate dall'azienda?	Nessun limite fissato per legge o nessun superamento	I valori rilevati si sono avvicinati ai valori soglia	I valori rilevati superano i limiti in condizioni anormali [emergenza, anomalia]	I valori rilevati hanno superato nelle attuali condizioni impiantistiche e gestionali i valori soglia
II	Le parti interessate (enti pubblici, popolazioni locali, clienti, fornitori, azionisti, dipendenti, stampa, associazioni, enti di credito ed assicurativi) manifestano, anche occasionalmente, preoccupazioni per l'aspetto ambientale?	Nessuna preoccupazione	Preoccupazioni di carattere economico da parte di azionisti e/o clienti	Preoccupazione di altre parti interessate per l'aspetto in esame	Sono in corso procedimenti legali



N	Criterio	Valutazione=1	Valutazione=2	Valutazione=3	Valutazione=4
III	L'ambiente nelle vicinanze del sito presenta particolare vulnerabilità in relazione all'aspetto ambientale?	Non vulnerabile	Aspetti di vulnerabilità rilevabili o prevedibili	Vulnerabile; l'aspetto può contribuire alla qualità attuale dell'ambiente, cumulandosi ad altre fonti di impatto	Molto vulnerabile; l'aspetto può creare impatti significativi anche da solo
IV	L'aspetto ambientale è collegato a situazioni incidentali che comportano danni all'azienda o all'ambiente circostante?	NO	Danni limitati all'estensione dell'azienda	Danni rilevabili anche all'esterno dell'azienda	Danni molto estesi anche all'esterno dell'azienda
V	L'andamento degli ultimi anni evidenzia una tendenza al peggioramento oppure esistono margini di miglioramento con l'applicazione di tecnologie, prassi, o procedure innovative?	NO	Lento peggioramento o scarso margine di miglioramento	Peggioramento sensibile o buona opportunità di miglioramento	Forte peggioramento rilevato
VI	L'aspetto non è sufficientemente conosciuto?	È conosciuto	Non è sufficientemente conosciuto ma non vi sono preoccupazioni	Non è sufficientemente conosciuto	Completamente sconosciuto

La valutazione è stata effettuata per ciascuno aspetto ambientale (rifiuti, scarico acque reflue, ecc.) rispondendo alle sei domande della tabella.

Il metodo prevede quindi l'attribuzione del punteggio per ciascuna domanda e richiede che sia calcolata la somma dei sei punteggi ottenuti.

L'aspetto è:

- **Significativo** se la somma delle valutazioni è maggiore o uguale a 8;
- **Non significativo** se la somma delle valutazioni è minore di 8.

Nel caso in cui un criterio non sia applicabile nella tabella riassuntiva verrà posta la sigla NA e non verrà conteggiato.

Nel caso in cui ci fosse una valutazione numerica di 3 o 4 al criterio N. 1, l'aspetto sarà ritenuto significativo anche se la valutazione dovesse risultare non applicabile per gli altri criteri.

5.2 GLI ASPETTI AMBIENTALI DEL SITO

Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a verifica annualmente i propri aspetti ambientali, diretti ed indiretti, al fine di valutare eventuali modifiche di significatività nel tempo e di poter pianificare le attività di controllo operativo ed i propri obiettivi ambientali.

Di seguito è riportato l'elenco aggiornato degli aspetti ambientali significativi del caseificio:

Aspetti Ambientali DIRETTI [esistenti in condizioni normali [N], di anomalia [A] oppure di emergenza [E]		Derivante da Attività/prodotto/servizio	Punteggio
N	N. Consumo di energia elettrica	Illuminazione generale, funzionamento apparecchiature e attrezzature.	9
N./E.	Amianto	Presenza di coperture esterne in cemento amianto	12



5.3 GESTIONE DEGLI ASPETTI INDIRETTI

In generale sono gli aspetti ambientali a seguito delle attività, dei prodotti e dei servizi dell'organizzazione sui quali essa non può avere un controllo gestionale diretto. Degli aspetti ambientali indiretti previsti dal Regolamento EMAS sono stati individuati come pertinenti alle attività aziendali il bilancio e comportamenti ambientali degli appaltatori e fornitori, nonché quelli dei clienti. Nessun aspetto ambientale indiretto è risultato significativo.

6. DATI AMBIENTALI

6.1 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'approvvigionamento idrico necessario per la produzione, la sicurezza antincendio, le necessità umane, è garantito da:

- n° 1 allacciamento alla rete di acquedotto pubblico gestito da Enìa (utilizzo per servizi igienici, servizio antincendio, alimentazione generatore di vapore e lavaggio delle caldaie di cottura del latte).

L'acqua prelevata dall'acquedotto subisce un trattamento di addolcimento mediante resine a scambio ionico, solamente per la quota destinata all'alimentazione del generatore di vapore, mentre per gli altri utilizzi, viene impiegata tal quale.

- n° 1 pozzo tubolare profondo 80 metri le cui acque vengono periodicamente analizzate al fine di verificarne la potabilità. Tali acque vengono utilizzate per il lavaggio delle attrezzature e dei macchinari a fine lavorazione (vasche, scrematrice ecc.), il raffreddamento di n. 1 fermentiera e per il lavaggio dei locali a fine lavorazione.

Il pozzo aziendale è regolarmente autorizzato (Concessione n° 14718 del 19.10.2005) per un prelievo stimato annuo di 6.000 mc/anno (storicamente rispettato).

Le acque prelevate sono sottoposte annualmente ad analisi periodiche al fine di verificarne la compatibilità con l'utilizzo all'interno del caseificio ed in rispetto al D.Lgs. 18/2023 e s.m.i. Le analisi sono affidate ad un laboratorio accreditato.

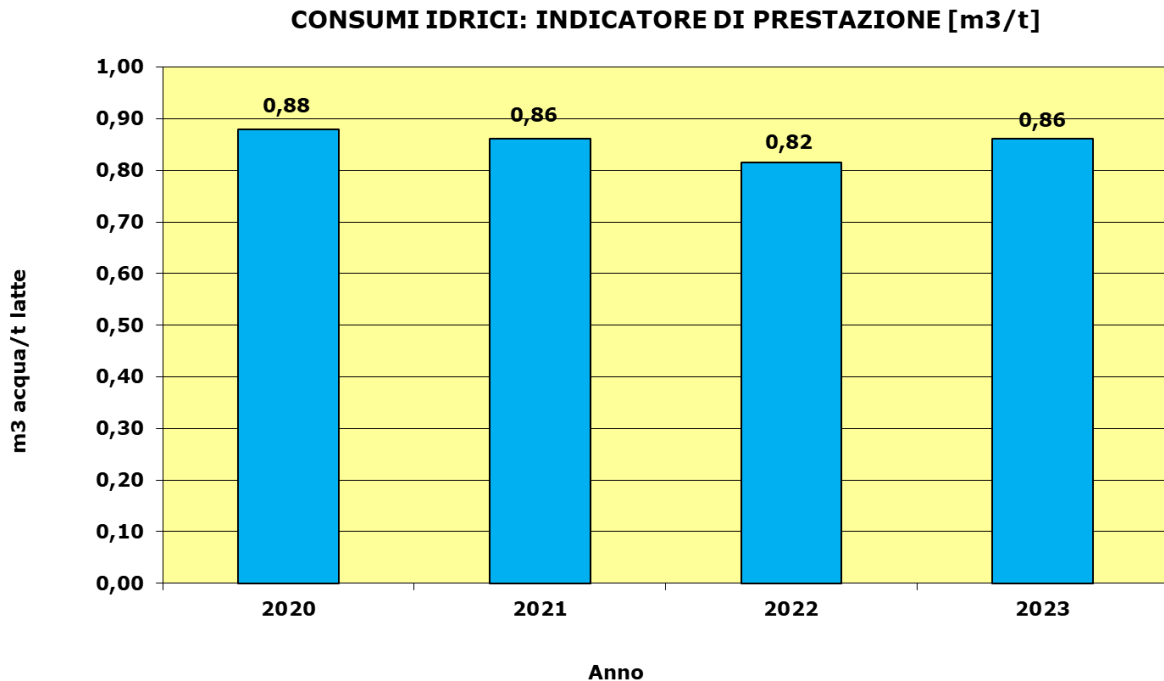
I risultati delle analisi non sono riportati in questo documento perché, seppur fondamentali da un punto di vista igienico-sanitario, risultano irrilevanti dal punto di vista ambientale.

I volumi d'acqua prelevati dall'acquedotto pubblico e dal pozzo aziendale vengono misurati mediante due contatori idrici. I dati raccolti vengono rilevati trimestralmente dal casaro che verifica l'andamento generale dei consumi.

Si riportano di seguito gli andamenti dell'approvvigionamento idrico nell'ultimo periodo: il consumo totale annuo, il consumo medio giornaliero, e l'indicatore di consumo (metri cubi di acqua per tonnellata di latte lavorato). I dati sono stati ottenuti dalle letture di fine anno dei contatori.

Consumi idrici	2020	2021	2022	2023
Latte lavorato annuo [t]	9.766	9.924	8.882	8.335
Consumo idrico annuale pozzo [m ³]	98	229	251	248
Consumo idrico annuale acquedotto [m ³]	8.483	8.322	6.996	6.930
Consumo idrico annuale [m ³]	8.581	8.551	7.247	7.178
Indicatore anno [m ³ /t]	0,88	0,86	0,82	0,86





L'indicatore nel 2023 risulta in aumento rispetto all'anno precedente, ma in linea con i dati degli ultimi anni. Tale aumento è legato al minor quantitativo di latte lavorato: l'acqua per il lavaggio quotidiano di attrezzature e locali è indipendente dal quantitativo di latte lavorato.

6.2 ACQUE DI SCARICO

La totalità delle acque reflue dell'Azienda è recapitata in pubblica fognatura gestita da Ireti. I reflui civili confluiscono in una fossa biologica. Da qui il chiarificato defluisce in pubblica fognatura e i fanghi sedimentati, derivanti dallo spurgo periodico della fossa, vengono gestiti come rifiuti speciali. Le acque reflue civili chiarificate e quelle industriali sono raccolte, prima di recapitare in pubblica fognatura, in un pozzetto di sollevamento internamente impermeabilizzato.

All'interno di tale pozzetto è stato installato un allarme acustico che avvertirà circa il malfunzionamento della pompa di rilancio e quindi permetterà di sospendere le operazioni di lavaggio ed evitare la tracimazione del refluo verso l'area cortiliva.

Il refluo prodotto è composto principalmente da siero che finisce a pavimento, da acque di lavaggio derivante dalla pulizia delle aree pavimentate, delle macchine e delle attrezzature, da scarichi provenienti dai servizi igienici presenti e in misura minore dalle acque di raffreddamento della fermentiera e di controlavaggio dell'impianto di addolcimento acque.

Allo scopo di ridurre il quantitativo di acqua utilizzata e conseguentemente il refluo prodotto, il Caseificio Sociale Castellazzo esegue i lavaggi delle vasche di affioramento e delle caldaie di cottura con siero acido in alternativa alla soluzione contenente detersivi; il conseguente risciacquo, avviene con acqua tiepida. Le acque di scarico di primo lavaggio non avendo tracce di sostanze pericolose (detersivi), sono recuperate e fatte confluire nel serbatoio che contiene il siero, che viene poi venduto come componente di alimentazione zootecnica.

Gli scarichi delle acque reflue del Caseificio Sociale Castellazzo sono sottoposti alle norme tecniche, alle prescrizioni regolamentari ed ai valori limite di emissione contenuti nell'Autorizzazione Unica Ambientale, rilasciata dall'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpae), con Determina n.2183 del 06/07/2016.

Nella tabella seguente sono riportati i valori medi dei risultati delle analisi sulle acque di scarico effettuate negli ultimi anni, confrontate con limiti assoluti imposti dall'autorizzazione.

Come si può dedurre dalla tabella i parametri hanno negli anni delle oscillazioni, non sempre attribuibili ad una causa.

Parametro	Valori medi rilevati (mg/l)				Limiti imposti dal gestore
	2020	2021	2022	2023	
pH	4,93	6,88	6,73	7,03	5.5-9.6
COD	2276,67	2303,40	1403,00	1219,33	3500
BOD5	1295,67	1212,80	780,00	678,00	2000
SST	865,33	184,00	338,67	191,33	2000
Fosforo Totale	16,43	12,44	9,07	8,77	15
Ammoniaca	2,57	5,23	3,45	4,44	30
Grassi e Oli	185,47	81,60	65,20	50,70	100
Cloruri	187,67	108,33	369,37	142,00	1200
Azoto Nitrico	\	\	\	\	15
Tensioattivi tot	0,50	1,23	0,63	\	4

Le analisi sono eseguite di prassi dall'Ente gestore. Nel 2023, così come nel 2022, non si è verificato alcun superamento dei limiti.

6.3 SOTTOPRODOTTI ALIMENTARI DESTINATI AD USO ZOOTECNICO

Il siero ottenuto dalla lavorazione del latte viene ceduto ad allevamenti zootecnici di suini ubicati nelle vicinanze, autorizzati al ricevimento e trattamento come materia prima per mangimi.

Utilizzare il siero per l'alimentazione animale è stata individuata tra le migliori pratiche di gestione ambientale (BEMP) per il settore della produzione di formaggi, come indicato nella Decisione UE 1508/2017 della Commissione Europea. L'indicatore di prestazione, individuato come percentuale di siero recuperata, è pari alla totalità del siero prodotto.

Il Caseificio è regolarmente registrato ed autorizzato dall'A.U.S.L. di Reggio Emilia per l'invio del siero ai sensi del Reg. CE n. 1069/09 ed è inoltre in essere un regolare contratto di cessione tra il Caseificio e gli allevamenti.

6.4 RIFIUTI

I rifiuti prodotti dal Caseificio sono in parte classificati come urbani, in parte come rifiuti speciali, e sono tutti rifiuti non pericolosi.

I rifiuti urbani, provenienti dalle aree degli uffici, dei servizi igienici e degli spogliatoi, vengono gestiti secondo le prescrizioni impartite dall'ufficio ambiente del Comune di Campagnola.

I rifiuti speciali sono invece avviati a recupero/smaltimento attraverso ditte autorizzate.

Il caseificio produce i seguenti rifiuti speciali non pericolosi:

Rifiuti conferiti	CER	2020	2021	2022	2023
Scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione [t]	020501	207,58	188,08	116,60	120,36
Rifiuti della pulizia delle fognature [t]	200306	7,28	0	0	0
Carta e cartone [t]	150101	2,98	3,33	1,86	2,00
Totale[t]	-----	217,84	191,41	118,46	122,36
Indicatore [(t/t di latte)]	-----	0,022	0,019	0,013	0,015

L'azienda ha aderito al CONAI come utilizzatore di imballaggi.



Non sempre l'indicatore è direttamente proporzionale ai quantitativi di latte lavorato. L'indicatore risulta per il 2023 leggermente superiore dell'anno precedente, ma comunque al di sotto dei risultati degli anni precedenti. Il rifiuto principale del caseificio è il CER 020501, legato a scarti di lavorazione, sottoprodotti non idonei alla trasformazione, siero di latte utilizzato per la detersione di attrezzature.

Eventuali rifiuti da manutenzione (tubi fluorescenti esausti, oli usati, filtri olio usati, altri rifiuti oleosi, componenti meccanici guasti ecc.) sono presi in carico dalle ditte che eseguono le operazioni di sostituzione e manutenzione.

6.5 CONSUMI DI ENERGIA ELETTRICA

L'energia elettrica è utilizzata essenzialmente per il:

- Funzionamento delle macchine e delle attrezzature;
- Condizionamento ambientale estivo dei locali magazzino, salatoio, sala latte;
- Illuminazione generale.

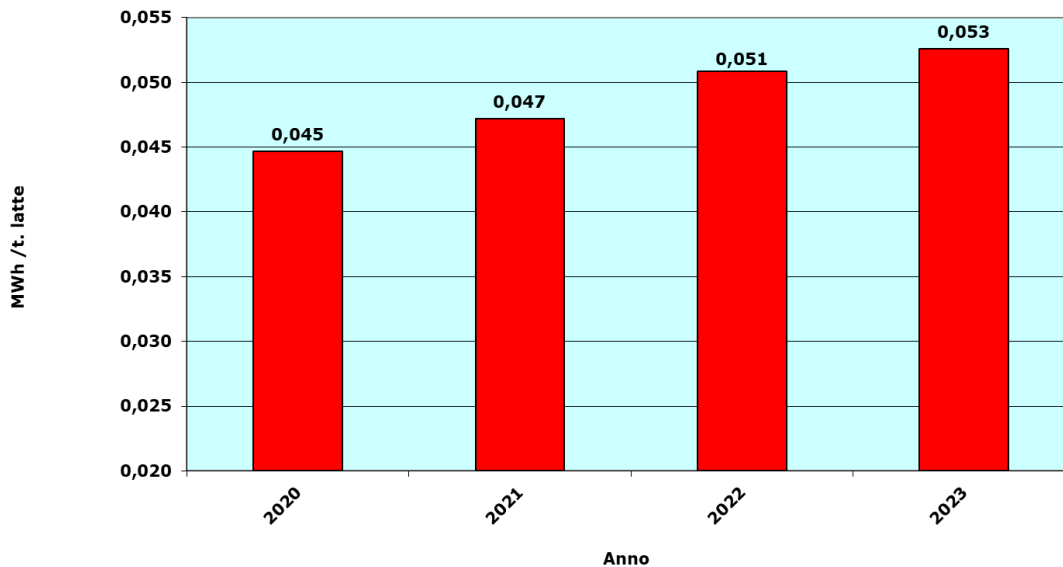
La tabella che segue riporta i dati di consumo degli ultimi anni rapportati alla quantità di latte lavorato.

Consumi di Energia Elettrica	2020	2021	2022	2023
Latte lavorato annuo [t]	9.766	9.924	8.882	8.335
Energia Elettrica [MWh]	436,607	468,560	451,582	438,330
Indicatore [MWh/t]	0,045	0,047	0,051	0,053
En. Elettr. da fonti rinnovabili [%]	-	43,40	48,88*	(°)

* dato pre-consuntivo

(°) dato non ancora disponibile alla data di convalida del presente documento
(fonte: gestore en.elettrica)

CONSUMI ELETTRICI: INDICATORE DI PRESTAZIONE [(MWh)/t]



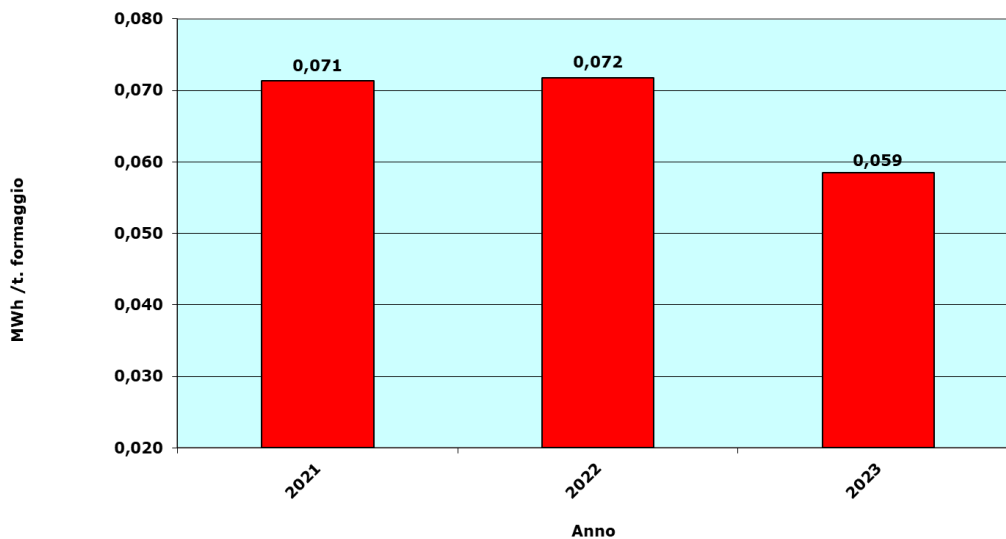
L'azienda continua ad avere importanti consumi di energia elettrica; la politica commerciale di avere un "marchio" aziendale legato ad un prodotto di alta qualità ed elevate caratteristiche organolettiche comporta la necessità di portare a lunga stagionatura una quantità sempre crescente di Parmigiano Reggiano. Attualmente, quindi, entrambi i magazzini del caseificio vengono utilizzati a pieno regime e questo comporta un continuo utilizzo dei macchinari (come le voltapulitrici) alimentati a corrente elettrica. In particolare poi le ultime annate particolarmente calde hanno comportato un crescente utilizzo dell'impianto di condizionamento. I consumi di energia elettrica in termini assoluti sono diminuiti, anche se l'indicatore nel 2023 risulta in aumento rispetto all'anno precedente; tale aumento è legato al minor quantitativo di latte lavorato: i consumi da illuminazione dei locali, da condizionamento delle stagionature e da raffreddamento delle celle è infatti indipendente dal quantitativo di latte lavorato.

Una quota dei consumi di energia elettrica è inerente al reparto di porzionatura, dove sono utilizzate macchine da taglio, confezionamento sottovuoto e successivo stoccaggio refrigerato. Ad inizio 2021 è stato installato un contatore nel locale di porzionatura, allo scopo di monitorare in modo più preciso quanto questo influisca sui consumi di energia elettrica.

La tabella che segue riporta i dati di consumo rapportati alla quantità di formaggio porzionato.

Consumi di Energia Elettrica	2021	2022	2023
Formaggio porzionato annuo [t]	175	187	183
Energia Elettrica [MWh]	12,512	13,419	10,723
Indicatore [(MWh)/t]	0,071	0,072	0,059

CONSUMI ELETTRICI PORZIONATURA: INDICATORE DI PRESTAZIONE [MWh/t]



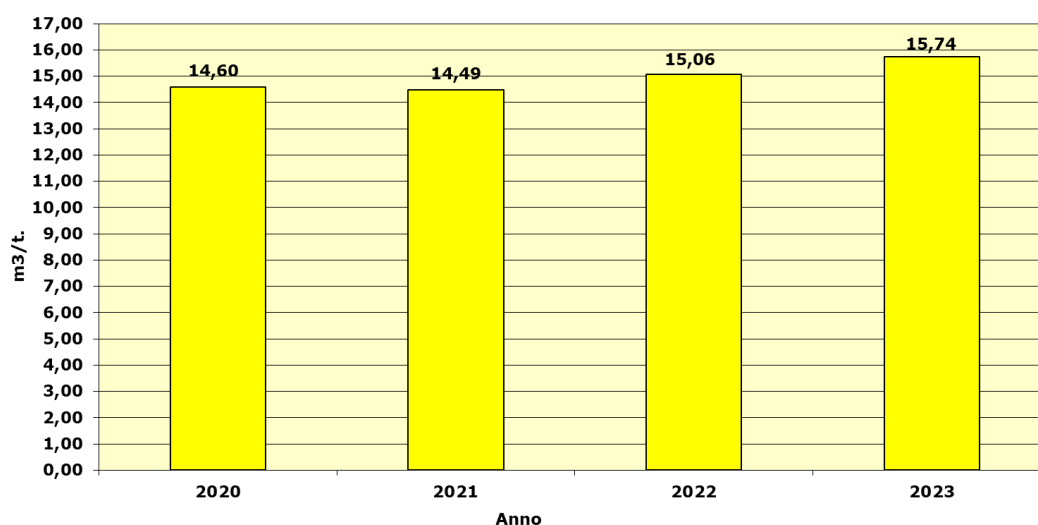
L'azienda al momento non produce energia da fonte rinnovabile non viene quindi riportato il relativo indicatore chiave.

6.6 CONSUMI DI METANO

Attualmente il Caseificio Sociale Castellazzo utilizza metano quale fonte energetica primaria. Si riportano nella tabella seguente i dati di consumo annuale degli ultimi anni in termini di consumi assoluti e dell'indicatore individuato (metri cubi di metano per tonnellata di latte lavorato).

Consumi di Metano	2020	2021	2022	2023
Latte lavorato annuo [t]	9.766	9.924	8.882	8.335
Metano [mc]	142.561	143.798	133.729	131.179
Indicatore [mc/t]	14,60	14,49	15,06	15,74

CONSUMI DI METANO: INDICATORE DI PRESTAZIONE [mc/t]



I consumi di metano sono composti da una frazione direttamente proporzionale alla quantità di latte lavorato (si tratta dei consumi del generatore di vapore, e costituisce la quota ovviamente maggiore), ed una che, come per l'energia elettrica, è condizionata dall'andamento climatico: in inverno i pannelli solari utilizzati per riscaldare l'acqua in ingresso al generatore di vapore hanno una bassa resa, quindi entra in funzione una caldaia a metano per provvedere alla richiesta di temperatura idonea.

Il Caseificio Sociale Castellazzo, scegliendo il gas metano quale fonte energetica primaria, utilizza il combustibile a più basso impatto ambientale disponibile.

6.7 CONSUMI ENERGETICI IN TEP

Volendo confrontare e sommare i dati energetici si utilizzano i dati dei consumi espressi in TEP (Tonnellate Equivalenti di Petrolio):

Fonte di energia	2020	2021	2022	2023
Energia Elettrica di rete [TEP]	81,65	87,62	86,96	83,97
Metano [TEP]	110,70	111,66	103,84	101,86
Totale [TEP]	192,35	199,28	190,80	185,84
latte lavorato [t]	9.766	9.924	8.882	8.335
Indicatore [TEP/t]	0,0197	0,0201	0,0215	0,0223



dove:

Fontedi Energia	Fattore di conversione
Energia Elettrica di rete	1 MWh di = 0,187 TEP
Gas naturale (Metano)	1000 Nm ³ = 1056 Sm ³ = 0,82 TEP

- circolare MISE del 18 dicembre 2014

Come già indicato in precedenza i consumi di energia in termini assoluti sono diminuiti e l'aumento dell'indicatore nel 2023 è legato al minor quantitativo di latte lavorato.

I consumi di energia registrati mostrano che l'azienda non rientra tra i soggetti obbligati alla nomina dell'Energy Manager aziendale secondo la Legge n.10 del 9 gennaio 1991.

6.8 INQUINAMENTO ACUSTICO

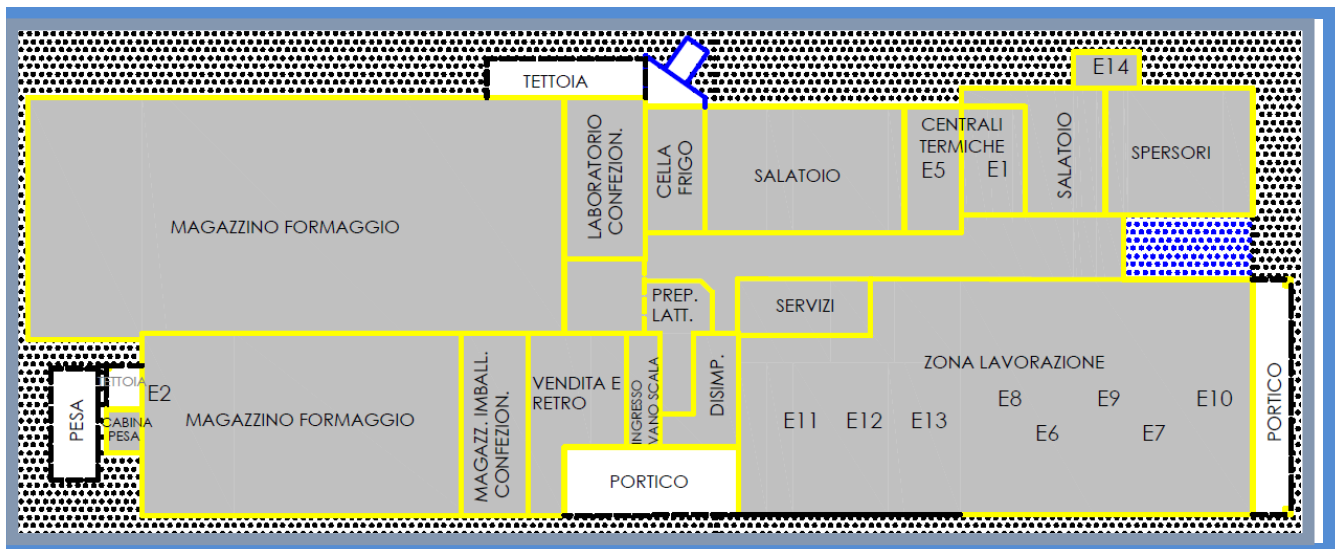
Secondo la Zonizzazione acustica del Comune di Campagnola, l'area in esame, interessata da insediamenti industriali con scarsità di abitazioni, è classificata come Area prevalentemente industriale [classe V] a cui compete un limite diurno di 70.0 dBA e notturno di 60.0 dBA.

Il Caseificio Sociale Castellazzo ha commissionato, ad un tecnico competente in acustica ambientale, una valutazione di impatto acustico. Il documento di valutazione, datato 30/11/2015, ha confermato il rispetto dei limiti di riferimento. La valutazione verrà ripetuta allorquando verranno apportate modifiche allo stabilimento o alle attrezzature di lavoro. L'impatto acustico è oggetto della Autorizzazione Unica Ambientale, rilasciata dall'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpa), con Determina del 06/07/2016.

6.9 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il Caseificio Sociale Castellazzo è in possesso di Autorizzazione Unica Ambientale, rilasciata dall'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpa), con Determina n.2183 del 06/07/2016.

Di seguito si riporta la planimetria dello stabilimento con i punti di emissione attualmente presenti.



La tabella seguente descrive in sintesi le emissioni presenti:

PUNTO DI EMISSIONE	DESCRIZIONE
E1	Bruciatore generatore di vapore a gasolio (di emergenza) da 0,624 MW
E2	Bruciatore caldaia condizionamento magazzino a gas metano da 0,0816 MW
E5	Bruciatore generatore di vapore a gas metano da 1,55 MW
Da E6 a E10	Ventole ricambio aria sala lavorazione latte
Da E11 a E13	Ventole ricambio aria sala lavorazione latte
E14	Bruciatore caldaia sistema di accumulo di acqua calda a gas metano da 0,034 MW

Uso	Uso produttivo / civile	Potenza utile [kW]
Impianto accumulo acqua calda	Produttivo	34
Climatizzazione invernale caldaia appartamento	Civile	32
Centrale termica condizionamento magazzino (gas metano)	Produttivo	81,6
Generatore di vapore (gas metano)	Produttivo	1.550
Generatore di vapore (gasolio)	Produttivo	624

In virtù della tipologia di emissioni l'azienda non è soggetta ad alcun autocontrollo sulle proprie emissioni.

In assenza di dati significativi non sono presentati i valori di emissioni in atmosfera di NO_x.

All'interno del piano di sorveglianza vigente, tuttavia, è stata pianificata una verifica periodica annuale degli impianti termici, effettuata da tecnici specializzati, al fine di controllarne il buon funzionamento. Durante tali verifiche, attraverso specifica strumentazione, vengono rilevati i principali parametri di combustione eseguendo le eventuali regolazioni che si rendessero necessarie.

La caldaia a gasolio, pur non presentando elevati valori di rendimento, non necessita di modifiche in quanto è una caldaia di emergenza (mai entrata in funzione negli ultimi anni se non per i controlli periodici di corretto funzionamento e per l'esecuzione dell'analisi dei fumi).

6.10 ODORI

Emissioni di composti volatili legate al processo di lavorazione, per altro gradevoli, si verificano, ma sono confinate all'interno del sito. Tutto ciò è confermato dal fatto che non si sono mai verificati casi di esposti o lamenti da parte dei vicini. Il Caseificio Sociale Castellazzo si impegnerà affinché continui questo rapporto di buona integrazione con gli insediamenti civili della zona circostante attraverso un costante controllo igienico-sanitario al fine di evitare possibili emissioni di odori sgradevoli.

6.11 GAS REFRIGERANTI

Si riporta di seguito l'elenco degli impianti che utilizzano gas refrigeranti:

n.	Uso	Uso produttivo / civile	Potenza utile [kW]	Gas refrigerante	kg	fattore conversione GWP	TON CO ₂ equ
1	Impianto condizionamento sala latte vecchia	Produttivo	-	R22	48	1,760	84,48
2	Impianto condizionamento cella piccola	Produttivo	-	R422D	10	2,473	13,11
3	Impianto condizionamento salatoio inferiore	Produttivo	-	R437A (*)	12	1,805	15,34
4	Impianto condizionamento magazzino vecchio	Produttivo	-	R401A	26	1,130	29,38



n.	Uso	Uso produttivo / civile	Potenza utile [kW]	Gas refrigerante	kg	fattore conversione GWP	TON CO ₂ equ
5	Impianto condizionamento magazzino nuovo	Produttivo	-	R422D	51	2,473	118,21
6	Impianto vasca acqua gelida	Produttivo	-	R507	60	3,985	239,10
7	Impianto cella grande	Produttivo	-	R404A	10	3,943	39,43
8	Tank panna	Produttivo	-	R404A	15	3,943	59,15
9	Tank latte di riporto	Produttivo	-	R404A	5	3,943	19,72
10	Tank latte di riporto	Produttivo	-	R407C	5	1,624	8,12
11	Climatizzazione Sala pastorizzati	Produttivo	-	R410A	0,80	1,924	1,54
12	Climatizzazione Ufficio piano superiore	Civile	4	R32	0,43	0,677	0,29
13	Climatizzazione Sala del consiglio	Civile	4	R22	1,15	1,760	2,02
14	Climatizzazione Abitazione Casaro	Civile	4	R410A	1,20	1,924	2,31

(*) Il gas R401A è stato sostituito con gas R437A.

L'azienda ha affidato a manutentori qualificati il compito di effettuare il controllo periodico della tenuta degli impianti contenenti gas refrigeranti, ad effetto serra o che riducono lo strato di ozono.

Agli impianti dal n.1 al n.10 sopra elencati non si applica il DPR 74/2013 che prevede il libretto di impianto per la climatizzazione invernale ed estiva ed il controllo della efficienza energetica, in quanto sono impianti in cui la potenza utile dedicata alla climatizzazione degli ambienti è nettamente inferiore a quella dedicata alle esigenze tecnologiche e/o a fini produttivi.

Agli impianti dal n.11 al n.14 sopra elencati si applica il DPR 74/2013 per la sola dotazione di libretto di impianto per la climatizzazione invernale ed estiva, ma non è richiesto il controllo della efficienza energetica, in quanto sono impianti con potenza termica utile nominale inferiore a 12 kW, né l'iscrizione al CritER ai sensi del Regolamento Regionale N. 1 del 3 Aprile 2017.

In tabella sono riportate le perdite registrate nell'ultimo periodo:

Perdite gas refrigerante	2020	2021	2022	2023
Gas refrigerante ricaricato [kg]	0	0	0	19,9

Nel 2023 si sono verificate n. 2 perdite di gas refrigerante dall'impianto di condizionamento del salatoio, per un totale di 19,9 kg pari a 28,44 t di CO₂ equivalenti. A seguito delle riparazioni sono stati ripetuti monitoraggi per la verifica della tenuta degli impianti.

6.12 EMISSIONI DI CO₂ EQUIVALENTI

Si riporta di seguito una tabella riportante le emissioni di CO₂ degli ultimi anni, associate all'attività del Caseificio Castellazzo, valutate in base ai consumi di elettricità, i consumi di gas metano, eventuali perdite di gas refrigeranti e l'uso di gas inerte per il confezionamento del prodotto in atmosfera protettiva.

La quantificazione delle emissioni di gas serra corrispondenti ai consumi sopra citati è stata fatta attraverso fattori di conversione riconosciuti a livello internazionale.



Nella tabella seguente è riportato il dettaglio dei calcoli effettuati.

	2020	2021	2022	2023
Consumi Elettrici [MWh]	436,607	468,560	465,000	449,053
Fattore di conversione (1)	0,32678 tCO ₂ /MWh			
CO ₂ emessa [t]	142,67	153,12	151,95	146,74
Consumi gas metano [m ³]	142.561	143.798	133.729	131.179
Fattore di conversione(2)	0,00196 t CO ₂ /m ³			
CO ₂ emessa [t]	279,42	281,84	262,11	257,11
CO ₂ emessa da perdite di HCFC [t] (1)	0	0	0	28,44
CO ₂ emessa da confezionamento con gas inerte [t]	0,07	0,05	0,05	0,03
Totale CO₂ emessa [t]	422,16	435,01	414,11	432,32
Latte lavorato [t]	9.766	9.924	8.882	8.335
Indicatore [CO₂ emessa/t]	0,043	0,044	0,047	0,052

(1) Fonte: Fattori di emissione atmosferica di CO₂ e sviluppo delle fonti rinnovabili nel settore elettrico – ISPRA – Rapporto 2012/2015.

(2) Fonte: Tabella parametri standard nazionali - Inventario nazionale UNFCCC.

È stato definito un obiettivo di miglioramento per la graduale sostituzione degli impianti di condizionamento più datati.

6.13 AMIANTO

Nel sito del caseificio è presente un edificio non più utilizzato con copertura in lastre di cemento amianto, così come la copertura del magazzino vecchio.

Il Caseificio Sociale Castellazzo ha effettuato il 21 giugno 2023 l'ultima valutazione dello stato di conservazione di tali coperture, applicando le linee guida della Regione Emilia Romagna.

La valutazione eseguita è riportata nella tabella seguente:

EDIFICIO	SUPERFICIE m ²	GIUDIZIO DELLO STATO DI CONSERVAZIONE DELLA COPERTURA	AZIONE DA INTRAPRENDERE
Capannone ex allevamento	1150	Scadente	Valutare lo stato della copertura ogni anno. Gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria sulle coperture vanno effettuati come previsto da normativa vigente.
Magazzino	380	Scadente	Valutare lo stato della copertura ogni anno. Gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria sulle coperture vanno effettuati come previsto da normativa vigente.

Il giudizio finale, ha evidenziato uno stato di conservazione scadente e si ritiene quindi necessario ripetere un controllo entro giugno 2024. La Direzione aziendale ha in progetto la totale rimozione dell'amianto dal tetto del magazzino, da attuare quando il mercato dell'edilizia rientrerà dalla bolla speculativa causata dal "superbonus 110%", che ha pressoché fatto raddoppiare i costi di materiali e della mano d'opera.

La direzione è in ogni caso già consapevole che eventuali danneggiamenti delle coperture, causati da eventi atmosferici eccezionali, ed i relativi interventi di manutenzione, dovranno essere affidati ad imprese esterne competenti e autorizzate.



6.14 ALTERAZIONI DEL SUOLO E ACQUE DI PRIMA PIOGGIA

L'intera superficie esterna, interessata da attività di trasporto e movimentazione delle materie prime e dei prodotti finiti, è completamente asfaltata. Eventuali percolazioni dirette di reflui, nell'area occupata dal sito, verso le acque profonde sarebbero impediti dalla completa impermeabilizzazione dei pavimenti dello stabilimento e dei piazzali di pertinenza.

Sono presenti nell'area cortiliva n. 3 serbatoi fuori terra:

- serbatoio per gasolio per centrale termica di emergenza (con vasca di contenimento);
- serbatoio per la raccolta del siero destinato ad allevamento zootecnico;
- serbatoio per la raccolta dei rifiuti speciali.

La totalità delle acque industriali è regimata da apposita rete fognaria. L'azienda ha effettuato, con data 09/12/2015, una autovalutazione della propria posizione rispetto alla normativa (D.G.R. n. 286 del 14/02/2005 e D.G.R. n.1860 del 18/12/2006), dalla quale è emerso che i piazzali aziendali serviti da fognatura per acque bianche non vengono utilizzati per attività che possano causare il rilascio sulla pavimentazione di sostanze inquinanti. Dal 2015 la conformazione dei piazzali e il loro utilizzo non hanno subito modifiche.

6.15 IMPATTO VISIVO

Paesaggisticamente il Caseificio è perfettamente integrato con la tipologia costruttiva della zona circostante per cui non presenta impatti negativi per quanto riguarda questo aspetto ambientale.

6.16 TRAFFICO VEICOLARE

L'aspetto ambientale è ritenuto non significativo. Gli automezzi che operano nel sito quotidianamente sono quelli della ditta esterna a cui è affidata la raccolta del latte dai soci conferitori, quelli della clientela del punto vendita interno e quello dell'azienda che ritira il siero. Del tutto saltuario è il traffico determinato da alcuni mezzi privati di fornitori.

La situazione complessiva del traffico è così riassunta:

- 4 consegne di latte/giorno (aspetto indiretto),
- 1 ritiro di panna a settimana (aspetto indiretto),
- 1 ritiro di siero al giorno (aspetto indiretto),
- Ritiro formaggio stagionato in forme all'occorrenza (aspetto indiretto),
- Traffico Clientela (aspetto indiretto),
- Traffico determinato da fornitori (aspetto indiretto).

6.17 RISCHIO INCENDIO

L'azienda in data 29/05/2023 ha presentato al Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Reggio Emilia l'Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio", ai sensi di quanto disposto dall'art.5 del DPR 01/08/2011 n.151. L'attestazione costituisce l'atto amministrativo finale della domanda inoltrata e sostituisce, a tutti gli effetti, il Certificato di Prevenzione Incendi (CPI) che non deve essere più rilasciato; ha una validità di CINQUE anni, a decorrere dalla data di presentazione, durante i quali si dovrà mantenere in essere tutte le condizioni di sicurezza che sono già state a suo tempo valutate ed approvate dal Funzionario VV.F. in sede di collaudo.

La conformità antincendio è stata attestata per le seguenti attività:

- N.70 sottoclasse 1 Categoria B: Locali adibiti a depositi di superficie lorda superiore a 1.000 m² ed inferiore a 3.000 m², con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5.000 kg;



- N.74 sottoclasse 3 Categoria C: Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 700 kW.

Il deposito nel magazzino imballaggi è per quantitativi inferiori ai 50 q.li e per questo considerato una variazione che non ha comportato un aggravio delle preesistenti condizioni di sicurezza.

Il Caseificio Sociale Castellazzo si è avvalso di uno studio qualificato per effettuare la valutazione del Rischio Incendio e preparare il Piano di Emergenza. Per la squadra antincendio sono stati individuati e regolarmente formati addetti in possesso dei requisiti tecnici per l'espletamento dell'incarico loro assegnato.

Tutti i dispositivi antincendio vengono periodicamente controllati e periodicamente viene eseguita una prova di evacuazione d'emergenza dello stabilimento.

6.18 PRESENZA DI SOSTANZE PERICOLOSE

Il Caseificio Sociale Castellazzo ha predisposto un registro delle sostanze pericolose presenti nel sito. Si tratta sostanzialmente di detersivi utilizzati nelle operazioni di lavaggio delle pavimentazioni, delle macchine e delle attrezzature.

I prodotti detersivi e sanificanti sono stoccati in aree e locali ben identificati nello stabilimento e all'interno di contenitori a tenuta; per tutte le sostanze sono rispettate le condizioni generali antincendio, di prevenzione infortunio e di gestione delle sostanze pericolose.

Il Responsabile Ambientale controlla l'esistenza e l'aggiornamento di tutte le schede di sicurezza delle sostanze pericolose presenti in azienda. Ciò permette di avere in ogni momento una visione d'insieme sulle tipologie di sostanze pericolose, sui requisiti di sicurezza connessi, come anche sui rischi e sui potenziali pericoli. La manipolazione dei prodotti avviene nel pieno rispetto delle prescrizioni previste dalle schede di sicurezza, cercando di evitare incidenti che possono causare sversamenti accidentali.

6.19 USO DEL SUOLO IN RELAZIONE ALLA BIODIVERSITÀ

In merito agli effetti sulla biodiversità il Caseificio Sociale Castellazzo occupa complessivamente una superficie di terreno di 10.815 metri quadrati, così suddivisa:

- 4.286 metri quadrati di superficie edificata
- 3.700 metri quadrati di area cortiliva pavimentata (impermeabilizzata)
- 2.829 metri quadrati di verde privato.

L'indicatore chiave utilizzato è rappresentato dalla percentuale di superficie totale del sito destinata ad area verde; l'indicatore è attualmente pari al 26,2%.

Ad oggi il dato sulle aree orientate alla natura è pari a 0 m².

In merito a questo aspetto ambientale si segnala l'effetto positivo indiretto prodotto dall'attività del caseificio. Nelle zone tipiche di produzione del Parmigiano Reggiano si sono rilevati alti tassi di biodiversità grazie alla maggiore presenza di erba da foraggio e di prati stabili, che offrono agli uccelli buone opportunità per nidificare e per trovare cibo. Si segnala a conferma di ciò un recente studio pilota, durato un anno, che la LIPU-BirdLife Italia ha effettuato con il contributo della Regione Emilia-Romagna, della Provincia di Modena, della Provincia di Parma e del Consorzio del formaggio Parmigiano Reggiano.

La ricerca LIPU ha analizzato le caratteristiche ambientali di alcune aree agricole dove viene prodotto il noto formaggio paragonandole con altri terreni agricoli esterni detti "di controllo". I risultati emersi, danno alcune precise indicazioni: le zone di produzione del Parmigiano-Reggiano, se confrontate con le altre aree agricole dove l'agricoltura è più intensiva e standardizzata, ospitano più specie di uccelli tipiche degli ambienti agricoli. Fonte: <http://www.lipu.it/news-natura/agricoltura/15-agricoltura/173-parmigiano-reggiano-amico-degli-uccelli>



7. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE

7.1 GENERALITÀ

Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. stabilisce, mantiene e riesamina in modo documentato obiettivi e traguardi in materia ambientale, a tutti i livelli pertinenti al suo interno, prendendo in considerazione:

- le prescrizioni legali,
- le autorizzazioni,
- gli aspetti ambientali significativi,
- le diverse opzioni tecnologiche,
- il punto di vista delle parti interessate,
- le proprie esigenze operative.

Il Presidente verifica al momento della loro definizione che gli obiettivi e i traguardi siano coerenti con la politica ambientale. Sulla base delle priorità d'azione risultanti dall'AAI e dagli obiettivi generali e specifici indicati nella politica ambientale, Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. ha definito un PROGRAMMA AMBIENTALE che copre grosso modo tutto il periodo rappresentativo del ciclo di audit della presente DICHIARAZIONE AMBIENTALE, ovvero quattro anni.

Questi specifici programmi contengono, per ogni singolo obiettivo:

- ◆ l'indicazione delle responsabilità affinché gli obiettivi e i traguardi ambientali siano raggiunti,
- ◆ i tempi, i mezzi e gli investimenti necessari per il loro raggiungimento,
- ◆ il piano di controllo del loro stato di avanzamento.

7.2 OBIETTIVI PIANIFICATI PER IL QUADRIENNIO FEB 2022-FEB 2025

OBIETTIVO	AZIONE	TEMPISTICA E RESPONSABILITÀ	BUDGET IN EURO	GRADO DI ATTUAZIONE
Risparmio consumi elettrici: 100% ambienti di transito dotati di sensori di movimento per accensione/spengimento automatico dell'illuminazione dei locali	Installazione di sensori di movimento per accensione/spengimento automatico dell'illuminazione dei locali	Giugno 2022 AMB-Presidente	2.000,00	Obiettivo raggiunto : In data 09/02/2024 sono stati installati sensori di movimento nella zona ristoro, nello spogliatoio uomini e nei locali caldaia.
Riduzione del 3% dei consumi elettrici derivati dal processo di scrematura del siero	Installazione scrematrice di nuova concezione con motore a inverter	Dicembre 2022 AMB-Presidente	50.000,00	Obiettivo raggiunto : La scrematrice è stata installata.
Risparmio consumi elettrici: 100% luci a LED negli ambienti produttivi	Sostituzione delle lampade a incandescenza, a fluorescenza e dei neon con lampade a LED	Dicembre 2023 AMB-Presidente	15.000,00	Obiettivo sospeso : L'impatto del bonus 110%, che ha portato alla difficile reperibilità dei materiali, all'aumento vertiginoso dei prezzi, alla difficile reperibilità di imprese artigiane disponibili ad effettuare l'intervento, sommato ad un aumento generale dei costi d'impresa, ha costretto la Direzione a sospendere l'obiettivo.



Aggiornamento dei dati della Dichiarazione Ambientale 2022
redatta secondo i requisiti del Reg. UE n. 2026/2018
Dati aggiornati al 31 dicembre 2023

OBIETTIVO	AZIONE	TEMPISTICA E RESPONSABILITÀ	BUDGET IN EURO	GRADO DI ATTUAZIONE
Riduzione del 70% della presenza in azienda di gas lesivi dello strato di ozono e gas fluorurati ad effetto serra	Sostituzione di tutti gli impianti di climatizzazione ad espansione di gas con un unico impianto idronico (ad acqua gelida)	Dicembre 2025 AMB-Presidente	50.000,00	Obiettivo non ancora intrapreso (verrà realizzato a step, sulla base della durata degli impianti attuali).
Risparmio risorse idriche (riduzione del 15% dell'acqua utilizzata per il lavaggio cisterne dei camion trasporto latte)	Recupero dell'acqua dell'ultimo risciacquo di lavaggio in CIP, da utilizzare per il primo ciclo lavaggio successivo.	Dicembre 2025 AMB - Presidente	3.500,00	Obiettivo non ancora intrapreso .
Mantenimento consumi elettrici - caseificio (i≤0,046 MWh/t)	- sensibilizzazione del personale - lettura mensile dei contatori - condivisione ed analisi dei dati raccolti col personale	Ogni anno AMB-Presidente	500,00/anno	Obiettivo 2023 non raggiunto (i=0,053 MWh/t) L'azienda nel 2023 è ricorsa alla pratica della "scolmatura", promossa dal Consorzio. Non sono stati lavorati ma venduti 216.890 kg di latte, riducendo quindi il denominatore dell'indicatore.
Mantenimento consumi elettrici - porzionatura (i≤0,071 MWh/t)	- sensibilizzazione del personale - lettura mensile dei contatori - condivisione ed analisi dei dati raccolti col personale	Ogni anno AMB-Presidente	500,00/anno	Obiettivo 2023 raggiunto (i=0,059 MWh/t)
Mantenimento consumi idrici (i≤0,86 m³/t)	- sensibilizzazione del personale - lettura mensile di tutti i contatori parziali - condivisione ed analisi dei dati raccolti col personale	Ogni anno AMB-Presidente	500,00/anno	Obiettivo 2023 raggiunto (i=0,86 m³/t)
Mantenimento consumi metano (i≤14,50 m³/t)	- sensibilizzazione del personale - lettura mensile dei contatori - condivisione ed analisi dei dati raccolti col personale	Ogni anno AMB-Presidente	500,00/anno	Obiettivo 2023 non raggiunto (i=15,74 m³/t) L'azienda nel 2023 è ricorsa alla pratica della "scolmatura", promossa dal Consorzio. Non sono stati lavorati ma venduti 216.890 kg di latte, riducendo quindi il denominatore dell'indicatore.
Sensibilizzazione ai temi ambientali (almeno 1 giornata/anno)	Impegno dell'azienda con istituzioni scolastiche e collaborazione con enti di formazione	Ogni anno AMB-Presidente	500,00/anno	Obiettivo in itinere . L'azienda collabora con istituzioni scolastiche per visite in caseificio, in occasioni delle quali viene fatto un focus sulle tematiche ambientali.



8. GLOSSARIO

AAI: analisi ambientale iniziale
BOD5: È la domanda biologica di ossigeno ovvero la quantità di ossigeno richiesta per ossidare, tramite respirazione dei microrganismi presenti, la sostanza organica biodegradabile presente in un campione di refluo posto a incubare per 5 giorni a 20°C.
C.E.R.: Codice Europeo dei Rifiuti.
Codifica NACE: Codifica di Classificazione Europea delle Imprese.
CO₂: Anidride carbonica.
CO: Ossido di carbonio
NO₂: Ossidi di azoto.
SO₂: Ossidi di zolfo.
COD: Domanda Chimica di Ossigeno: È la quantità di ossigeno richiesta per ossidare la maggior parte della sostanza organica presente in un campione di refluo.
CT: Centrale Termica.
dBA: Unità di misura del Rumore.
D.Lgs.: Decreto Legislativo.
D.M.: Decreto Ministeriale.
D.P.R.: Decreto del Presidente della Repubblica.
°C: Grado centigrado [Unità di misura della Temperatura].
g: Grammo.
HACCP: Hazard Analysis Critical Control Point ovvero Analisi di Rischio e Controllo dei Punti Critici. È un sistema che identifica specifici pericoli e le relative misure di prevenzione in ambito igienico-sanitario.
HCFC R22: IdroClorofluorocarburo: gas utilizzato negli impianti industriali per la produzione del freddo.
l: Litro.
Leq: Livello di pressione sonora equivalente
kg: Chilogrammo [1 chilogrammo = 1.000 grammi].
KW: Kilowatt [1 kilowatt = 1.000 Watt].
cm: Centimetro.
mc: Metro cubo.
m²: Metro quadrato.
m³: Metro cubo.
mg: Milligrammo [1 milligrammo = 1 millesimo di grammo]
ml: Millilitro [1 millilitro = 1 millesimo di litro].
MST: Materiali in sospensione totali.
SST: Solidi in sospensione totali
PCB/PCT: Policlorobifenili, policlorotrifenili: sostanze nocive che possono essere presenti nell'olio dei trasformatori elettrici.
pH: Grandezza che esprime l'acidità di una soluzione.
Prot.: Protocollo.
RSAU: Rifiuti Solidi Assimilabili agli Urbani.
t: tonnellata [1 tonnellata = 1.000 chilogrammi].
T°C: Temperatura misurata in gradi centigradi.
Tensioattivi: Sostanze che rimuovono e disperdono lo sporco ed emulsionano i grassi.
U.d.M. o UDM: Unità di Misura.

9. SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a., visto il soddisfacimento delle seguenti condizioni:

- si tratta di un'Organizzazione di piccole dimensioni,
- non esistono rischi ambientali significativi,
- non ha in programma modifiche sostanziali così come definite dall'Art. 8,
- non contribuisce a problemi ambientali significativi a livello locale,

ha ottenuto la deroga prevista dall'Articolo 7 del Regolamento Emas 1221/2009 in merito alle modalità di rinnovo della registrazione.



In ottemperanza al precedente articolo il Caseificio Sociale Castellazzo inoltrerà agli organismi competenti la richiesta di rinnovo quadriennale della Registrazione e ogni due anni invierà agli stessi l'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale convalidata.

Tuttavia nel caso in cui intervenissero modifiche sostanziali a processi, impianti e prescrizioni legislative applicabili, tali da comportare una modifica sostanziale agli aspetti ambientali significativi, l'azienda provvederà alla convalida e all'aggiornamento dei dati modificati.

Le Dichiarazioni Ambientali e i relativi aggiornamenti saranno messi a disposizione del pubblico e a chiunque ne faccia richiesta, preferibilmente in formato digitale, mediante semplice richiesta all'indirizzo di posta elettronica commerciale@parmigianoreggianocastellazzo.it.

La Dichiarazione Ambientale viene inoltre pubblicata sul sito internet www.parmigianoreggianocastellazzo.it.

Il Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a. dichiara che i dati contenuti all'interno del presente documento sono reali.

10. IL VERIFICATORE AMBIENTALE

Il verificatore Ambientale accreditato che ha verificato e convalidato la Dichiarazione Ambientale ai sensi del Reg. CE 1221/2009 EMAS è DNV BUSINESS ASSURANCE ITALIA S.r.l. (009P-rev04-IT-V-0003), Via Energy Park, 14 - 20871- Vimercate (MB).

REDAZIONE:

Il Presidente

Sig. Roberto Rondini

Il Responsabile Ambientale

Sig. Gabriele Rossi

DATI EDITORIALI:

Edito da:

Caseificio Sociale Castellazzo S.c.a.

Sito in Via Don Mazzolari, 12 – Campagnola Emilia (RE)

Tel. 0522/652862 Fax 0522/652910

Sito internet: www.parmigianoreggianocastellazzo.it

E-mail: commerciale@parmigianoreggianocastellazzo.it

Con la collaborazione di:

Christian Fontanas

Sonda Servizi Srl

Settore Ambiente

Via Venezia 79 – 43122 Parma

Tel. 0521.782015

Sito internet: www.sondaservizi.it

E-mail: info@sondaservizi.it

