



BERTOLANI ALFREDO S.R.L.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

del 31-01-2016

DEL SITO PRODUTTIVO DI SCANDIANO (RE)

VIA PEDEMONTANA 10

Codice NACE 11.02 Produzione di vini da uve (incluso blending di vini)
Manufacturing of wine from grape (includes blending of wines)

L'Amministratore di Bertolani Alfredo S.r.l.
Bertolani Nicola

Azienda Vinicola
BERTOLANI ALFREDO S.r.l.
Via Pedemontana, 10 - Scandiano (RE)
C.F. e P.Iva 00921640355
www.bertolanialfredo.it

Per ogni richiesta di informazioni e/o chiarimenti fare riferimento al Responsabile Sistema di Gestione Ambientale del sito di Scandiano, via Pedemontana 10: Bertolani Nicola
Tel. 0522 857577, Fax 0522 984476, posta elettronica info@bertolanialfredo.it



Indice:

1	Presentazione e storia dell'azienda	4
1.1	Storia dell'azienda.....	4
1.2	Sommario dei prodotti	4
1.3	L'organizzazione del sito produttivo	5
1.4	Dati generali dell'organizzazione	6
1.5	Inquadramento amministrativo urbanistico	7
1.6	Scelta della localizzazione	8
1.7	Caratteristiche dell'intervento.....	8
1.8	Recupero delle acque piovane.....	8
1.9	Coibentazione dell'edificio	9
1.10	Percorso di visita.....	9
2	Inquadramento geografico - territoriale - produttivo	12
2.1	Realtà confinanti	12
2.2	Infrastrutture esistenti	12
2.3	Il ciclo produttivo.....	12
2.4	Diagramma di flusso	13
2.5	Descrizione del processo produttivo	18
3	Politica ambientale e di sicurezza alimentare	22
4	Il Sistema di Gestione Ambientale.....	24
5	Inquadramento aspetti ambientali	26
5.1	Definizioni	26
5.2	Parametri di valutazione degli aspetti ambientali	27
5.3	Modalità di valutazione degli impatti ambientali	28
5.4	Sintesi dei risultati dell'analisi ambientale	29
6	Valutazione degli aspetti ambientali	33
6.1	Aspetti ambientali indiretti.....	33
6.2	Aspetti ambientali connessi alle attività del sito.....	34
6.2.1	Incidenti ed emergenze ambientali	34
6.2.2	Emissioni in atmosfera.....	35
6.2.3	Scarichi idrici	37



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 3 di 54

6.2.4	Rifiuti e scarti.....	40
6.2.5	Rumore e vibrazioni.....	41
6.2.6	Contaminazione del suolo.....	44
6.2.7	Uso delle risorse naturali: acqua.....	44
6.2.8	Uso delle risorse naturali: energia elettrica e metano.....	44
7	Programma ambientale: obiettivi, tempi, responsabilità, azioni.....	47
7.1	Premessa.....	47
7.2	Informazione e formazione del personale.....	53
8	Scadenza di presentazione della successiva dichiarazione ambientale.....	53
9	Disponibilità al pubblico.....	54
10	Verifica della dichiarazione ambientale.....	54



1 Presentazione e storia dell'azienda

1.1 Storia dell'azienda

La ditta "Bertolani Alfredo" ha la sua sede in Scandiano di Reggio Emilia, nel cuore della zona pedecollinare di produzione del Reggiano Lambrusco Doc e del Colli di Scandiano e di Canossa Doc, vini di tradizione e nobiltà antiche.

Alfredo Bertolani, profondo conoscitore di uve e vini dello scandianese, fondò l'azienda nel 1925.

Egli proseguì l'opera della "Società Enologica Scandianese", attiva nei locali della Rocca dei Boiardo dal 1868 al 1918, facendone propri gli ideali di valorizzazione e diffusione dei vini tipici della zona e seguendo la produzione del vino dalla pigiatura alla messa in bottiglia. Da allora la famiglia Bertolani ha sempre condotto l'azienda, seguendo costantemente l'evoluzione tecnologica ed avendo sempre come obiettivo primario la qualità.

Qualità nella scelta delle uve, che provengono esclusivamente dalla zona di Scandiano, famosa per i suoi vini sin dal '500.

Qualità nei processi produttivi: l'azienda ha sostituito, sin dagli anni 80, la pastorizzazione con l' "imbottigliamento sterile". Entrambe le tecnologie tendono alla stabilizzazione del vino in bottiglia, ma mentre con la pastorizzazione il vino viene portato ad alte temperature, l'imbottigliamento sterile si effettua a basse temperature, ed è molto più rispettoso delle caratteristiche organolettiche del vino.

Questa tecnologia è stata messa a disposizione anche di diverse aziende agricole che affidano alla Bertolani Alfredo Srl l'imbottigliamento dei loro vini.

Nell'Ottobre 2008 l'azienda si è trasferita nella nuova sede di Via Pedemontana, sempre a Scandiano.

La nuova sede è stata costruita con criteri di basso impatto ambientale: grandi elementi in legno, spazi verdi intorno all'edificio, ridotta altezza del fabbricato per integrarsi al meglio nel paesaggio pedecollinare.

Si è tenuto presente il risparmio delle fonti energetiche: in una grande cisterna si recuperano le acque piovane ai fini dell'irrigazione e con la coibentazione degli ambienti si ottengono risparmi sul riscaldamento del 60-70 % rispetto ai minimi fissati per legge.

Ma il trasferimento è anche stata l'occasione per affinare un sistema di qualità complessivo che prevede il controllo computerizzato dell'andamento delle rifermentazioni per la presa di spuma e la revisione totale dei processi di lavorazione al fine di evitare, in ogni fase, l'ossidazione del vino.

Il layout prevede adeguati spazi per la stagionatura dei vini d'annata e, non ultimo, adeguati ambienti per il ricevimento dei clienti e per l'esposizione delle vecchie bottiglie e attrezzature dell'azienda.

L'Azienda si è così impegnata a realizzare miglioramenti costanti della propria efficienza ambientale, impegnandosi a informare gli Enti Istituzionali, i clienti, i fornitori e, più in generale, la collettività come base per un rafforzamento della collaborazione e del dialogo aperto sul territorio e nel mercato.

Si tratta di un degno coronamento per gli oltre 80 anni di vita dell'azienda.

1.2 Sommario dei prodotti

L'output della nostra produzione è costituito da vino in bottiglie di vetro di contenuto l 0,750 cad. e 0,375 l nel caso dei vini "L'angolo dimenticato Collezione Alfredo" Cabernet Sauvignon, "Rosso all'Antica" Regg. Doc Lambr. Rosso secco frizzante, "Lambrusco Oro" Regg. Doc Lambr. Rosso secco frizzante e "Spergolino" Colli di Scandiano e Canossa Doc Bianco classico secco frizzante.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

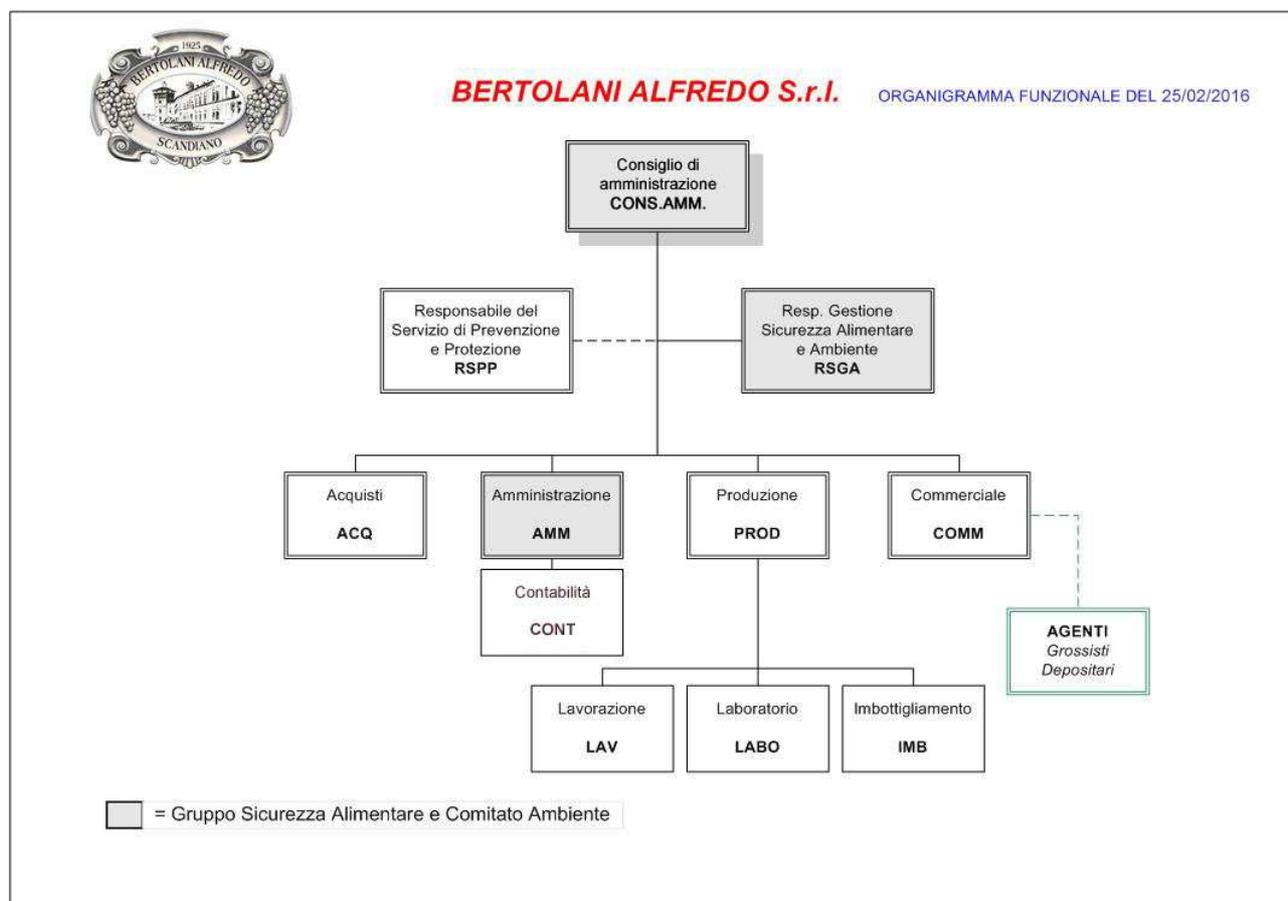
Pag. 5 di 54

Vengono prodotte bottiglie da 1,50 l per i vini “Artemis” Colli di Scand. e di Canossa Doc Spergola spumante secco, “Rosso all’Antica” Regg. Doc Lambr. Rosso secco frizzante e “Spergolino” Colli di Scandiano e Canossa Doc Bianco classico secco frizzante.

Di seguito vengono elencati i dati di vendita delle bottiglie nel triennio 2013 - 2015:

Descrizione	Totale bottiglie vendute 2013	Totale bottiglie vendute 2014	Totale bottiglie vendute 2015
Vino in Cestelli - Vuoto a rendere	16.041	18.019	16.916
Vino in Cartoni - Vuoto a perdere	150.127	168.131	180.551
Totale vendite Bertolani	166.168	186.150	197.467
Lavorazioni per conto terzi	31.533	34.068	31.366
Totale complessivo	197.701	220.218	228.833

1.3 L’organizzazione del sito produttivo



1.5 Inquadramento amministrativo urbanistico

Bertolani Alfredo SRL sorge a Scandiano, in Provincia di Reggio Emilia, ove ha sede lo stabilimento di produzione, il magazzino, e la sede legale.

L'area è sita in Via Pedemontana, 10 ed è individuata al Catasto al foglio 38, mappali 185-186-187-188.

L'azienda opera in una zona agricola, ricopre una superficie totale di circa 29480 metri quadrati, di cui 2615 metri quadrati coperti. Intorno al fabbricato si sviluppa un insieme di passaggi per i mezzi di trasporto per circa 3417 metri quadrati. Tutto il rimanente dell'area è tenuto a prato. Sul lato Nord dell'area è stato piantato un filare di alberi a 7 metri dal confine.

Il complesso aziendale è costituito da un unico fabbricato.



Nell'immagine di cui sopra, l'area colorata in verde delimita la proprietà e la zona tenuta a verde. All'interno di essa, in grigio scuro appaiono le zone scoperte impermeabilizzate adibite a passaggio per i mezzi di trasporto, in giallo chiaro le zone coperte adatte alla produzione, in giallo più scuro le zone porticate, in arancione la zona uffici.

Lo strumento urbanistico comunale vigente nel Comune di Scandiano, identificato tramite codice ISTAT 035040, è il PRG approvato con D.C. n° 1.807 del 19/10/1998.



1.6 Scelta della localizzazione

- Ubicazione in fregio al tessuto urbano, perchè l'intervento non resti avulso dallo stesso.
- Inserimento della struttura in una zona di agevole accessibilità.
- Felice integrazione con il sistema viario esistente.
- Idonea connessione infrastrutturale (l'area è servita da Enel, acquedotto, fognatura, gas).
- Modesto impatto paesaggistico, dato che il piano di campagna è più basso di 1,5 metri rispetto al piano stradale.

1.7 Caratteristiche dell'intervento

La progettazione ha tenuto conto dell'**orientamento** che l'edificio stesso avrebbe avuto.

La parete più lunga dell'edificio, che ha una pianta rettangolare di 50 x 30 metri, ha un andamento approssimativamente Est – Ovest. Il tetto, a due spioventi, ha quindi una falda esposta a Sud e una esposta a Nord.

Il **lay-out interno** è stato organizzato in modo da avere le **zone adibite a lavorazione** nella parte **sud** dell'edificio, per sfruttare maggiormente la luce naturale, e le **zone di stoccaggio del vino** in bottiglia e del vino in botti nella parte **nord**, in modo da godere di un maggior fresco d'estate. Su questo principio ispiratore fondamentale si è poi strutturato l'intero movimento delle merci all'interno.

La realizzazione della copertura in legno, con travi di 40 metri di luce, ha permesso di ottenere grande flessibilità negli spazi interni, data l'assenza di elementi strutturali intermedi, oltre che a vantaggi tecnici legati alla sua "leggerezza". La copertura si estende lateralmente, alla zona di produzione, a formare due tettoie a sbalzo, larghe 5 metri ciascuna, una sul lato Sud per difendersi dall'insolazione estiva nelle ore centrali della giornata, e una sul lato Nord per gli automezzi che effettuano il carico e lo scarico.

L'edificio, avendo un orientamento ottimale, è fornito di **pannelli fotovoltaici**. La tipologia dei pannelli scelti è quella a film sottile. Tale scelta è stata dettata dalla poca pendenza del tetto (7%) che rispetta i vincoli paesaggistici della zona di insediamento, infatti i normali pannelli in silicio monocristallino e policristallino non potrebbero essere perfettamente integrati alla struttura, mancando l'angolo minimo d'incidenza alla luce solare.

Questa soluzione tiene conto anche delle problematiche legate ad un'altra decisione che è stata presa sin dall'inizio della costruzione: quella di recuperare le acque piovane.

1.8 Recupero delle acque piovane

La raccolta dell'acqua piovana è stata organizzata con sistemi il più possibile "alimentari".

La copertura del tetto è costituita da una **guaina in poliolefine** che ha ottenuto un premio da Legambiente per la sua ecologicità e che, oltre a permettere l'incollaggio dei pannelli fotovoltaici, crea anche un superficie perfettamente liscia. Tutte le canalizzazioni che raccolgono l'acqua sono in pendenza in modo da scolare perfettamente, evitando ristagni, e non hanno controindicazioni alimentari. Dopo di che l'acqua finisce in una cisterna sotterranea, di 161 mc di capacità, che ha un **rivestimento di tipo alimentare**.

La superficie totale del tetto da cui si raccoglie l'acqua piovana è di oltre 2500 mq., e la piovosità media del luogo è di circa 600 mm. annui. L'impianto permette quindi di raccogliere quantitativi di acqua tra i 1200 e i 1400 mc annui.



Attualmente il consumo dell'azienda è di 600/700 mc di acqua all'anno.

L'acqua piovana viene recuperata, stoccata nella vasca sotterranea e utilizzata per l'irrigazione del terreno circostante l'edificio.

1.9 Coibentazione dell'edificio

Per contenere il consumo di energia per riscaldamento si sono messe in atto tutte le strategie possibili per abbassare il coefficiente totale di trasmissibilità (il cosiddetto mu) dell'edificio: coibentazione delle pareti e del tetto, vetri doppi con bassa emissività, ecc.

Il totale di questi accorgimenti ha permesso di classificare l'**edificio in classe "B"**.

Rispetto al minimo previsto dalla legge attualmente, l'edificio permette un risparmio energetico, per il solo riscaldamento, del 67%, come documentato dai calcoli richiesti dalla ex legge 10/91.

Il riscaldamento è previsto per tutto l'edificio, in modo da mantenere una temperatura tra i 16 e i 18 gradi negli ambienti in cui si effettuano lavori manuali. La scelta del tipo di riscaldamento è stata particolarmente laboriosa in quanto le considerazioni tecniche legate alla tipologia di riscaldamento andavano integrate con le esigenze della lavorazione. L'attività di imbottigliamento è incompatibile con riscaldamenti che movimentano l'aria, che potrebbero portare ad inquinamenti del prodotto. Inoltre un riscaldamento dall'alto è poco efficiente sui pavimenti di colore chiaro, che sono richiesti dall'USL negli ambienti alimentari per individuare facilmente lo sporco.

Si è infine deciso per il riscaldamento a pavimento, risolvendo prima i problemi progettuali e di incompatibilità che ad esso sono collegati, come lo spessore delle piastrelle, e limitando le aree di lavorazione che tenderanno a bagnare il pavimento.

1.10 Percorso di visita

La costruzione ha considerato i problemi di qualità architettonica, l'inserimento nell'ambiente ed il risparmio energetico.

Ai fini dell'immagine è importante per l'azienda che il cliente possa apprezzare lo sforzo effettuato. Le politiche che possono ottenere questo risultato sono molteplici, ma una tra queste, molto importante, è quella di far "vedere" quello che si fa. Si è quindi predisposta la palazzina antistante il locale di produzione in modo che possa razionalmente ospitare un percorso di visita.

La visita inizia al piano interrato dove i visitatori potranno vedere la barriera e i locali di conservazione delle bottiglie da invecchiare.

Al piano intermedio, dove sono alloggiati anche gli uffici dell'azienda, vi è una prima "sala mostra" adibita all'esposizione dei prodotti, alla degustazione vini e a sala riunioni.

Al piano superiore vi è una seconda sala per accoglienza degli ospiti e per l'organizzazione di eventi.

La visione delle attività lavorative e degli impianti di produzione è garantita sia da un balcone interno che dalla sala che si affaccia direttamente nei locali produttivi e dalle aperture appositamente lasciate sui terrazzi adiacenti la sala stessa.

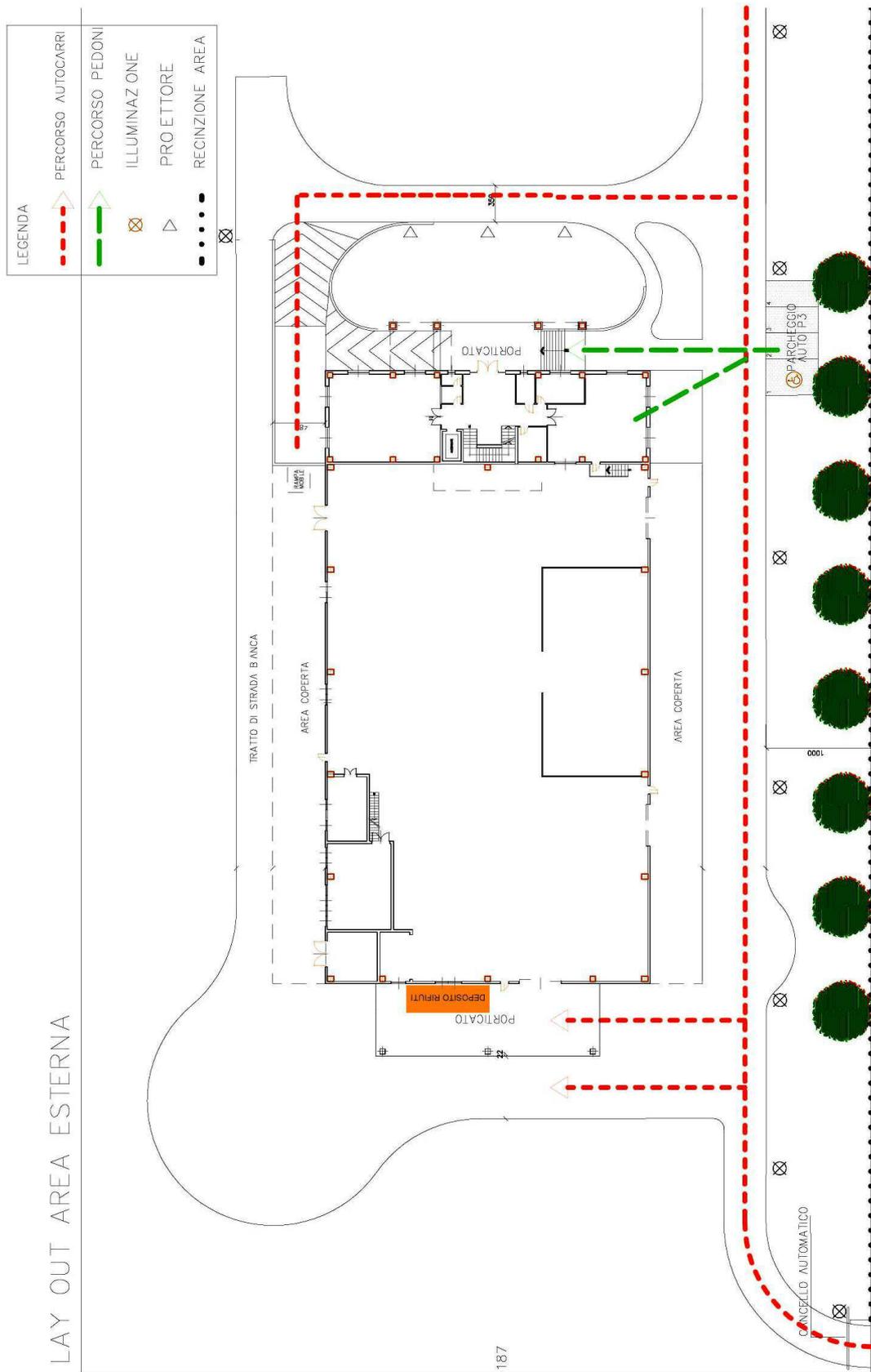
La struttura è accessibile ai disabili, essendo dotata di specifici servizi igienici e di un impianto ascensore.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 10 di 54





DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

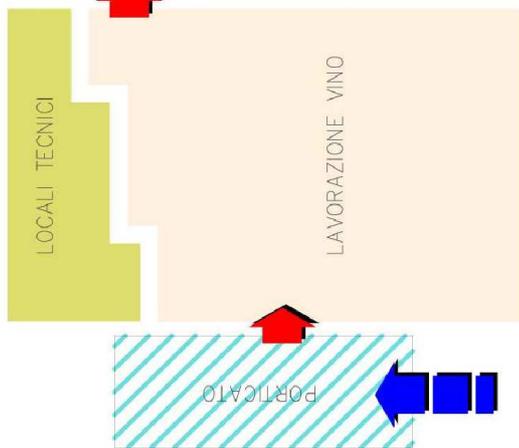
Pag. 11 di 54

LAY-OUT INTERNO

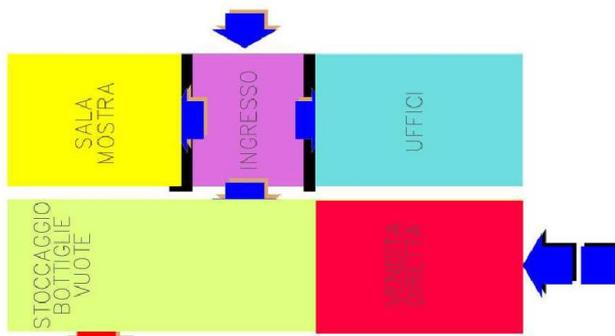
PIANO PRIMO



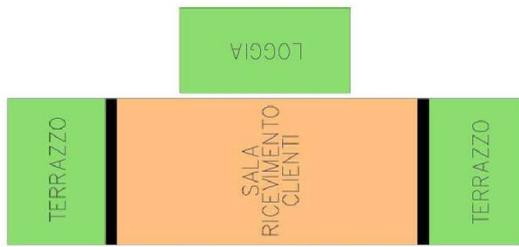
PIANO TERRA



PIANO INTERRATO



PIANO PRIMO





2 Inquadramento geografico - territoriale - produttivo

L'area di insediamento della Bertolani Alfredo Srl è individuata, dal PRG di cui al par.1.2, quale "zona agricola d'interesse paesaggistico ambientale" (art. 16.7). In tale zona sono previsti "impianti agroalimentari limitatamente ad interventi di delocalizzazione di attività esistenti nei centri abitati del Comune".

Il PRG prevede che, nella zona di interesse paesaggistico, le costruzioni non possano essere più alte di 8,5 metri. Con apposita convenzione, il Comune di Scandiano ha imposto che la costruzione fosse inserita il più possibile nel paesaggio, per le tipologie costruttive, per le coloriture da adottare e per la localizzazione di essenze arboree autoctone poste a cortina.

2.1 Realtà confinanti

Confinanti al sito di Bertolani Alfredo SRL possiamo individuare a:

- **NORD** : Cervi Umberto e Franco, Via Galvani 14, Scandiano.
- **SUD** : Anceschi Aurelio, Via Strucca 14, Ventoso di Scandiano
Mandrioli Mario, Via Miglioli 1, Scandiano
Spagni Ing. Claudio, V. Ciria 8, Cremona
- **OVEST** : Via Pedemontana
- **EST** : Anceschi Aurelio, Via Strucca 14, Ventoso di Scandiano

2.2 Infrastrutture esistenti

L'area Industriale è asservita da tutte le strutture: stradali, gas, acqua, elettricità, fognature necessarie all'intero sito produttivo. Grazie agli impianti adeguati di ANAS, ENIA/IREN, ENEL.

2.3 Il ciclo produttivo

La Bertolani Alfredo S.r.l. secondo il campo d'applicazione del Sistema di Gestione sviluppato in accordo al regolamento (CE) N° 1221/2009 (EMAS) prevede un'attività di:

Imbottigliamento di vini, fermi e frizzanti, per conto proprio e per conto terzi, attraverso i processi di selezione e miscelazione di vini e mosti, eventuale rifermentazione, stabilizzazione e filtrazione, imbottigliamento, stoccaggio

Bottling of still and sparkling wines on its own or on somebody else's behalf, through the following processes: selection, blending of wines and musts, possible re-fermentation, stabilization and filtration, bottling, storage

Le importanti attività preliminari ed accessorie all'imbottigliamento (selezione e miscelazione di mosti e di vini, rifermentazione, stagionatura, ecc) rappresentano una fase determinante nella caratterizzazione dei vini aziendali.

Alla luce di quanto sopra riportato si ritiene definire con maggior chiarezza le attività svolte in Bertolani Alfredo S.r.l. presso il sito di Scandiano per poter quindi valutarne gli aspetti ambientali coinvolti e i pertinenti impatti. L'analisi è finalizzata a trovare le giuste modalità per controllare e diminuire gli impatti ambientali per gli aspetti coinvolti.



L'attività dell'azienda consiste nel confezionamento in bottiglia, con le opportune tecnologie, di vini finiti, per lo più frizzanti, derivanti dal blend di vini base acquistati da vari produttori agricoli della zona che hanno già provveduto ad effettuare la trasformazione uva-vino.

Questi vini finiti, tipici della zona di produzione di Scandiano, possono poi essere venduti nell'annata oppure essere affinati presso l'azienda con una maturazione in botte o in bottiglia.

L'attività di confezionamento è svolta anche in conto terzi, specialmente per aziende agricole del territorio.

The firm activity focuses on bottling finished wines, mostly sparkling, with appropriate technologies. These wines result from the blending of basic wines provided by several local farms and which have already underwent the grape-wine transformation process. Typical of the Scandiano grape-growing area, they are both sold during the current vintage or aged in bottle or barrel. The bottling process is also performed on somebody else's behalf, especially on local farms' one.

I vini imbottigliati sono poi venduti attraverso vari canali, sia direttamente, che attraverso grossisti o operatori della grande distribuzione, a consumatori finali, ristoranti ed enoteche.

E' molto importante l'attività di valorizzazione che l'azienda svolge con ricevimento di clienti e visitatori, organizzazione di manifestazioni, mostra all'interno di attrezzature vinicole storiche.

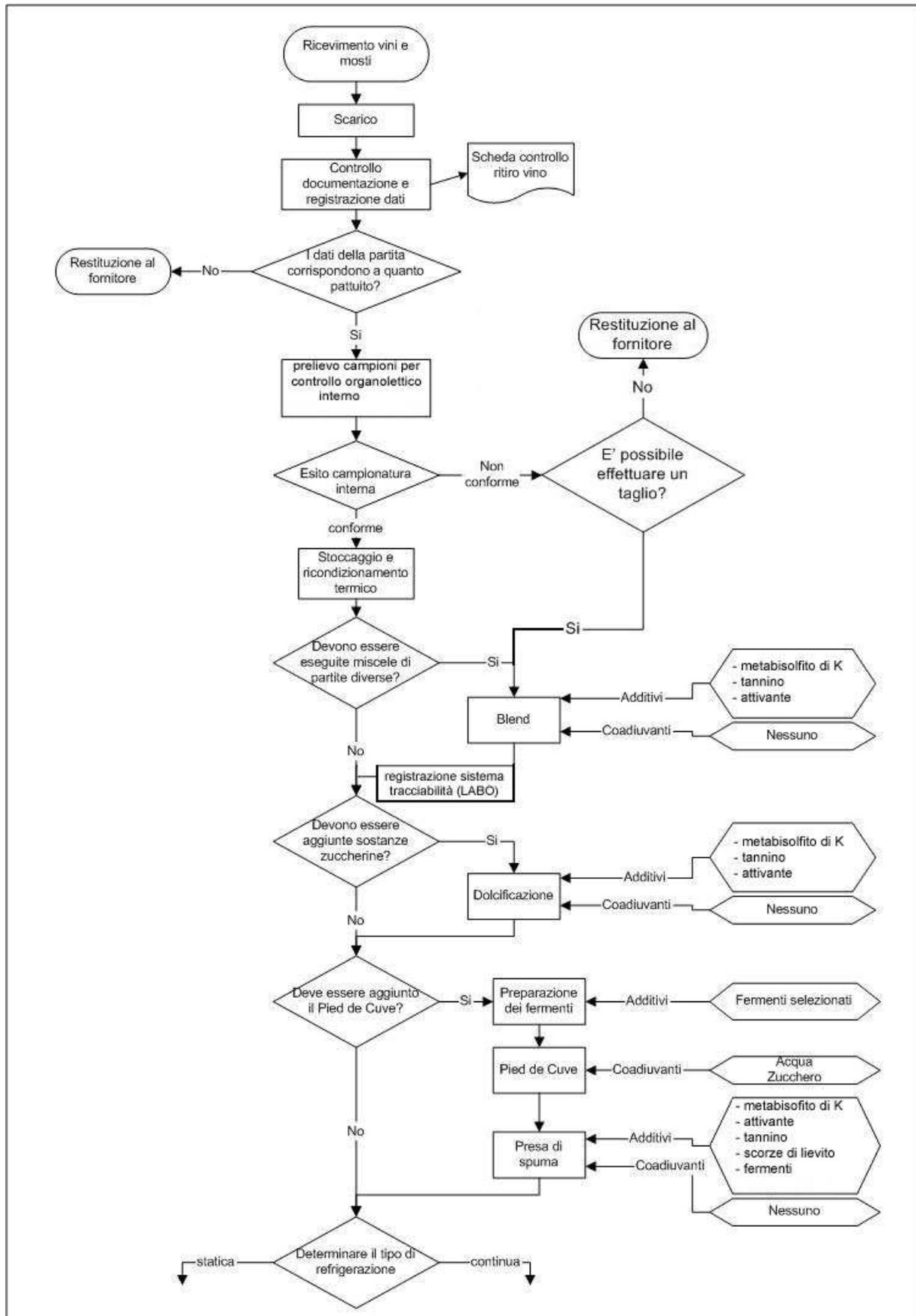
2.4 Diagramma di flusso



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 14 di 54

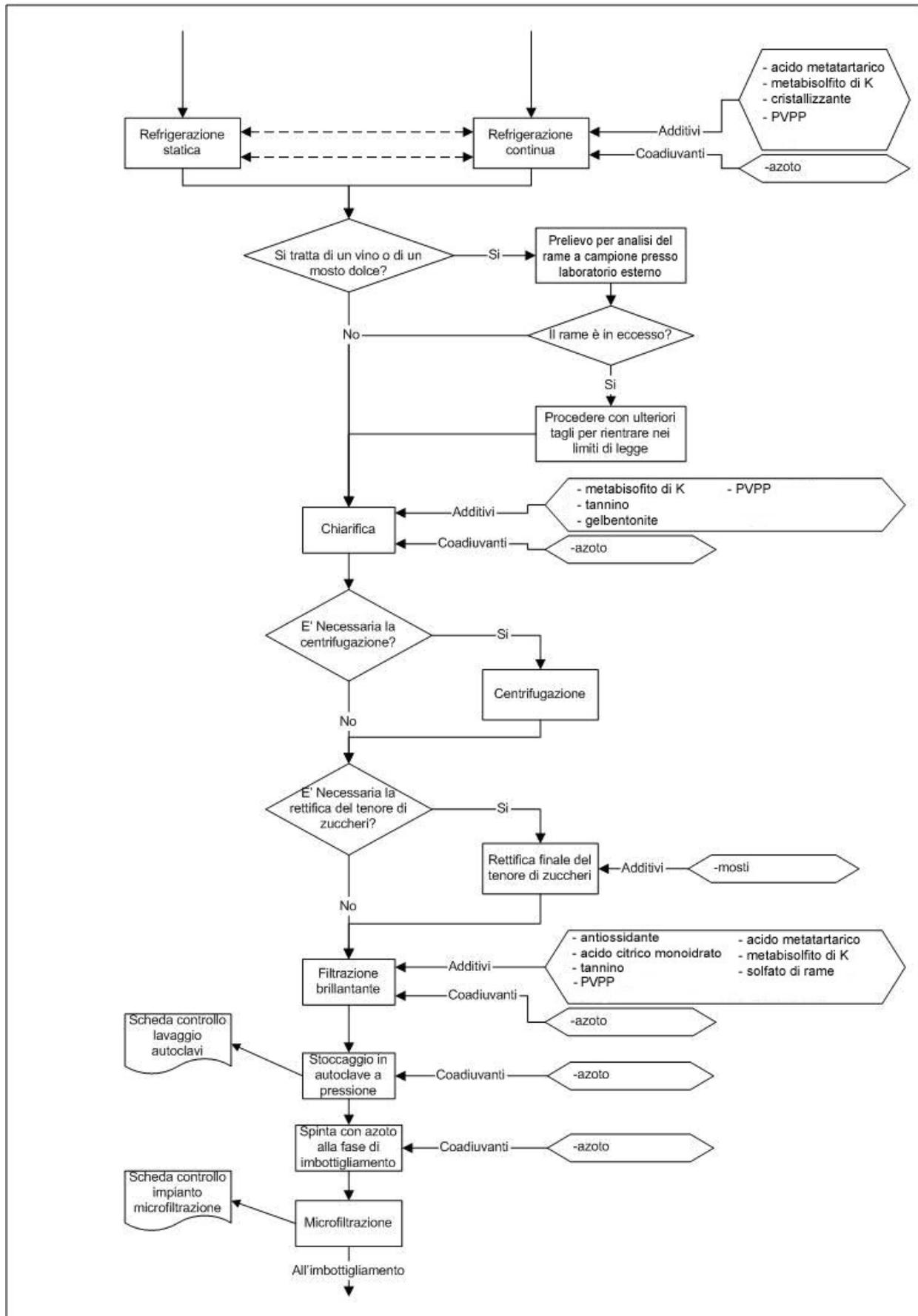




DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 15 di 54

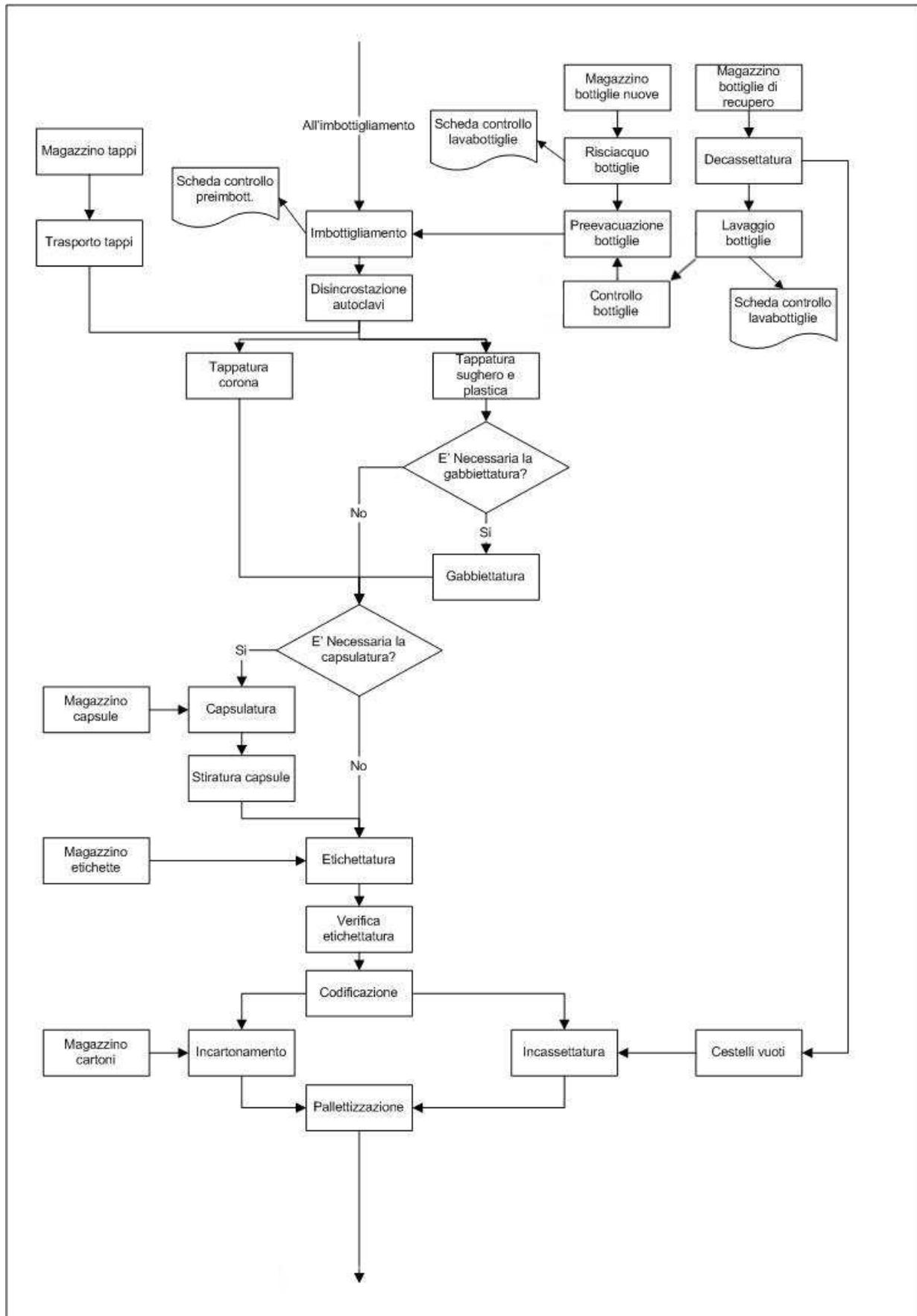




DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 16 di 54

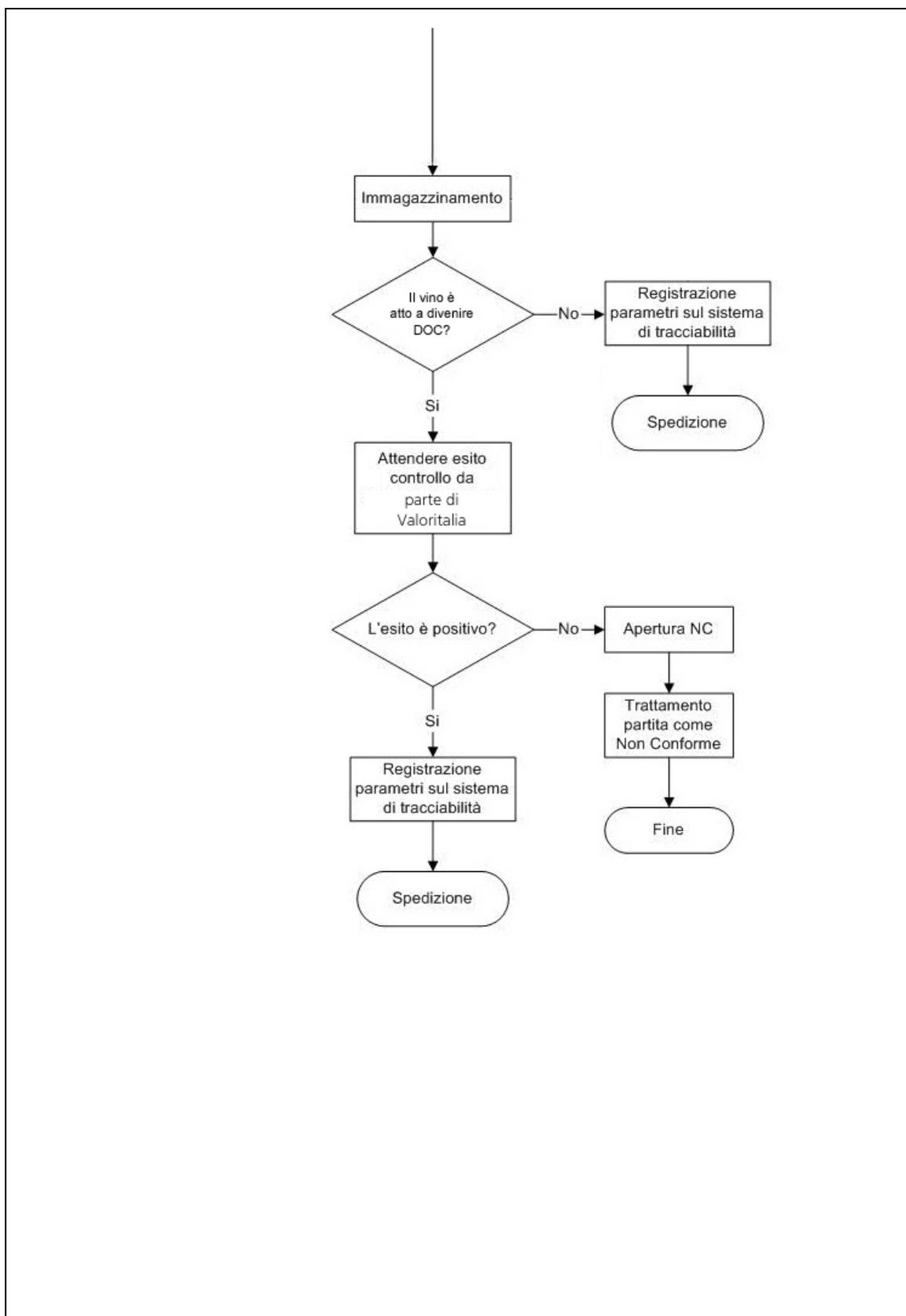




DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 17 di 54



**2.5 Descrizione del processo produttivo**

Il ciclo di lavorazione prevede le seguenti fasi:

1. Ricevimento dei vini base, sfusi.
2. Eventuale stagionatura in barriques
3. Blend
4. Dolcificazione
5. Pied de cuve
6. Presa di spuma
7. Refrigerazione statica o continua
8. Chiarifica
9. Centrifugazione
10. Rettifica finale del tenore degli zuccheri
11. Filtrazione brillantante
12. Imbottigliamento, che, a sua volta, si articola nei seguenti passaggi:
 - a. Stoccaggio
 - b. Spinta con azoto
 - c. Microfiltrazione
 - d. Lavaggio o risciacquo dei contenitori
 - e. Preevacuazione
 - f. Imbottigliamento
 - g. Tappatura
 - h. Gabbiettatura
 - i. Capsulatura
 - j. Stiratura capsule
 - k. Etichettatura
 - l. Codificazione
 - m. Incartonamento o incassettatura
 - n. Pallettizzazione
 - o. Immagazzinamento
 - p. Eventuale stagionatura in bottiglia
 - q. Spedizione

Wine Making Process Description

The working schedule is composed by the following phases:

1. Receipt of basic wines, sold by measure.
2. Possible aging in barrel
3. Blending
4. Sweetening
5. "Pied de cuve" process
6. Foam attaining
7. Static or continuous refrigeration
8. Fining
9. Centrifugation
10. Final sugar level rectification
11. Filtration
12. Bottling, which consist of the following phases:
 - a. Storage
 - b. Nitrogen thrust
 - c. Microfiltration
 - d. Wash or rinse of bottles
 - e. Pre-evacuation
 - f. Bottling
 - g. Corking
 - h. Caging
 - i. Capping
 - j. Capsule stretching
 - k. Labelling
 - l. Coding
 - m. Carton or case packaging
 - n. Palletizing
 - o. Storage
 - p. Possible wine aging in bottle
 - q. Forwarding

Ogni partita di vino in ingresso viene registrata e vengono effettuati anche i controlli e i campionamenti richiesti in questa fase.

In questa fase il prodotto può essere respinto per ragioni indipendenti dalla tutela della sicurezza del prodotto, ma per ragioni commerciali.

Quando si è finito di scaricare il vino, si controlla il quantitativo del prodotto scaricato. Tutti i recipienti sono stati tarati, su richiesta dell'UTF. L'operatore che ha scaricato il vino deve caricare il modulo di scarico.

L'operazione di campionatura viene eseguita nel laboratorio interno. Su due campioni si appone il timbro Bertolani, sugli altri due si appone il timbro di colui che consegna il vino, o, in mancanza,



del trasportatore. Alle bottigliette vanno apposte le etichette che riportano: il nome del fornitore del vino, il nome del prodotto, il quantitativo scaricato, la data dello scarico.

A colui che ha consegnato il vino vanno consegnate le bottigliette vidimate con il timbro Bertolani, quelle con il timbro del consegnante vanno lasciate in laboratorio e archiviate.

Un'aliquota del vino prelevato per la preparazione dei campioni, viene inviato al laboratorio interno per la determinazione dei parametri più importanti. In caso che i parametri siano diversi dai valori definiti in una apposita istruzione interna, la partita può essere restituita al fornitore oppure si può verificare se sussiste la possibilità di taglio.

La strategia di acquisto dei vini base tiene conto delle diverse provenienze e dei diversi aspetti qualitativi ed è stata preordinata, con l'obiettivo di equilibrare e di integrare le varie caratteristiche dei vini, sulla base di campioni precedentemente acquisiti.

L'operazione di blend preordinata viene poi riprodotta in laboratorio con i vini effettivamente ritirati per ottimizzarne il risultato al fine di ottenere un prodotto finito del miglior livello qualitativo possibile.

Le miscele delle partite sono registrate ai fini della rintracciabilità.

La fase di "blend" può anche non esistere, nel caso che il vino che si è ritirato corrisponda già ai requisiti richiesti per la lavorazione.

Successivamente, nel caso che dal vino base si voglia ottenere un vino frizzante o spumante, se ne analizza il residuo zuccherino e lo si integra eventualmente con mosti. Questa componente dolce, trasformata in seguito alla rifermentazione in ambiente chiuso, produrrà una pressione di anidride carbonica responsabile delle "bollicine" del vino. La pressione dell'anidride carbonica viene monitorata e controllata in modo da rimanere nei parametri stabiliti dalla legge.

La rifermentazione di cui sopra è da addebitare ai fermenti, che trasformano lo zucchero d'uva in alcool e anidride carbonica. Essi sono inoculati nel vino nell'operazione denominata "pied de cuve", in cui i fermenti stessi, che sono acquistati allo stato secco, vengono reidratati.

Al termine di queste lavorazioni si procede alla refrigerazione statica o dinamica, con la quale si vuole ottenere la precipitazione dei tartrati di potassio instabili.

I due metodi sono alternativi, cambia solo la durata del processo.

Su un vino dolce a campione viene verificato il contenuto di rame.

Il rame deriva dai trattamenti subiti dall'uva durante la coltivazione. Nella fermentazione alcoolica, i fermenti metabolizzano il rame, portandolo a livelli minimi, ben inferiori ai limiti di legge.

Nei vini dolci però, dato che la fermentazione alcoolica è avvenuta solo in parte, il livello del rame può essere ancora alto, per questo una procedura interna ne prevede il controllo obbligatorio

Nel caso che il livello di rame sia superiore ai limiti stabiliti, si procede con ulteriori tagli, al fine di ottenere un livello inferiore ai limiti di legge.

Successivamente si può decidere se effettuare la centrifugazione per la separazione di precipitati o passare direttamente alla fase successiva. Si può anche decidere di effettuare la rettifica finale del tenore di zuccheri in base alle caratteristiche organolettiche che si vogliono ottenere, aggiungendo eventuali mosti.

A questo punto il vino è pronto per la filtrazione brillantante. La filtrazione brillantante si ottiene facendo passare il vino attraverso un filtro.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 20 di 54

La fase successiva consiste nell'avviare il vino con una pompa alla fase di microfiltrazione e imbottigliamento, esso è sostituito nell'autoclave con un pari volume di azoto alla stessa pressione. La procedura interna prevede che, prima di procedere con l'imbottigliamento, venga controllato il contenuto di SO₂ di ogni partita.

Qualora il contenuto di SO₂ sia superiore ai limiti di legge, il Responsabile di Produzione fa interrompere il processo e apre una non conformità. In questo caso, se le condizioni operative al momento lo consentono, PROD può decidere di inviare la partita ad una lavorazione correttiva (taglio).

Si passa alla fase di IMBOTTIGLIAMENTO, in cui il vino viene trasferito dall'autoclave di stoccaggio alla macchina imbottigliatrice, passando attraverso l'impianto di MICROFILTRAZIONE. La microfiltrazione, che sostituisce la pastorizzazione, ha lo scopo di eliminare gli eventuali fermenti residui, responsabili della rifermentazione, per evitare che essi continuino ad operare in bottiglia. La microfiltrazione è molto più rispettosa della qualità del vino, rispetto alla pastorizzazione, in quanto avviene a basse temperature.

Le bottiglie da utilizzare nell'imbottigliamento, se di recupero, devono essere visivamente controllate dopo il lavaggio per avere la certezza che non contengano corpi estranei.

Prima del confezionamento, una procedura interna prevede il controllo e la registrazione dei materiali da utilizzare, per essere certi che siano quelli corretti, che l'etichetta riporti le diciture di legge e che venga apposta in modo da non essere facilmente rimovibile, se non deteriorandola.

Prima della spedizione, le partite DOC sono avviate all'organo di controllo Valoritalia per i controlli previsti dalla legge ai fini della rispondenza dei parametri tecnici e della tipicità dei caratteri organolettici.

In attesa dei risultati, i bancali sono identificati come partite in attesa di attestato di idoneità.

Ciò è gestito da PROD il quale, al ricevimento dei risultati, decide per il nulla osta alla vendita, rimuovendo il cartello identificativo di partite in sospeso e registrando i dati ricevuti da Valoritalia nel sistema informativo.

In caso di mancata idoneità, la partita viene dichiarata non conforme da PROD e come tale trattata e registrata.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 21 di 54

Nella tabella seguente riportiamo le quantità di prodotti e materiali acquistati dal 2013 al 2015. Detti quantitativi sono riportati come riferimento ai fini delle tabelle dei parametri ambientali.

QUANTITA' DI PRODOTTI E MATERIALI ACQUISTATI				
Prodotti e materiali	Unità di misura	Anno 2013	Anno 2014	Anno 2015
CARTONI	Nr	48.563	24.162	39.586
ETICHETTE + RETROETICHETTE	Nr	716.300	413.850	391.260
GABBIETTE	Nr	200.016	157.356	265.305
CAPSULE	Nr	10.400	129.450	105.050
TAPPI SUGHERO	Nr	216.700	208.800	201.750
TAPPI PLASTICA	Nr	23.800	14.400	0
BOTTIGLIE	Nr	250.379	181.917	140.325
DETERSIVI *	Ton	0,100	0,251	0,250
VINI E MOSTI	Ton	78,353	157,486	136,175
ADDITIVI	Ton	0,662	0,297	0,571

In relazione alla tipologia dei prodotti venduti, variano anche le quantità di materie prime acquistate.

* I consumi di detersivi generici rientrano nella norma per la tipologia di lavorazione. Il quantitativo di detersivi utilizzati nella lavabottiglie è direttamente proporzionale al numero di bottiglie recuperate.



3 Politica ambientale e di sicurezza alimentare

La Bertolani Alfredo S.r.l. sceglie di indirizzare le proprie risorse nella tutela della **Sicurezza Alimentare** e dell'**Ambiente**.

Per poter concretizzare tale proposito abbiamo deciso di istituire e mantenere un Sistema di Gestione per la Sicurezza Alimentare ed un Sistema di Gestione Ambientale aderenti ai requisiti delle norme internazionali UNI EN ISO 22000:2005 ed al regolamento EMAS.

Garantire e distribuire prodotti sicuri, conformi alle leggi di settore, mediante attrezzature efficienti ed un parco fornitori qualificato e garantire la tutela dell'ambiente attraverso la ricerca di soluzioni eco-sensibili ricopre un ruolo di primo piano nella nostra organizzazione.

Il **nostro impegno** per la Sicurezza Alimentare e per l'Ambiente è riassumibile nei seguenti elementi, appropriati alla nostra realtà aziendale e che intendiamo assicurare, accrescere e diffondere dentro e fuori l'organizzazione:

- Mantenere la conformità alla legislazione ambientale e di sicurezza alimentare applicabile
- Elaborare e applicare procedure gestionali per la garanzia della tutela dell'Ambiente e della Sicurezza Alimentare
- Produrre e offrire prodotti in grado di soddisfare tutti gli standard di sicurezza e qualità alimentare
- Perseguire il miglioramento continuo dell'efficacia del sistema integrato grazie all'individuazione ed al monitoraggio degli aspetti ambientali e di sicurezza alimentare ed alla costante ricerca ed applicazione di innovazioni tecnologiche e procedurali per la tutela ambientale e della sicurezza alimentare
- Prevenire l'inquinamento tramite un'efficace gestione operativa e produttiva e limitare l'impatto ambientale degli impianti di produzione
- Ottimizzare i consumi energetici e delle materie prime, incrementare il ricorso e l'uso di materiali riutilizzabili e riciclabili, promuovere una gestione dei rifiuti orientata alla loro riduzione e riutilizzo
- Fissare obiettivi annuali misurabili in tema di tutela Ambientale e Sicurezza Alimentare per tutte le attività e garantire il miglioramento continuo e la conformità a tutti gli standard
- Riesaminare costantemente le politiche, gli standard e le procedure per l'Ambiente e per la Sicurezza Alimentare per gestire efficacemente i rischi associati a cambiamenti nei prodotti, nei processi e nelle tecnologie
- Rendere disponibile al pubblico ed a tutti i livelli della nostra organizzazione la presente Politica Ambientale e di Sicurezza Alimentare



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 23 di 54

- Convalidare l'efficacia dei sistemi di gestione dell'Ambiente e della Sicurezza Alimentare attraverso processi di revisione interni ed esterni riconosciuti
- Rafforzare le capacità e le conoscenze dei collaboratori in ambito Ambientale e di Sicurezza Alimentare attraverso programmi strutturati diretti a sviluppare le competenze tecniche, accrescere la consapevolezza, gestire il rischio e rafforzare l'eccellenza
- Sensibilizzare i Fornitori, qualificati in relazione a precisi requisiti ambientali e/o di sicurezza alimentare, al rispetto dell'Ambiente e della Sicurezza Alimentare
- Comunicare a fornitori, appaltatori, clienti, consumatori, autorità competenti ed altre organizzazioni che hanno un impatto sull'efficacia del sistema di gestione della sicurezza alimentare, i requisiti e i vari aspetti della sicurezza alimentare, definendo le specifiche delle materie prime, dei materiali, degli imballaggi, la conservazione dei prodotti e le linee-guida per i consumatori

La nostra **Politica Ambientale e della Sicurezza Alimentare** è definita dall'Amministratore Unico, che ne incentiva la diffusione interna e verso l'esterno, la responsabilità di applicarla e di mantenerla attiva appartiene a ciascun Collaboratore.

Lo strumento per realizzare e sviluppare la Politica Ambientale e di Sicurezza Alimentare è il nostro **Sistema di Gestione Integrato** e, come tale, esso si armonizza con la Politica Aziendale di Bertolani Alfredo S.r.l.

Data: 31/01/2016

Bertolani Nicola
Amministratore

Azienda Vinicola
BERTOLANI ALFREDO S.r.l.
Via Pedemontana, 10 - Scandiano (RE)
C.F. e P.Iva 00921040355
www.bertolanialfredo.it



Il Sistema di Gestione Ambientale

Bertolani Alfredo S.r.l. ha realizzato un Sistema di Gestione Ambientale sulla base del Regolamento CE n. 1221/2009, che definisce al suo interno:

- a) i responsabili, la collaborazione degli stessi e di tutte le varie funzioni operanti nel sito
- b) l'applicazione in modo accurato delle procedure/istruzioni operative
- c) le modalità di raggiungimento e aggiornamento degli obiettivi e dei programmi ambientali nel rispetto della politica ambientale, seguendo i principi ispiratori del sistema di gestione ambientale

Le funzioni che costituiscono il sistema di gestione ambientale (vedi organigramma par. 1.3) sono:

- 1) l'Amministratore Unico della Bertolani Alfredo S.r.l. che ha il compito di definire la Politica Ambientale e nominare il proprio rappresentante per la gestione del sistema ambientale
- 2) il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (R.S.G.A.), che ha il compito della gestione, organizzazione, supervisione e coordinamento di tutte le attività inerenti alla protezione ambientale
- 3) il Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione (R.S.P.P), che ha il compito di valutare, coordinare ed agire prontamente qualora si presenti una situazione di emergenza
- 4) il Responsabile dell'Amministrazione che ha il compito di far applicare operativamente a tutte le altre funzioni aziendali le procedure/istruzioni operative riguardanti le loro aree di competenza
- 5) il responsabile di produzione che ha il compito di applicare operativamente le procedure/istruzioni operative riguardanti la propria area di competenza e di verificare che i collaboratori a lui sottoposti le applichino
- 6) il responsabile commerciale che ha il compito di applicare operativamente le procedure/istruzioni operative riguardanti la propria area di competenza
- 7) il responsabile acquisti che ha il compito di applicare operativamente le procedure/istruzioni operative riguardanti la propria area di competenza e della corretta gestione dei registri e dei formulari rifiuti

Il Sistema di Gestione Ambientale è costituito da una serie di procedure finalizzate al funzionamento generale del sistema, da procedure di controllo e da istruzioni operative. In particolare, nell'ambito di tale Sistema, Bertolani Alfredo S.r.l. ha proceduto a:

- ✓ formalizzare un documento di politica ambientale con gli impegni assunti in ambito di miglioramento continuo e di rispetto legislativo



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 25 di 54

- ✓ prevedere le modalità di identificazione degli aspetti ambientali relativi a nuove attività o a modifiche di quelle esistenti per garantire nel tempo una corretta valutazione dei possibili effetti ambientali
- ✓ definire le modalità di verifica, attuazione e aggiornamento del programma ambientale
- ✓ definire le modalità di istituzione, tenuta e aggiornamento dei registri degli effetti ambientali e delle disposizioni legislative e regolamentari
- ✓ identificare le necessità di informazione, formazione e addestramento del personale
- ✓ individuare le modalità di gestione delle comunicazioni interne fra le diverse funzioni Aziendali, le comunicazioni provenienti dall'esterno del sito e quelle rivolte verso l'esterno, nelle quali sono coinvolti tutti i soggetti portatori di interessi nei confronti dell'impresa quali, ad esempio, Enti Locali, Enti Pubblici, Clienti, Fornitori, Collettività
- ✓ analizzare e individuare le modalità di gestione delle "non conformità" interne ed esterne al sito
- ✓ definire le modalità di gestione delle risorse umane e tecnologiche nell'eventualità che si verificano incidenti o situazioni di emergenza, in modo da prevenire e/o limitare gli effetti sull'ambiente
- ✓ sensibilizzare i principali fornitori affinché essi rispettino, in relazione ai prodotti in ingresso, la legislazione vigente ed affinché, quando operano all'interno del sito adeguino il proprio comportamento ai principi espressi dalla Politica Ambientale dell'Azienda
- ✓ richiedere, alle aziende fornitrici di servizi d'analisi, tutte le informazioni che garantiscano l'affidabilità delle misure effettuate: le modalità di campionamento, le metodiche d'analisi e l'affidabilità degli strumenti
- ✓ definire il programma di verifiche interne ambientali e le relative metodiche per valutare periodicamente il funzionamento del sistema di gestione ambientale e per garantire un miglioramento continuo dell'efficienza ambientale del sito
- ✓ definire le modalità di gestione dei rifiuti



4 Inquadramento aspetti ambientali

4.1 Definizioni

Diamo le seguenti definizioni:

A) Emissioni in atmosfera: si intendono tutti gli agenti fisici (particolati), chimici e biologici che modificano le caratteristiche naturali dell'atmosfera. Tale inquinante può essere un fattore o una sostanza che determina l'alterazione di una situazione stazionaria attraverso:

- modifica dei parametri fisici e/o chimici
- variazione di rapporti quantitativi di sostanze già presenti
- introduzione di composti estranei deleteri per la vita direttamente o indirettamente (es: emissione fumi caldaia,...)

B) Scarichi Idrici: Si intende la gestione di sversamenti nei condotti di fognatura (es: fognatura nera e fognatura bianca,...).

C) Rifiuti: rientrano sotto la definizione di rifiuti tutte quelle sostanze o oggetti che risultano di scarto o avanzo alle più svariate attività umane.

Secondo la parte IV Testo Unico Ambientale (DL n° 152 del 3 aprile 2006, "Nuove norme in materia ambientale" dall'art. 177 all'art 266), che rappresenta il riferimento normativo di settore per l'Italia, rientrano tra i rifiuti le seguenti sostanze:

- Residui di produzione o di consumo in appresso non specificati
- Prodotti fuori norma
- Prodotti scaduti
- Sostanze accidentalmente riversate, perdute o aventi subito qualunque altro incidente, compresi tutti i materiali, le attrezzature, eccetera, contaminati in seguito all'incidente in questione
- Sostanze contaminate o insudiciate in seguito ad attività volontarie (a esempio residui di operazioni di pulizia, materiali da imballaggio, contenitori, ecc.)
- Elementi inutilizzabili (a esempio batterie fuori uso, catalizzatori esausti)
- Sostanze divenute inadatte all'impiego (a esempio acidi contaminati, solventi contaminati, sali da rinverdimento esauriti)
- Residui di processi industriali (a esempio scorie, residui di distillazione)
- Residui di procedimenti antinquinamento (a esempio fanghi di lavaggio di gas, polveri di filtri dell'aria, filtri usati)
- Residui di lavorazione/sagomatura (a esempio trucioli di tornitura o di fresatura)
- Residui provenienti dall'estrazione e dalla preparazione delle materie prime (a esempio residui provenienti da attività minerarie o petrolifere)
- Sostanze contaminate (a esempio olio contaminato da PCB)
- Qualunque materia, sostanza o prodotto la cui utilizzazione è giuridicamente vietata
- Prodotti di cui il detentore non si serve più (a esempio articoli messi fra gli scarti dell'agricoltura, dalle famiglie, dagli uffici, dai negozi, dalle officine, ecc.)
- Materie, sostanze o prodotti contaminati provenienti da attività di riattamento di terreni
- Qualunque sostanza, materia o prodotto che non rientri nelle categorie sopra elencate



I rifiuti vengono classificati, in base all'origine, in **rifiuti urbani**, **rifiuti speciali**, **rifiuti verdi** e, secondo le loro caratteristiche di pericolosità, in **rifiuti pericolosi** e **rifiuti non pericolosi**.

È stato inoltre realizzato un elenco dei rifiuti, a livello comunitario, in cui ad ogni tipo di rifiuto corrisponde un codice, detto codice CER (codice europeo dei rifiuti). I rifiuti pericolosi sono quelli che nel codice CER hanno un asterisco.

D) Rumore e vibrazioni: si intende un segnale di disturbo rispetto all'informazione trasmessa in un sistema.

L'inquinamento acustico, come lo si intende in questa Dichiarazione Ambientale, è un danneggiamento dell'ambiente urbano e naturale da parte dell'organizzazione dovuto a una eccessiva esposizione dell'ambiente a suoni di elevata intensità. La legge n. 447/1995 art. 2 fornisce la definizione di inquinamento acustico: "l'introduzione di rumore nell'ambiente abitativo o nell'ambiente esterno tale da provocare fastidio o disturbo al riposo e alle attività umane, pericolo per la salute umana, deterioramento degli ecosistemi, dei beni materiali, dei monumenti, dell'ambiente abitativo o dell'ambiente esterno o tale da interferire con le legittime fruizioni degli ambienti stessi".

Tale aspetto va monitorato sia internamente all'ambiente di lavoro (vedi legge 626/94 e 81/08) che esternamente (legge quadro sul rumore 447/95) (es: rumore prodotto dall'impianto lavabottiglie,...).

E) Contaminazione del Suolo: Si intende la gestione di sversamenti sul terreno, o di grossi danni al territorio quali incendi o interventi che necessitano di bonifica di ripristino (es: perdita di sostanze nocive sul terreno, incendio...)

F) Energia: Si intendono tutti i consumi energetici in termini di Energia Elettrica e di Energia Termica. (es: utilizzo corrente rete ENEL, consumi gas per il riscaldamento e la refrigerazione...)

G) Risorse Idriche: Si intendono tutte le varie forme di disponibilità dell'acqua. Ad esempio da rete acquedotto o da pozzo o da corso d'acqua. (es: consumo dell'acqua per il funzionamento degli impianti, per lavaggio,...)

4.2 Parametri di valutazione degli aspetti ambientali

La valutazione degli aspetti ambientali e degli impatti delle attività, dei prodotti e dei servizi esistenti è stata effettuata e verrà aggiornata in relazione a numerosi parametri:

- cambiamenti significativi nei prodotti, processi o servizi dell'azienda
- nuove leggi e regolamenti applicabili
- nuove conoscenze sulle metodologie e tecniche di valutazione
- rischio per la sicurezza ambientale
- evoluzione delle abitudini
- notizie ricevute tramite divulgazione di ogni tipo
- allerte ambientali
- nuove disposizioni di legge
- non conformità, azioni correttive o preventive segnalate internamente o da fonti esterne all'Organizzazione
- richieste dei mercati di riferimento per la Bertolani Alfredo S.r.l.



4.3 Modalità di valutazione degli impatti ambientali

La modalità di valutazione degli aspetti ambientali è stata effettuata tenendo conto delle:

- **Condizioni operative normali (N):** normale svolgimento dell'attività a regime, manutenzione ordinaria
- **Condizioni operative eccezionali e di emergenza (E):** avviamento e arresto di impianti e attività, manutenzione straordinaria, eventi accidentali, incendi, esplosioni, eventi naturali (terremoti, alluvioni...)

Per ciascun aspetto ambientale è stato quindi elaborato un indice complessivo L_p (livello di priorità) risultante dal prodotto di tre ulteriori indici:

$$L_p = L_r * L_e * L_s$$

Che hanno i seguenti significati:

L_r - RILEVANZA: grado di problematicità dell'impatto (danno causato), per l'aspetto considerato, in termini assoluti. Il punteggio può variare da un minimo di 1 ad un massimo di 4 punti.

L_e - EFFICIENZA: livello di contromisure adottate per limitare gli impatti nocivi per l'ambiente (es. adozione di tutte le contromisure previste per legge o superiori. E' quindi qui prevista anche la conformità legislativa). Il punteggio può variare da un minimo di 1 ad un massimo di 4 punti.

L_s - SENSIBILITA': potenziale di danno per l'aspetto ambientale visto il contesto in cui si trova. Il punteggio può variare da un minimo di 1 ad un massimo di 2 punti.

Per la determinazione dei punteggi attribuiti ai parametri di rilevanza, efficienza e sensibilità, sono utilizzati algoritmi distinti per ogni parametro, legati ai punteggi parziali assegnati alle domande indicate nelle Schede di Valutazione di ciascun aspetto ambientale, che possono assumere anche valori diversi dall'unità.

Su questi poi si applica l'algoritmo citato ($L_p = L_r * L_e * L_s$) e in base al valore risultante del livello di priorità si definiscono i termini previsti per le azioni di miglioramento (o per le necessità di intervento) definiti secondo il seguente schema:

Livello di priorità L_p		Azioni di miglioramento
$0 < L_p \leq 4$	Nulla	Azioni sul lungo termine
$4 < L_p \leq 8$	Basso	Azioni sul medio termine
$8 < L_p \leq 16$	Medio	Azioni sul breve termine
$L_p > 16$	Elevato	Azioni urgenti



4.4 Sintesi dei risultati dell'analisi ambientale

Gli aspetti ambientali ritenuti importanti e, quindi, inclusi nell'Analisi Ambientale, sono risultati:

1. **Emissioni in atmosfera:** emissioni di residui di combustione attraverso i camini e perdite di gas freon R22 e gas R407C
2. **Scarichi idrici:** reflui del lavaggio dei macchinari e attrezzature, acque meteoriche, dei servizi igienici e di lavaggio delle bottiglie
3. **Rifiuti e scarti:** imballaggi in carta e cartone, imballaggi in vetro, imballaggi in plastica, rifiuti assimilabili agli urbani, toner, rifiuti straordinari non assimilabili
4. **Rumore e vibrazioni:** emissioni sonore e vibrazioni degli impianti di servizio e degli ambienti di lavorazione
5. **Contaminazione del suolo:** spargimento prodotti inquinanti (chimici ed ingredienti)
6. **Consumo di risorse naturali non rinnovabili:** acqua
7. **Consumo risorse naturali non rinnovabili:** energia elettrica e metano

Relativamente ad altri aspetti ambientali, di seguito elencati, per i quali non sono state compilate le "Schede di valutazione degli impatti ambientali" nel corso dell'analisi ambientale, in quanto da un'analisi preliminare non sono stati considerati fonti di potenziale impatto ambientale dell'azienda, si precisa quanto segue:

- **Biodiversità:** La biodiversità non è stata considerata un impatto ambientale importante in quanto la nuova sede, che ha una superficie coperta di 2615 metri quadrati e di 3417 metri quadrati esterni pavimentati, è stata costruita con criteri di basso impatto ambientale con grandi elementi in legno, ampi spazi verdi intorno all'edificio (23448 metri quadrati), ridotta altezza del fabbricato per integrarsi al meglio nel paesaggio pedecollinare con un modesto impatto paesaggistico, dato che il piano di campagna è più basso di 1,5 metri rispetto al piano stradale, nel pieno rispetto dello strumento urbanistico comunale vigente nel Comune di Scandiano (identificato tramite codice ISTAT 035040 PRG approvato con D.C. n° 1.807 del 19/10/1998). Inoltre non sono previsti ampliamenti né per quanto riguarda l'area coperta, né per quanto riguarda l'area pavimentata esterna.
- **Prevenzione incendi:** L'azienda ha effettuato una analisi dei rischi incendio in conformità al DLGS 81/08 che la colloca nella fascia di rischio medio. L'azienda è in possesso del Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato dal comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia in data 21/03/2009 (pratica n. 41099), rinnovato il 13/01/2015, ai sensi del DPR n. 151/2011 per l'attività 74.1/A, con scadenza 13/01/2020 e si è dotata di un piano di emergenza incendio. Gli addestramenti del personale sono regolarmente effettuati e gli estintori presenti in azienda sono dislocati nella quantità e nella tipologia prescritta e sottoposti a regolari controlli semestrali.
- **Amianto:** nel sito produttivo non sono presenti strutture in amianto, pertanto l'azienda non è soggetta agli obblighi previsti dal DM del 6/9/94 (Norme tecniche per la dismissione delle



strutture contenenti amianto) e della legge 257 del 27/3/1992 (Norme per la cessazione e l'impiego dell'amianto).

- **PCB/PCT:** Nel sito produttivo non sono presenti PCB e/o apparecchiature contenenti PCB/PCT pertanto il DLGS 209/99 (Attuazione della Direttiva 95/59/CE relativa allo smaltimento dei Policlorodifenili e dei policlorotrifenili) e il DM 11/10/2001 (Condizioni per l'utilizzo dei trasformatori contenenti PCB in attesa della decontaminazione o dello smaltimento) non trovano applicazione.
- **Elettrosmog e radiazioni ionizzanti:** nel sito produttivo non sono presenti apparecchiature in grado di generare inquinamento da elettrosmog o radiazioni ionizzanti, pertanto sia il DPR 13 febbraio 1964 n. 185 (Sicurezza degli impianti e protezione sanitaria dei lavoratori e delle popolazioni contro i pericoli delle radiazioni ionizzanti derivanti dall'impiego pacifico dell'energia nucleare), che il DL. 17/3/1995 n. 230 (Attuazione direttiva Euratom in materia di radiazioni ionizzanti), che anche il DL. n. 257 del 9 maggio 2001 (Disposizioni integrative e correttive del decreto legislativo 26 maggio 2000, n. 241, recante attuazione della direttiva 96/29/Euratom in materia di protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori contro i rischi derivanti dalle radiazioni ionizzanti) non trovano applicazione.
- **Inquinamento luminoso:** L'impianto di illuminazione dell'area esterna è stata studiata per ridurre al minimo l'inquinamento luminoso. Come richiesto dall'amministrazione comunale tutti i faretti di illuminazione sono rivolti verso il basso.
- **Industrie insalubri:** L'attività dell'azienda non è inclusa nell'elenco delle industrie considerate insalubri di I e II classe in base al DM 5/09/1994 (Elenco industrie insalubri ai sensi dell'art. 216 del TU leggi sanitarie RD n.1265) e di conseguenza non è tenuta alla comunicazione preventiva della tipologia di lavorazione insalubre (art. 216) ed eventuali prescrizioni ASL ed anche all'autorizzazione al deposito di oli minerali.
- **Gas Tossici:** in azienda non vengono utilizzati gas tossici pertanto non trovano applicazione sia il RD 9/01/27 n.147 (Regolamento speciale gas tossici art. 35 e 36) che il DM del 5/11/94 (Gestione, detenzione e manipolazione di gas tossici).
- **Sostanze pericolose:** non sono presenti in azienda tipologie e quantitativi di sostanze tali da rendere applicabile i decreti Dlgs 17 agosto 199 n. 334 e Dlgs 238/2005 (Attuazione della Direttiva 2003/2005/CE, che modifica la direttiva 96/82/CE, sul controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose).
- **Odore:** L'odore non è stato considerato un aspetto significativo in quanto tutte le lavorazioni avvengono in autoclave a pressione. Anche una eventuale fuoriuscita di vini o mosti durante le lavorazioni non rappresentano un impatto significativo.

L'analisi ambientale ha fornito i risultati illustrati nella tabella della pagina seguente:



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 31 di 54

Aspetto	Impatto	Lp <small>Ls* Lr*Le</small>	Ls	Lr	Le	Condizioni in cui si verifica e commento degli indici (Condizioni operative: normale N, anormale o di emergenza E)
Emissioni in atmosfera: emissioni di residui di combustione attraverso i camini e perdite di gas freon R22 e gas R407C	Inquinamento atmosferico	1,25	1	1,25	1	N: controlli e manutenzioni periodiche delle caldaie. Analisi fumi conformi N: controlli periodici degli impianti di refrigerazione
						E: all'avviamento ed allo spegnimento delle caldaie possono esserci combustioni con parametri di emissione fuori scala E: per le caldaie emergenza solo in caso di incendio E: In caso di rottura impianto refrigerante e/o tubazioni valutare quantitativi di gas contenuto in ogni impianto e gli effetti sull'ambiente
Scarichi idrici: reflui del lavaggio dei macchinari e attrezzature, acque meteoriche, dei servizi igienici e di lavaggio delle bottiglie	Inquinamento di risorsa non rinnovabile	2,5	1	1	2,5	N: quantitativi nella norma e qualitativamente nei limiti N: poco significative
						E: Innalzamento valori e superamento dei limiti tabellari I quantitativi di sostanze derivanti da prodotti per la sanificazione possono essere elevati E: superamento dei limiti comunali
Rifiuti e scarti: carta e cartoni, vetro, plastica, rifiuti assimilabili agli urbani, toner, rifiuti straordinari non assimilabili	Inquinamento del suolo	1,5	1	1	1,5	N: basso impatto
						E: versamento di rifiuti al suolo e dispersione nell'ambiente E: quantitativi in aumento per eventuali incidenti in produzione E: basso impatto
Rumore e vibrazioni: emissioni sonore e vibrazioni degli impianti di servizio e degli ambienti di lavorazione	Inquinamento acustico	2,33	1	1,33	1,75	N: basso impatto
						E: basso impatto



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 32 di 54

Aspetto	Impatto	Lp	Ls	Lr	Le	Condizioni in cui si verifica e commento degli indici (Condizioni operative: normale N, anormale o di emergenza E)
		Ls* Lr*Le				
Contaminazione del suolo: spargimento prodotti inquinanti (chimici ed ingredienti)	Inquinamento di risorsa non rinnovabile	1,25	1,25	1	1	N: Sotto controllo perché stoccati in idonei locali adibiti a deposito
						E: manipolazione con imprudenza e/o imperizia di prodotti chimici che possono portare a spargimenti. E: possibilità di contaminazione del suolo o di corsi d'acqua superficiali
Uso risorse naturali: acqua	Consumo risorse non rinnovabili	1	1	1	1	N: consumi nella norma per lavorazione e lavaggi
						E: maggiori consumi dovuti ad eventuali necessità di ripetere le operazioni di lavaggio E: in caso di rotture, consumi incontrollati
Uso risorse naturali: energia elettrica per attività produttive, metano per riscaldamento locali e acque di processo	Consumo risorse non rinnovabili	2,812	1	2,25	1,25	N: consumi nella norma per le attività produttive e per il riscaldamento dei locali
						E: consumi incontrollati in caso di incendio o rottura condutture E: consumi anomali in caso di malfunzionamento delle caldaie (es. accensione o spegnimento) o in caso di picchi produttivi



5 Valutazione degli aspetti ambientali

Nell'ambito delle attività di introduzione del Sistema di Gestione Ambientale è stata realizzata un'analisi ambientale iniziale finalizzata all'identificazione e valutazione degli aspetti significativi generati dalle attività svolte, con l'obiettivo ultimo di determinare l'impatto degli effetti ambientali derivanti e le relative priorità di azione.

L'analisi ha riguardato sia gli aspetti diretti che quelli indiretti. Gli aspetti indiretti riguardano esclusivamente i fornitori di prodotti e/o servizi.

Lo studio in esame è riassunto nella "Matrice Ambientale" che ha rappresentato il punto di riferimento per la definizione del "programma ambientale" nel corso del precedente triennio di registrazione Emas, con riferimento alla seconda dichiarazione ambientale convalidata (Rev.03 del 31/01/2013) e successivi aggiornamenti annuali (Allegato 2014 e Allegato 2015).

Gli aspetti ambientali significativi identificati sono revisionati con frequenza annuale, così come lo stato di avanzamento degli obiettivi di miglioramento previsti dal programma ambientale.

Sulla base dell'analisi effettuata e dei risultati raggiunti, è stato definito il nuovo programma ambientale per il prossimo triennio

5.1 Aspetti ambientali indiretti

Ogni fornitore di prodotti/servizi della Bertolani Alfredo S.r.l. è stato opportunamente formato e sensibilizzato al rispetto delle procedure ambientali come di seguito enunciato:

Fornitori di servizi

La Bertolani Alfredo S.r.l. si impegna a fare sì che le organizzazioni ad essa correlata si adeguino alla politica ambientale durante l'espletamento delle proprie mansioni.

Ai fornitori di servizi o appaltatori di attività sono state inviate lettere contenenti precise prescrizioni circa gli aspetti ambientali specifici connessi alle attività da loro svolte o ai servizi forniti.

Verifiche informali durante le attività svolte dagli addetti alle forniture all'interno del sito non hanno mai manifestato comportamenti difforni rispetto alle istruzioni impartite.

Aspetti connessi al prodotto – Trasportatori

La Bertolani Alfredo S.r.l. si adopera affinché gli autotrasportatori, all'interno del proprio sito produttivo, spengano il motore durante le operazioni di carico e scarico dei prodotti.

Aspetti connessi allo smaltimento dei rifiuti

La scelta dei soggetti individuati per le operazioni di recupero o smaltimento dei rifiuti è sempre stata legata alla verifica degli adempimenti e delle autorizzazioni previste.



5.2 Aspetti ambientali connessi alle attività del sito

5.2.1 Incidenti ed emergenze ambientali

L'azienda ha stabilito e mantiene aggiornate le procedure per il controllo delle attività aziendali che possono incidere sul livello di significatività degli aspetti ambientali individuati.

L'esigenza di stabilire specifiche procedure ed istruzioni è strettamente legato:

- alle attività dell'azienda che determinano aspetti ambientali significativi
- agli interventi di manutenzione degli impianti sia di produzione che di contenimento dell'inquinamento
- all'utilizzo di materie prime ed ausiliarie, la cui non corretta identificazione nel processo produttivo potrebbe influenzare la significatività degli aspetti ambientali connessi
- alla fornitura di servizi, da parte di appaltatori che se non soddisfano determinati requisiti esecutivi nello svolgimento delle loro attività per conto dell'azienda nel sito, potrebbero incidere sugli aspetti ambientali e sul rispetto della Politica Ambientale

La redazione delle procedure di controllo operativo viene svolta secondo le modalità definite in una apposita procedura interna (PSA 14 "Individuazione e gestione procedure ambientali").

Le procedure dell'emergenza sono riportate nel "Piano di Emergenza" di cui Bertolani Alfredo S.r.l. si è dotata per adempiere alla normativa in vigore sulla sicurezza.

Di tali istruzioni tutta l'organizzazione è informata, e vengono svolte prove di risposta annualmente. Inoltre, altre procedure integrative sono redatte da RSGA insieme al Comitato Ambiente e permettono all'azienda di rispondere tempestivamente ad incidenti, situazioni di emergenza e condizioni operative anomale che possono produrre impatti sull'ambiente.

La necessità di tali procedure viene individuata considerando le "Schede di valutazione degli aspetti ambientali", predisposte, in sede di analisi ambientale iniziale e la "Dichiarazione Ambientale". Questi documenti permettono al sistema di individuare gli scenari dell'emergenza ambientale che si possono verificare (diretta od indotta), l'area del sito interessata e l'impatto ambientale che si può produrre.

RSGA e il Comitato Ambiente si impegnano a riesaminare e revisionare le procedure esistenti tenendo conto dell'aggiornamento dinamico dei documenti sopra indicati e del verificarsi di tali situazioni di emergenza.

RSGA individua eventuali modifiche alle responsabilità definite per l'esecuzione delle attività previste per la prevenzione e il contenimento degli impatti ambientali.

Al fine di consentire la corretta esecuzione delle attività di emergenza previste dalle procedure RSGA elabora sia i piani di simulazione per testarne periodicamente l'efficienza, che i piani di addestramento specifici per il personale, per consentire di avere le competenze necessarie per lo svolgimento delle attività e l'utilizzo delle apparecchiature e degli strumenti eventualmente necessari.

**5.2.2 Emissioni in atmosfera****Caldaie**

Nello sito produttivo di via Pedemontana 10 sono presenti 3 caldaie, tutte funzionanti a gas naturale, delle quali una è adibita alla produzione di vapore utilizzato nel ciclo produttivo, mentre le altre due sono utilizzate rispettivamente per il riscaldamento del capannone e del magazzino e per il riscaldamento degli uffici e la produzione di acqua calda sanitaria. Tutte le caldaie sono corredate di libretto di centrale sul quale vengono registrati i controlli periodici.

La manutenzione di tutte le caldaie è affidata ad uno specialista esterno.

L'azienda non è soggetta alla richiesta di autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

Le emissioni in atmosfera, monitorate annualmente, sono risultate conformi ai limiti di legge. Le analisi dei fumi e le registrazioni del funzionamento effettuate hanno dato i seguenti risultati:

**Caldaia Mingazzini per produzione di vapore
Potenzialità termica 240.000 Kcal/h (280 Kw)**

Data verifica	Temperatura fumi °C	CO2 %	CO nei fumi secchi ppm	Rendimento di combustione %
05/02/2013	153,6	6,5	48	90,8
06/12/2013	166,8	8,1	3	91,5
18/11/2014	185,1	9,2	5	91,6
04/12/2015	160,4	8,3	0	91,9

**Caldaia Wiesmann per riscaldamento capannone e magazzino
Potenzialità termica 60 KW**

Data verifica	Temperatura fumi °C	CO2 %	CO nei fumi secchi ppm	Rendimento di combustione %
10/01/2013	71,3	6,6	21	97,0
16/01/2014	50,4	5,9	39	101,0
10/11/2014	55,4	8,47	49	98,1
18/11/2015	70,3	8,47	47	96,8

**Caldaia Wiesmann per riscaldamento uffici
Potenzialità termica 34,9 KW**

Data verifica	Temperatura fumi °C	CO₂ %	CO nei fumi secchi ppm	Rendimento di combustione %
	Non effettuato (*)	Non effettuato (*)	Non effettuato (*)	Non effettuato (*)
24/12/2009	La caldaia è nuova, installata dicembre 2008, quindi si è effettuato solo controllo di: documentazione tecnica, esame visivo del locale di installazione, esame visivo dei canali da fumo, controllo evacuazione prodotti di combustione, funzionamento dell'apparecchio, controllo fughe di gas, verifica coibentazioni e verifica evacuazione fumi			
05/11/2010	46,2	8,6	41	98,7
21/03/2012	Effettuata manutenzione caldaia. Controllo fumi entro fine 2012.			
10/01/2013	49,7	8,58	63	101,4
16/01/2014	Effettuata manutenzione caldaia. Controllo fumi entro gennaio 2015.			
10/11/2014	57,6	8,47	36	98
18/11/2015	Effettuata manutenzione caldaia. Controllo fumi entro fine 2016.			

Impianti di refrigerazione e condizionamento

Di interesse specifico è il problema legato ai gas utilizzati nei gruppi di refrigerazione in relazione alle loro emissioni nocive in atmosfera.

Nel sito produttivo di via Pedemontana 10 sono presenti due impianti di refrigerazione e condizionamento a glicole etilenico alimentare:

- il primo impianto, funzionante a gas freon R22 (sostanza lesiva della fascia di ozono stratosferico), contiene una carica totale di refrigerante superiore ai 3 Kg, pertanto l'azienda è soggetta agli adempimenti dovuti dal DPR 147/06 "Regolamento concernente modalità per il controllo e il recupero delle fughe di sostanze lesive della fascia di ozono stratosferico da apparecchiature di refrigerazione, ed anche ai Regolamenti (CE) 842/2006 e (CE) 1516/2007 sui gas serra.
- il secondo impianto è costituito da due compressori funzionanti a R407C (che contribuisce ad aumentare l'effetto di surriscaldamento della Terra - effetto serra). Ciascuno dei due compressori contiene una carica totale di refrigerante di 15 Kg, corrispondente a 26,610 tonnellate di Co₂-equivalente, pertanto l'azienda è soggetta agli adempimenti dovuti dal DPR 147/06 "Regolamento concernente modalità per il controllo e il recupero delle fughe di sostanze lesive della fascia di ozono stratosferico da apparecchiature di refrigerazione, ed anche al Regolamento (CE) 517/2014 sui gas serra, che stabilisce per gli impianti con quantitativo di refrigerante compreso tra 5 e 50 t una cadenza annuale per il controllo delle perdite.

Indicatore chiave delle emissioni totali annue di gas serra

Si riportano di seguito i valori dell'emissione di Co₂ calcolata dai mc di Gas Metano bruciato dagli impianti termici (non essendoci alcuna componente relativa alle perdite dei gas refrigeranti).

Si riporta inoltre il relativo indicatore chiave rapportato al numero di bottiglie prodotte, sebbene il valore possa essere considerato trascurabile.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 37 di 54

Anno	2013	2014	2015
Consumo Gas Metano (mc)	6.688	4.823	5.824
Perdite di Gas Serra (kg)	0	0	0
Emissioni Totali di Gas Serra (t)	13,11	9,45	11,41
Bottiglie Prodotte (num)	197.701	220.218	228.833
Indicatore Chiave Emissioni Totali Annue di Gas Serra (t/num.bott.)	0,00006630	0,00004293	0,00004988

5.2.3 Scarichi idrici

Le attività dell'azienda prevedono lo scarico di acque reflue di tipo domestico ed industriale direttamente in pubblica fognatura.

In seguito alla domanda di autorizzazione allo scarico produttivo in pubblica fognatura, presentata al comune di Scandiano dalla Bertolani Alfredo S.r.l. in data 29/02/2008 prot. 4639, il comune di Scandiano, sentito il parere di conformità allo scarico in pubblica fognatura per acque reflue industriali trasmesso da ENIA S.p.a. (prot. 24859 del 9/10/2008) in atti PG 22154 del 14/10/2008, ha autorizzato l'azienda ad effettuare lo scarico in pubblica fognatura (prot. 22554 del 21/10/2008).

I reflui terminali confluiscono presso il depuratore di Rubiera.

Tale autorizzazione è stata rinnovata il 09/10/2012 (prot. 18382 del 09/10/2012). Tale rinnovo ha validità di 4 anni a far data dal 21/10/2012 e scade quindi il 21/10/2016.

In data 02/02/2016 è stata presentata al Suap del comune di Scandiano richiesta di rinnovo nell'ambito della domanda di Autorizzazione Unica Ambientale (AUA).

L'ultima analisi degli scarichi effettuata da tecnici autorizzati dell'Ente Gestore (ENIA SPA/IREN SPA) è stata effettuata il giorno 21/10/2015 ed ha evidenziato i seguenti risultati: (si allega anche l'analisi dell'acqua dopo l'addolcitore)



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 38 di 54



Laboratori Iren Acqua Gas S.p.A.
Capitale Sociale I.V. Euro 2.000.000,00
Registro Imprese di Genova, REA n. 417131
Partita IVA e Codice Fiscale 01762460069
www.iaglaboratori.it

Società sottoposta a direzione e coordinamento di Iren Acqua Gas S.p.A.
Partita IVA e Codice Fiscale 01571510997

Laboratorio di Reggio Emilia
Sistema Qualità Certificato ISO 9001:2008 da Certiquality
Laboratorio accreditato ACCREDIA n 178

Richiedente:

Iren Emilia S.p.A. - Direzione Operativa
Reggio Emilia (Scarichi Ind.)
Via Nubi di Magellano 30
42123 Reggio Emilia RE

Tipo Verbale: Inseguimenti Produttivi IIS

Campionato da: BISI

Consegnato in Laboratorio da: BISI

Ricevuto da: Personale LIAG

Ricevuto in Laboratorio il: 14/10/2015

Data inizio analisi: 15/10/2015

Data fine analisi: 20/10/2015

Campionamento: a cura e responsabilità del cliente

Rapporto di Prova n° RE2317 del 21/10/2015

Identificazione campione: 2015RE17996

Punto di Prelievo: POZZETTO DI ISPEZIONE S.F

Campionato il: 14/10/2015

Tipo Campione: Acqua Reflua

Data Inizio Analisi: 15/10/2015

Data Fine Analisi: 20/10/2015

Ditta: Bertolani Alfredo S.R.L. - Via Pedemontana, 10 - Scandiano

N° Verbale: 15RE00652

N° Autorizzazione: 18382

Scadenza Autorizzazione: 09/10/2016

Campionamento: istantaneo

Attività: Reg. Imbottigliamento Vini

Pretrattamento: Assente

Parametri	Unità di misura	Risultato	Valore limite	Metodo
Ammoniaca	mg/l NH4	<0.5	150	APAT CNR IRSA 3030 Man 29 2003
Richiesta biochimica di ossigeno (BOD5)	mg/l O2	27	1500	ISO 5815-1:2003
Richiesta chimica di Ossigeno (COD dopo 1h sed. pH 7)	mg/l O2	73		ISO 15705:2002
Richiesta chimica di Ossigeno (COD)	mg/l O2	76	2000	ISO 15705:2002
Fosforo totale	mg/l P	0.468	200	UNI EN ISO 11885:2009
pH	Unità pH	8.1	5.5 - 9.5	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003
Rame	mg/l Cu	<0.045	0.1	UNI EN ISO 11885:2009
Solfati	mg/l SO4	19	1000	UNI EN ISO 10304-1:2009
Solidi sospesi totali (SST)	mg/l	8	1500	APAT CNR IRSA 2090B Man 29 2003
Tensioattivi anionici	mg/l	0.3		*Metodo interno PRO 067 rev 3 2011
Tensioattivi non ionici	mg/l	0.4		*Metodo interno PRO 067 rev 3 2011
Tensioattivi totali	mg/l	0.7	30	*Calcolo

Mod. ISGLAB 4.2.4/1-01 Revisione 1del 30/04/2013

Page 1/2

Sede Legale
Via SS. Giacomo e
Filippo, 7
16122 Genova

Laboratorio Genova
Via Piacenza, 54
16138 Genova
Tel.: 010/5586720
Fax: 010/5586420

Laboratorio Imperia
Via Argine Sinistro, 80
16100 Imperia
Tel.: 0183/713402
Fax: 0183/290629

Laboratorio Reggio Emilia
Via Nubi di Magellano, 30
42123 Reggio Emilia
Tel.: 0522/297500
Fax: 0522/297542

Laboratorio Piacenza
Strada Borgoforte, 22
29122 Piacenza
Tel.: 0523/549228
Fax: 0523/549221

Uffici Amministrativi e
Laboratorio Tortona
Strada Savonesa, 9 P.S.T.
15057 Fraz. Rivalta Scrivia -
Tortona(AL)
Tel.: 0131/872935



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 39 di 54



Laboratori Iren Acqua Gas S.p.A.
Capitale Sociale I.V. Euro 2.000.000,00
Registro Imprese di Genova, REA n. 417131
Partita IVA e Codice Fiscale 01762460069
www.laglaboratori.it

Società sottoposta a direzione e
coordinamento di IRETI S.p.A.
Partita IVA e Codice Fiscale 01791490343

Laboratorio di Reggio Emilia
Sistema Qualità Certificato ISO 9001:2008 da Certiquality
Laboratorio accreditato ACCREDIA n 178

Richiedente:

Bertolani Alfredo
Via Pedemontana 10
42019 Scandiano RE

Campionato da: Cliente
Ricevuto da: Personale LIAG
Data inizio analisi: 21/01/2016

Consegnato in Laboratorio da: Cliente
Ricevuto in Laboratorio il: 21/01/2016
Data fine analisi: 25/01/2016

Campionamento: a cura e responsabilità del cliente

Rapporto di Prova n° RE0407 del 28/01/2016

Identificazione campione: 2016RE01563

Descrizione campione: acqua dopo addolcitore

Campionato il: 21/01/2016

Tipo Campione: acqua

Parametri	Unità di misura	Risultato	Incertezza	Valore limite	Metodo
Durezza (da calcolo)	°F	42.1			UNI EN ISO 17294-2:2005
Calcio	mg/l Ca	129.90	± 16		UNI EN ISO 17294-2:2005
Magnesio	mg/l Mg	23.51	± 4		UNI EN ISO 17294-2:2005
Potassio	mg/l K	2.61	± 0.42		UNI EN ISO 17294-2:2005
Sodio	mg/l Na	65.56	± 10	≤ 200	UNI EN ISO 17294-2:2005
Conta Batteri coliformi a 37°C	MPN/100 ml	0	0 ÷ 4	≤ 0	UNI EN ISO 9308-2:2014
Conta Escherichia coli	MPN/100 ml	0	0 ÷ 4	≤ 0	UNI EN ISO 9308-2:2014
Conteggio delle colonie a 22°C	UFC/1 ml	720	± 170		UNI EN ISO 6222:2001
Conteggio delle colonie a 37°C	UFC/1 ml	380	± 123		UNI EN ISO 6222:2001

Limite di riferimento: D.Lgs n. 31 02/02/2001 GU n. 52 03/03/2001 All III

Responsabile Laboratorio di Reggio Emilia

Dott. Laura Chesì

L'incertezza di misura per i parametri microbiologici equivale all'intervallo di Confidenza (p=95%) calcolato secondo Poisson. Per i parametri chimico-fisici l'incertezza rappresenta l'incertezza estesa calcolata con fattore di copertura K=2, probabilità 95%.

Il presente documento si riferisce esclusivamente ai campioni sottoposti a prove e non può essere riprodotto parzialmente, salvo approvazione scritta del Laboratorio. Le prove contrassegnate da * non sono accreditate da ACCREDIA.

Fine del Rapporto di prova

Page 1 / 1

Sede Legale
Via SS. Giacomo e
Filippo, 7
16122 Genova

Laboratorio Genova
Via Piacenza, 54
16138 Genova
Tel.: 010/5586720
Fax: 010/5586420

Laboratorio Imperia
Via Argine Sinistro, 80
18100 Imperia
Tel.: 0183/782945
Fax: 0183/767196

Laboratorio Reggio Emilia
Via Nubi di Magellano, 30
42123 Reggio Emilia
Tel.: 0522/297500
Fax: 0522/297542

Laboratorio Piacenza
Strada Borgoforte, 22
29122 Piacenza
Tel.: 0523/549228
Fax: 0523/549221

Uffici Amministrativi e
Laboratorio Tortona
Strada Savonesa, 9 P.S.T.
15057 Fraz. Rivalta Scrivia -
Tortona(AL)
Tel.: 0131/872935
Fax: 0131/872934



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 40 di 54

L'aspetto ambientale non è di impatto significativo e la sua priorità di intervento rimane nulla. Riportiamo di seguito la tabella riassuntiva degli scarichi di acqua reflua conferiti nel triennio 2013 - 2015.

Scarico acqua reflua						
Data lettura	2013		2014		2015	
	Totale MC	MC / Bott. prodotte	Totale MC	MC / Bott. prodotte	Totale MC	MC / Bott. prodotte
1° trimestre	123		134		133	
2° trimestre	115		129		140	
3° trimestre	70		88		57	
4° trimestre	166		135		193	
TOTALE	474	0,0024	486	0,0022	523	0,0023

5.2.4 Rifiuti e scarti

Pur rappresentando un aspetto di scarsa significatività la gestione dei rifiuti è un aspetto sicuramente importante per la Bertolani Alfredo S.r.l. e rappresenta un aspetto di attenzione costante.

E' importante diramare e attivare in maniera precisa e puntuale tutte le istruzioni per una corretta e puntuale gestione di tutti i rifiuti.

Denominazione	Codice CER	2013		Bott.: 197701	
		Totale prodotto		Totale prodotto / Bottiglie prodotte	
		UM	Quantità	UM	Quantità
Toner	080318	Ton	0,003	Kg/N°	0,00001
Imballaggi in carta e cartone	150101	Ton	1,800	Kg/N°	0,00910
Imballaggi in vetro	150107	Ton	2,850	Kg/N°	0,01442
Imballaggi in plastica	150102	Ton	0,454	Kg/N°	0,00230
Rifiuti Urbani	200301	Ton	0,237	Kg/N°	0,00120
Altri rifiuti assimilabili agli urbani	200399	Ton	0,072	Kg/N°	0,00036
TOTALE RIFIUTI		Ton	5,416	Kg/N°	0,02739

Denominazione	Codice CER	2014		Bott.: 220218	
		Totale prodotto		Totale prodotto / Bottiglie prodotte	
		UM	Quantità	UM	Quantità
Toner	080318	Ton	0,003	Kg/N°	0,00001
Imballaggi in carta e cartone	150101	Ton	1,920	Kg/N°	0,00872
Imballaggi in vetro	150107	Ton	3,303	Kg/N°	0,01500
Imballaggi in plastica	150102	Ton	0,505	Kg/N°	0,00230
Rifiuti Urbani	200301	Ton	0,264	Kg/N°	0,00120
Altri rifiuti assimilabili agli urbani	200399	Ton	0,080	Kg/N°	0,00036
TOTALE RIFIUTI		Ton	6,076	Kg/N°	0,02759



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 41 di 54

Denominazione	Codice CER	2015		Bott.: 228833	
		Totale prodotto		Totale prodotto / Bottiglie prodotte	
		UM	Quantità	UM	Quantità
Toner	080318	Ton	0,005	Kg/N°	0,00002
Imballaggi in carta e cartone	150101	Ton	1,720	Kg/N°	0,00752
Imballaggi in vetro	150107	Ton	3,158	Kg/N°	0,01380
Imballaggi in plastica	150102	Ton	0,458	Kg/N°	0,00200
Rifiuti Urbani	200301	Ton	0,247	Kg/N°	0,00108
Altri rifiuti assimilabili agli urbani	200399	Ton	0,075	Kg/N°	0,00033
TOTALE RIFIUTI		Ton	5,662	Kg/N°	0,02474

I rifiuti prodotti in quantità significative sono certamente carta e cartone e rottami in vetro. In una classica azienda vinicola la maggior parte di questi rifiuti viene prodotta dal processo di imbottigliamento e quindi è corretto rapportare la loro produzione unicamente a tale fase produttiva.

La produzione di rottami di vetro è direttamente collegata all'utilizzo di vetri di recupero nell'imbottigliamento. In controtendenza rispetto all'andamento attuale del mercato, la Bertolani Alfredo Srl punta sul recupero delle bottiglie, operazione che conduce ad un minor impatto ambientale globale. Perché le bottiglie possano essere recuperate, l'etichettatura deve essere effettuata con una colla che possa essere rimossa dalla lavabottiglie. I vetri recuperati possono essere non idonei a causa di etichettature di altre aziende, effettuate con etichette autoadesive o colle troppo tenaci, e quindi debbono essere scartati e rottamati.

Eventuali variazioni della produzione di rottami di vetro non sono quindi sinonimo di minor efficienza, ma sono legate principalmente a variazioni del quantitativo dei vetri recuperati.

I toner vengono conferiti ad uno smaltitore autorizzato.

Tutti gli altri rifiuti vengono conferiti alla municipalizzata ENIA SPA/IREN SPA.

L'azienda Bertolani Alfredo S.r.l. è iscritta al CONAI dal 05/02/1999.

In riferimento al D.M. del 17/12/2009 (SISTRI) la Bertolani Alfredo S.r.l. non è tenuta, e non ha intenzione per il momento di introdurre il sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti in quanto rientra fra le aziende specificate nell'art. 1 comma 3 del decreto, che possono aderire su base volontaria.

5.2.5 Rumore e vibrazioni

Il rumore non rappresenta un impatto significativo, sia per l'ubicazione dello stabilimento, sia per il livello di intensità sonora emessa.

L'ultima valutazione esistente del rischio rumore e vibrazioni presente all'interno dello stabilimento è stata effettuata nel vecchio stabilimento, poiché però gli impianti sono i medesimi non è stato necessario aggiornare la valutazione, come è stato formalizzato in data 31/12/2008 e nuovamente in data 17/12/2009 dal Tecnico acustico abilitato. I risultati precedenti consentono di classificare l'esposizione degli addetti (Lep,d) ad un valore inferiore a 80 dB(A).

La tabella seguente riporta la sintesi della valutazione del rischio rumore e vibrazioni interno allo stabilimento effettuata dal tecnico abilitato.

**RISULTATI MISURAZIONI****Mappa del rumore oggettiva**

Mediante le misure fonometriche si sono rilevati, per le postazioni o zone di lavoro identificate, i livelli equivalenti di pressione sonora espressi in dB(A) nelle condizioni normali di lavoro.

Questo consente di caratterizzare ogni posto di lavoro mediante i livelli equivalenti LAeq, Te.

Il periodo di misura viene riportato in secondi.

Sorgente/ambiente/punto di misura	Periodo misura	Leq dB(A)
01) Filtro	300''	79.20
02) Centrifuga	300''	80.40
03) Macchina per lavaggio bottiglie	300''	85.50
04) Riempitrice	300''	85.30
05) Muletto (carrello elevatore)	300''	78.90
06) Ufficio	300''	67.30
07) Laboratorio di analisi	300''	66.90
08) Magazzino	300''	77.40

NOTE : In nessuna postazione di misura è stato registrato un livello di picco superiore a 140 dB(A).

Le fonti di rumore principali sono rappresentate dalle macchine per l'imbottigliamento. Le attività svolte nell'azienda non producono vibrazioni tali da arrecare danno all'ambiente o disturbo alla popolazione, pertanto per quanto riguarda l'esposizione dei lavoratori ai rischi derivanti da vibrazioni meccaniche non si ritiene sia presente tal problematica. Le verifiche del livello di rumorosità sono state effettuate nella fase più critica per capire il valore di emissione sonora verso l'esterno e con la linea di imbottigliamento in produzione di regime per valutare la fonte più significativa di inquinamento interno.

Per quanto riguarda la valutazione del rumore all'esterno dello stabilimento, il comune di Scandiano in data 18/12/2012 ha approvato il piano di classificazione acustica del territorio comunale, dal quale risulta che l'insediamento della cantina Bertolani si trova in territorio di classe III – Area di tipo misto.

I limiti da rispettare come da D.P.C.M. 14 novembre 1997 per tale categoria sono:

Zonizzazione	Limite diurno Leq (A)	Limite notturno Leq (A)
Classe III (D.P.C.M. 14/11/97)	60	50

Di seguito si riporta una tabella riassuntiva dei rilievi fonometrici effettuati all'esterno e la planimetria con l'individuazione dei punti di rilevamento. La verifica di impatto acustico è stata eseguita in data 30/12/2009 da un Tecnico acustico abilitato.



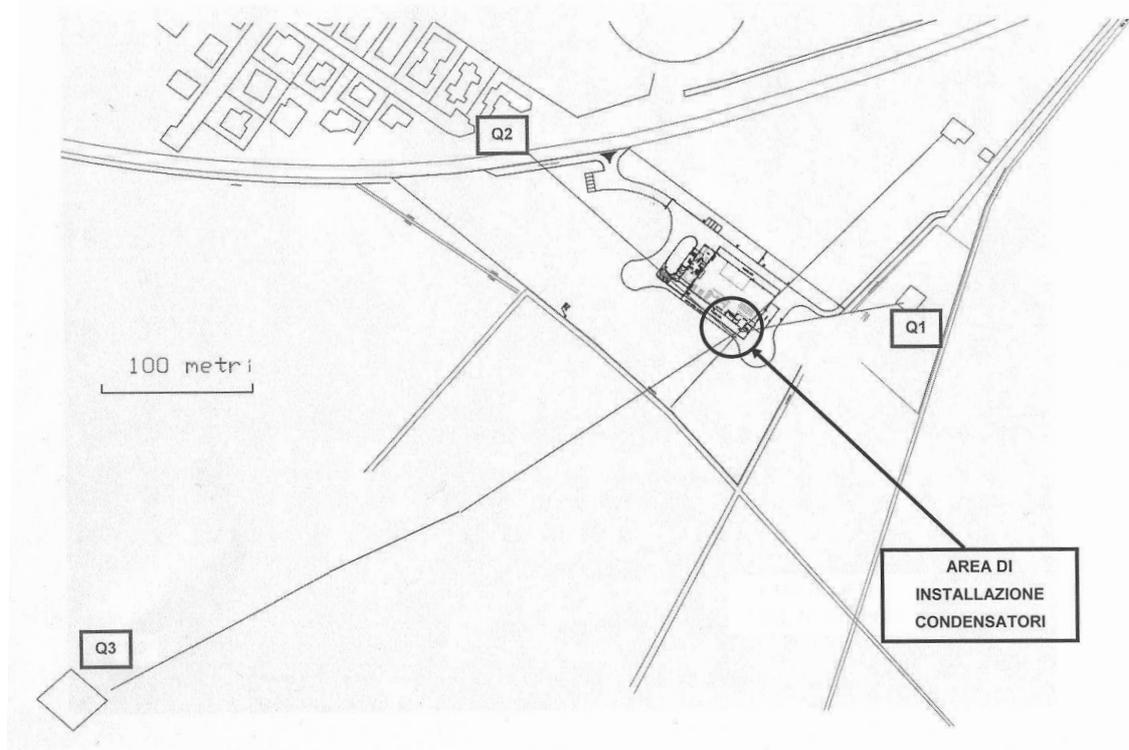
DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 43 di 54

Punto di rilevamento	FASCIA ORARIA	Livello ambientale residuo dB(A)	Livello ambientale campionato dB(A)	Differenziale dB(A)	Differenziale massimo consentito	Limite dB(A) D.P.C.M.14 /11/1997 D.P.C.M. 01/03/1991
Q1	06.00 - 22.00	54,8	56,5	1,7	5	60
	22.00 - 06.00	43,3	44,8	1,5	3	50
Q2	06.00 - 22.00	55,6	56,7	1,1	5	60
	22.00 - 06.00	44,1	44,9	0,8	3	50
Q3	06.00 - 22.00	55,1	58,4	3,3	5	60
	22.00 - 06.00	45,4	48,6	3,2	3	50

PLANIMETRIA CON INDIVIDUAZIONE PUNTI DI RILEVAMENTO



In occasione della presentazione della domanda di Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) del 02/02/2016 è stata allegata anche la dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà di non superamento dei limiti di emissione sonora del 28/01/2016.



5.2.6 Contaminazione del suolo

La contaminazione del suolo è un aspetto ambientale di scarsa significatività e la priorità risulta nulla.

Tale aspetto verrà annualmente ripreso in considerazione soprattutto alla luce di cambiamenti della realtà organizzativa della Bertolani Alfredo S.r.l.

Attualmente da un censimento delle sorgenti potenziali di contaminazione del suolo risultano assenti particolari sorgenti di contaminazione quali serbatoi interrati, stoccaggi di prodotti con possibile sversamento, ecc., anche perché la struttura dello stabilimento è stata studiata e progettata per limitare al massimo le eventuali emergenze di tipo ambientale.

5.2.7 Uso delle risorse naturali: acqua

I consumi di acqua sono interamente desumibili dalle fatture Enìa.

Prelievi acqua da acquedotto						
Data lettura	2013		2014		2015	
	Totale MC	MC / Bott. prodotte	Totale MC	MC / Bott. prodotte	Totale MC	MC / Bott. prodotte
1° trimestre	123		134		133	
2° trimestre	115		129		140	
3° trimestre	70		88		57	
4° trimestre	166		135		193	
TOTALE	474	0,0024	486	0,0022	523	0,0023

5.2.8 Uso delle risorse naturali: energia elettrica e metano

ENERGIA è un punto sul quale si possono elaborare strategie coerenti alla diffusione delle fonti rinnovabili e sostenibili.

Nel triennio 2013 – 2015 si è riscontrato un aumento del consumo di energia elettrica dovuto a diversi fattori:

- aumento delle bottiglie lavorate;
- introduzione di nuove attrezzature nel processo produttivo;
- aumento delle scorte di vino sfuso che vengono costantemente refrigerate;
- nuove tipologie di lavorazioni per alcuni prodotti.

E' obiettivo dell'azienda arrivare a stabilizzare il consumo di energia elettrica per bottiglia, ma è ragionevole pensare che per alcuni anni il consumo aumenterà per i motivi sopra elencati.

L'azienda ha tuttavia ovviato a tale aumento di fabbisogno elettrico con l'autoproduzione di tutta l'energia elettrica necessaria attraverso l'installazione di un impianto di produzione con pannelli fotovoltaici che è entrato in funzione dal 17/12/2010.

Il nuovo impianto di produzione di energia elettrica tramite pannelli fotovoltaici a regime copre quasi interamente il fabbisogno energetico (Gas Metano + Energia Elettrica) aziendale.

Ha subito piccole oscillazioni nel triennio l'indice del consumo di metano per bottiglia prodotta.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 45 di 54

Riportiamo nella seguenti tabelle i dati dei consumi di energia elettrica e metano del triennio 2013 - 2015.

mesi	ANNO 2013		ANNO 2014		ANNO 2015	
	Energia elettrica KWh	KWh / Bottiglie prodotte	Energia elettrica KWh	KWh / Bottiglie prodotte	Energia elettrica KWh	KWh / Bottiglie prodotte
Gennaio	5.201		5.700		6.247	
Febbraio	4.027		4.339		4.395	
Marzo	5.218		5.005		4.422	
Aprile	5.211		3.904		5.638	
Maggio	4.573		5.705		4.367	
Giugno	5.728		4.903		8.029	
Luglio	7.609		8.207		8.294	
Agosto	7.410		7.443		6.348	
Settembre	6.068		4.982		3.495	
Ottobre	5.672		4.800		6.919	
Novembre	6.090		5.784		6.138	
Dicembre	5.560		6.818		6.434	
TOTALE	68.367	0,346	67.590	0,307	70.726	0,309

mesi	ANNO 2013		ANNO 2014		ANNO 2015	
	Metano MC	MC / Bottiglie prodotte	Metano MC	MC / Bottiglie prodotte	Metano MC	MC / Bottiglie prodotte
Gennaio	1.466		1.076		1.063	
Febbraio	1.240		876		1.230	
Marzo	1.026		258		474	
Aprile	89		281		293	
Maggio	166		123		59	
Giugno	36		22		176	
Luglio	120		165		0	
Agosto	6		3		0	
Settembre	49		199		55	
Ottobre	120		100		345	
Novembre	890		252		1.188	
Dicembre	1.480		1.468		941	
TOTALE	6688	0,034	4823	0,022	5824	0,025



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 46 di 54

Energia elettrica prodotta in Kwh			
Mese	2013	2014	2015
Gennaio	1.353	1930	2903
Febbraio	2.261	3387	2006
Marzo	5.331	7784	7261
Aprile	9.196	9414	10345
Maggio	12.706	12972	10792
Giugno	14.299	12987	12958
Luglio	15.031	11585	12349
Agosto	13.377	11233	10759
Settembre	9.322	8233	7676
Ottobre	4.204	5383	4348
Novembre	2.521	1886	3214
Dicembre	2.723	1592	1805
Totale	92.324	88386	86416

Indicatore chiave efficienza energetica: consumo totale diretto di energia (en. elettrica + metano)

Anno	Consumo		Produzione		Indicatore
	Mwh	Mwh/bott.prodotte	Mwh		
2013	90,30	0,000456769		92,32	100,00%
2014	83,41	0,000378759		88,39	100,00%
2015	89,83	0,000392551		86,42	96,21%

L'indicatore chiave relativo al consumo totale di energie rinnovabili nel 2015 è leggermente cresciuto rispetto al 2014, ma è rimasto inferiore al 2013.

I MWh complessivi (Gas Metano + Energia Elettrica) consumati nel 2015 ammontano a 89,83, dei quali MWh 70,72 sono relativi al consumo di Energia Elettrica, mentre la produzione da energie rinnovabili tramite pannelli fotovoltaici è di MWh 86,42. Nel 2015 pertanto l'autoproduzione ha coperto il 96,21% del fabbisogno energetico totale dell'azienda. Nel biennio precedente aveva invece coperto l'intero fabbisogno.



6 Programma ambientale: obiettivi, tempi, responsabilità, azioni

6.1 Premessa

Sulla base delle priorità d'azione risultanti dall'analisi ambientale iniziale e degli obiettivi generali e specifici indicati nella politica ambientale, Bertolani Alfredo S.r.l. nel proprio sito di Via Pedemontana 10 in Scandiano, ha predisposto un programma ambientale finalizzato al miglioramento e/o mantenimento dell'efficienza ambientale relativamente agli aspetti ambientali significativi identificati. Tutte le azioni riportate nel Programma sono sotto la supervisione di RSGA.

Il programma operativo con validità da Gennaio 2016 è stato predisposto tenendo conto del fatto che lo stabilimento è nuovo, nella sua realizzazione sono state utilizzate le migliori progettazioni e tecnologie oggi disponibili ed è costantemente mantenuto; pertanto lo stabilimento, sotto molti aspetti, rimane non significativamente migliorabile nel breve periodo.

Di seguito si riporta per comodità di lettura il programma ambientale 2013 - 2015, inserito nell'Allegato 2015 alla DA rev.03 del 31/01/2013, seguito da un commento sullo stato di avanzamento relativo ai 4 obiettivi.

PROGRAMMA AMBIENTALE 2013-2015				
Obiettivo	Scadenza	Indicatore	Traguardi	Responsabilità
N°1 Eliminazione completa freon R22	30/06/2014	Numero impianti freon R22: n. 1 contenente 25kg di gas	30/06/2014: sperimentazione sull'attuale compressore 30/06/2014: sostituzione gas o compressore Obiettivo annullato: vedi note sotto	RSGA
N°2 Ottimizzazione dei prelievi idrici da acquedotto	31/12/2015	MC di acqua prelevata per bottiglia prodotta	31/12/2013: Mantenere il consumo di acqua entro la qta dell'anno precedente 31/12/2014 Mantenere il consumo di acqua entro la qta dell'anno precedente 31/12/2015 Riesame della fattibilità dell'impianto di potabilizz. acqua piovana – Obiettivo annullato: vedi note sotto	RSGA



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 48 di 54

<p>N°3 Ottimizzazione dei consumi di energia elettrica prelevata dalla rete di distribuzione</p>	<p>31/12/2015</p>	<p>KWh prelevati da rete di distribuzione</p>	<p>31/12/2013: monitoraggio e manutenzione per mantenere la produzione dell'impianto fotovoltaico di almeno 97.000 Kwh 31/12/2014: monitoraggio e manutenzione per mantenere la produzione dell'impianto fotovoltaico di almeno 95.000 Kwh 31/12/2015: monitoraggio e manutenzione per mantenere la produzione dell'impianto fotovoltaico di almeno 88.000 Kwh</p>	<p>RSGA</p>
<p>N°4 Diminuzione dell'uso del detersivo per il lavaggio delle bottiglie</p>	<p>31/12/2015</p>	<p>Kg di detersivo utilizzati per mantenimento macero lavabottiglie/anno (Consumo 2010: 75 Kg Consumo 2011: 70 Kg Consumo 2012: 65 Kg Consumo 2013: 70 Kg Consumo 2014: 70 Kg Consumo 2015: 80 Kg)</p>	<p>31/12/2013 Riduzione uso detersivo 31/12/2014 Mantenimento uso detersivo su livello 2013 31/12/2015 Mantenimento uso detersivo su livello 2014</p>	<p>RSGA</p>

NOTE

- **Obiettivo N°1:** Nel piano triennale era indicato come obiettivo la eliminazione del gas R22 presente in una delle attrezzature aziendali, come peraltro stabilito dal Regolamento (CE) 1005/2009 che sancisce il fine vita del Gas Refrigerante R22 a partire dal 1° Gennaio 2015. La norma stabilisce che non si potrà usare gas rigenerato o riciclato a partire da tale data. Gli impianti potranno comunque funzionare fin tanto che non debbano subire manutenzioni con inserimento di gas refrigerante.

L'azienda ha raccolto diversi pareri tecnici in merito e sono state tratte le seguenti conclusioni:

1. Il compressore che funziona a R22 era stato costruito e dimensionato per le caratteristiche fisiche di espansione e scambio termico di quel gas.
2. La sostituzione del gas, per quanto possibile, non è auspicabile perché comporta un rendimento notevolmente inferiore, la sostituzione di diverse parti della macchina e una diversa usura dei componenti in movimento.
3. L'impatto ambientale risulta inferiore continuando a utilizzare il gas presente nella macchina poiché l'efficienza della stessa in questo modo è massima: sostituire il gas significherebbe ridurre notevolmente il rendimento con conseguente aumento del consumo di energia elettrica.
4. Storicamente non si sono verificate perdite di gas da questo impianto. Posto che la normativa permette l'utilizzo ma non il rinalzo del gas R22, l'azienda ha scelto di continuarne l'uso.



Ha comunque messo a punto la strategia di sostituzione (manutentore, gas sostitutivo, smaltimento vecchio gas) nel caso dovessero verificarsi perdite di gas.

- **Obiettivo N°2:** Le bottiglie lavorate nel 2013 sono state 197.701, con un consumo di acqua di rete di 474 mc, pari a 0,0024 mc per bottiglia.
Le bottiglie lavorate nel 2014 sono state 220.218, con un consumo di acqua di rete di 486 mc, pari a 0,0022 mc per bottiglia.
Le bottiglie lavorate nel 2015 sono state 228.833, con un consumo di acqua di rete di 523 mc, pari a 0,0023 mc per bottiglia.

Lo studio del sistema di neutralizzazione dell'acqua del macero è stato interrotto perché durante gli approfondimenti in merito è emerso che la nostra gestione del macero stesso fa sì che non ci sia la necessità di sostituirlo e quindi di smaltirlo.

Per quanto riguarda il riesame della fattibilità dell'impianto di potabilizzazione dell'acqua piovana, la Bertolani Alfredo Srl ha contattato diverse aziende specializzate, ha messo a punto la tecnologia e ha avuto diversi preventivi di spesa. Oltre ad avere un costo talmente elevato da non giustificare il riutilizzo dell'acqua piovana, questo processo comporta dei rischi legati alla carica batterica dell'acqua piovana stessa, che, in caso di malfunzionamento del sistema, potrebbe contaminare il processo produttivo e di conseguenza il vino prodotto. Per tali motivi, si è scelto di abbandonare questo obiettivo ambientale. L'acqua piovana raccolta continua comunque ad essere utilizzata per l'irrigazione

- **Obiettivo N°3:** i pannelli fotovoltaici, entrati in funzione il 17/12/2010, sono stati monitorati durante il biennio 2011-2012 ed è stato messo a punto un sistema di parametri di controllo: infatti nel 2012 sono stati fatti interventi mirati per la manutenzione dell'impianto. L'autoproduzione nel 2013 è stata di 92.324 Kwh, nel 2014 è stata di 88.386 e nel 2015 di 86.416.
Tale produzione supera il fabbisogno di energia elettrica dell'azienda, che nel 2015 ha consumato complessivamente 70.726 Kwh.
L'azienda continua sempre a monitorare e controllare la produttività dei pannelli fotovoltaici nel tempo. Posto che l'irraggiamento solare ha un naturale andamento altalenante e persistono difficoltà nel reperire nuovi pannelli in sostituzione di quelli danneggiati, poiché la ditta produttrice dei pannelli solari è fallita, l'azienda ha rilevato un calo fisiologico di produttività dei pannelli stessi. Tale calo, che nel biennio 2013-2014 è stato di circa 4.000 Kwh, è invece diminuito a 2.000 Kwh circa nel biennio successivo.
- **Obiettivo N°4:** l'ottimizzazione della gestione del macero della lavabottiglie, che viene regolarmente stoccato in un recipiente apposito in cui avviene la decantazione dei solidi sospesi, ha fatto sì che la durata dello stesso si sia molto prolungata.
Il consumo del detersivo nel 2013 è stato di 70 kg/anno, nel 2014 di 70 kg/anno e nel 2015 di 80 kg.
Questo obiettivo è stato rivisto e riformulato nel triennio 2016-2018 in quanto non è particolarmente significativo valutare il quantitativo assoluto del detersivo per la lavabottiglie. Rimandiamo all'obiettivo N° 3 del triennio successivo per il riesame di questo obiettivo.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 50 di 54

La tabella seguente schematizza i programmi di miglioramento 2016-2018 con i traguardi intermedi e i tempi di realizzazione delle diverse fasi di avanzamento.

Lo stato di avanzamento dei programmi di miglioramento verranno inclusi nella successiva presentazione della dichiarazione ambientale.

PROGRAMMA AMBIENTALE 2016-2018				
Obiettivo	Scadenza	Indicatore	Traguardi	Responsabilità
N°1 Ottimizzazione dei consumi di energia elettrica prelevata dalla rete di distribuzione	31/12/2018	KWh prelevati da rete di distribuzione	31/12/2016: monitoraggio e manutenzione per mantenere la produzione dell'impianto fotovoltaico di almeno 84.000 Kwh 31/12/2017: monitoraggio e manutenzione per mantenere la produzione dell'impianto fotovoltaico di almeno 82.000 Kwh 31/12/2018: monitoraggio e manutenzione per mantenere la produzione dell'impianto fotovoltaico di almeno 80.000 Kwh	RSGA
N°2 Incentivare la restituzione delle bottiglie da privati per successivo riutilizzo	31/12/2018	Percentuale bottiglie rese rispetto alle bottiglie vendute 2013: 10,00 % 2014: 8,80 % 2015: 11,02 %	31/12/2016 Aumento dell'1% dei resi rispetto al 2015 31/12/2017 Aumento del 1% dei resi rispetto al 2016 31/12/2018 Aumento del 1% dei resi rispetto al 2017	RSGA
N°3 Ottimizzazione dell'uso dei detersivi rispetto alle bottiglie prodotte	31/12/2018	Indice ottimizzazione detersivi Consumo 2013: 100 kg Consumo 2014: 251 kg Consumo 2015: 250 kg (Tot.kg detersivi / bottiglie prodotte) 2013: 0,00051 2014: 0,00114 2015: 0,00109	31/12/2016 Mantenimento stesso indice del 2015 31/12/2017 Miglioramento indice a 0,00100 31/12/2018 Miglioramento indice a 0,00095	RSGA



NOTE

- **Obiettivo N° 1:** Nel 2015 l'autoproduzione di energia elettrica è stata di 86.416 Kwh. Tale produzione ha superato il fabbisogno di energia elettrica dell'azienda, che nel 2015 ha consumato complessivamente 70.726 Kwh.
L'azienda continua ad impegnarsi nel monitoraggio e controllo della produttività dei pannelli fotovoltaici nel tempo. Per il triennio 2015 – 2018 si è posta come obiettivo quello di contenere il calo fisiologico della produzione dei pannelli a 2000 Kwh l'anno, tenendo come riferimento il dato che già si è registrato nel biennio 2014 – 2015.

- **Obiettivo N° 2:** la Bertolani Alfredo Srl si pone come obiettivo quello di incentivare la restituzione delle bottiglie a marchio Bertolani da parte dei privati che acquistano il vino direttamente in cantina, rapportando il dato alle bottiglie vendute.
Tale obiettivo rappresenta l'impegno dell'azienda nella sensibilizzazione della propria clientela al recupero delle materie prime riutilizzabili, in particolare le bottiglie di vetro. Bisogna infatti ricordare che lo smaltimento e il recupero del vetro ha comunque un impatto ambientale: trasporto dei rottami, accumulo, selezione degli stessi e nuova fusione della massa.
Favorire il recupero in cantina delle bottiglie Bertolani permette quindi di accorciare il ciclo del riutilizzo e ridurre l'impatto ambientale dello stesso.

- **Obiettivo N° 3:** negli ultimi due anni sono stati fatti investimenti a livello di attrezzature che hanno cambiato parzialmente alcune modalità del processo produttivo.
L'introduzione ad esempio del filtro tangenziale ha comportato un diverso utilizzo dei detersivi per la rigenerazione.
Per questo motivo abbiamo deciso di valutare l'utilizzo complessivo di detersivi nel processo produttivo (rigenerazione del filtro tangenziale, detartarizzazione delle autoclavi, lavaggio delle bottiglie restituite, pulizia degli ambienti, ...) e di rapportarlo alle bottiglie prodotte.
Con l'*Indice di ottimizzazione detersivi* possiamo quindi valutare, monitorare e cercare di migliorare nel tempo l'efficienza nell'utilizzo dei detersivi.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Mod 15-01 Rev 04

Pag. 52 di 54

Di seguito si riporta il piano degli obiettivi e indici ambientali per l'anno 2016, indicando anche i valori riscontrati nel 2014 e nel 2015 e i relativi valori di riferimento dell'obiettivo specifico, allo scopo di consentirne la valutazione dell'andamento nel tempo.

N°	Obiettivo Generale	PIANO OBIETTIVI E INDICI AMBIENTALI					Tempi	Resp.
		Parametri	ANNO : 2016					
			Indicatore Ambientale (Valore 2014)	Indicatore Ambientale Obiettivo Specifico 2015	Indicatore Ambientale (Valore 2015)	Indicatore Ambientale Obiettivo Specifico 2016		
1	Monitorare i consumi di energia elettrica	Rapportare i consumi di energia elettrica all'unità di prodotto venduto nell'anno	Kwh / Bottiglie prodotte = 0,307	Mantenere i consumi entro 0,40 Kwh / bottiglia	Kwh / Bottiglie prodotte = 0,309	Mantenere i consumi entro 0,40 Kwh / bottiglia	31/12/2016	AM (Amm.)
2	Monitorare i consumi di metano	Rapportare i consumi di metano all'unità di prodotto venduto nell'anno	M3 / Bottiglie prodotte = 0,022	Mantenere i consumi entro 0,05 M3 / bottiglia	M3 / Bottiglie prodotte = 0,025	Mantenere i consumi entro 0,05 M3 / bottiglia	31/12/2016	AM
3	Monitorare i consumi idrici	Rapportare i metri cubi prelevati all'unità di prodotto venduto nell'anno	M3 / Bottiglie prodotte = 0,0022	Mantenere livello attuale	M3 / Bottiglie prodotte = 0,0023	Mantenere i consumi entro M3 0,0034 / bottiglia	31/12/2016	AM
4	Monitorare gli scarichi idrici	Rapportare i metri cubi scaricati all'unità di prodotto venduto nell'anno	M3 scaricati totali e per bottiglie prodotte = 0,0022	Mantenere livello attuale	M3 scaricati totali e per bottiglie prodotte = 0,0023	Mantenere gli scarichi entro M3 0,0034 / bottiglia	31/12/2016	AM
5	Monitorare la quantità di rifiuti prodotti	Kg di rifiuti prodotti totale e per bottiglie prodotte	Kg di rifiuti prodotti totale = 6076 e per bottiglie prodotte = 0,02759	Mantenere il livello attuale con tutte le tecnologie che possono diminuire il quantitativo di rifiuti prodotto	Kg di rifiuti prodotti totale = 5662 e per bottiglie prodotte = 0,02474	Mantenere il livello attuale con tutte le tecnologie che possono diminuire il quantitativo di rifiuti prodotto	31/12/2016	AM
6	Monitorare la qualità dei fornitori	Numero di non conformità rilevate	Numero non conformità rilevate = 0 (su 2 totali)	Ottenere non più di 5 NC legate ai fornitori	Numero non conformità rilevate = 0 (su 2 totali)	Ottenere non più di 5 NC legate ai fornitori	31/12/2016	AM
7	Monitorare la quantità dei detersivi per bottiglia prodotta	Indice di ottimizzazione dei detersivi	Kg detersivi / bottiglie prodotte 0,00114		Kg detersivi / bottiglie prodotte 0,00109	Valutare l'andamento e mantenere il livello attuale	31/12/2016	AM



In riferimento agli obiettivi n. 3 e 4, il valore misurato dagli indicatori nell'anno 2015 è stato leggermente peggiorativo rispetto all'obiettivo specifico prefissato (mantenimento del livello del 2014); la differenza è comunque giudicata trascurabile e quindi la prestazione ambientale è stata soddisfacente. Gli altri indici hanno evidenziato risultati entro gli obiettivi prefissati.

6.2 Informazione e formazione del personale

Le attività di formazione e addestramento riguardo temi di carattere ambientale rivestono particolare importanza in relazione all'impegno dell'azienda sulla prevenzione dell'inquinamento e a seguito della costante evoluzione normativa in materia ambientale.

Le attività oggetto del sistema di gestione ambientale sono state affrontate anche attraverso l'analisi delle competenze necessarie per lo svolgimento delle singole attività, da cui è poi derivato il piano di informazione/formazione. La Bertolani Alfredo S.r.l. ha impostato un piano annuale di informazione/formazione e addestramento del personale sul tema della tutela dell'ambiente con l'obiettivo di fornire adeguata preparazione a tutti coloro che dovranno contribuire al miglioramento dell'efficienza ambientale del sito di Via Pedemontana 10. Gli argomenti sui quali l'Azienda definisce tale piano sono i seguenti:

- Politica Ambientale
- Descrizione dell'analisi svolta per identificare i fattori ambientali che interagiscono con le varie attività del sito e degli aspetti ambientali significativi
- Nozioni sulla gestione delle non conformità agli operatori il cui operato potrebbe generare effetti ambientali
- Nozioni sulla gestione delle emergenze
- Nozioni dettagliate sull'applicazione delle procedure/istruzioni operative dedicate ai responsabili delle aree e sui controlli previsti da queste nonché nozioni generali sull'uso della modulistica dedicata alle registrazioni
- Nozioni dettagliate riguardanti il programma ambientale e l'applicazione dello stesso
- Sensibilizzazione dei fornitori aziendali fornendo loro tutte le informazioni necessarie relative al sistema di gestione ambientale presente nel sito
- Sensibilizzazione del personale in merito al ruolo di ciascuno per una migliore gestione del Sistema di Gestione
- Normativa ambientale nazionale, come ad esempio il D.Lgs n°152/06-Testo unico recante norme in materia ambientale, locale e igiene e sicurezza del lavoro.

Eventuali modifiche agli argomenti suddetti possono essere decise dalla direzione in sede di pianificazione annuale della formazione ed informazione del personale.

7 Scadenza di presentazione della successiva dichiarazione ambientale

La presente Dichiarazione Ambientale è stata emessa in data 31/01/2016 ed è aggiornata ai dati dell'anno 2015.

Il periodo di validità della presente Dichiarazione Ambientale è di anni tre a partire dalla data di convalida della stessa, pertanto Bertolani Alfredo S.r.l. ha intenzione di redigere la prossima Dichiarazione Ambientale entro Gennaio del 2019.

In caso di eventuali disposizioni regolamentari o qualora se ne valuti l'opportunità si provvederà ad intervenire sull'anticipazione della presentazione successiva della dichiarazione Ambientale o degli aggiornamenti annuali.



8 Disponibilità al pubblico

Bertolani Alfredo S.r.l. si impegna a trasmettere i necessari aggiornamenti annuali convalidati nella Dichiarazione Ambientale all'Organismo Competente ed a metterli a disposizione del pubblico in lingua Italiana, secondo quanto previsto dal Regolamento CE n. 1221/2009.

Le modalità con le quali Bertolani Alfredo S.r.l. rende disponibili al pubblico la Dichiarazione Ambientale o le eventuali informazioni parziali estratte dalla stessa Dichiarazione Ambientale sono le seguenti:

- ✓ Pubblicazione della Dichiarazione Ambientale sul proprio sito internet www.bertolanialfredo.it
- ✓ Invio su richiesta tramite mail della Dichiarazione ambientale alla ASL, ai fornitori di filiera ed ai clienti
- ✓ Affissione della Dichiarazione Ambientale presso la bacheca nella reception dell'azienda

9 Verifica della dichiarazione ambientale

Bertolani Alfredo S.r.l. dichiara che i dati contenuti all'interno del presente documento sono reali.

Il Verificatore Ambientale accreditato che ha certificato la validità e la conformità della presente Dichiarazione Ambientale al Reg. CE n. 1221/2009 è il CERMET; Numero di accreditamento: IT-V-0011.

Data: 31/01/2016

Dichiarazione Ambientale approvata da:

L'Amministratore di Bertolani Alfredo S.r.l.

Bertolani Nicola

Azienda Vinicola
BERTOLANI ALFREDO S.r.l.
Via Pedemontana, 10 - Scandiano (RE)
C.F. e P.Iva 00921640355
www.bertolanialfredo.it