



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 1 di 56



# **BERTOLANI ALFREDO S.R.L.**

## **DICHIARAZIONE AMBIENTALE**

**del 31-01-2020**

**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)**

Responsabile Sistema di Gestione Ambientale  
Bertolani Nicola, vice Bertolani Elena

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

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

Firma AMM.:

Data: 31/01/2020 \_\_\_\_

*Barbara Mazziotti*

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

*Blu*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 2 di 56

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 e Sistema di Gestione Ambientale .....	22
3.1	Politica ambientale e di sicurezza alimentare .....	22
3.2	Struttura del Sistema di Gestione Ambientale .....	24
4	Inquadramento aspetti ambientali .....	26
4.1	Definizioni .....	26
4.2	Parametri di valutazione degli aspetti ambientali .....	27
4.3	Modalità di valutazione degli impatti ambientali .....	27
4.4	Sintesi dei risultati dell'analisi ambientale .....	28
5	Valutazione degli aspetti ambientali .....	33
5.1	Aspetti ambientali indiretti.....	33
5.2	Aspetti ambientali connessi alle attività del sito.....	35
5.2.1	Incidenti ed emergenze ambientali .....	35

*Barbara Mazzotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 3 di 56

5.2.2	Emissioni in atmosfera.....	36
5.2.3	Scarichi idrici .....	38
5.2.4	Rifiuti e scarti.....	40
5.2.5	Rumore.....	42
5.2.6	Contaminazione del suolo.....	44
5.2.7	Uso delle risorse naturali: acqua .....	44
5.2.8	Uso delle risorse naturali: energia elettrica e metano .....	44
6	Programma ambientale: obiettivi, tempi, responsabilità, azioni.....	51
6.1	Premessa.....	51
6.2	Informazione e formazione del personale .....	55
7	Scadenza di presentazione della successiva dichiarazione ambientale.....	56
8	Disponibilità al pubblico.....	56
9	Verifica della dichiarazione ambientale.....	56

*Barbara Mazziotti*



## **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 1 0,750 cad. e 0,375 l nel caso dei vini "Rosso all'Antica" Regg. Doc Lambr. Rosso secco frizzante e "Lambrusco Oro" Regg. Doc Lambr. Rosso secco frizzante. Vengono prodotte bottiglie da 1,50 l del vino

*Barbara Mazziotti*



“Artemis” Colli di Scand. e di Canossa Doc Spergola spumante secco e “Vincent” Colli di Scand. e di Canossa Doc Spergola brut metodo classico.

Di seguito vengono elencati i dati di vendita delle bottiglie nel periodo 2016 - 2019:

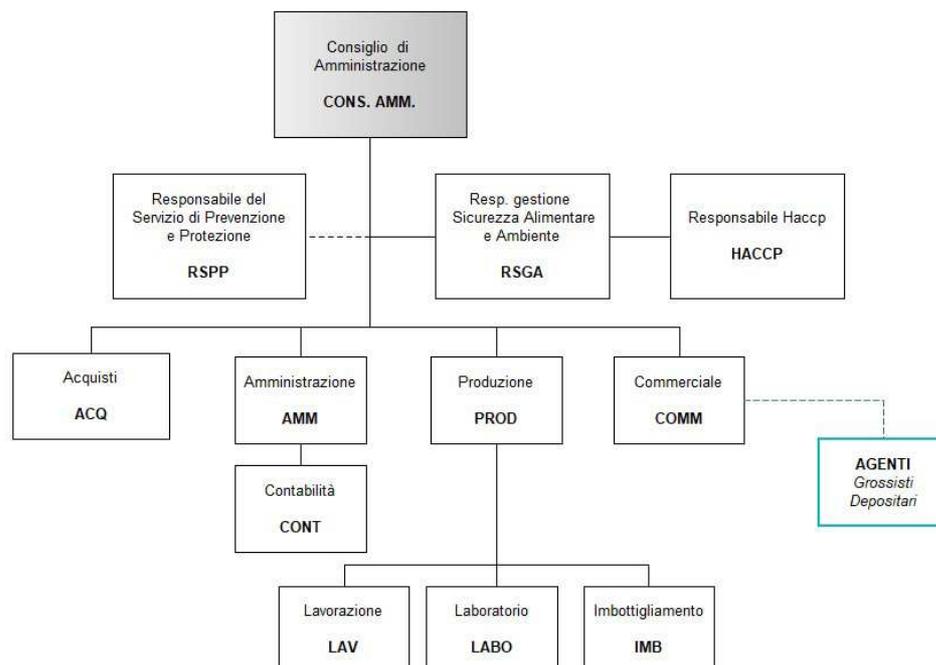
Descrizione	Totale bottiglie vendute 2016	Totale bottiglie vendute 2017	Totale bottiglie vendute 2018	Totale bottiglie vendute 2019
Vendite marchio Bertolani	221.439	270.008	258.865	260.032
Lavorazioni per conto terzi	47.790	64.523	41.631	53.313
<b>Totale complessivo</b>	<b>269.229</b>	<b>334.531</b>	<b>300.496</b>	<b>313.345</b>

### 1.3 L'organizzazione del sito produttivo



**BERTOLANI ALFREDO S.r.l.**

ORGANIGRAMMA FUNZIONALE DEL 31/01/2020





#### 1.4 Dati generali dell'organizzazione

##### IDENTIFICAZIONE DEL SITO

###### Denominazione e sede del sito

**Bertolani Alfredo Srl**

Comune Scandiano Cap 42019 Provincia Reggio Emilia  
Frazione/località Scandiano  
via e n° civico Via Pedemontana, 10  
telefono 0522 857577 fax 0522 984476  
e-mail info@bertolanialfredo.it

##### LEGALE RAPPRESENTANTE

Nome Giancarlo Cognome Bertolani  
nato il 28/09/1942 Comune Scandiano Provincia Reggio Emilia

##### IDENTIFICAZIONE DELL'ATTIVITÀ

L'attività rientra nell'allegato 1 della direttiva 96/61/CE (*prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento*)  SI  NO

Denominazione dell'attività **Bertolani Alfredo S.r.l.**

Note sulle attività accessorie Nessuna

Superficie totale 29480 metri quadrati

Superficie coperta 2615 metri quadrati

Superficie scoperta impermeabilizzata 3417 metri quadrati

Numero totale addetti 9 (5 fissi di cui 2 a tempo pieno + 3 part time + 4 collaboratori "a chiamata")

Turni di lavoro dalle 8.30 alle 12.30  
dalle 14.30 alle 18.30

L'azienda si avvale di terzisti?  SI  NO

Numero totale di addetti stagionali: 3

Mesi gen feb mar apr mag giu lug ago set ott nov dic

Periodicità dell'attività: Tutto l'anno

Periodicità settimanale:  
Lun Mar Mer Gio Ven Sab Dom

*Barbara MAZZIOTTI*



### 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 addette 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.

*Barbara Mazzotti*



## 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**. Nel 2010 sono stati installati dei pannelli 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. Dalla loro installazione al 2018, l'azienda ha monitorato la produzione del sistema fotovoltaico assistendo ad un progressivo calo. Nonostante interventi di pulizia e di sostituzione dei pannelli esausti, non è stato possibile invertire l'andamento. Di conseguenza a luglio 2018 la Bertolani Alfredo Srl ha sostituito i pannelli dell'impianto fotovoltaico con nuovi pannelli in silicio monocristallino. Si è scelta questa tipologia perché è presente sul mercato da più tempo e ha dato prova di essere più affidabile e produttiva. I pannelli precedenti sono stati smaltiti in modo appropriato.

L'azienda intende continuare a monitorare con precisione l'andamento della produzione di energia elettrica.

## 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

*Barbara MAZZIOTTI*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 9 di 56

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 barraia e i locali di conservazione delle bottiglie da invecchiare.

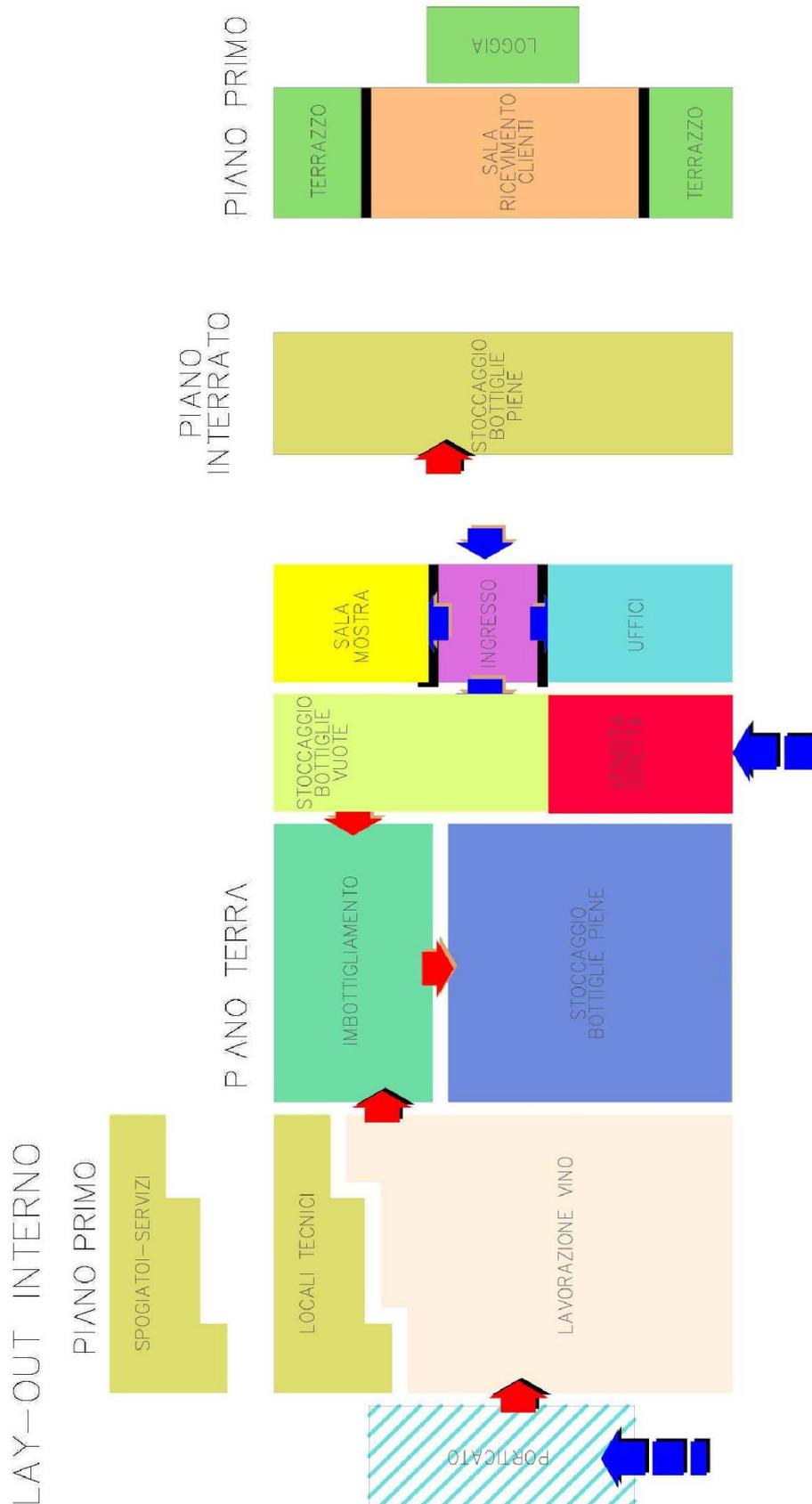
Al piano intermedio sono alloggiati gli uffici dell'azienda, mentre al piano superiore vi è una seconda sala per accoglienza degli ospiti e per l'organizzazione di eventi.

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.

*Barbara Mazziotti*





*Barbara Mazziotti*



## 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 Reg. CE n. 1221/2009 (EMAS) come modificato dal Reg. UE 2017/1505 e dal Reg. UE 2018/2026 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.

*Barbara Mazziotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 13 di 56

L'attività dell'azienda consiste nel confezionamento in bottiglia, con le opportune tecnologie, di vini finiti, per lo più frizzanti, derivanti dal blend di mosti e/o vini base acquistati da vari produttori agricoli della zona che hanno già provveduto ad effettuare la trasformazione uva-mosto o 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 musts and basic wines provided by several local farms and which have already underwent the must-wine or 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

Si riporta di seguito il diagramma di flusso delle attività produttive aziendali.

*Barbara Mazziotti*

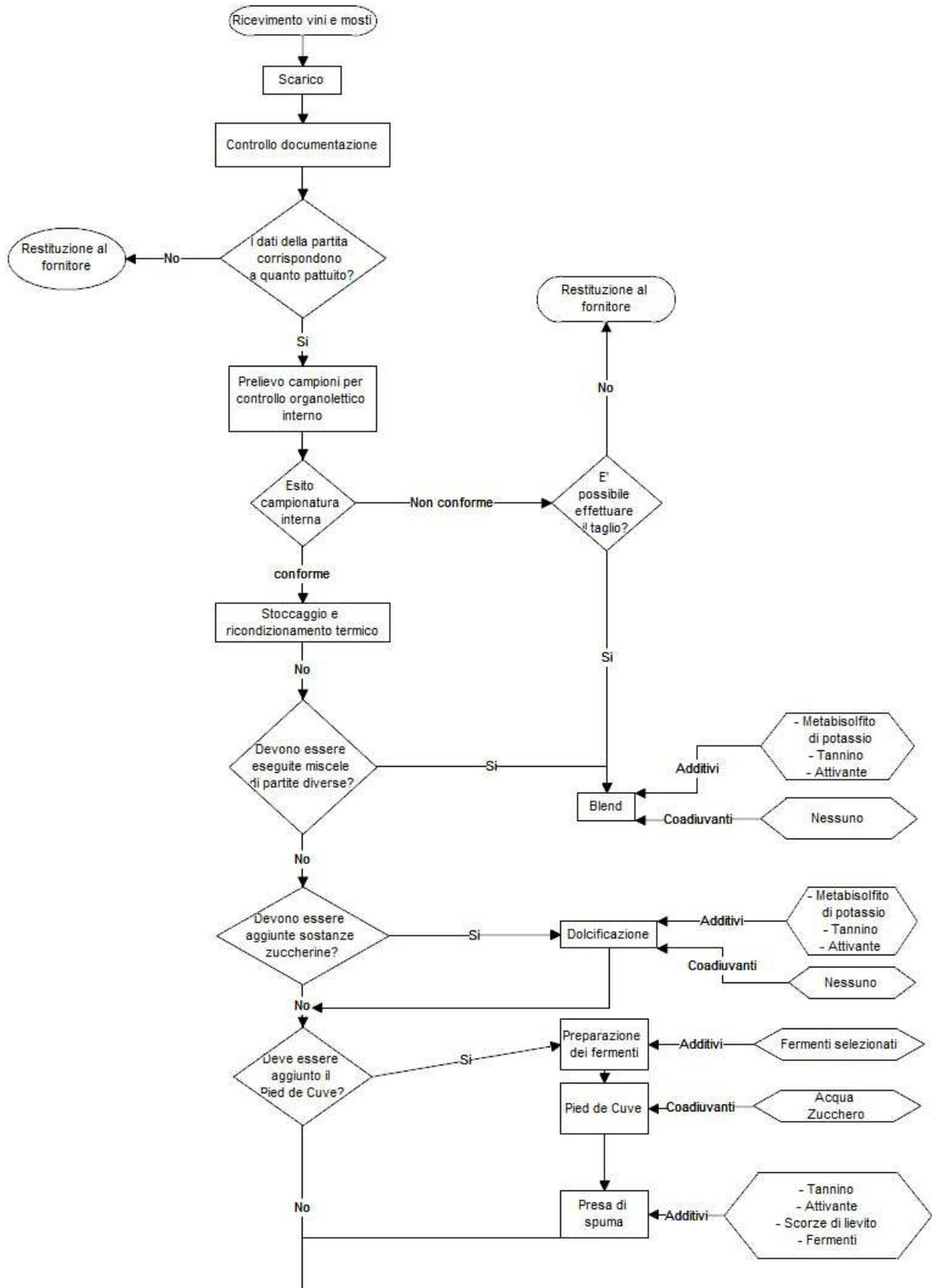


# DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009 (come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 14 di 56



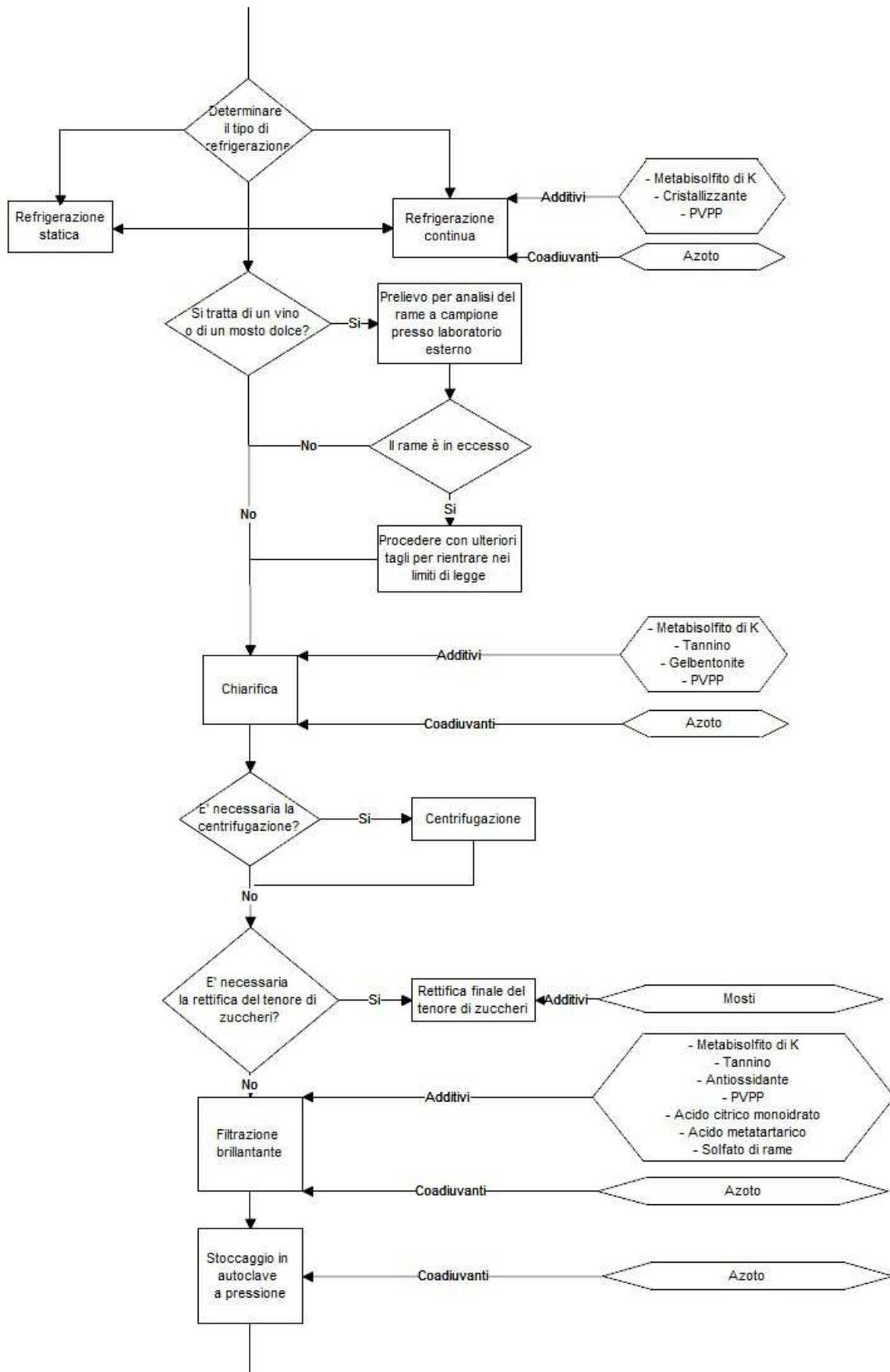
Barbara Mazzotti



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 15 di 56



*Barbara Mazziotti*

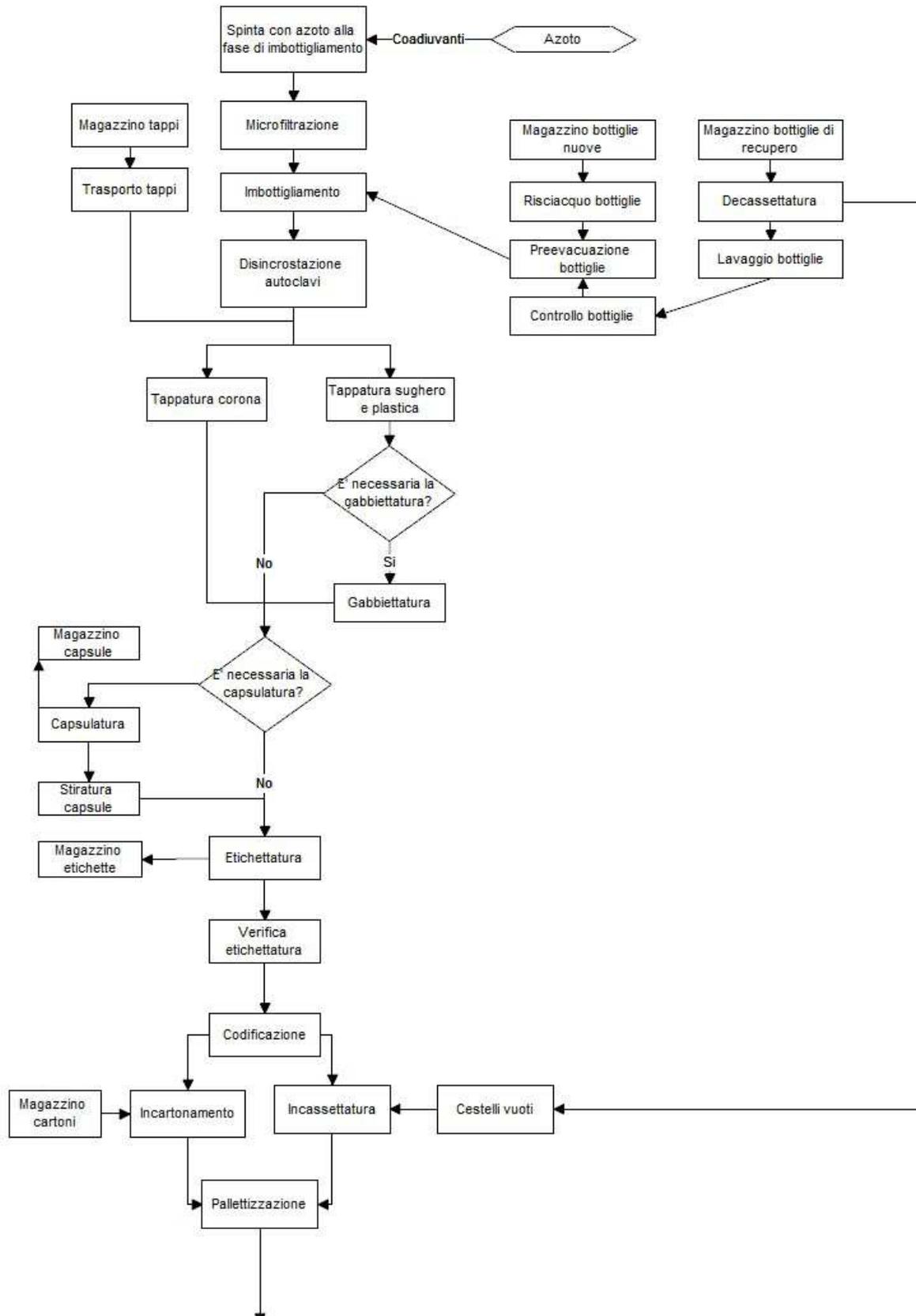


# DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009 (come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 16 di 56



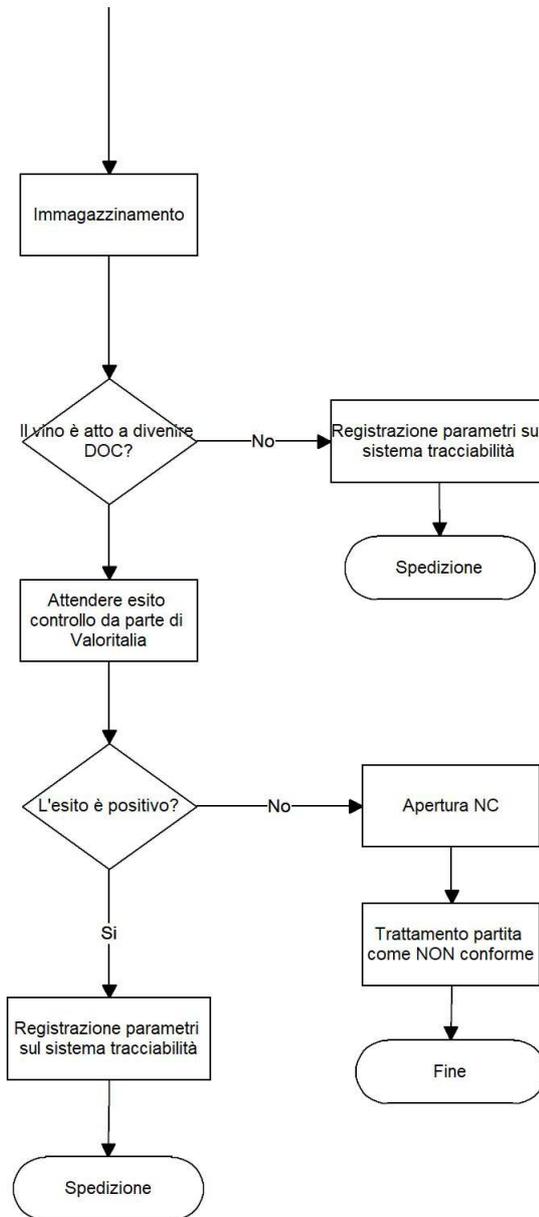
*Barbara Mazziotti*



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 17 di 56



*Barbara MAZZIOTTI*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 18 di 56

### 2.5 Descrizione del processo produttivo

Il ciclo di lavorazione prevede le seguenti fasi:

1. Ricevimento dei mosti o 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. Pre-evacuazione
  - 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 musts or 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 e mosto 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 mosto o vino, si controlla il quantitativo del prodotto scaricato. Tutti i recipienti sono stati tarati, su richiesta dell'UTF. L'operatore che ha scaricato il mosto o il vino deve caricare il modulo di scarico.

L'operazione di campionatura viene eseguita nel laboratorio interno.

*Barbara MAZZIOTTI*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 19 di 56

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 mosto o vino, il nome del prodotto, il quantitativo scaricato, la data dello scarico.

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

Un'aliquota del prodotto 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 mosti e 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 alcolica, i fermenti metabolizzano il rame, portandolo a livelli minimi, ben inferiori ai limiti di legge.

Nei vini dolci però, dato che la fermentazione alcolica 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.

*Barbara Mazziotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 20 di 56

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 SO<sub>2</sub> di ogni partita.

Qualora il contenuto di SO<sub>2</sub> 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.

Nella tabella seguente riportiamo le quantità di prodotti e materiali acquistati dal 2016 al 2019. Detti quantitativi sono riportati come riferimento ai fini delle tabelle dei parametri ambientali.

*Barbara Mazziotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 21 di 56

QUANTITA' DI PRODOTTI E MATERIALI ACQUISTATI					
Prodotti e materiali	Unità di misura	Anno 2016	Anno 2017	Anno 2018	Anno 2019
CARTONI	Nr	47.717	53.558	33.971	55.674
ETICHETTE + RETROETICHETTE	Nr	869.900	1.025.850	686.900	792.040
GABBIETTE	Nr	292.464	252.938	283.176	378.756
CAPSULE	Nr	250.100	288.916	258.395	294.150
TAPPI SUGHERO	Nr	289.900	351.250	244.150	317.250
TAPPI PLASTICA	Nr	0	0	0	0
BOTTIGLIE	Nr	268.504	290.306	218.233	252.585
DETERSIVI	Ton	0,200	0,219	0,150	0,235
VINI E MOSTI	Ton	190,571	225,247	151.700	190,938
ADDITIVI	Ton	0,604	0,704	0,563	0,622

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.

*Barbara MAzziotti*



### 3 Politica e Sistema di Gestione Ambientale

#### 3.1 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, UNI EN ISO 14001:2015 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.

La *governance ambientale* concretizza il nostro impegno per la Sicurezza Alimentare e per l'Ambiente attraverso i seguenti elementi, 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

*Barbara Mazziotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 23 di 56

- 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: 31/01/2020**

**Bertolani Nicola**  
*Amministratore*

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

*Barbara Mazzotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 24 di 56

### 3.2 Struttura del Sistema di Gestione Ambientale

Bertolani Alfredo S.r.l. ha realizzato un Sistema di Gestione Ambientale sulla base della norma UNI EN ISO 14001:2015 e del Reg. CE n. 1221/2009 (EMAS) come modificato dal Reg. UE 2017/1505 e dal Reg. UE 2018/2026, 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

*Barbara Mazzotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 25 di 56

- ✓ 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

*Barbara Mazzotti*



## 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

*Barbara MAZZIOTTI*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 27 di 56

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:

*Barbara Mazziotti*



- **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<sub>r</sub> - 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<sub>e</sub> - 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<sub>s</sub> - 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

*Barbara Mazzotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 29 di 56

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:

- **Uso del suolo in relazione alla Biodiversità:** La biodiversità non è stata considerata un impatto ambientale importante in quanto la nuova sede, situata su un lotto di 29.480 metri quadrati di superficie totale, con una superficie coperta di 2.615 metri quadrati e con 3.417 metri quadrati esterni pavimentati (superficie impermeabilizzata), è stata costruita con criteri di basso impatto ambientale con grandi elementi in legno, ampi spazi verdi intorno all’edificio (23.448 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.  
All’interno del sito aziendale non sono presenti aree di “superficie orientata alla natura”, ossia aree dedicate principalmente alla conservazione o al ripristino della natura, che siano state specificatamente progettate, adattate o gestite allo scopo di promuovere la biodiversità, sebbene l’ampia superficie a verde del sito, rappresenti sicuramente un fattore positivo per la biodiversità.  
L’azienda attualmente non possiede aree di “superficie orientata alla natura” al di fuori del sito.
- **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 17/02/2020, ai sensi del DPR n. 151/2011 per l’attività 74.1/A, con scadenza nel 2025 e si è dotata di un piano di emergenza incendio. Gli addestramenti del personale sono regolarmente effettuati e gli

*Barbara Mazziotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 30 di 56

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 Dlsg 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). Tutte le sostanze chimiche in uso sono dotate di apposita scheda dati di sicurezza prevista dalla normativa vigente
- **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:

*Barbara Mazziotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 31 di 56

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				
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	<p><b>N:</b> controlli e manutenzioni periodiche delle caldaie. Analisi fumi conformi</p> <p><b>N:</b> controlli periodici degli impianti di refrigerazione</p>
						<p><b>E:</b> all'avviamento ed allo spegnimento delle caldaie possono esserci combustioni con parametri di emissione fuori scala</p> <p><b>E:</b> per le caldaie emergenza solo in caso di incendio</p> <p><b>E:</b> In caso di rottura impianto refrigerante e/o tubazioni valutare quantitativi di gas contenuto in ogni impianto e gli effetti sull'ambiente</p>
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	<p><b>N:</b> quantitativi nella norma e qualitativamente nei limiti</p> <p><b>N:</b> poco significative</p>
						<p><b>E:</b> Innalzamento valori e superamento dei limiti tabellari</p> <p>I quantitativi di sostanze derivanti da prodotti per la sanificazione possono essere elevati</p> <p><b>E:</b> superamento dei limiti comunali</p>
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	<p><b>N:</b> basso impatto</p>
						<p><b>E:</b> versamento di rifiuti al suolo e dispersione nell'ambiente</p> <p><b>E:</b> quantitativi in aumento per eventuali incidenti in produzione</p> <p><b>E:</b> basso impatto</p>
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	<p><b>N:</b> basso impatto</p>
						<p><b>E:</b> basso impatto</p>

*Barbara Mazzotti*



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 32 di 56

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	<b>N:</b> Sotto controllo perché stoccati in idonei locali adibiti a deposito
						<b>E:</b> manipolazione con imprudenza e/o imperizia di prodotti chimici che possono portare a spargimenti. <b>E:</b> possibilità di contaminazione del suolo o di corsi d'acqua superficiali
Uso risorse naturali: acqua	Consumo risorse non rinnovabili	1	1	1	1	<b>N:</b> consumi nella norma per lavorazione e lavaggi
						<b>E:</b> maggiori consumi dovuti ad eventuali necessità di ripetere le operazioni di lavaggio <b>E:</b> 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	<b>N:</b> consumi nella norma per le attività produttive e per il riscaldamento dei locali
						<b>E:</b> consumi incontrollati in caso di incendio o rottura condutture <b>E:</b> consumi anomali in caso di malfunzionamento delle caldaie (es. accensione o spegnimento) o in caso di picchi produttivi

*Barbara Mazziotti*



## 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.

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

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.

L'azienda ha inoltre effettuato l'analisi del contesto interno ed esterno. I risultati di questa analisi sono descritti nel "Mod 19-01 Analisi del contesto" e le azioni previste a seguito dell'analisi risultante sono evidenziate nel "Mod 19-02 Analisi minacce, opportunità, punti di debolezza". I risultati dell'analisi del contesto e della valutazione dei rischi/opportunità sono stati utilizzati dalla direzione per il riesame del programma ambientale 2016-2018 e la stesura del programma ambientale successivo (2019 - 2021).

Il programma operativo ambientale è stato predisposto tenendo conto del fatto che lo stabilimento è di recente costruzione, nella sua realizzazione sono state utilizzate le migliori progettazioni e tecnologie disponibili ed è costantemente mantenuto.

L'azienda ha effettuato la registrazione EMAS per innescare un processo virtuoso di attenzione ambientale sulle proprie attività, dandone evidenza annuale attraverso la pubblicazione della Dichiarazione Ambientale e dei suoi allegati. Ciò presuppone che l'azienda analizzi in modo critico i propri processi e li tenga monitorati.

### 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**

*Barbara Mazziotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 34 di 56

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.

*Barbara Mazziotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 35 di 56

### 5.2 Aspetti ambientali connessi alle attività del sito e disposizioni giuridiche

Di seguito si riporta l'analisi dell'impatto ambientale dell'attività e dei relativi obblighi normativi. Ad oggi l'azienda è conforme agli obblighi giuridici ambientali di riferimento.

#### 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.

*Barbara Mazziotti*



## 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 (a gas metano da 280 Kw), mentre le altre due sono utilizzate rispettivamente per il riscaldamento del capannone e del magazzino (a gas metano da 60 Kw) e per il riscaldamento degli uffici e la produzione di acqua calda sanitaria (a gas metano da 34,9Kw). 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 è stata autorizzata ad attivare le emissioni in atmosfera derivanti dall'attività di imbottigliamento vini dall' Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) rilasciata da ARPAE con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3330 del 14/09/2016, valida fino 14/09/2031.

Le emissioni autorizzate sono le tre emissioni da impianti termici di cui sopra, classificate come T1, T2 (scarsamente rilevanti) e T3 (non soggetta in quanto impianto termico civile < 3 MW) e la Lavabottiglie E1, per la quale è fissato limite < 5 mg/Nmc di sostanze alcaline (Na<sub>2</sub>O).

L'azienda però è esonerata dai controlli periodici considerata l'esigua portata e l'esiguo utilizzo di detersivo.

Sono comunque effettuate analisi annuali dei fumi emessi in atmosfera. Le analisi dei fumi e le registrazioni del funzionamento effettuate hanno dato i seguenti risultati, che sono conformi ai limiti di legge:

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

<b>Data verifica</b>	<b>Temperatura fumi °C</b>	<b>CO<sub>2</sub> %</b>	<b>CO nei fumi secchi ppm</b>	<b>Rendimento di combustione %</b>
02/09/2016	184,2	10	245	92,9
21/12/2017	140,8	6,3	0	90,9
09/10/2018	186,4	9,7	60	92,1
31/10/2019	137,3	9,1	117	93,9

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

<b>Data verifica</b>	<b>Temperatura fumi °C</b>	<b>CO<sub>2</sub> %</b>	<b>CO nei fumi secchi ppm</b>	<b>Rendimento di combustione %</b>
09/11/2016	66,9	8,36	50	97,7
18/05/2017	64,3	8,30	55	97,9

*Barbara MAzziotti*



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 37 di 56

31/10/2018	52,6	8,75	11	99,5
23/01/2020	66,3	8,32	7	97

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

Data verifica	Temperatura fumi °C	CO2 %	CO nei fumi secchi ppm	Rendimento di combustione %
09/11/2016	56,9	8,6	136	99,1
04/11/2017	Effettuata manutenzione caldaia. Controllo fumi entro fine 2018.			
31/10/2018	37,1	5,4	2	106,0
23/01/2020	66	8,41	4	97,10

L'indicatore chiave «emissioni annuali totali nell'atmosfera» non viene calcolato dal momento che ha un valore trascurabile e non significativo.

**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, di cui uno funzionante a gas freon R22 (sostanza lesiva della fascia di ozono stratosferico) ed il secondo a R407C (che contribuisce ad aumentare l'effetto di surriscaldamento della Terra – effetto serra).

Ciascuno degli impianti è soggetto 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 (UE) 517/2014 sui gas serra. Dal 01/01/2015 per l'impianto funzionante a R407C i controlli previsti sono normati dal REGOLAMENTO (UE) N. 517/2014 del 16 aprile 2014 che ha abrogato il Reg (CE) 842/2006. Per l'impianto aziendale è previsto comunque un controllo con cadenza annuale dal momento che per la tipologia e quantità di gas ad effetto serra presente (15 Kg di R 407 C), rientra nella classe corrispondente ad un quantitativo di CO2 equivalente compreso fra 5 e 50 tonnellate. Il primo controllo ai sensi del Reg. (UE) n. 517/2014 è stato effettuato in data 09/01/2015, con assenza di fughe.

Per l'anno 2019 non sono state rilevate perdite di gas dagli impianti refrigeranti.

*Barbara Mazzotti*



### Indicatore chiave delle emissioni totali annue di gas serra

Si riportano di seguito i valori dell'emissione di CO<sub>2</sub> 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.

Anno	2016	2017	2018	2019
Consumo Gas Metano (m <sup>3</sup> )	6294	7759	8292	6803
Perdite di Gas Serra (kg)	0	0	0	0
Emissioni Totali di Gas Serra (ton)	12,33624	15,20764	16,25232	13,33388
Bottiglie Prodotte (num)	269.229	334.531	300.496	313.345
Indicatore Chiave Emissioni Totali Annue di Gas Serra/bottiglia	0,00004582	0,00004546	0,00005408	0,00004255

### 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 era stata rinnovata il 09/10/2012 (prot. 18382 del 09/10/2012). Tale rinnovo aveva validità di 4 anni a far data dal 21/10/2012 con scadenza al 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), che è stata approvata il 13/09/2016 con scadenza nel 2031.

L'ultima analisi degli scarichi effettuata da tecnici autorizzati dell'Ente Gestore (ENIA SPA/IREN SPA) è stata effettuata il giorno 16/12/2019 ed ha evidenziato i seguenti risultati:

*Barbara Mazziotti*





Riportiamo di seguito la tabella riassuntiva degli scarichi di acqua reflua conferiti nel periodo 2016 - 2019.

Scarico acqua reflua								
Data lettura	2016		2017		2018		2019	
	Totale m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bott. prodotte	Totale m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bott. prodotte	Totale m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bott. prodotte	Totale m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bott. prodotte
1° trimestre	152		174		165		173	
2° trimestre	181		163		142		171	
3° trimestre	144		158		129		143	
4° trimestre	185		196		219		237	
<b>TOTALE</b>	<b>662</b>	<b>0,0025</b>	<b>691</b>	<b>0,0021</b>	<b>655</b>	<b>0,0022</b>	<b>724</b>	<b>0,0023</b>

#### 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	2016		Bott.: 269229	
		Totale prodotto		Totale prodotto / Bottiglie prodotte	
		UM	Quantità	UM	Quantità
Toner	080318	Ton	0,004	Kg/N°	0,00001
Imballaggi in carta e cartone	150101	Ton	2,000	Kg/N°	0,00743
Imballaggi in vetro	150107	Ton	4,038	Kg/N°	0,01500
Imballaggi in plastica	150102	Ton	0,625	Kg/N°	0,00232
Rifiuti Urbani	200301	Ton	0,306	Kg/N°	0,00114
Altri rifiuti assimilabili agli urbani	200399	Ton	0,093	Kg/N°	0,00034
<b>TOTALE RIFIUTI</b>		Ton	7,065	Kg/N°	0,02624

Denominazione	Codice CER	2017		Bott.: 334531	
		Totale prodotto		Totale prodotto / Bottiglie	
		UM	Quantità	UM	Quantità
Toner	080318	Ton	0,003	Kg/N°	0,00001
Imballaggi in carta e cartone	150101	Ton	2,240	Kg/N°	0,00670
Imballaggi in vetro	150107	Ton	5,018	Kg/N°	0,01500
Imballaggi in plastica	150102	Ton	0,836	Kg/N°	0,00250
Rifiuti Urbani	200301	Ton	0,380	Kg/N°	0,00114
Altri rifiuti assimilabili agli urbani	200399	Ton	0,115	Kg/N°	0,00034
<b>TOTALE RIFIUTI</b>		Ton	8,592	Kg/N°	0,02568

*Barbara Mazzotti*



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 41 di 56

Denominazione	Codice CER	2018		Bott.:	300496
		Totale prodotto		Totale prodotto / Bottiglie	
		UM	Quantità	UM	Quantità
Toner	080318	Ton	0,004	Kg/N°	0,00001
Imballaggi in carta e cartone	150101	Ton	2,040	Kg/N°	0,00679
Imballaggi in vetro	150107	Ton	3,005	Kg/N°	0,01000
Imballaggi in plastica	150102	Ton	0,691	Kg/N°	0,00230
Rifiuti Urbani	200301	Ton	0,331	Kg/N°	0,00110
Altri rifiuti assimilabili agli urbani	200399	Ton	0,094	Kg/N°	0,00031
<b>TOTALE RIFIUTI</b>		Ton	6,165	Kg/N°	0,02051

Denominazione	Codice CER	2019		Bott.:	313345
		Totale prodotto		Totale prodotto / Bottiglie	
		UM	Quantità	UM	Quantità
Toner	080318	Ton	0,004	Kg/N°	0,00001
Imballaggi in carta e cartone	150101	Ton	2,160	Kg/N°	0,00689
Imballaggi in vetro	150107	Ton	2,820	Kg/N°	0,00900
Imballaggi in plastica	150102	Ton	0,721	Kg/N°	0,00230
Rifiuti Urbani	200301	Ton	0,345	Kg/N°	0,00110
Altri rifiuti assimilabili agli urbani	200399	Ton	0,098	Kg/N°	0,00031
<b>TOTALE RIFIUTI</b>		Ton	6,147	Kg/N°	0,01962

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 riportare 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.

*Barbara Mazziotti*



### 5.2.5 Rumore

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

L'azienda aveva effettuato una valutazione nel dicembre 2009, affidata al tecnico che aveva eseguito la rilevazione del rumore interno nel dicembre 2009, quando ancora non c'era la zonizzazione acustica del Comune di Scandiano (del dicembre 2012). Si era fatto riferimento all'art.6 del D.P.C.M. 01/03/1991 e, in funzione della tipologia della zona in essere, prevalentemente agricola ed avente distanza minima dall'abitazione più vicina pari a oltre 100 m, si era attribuito cautelativamente la classificazione in classe III (aree di tipo misto) – 60 Leq (A) di giorno 50 di notte – Di seguito si riporta un estratto relazione tecnica di impatto acustico del 30/01/2010 – rilevazioni del 30/12/2009; sono indicati i valori dei rilievi fonometrici effettuati all'esterno e la planimetria con l'individuazione dei punti di rilevamento.

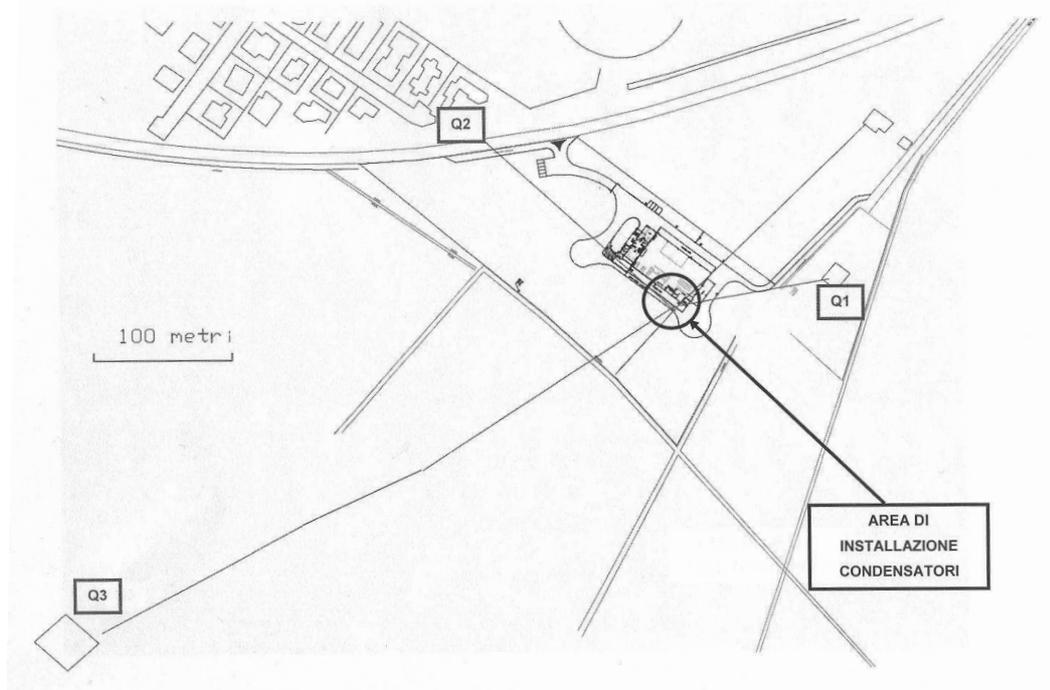
Le conclusioni della relazione del tecnico abilitato (Tecnico Acustico DPRG n° 001631 del 25/01/2001- Reg. Lombardia), evidenziavano il rispetto dei limiti.

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

*Barbara Mazziotti*



PLANIMETRIA CON INDIVIDUAZIONE PUNTI DI RILEVAMENTO



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 poi 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

Si è quindi confermata la conformità ai limiti, ritenendo valida la valutazione del 30/12/2009.

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, che è stata accettata, con il rilascio dell'

*Barbara Mazzotti*



Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3330 di ARPAE del 14/09/2016, valida fino 14/09/2031.

### 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	2016		2017		2018		2019	
	Totale m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bott. prodotte	Totale m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bott. prodotte	Totale m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bott. prodotte	Totale m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bott. prodotte
1° trimestre	152		174		165		173	
2° trimestre	181		163		142		171	
3° trimestre	144		158		129		143	
4° trimestre	185		196		219		237	
<b>TOTALE</b>	<b>662</b>	<b>0,0025</b>	<b>691</b>	<b>0,0021</b>	<b>622</b>	<b>0,0022</b>	<b>724</b>	<b>0,0023</b>

### 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.

E' obiettivo dell'azienda arrivare a stabilizzare il consumo di energia elettrica per bottiglia, ma è ragionevole pensare che l'andamento del consumo potrebbe essere altalenante.

Dal 17/12/2010 ha autoprodotta tutta l'energia elettrica necessaria attraverso l'installazione di un impianto di produzione con pannelli fotovoltaici.

Nel corso degli anni, come evidenziato nella tabella "Energia elettrica prodotta in Kwh" la produttività dell'impianto è calata considerevolmente, nonostante gli interventi di manutenzione, lavaggio pannelli e sostituzione pannelli esausti. La Bertolani Alfredo Srl ha quindi deciso di sostituire l'impianto fotovoltaico. Tale sostituzione è stata ultimata nel luglio del 2018.

Come previsto, per l'anno 2019 si è avuto un notevole aumento dell'energia prodotta.

L'impianto di produzione di energia elettrica tramite pannelli fotovoltaici a regime copre la maggior parte del fabbisogno energetico (Gas Metano + Energia Elettrica) aziendale.

Riportiamo nella seguenti tabelle i dati dei consumi di energia elettrica e metano del periodo 2016 - 2019.

*Barbara Mazzotti*



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
 Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
 l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
 (come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 45 di 56

mesi	ANNO 2016		ANNO 2017		ANNO 2018		ANNO 2019	
	Energia elettrica KWh	KWh / Bottiglie prodotte	Energia elettrica KWh	KWh / Bottiglie prodotte	Energia elettrica KWh	KWh / Bottiglie prodotte	Energia elettrica KWh	KWh / Bottiglie prodotte
Gennaio	5.284		6.267		5.884		5.014	
Febbraio	6.493		5.598		6.452		5.717	
Marzo	6.416		7.458		6.254		6.387	
Aprile	6.511		5.866		5.792		5.596	
Maggio	5.623		6.901		5.470		5.528	
Giugno	8.503		10.563		6.812		8.777	
Luglio	8.503		12.652		6.885		13.153	
Agosto	10.081		8.919		4.757		9.053	
Settembre	8.233		7.946		5.183		9.866	
Ottobre	6.259		6.193		7.857		8.535	
Novembre	7.834		6.289		6.981		9.331	
Dicembre	5.829		8.111		7.092		9.807	
<b>TOTALE</b>	<b>85.569</b>	<b>0,318</b>	<b>92.763</b>	<b>0,277</b>	<b>75.419</b>	<b>0,251</b>	<b>96.764</b>	<b>0,309</b>

mesi	ANNO 2016		ANNO 2017		ANNO 2018		ANNO 2019	
	Metano m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte	Metano m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte	Metano m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte	Metano m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte
Gennaio	1.074		1.878		645		1.195	
Febbraio	897		738		2.161		736	
Marzo	684		428		801		954	
Aprile	227		233		312		362	
Maggio	329		87		16		519	
Giugno	131		177		386		138	
Luglio	131		80		54		70	
Agosto	56		17		19		202	
Settembre	60		294		384		58	
Ottobre	219		114		422		219	
Novembre	1.169		1.001		607		509	
Dicembre	1.317		2.712		2.485		1.841	
<b>TOTALE</b>	<b>6294</b>	<b>0,023</b>	<b>7759</b>	<b>0,023</b>	<b>8292</b>	<b>0,028</b>	<b>6803</b>	<b>0,022</b>

Energia elettrica prodotta in Kwh									
Mese	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Gennaio	2740	3486	1.353	1.930	2903	2877	2.662	2183	3.137
Febbraio	3790	1544	2.261	3.387	2006	3106	3.279	1613	6.709
Marzo	7939	9718	5.331	7.784	7261	6616	8.221	4869	10.937
Aprile	11820	9356	9.196	9.414	10345	9129	9.818	8066	9.882
Maggio	15380	13652	12.706	12.972	10792	11697	11.186	8677	11.007
Giugno	13132	14967	14.299	12.987	12958	12325	11.706	7460	14.282
Luglio	13282	15032	15.031	11.585	12349	12325	12.680	13371	14.004
Agosto	13647	13269	13.377	11.233	10759	11845	10.577	11920	10.030
Settembre	9877	8260	9.322	8.233	7676	8375	7.212	10453	9.889
Ottobre	6983	5344	4.204	5.383	4348	4188	5.211	6643	6.592
Novembre	3400	2686	2.521	1.886	3214	2222	2.272	3123	2.966
Dicembre	2741	1854	2.723	1.592	1805	2023	2.012	3132	3.176
<b>Totale</b>	<b>104.731</b>	<b>99.168</b>	<b>92.324</b>	<b>88.386</b>	<b>86.416</b>	<b>86.728</b>	<b>86.836</b>	<b>81.510</b>	<b>102.611</b>

*Barbara Mazzotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 46 di 56

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

Anno	Consumo		Produzione	
	Mwh	Mwh/bott.prodotte	Mwh	Indicatore
2016	106,21	0,000394513	86,73	81,66%
2017	118,22	0,000353389	86,83	73,45%
2018	102,60	0,000341435	81,51	79,44%
2019	119,07	0,000379996	102,61	86,18%

L'indicatore chiave relativo al consumo totale di energie rinnovabili nel 2019 è migliorato rispetto a tutti gli anni precedenti.

I MWh complessivi (Gas Metano + Energia Elettrica) consumati nel 2019 ammontano a 119,07, dei quali MWh 96,76 sono relativi al consumo di Energia Elettrica, mentre la produzione da energie rinnovabili tramite pannelli fotovoltaici è di MWh 102,61. Nel 2019 pertanto l'autoproduzione ha coperto il 86,18% del fabbisogno energetico totale dell'azienda.

*Barbara Mazziotti*



### **5.2.9 Indicatori prestazione ambientale da documenti di riferimento settoriali**

#### **Migliori pratiche di gestione ambientale**

In accordo con la Decisione UE 2017/1508 *relativa al documento di riferimento sulla migliore pratica di gestione ambientale, sugli indicatori di prestazione ambientale settoriale e sugli esempi di eccellenza per il settore della produzione di prodotti alimentari e bevande a norma del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di eco gestione e audit (EMAS)*, la Bertolani Alfredo Srl ha preso in considerazione i seguenti aspetti:

- **Effettuare una valutazione della sostenibilità ambientale dei prodotti e/o delle operazioni**

La Commissione Europea ha istituito un progetto pilota per la valutazione del PEF - *Product Environmental Footprint*, ovvero un sistema che permetta di valutare la qualità del ciclo di vita del prodotto (*LIFE Cycle assessment — LCA*). Al momento l'azienda non è stata in grado di effettuare questo studio, anche perché i BEMP settoriali (*Best Environmental Management Practice*) non sono ancora disponibili.

- **Gestione sostenibile della catena di approvvigionamento**

L'azienda ha da sempre privilegiato i fornitori che dimostrino attenzione agli aspetti ambientali nei loro processi produttivi. Si è cercato di ricorrere ad esempio:

- fornitori di scatole che utilizzino materia prima certificata FSC per la gestione responsabile delle foreste;
- fornitori di bottiglie che utilizzino percentuali elevate di vetro riciclato o sistemi puliti di combustione per la fusione del vetro;
- fornitori di capsule che applicano sistemi di recupero dei solventi utilizzati, oltre alla sostituzione del PVC, processi produttivi puliti, ... Vedi <https://enoplastic.com/tech/green-technology/>
- utilizzo dove possibile di tappi monopezzo riciclabili nei rifiuti organici

Al momento è allo studio un indicatore adeguato.

- **Migliorare l'imballaggio o scegliere un imballaggio in modo da ridurre l'impatto ambientale**

I principali elementi che compongono l'imballaggio di una bottiglia di vino sono:

- Bottiglia di vetro: viene fornita all'azienda in bancali da circa 1000 unità. Di questi bancali l'involucro in polietilene e il cappello in cartone vengono riciclati interamente. Le interfalde e i bancali in legno vengono restituiti al fornitore per il loro riutilizzo. La bottiglia in vetro utilizzata principalmente in azienda è prodotta con l'85% di vetro riciclato. L'azienda si preoccupa poi di recuperare il vetro dai propri clienti per lavarlo e riutilizzarlo. Infine il vetro di cui è composta la bottiglia è uno dei materiali più facilmente riciclabile
- Tappo in sughero: viene fornito all'azienda in sacchetti di Polietilene contenuti in scatole di cartone. Entrambi i materiali sono riciclati interamente. Alcuni tipi di tappo possono essere smaltiti nei rifiuti organici.
- Gabbietta: viene fornita all'azienda in scatole di cartone, riciclate interamente. La gabbietta di metallo è interamente riciclabile.

*Barbara Mazzotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 48 di 56

- d. Capsula: viene fornita all'azienda in scatole di cartone, riciclate interamente. Alcuni tipi di capsula essendo in polietilene possono essere riciclate al 100%.

Inoltre, per aiutare i consumatori a ridurre gli sprechi alimentari, l'azienda ottimizza la conservazione del vino utilizzando la tecnica dell'imbottigliamento sterile con pre-evacuazione sotto azoto, al fine di diminuire sensibilmente il processo di ossidazione e quindi di invecchiamento del vino; allo stesso fine diminuisce il contatto del vino con l'ossigeno anche all'interno delle autoclavi sostituendo il cappello di ossigeno con azoto; al momento dell'acquisto suggerisce le migliori modalità di consumo e di conservazione del vino ai clienti, offrendo anche formati alternativi (bottiglie da L 0,375, L 0,75, L 1,5) in base alle personali esigenze.

Al momento è allo studio un indicatore adeguato.

### - Operazioni di pulizia ecocompatibili

L'utilizzo degli agenti chimici è da sempre monitorato e ottimizzato. In particolare:

- Il detersivo utilizzato per la lavabottiglie viene stoccato e riutilizzato nei lavaggi successivi.
- Il ciclo di lavaggio chimico con detersivo basico del filtro tangenziale prevede un immediato risciacquo con soluzione acida che di fatto neutralizza la soluzione basica appena prodotta.
- Nel ciclo di lavaggio detartarizzante delle autoclavi, la soluzione basica viene recuperata e riutilizzata nei lavaggi successivi.
- Pompe, serbatoi, tubazioni mobili e fisse vengono risciacquate sempre immediatamente dopo il loro utilizzo solamente con acqua di rete, senza utilizzo di detergenti.
- Si sta utilizzando, ancora in fase di test, un detergente enzimatico che potrebbe sostituire almeno in parte alcuni detergenti basici.
- La produzione, sia in fase di filtrazione che in fase di imbottigliamento, viene organizzata in modo da lavorare più partite contemporaneamente ottimizzando i cicli di lavaggio dei filtri e delle attrezzature.

Al momento è allo studio un indicatore adeguato.

### - Migliorare le operazioni di trasporto e di distribuzione

Il trasporto delle materie prime è strettamente legato all'ottimizzazione degli acquisti: si cerca di effettuare approvvigionamenti con massa critica elevata in modo da avere poche consegne di quantità consistenti.

Il trasporto dei prodotti finiti è affidato a corrieri esterni e tramite mezzo proprio. Il mezzo aziendale è alimentato a metano ed ha quindi un impatto ambientale minimo.

Al momento è allo studio un indicatore adeguato.

### - Miglioramento della congelazione della refrigerazione

L'azienda è dotata di attrezzature studiate appositamente per mantenere al meglio la temperatura del prodotto. In particolare autoclavi e tubazioni, sia del vino che del glicole refrigerante, sono altamente coibentate.

### - Attuazione di una strategia di gestione dell'energia e miglioramento dell'efficienza energetica in tutte le operazioni

L'azienda tiene monitorato il consumo di energia (elettrica e metano) in relazione alle bottiglie prodotte. La complessità del prodotto costringe in alcune situazioni a lavorazioni più complesse che

*Barbara Mazziotti*



richiedono maggiori consumi elettrici. L'azienda è comunque sempre impegnata nell'ottimizzazione e nella razionalizzazione dei consumi.

**- Integrazione delle energie rinnovabili nei processi di produzione**

L'azienda si è dotata nel 2010 di un impianto di produzione di energia elettrica della potenza di 100 Kw. Poiché l'energia elettrica prodotta è superiore a quella consumata, si sta valutando la sostituzione della caldaia di riscaldamento del capannone con una pompa di calore che possa riscaldare in inverno e raffreddare d'estate utilizzando l'energia elettrica prodotta.

Al momento è allo studio un indicatore adeguato.

**- Evitare gli sprechi alimentari nelle operazioni di produzione**

I processi produttivi dell'azienda sono strutturati in modo da non avere perdite in fase di produzione, se non legate a scoppio di bottiglie, e a recuperare il prodotto rimanente nei tubi e nelle attrezzature a fine produzione.

Gli approvvigionamenti sono pianificati in base ad un approccio "pull" orientato alla soddisfazione della domanda di prodotto e non avere giacenze di prodotto inutilizzato.

Al momento è allo studio un indicatore adeguato.

**- Tenere conto del documento di riferimento sulle migliori tecniche disponibili nelle industrie degli alimenti, delle bevande e del latte (BREF del FDM)**

L'azienda è sempre attenta alle nuove soluzioni tecnologiche che apportino miglioramenti produttivi e sull'impatto ambientale.

Al momento è allo studio un indicatore adeguato.

**- Migliori pratiche di gestione ambientale nella produzione di vino**

Di seguito gli indici significativi medi delle aziende vinicole di piccole dimensioni:

Tabella 21- Tabella riassuntiva degli indici significativi medi delle aziende di piccola dimensione

Indicatore	U.M.	Media Settoriale	Media	Bertolami	Pieralisi
Produzione	l	-	572.503	107.582	1.037.425
Consumo idrico	m <sup>3</sup> /l	0,003-0,004	0,0050	0,0052	0,00474
Consumo Energetico	MWh/l	0,0006-0,00106	0,0055	0,00058	0,0052
Rifiuti	CO <sub>2eq</sub> (g)/l	9,00-55	11,28	11,28	-

Fonte: ISPRA – Best Practice e indicatori ambientali delle organizzazioni vitivinicole italiane registrate EMAS di piccola dimensione – Studio del 2016

Pur essendo dati relativi all'anno 2016, essi evidenziano come l'azienda Bertolani per l'indice di Consumo Energetico e i Rifiuti sia in linea con le medie di settore. Leggermente superiore è invece il dato relativo al consumo idrico: ciò è dovuto probabilmente in generale alla dimensione ridotta delle aziende che non possono usufruire di economie di scala e in particolare alla pratica del recupero delle bottiglie usate che costringe l'azienda a risciacquarle doppiamente.

In seguito alla pubblicazione della Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio (G.U.U.E. del 04/12/2019, N.L 313/60), sebbene le conclusioni sulle BAT

*Barbara Mazzotti*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 50 di 56

riportate non siano prescrittive né esaustive, è stato anche effettuato il confronto delle prestazioni ambientali aziendali con i valori di riferimento riportati in detto documento che si sono evidenziate in linea con quanto indicato. Si sottolinea tuttavia come, per il settore enologico, non siano riportate indicazioni specifiche e nemmeno valori di riferimento come livelli indicativi di prestazione ambientale.

*Barbara Mazziotti*



## 6 Programma ambientale: obiettivi, tempi, responsabilità, azioni

### 6.1 Premessa

Sulla base delle priorità d'azione risultanti dall'analisi ambientale iniziale, dalla valutazione dei rischi ed opportunità, 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.

Di seguito si riporta il programma ambientale 2019 - 2021, seguito da un commento sullo stato di avanzamento relativo ai 5 obiettivi.

PROGRAMMA AMBIENTALE 2019-2021				
Obiettivo	Scadenza	Indicatore	Traguardi e Azioni per realizzare gli obiettivi	Responsabilità
N°1 Monitoraggio dell'autoproduzione di energia elettrica	31/12/2021	KWh prodotti nell'anno Dato 2018: 81.510 KWh Dato 2019: 102.611 KWh	31/12/2019: mantenere la produzione dell'impianto fotovoltaico di almeno 95.000 Kwh  31/12/2020: mantenere la produzione dell'impianto fotovoltaico di almeno 93.000 Kwh  31/12/2021: mantenere la produzione dell'impianto fotovoltaico di almeno 91.000 Kwh	RSGA
N°2 Calo dei consumi di energia elettrica e maggior utilizzo dell'autoproduzione	31/12/2021	KWh prelevati da rete di distribuzione per bottiglia prodotta Dato 2018: 0,251 KWh/bott Dato 2019: 0,309 KWh/bott	31/12/2019: sostituzione delle luci ad incandescenza e neon con led  31/12/2020: studio di fattibilità e valutazione costi/benefici dell'utilizzo di batterie al litio per conservare l'energia elettrica prodotta per una totale autosufficienza  31/12/2021: eventuale installazione sistema di batterie al litio per conservare l'energia elettrica prodotta per una totale autosufficienza	RSGA

*Barbara Mazzotti*



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 52 di 56

**PROGRAMMA AMBIENTALE 2019-2021**

Obiettivo	Scadenza	Indicatore	Traguardi	Responsabilità
N°3 Calo delle emissioni in atmosfera	31/12/2021	M3 metano consumato per bottiglia prodotta Dato 2018: 0,028 m <sup>3</sup> /bott Dato 2019: 0,022 m <sup>3</sup> /bott	31/12/2019 Sostituzione dell'automezzo per le consegne Daily Iveco diesel attualmente in uso con un furgone ibrido benzina/metano  31/12/2020 studio di fattibilità della sostituzione della caldaia a gas con la pompa di calore, che utilizzerebbe l'energia elettrica invece del gas metano  31/12/2021 eventuale sostituzione della caldaia a gas con la pompa di calore	RSGA
N.4 Migliorare la comunicazione in ambito ambientale	31/12/2021	Effettiva diffusione delle comunicazioni	Sede aziendale, internet, eventi, newsletter	RSGA
N.5 Migliorare impatto ambientale prodotti	31/12/2021	Effettiva sostituzione di tappi e capsule per frizzanti e spumanti (vd. nota Obiettivo N° 5)	Aumentare l'utilizzo di materiali riciclabili (vd. nota Obiettivo N° 5)	RSGA

**NOTE:**

- **Obiettivo N° 1:** a seguito della sostituzione dei pannelli fotovoltaici nel 2018, la produzione di energia elettrica è aumentata sensibilmente, oltre gli obiettivi che l'azienda si era proposta.
- **Obiettivo N° 2:** l'azienda ha sostituito le lampade di illuminazione esterna con lampade a led. L'effetto positivo di questo investimento si è scontrato con la maggior necessità di raffrescare gli ambienti nel periodo estivo. Ciò ha comportato un aumento dei consumi di energia elettrica.  
L'azienda sta studiando la possibilità di acquistare batterie al litio che permettano di accumulare l'energia elettrica prodotta in eccedenza nelle ore diurne e di riutilizzarla per l'illuminazione nelle ore notturne. Ciò la renderebbe autosufficiente dal punto di vista energetico.
- **Obiettivo N° 3:** nell'ottica di diminuire i consumi legati alle emissioni in atmosfera, l'azienda ha sostituito l'automezzo utilizzato per le consegne del vino (Iveco Daily diesel) con un mezzo ibrido benzina/metano.  
Inoltre, l'azienda ha intrapreso uno studio di fattibilità sulla sostituzione della caldaia a gas

*Barbara MAZZIOTTI*



## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 53 di 56

per il riscaldamento dell'area produttiva con una pompa di calore. Tale pompa, che può sia riscaldare che raffrescare l'edificio, funzionerebbe grazie all'utilizzo di energia elettrica invece del gas metano. Questo permetterebbe di utilizzare l'energia autoprodotta invece di acquistare gas metano e di calare le emissioni in atmosfera.

- **Obiettivo N° 4:** L'azienda ritiene molto importante l'informazione/sensibilizzazione in ambito ambientale.

Si è sempre posta particolare attenzione a informare i clienti rispetto:

- A. Agli accorgimenti ambientali legati struttura dell'edificio (impianto fotovoltaico, vasca interrata per il recupero dell'acqua piovana, riscaldamento a pavimento, coibentazione dell'edificio per diminuire i consumi);
- B. All'utilizzo di materiali riciclabili (cartone, vetro, gabbiette...) e alle modalità di smaltimento dei materiali utilizzati per il confezionamento del nostro vino (tappo, bottiglia, cartone, gabbietta, capsula);
- C. Alla selezione sui fornitori e le materie utilizzate;
- D. Al riutilizzo delle nostre bottiglie

L'azienda è continuamente impegnata nell'attivare tutte le strategie più efficaci per migliorarsi in tal senso.

- **Obiettivo N° 5:** In un'ottica di attenzione al ciclo di vita del prodotto, l'azienda intende migliorare il suo impatto ambientale aumentando l'utilizzo di materiali riciclabili per il confezionamento delle bottiglie. Attualmente i componenti utilizzati in una bottiglia di vino sono:

**Bottiglia:** vetro riciclabile, recupero interno con lavaggio

**Tappo:** sughero e collanti, rifiuto indifferenziato

**Gabbietta:** metallo riciclabile

**Capsula termoretraibile vini fermi:** polietilene riciclabile

**Capsula vini spumanti/frizzanti:** polilaminato, rifiuto indifferenziato

**Scatola:** cartone riciclabile

L'azienda continua ad impegnarsi nella ricerca di tappi e capsule realizzati con materiali riciclabili.

*Barbara Mazziotti*



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
 Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
 l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
 (come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 54 di 56

Di seguito si riporta il piano degli obiettivi e indici ambientali per l'anno 2020, indicando anche i valori riscontrati nel 2018 e nel 2019 e i relativi valori di riferimento dell'obiettivo specifico, allo scopo di consentirne la valutazione dell'andamento nel tempo.

		PIANO OBIETTIVI E INDICI AMBIENTALI								
		ANNO : 2020								
N°	Obiettivo Generale	Parametri	Indicatore Ambientale	Indicatore Ambientale	Indicatore Ambientale	Indicatore Ambientale	Tempi	Resp.	Risorse Valutazione	
			(Valore 2018)	Obiettivo Specifico 2019	(Valore 2019)	Obiettivo Specifico 2020				
1	Monitorare i consumi di energia elettrica	Rapportare i consumi di energia elettrica all'unità di prodotto venduto nell'anno	Kwh / Bottiglie prodotte = 0,251	Mantenere i consumi entro 0,40 Kwh / bottiglia	Kwh / Bottiglie prodotte = 0,309	Mantenere i consumi entro 0,40 Kwh / bottiglia	31/12/2020	AM (Amm.)	AM	Il rapporto Kwh/bottiglie prodotte non deve aumentare, possibilmente diminuire
2	Monitorare i consumi di metano	Rapportare i consumi di metano all'unità di prodotto venduto nell'anno	m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte = 0,028	Mantenere i consumi entro 0,05 m <sup>3</sup> / bottiglia	m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte = 0,022	Mantenere i consumi entro 0,05 m <sup>3</sup> / bottiglia	31/12/2020	AM	AM	Il rapporto m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte non deve aumentare, possibilmente diminuire
3	Monitorare i consumi idrici	Rapportare i metri cubi prelevati all'unità di prodotto venduto nell'anno	m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte = 0,0022	Mantenere i consumi entro m <sup>3</sup> 0,0034 / bottiglia	m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte = 0,0023	Mantenere i consumi entro m <sup>3</sup> 0,0034 / bottiglia	31/12/2020	AM	AM	Il rapporto m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte non deve aumentare, possibilmente diminuire
4	Monitorare gli scarichi idrici	Rapportare i metri cubi scaricati all'unità di prodotto venduto nell'anno	m <sup>3</sup> scaricati totali e per bottiglie prodotte = 0,0022	Mantenere gli scarichi entro m <sup>3</sup> 0,0034 / bottiglia	m <sup>3</sup> scaricati totali e per bottiglie prodotte = 0,0023	Mantenere gli scarichi entro m <sup>3</sup> 0,0034 / bottiglia	31/12/2020	AM	AM	Il rapporto m <sup>3</sup> / Bottiglie prodotte non deve aumentare, possibilmente diminuire
5	Monitorare la quantità di rifiuti prodotti	Kg di rifiuti prodotti totale e per bottiglie prodotte	Kg di rifiuti prodotti totale = 6165 e per bottiglie prodotte = 0,02051	Mantenere il livello attuale con tutte le tecnologie che possono diminuire il quantitativo di rifiuti prodotto	Kg di rifiuti prodotti totale = 6147 e per bottiglie prodotte = 0,01962	Mantenere il livello attuale con tutte le tecnologie che possono diminuire il quantitativo di rifiuti prodotto	31/12/2020	AM	AM	Il rapporto kg rifiuti prodotti / Bottiglie prodotte non deve aumentare, possibilmente diminuire
6	Monitorare la qualità dei fornitori	Numero di non conformità rilevate	Numero non conformità rilevate = 0 (su 1 totale)	Ottenere non più di 5 NC legate ai fornitori	Numero non conformità rilevate = 0 (su 3 totali)	Ottenere non più di 5 NC legate ai fornitori	31/12/2020	AM	AM	Il numero delle non conformità non deve aumentare, possibilmente diminuire

*Barbara Mazzotti*



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**  
Secondo i Requisiti del Reg. UE 2018/2026 che modifica  
l'allegato IV del Reg. CE n. 1221/2009  
(come modificato dal Reg. UE 2017/1505)

Mod 15-01 Rev 06

Pag. 55 di 56

		PIANO OBIETTIVI E INDICI AMBIENTALI								
		ANNO : 2020								
N°	Obiettivo Generale	Parametri	Indicatore Ambientale	Indicatore Ambientale	Indicatore Ambientale	Indicatore Ambientale	Tempi	Resp.	Risorse Valutazione	
			(Valore 2018)	Obiettivo Specifico 2019	(Valore 2019)	Obiettivo Specifico 2020				
7	Monitorare la quantità dei detersivi per bottiglia prodotta	Indice di ottimizzazione dei detersivi	Kg detersivi / bottiglie prodotte 0,00050	Valutare l'andamento e mantenere il livello attuale	Kg detersivi / bottiglie prodotte 0,00075	Valutare l'andamento e mantenere il livello attuale	31/12/2020	AM	AM	Il rapporto Kg detersivi / bottiglie prodotte non deve aumentare, possibilmente diminuire

Nel 2019 gli indicatori ambientali relativi al consumo di metano e alla produzione di rifiuti sono migliorati. Gli altri hanno evidenziato risultati entro gli obiettivi prefissati, anche se con un leggero peggioramento, con l'eccezione dell'indicatore relativo all'ottimizzazione dei detersivi che è peggiorato rispetto al 2018 ed è risultato leggermente superiore al riferimento definito. Per tutti gli indicatori sono stati mantenuti gli stessi valori limite di riferimento (obiettivi specifici) anche per l'anno 2020, dal momento che tutti gli scostamenti sono stati contenuti.

## 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

*Barbara Mazziotti*



- 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 31/01/2020 ed è aggiornata ai dati dell'anno 2019.

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 2023.

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 Reg. CE n. 1221/2009 (EMAS) come modificato dal Reg. UE 2017/1505 e dal Reg. UE 2018/2026.

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](http://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 (EMAS) come modificato dal Reg. UE 2017/1505 e dal Reg. UE 2018/2026, è KIWA Cermet Italia Spa; Numero di accreditamento: EMAS IT-V-0011.

La presente Dichiarazione Ambientale viene convalidata dall'ente certificatore (Kiwa Cermet Italia Spa) e successivamente inviata all'Ente competente (Ispra Ambiente), ai fini del mantenimento/rinnovo della registrazione EMAS.

Data: 31/01/2020

Dichiarazione Ambientale approvata da:  
L'Amministratore di Bertolani Alfredo S.r.l.  
Bertolani Nicola