

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

secondo i requisiti del REG. (CE) N. 1221/2009 come mod. dal
REG. (UE)N. 2017/1505, redatta ai sensi dell'All.IV del REG. (UE) N. 2018/2026

EDIZIONE 2022 – REV. DEL 02/09/2024
(DATI AGGIORNATI AL 30/06/2024)



MOLINI PIVETTI S.P.A.

Via Renazzo, 67
44045 Renazzo (FE)
tel. 051/900003 – fax 051/909210



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

POLITICA AMBIENTALE ED ENERGETICA

POLITICA AMBIENTALE

La Direzione di Molini Pivetti S.p.A., considerando le tematiche riguardanti l'ambiente tra le finalità prioritarie della propria attività, ha perseguito come obiettivo principale il controllo ambientale orientato in un'ottica che vada oltre il rispetto delle normative vigenti con l'intento di garantire la protezione dell'ambiente e la prevenzione dall'inquinamento, sia per quanto riguarda l'ambiente interno all'azienda che l'ambiente circostante ai siti in cui opera.

Ciò deriva dalla consapevolezza che qualsiasi attività deve essere sostenibile e compatibile con l'Ambiente in cui è inserita, in modo tale da creare equilibrio e opportunità tra la proprietà, i collaboratori, la pubblica amministrazione e gli abitanti della zona e tendere ad un miglioramento delle prestazioni mantenendo un giusto equilibrio tra responsabilità sociale, ambientale e economica.

Come riassunto nel nostro motto "Saper fare farina", la mission aziendale è da sempre quella di creare preparati tramite processi produttivi all'avanguardia che, uniti all'impareggiabile conoscenza del nostro mercato, ci aiutino a raggiungere standard qualitativi sempre più alti per i nostri consumatori. Tutto ciò coniugando la volontà di mantenere viva la tradizione aziendale che da 1875 trasforma materie prime fortemente legate alla terra e alla civiltà contadina, come i cereali, con la continua evoluzione ed innovazione che ci ha portato all'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili, sempre mantenendo alta l'attenzione alla salvaguardia dell'ambiente.

Per questi motivi la Molini Pivetti S.p.A. ha sviluppato e sottoposto a certificazione da parte di un ente terzo, un sistema di gestione aziendale conforme a standard e norme di riferimento in materia di qualità, ambiente, energia e sicurezza alimentare (ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001, EMAS, BRC e IFS), mantenendolo aggiornato nel tempo ai cambiamenti del contesto e, per la componente ambientale, ai requisiti delle normative di riferimento (ISO 14001:15 e reg. (CE) n. 1221/2009 –EMAS come mod. dal Reg. (UE) 2017/1505 e Reg. (UE) 2018/2026).

Per il raggiungimento di questi risultati e il miglioramento delle prestazioni ambientali nel tempo, la Direzione aziendale si impegna a seguire e sostenere i seguenti indirizzi:

- assicurare la rispondenza delle proprie attività agli obblighi di conformità applicabili alle attività aziendali, sia quelli derivanti dal rispetto degli adempimenti legislativi cogenti, sia quelli volontari per andare incontro alle esigenze ed aspettative delle parti interessate;
- tenere sotto controllo i propri effetti ambientali (emissioni, scarichi, esposizione dei lavoratori a fattori di rischio, uso delle risorse, impatti sull'ecosistema, etc.);
- adeguare con continuità i propri impianti e processi alle più sicure, moderne efficaci ed efficienti tecnologie in materia di emissioni e contenimento dei consumi di risorse, ed i propri prodotti alle più recenti innovazioni riguardanti la conoscenza dell'impatto ambientale delle materie prime utilizzate e dei sottoprodotti di lavorazione, nell'ottica del ciclo di vita del prodotto;
- pianificare obiettivi di innovazione e miglioramento per la qualità dell'ambiente destinando le risorse necessarie per il loro conseguimento e riesaminandone periodicamente l'avanzamento;
- informare e sensibilizzare i collaboratori in merito agli effetti ambientali connessi alle attività svolte, per renderli consapevoli del loro ruolo nel miglioramento delle prestazioni ambientali e nella tutela dell'ambiente;
- promuovere partnership con i propri fornitori prediligendo quelli supportare con una adeguata informazione i propri fornitori in merito all'impatto ambientale dei prodotti, servizi e materiali forniti alla Molini Pivetti S.p.A.;
- supportare con un'adeguata informazione i clienti in merito all'uso proprio e ambientalmente rispettoso dei prodotti forniti;
- coinvolgere le parti interessate interne ed esterne nelle attività di comunicazione, tramite presentazione proattiva del proprio sistema di gestione ambientale, rendendosi disponibili a valutare proposte e suggerimenti per il miglioramento delle prestazioni ambientali dell'azienda;
- partecipare attivamente a progetti di sostenibilità per la tutela dell'ambiente e della salute dei consumatori;
- far crescere conoscenza, attenzione, sensibilità e impegno verso uno Sviluppo Sostenibile più equilibrato e, quindi, un maggior benessere – equo e sostenibile - per le persone.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

POLITICA ENERGETICA

Molini Pivetti S.p.A. considera obiettivo strategico aziendale puntare al miglioramento continuo dell'efficienza energetica mediante l'adozione di strategie e soluzioni che consentano di diminuire il più possibile l'impatto energetico della propria sede e che permettano, allo stesso tempo, di ridurre gli impatti ambientali da esso derivanti, nel pieno rispetto della legislazione vigente in materia energetica nonché di ogni altra prescrizione sottoscritta in tale ambito.

Per questo motivo Molini Pivetti S.p.A. ha integrato e sottoposto a certificazione da parte di ente terzo il Sistema di Gestione aziendale secondo la Norma UNI CEI EN ISO 50001:2018 che, mediante un approccio sistemico alla gestione efficiente dell'energia, favorisca il raggiungimento dei seguenti obiettivi:

- definire e aggiornare costantemente procedure e istruzioni operative allo scopo di ridurre e garantire un **uso razionale dell'energia**;
- introdurre un **monitoraggio** sempre più capillare dei propri **consumi** al fine di intervenire in maniera efficace su eventuali sprechi;
- garantire il pieno e sostanziale **rispetto delle prescrizioni legislative** (italiane ed europee) applicabili sull'utilizzo dell'energia di pertinenza dell'azienda;
- perseguire il **miglioramento continuo della prestazione energetica e del SGE** attraverso la collaborazione ed il coordinamento tra le risorse aziendali ed il corretto utilizzo delle fonti energetiche, garantendo la riduzione degli impatti ambientali generati dalle attività aziendali;
- coinvolgere le parti interessate interne ed esterne nelle attività di comunicazione, tramite presentazione proattiva del proprio sistema di gestione dell'energia, rendendosi disponibili a valutare proposte e suggerimenti per il miglioramento delle prestazioni energetiche dell'azienda con particolare riferimento alle aree dove risulta significativo il consumo di energia diffondendo così una maggiore consapevolezza sul suo utilizzo;
- ricercare soluzioni innovative, tecnologiche e gestionali, volte alla **riduzione dei consumi energetici** e, possibilmente, incrementare l'utilizzo di energia prodotta da fonti rinnovabili (es: fotovoltaico, sistemi di accumulo, etc.);
- **sostenere l'acquisto di prodotti, servizi, impianti energeticamente efficienti** utilizzando il consumo energetico come un criterio fondamentale in fase di acquisto di prodotti e servizi;
- pianificare **obiettivi di innovazione e miglioramento nell'utilizzo dell'energia**, destinando le risorse necessarie per il loro conseguimento, attraverso la nomina di un Responsabile Gestione Energia e di un Team Gestione Energia, e riesaminandone periodicamente l'avanzamento.

Attraverso la gestione del Sistema Integrato Qualità – Ambiente – Energia (SGQAE) si vuole cogliere l'opportunità di mettere in risalto la professionalità, l'esperienza, la fantasia e la passione del personale per il proprio lavoro. La Direzione, in quanto responsabile ultima del Sistema nei confronti dei Clienti, verificherà tramite il Rappresentante della Direzione la corretta applicazione di quanto previsto dal SGQAE aziendale.

Infine, poiché le esigenze del Mercato, del Contesto e delle parti interessate non sono statiche ma cambiano nel tempo, la Direzione si assume in prima persona il compito di eseguire, ad intervalli opportuni, un Riesame del SGQAE per verificarne l'adeguatezza nel tempo.

Data: 04/01/2024

La Presidente

Silvia Pivetti

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

SOMMARIO

POLITICA AMBIENTALE ED ENERGETICA	2
SOMMARIO.....	4
IL GRUPPO	5
CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.....	5
L'AZIENDA.....	6
DOVE SIAMO – ANALISI DEL CONTESTO	8
ATTIVITÀ AZIENDALE	9
ORGANIZZAZIONE AZIENDALE E FORMAZIONE DEL PERSONALE	13
LE ATTIVITÀ E GLI IMPATTI AMBIENTALI CONNESSI.....	15
INDICATORI CHIAVE ANNI 2021–2023	43
NON CONFORMITÀ, INCIDENTI, RECLAMI.....	46
SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	46
ANALISI AMBIENTALE	48
I NOSTRI IMPEGNI PER MIGLIORARE LE PRESTAZIONI AMBIENTALI	49
INFORMAZIONI PER IL PUBBLICO	64
SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DICHIARAZIONE AMBIENTALE.....	64
VERIFICA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	64
APPENDICE 1A - Planimetria dello stabilimento di Via Renazzo 67	65
APPENDICE 1B - Planimetria del deposito di stoccaggio di Via Alberelli 34.....	66

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

IL GRUPPO

La Holding Pivetti S.p.A. è proprietaria di Molini Pivetti S.p.A. e di Molino di San Giovanni S.p.A.

Molini Pivetti S.p.A. comprende i siti riportati nella tabella che segue.

Sito – Attività	Ubicazione	Capacità produttiva o di stoccaggio
Molino - Stabilimento di produzione	Renazzo – Cento (FE), Via Renazzo, 67	108.000 ton/anno (farina prodotta) - capacità potenziale
Sito di stoccaggio – linea di carico per grano	Renazzo – Cento (FE), Via Alberelli, 34	47.620 ton (grano)
Sito di deposito attrezzature di scorta (*)	Alberone di Cento (FE), Via Chiesa, 138	Non vengono stoccati né prodotti finiti né materie prime

(*) Si tratta di un capannone di proprietà aziendale non utilizzato per attività produttive e di stoccaggio, ma soltanto per il deposito di attrezzature di scorta, impiegate come fonte di pezzi di ricambio per manutenzione, acquistate in occasione di un fallimento di un Molino della zona. In detto sito non si effettuano attività di lavorazione ed esso non è compreso nella registrazione EMAS di Molini Pivetti S.p.A.

Il Molino di San Giovanni S.p.A. si compone dei siti, non compresi nella registrazione EMAS della Molini Pivetti S.p.A., riportati nella tabella che segue.

Sito – Attività	Ubicazione	Capacità produttiva o di stoccaggio
Molino - Stabilimento di produzione	San Giovanni in Persiceto (BO), Viale Minghetti, 1	128.520 ton/anno (farina prodotta)
Sito di stoccaggio (in locazione)	Castel San Pietro (BO), Via Mori 690, Loc. Galli	12.600 ton grano



CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il sistema di gestione ambientale è relativo esclusivamente alle attività svolte da Molini Pivetti S.p.A. presso il sito di Renazzo di Cento (FE) comprendente lo stabilimento di produzione di Via Renazzo 67 e le aree di pertinenza adiacenti e ad esso collegate tramite viabilità interna, cui si accede da Via Lamborghini e da Via Tassinari 3/1, nonché il Deposito di Via Alberelli 34.

Il sistema di gestione ambientale è stato sviluppato in conformità ai requisiti del Reg. CE 1221/2009 (EMAS), come modificato dal Reg. (UE) 2017/1505 e Reg (UE) 2018/2026, e della norma UNI EN ISO 14001:2015, ha il seguente campo di applicazione: **“Produzione e commercializzazione dei prodotti della molitura del grano tenero mediante le attività di stoccaggio, molitura e confezionamento. Stoccaggio di Grano tenero”.**

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

L'AZIENDA

Ragione Sociale	Molini Pivetti S.p.A.	
Sede legale, amministrativa ed operativa	Via Renazzo, 67 44045 Renazzo – Cento (FE)	
Attività svolta	Lavorazione e commercializzazione dei prodotti dell'industria molitoria	
Codice fiscale	00055650386	
N° iscrizione Camera di Commercio	Camera di Commercio di Ferrara n° 20586	
Codice di censimento Istat-Ateco	10.61.10 e 10.61.20	
Codice NACE Rev. 2	10.61 e 10.62	
Recapiti	Telefono	0039 051 900003
	Fax	0039 051 909210
	www	www.molinipivetti.it
	e-mail	hse@pivetti.it
Responsabile gestione ambientale	Silvia Pivetti	
Referente aziendale	Andrea Ferron (sostituto: Maria Rosa Ghisellini)	

Lo stabilimento di produzione

Indirizzo	Via Renazzo, 67 – 44045 Renazzo di Cento (FE)	
N° Dipendenti	Tempo pieno	55 (al 30 giugno 2024)
N° Turni di Lavoro	3 di 8 h (5 gg a settimana, 24 h/giorno)	
Orario di lavoro uffici	8:30 – 12:30 13:30 – 17:30	
Periodo di chiusura	--	
Anno costruzione insediamento	1875	
Area occupata dal sito produttivo	18.862 m ²	
Area coperta	7.155 m ²	
Data ultima ristrutturazione	2017-2019 (completata a febbraio 2020)	

Il deposito di stoccaggio

Indirizzo	Via Alberelli, 34 – 44045 Renazzo di Cento (FE)	
N° Dipendenti	Tempo pieno	0
	Stagionali	0 (*)
N° Turni di Lavoro	1	
Orario di lavoro uffici	8:30 – 12:30 13:30 – 17:30	
Periodo di chiusura	--	
Anno costruzione insediamento	1991	
Area occupata dal sito produttivo	13.996 m ²	
Area coperta	2.616 m ²	
Capacità di Stoccaggio	47.620 tonnellate	
Data ultima ristrutturazione	2014-2015	

(*) gestito da personale di Via Renazzo durante la campagna del grano

Lo stabilimento della Società Molini Pivetti S.p.A. è situato in Comune di Cento, Località Renazzo, Via Renazzo 67, è attivo dal 1875, ha circa 55 addetti e svolge la propria attività nel campo della trasformazione di materie prime vegetali (grano) mediante molitura 5 giorni alla settimana e per circa 250 giorni all'anno (per un totale di 6.000 ore di funzionamento).

Lo stabilimento, rispetto alla normativa IPPC, è classificato come installazione per la trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura (Punto 6.4 b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) in quanto, come sancito nell'atto di A.I.A n° 4109 del 03/07/2015 e successive 6 modifiche non sostanziali (poi emessa ex-novo con atto DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023 e relativo allegato tecnico "Le condizioni di AIA", in seguito a riesame AIA alle BAT-Conclusion, con successive 2 MNS), ha una capacità massima di produzione di farine di 450 tonnellate/giorno (per 24 ore al giorno, 5 giorni alla settimana) e di sottoprodotti di 150 tonnellate/giorno, ipotizzando l'attivazione in contemporanea delle 2 linee di produzione; queste hanno una potenzialità produttiva massima di prodotti finiti di 600

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

tonnellate/giorno, di cui circa il 75% farina e il 25% di sottoprodotti, mentre la capacità produttiva potenziale annuale dell'impianto è di circa 108.000 t di farina e 36.000 t di sottoprodotti. I volumi produttivi reali restano tuttavia ampiamente al di sotto tale limite essendo di circa 300 t/giorno (vd. sotto i dati produttivi dell'ultimo triennio).

L'installazione è stata classificata dall'Azienda USL di Ferrara, ai sensi del D.M. 05/09/1994, come industria insalubre di II classe, lettera C, n. 10 "Macinazione, altre lavorazioni della industria molitoria dei cereali" ed ha ottenuto nel 2003 la certificazione secondo la norma UNI EN ISO 14001 (ultimo rinnovo del 22 settembre 2022, con scadenza il 30/09/2025) e nel 2004 la registrazione al regolamento EMAS (ultimo rinnovo del 23 novembre 2022, con scadenza 22/09/2025).

Il sito di stoccaggio di Via Alberelli è dotato di Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) (atto n° 5813 del 05/10/2015 e successive modifiche), per l'attività di immagazzinaggio cereali. L'AUA ha validità fino al 05/10/2030 con istanza di rinnovo da effettuare entro il 05/05/2030.

Nel gennaio 2019 è stato completato un intervento di efficientamento dell'impianto di illuminazione, con la sostituzione del precedente impianto a fluorescenza, con apparecchi illuminanti a tecnologia LED ad alta efficienza. È stato altresì completata la ristrutturazione dei compressori dell'aria con l'installazione di nuove macchine a migliore efficienza energetica

Infine, nel febbraio 2020, è stato completato un importante progetto di ristrutturazione e riqualifica delle aree limitrofe al sito produttivo di Via Renazzo, che ha comportato la costruzione di un nuovo stabile (composto da due unità) di circa 1.670 mq, realizzato con strutture antisismiche, dove è stato attivato un nuovo reparto di stoccaggio ed area spedizione, con installazione di un magazzino automatico, strutturato con 14-15 piani di scaffalature (per un'altezza di circa 35 mt.), e tre impianti robotizzati per lo stoccaggio automatico. Contestualmente sono state abbattute le vecchie costruzioni per consentire la costruzione del nuovo stabile e permettere il passaggio dei mezzi, secondo i nuovi tragitti studiati per migliorare la viabilità interna e gli impatti ambientali relativi al traffico indotto (impatto sulle polveri, rumore ed emissioni fuggitive). Il progetto ha riguardato anche la realizzazione di un impianto open loop per lo sfruttamento geotermico a bassa entalpia dell'acqua di falda, mediante la realizzazione di due pozzi (presa e scarico in falda), la modifica del sistema fognario e la modifica dell'impianto di ventilazione del molino.

I dettagli del progetto sono riportati nella relativa "Relazione generale" di progetto, elaborata in data 27/06/2016, con le successive modifiche autorizzate con la 2ª, 3ª e 5ª M.N.S. all'AIA in vigore. Il progetto suddetto era stato già inserito nel Programma ambientale per il periodo 2016-2019 della precedente Ed. 2016 della Dichiarazione Ambientale ed era stato mantenuto nel Programma Ambientale per il periodo 2019-2022 della Dichiarazione Ambientale Ed. 2019.

A gennaio 2021 era stato rilasciato l'atto di sesta MNS è stata poi rilasciata (DET-AMB-2021-183 del 18/01/2021 di ARPAE SAC di FE) per la realizzazione di servizi igienici per i dipendenti, con relativo nuovo allacciamento ad una fognatura interna esistente, e per apportare alcune correzioni e precisazioni alla precedente modifica non sostanziale.

I suddetti lavori previsti dalla sesta MNS dell'AIA, relativamente ai servizi igienici del personale del nuovo magazzino, non sono stati ancora attuati, sebbene siano già state espletate le pratiche edilizie con relative autorizzazioni; ad oggi la loro realizzazione è stata sospesa, per altre priorità.

Nel marzo 2023 è stata emessa da ARPAE la nuova AIA dopo riesame alle BAT Conclusion (atto DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023, con successive due MNS con atto DET-AMB-2023-3916 del 02/08/2023 e DET-AMB-2024-50 del 08/01/2024).

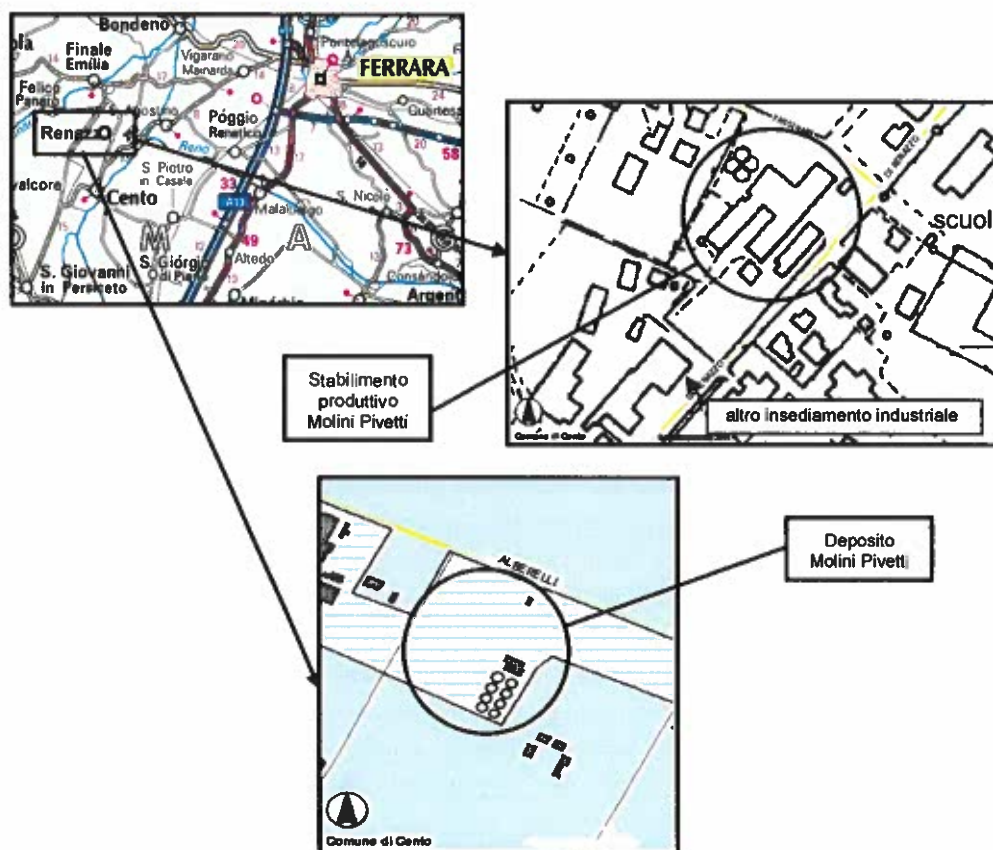
Da fine marzo a fine luglio 2023 è stato attivato e completato il cantiere di manutenzione ordinaria di una delle due linee di macinazione, la Mill 1 (revamping del Molino 1), che ha comportato un fermo produttivo per la sostituzione delle macchine presenti con altrettante tecnologicamente più avanzate, ed anche l'installazione di un nuovo programma di automazione; non si è valutata la necessità di modifica dell'AIA in vigore dal momento che non ci sono stati cambiamenti peggiorative degli aspetti ambientali coinvolti. Il conseguente calo dei volumi di produzione ha ovviamente influenzato anche l'andamento dei valori degli indicatori di prestazione ambientale dell'anno 2023.

Infine, in data 30/05/2024, è stata caricata sul Portale IPPC della Regione E.R. la richiesta di **terza MNS AIA** che riguarda una serie di attività pianificate anche in seguito all'avvio da parte di ARPAE del procedimento di aggiornamento d'ufficio dell'AIA in seguito all'Ispezione programmata per l'attività di controllo su aziende IPPC.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

DOVE SIAMO – ANALISI DEL CONTESTO

Gli insediamenti sono ubicati nel comune di Renazzo di Cento (FE) a circa 40 km dal casello autostradale di Ferrara Nord. Dal punto di vista dell'**inquadramento territoriale** lo stabilimento di produzione della società Molini Pivetti S.p.A., è situato ad ovest della Provincia di Ferrara, in un'area pianeggiante posta a una quota di circa 15 m s.l.m.



L'area interessata si trova all'interno dell'abitato di Renazzo del Comune di Cento, tra via di Renazzo e via Tassinari, è individuata al Foglio 34, particelle 94 e 535, dell'N.T.A. del Comune di Cento e nelle immediate vicinanze è presente una scuola primaria, costruita dopo l'edificazione della Molini Pivetti S.p.A., come pure tutte le abitazioni circostanti.

I principali assi viari che attraversano il Comune di Cento sono la SP 66 "Ex SS255 di San Matteo della Decima", la SP 6 "Strada Cento _ Finale Emilia" e SP 46 "Strada Cento _ Alberone". L'asse ferroviario più vicino è costituito dalla linea ferroviaria "Bologna-Venezia", che ha una stazione in Comune di San Pietro in Casale (BO) a circa 20 Km a est.

Lo stabilimento di produzione, costruito in un'area di proprietà dell'azienda, è situato in "Zona industriale artigianale di completamento industriale" (zona D1), secondo il PRG del Comune di Cento, circondata da zona residenziale, lungo la via Renazzo. Anche il fronte stradale è classificato zona residenziale.

L'impianto di stoccaggio di Via Alberelli è a circa 1 Km dall'abitato di Renazzo in una zona industriale circondata da aree agricole. La rete di comunicazioni locale è costituita da Via Renazzo, strada provinciale, e da strade provinciali e comunali.

Nell'area circostante non ci sono organizzazioni artigianali o industriali attive. Nelle vicinanze dell'area è presente una scuola elementare, costruita dopo l'edificazione della Molini Pivetti S.p.A., come pure tutte le abitazioni circostanti.

Nelle vicinanze, in provincia di Bologna, non ci sono altre organizzazioni concorrenti che producono le stesse tipologie di prodotto; il Molino più vicino è Il Molino di San Giovanni S.p.A., situato a San Giovanni in Persiceto, della stessa proprietà di Molini Pivetti S.p.A. È presente invece un concorrente in provincia di Modena; si tratta di Molini Industriali, che lavora prodotti derivanti dalla molitura di grano tenero, simili a quelli di Molini Pivetti S.p.A. e destinati agli stessi mercati.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Un altro Molino è attivo in provincia di Ferrara, a Pontelagoscuro; si tratta del Mulino del Po, che è però specializzato nella molitura di grano duro, lavorazione che non viene invece effettuata da Molini Pivetti S.p.A.

Nei dintorni dell'abitato di Renazzo e del Comune di Cento (FE) ci sono invece diverse realtà agricole, alcune anche di proprietà del Gruppo Pivetti, che effettuano anche la coltivazione di frumento tenero, dalle quali Molini Pivetti S.p.A. si approvvigiona durante la campagna granaria estiva.

Il terreno nella zona di Renazzo risulta costituito da strati di limo e argilla per una profondità di 8 mt; al di sotto è presente uno strato argilloso più consistente. Il sottosuolo è quindi a bassa vulnerabilità. La falda si trova a 20,5 metri di profondità.

L'area in oggetto presenta caratteristiche climatologiche tipicamente continentali, con valori di temperatura molto differenti tra i mesi estremi (la media delle temperature si aggira intorno ad 1° C mentre ad agosto i valori rasentano i 27°C); il clima è umido, con frequenti nebbie persistenti e precipitazioni complessivamente scarse, anche se ben distribuite durante l'anno, ma con frequenti i fenomeni temporaleschi nel periodo giugno-agosto.

La classificazione sismica è Classe 3 "Rischio Basso" (classificazione del Servizio Sismico Nazionale in base dei criteri dell'Ordinanza PCM n. 3274 del 20/3/2003). Tuttavia, come previsto dalle nuove norme nazionali e regionali emanate in seguito al sisma del maggio 2012 Molino Pivetti S.p.A., allo scopo di acquisire la certificazione di agibilità sismica, ha effettuato le indagini tecniche per la valutazione dell'agibilità dei locali e le relative attività di manutenzione straordinaria ritenute necessarie per la messa a norma antisismica.

In Appendice 1 sono riportate le planimetrie dello stabilimento produttivo e del deposito di stoccaggio.

ATTIVITÀ AZIENDALE

L'azienda produce:

- farine (suddivise in classi secondo l'origine, il tipo di grano, la qualità, la destinazione d'uso del prodotto)
- sottoprodotti della macinazione (crusca, tritello e farinaccio) destinati all'alimentazione zootecnica.

La commercializzazione dei prodotti avviene oltre che con il marchio "Molini Pivetti" anche con altri marchi aziendali. Viene altresì effettuata produzione a marchio di terzi.

La qualità del prodotto è ottenuta con la selezione dei grani all'origine: la potenzialità aziendale ha consentito di attingere la materia prima, oltre che sul mercato italiano, anche all'estero.

La Molini Pivetti S.p.A. produce farine ottenute dalla macinazione del grano tenero (che si suddividono in classi secondo l'origine, il tipo di grano, la qualità e la destinazione d'uso del prodotto), preparati per la panificazione e sottoprodotti (crusca, tritello e farinaccio) destinate all'alimentazione zootecnica.

L'azienda ha le capacità tecniche e produttive per l'ideazione e la produzione di farine specifiche per prodotti industriali quali il pancarré, le fette biscottate, i grissini, i biscotti, le merendine, panettoni e prodotti dietetici per l'infanzia.

L'azienda è inoltre in grado di produrre farine integrali con caratteristiche (contenuto in ceneri, granulometria, indici reologici) variabili in funzione delle esigenze dei clienti.

I prodotti possono essere commercializzati:

- ✓ allo stato sfuso, tramite autocisterne (farine);
- ✓ allo stato sfuso, tramite camion con cassoni (sottoprodotti);
- ✓ in big-bags;
- ✓ in sacchi da 0,5-0,75-1-5-10-18-25 kg (farine e semole);

Da un punto di vista commerciale Molini Pivetti S.p.A. opera sul mercato nazionale e internazionale; le categorie di clienti serviti sono rappresentati da:

- ✓ Industrie di medie/grandi dimensioni;
- ✓ Fornai, grossisti, molini;
- ✓ Mangimifici.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il sito produttivo di Via Renazzo si estende su un'area di 18.862 mq, di cui 7.155 mq coperti. È costituito da più edifici, riportati nella planimetria in Appendice 1. È presente un'area di sosta dei mezzi di trasporto, completamente pavimentata, di superficie totale pari a 4.000 mq circa.

La superficie aziendale si completa con i 13.996 mq dell'impianto di stoccaggio di Via Alberelli, 2.616 mq dei quali coperti. Lo stabilimento produttivo si sviluppa su sei piani ed è suddiviso nei seguenti reparti: molitura e pulitura, silos grano, fariniere, insacco farine.

Il sito di Via Renazzo ha una capacità produttiva di circa 4.000 q.li/giorno di grano macinato, corrispondente a circa 300 t/giorno di farina e le seguenti capacità di stoccaggio:

- 7.200 t di grano;
- 6.423 t di farina
- 285 t per cruscami.

Nello stabilimento sono presenti i seguenti impianti di carico/confezionamento:

- ✓ nr. 2 linee di carico sfuso;
- ✓ nr. 11 bocche di insacco in unità da 18 o 25 kg;
- ✓ nr. 1 linea per il confezionamento di farina in unità da 5 kg;
- ✓ nr. 1 linea per il confezionamento di farina in unità da 5 kg e da 1 kg;
- ✓ nr. 1 linea per il confezionamento di farina in atmosfera controllata in unità da 0,5 – 0,75 e 1 kg, corredata di inscatolatrice.

Nell'impianto di stoccaggio di Via Alberelli, costruito negli anni 1990-1991 ed ampliato negli anni 2014-2015, sono effettuate le operazioni di accettazione e stoccaggio del grano.

L'impiantistica attuale è costituita da:

- ✓ 2 impianti di scarico e prepulitura dei cereali;
- ✓ 5 silos di precarico da 70 ton l'uno;
- ✓ 2 silos di stoccaggio del mais verde da 180 ton l'uno (attualmente utilizzati per il grano);
- ✓ un impianto di essiccazione del mais verde (attualmente non utilizzato);
- ✓ 16 silos di stoccaggio dei cereali da 2.500 ton l'uno;
- ✓ 12 silos di stoccaggio da 500 ton l'uno;
- ✓ 2 impianti di carico degli automezzi.

Le principali fasi che caratterizzano il processo produttivo sono schematizzate nel diagramma di flusso in Figura 1, di seguito è descritto il processo produttivo.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Lavorazione grano

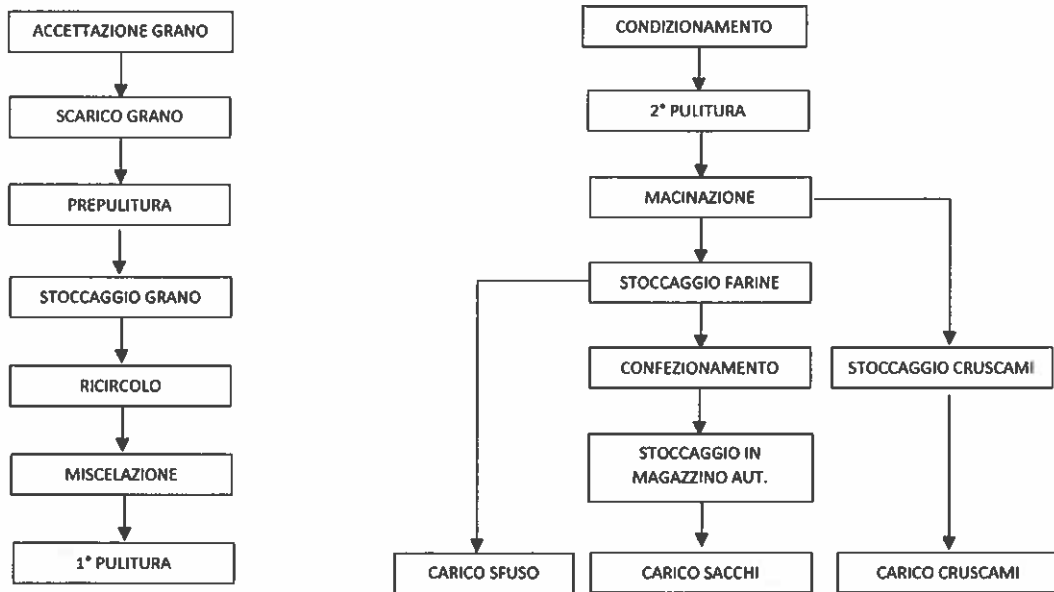


Figura 1 – Diagrammi di flusso dei processi di lavorazione

Descrizione del processo produttivo

Stoccaggio grano

Il grano di campagna, dopo i controlli in accettazione, viene scaricato, passato per l'impianto di prepulitura ed insilato: durante l'anno, a necessità, viene portato presso il molino di Via Renazzo per essere macinato. La conservazione del grano all'interno dei silos, viene garantita da sistemi di ventilazione e dal monitoraggio in continuo delle temperature.

Lavorazione grano Accettazione grano

Il grano, trasportato su gomma, perviene direttamente al molino o presso l'impianto di stoccaggio di Via Alberelli e subisce una serie di controlli ad opera degli addetti all'accettazione e del laboratorio controllo qualità.

Scarico grano Prepulitura

Il grano scaricato nella fossa viene movimentato da un elevatore a tazze all'impianto di prepulitura. Questo impianto è costituito da un separatore che permette di eliminare gli scarti grossi, medi e sabbiosi, e, attraverso aspirazione, di eliminare le polveri. L'operazione di prepulitura consente di eliminare le impurità del grano permettendo la sua conservazione nelle condizioni ottimali.

Stoccaggio grano

La materia prima viene stoccata in celle predefinite in base alla varietà, alla zona di provenienza, ed alle caratteristiche alveografiche.

Ricircolo

Il ricircolo è un passaggio che permette di travasare il grano da una cella all'altra facendolo passare attraverso l'impianto di prepulitura e nello stesso tempo permette di arearlo e raffreddarlo. In questo modo viene consentita la corretta conservazione della materia prima, evitando fenomeni di ammuffimento e fermentazione.

Miscelazione

In base ad una ricetta prestabilita, il grano delle varie celle, avente diverse caratteristiche viene prelevato dai silos di stoccaggio in percentuali variabili e trasferito ai silos di premiscela, da qui avviato alla 1ª pulitura.

Prima pulitura

La prima pulitura è una fase composta da passaggi in successione attraverso varie macchine della pulitura che permettono: la divisione dei prodotti fini dai prodotti grossi, l'eliminazione delle polveri leggere e della paglia, l'eliminazione di sassi, terra e semi "estranei".

Condizionamento

Dopo la pulitura il grano passa all'interno del MYFA, strumento che misura l'umidità e la temperatura del prodotto e ne regola la portata/ora, oltre ad impostare l'acqua da aggiungere al grano in base alla percentuale finale di umidità che si vuole ottenere.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il grano passa poi nelle spazzole da grano (strofinano il grano eliminando la pellicola all'esterno della cariosside). Il grano attraversa la "codea di bagnatura" dove viene umidificato mediante l'aggiunta di acqua nella quantità calcolata in automatico dal MYFA. Viene quindi immesso nelle celle di primo bagno dove sosta per il tempo necessario affinché l'acqua presente in superficie possa penetrare e diffondersi uniformemente all'interno della cariosside (normalmente questo tempo va dalle 8 alle 12 ore). Trascorso questo tempo, viene estratto e fatto passare in successione attraverso le spazzole strofinatrici (sempre in aspirazione per eliminare le polveri) e poi all'impianto del 2° bagno + riposo. Al grano viene ulteriormente aggiunta acqua fino a portare l'umidità finale a valori prossimi a 16,5%; viene trasferito quindi alle celle del 2° bagno dove staziona per altre 8-12 ore a seconda delle caratteristiche.

Seconda pulitura	L'impianto di 2° pulitura riceve il grano già condizionato e lo prepara definitivamente alla macinazione. Il grano passa attraverso delle spazzole strofinatrici, un separatore ed il cassone B1, che allimenta il primo laminatoio. Lungo l'impianto di trasporto sono posizionati dei deferrizzatori che permettono di eliminare parti ferrose che potrebbero danneggiare l'impianto di macinazione.
Macinazione	La trasformazione del grano in farina e sottoprodotti deriva dall'esecuzione congiunta di 3 operazioni specifiche e fondamentali (passaggio in laminatoi, plansichter e semolatrici) e sistemi ausiliari (spazzolatura delle crusche, decantazione dei prodotti aspirati per mezzo dei filtri, disgregazione di particelle farinose e passaggio in entoletter). Il grano viene convogliato innanzitutto a laminatoi che frantumano la cariosside; i passaggi ai successivi cilindri sono intervallati da operazioni di setacciatura attuati con plansichter e semolatrici; i laminatoi che il prodotto attraversa nei vari passaggi servono progressivamente a frantumare il grano poi, gradualmente, a ridurre gli scarti grossi che derivano da ogni setacciatura. Dopo ogni passaggio di macinazione, quindi, il prodotto macinato passa attraverso un plansichter dove viene setacciato: così facendo si separano tutti i prodotti a diversa calibratura; questi, poi, possono essere separatamente inviati alle successive lavorazioni (o ad altri laminatoi, oppure alle semolatrici, che separano le particelle in base al peso specifico o alle fariniere). Sistemi ausiliari alla macinazione sono costituiti dalle spazzole crusca (sono macchine che servono a "rfinire" le particelle cruscali in modo da estrarne le ultime aderenze farinose), dagli entoletter (che servono a frantumare eventuali uova di insetto presenti) e dagli sfarinatori.
Cruscami	Per sottoprodotti o cruscami si intendono crusca, cruschetto, tritello e farinaccio. Questi vengono separati nel corso della macinazione e convogliati in celle di stoccaggio dedicate. Gli scarti della pulitura (pula, erbe, sementi estranee, grano vestito) vengono convogliati in silos di metallo destinati: a necessità vengono estratti, fatti passare per un deferrizzatore e macinati tramite macinello. Vengono quindi stoccati in un altro silos di metallo ed addizionati ai sottoprodotti (crusca) nella misura dell'1-1,5%. I cruscami vengono destinati esclusivamente all'alimentazione zootecnica.
Stoccaggio farine	Il prodotto finito viene stoccato, previa setacciatura e deferrizzazione in silos, dove può stagionare per un periodo che va dai sette ai quaranta giorni, secondo le richieste dei clienti. L'impianto è dotato di 2 miscelatori per combinare differenti farine ottenute da diversi grani, al fine di ottenere sfarinati connotati da specifiche caratteristiche reologiche. È possibile, inoltre impiegare altri ingredienti (es. glutine vitale di frumento) consentiti dalle norme legislative in vigore. L'impianto di estrazione consente il riciclo del prodotto, il carico sfuso o in sacchi.
Carico sfuso	Al momento del carico il prodotto può essere estratto da una o più celle di stoccaggio secondo percentuali definite.
Insacco	Nel caso di prodotti in sacco, esso può essere inviato alla linea insacco da 18-25 kg o alle linee da 1 kg e da 5 kg. Dopo il passaggio attraverso turbosetacci e deferrizzatori, il prodotto viene convogliato alla macchina insaccatrice. I sacchi confezionati vengono prima pallettizzati poi caricati su mezzo cassonato.
Stoccaggio prodotto finito in sacco	Attraverso un tunnel di collegamento completamente compartimentato, i bancali di prodotti confezionati vengono convogliati al nuovo magazzino automatico che può contenere fino a 6.000 posti pallet. L'interno del magazzino è mantenuto ad un basso tenore di ossigeno (14%) e temperatura controllata di max. 25°C. Tramite un programma gestionale dedicato, i bancali vengono richiamati dal magazzino per essere caricati sul mezzo, in base alle distinte di carico fornite dall'ufficio logistica. I bancali possono essere "smezzati" e composti di più referenza a seconda dell'ordine del cliente, mediante attività di picking.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ORGANIZZAZIONE AZIENDALE E FORMAZIONE DEL PERSONALE

La Direzione della Molini Pivetti S.p.A. ha individuato le responsabilità, l'autorità e i rapporti reciproci di tutto il personale che svolge le attività che influenzano l'ambiente. Tali informazioni sono definite attraverso l'organigramma aziendale, che definisce le linee di dipendenza gerarchica tra le diverse posizioni organizzative, ed un mansionario aziendale nel quale sono specificate le responsabilità ed i compiti delle varie figure aziendali.

La Direzione ha designato il "Responsabile Gestione Ambientale" (RGA), ruolo ricoperto ad interim dalla Legale Rappresentante, che è supportato dalla Responsabile Assicurazione Qualità e dai referenti interni per l'ambiente, per le attività di conduzione e miglioramento del Sistema di Gestione Ambientale (SGA). Il Responsabile Gestione Ambientale (RGA) ha l'autorità di assicurare che i requisiti del sistema di gestione ambientale siano applicati e mantenuti. Il presidente del consiglio d'amministrazione e Legale rappresentate fornisce le risorse necessarie al funzionamento e miglioramento del SGA.

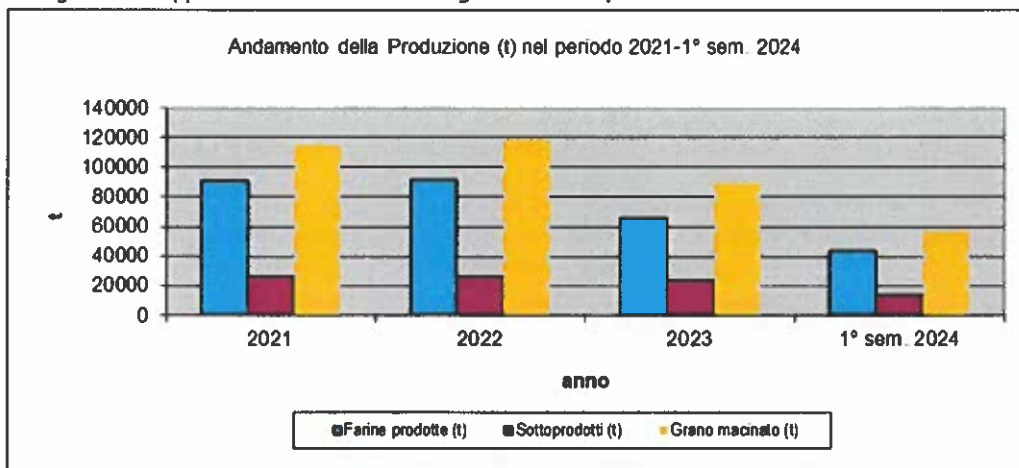
Le risorse (umane, strutturali, impiantistiche, hardware, software, etc.) necessarie per attuare e controllare il sistema di gestione ambientale, sono individuate e rese disponibili dalla Direzione che riconosce il ruolo essenziale svolto dai dipendenti nella buona riuscita del processo teso al costante miglioramento delle prestazioni ambientali.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

LE ATTIVITÀ E GLI IMPATTI AMBIENTALI CONNESSI

DATI PRODUTTIVI

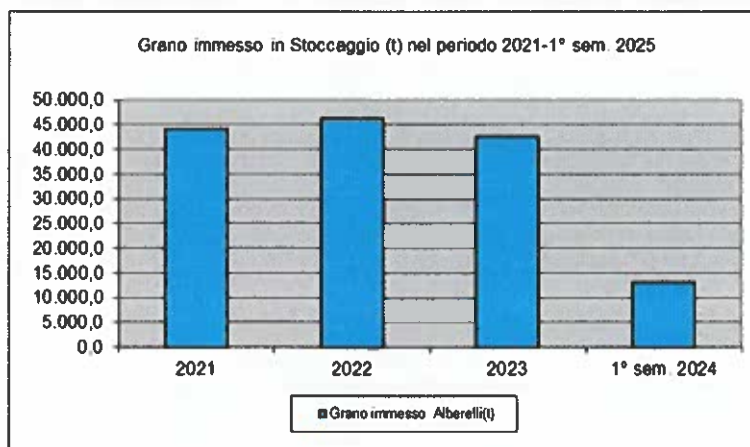
I dati dello stabilimento di Via Renazzo dell'ultimo triennio 2021-2023 e del primo semestre 2024, sono riportati in tabella della pagina seguente e rappresentati visivamente dal grafico sotto riportato.



Relativamente al deposito per lo stoccaggio dei cereali, le quantità di grano conferite nel triennio 2021-2023 e nel 1° sem. 2024 sono riportate nella tabella seguente e rappresentati visivamente dal grafico sotto riportato:

Cereale (t)	2021	2022	2023	2024 (1° sem)
Grano	44.133,9	46.400,7	42.614,0	13.182,0

Dati di produzione dell'impianto di stoccaggio di Via Alberelli nel periodo 2021/1° sem 2024 espressi in t/anno



Indicatore Chiave relativo all'EFFICIENZA DEI MATERIALI

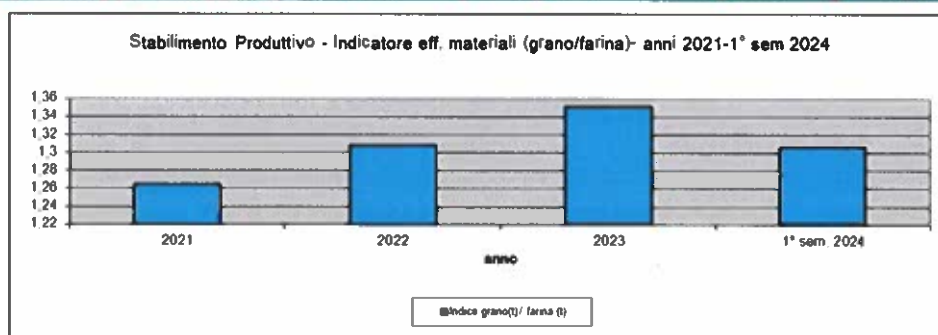
L' indicatore chiave richiesto dal All.IV al reg. CE 1221/2009 e s.m. i relativamente all'efficienza dei materiali è relativo al «flusso di massa annuo dei diversi materiali utilizzati» (esclusi i vettori di energia e l'acqua), espresso in tonnellate, rapportato alla produzione fisica totale annua (farina) espressa in tonnellate. Stante la tipologia produttiva di Molini Pivetti S.p.A. l'indicatore di prestazione ambientale relativamente al suddetto aspetto non risulta significativo. I materiali impiegati nel processo produttivo, escludendo i vettori di energia ed acqua, oggetto di altri indicatori chiave, sono infatti limitati alle materie prime (grano), che subiscono solo trattamenti fisico-meccanici senza l'aggiunta di altri ingredienti, tranne quantitativi contenuti di altre materie prime (es la semola, la semola Bio, il glutine, il glutine Bio, i lieviti e il fruttosio), che sono immesse alla fine del ciclo produttivo alle farine prodotte (miscelate prima del confezionamento) allo scopo di fornire sul mercato alcuni preparati specifici.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

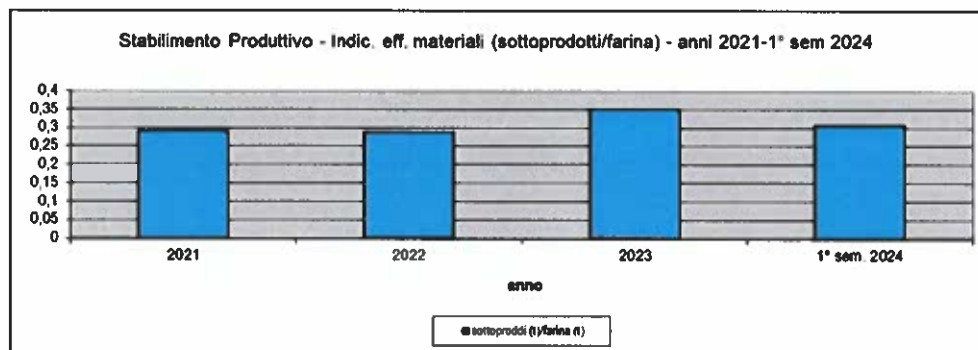
La tabella e il grafico seguenti mostrano l'andamento dell'ultimo triennio 2021-2023 e del primo semestre 2024 relativamente alle tonnellate di grano macinato e il relativo indicatore specifico di prestazione ambientale rapportato alle tonnellate di farina prodotta. L'indicatore di resa del processo di macinazione, espresso come grano macinato (t) /farine (t), si attesta a valori prossimi a 1,3 con un risultato in linea con la media del settore.

La tabella seguente mostra anche l'andamento della resa farina/grano (ovvero la frazione di tonnellata di farina ottenuta dalla macinazione di ogni tonnellata di grano), che è inversamente proporzionale al rapporto grano/farina e si attesta intorno al valore di 0,74-0,79 t/t.

	2021	2022	2023	1° sem 2024
Grano macinato (t)	114.763,4	120.002,0	88.869,6	56.838,5
Totale farine prod. (t)	90.735,7	91.751,0	65.763,5	43.505,0
Totale sottoprodotti (t)	26.322,9	26.381,7	23.106,1	13.333,6
Grano macinato (t)/farine (t)	1,2648	1,3079	1,3513	1,3065
Resa (farine prodotte (t) /grano macinato (t))	0,7906	0,7646	0,7400	0,7654
Sottoprodotti (t)/farine (t)	0,2901	0,2875	0,3513	0,3065



L'efficienza del processo, anche dal punto di vista delle prestazioni ambientali, può essere tuttavia rappresentato anche dalla produzione di sottoprodotti (farinaccio, crusca, tritello ed altri). Il valore dell'indicatore relativo al rapporto fra i sottoprodotti (in t) e la farina prodotta (in t), dal 2021 al primo semestre 2024, è riportato nella precedente tabella relativa ai dati produttivi dello stabilimento di Via Renazzo, e rappresentata nell'apposito grafico, riportato di seguito.



Sono riportati di seguito anche i dati relativi al consumo di materiali da imballaggio del triennio 2021-2023 e primo sem. 2024, tratto dalla dichiarazione annuale al CONAI ed il relativo indicatore specifico di prestazione ambientale, rapportato alle tonnellate di farina prodotta che, non essendo considerato significativo per la valutazione delle prestazioni ambientali aziendali, non viene classificato come indicatore chiave EMAS.

	Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023	Primo sem. 2024
Materiale da imballaggio	tonnellate	tonnellate	tonnellate	tonnellate
Carta	204,2	214,0	245,5	158,8
Plastica	13,4	12,8	14,1	9,5
Pallet di Legno	420,9	419,7	496,6	316,6
Pallet di Plastica	87,4	101,9	105,7	67,7
Totale imballaggi	725,9	748,5	861,9	552,6
Totale farine prod. (t)	90.735,6	91.751,0	65.763,5	53.505
Consumo specifico totale	0,0080	0,0082	0,0131	0,0127

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

IMPIEGO DI RISORSE NATURALI ED ENERGETICHE

L'azienda utilizza risorse naturali per:

- la conduzione del processo produttivo (acqua per il condizionamento del grano prima della macinazione ed energia elettrica per il funzionamento degli impianti);
- le attività di laboratorio (acqua per il raffreddamento degli strumenti ed energia elettrica necessaria al loro funzionamento);
- il condizionamento invernale ed estivo degli ambienti di lavoro, uffici e del laboratorio (metano ed energia elettrica).

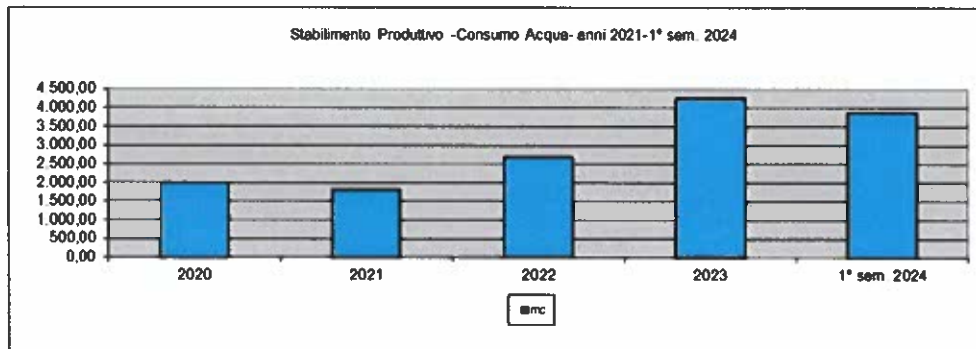
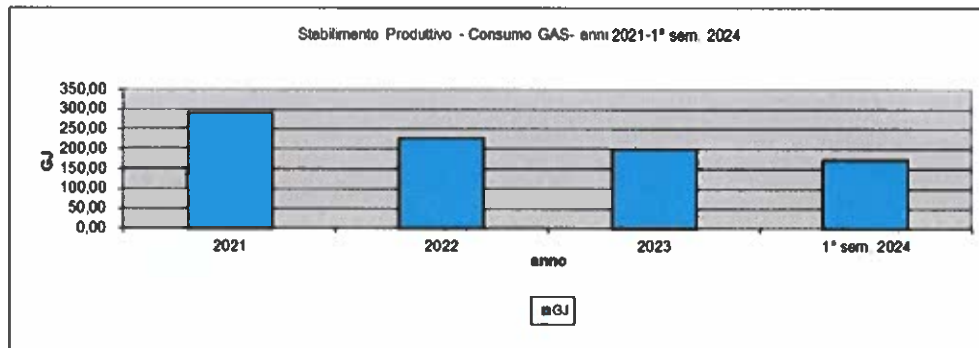
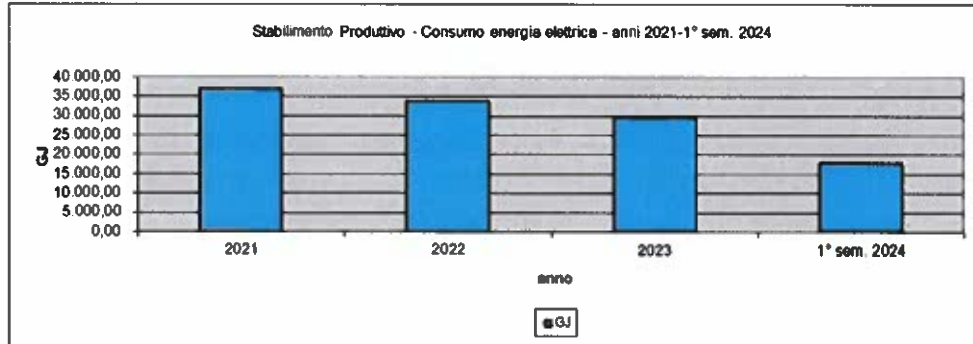
Di seguito sono riportati i dati operativi relativi al consumo di acqua, energia elettrica e metano relativi al periodo 2021 - 1° sem. 2024. Nel consumo d'acqua è considerato anche il dato del prelievo dal pozzo, ad esclusivo uso antincendio e l'acqua utilizzata dai pozzi geotermici (come differenza fra la quantità prelevata e quella reimpressa).

Risorsa	2021	2022	2023	1° sem 2024
Stabilimento produttivo (Via Renazzo)				
Acqua acquedotto (m ³)	1.738	2.231	1.833	896
Acqua pozzo antincendio (m ³)	0	1	0	0
Acqua pozzi geotermici (m ³)	74	450 (*) consumo di sei mesi	2.419	2.969
Acqua (tot)	1.812	2.682	4.252	3.865
Indicatore chiave Acqua Tot. (m³/t farina)	0,0200	0,0292	0,0647	0,0888
Energia elettrica (MWh)	10.257,973	9.363,618	8.226,419	4.978,834
Energia elettrica (GJ)	36.928,70	33.709,02	29.615,11	17.923,80
Indice En. elettrica (GJ/t farina)	0,4070	0,3674	0,4503	0,4120
Gas metano (Sm ³)	8.359,55	6.588,00	5.767,00	5.011,00
Gas metano (GJ)	288,66	227,48	199,13	173,03
Indice gas metano (GJ/t farina)	0,0032	0,0025	0,0030	0,0040
Energia Totale (GJ)	37.217,36	33.936,51	29.814,24	18.096,83
Indicatore Chiave energia totale (GJ/t farina)	0,4102	0,3699	0,4534	0,4160
Deposito cereali (Via Alberelli)				
Acqua acquedotto (m ³)	472	483	73	7
Energia elettrica (kWh)	527.411	293.909	229.793	82.314
Energia elettrica (GJ)	1.898,68	1.058,07	827,25	296,33
Indicatore Chiave energia (GJ/t grano)	0,0430	0,0228	0,0194	0,0225
Totale stabilimento produttivo + Deposito cereali				
Acqua (m ³)	2.284	3.165	4.325	3.872
Indicatore chiave Acqua Totale (m³/t)	0,0252	0,0345	0,0658	0,0890
Gas metano (GJ)	288,66	227,48	199,13	173,03
Energia elettrica (GJ)	38.827,38	34.767,10	30.442,36	18.220,13
Energia Totale (GJ)	39.116,04	34.994,58	30.641,49	18.393,16
Indicatore Chiave energia totale (GJ/t farina)	0,4311	0,3814	0,4659	0,4228

(*) Stima per 6 mesi di funzionamento del 2022 previsto con letture dei nuovi contatori a regime da inizio febbraio 2023, con successiva lettura dei restanti mesi nell'anno 2023.

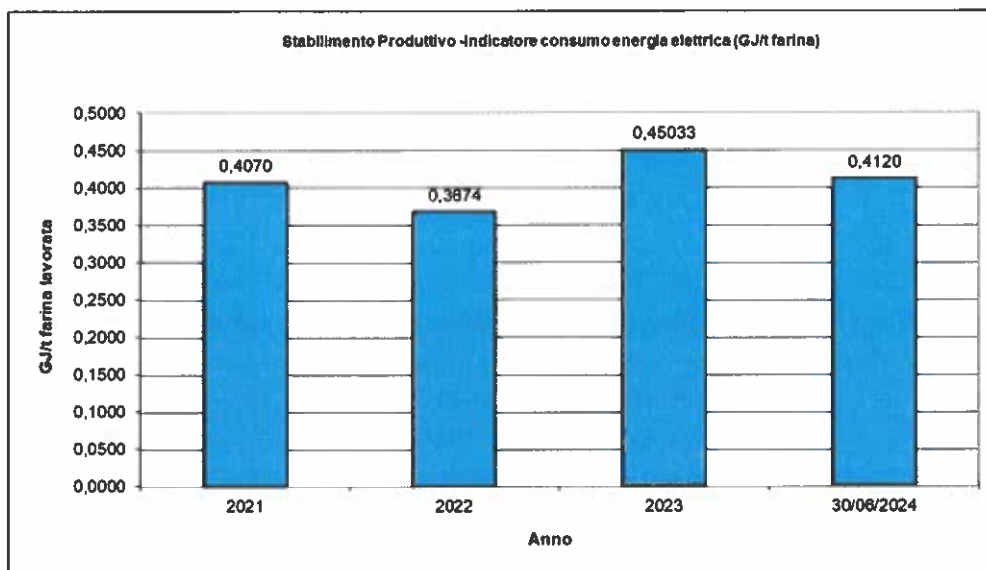
DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Si sottolinea come l'acqua sia utilizzata in misura maggiore presso il sito Produttivo di Via Renazzo, mentre presso il sito di stoccaggio di Via Alberelli se ne consumano quantitativi inferiori, per attività di servizio, prove antincendio o per eventi particolari. Nei grafici riportati di seguito sono rappresentati, per lo stabilimento produttivo di Via Renazzo, i consumi assoluti di energia elettrica (in GJ), gas metano (in GJ) ed acqua (in m³) negli anni di riferimento (2021 - 1° sem. 2024).



Nei grafici riportati di seguito sono rappresentati i consumi specifici di energia elettrica, metano e di acqua riferiti alla quantità di farina prodotta nello stabilimento produttivo (in tonnellate) negli anni di riferimento (2021 - 1° sem. 2024).

DICHIARAZIONE AMBIENTALE



Erano stati ipotizzati interventi di riqualificazione tecnologica al fine di migliorare l'efficienza energetica del molino, in seguito ai risultati ottenuti dalla diagnosi (audit) energetica, condotta dall'attuale fornitore dell'energia elettrica (Consorzio Esperienza Energia) in data 03/12/2015, alla quale erano tenute le organizzazioni a forte consumo di energia, ai sensi del D.Lgs n. 102 del 4 luglio 2014. I progetti di miglioramento per l'aspetto ambientale legato all'efficienza energetica e al consumo di risorse, erano compresi nel "Programma Ambientale per il periodo 2016-2019; in parte erano stati riproposti nel "Programma Ambientale per il periodo 2019-2022" che era stato integrato tenendo conto anche dei risultati dell'aggiornamento della diagnosi energetica (audit energetico) ai sensi del D.Lgs n. 102/2014, effettuato il 4 dicembre 2019 dopo 4 anni dalla prima effettuazione. In data 23/03/2022 l'azienda ha effettuato comunicazione ad ENEA dei risparmi energetici ottenuti nell'anno 2021, pari a 24,1 TEP, mentre in data 27/03/2023 è stata effettuata la comunicazione con la rendicontazione dei risparmi di energia conseguiti nell'anno 2022, pari a 77,7 TEP e infine, in data 22/03/2024, è stata effettuata la comunicazione con la rendicontazione dei risparmi di energia conseguiti nell'anno 2023, pari a 74,01 TEP. Detti risparmi sono stati ottenuti in seguito alle attività effettuate sulla base dei risultati della suddetta diagnosi energetica e degli obiettivi di miglioramento che l'azienda si è prefissata nel corso degli anni ed in particolar modo a seguito dell'implementazione del Sistema di Gestione Energia – UNI CEI EN ISO 50001:2018, dal settembre 2021.

Si sottolinea come consumo specifico di en. elettrica dello stabilimento produttivo risulti perfettamente allineato alle performance ambientali individuate dalla Commissione Ministeriale incaricata di redigere le linee guida relative alle migliori tecnologie disponibili nell'Industria alimentare, da applicare alle attività soggette alla regolamentazione I.P.P.C. Anche considerando il valore annuale più elevato del triennio 2021-2023, calcolato nell'anno 2023, si ottiene il consumo di 0,4503 GJ/ton, pari a 12,51 kWh/q.le, a fronte di un coefficiente ottimale individuabile nell'intervallo 0,3 – 0,5 GJ/ton pari a 8-14 kWh/q.le (rif. documento LG MTD Industria Alimentare: Linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili – marzo 2008, pubblicato con Decreto 1° ottobre 2008, del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare).

Si sottolinea inoltre come il consumo specifico di energia totale dello stabilimento produttivo, calcolato dal consumo di energia elettrica e metano, del quale la componente elettrica rappresenta la parte preponderante, risulti perfettamente allineato ai valori di riferimento riportati nella Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019.

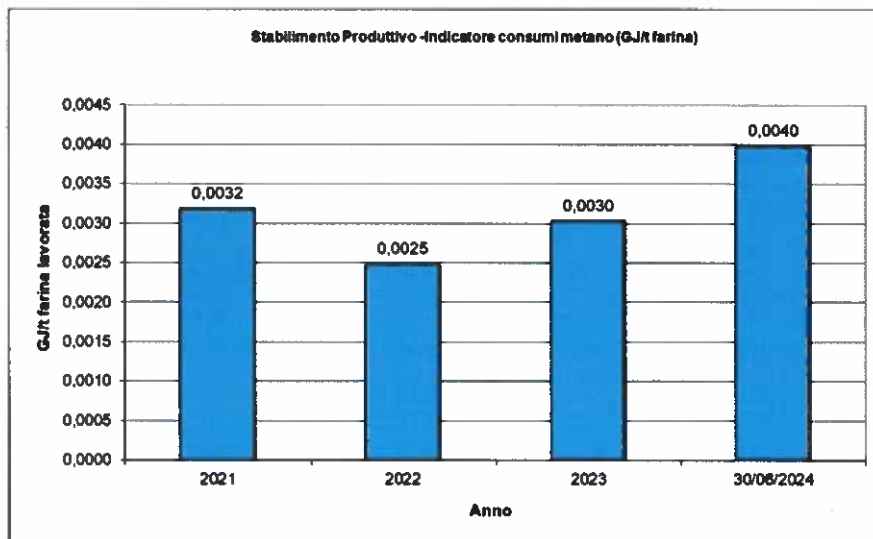
Per quanto riguarda le BAT specifiche per l'attività di macinatura dei cereali, viene riportato come riferimento del Livello indicativo di prestazione ambientale relativamente al consumo specifico di energia, il valore della media annua di 0,05 – 0,13 MWh/tonnellata di prodotti; il consumo specifico di energia totale (en. elettrica + metano) riscontrato nello stabilimento produttivo risulta in linea con tale valore (nel 2021 di 0,090 MWh/ton di grano macinato e di 0,113 MWh/ton di farina prodotta, nel 2022 di 0,079 MWh/ton di grano macinato e di 0,103 MWh/ton di farina prodotta, mentre nel 2023 è stato di 0,093 MWh/ton di grano macinato e di 0,126 MWh/ton di farina prodotta).

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Tali valori sono entro i limiti definiti anche nella nuova AIA del 13/03/2023 , emessa da ARPAE in seguito di riesame dell'AIA con riferimento alle "CONCLUSIONI SULLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT) STABILITE CON DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031), dove è indicato che il livello indicativo (e non prescrittivo) di prestazione ambientale per consumo specifico di energia non dovrà superare, annualmente, il valore di 0,13 MWh/t prodotti. In caso di superamento di questo valore, il Gestore dovrà produrre una valutazione delle motivazioni e degli interventi per rientrare.

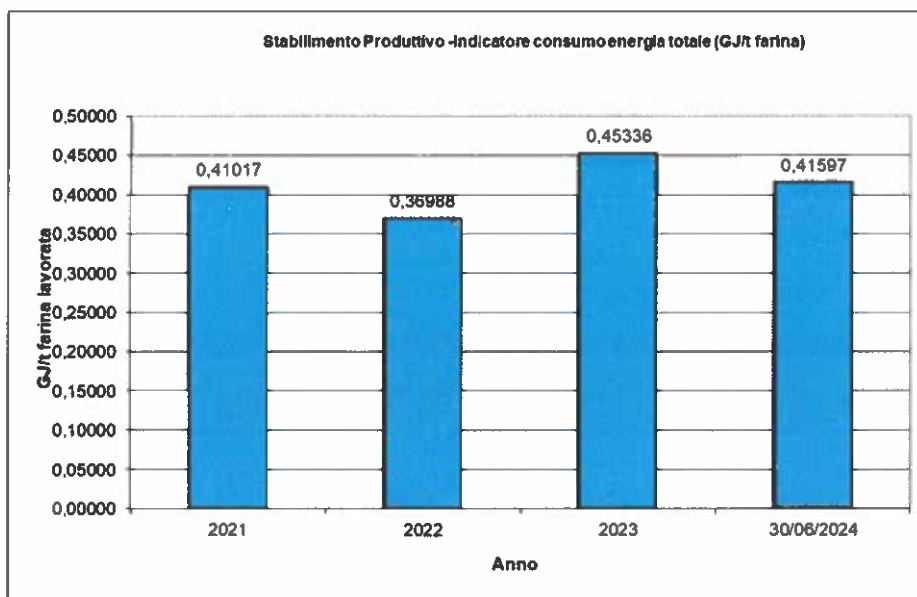
Rimanendo nell'ambito energetico, emerge inoltre come i consumi di gas metano dello stabilimento produttivo siano scarsamente correlabili all'attività produttiva, bensì alle condizioni climatiche, in quanto riconducibili solo al fabbisogno energetico per i servizi (uffici, spogliatoi e laboratorio controllo qualità, laboratorio ricerca e sviluppo).

Si riporta comunque di seguito l'andamento dei consumi di gas del triennio 2021-2023 e primo sem. 2024, legato in gran parte alle condizioni metereologiche che lo influenzano sensibilmente. Il dato relativo al primo semestre 2024 è scarsamente indicativo per un confronto con gli anni precedenti, dal momento che il fabbisogno per il riscaldamento è maggiore nei primi mesi dell'anno.



Di seguito si riporta l'andamento dell'indicatore chiave «consumo totale diretto di energia», riferito al consumo totale annuo di energia (en. elettrica + metano) dello stabilimento produttivo di Via Renazzo, espresso in GJ /t di farina prodotta.

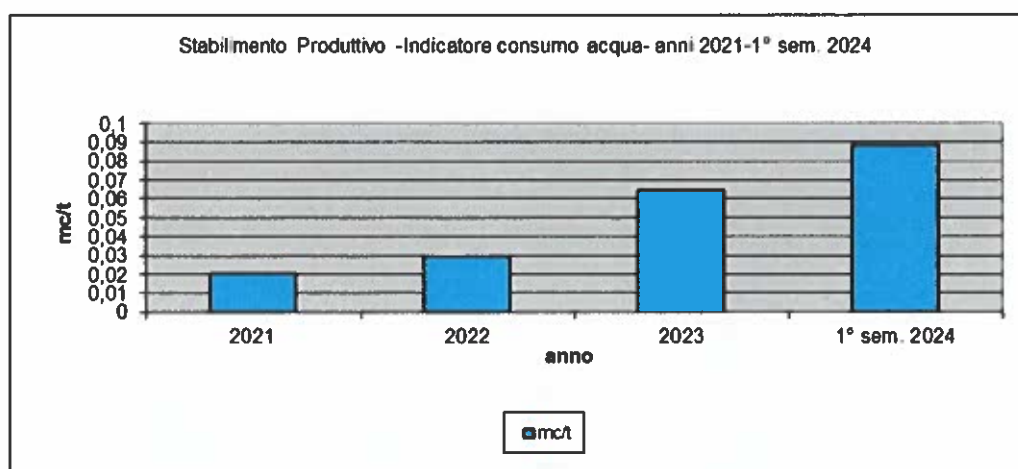
DICHIARAZIONE AMBIENTALE



Tutta l'acqua utilizzata per le attività dello stabilimento di produzione e dell'impianto di stoccaggio di Via Alberelli proviene dalla rete idrica comunale. Inoltre, presso lo stabilimento è presente un pozzo, con concessione alla derivazione del 07/07/2006 con ultimo rinnovo del 11/04/2019, che è utilizzato esclusivamente per alimentare le vasche del servizio antincendio. Presso il sito produttivo di Via Renazzo sono inoltre presenti due pozzi geotermici che funzionano a regime da metà luglio 2021. Secondo la concessione per la derivazione delle acque sotterranee ad uso geotermico (pratica FE19A0001- atto n. DET-AMB-2021-978 del 26/02/2021) l'acqua può essere prelevata dalle falde sotterranee, a mezzo del pozzo di emungimento, per una portata massima derivabile di 12 l/s e per un volume massimo annuo di 66.000 mc. I quantitativi di cui sopra possono essere impiegati per uso geotermico nella misura di 63.800 mc/anno e per l'irrigazione delle aree verdi aziendali per i restanti 2.200 mc/anno. I quantitativi idrici utilizzati nell'impianto di scambio termico devono essere reimmessi in falda integralmente, mediante il pozzo di restituzione.

In data 30/12/2023 è stata effettuata richiesta ad ARPAE di modifica sostanziale alla concessione, con aumento dei prelievi consentiti (da 66.000 mc all'anno a 120.000 mc/anno, con 116.000 mc/anno reimmessi dopo uso geotermico e 4.000 mc/anno utilizzabili per uso irriguo). L'azienda è in attesa di risposta dall'Autorità Competente.

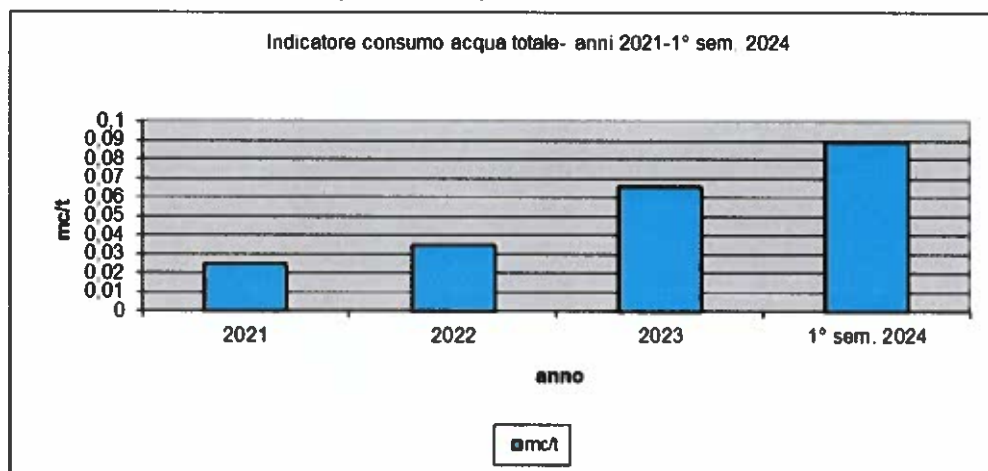
Di seguito si riporta il grafico che rappresenta il consumo specifico di acqua (in mc per tonnellata di farina) del triennio 2021-2022 e del primo semestre 2024, relativo allo stabilimento produttivo di Via Renazzo.



Nel settore molitorio l'uso produttivo di acqua è limitato in quanto le attività di pulizia e sanificazione sono effettuate necessariamente a secco; come specificato in premessa, l'unico consumo significativo è riconducibile alla bagnatura del grano nella fase di condizionamento. Il consumo dell'acqua presso il magazzino di stoccaggio è molto altalenante; il consumo è comunque poco incidente rispetto al consumo totale del sito produttivo.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

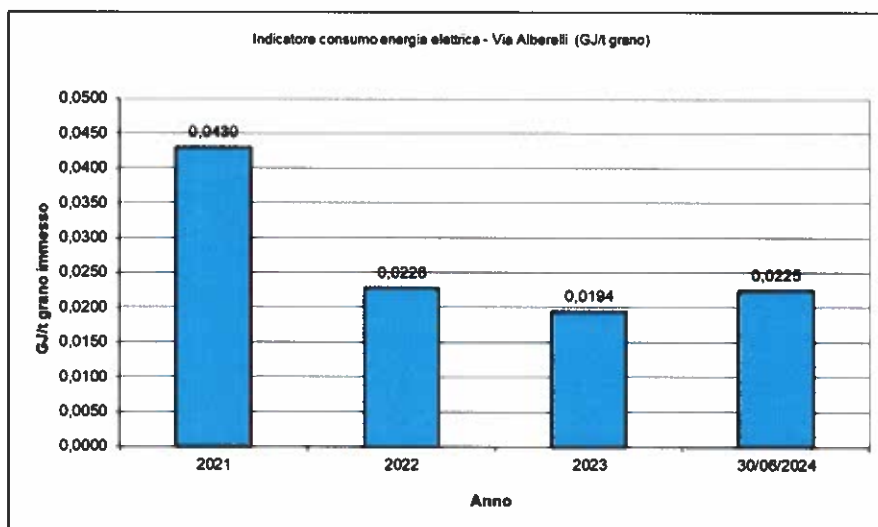
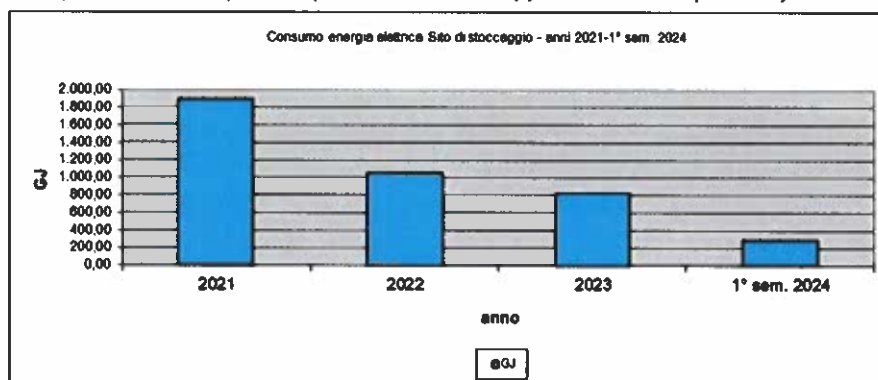
Di seguito si riporta comunque il grafico che rappresenta il consumo specifico di acqua totale (in mc per tonnellata di farina prodotta) del triennio 2021-2022 e del primo semestre 2024, relativo allo stabilimento produttivo e al deposito di stoccaggio, che ha lo stesso andamento di quello del sito produttivo.



Nel deposito per lo stoccaggio dei cereali non viene consumato gas metano dal momento che, dall'anno 2007, non viene più stoccato mais, che richiedeva essiccazione in loco, ma solamente grano che non richiede essiccazione e quindi nemmeno consumo di metano.

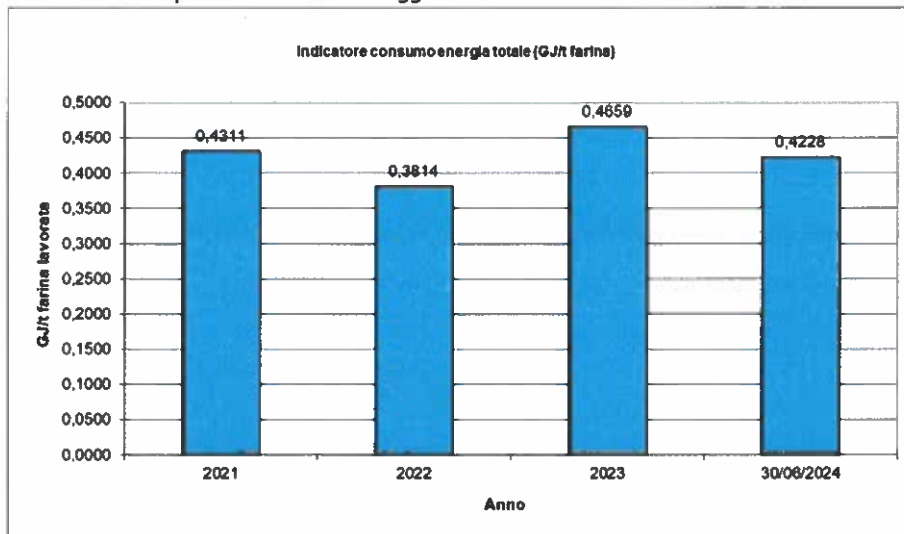
I consumi di energia elettrica dell'impianto di stoccaggio risultano correlati alle condizioni meteorologiche in quanto determinati dai ricircoli all'interno dei silos, necessari per garantirne la corretta conservazione e più frequenti nel caso di tenori di umidità più elevati.

Si riportano di seguito i grafici che mostrano l'andamento del consumo di energia elettrica presso il sito di stoccaggio ed il relativo consumo specifico rapportato al grano immesso (che per le attività effettuate presso il sito di Via Alberelli rappresenta un indice più indicativo rispetto a quello calcolato in rapporto alla farina prodotta).



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Si riporta infine il grafico relativo al consumo specifico totale di energia di Molini Pivetti S.p.A, rapportato alle tonnellate di farina prodotta, che si compone dei consumi dell'energia elettrica e del metano utilizzati presso il sito produttivo e dell'energia elettrica consumata presso il sito di stoccaggio.



Molini Pivetti S.p.A., allo stato attuale, non si approvvigiona di energia da fonti rinnovabili, quindi, non risultano applicabili gli indicatori chiave relativi al "consumo totale di energia rinnovabile", che corrisponde alla quantità totale annua di energia, generata da fonti rinnovabili, consumata dall'organizzazione, e alla "produzione totale di energia rinnovabile", che corrisponde alla quantità totale annua di energia prodotta dall'organizzazione da fonti di energia rinnovabili. Si rimarca come l'attuale fornitore di energia elettrica dichiara un mix energetico coincidente con il mix energetico nazionale, che si compone di una quota proveniente da fonti rinnovabili pari al 36,95 % nell'anno 2022 (dato a consuntivo), e al 46,31% nel 2023 (dato a preconsuntivo).

RIFIUTI

Come premessa occorre notare che l'attività di molitura, in generale, produce pochissimi rifiuti e il grado di recupero della materia prima entrante è molto elevato. Gli scarti di molitura, che si originano a partire già dalla prepulitura e dalla 1ª e 2ª pulitura, non sono rifiuti e, pertanto, vengono commercializzati come cruscamì per uso zootecnico.

I rifiuti sono gestiti in regime di deposito temporaneo all'interno di idonei contenitori depositati all'interno delle relative zone impermeabilizzate e/o all'interno dei fabbricati.

L'azienda smaltisce tutti i rifiuti in conformità alla normativa cogente, avviando al recupero quanto più possibile. Il responsabile della gestione ambientale amministra e detiene tutte le registrazioni necessarie e si accerta che le operazioni di deposito e carico siano effettuate in maniera regolare anche ai fini di evitare emissioni diffuse, inconvenienti ambientali e/o molestie alla popolazione e all'ambiente.

In particolare, sono effettuati e registrati i controlli visivi trimestrali delle aree di stoccaggio esterne e della tenuta dei contenitori dei rifiuti liquidi e relativo dispositivo di contenimento.

Nella tabella seguente sono riportati i dati relativi ai rifiuti speciali non pericolosi abituali avviati allo smaltimento nell'ultimo triennio 2021-2023 e nel primo semestre 2024; sono anche riportati i dati relativi all'indicatore chiave dell'EMAS definito in materia di rifiuti non pericolosi (produzione totale annua di rifiuti», suddivisa per tipo, espresso in kg di rifiuto per tonnellate di farina lavorata). Gli altri rifiuti speciali non pericolosi prodotti occasionalmente non sono compresi nel calcolo dell'indicatore suddetto perché fornirebbero dati non comparabili nel tempo.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Descrizione rifiuto Non pericoloso	Codice CER	Quantità (kg)			
		2021	2022	2023	1° semestre 2024
Scarti inutilizzati per il consumo e la trasformazione	020304	0	18.120	9.840	0
Scarti inutilizzati - indicatore chiave (kg/t farina)		0	0,1975	0,1496	0
Imballaggi in carta e cartone	150101	16.940	12.360	5.560	1.560
Carta e cartone- indicatore chiave (kg/t farina)		0,1867	0,1347	0,0845	0,0359
Imballaggi in legno	150103	8.760	4.960	9.410	3.900
Imballaggi in legno- indicatore chiave (kg/t farina)		0,0965	0,0541	0,1431	0,0986
Imballaggi in materiali misti	150106	3.180	3.100	31.000	4.020
Imballaggi in materiali misti - indicatore chiave (kg/t farina)		0,0350	0,0338	0,4714	0,0924
Assorbenti materiali filtranti diversi di quelli alla voce 150202*	150203	760	140	1.200	0
Assorbenti materiali filtranti(150203)- indicatore chiave (kg/t farina)		0,0084	0,0015	0,0182	0
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	160216	120	80	297	0
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da(160216)- indicatore chiave (kg/t farina)		0,0013	0,0009	0,0045	0
Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	160505	0	240	240	0
Gas in contenitori a pressione, diversi da (160505) - indicatore chiave (kg/t farina)		0	0,0026	0,0036	0
Ferro e acciaio	170405	6.940	6.780	47.400	7.020
Ferro e acciaio - indicatore chiave (kg/t farina)		0,0765	0,0739	0,7208	0,1614
Plastica e gomma	191204	240	340	0	0
Plastica e gomma - indicatore chiave (kg/t farina)		0,0026	0,0037	0	0

Come si evince dalla tabella di cui sopra, nel 2023, c'è stata movimentazione di un quantitativo anomalo di rifiuti speciali non pericolosi (quasi raddoppiati rispetto all'anno precedente; in particolare sono stati smaltiti grossi quantitativi di rifiuti da imballaggi misti e ferro/acciaio a causa del cantiere di revamping del molino 1 (Mill1).

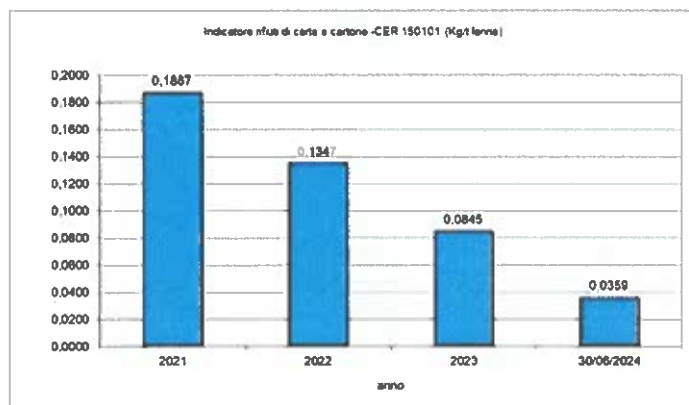
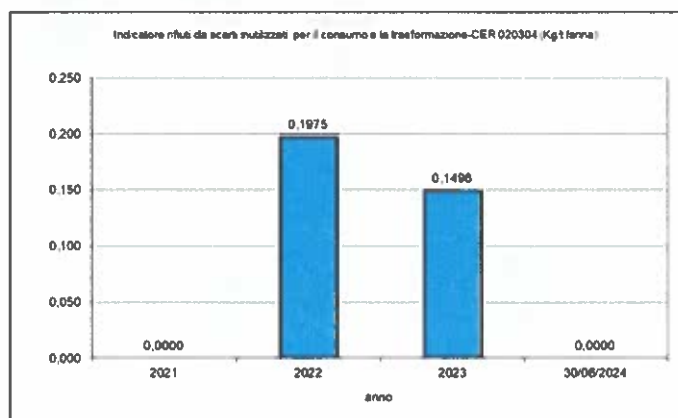
Nella tabella seguente sono riportati i dati relativi ai rifiuti speciali pericolosi abituali avviati allo smaltimento nell'ultimo triennio 2021-2023 e nel primo semestre 2024; sono anche riportati i dati relativi all'indicatore chiave dell'EMAS definito in materia di rifiuti pericolosi: "produzione totale annua di rifiuti pericolosi", espresso in kg per tonnellate di farina lavorata.

Gli altri rifiuti speciali pericolosi prodotti occasionalmente, solitamente in occasione di attività di riordino e pulizia, non sono compresi nel calcolo dell'indicatore suddetto perché fornirebbero dati non comparabili nel tempo.

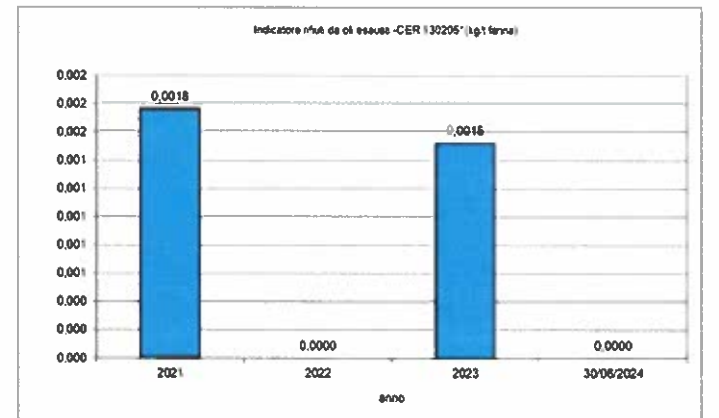
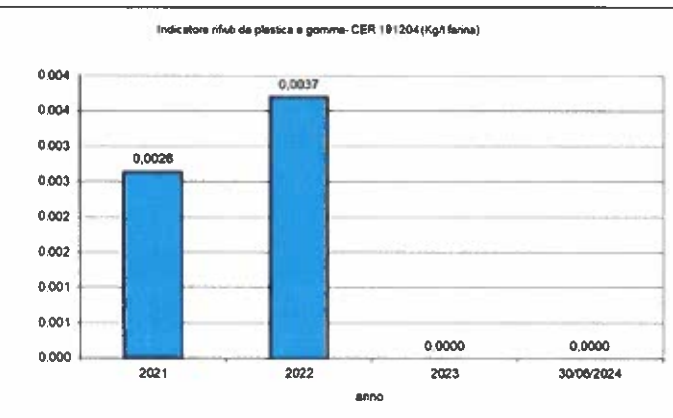
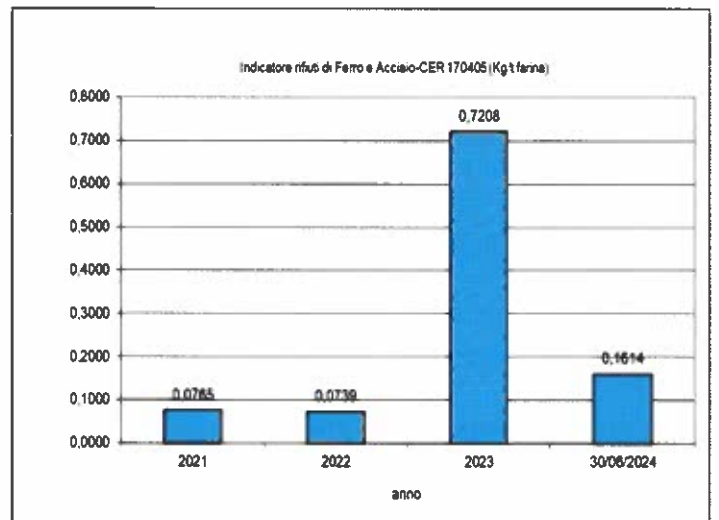
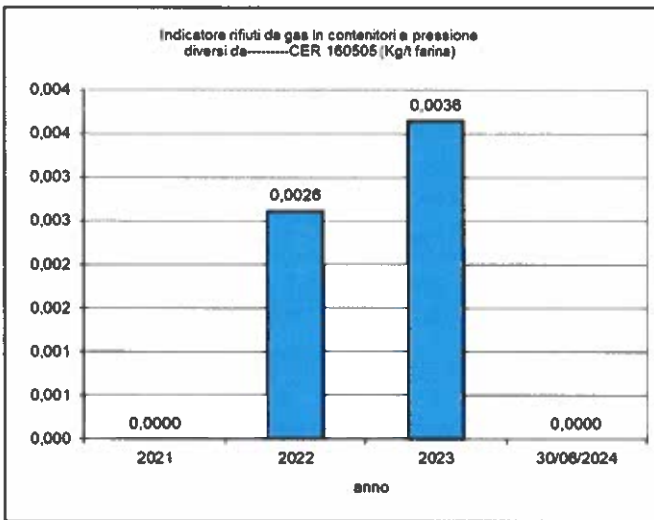
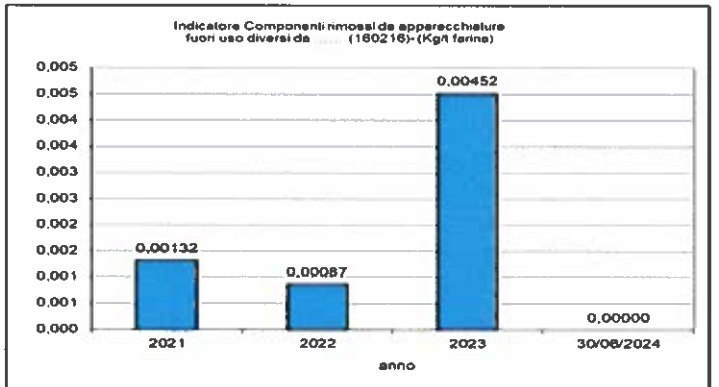
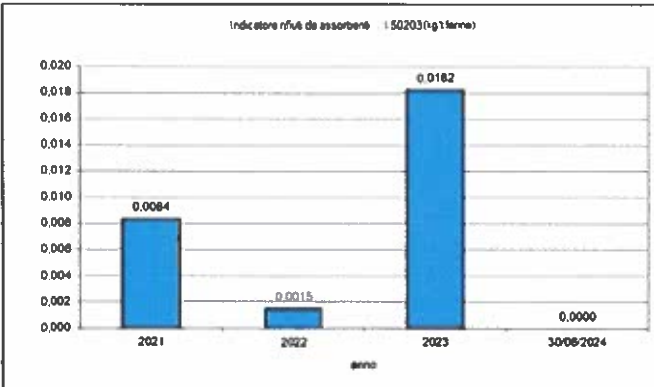
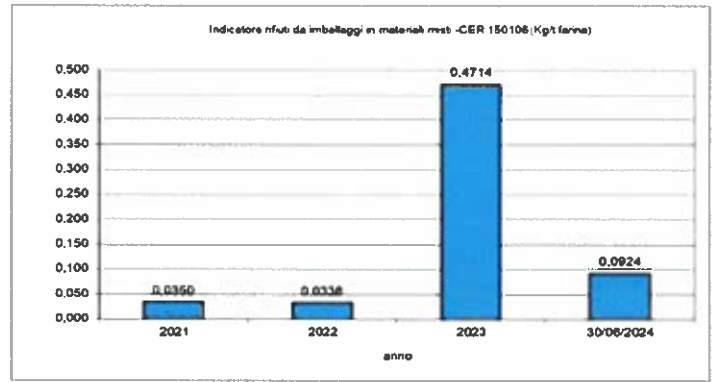
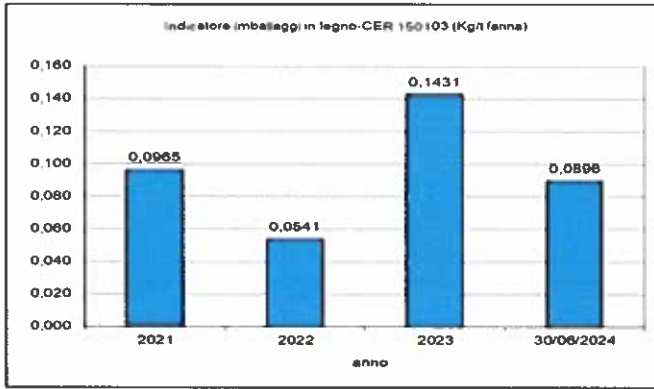
DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Descrizione rifiuto Pericoloso	Codice CER	Quantità (kg)			
		2021	2022	2022	1° semestre 2023
Olio esausto	130205*	160	0	100	0
Olio esausto - indicatore chiave (kg/t farina)		0,0018	0	0,0015	0
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	150110*	60	60	0	0
Imballaggi contenenti residui- indicatore chiave (kg/t farina)		0,0007	0,0007	0	0
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi ...), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	150202*	100	82	60	0
Assorbenti materiali filtranti- indicatore chiave (kg/t farina)		0,0011	0,0009	0,0009	0
Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	160504*	14	60	0	0
Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose - indicatore chiave (kg/t farina)		0,0002	0,0007	0	0
Tubi fluorescenti	200121*	40	120	120	540
Tubi fluorescenti - indicatore chiave (kg/t farina)		0,0004	0,0013	0,0018	0,0124
Totale rifiuti pericolosi abituali	-	374	322	280	540
Totale rifiuti pericolosi abituali- indicatore chiave (kg/t farina)		0,0041	0,0035	0,0043	0,0124

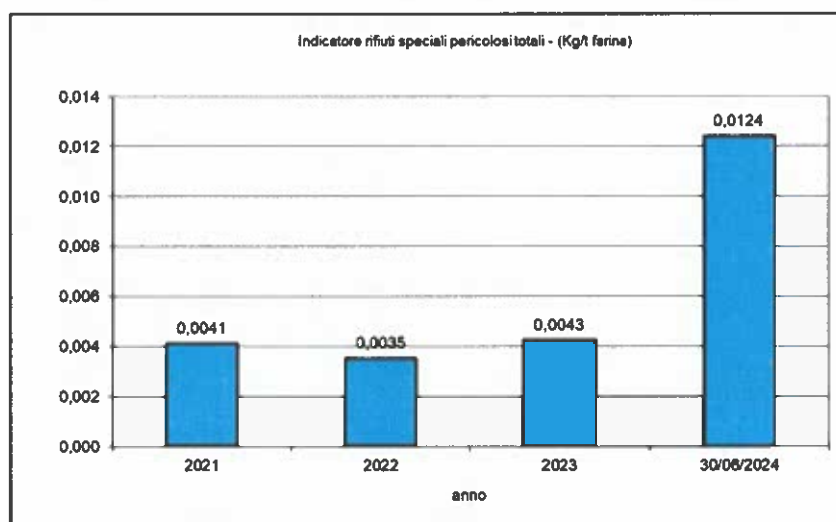
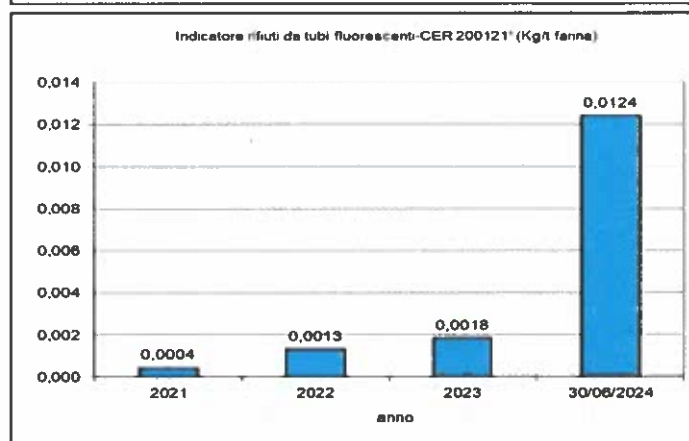
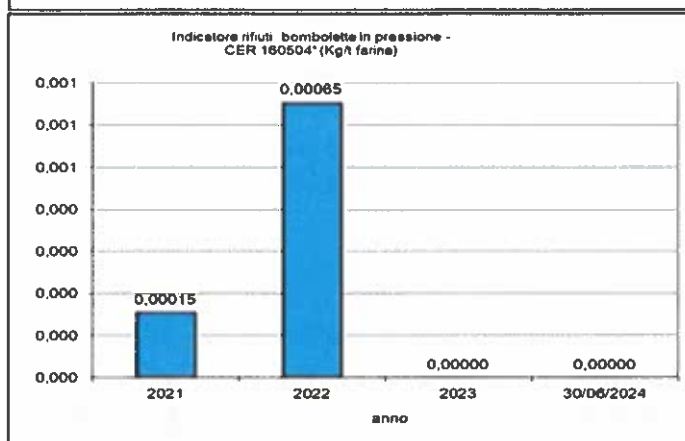
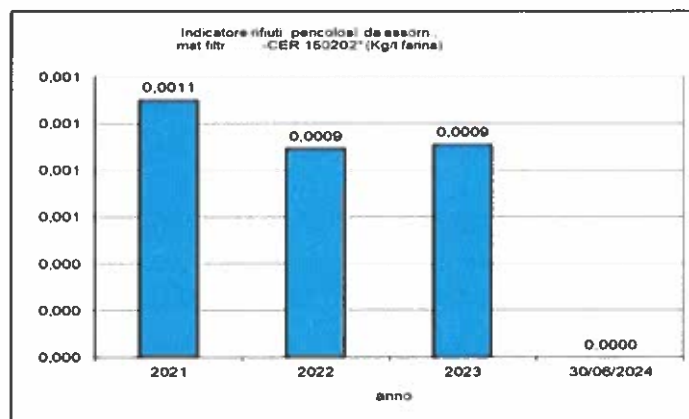
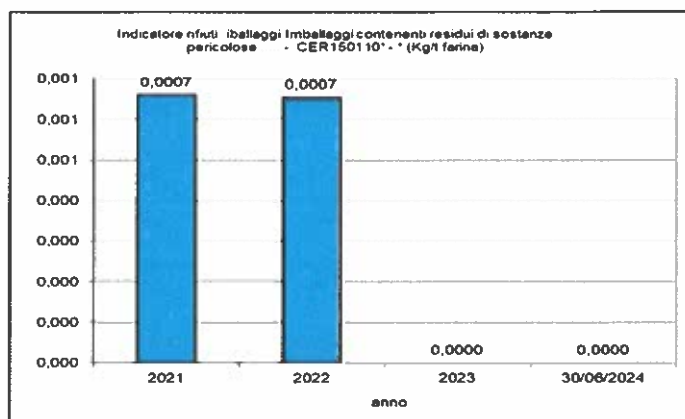
Per quanto riguarda gli indicatori chiave dei rifiuti speciali routinari prodotti nel periodo 2021 - 1° semestre 2024, si faccia riferimento inoltre ai seguenti grafici:



DICHIARAZIONE AMBIENTALE



DICHIARAZIONE AMBIENTALE



Come si evince dai grafici, l'indicatore relativo ai rifiuti speciali pericolosi totali è scarsamente significativo in quanto, stante il ridotto quantitativo di rifiuti pericolosi abituali prodotti, anche piccole variazioni quantitative annuali, rappresentano una variazione percentualmente elevata.

Sottoprodotti di origine vegetale.

A partire dal 31/07/2023 il Gruppo Pivetti ha acquisito un impianto a Biogas a Palata Pepoli (BO), con proprietà in capo alla "Pivetti Green Energy srl"; pertanto, da agosto 2023 la Molini Pivetti S.p.A. conferisce a tale impianto gli scarti di produzione (es. materiale raccolto da terra, il prodotto scaduto, gli scarti di pulitura grano, il prodotto non idoneo per il consumo e la trasformazione come, ad esempio, la farina infestata).

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Tali scarti, che prima erano smaltiti come CER 020304 (Scarti inutilizzati per il consumo e la trasformazione), vengono ora conferiti in gran parte al suddetto impianto come SOTTOPRODOTTO AI SENSI DELL'ART. 184 bis DEL D.LGS. 152/2006 e DM 264/2016, a fronte di apposito contratto con la suddetta azienda della Holding Pivetti S.p.A., con destinazione alla produzione di energia da biogas.

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA – POLVERI

Le attività di stoccaggio, pulitura e macinazione del grano, nonché l'attività di carico sui mezzi della farina, provocano l'emissione in atmosfera di polvere di grano e di farina.

Per tali attività l'azienda ha conseguito l'autorizzazione compresa nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023 con successive due MNS) per il sito di Via Renazzo e nell' A.U.A. n° 5813 del 05/10/2015 per il sito di stoccaggio di Via Alberelli. Sono attivi 10 punti di emissione nel sito di Via Renazzo e due nel sito di Via Alberelli. Nel sito di Via Renazzo è presente anche un'emissione convogliata, denominata C1, derivata da un impianto con potenza termica da 109 kW, per il riscaldamento civile dei servizi (uffici, laboratorio controllo qualità e laboratorio R&D), che non è soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Tutti i punti di emissione in funzione alla data di revisione del presente documento, riportati nella successiva tabella, sono dotati di impianti di aspirazione e relativi sistemi di abbattimento delle polveri con filtri a maniche debitamente controllate al fine di rispettare i limiti previsti nell' AIA.

Sui sistemi di abbattimento delle emissioni attive presso il sito produttivo di Via Renazzo, sono effettuati autocontrolli mensili (verifica pressione differenziale), annotati sul registro di manutenzione interno. I livelli di emissione misurati con le analisi di autocontrollo, sono sempre stati ampiamente al di sotto dei limiti di legge e l'azienda non ha mai ricevuto segnalazioni o lamentele dall'esterno in merito all'emissione di polveri (materiale particolato).

La tabella seguente riporta le caratteristiche delle emissioni autorizzate ed i risultati delle analisi annuali di autocontrollo del triennio 2021 - 2023. I dati relativi al primo semestre 2024 non sono disponibili in quanto le analisi di autocontrollo annuali sono previste ad ottobre. L'AIA in vigore non prevede alcun autocontrollo per le emissioni diffuse e le emissioni fugitive.

MACCHINARI / REPARTI	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm³/h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm³) (Valore medio orario)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	SPECIFICHE TECNICHE		RILEVAZIONI (mg/Nm³)		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE(m)	2021	2022	2023
STABILIMENTO PRODUTTIVO di VIA RENAZZO										
MULINI, SEMOLATRICI, DECORTICATRICI, PULITURA	E1	123.240	Materiale particolare	5	SI	24 h/gg 250 gg/a	25	0,1	0,1	0,2
ASPIRAZIONE SCARTI, FARINERIE, CELLE BOLFETTO E SOTTOPRODOTTI	E2	31.200	Materiale particolare	5	SI	24 h/gg 250 gg/a	29	0,1	0,1	0,3
ASPIRAZIONE CENTRALE	E14	15.600	Materiale particolare	5	SI	24 h/gg 250 gg/a	37	1,3	0,3	0,9
ASPIRAZIONE MISCELAZIONE	E15	1.320	Materiale particolare	5	SI	16 h/gg 250 gg/a	14	0,5	0,4	0,5
ASPIRAZIONE MISCELAZIONE FLUIDLIFT	E16	2.400	Materiale particolare	5	SI	16 h/gg 250 gg/a	37	0,3	0,2	3,3
ASPIRAZIONE CELLE 529, 530, 531 E 532	E17	600	Materiale particolare	5	SI	12 h/gg 250 gg/a	37	0,2	0,1	0,4

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

MACCHINARI / REPARTI	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm ³ /h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm ³) (Valore medio orario)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	SPECIFICHE TECNICHE		RILEVAZIONI (mg/Nm ³)		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE(m)	2021	2022	2023
ASPIRAZIONE CELLE 533 E 534	E18	3.456	Materiale particolare	5	SI	12 h/gg 250 gg/a	37	0,1	0,1	0,6
ASPIRAZIONE CELLE ALLA RINFUSA	E19	3.456	Materiale particolare	5	SI	12 h/gg 250 gg/a	37	0,1	0,3	0,7
ASPIRAZIONE CELLE MACRO 613, 614, 615 E 616	E20	660	Materiale particolare	5	SI	2 h/gg 250 gg/a	37	0,3	0,1	0,3
ASPIRAZIONE CELLE FARINA INTEGRALE	E21	3.456	Materiale particolare	5	SI	4 h/gg 250 gg/a	37	0,5	0,3	0,9
ASPIRAZIONE FARINERIE SINB	E22	6.000	Materiale particolare	5 (*)	SI	16 h/gg 250 gg/a	14	Non ancora attiva	Non ancora attiva	Non ancora attiva
ASPIRAZIONE TRASPORTO INSACCO	E23	6.000	Materiale particolare	5 (*)	SI	10 h/gg 250 gg/a	14	Non ancora attiva	Non ancora attiva	Non ancora attiva
ASPIRAZIONE INSACCO	E24	6.000	Materiale particolare	5 (*)	SI	8 h/gg 250 gg/a	14	Non ancora attiva	Non ancora attiva	Non ancora attiva
ASPIRAZIONE INTEGRALE	E25	6.000	Materiale particolare	5 (*)	SI	4 h/gg 250 gg/a	14	Non ancora attiva	Non ancora attiva	Non ancora attiva

Livelli di concentrazione di polveri (materiale particolare) rilevati nelle emissioni

NOTA (*): Limite abbassato da 10 a 5 mg/Nm³ in seguito a Riesame AIA- BAT Conclusion, con emissione della nuova AIA con atto DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023 e relativo allegato tecnico "Le condizioni di AIA"

MACCHINARI / REPARTI	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm ³ /h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm ³) (Valore medio orario)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	SPECIFICHE TECNICHE		RILEVAZIONI (mg/Nm ³)		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE(m)	2021	2022	2023
DEPOSITO DI STOCCAGGIO di VIA ALBERELLI										
PREPULITURA	E1	30.000	Materiale particolare	10	SI	24 h/gg 250 gg/a	17	< 0,1	< 0,1	0,5
PREPULITURA	E3	18.000	Materiale particolare	10	SI	2 h/gg 250 gg/a	9,5	< 0,1	< 0,1	0,2

Livelli di concentrazione di polveri (materiale particolare) rilevati nelle emissioni

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA – POLVERI

Le emissioni diffuse derivate dallo stabilimento sono ritenute non significative in quanto in fase di esercizio, le principali emissioni diffuse dirette (polveri che si generano dalle attività di stoccaggio, pulitura e macinazione del grano e dalle attività di trasferimento, stoccaggio e carico sui mezzi della farina) sono captate e trattate dal sistema di aspirazione e abbattimento delle polveri presenti nell'installazione, garantendo bassi livelli di polverosità. Molini Pivetti S.p.A. adotta opportuni accorgimenti tecnici e operativi, in modo da minimizzare le emissioni diffuse derivate dalle operazioni di carico e scarico, dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dai trattamenti delle materie prime e dei prodotti finiti, al fine di non causare molestie o nocumento alla popolazione.

I sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera sono sottoposti a manutenzione e verifica periodica, al fine di mantenerne sotto controllo l'efficienza dell'impianto e minimizzare le emissioni diffuse.

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA – FUMIGANTI

Emissioni diffuse in atmosfera dirette si possono generare durante le operazioni di disinfestazione mediante fumigazione (con diversi presidi sanitari) dei locali produttivi, dei silos di stoccaggio dei cereali e delle fariniere (con frequenze variabili in funzione dei risultati dei monitoraggi mediante esche e comunque almeno 1 volta all'anno). Tali trattamenti, dovendo garantire il controllo degli infestanti, non possono essere eliminati e tali interventi, preventivamente autorizzati dall'autorità sanitaria, sono effettuati da un'azienda esterna autorizzata, con prodotti registrati, mantenendo adeguati tempi di carenza e secondo modalità che impediscono la diffusione all'esterno di emissioni pericolose per la salute.

Dopo attento studio e valutando le tecnologie disponibili, tuttavia, a partire dal secondo semestre 2011, presso il sito di stoccaggio di Via Alberelli, è stata presa la decisione di dotarsi di impianti di refrigerazione mobili, rinunciando ai trattamenti con CO₂, in quanto si è evidenziata la possibilità di garantire comunque la corretta conservazione del grano. Tale soluzione, sebbene abbia comportato un consistente aumento dei consumi energetici, ha praticamente azzerato la componente dovuta ai trattamenti, delle emissioni di CO₂, che rappresentava la componente principale delle emissioni in atmosfera di gas serra.

EMISSIONI DIFFUSE INDIRETTE: TRAFFICO VEICOLARE

Le emissioni diffuse indirette derivano dal traffico veicolare indotto dall'attività dell'installazione: vista l'entità del traffico pesante su gomma derivante dall'esercizio dell'impianto in oggetto (circa 30 veicoli al giorno), le emissioni derivanti dal traffico indotto non sono giudicate significative.

Per ridurre gli impatti locali del traffico veicolare Molini Pivetti S.p.A. ha migliorato nel tempo la logistica aziendale per ridurre l'emissione dei gas di scarico dai mezzi in attesa ed i disagi alla viabilità pubblica e garantire maggior sicurezza, soprattutto per la prossimità dello stabilimento produttivo, ad una scuola elementare, che però non è più attiva dal 2022. Un miglioramento della viabilità interna era stato ottenuto anche con il completamento, nel febbraio 2020, del cantiere di ristrutturazione ed ampliamento previsto dal vecchio Programma Ambientale 2019-2022 della DA Ed. 2019 (al par. I nostri impegni per migliorare le prestazioni ambientali).

EMISSIONI FUGGITIVE

Le emissioni fuggitive derivano da flange, pompe, snodi, etc. dei circuiti che trasportano liquidi e gas in pressione: trattandosi di un impianto progettato secondo le regole di buona ingegneria e allineato alle BAT e dato che lo stabilimento è in un impianto di trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura del grano, non sono utilizzati COV o i fluidi in condotte, pompe, etc., quindi le emissioni fuggitive non sono presenti.

Indicatori Chiave per le emissioni in atmosfera:

Gli indicatori chiave richiesti dal All.IV al reg. CE 1221/2009, come mod. al Reg. (UE) n. 2018/2026 relativamente alle emissioni in atmosfera sono i seguenti:

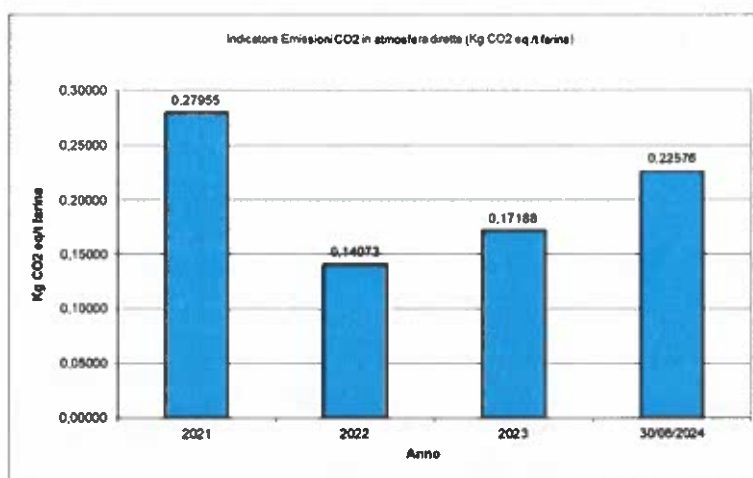
1) «**emissioni totali annue di gas serra**», che comprendono almeno le emissioni di CO₂, CH₄, N₂O, HFC, PFC, NF₃ e SF₆, espresse in tonnellate di CO₂ equivalente. In Molini Pivetti S.p.A. il calcolo è applicabile alle sole emissioni di CO₂ equivalenti dirette derivati dagli impianti di riscaldamento dello stabilimento di Via Renazzo, in seguito alla combustione del metano e ad eventuali fughe di gas ad effetto serra dagli impianti di refrigerazione.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Nella tabella è anche riportato il valore dell'indicatore relativo alle emissioni totali di CO₂ rapportato al quantitativo totale (in tonnellate) di farina prodotta nell'anno:

Anno	kg CO ₂ emessa da combustione metano	kg CO ₂ emessa da perdite gas serra	Tot kg CO ₂ diretta emessa	t farina prodotta	indicatore (kg CO ₂ eq/ t farina)
2021	16.385	8.980	25.365	90.735,7	0,27955
2022	12.912	0	12.912	91.751,0	0,14073
2023	11.303	0	11.303	65.763,5	0,17188
2024-1° sem	9.822	0	9.822	43.505,0	0,22576

Il grafico seguente rappresenta l'andamento dell'indicatore relativo all'emissione totale di CO₂ dirette (in kg CO₂ equivalente), rapportato alla tonnellata di farina prodotta, nel periodo 2021-1° sem 2024.



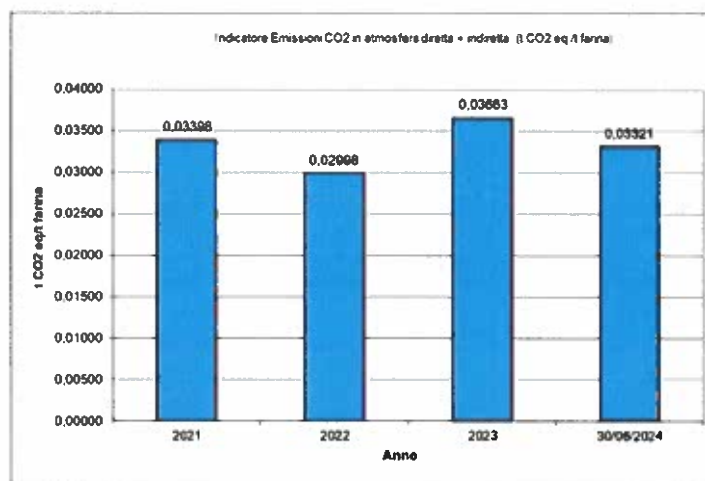
Nella tabella seguente, sebbene non sia espressamente richiesto come indicatore chiave EMAS, è riportato anche il valore dell'indicatore relativo alle emissioni totali di CO₂ emesse presso il sito produttivo di Via Renazzo ed il sito di stoccaggio di Via Alberelli, considerando sia le fonti di emissione dirette (combustione di gas metano e perdita di gas ad effetto serra), sia le fonti indirette (uso di energia elettrica), rapportato al quantitativo totale (in tonnellate) di farina prodotta nell'anno:

Anno	Farina prodotta (t)	Tot t. CO ₂ diretta emessa	Indicatore (kg CO ₂ eq diretta/ t farina)	Tot t. CO ₂ indiretta emessa da uso di en. el.	Indicatore (t CO ₂ eq indiretta/ t farina)	Tot t. CO ₂ diretta + indiretta emessa	Indicatore (t CO ₂ eq/ t farina)
2021	90.735,7	25,365	0,27955	3.057,656	0,03370	3.083,021	0,03398
2022	91.751,0	12,912	0,14073	2.737,909	0,02984	2.750,821	0,02998
2023	65.763,5	11,303	0,17188	2.397,336	0,03645	2.408,639	0,03663
2024- 1° sem	43.505,0	9,822	0,22576	1.434,835	0,03298	1.444,657	0,03321

Nota: Fattore di emissione per calcolo delle T di CO₂ indiretta da utilizzo di EE - Fonte Rapporto n. 317/2020 ISPRA.

Il grafico seguente rappresenta l'andamento dell'indicatore relativo all'emissione totale di CO₂ dirette + indirette (in t CO₂ equivalente), rapportato alla tonnellata di farina prodotta, nel periodo 2021-1° sem 2024.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

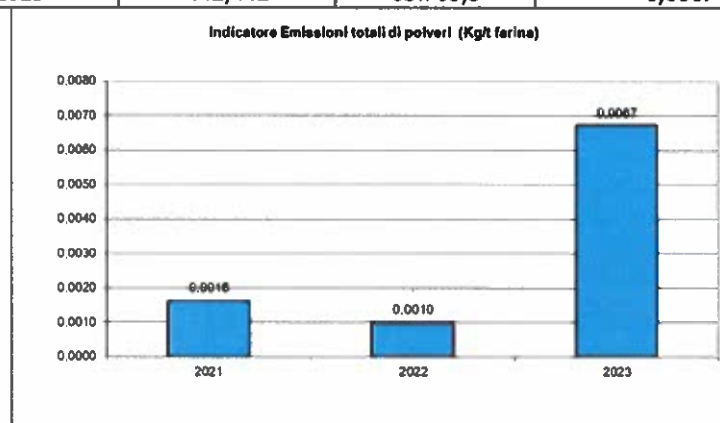


2) «emissioni totali annue nell'atmosfera», che comprendono almeno le emissioni di SO₂, NO_x e PM, espresse in chilogrammi o tonnellate.

In Molini Pivetti S.p.A. il calcolo è applicabile alle sole emissioni di PM (polveri o materiale particolato); i valori sono desunti dalle analisi di autocontrollo effettuate annualmente come richiesto dall'autorizzazione alle emissioni in atmosfera compresa nell'A.I.A. (vd. sopra). Non sono ancora disponibili i dati per l'anno 2024 perché le analisi vengono effettuate ad ottobre di ogni anno.

In ogni caso l'impatto delle emissioni di polveri risulta scarsamente significativo, come evidenziato nella tabella e grafico sotto riportato, con i dati relativi al triennio 2021-2023.

Anno	PM kg/anno	Farina prodotta (t)	Indicatore emissioni annuali totali (kg PM/ t farina)
2021	148,809	90.735,7	0,0016
2022	92,403	91.751,0	0,0010
2023	442,442	65.763,5	0,0067



RUMORE ESTERNO

Le emissioni sonore sono causate dall'esercizio di tutti gli impianti dello stabilimento, in particolar modo nei reparti di prepulitura, pulitura, macinazione e carico automezzi.

Il rumore è provocato soprattutto dai laminatoi, ovvero la parte di impianto che effettua la prima rottura del chicco di grano. Tutti gli impianti si trovano all'interno di strutture edili che contengono l'emissione del rumore verso l'esterno. Altri contributi sonori rilevanti sono dovuti alle sorgenti mobili (mezzi) che accedono al sito.

In materia di rumore ambientale il Comune di Cento, nella seduta del Consiglio Comunale del 19/12/2005 (deliberazione n° 139) ha adottato la Classificazione Acustica del territorio ai sensi della L.R 15/2011 sul rumore ambientale. Le aree dove hanno sede lo stabilimento produttivo e il deposito di stoccaggio della Molini Pivetti S.p.A. sono poste in area

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

acustica V "Aree prevalentemente industriali"; tale classe si estende oltre l'impianto sul lato ovest. L'area attorno all'impianto è stata classificata in classe III "Aree di tipo misto" (in cui sono presenti case residenziali), ad eccezione di una zona a nord-est dello stabilimento, e lungo la Via Renazzo, posta in classe IV "Aree ad intensa attività umana" e due zone poste in Classe I "aree particolarmente protette" (a ovest è presente il parco pubblico "dei Gorghi" ed a est un'area scolastica). La scuola sorge lungo la Via Renazzo e si trova a circa 70 m dal punto di confine più vicino dell'azienda, ma dal 2022 non è più attiva.

I limiti di immissione applicabili ai sensi del DPCM 14/11/97 per la classe V risultano essere i seguenti: 70 dB(A) diurni e 60 dB(A) notturni. In riferimento al differenziale acustico, i limiti previsti dal DPCM 14/11/97 sono pari a 5 dB(A) nel periodo diurno e 3 dB(A) nel periodo notturno.

In considerazione del contesto urbanistico in cui è insediato lo stabilimento, nel corso degli anni sono stati realizzati diversi interventi di mitigazione, che si sono rivelati efficaci come dimostrano i risultati dei rilievi acustici effettuati nel 2003, 2007, 2010, 2012 e 2014 presso lo stabilimento produttivo di Via Renazzo, che hanno evidenziato la conformità delle emissioni sonore ai limiti di riferimento previsti dalla normativa cogente, in base alla zonizzazione acustica del Comune di Cento, ed anche l'assenza di segnalazioni o lamentele dovute al rumore.

Con l'ottenimento dell'AIA n° 4109 del 03/07/2015, per il sito produttivo di Via Renazzo, è richiesto al Gestore, al fine di rispettare i limiti acustici di zona, di eseguire un monitoraggio fonometrico biennale relativo alla verifica dei livelli di rumorosità in 5 punti perimetrali dell'installazione, e presso 4 recettori è stata prescritta nuova indagine di impatto acustico, effettuata in data 8 ottobre 2015, che ha evidenziato il rispetto dei limiti di zonizzazione acustica del Comune di Cento.

I successivi rilievi acustici, a frequenza biennale, da effettuarsi con le modalità previste al par. D.3.1.6 dell'AIA in vigore, erano stati pianificati nell'anno 2017, al termine dei lavori della 1a MNS (DET-AMB-2016-4134 del 25/10/2016). Detta frequenza biennale, tuttavia, è stata più volte modificata a causa dei lavori del cantiere di ampliamento dello stabilimento aperto in data 02/08/2017 e conclusi solo nel marzo 2020.

Durante il periodo di attività del suddetto cantiere di ampliamento, per la predisposizione della documentazione delle comunicazioni di modifica del progetto ed anche per rispondere a richieste di integrazioni da parte di ARPAE, sono stati tuttavia effettuati diversi rilievi acustici e relazioni previsionali di impatto acustico (in data 19/07/2017, 28/09/2017, 24/09/2018, 20/06/2019 e 29/10/2019). Sulla base dei risultati di tali valutazioni, quando necessario, sono state adottate modifiche progettuali dei lavori in atto, e/o interventi di mitigazione acustica.

Al termine dei lavori di ampliamento del marzo 2020, è stata quindi ripetuta l'indagine di impatto acustico per verificare il posizionamento rispetto alla zonizzazione acustica del Comune di Cento.

Le misure sono state effettuate in data 24/04/2020 con relazione del 05/05/2020 che attestava la sostanziale conformità ai limiti da zonizzazione acustica, ma invitava a prevedere un rilievo per avere una conferma su un punto di campionamento, entro aprile-maggio 2021, o alla fine del lockdown, a causa delle anomale condizioni esterne legate all'emergenza Covid, con rumore del traffico veicolare estremamente ridotto.

È stato pertanto ripetuto uno studio di impatto acustico con misure del 31/05/2021 ai confini aziendali e presso i ricettori, sia di giorno, sia di notte. La relazione del 17/06/2021 evidenziava il mancato rispetto dei limiti di immissione notturni ai punti di confine C2 e C6 e presso i recettori R2b, R3 ed R4, ed indicava un'ipotesi di interventi necessari per il ripristino della conformità ai limiti.

Per tale situazione, in seguito a ispezione programmata di ARPAE dell'ottobre 2021, è stata ricevuta diffida del 30 dicembre 2021 a ripristinare le condizioni di conformità.

Era stata pertanto aperta, già in data 21/06/2021, una non conformità interna del Sistema di Gestione Ambientale aziendale, con relativa azione correttiva che prevedeva un piano di intervento ed uno studio di approfondimento sulla base delle conclusioni della suddetta relazione del Tecnico competente in acustica e, in seguito, il programma di interventi per il ripristino della conformità come richiesto dalla diffida di ARPAE.

L'azienda, nel gennaio 2022, ha trasmesso comunicazione formale ad ARPAE con l'elenco delle attività programmate per il ripristino della conformità ai limiti di immissione notturni. In tale comunicazione ad ARPAE di gennaio 2022, sono elencate anche le ulteriori rilevazioni fonometriche effettuate in data 19/07/2021, in data 21/10/2021 ed in data 07/01/2022 al fine di identificare con maggiore dettaglio le fonti di rumore ed aggiornare gli interventi da eseguire.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Dopo l'effettuazione delle prime opere di bonifica pianificate, è stato ripetuto uno studio di impatto acustico con rilevazioni effettuate in data 04/05/2022 e relazione tecnica emessa il 16/05/2022 da tecnico competente in acustica, che ha evidenziato una buona efficacia nel limitare ulteriormente la direzionalità verso il ricettore R2b.

La successiva verifica strumentale del mantenimento delle corrette condizioni di esercizio e rispetto dei limiti della zonizzazione acustica tramite valutazione di impatto acustico con frequenza biennale è prevista entro fine anno 2024.

Ad oggi l'azione correttiva volta al completo ripristino della conformità delle immissioni sonore nell'ambiente risulta ancora aperta perché, completate le azioni di mitigazione individuate, si sono pianificate anche ulteriori azioni di miglioramento volte ad evitare il rischio del ripetersi della stessa tipologia di non conformità in futuro.

Con il ricevimento da parte di ARPAE dell'Autorizzazione Integrata Ambientale **DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023** emessa in seguito a riesame AIA- BAT Conclusion del 2023, è stato definito il termine del 31/03/2023 per la definizione del progetto di mitigazione acustica (camino E1 - verso il ricettore R3) con il termine temporale previsto per la sua realizzazione del 30/09/2023.

Entro 90 giorni dalla fine lavori e in un momento rappresentativo dell'attività, si richiedeva di effettuare il collaudo acustico volto a verificare il rispetto dei limiti fissati dalla classificazione acustica e del differenziale presso il ricettore R3. Qualora l'intervento attuato non fosse sufficiente a garantire il rientro nei limiti, dovranno essere adottate ulteriori misure di mitigazione.

Il progetto di mitigazione acustica suddetto è stato presentato con Pec del 23/03/2023 e, contestualmente, è stato anche comunicato l'avvia di un'attività di manutenzione ordinaria di una delle due linee di macinazione (revamping del Molino 1 "Mill 1"). A fine luglio è stata però trasmessa ad ARPAE, tramite portale AIA/IPPC della Regione ER, la documentazione per la comunicazione di modifica non sostanziale AIA, per richiedere il posticipo al 31/01/2024 del completamento delle opere di bonifica acustica di cui sopra, rispetto alla scadenza prevista dall'AIA del 30/09/2023, per avere il tempo di effettuare l'indagine finale di impatto acustico con analisi del rumore ad attività produttive a pieno regime, dopo il termine del cantiere di revamping del molino (Mill 1) di fine luglio 2023, e di attuare le mitigazioni acustiche definitive e risolutive. La richiesta di proroga dei lavori di mitigazione emissione acustica è stata accettata formalmente da ARPAE con il rilascio della 1ª MNS all'AIA, con atto DET-AMB-2023-3916 del 02/08/2023.

L'azienda ha poi caricato sul portale IPPC della regione ER, in data 15/12/2023, la comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA in vigore, per chiedere la proroga di 180 gg per i lavori previsti dal progetto per la mitigazione del rumore (in scadenza al 31/01/2024), motivata dal fatto che gli interventi di mitigazione acustica proposti e già valutati positivamente da ARPAE, comportano verifiche strutturali sulle opere in cemento armato e murarie che sono destinate a reggere le insonorizzazioni presenti. Contestualmente il Gestore ha anche manifestato l'intenzione di attuare un revamping dei camini E1 ed E2 modificandone le dimensioni ma non le caratteristiche emissive, al fine di rendere i camini in oggetto più aderenti alle norme sulle regolarità dei flussi per un corretto campionamento. Le soluzioni ipotizzate dovrebbero anche incidere sulle soluzioni di mitigazione del rumore rendendole anche più efficaci di quelle inizialmente previste. Le richieste dell'azienda sono state concesse con la seconda MNS all'AIA (con atto DET-AMB-2024-50 del 08/01/2024) che posticipa la scadenza del progetto di mitigazione acustica al 31/07/2024.

Entro 90 giorni dalla fine lavori e in un momento rappresentativo dell'attività, si richiede di effettuare il collaudo acustico volto a verificare il rispetto dei limiti fissati dalla classificazione acustica e del differenziale presso il ricettore R3. Qualora l'intervento attuato non fosse sufficiente a garantire il rientro nei limiti, dovranno essere adottate ulteriori misure di mitigazione.

Il progetto esecutivo definitivo è stato poi trasmesso con la domanda di terza MNS dell'AIA del 30/05/2024 e prevede una prima fase da avviare entro la scadenza del 31 luglio 2024, una seconda fase legata al completamento dei lavori di revamping dei punti di emissione E1 ed E2, da completare entro il 31/12/2024, ed infine una terza fase collegata al nuovo progetto di revamping della seconda linea molitoria (MILL 2), che si dovrebbe concludere nell'anno 2025. L'azienda è in attesa di risposta da parte dell'Autorità Competente.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Come richiesto dall'AIA in vigore, al fine di limitare gli impatti acustici, è stata formalizzata nel documento del Sistema di gestione Qualità PL AMB/01: "PIANIFICAZIONE CONTROLLI AMBIENTALI/SICUREZZA", la verifica semestrale dello stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei macchinari presenti, provvedendo alla sostituzione quando necessario.

Relativamente all'impianto di stoccaggio di Via Alberelli le emissioni sonore sono riconducibili principalmente all'esercizio degli impianti di prepulitura del grano e trasferimento ai silos, che risultano attivi per non più di due settimane tra giugno e luglio. Le rilevazioni del rumore ambientale ai confini aziendali e presso l'abitazione più prossima all'impianto di stoccaggio, effettuate nel 2004 e nuovamente nel 2009, dopo la soppressione dell'essiccatore del mais, hanno evidenziato la conformità delle emissioni sonore ai limiti di riferimento previsti dalla normativa cogente. Successivamente, per ottemperare alle prescrizioni previste dall'A.U.A. n° 5813 del 05/10/2015, è stata prescritta nuova indagine di impatto acustico, effettuata in data 24/06/2016 che ha evidenziato il rispetto limiti di zonizzazione acustica del Comune di Cento, con l'accorgimento della riduzione dell'orario di conferimento dei cereali, nel periodo notturno, prevedendone la chiusura alle ore 23, allo scopo di assicurare il sistema di contenimento del rumore per le aree confinanti.

SCARICHI IDRICI (Acque reflue)

Nello stabilimento produttivo di Via Renazzo sono presenti scarichi di tipo industriale, scarichi di acque meteoriche e scarichi civili e le reti fognarie attualmente attive sono le seguenti:

1. Rete acque di condensa;
2. Rete acque domestiche;
3. Rete acque meteoriche dei piazzali e tetti.

La rete fognaria è dotata di quattro vasche biologiche periodicamente sottoposte a spurgo e manutenzione.

L'AIA n° 4109 del 03/07/2015 con successive sei M.N.S e nuova AIA dopo riesame alle BAT Conclusion del marzo 2023, individua gli scarichi non sottoposti ad autorizzazione e quelli autorizzati che sono i seguenti: S2, S3, S4, S6 (acque domestiche) che vanno in fognatura mista comunale e S10 (acque di condensa) ed S26 (acque reflue civili e acque meteoriche) che vanno nello scolo Gorghi, classificato come pubblica fognatura.

Per tali scarichi autorizzati è richiesto il rispetto di quanto previsto dal Regolamento di Pubblica Fognatura del Gestore del Servizio Idrico Integrato (HERA S.p.A.).

Solo per lo scarico S10: acque reflue di processo industriali (acque di condensa dell'impianto compressori e soffianti), acque reflue civili e acque meteoriche (scolo Gorghi) sono prescritte analisi di autocontrollo (vd. sotto); per lo scarico S3: acque reflue assimilate (laboratori ed uffici 1° e 2° piano), acque reflue civili e acque meteoriche (Via Renazzo) erano previste analisi di autocontrollo che, a partire dal 2023, con il rilascio da parte di ARPAE dell'atto di Riesame dell'AIA-BAT Conclusion, sono state sospese in quanto di natura domestica (meteoriche e civili).

Lo scarico del deposito di Via Alberelli è costituito esclusivamente dai reflui delle acque meteoriche e recapita nella fognatura pubblica di Via Alberelli. Per il sito di stoccaggio di Via Alberelli è stata rilasciata dal Consorzio "Canale Emiliano Romagnolo", la concessione n. 1543 del 20 Giugno 1995, afferente a tombinamento semplice di fossato di pertinenza del Canale Emiliano Romagnolo, in località Corporeo del Comune di Cento, con ultimo rinnovo in data 20/03/2017 (atto n. 23/17 del Consorzio "Canale Emiliano Romagnolo"), con scadenza 20/03/2027. L'azienda paga regolarmente un canone annuale per la concessione suddetta.

Non sono prescritte analisi in autocontrollo per gli scarichi del deposito di Via Alberelli.

Nelle due tabelle seguenti sono riportati i risultati delle analisi dell'ultimo triennio 2021-2023 e del primo semestre 2024, su campioni di acque reflue del sito produttivo di Via Renazzo, effettuate una volta all'anno, fino al 2022, per lo scarico finale S3 (pozzetto C3), e con cadenza semestrale (a primavera ed autunno) per lo scarico S10 (pozzetto C10) della rete acque di condensa. Le analisi delle acque reflue vengono effettuate presso laboratori esterni accreditati dall'Ente ACCREDIA.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Analisi acque reflue- scarico finale S3 (pozzetto C3)

Parametro	Unità di misura	2021	2022	2023	2024 (1° sem.)	Regolamento servizio Idrico Integrato ATO 6 – FE ALLEGATO B – Sub Ambito HERA S.p.A (rif. AIA)	Valore limite previsto dalla Tab. 3 All.5 parte terza D.Lgs 152/06 – Pubblica fognatura
Scarico finale S3 (pozzetto C3)							
pH	unità pH	7,53 ± 0,16	7,21 ± 0,08	(*)	(*)	5,5 – 9,5	5,5 – 9,5
BOD5	mg/l O ₂	28,0 ± 4,3	< 5,0	(*)	(*)	1.000	250
COD	mg/l O ₂	107 ± 12	24,9 ± 2,9	(*)	(*)	2.000	500
Solidi sospesi totali	mg/l	15,3 ± 4,0	7,0 ± 1,8	(*)	(*)	700	200
Cloruri	mg/l	112 ± 17	41,8 ± 6,2	(*)	(*)	1.200	1.200

NOTA (*) Dal 2023 il monitoraggio annuale su S3 è stato sospeso in quanto trattasi di scarico di natura domestica (meteoriche e civili), come formalizzato da ARPAE con atto DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023, in seguito a Riesame AIA – BAT Conclusion.

Analisi acque reflue - scarico finale S10 (pozzetto C10)

Parametro	Unità di misura	2021 Primavera	2021 Autunno	2022 Primavera	2022 Autunno	2023 Primavera	2023 Autunno	2024 Primavera	Valore limite previsto dalla Tab. 3 All.5 parte terza D.Lgs 152/06 –rete fognaria (rif. AIA DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023 e succ. MNS)
Scarico finale S10 (pozzetto C10)									
Idrocarburi totali	mg/l	0,296± 0,064	0,730± 0,15	0,068± 0,026	< 0,035 (=L.R.) (**)	0,076± 0,027	0,227 ± 0,051	1,11 ± 0,23	10
Solidi sospesi tot.	mg/l	< 5 (=L.R.) (*)	< 5 (=L.R.) (*)	< 5 (=L.R.) (*)	< 5 (=L.R.) (*)	< 5 (=L.R.) (*)	< 5 (=L.R.) (*)	< 5 (=L.R.) (*)	80
Alluminio	mg/l	0,072± 0,017	0,071± 0,017	0,073± 0,018	0,080± 0,018	0,094± 0,020	0,286 ± 0,045	0,129 ± 0,024	2

(*) R.L. = Limite di rilevazione del Metodo: APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003

(**) R.L. = Limite di rilevazione del Metodo UNI EN ISO 93772:

Con il rilascio dell'atto di Riesame dell'AIA- BAT Conclusion da parte di ARPAE con DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023, viene richiesto di continuare il monitoraggio semestrale per solidi sospesi, alluminio e idrocarburi totali e si prescrive la verifica semestrale dell'efficienza impianto di separazione emulsioni con registrazione dell'effettuazione in registro interno in cui devono essere indicate anche eventuali operazioni di pulizia/manutenzioni effettuate e sostituzione della bentonite. La quinta e sesta modifica non sostanziale dell'AIA, in ragione della perforazione di due nuovi pozzi geotermici per la ventilazione e "climatizzazione" della torre del molino, avevano introdotto nuove attività di monitoraggio dell'acqua di presa e di resa, per il monitoraggio della falda, da attivare entro un mese dall'entrata in esercizio dell'impianto, che è avvenuta in data 19/07/2021 quindi, a fine luglio 2021, sono stati effettuati i monitoraggi previsti dalla sesta MNS all'AIA, delle acque emunte e di quelle reimmesse mediante prelievi dai rubinetti di campionamento installati presso i due pozzi, secondo il seguente profilo analitico: temperatura, pH, solidi sospesi totali, conducibilità elettrica a 20°, potenziale redox, solfati, cloruri, azoto ammoniacale, azoto nitrico, ferro, manganese, cromo tot, zinco, nichel, rame, carica batterica a 20° e 37°, Legionella spp.

I campionamenti delle acque di prelievo e di restituzione sono stati effettuati nell'arco della medesima giornata e le analisi, effettuate da un laboratorio accreditato (Accredia n. LAB 0228), hanno dato esiti conformi (rapporti di prova n. R202113025 del 13/8/2021 per il Pozzo Prelievo e n. R202113026 del 13/8/2021 per il Pozzo Reimmissione).

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

A partire dal secondo anno di funzionamento, era prescritto un monitoraggio dei pozzi e della falda con cadenza semestrale, nei mesi di aprile e ottobre (al termine delle due fasi di funzionamento in riscaldamento e raffreddamento dell'impianto), con campionamento dal pozzo di reimmissione, secondo un profilo analitico ridotto (senza cromo tot, zinco, nichel, rame). Il primo monitoraggio semestrale è stato effettuato con campionamento del 28 aprile 2022, seguito da secondo monitoraggio con campionamento del 21/11/2022; nella tabella seguente sono riportati gli esiti delle analisi semestrali del 2022, effettuate dal laboratorio certificato (Accredia n. LAB 0228), che sono risultati sostanzialmente conformi ai limiti, sebbene si confermi la presenza di un'acqua con alta concentrazione di ferro e manganese che, tuttavia, viene reimpressa senza peggiorarne il profilo analitico.

Analisi acque dai pozzi geotermici e falda- anno 2022

Parametro	Unità di misura	Prelievo Primavera RP. n. R202208494 del 27/05/2022	Reimmissione e falda Primavera RP. n. R202208493 del 27/05/2022	Prelievo Autunno RP. n. R202219859 e R202219860 del 06/12/2022	Reimmissione e falda Autunno RP. n. R202219857 e R202219858 del 06/12/2022	Limiti
Temperatura	°C	27,70	25,74	14,17	12,32	delta ±10°C
pH	unità pH	7,3 ± 0,2	8,0 ± 0,2	7,5 ± 0,2	7,5 ± 0,2	6,5 ÷ 9,5
Solidi sospesi totali	mg/l	<5	<5	<5	5 ± 1	-
conducibilità elettrica a 20°	µS/cm a 20°C	900 ± 27	970 ± 29	910 ± 27	920 ± 28	2500
potenziale redox	mV	-119	-156	3,7 ± 1,1	9,3 ± 2,2	-
solfati	mg/L SO4=	5 ± 1	18 ± 3	2 ± 1	2 ± 1	250
cloruri	mg/L Cl-	13 ± 3	15 ± 4	11 ± 3	14 ± 3	250
azoto ammoniacale	mg/L NH4+	2,14 ± 0,28	3,72 ± 0,48	2,61 ± 0,34	2,16 ± 0,28	0,5
azoto nitrico	mg/L NO3-	<1	<1	<1	<1	50
ferro	µg/L Fe	570 ± 170	220 ± 70	440 ± 60	440 ± 60	200
manganese	µg/L Mn	140 ± 40	190 ± 60	110 ± 10	100 ± 10	50
zinco	µg/L Zn	-	-	<20	<20	-
carica batterica 20°	a UFC/mL	stimate 3 ± (1 - 8)	22 ± (15 - 32)	<3 ± (1 - 6)	1900 ± (1700 - 2200)	-
carica batterica 37°	a UFC/mL	stimate 5 ± (3 - 12)	40 ± (30 - 54)	stimate 5 ± (2 - 10)	2200 ± (1700 - 2500)	-
Legionella spp.	UFC/L	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	-

Con il rilascio dell'atto di Riesame dell'AIA- BAT Conclusion da parte di ARPAE nel marzo 2023, viene previsto di mantenere il monitoraggio semestrale acque pozzi almeno per i primi tre anni dalla messa in esercizio sia dell'acqua di falda che delle acque emunte e di quelle reiniettate, con il profilo analitico che era stato introdotto con la sesta MNS all'AIA del 18/01/2021.

La Tabella seguente riassume i risultati delle analisi effettuate da un laboratorio accreditato (Accredia n. LAB 0228) nell'anno 2023 (campionamenti del 15/05 e 7/10/2023) ed anche delle analisi effettuate nel primo semestre 2024 dei due pozzi geotermici e della falda (campionamenti del 30/04/2024); l'analisi dell'acqua reimpressa, prelevata secondo le modalità di campionamento previste nella nuova AIA dopo Riesame dell'AIA- BAT Conclusion copre anche il monitoraggio analitico semestrale della falda freatica.

I risultati sono stati sostanzialmente conformi ai limiti, sebbene si confermi la presenza di un'acqua con alta concentrazione di ferro e manganese che, tuttavia, viene reimpressa senza peggiorarne il profilo analitico.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Analisi acque dai Pozzi Geotermici e falda- anno 2023 e primo semestre 2024

Parametro	Unità di misura	Prelievo Primavera RP. n. R202308683 del 29/05/2023 e integr. con rev. 1 del 7/7/23	Reimmissione Primavera RP. n. R202308682 del 29/05/2023 e integr. con rev. 1 del 7/7/23	Prelievo Autunno RP. n. R202319402 del 15/11/2023	Reimmissione e Autunno RP. n. R202319401 del 15/11/2023	Prelievo Primavera RP. n. R202412498 del 13/06/2024	Reimmissione Primavera RP. n. R202412497 del 13/06/2024	Limiti
Temperatura	°C	32,95	29,61	24,11	24	15,06	14,05	delta ± 10°C
pH	unità pH	7,4	7,3	7,4 ± 0,2	7,5 ± 0,2	7,5 ± 0,2	7,7 ± 0,2	6,5 + 9,5
Solidi sospesi totali	mg/l	<5	<5	<5	5 ± 1	<5	<5	-
conducibilità elettrica a 20°	µS/cm a 20°C	755	525	777 ± 89	888 ± 98	844 ± 94	837 ± 94	2500
potenziale redox	mV	120	140	250 ± 41	250 ± 40	23 ± 5	32 ± 7	-
solfati	mg/L SO4=	6	46	1 ± 1	10 ± 2	7 ± 1	5 ± 1	250
cloruri	mg/L Cl-	12	30	12 ± 2	18 ± 3	11 ± 2	12 ± 2	250
azoto ammoniacale	mg/L NH4+	1,73	0,22	2,78 ± 0,36	2,69 ± 0,35	1,83 ± 0,24	1,90 ± 0,25	0,5
azoto nitrico	mg/L NO3-	<1	4	<1	<1	<1	<1	50
ferro	µg/L Fe	420	12	1110 ± 300	1210 ± 300	710 ± 210	710 ± 210	200
manganese	µg/L Mn	110	3	130 ± 40	120 ± 40	100 ± 30	98 ± 29	50
cromo	µg/L Cr	<1	<1	<1	<1	1,0 ± 0,3	2,0 ± 0,6	50
nicel	µg/L Ni	1,1	1,1	2 ± 0	2 ± 1	<1	<1	20
rame	µg/L Cu	<10	14	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	2
zinco	µg/L Zn	<10	530	<10	17 ± 7	<10	<10	-
carica batterica 20°	a UFC/mL	2.200	600	1900 ± (1600-2100)	2300 ± (2000-2600)	83 ± (67 - 100)	760 ± (620-940)	-
carica batterica 37°	a UFC/mL	240	240	1700 ± (1500-1900)	1100 ± (940-1300)	11 ± (6 - 19)	74 ± (59 - 91)	-
legionella spp.	UFC/L	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	-

PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Molini Pivetti S.p.A., nell'ambito dei propri controlli produttivi monitora quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e di tutti i sistemi di raccolta e di contenimento di qualsiasi deposito presente nell'impianto (materie prime e rifiuti) onde evitare contaminazioni del suolo. Nel corso del triennio 2019-2021 non si sono verificati incidenti o situazioni anomale che abbiano comportato inquinamento del suolo e nemmeno nel primo semestre 2022.

L'AIA in vigore (Determinazione P.G. n° 4109) ha richiesto l'installazione di due piezometri (PZS1 e PZS2) effettuata nel maggio 2016, da utilizzare per gli autocontrolli decennali con stratigrafia del suolo ed analisi del suolo e per gli autocontrolli quinquennali con analisi delle acque sotterranee. I primi autocontrolli del suolo e delle acque di falda sono stati effettuati in contraddittorio con ARPAE nel luglio 2016; i successivi controlli quinquennali delle acque sono stati effettuati in contraddittorio con ARPAE nel luglio 2021.

I risultati dei monitoraggi sono risultati conformi ai limiti di riferimento indicati in A.I.A; le concentrazioni di tutti i parametri analizzati sono risultati al di sotto delle rispettive Concentrazioni Soglia di Contaminazione.

Viene effettuato inoltre il monitoraggio semestrale della falda freatica nei due piezometri PZS1 E PZS2.

IMPIEGO DI SOSTANZE LESIVE PER LO STRATO DI OZONO E AD EFFETTO SERRA

Non sono presenti impianti contenuti Freon R22, lesivo per lo strato di ozono, mentre ci sono diversi impianti di refrigerazione e condizionamento estivo contenuti gas ad effetto serra.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Viene mantenuto aggiornato un "Elenco Impianti di Condizionamento/Refrigerazione - Pompe di Calore" con il censimento degli impianti esistenti, i dati degli stessi, l'assoggettabilità ai controlli di efficienza energetica e/o di assenze fuga gas serra e la data dell'ultimo controllo effettuato.

Attualmente sono presenti 24 impianti, 12 dei quali soggetti a controllo delle perdite di gas serra perché contenuti gas in quantitativo superiore alle 5 tonnellate di CO₂ eq.

I controlli sono effettuati con rif. al Reg. UE n° 2024/573 e DPR 146/2018, con le frequenze previste in base al GWP del gas refrigerante e alle rispettive CO₂ eq.; 10 impianti sono soggetti a controllo annuale e 3 a controllo semestrale; 2 di questi ultimi sono impianti mobili di refrigerazione ("Frigor Tec") impiegati presso l'impianto di stoccaggio di Via Alberelli, per il raffreddamento del grano in stoccaggio.

Nell'Elenco Impianti di Condizionamento/Refrigerazione - Pompe di Calore è riportata anche la potenza termica e frigorifera degli impianti ad uso civile, per verificare l'assoggettabilità ai controlli di efficienza energetica ai sensi del DPR n. 74/2013. L'unico impianto termico di condizionamento soggetto è il condizionatore centralizzato per gli uffici CLIVET mod. WSAN-XES 35.2 installato il 02/07/2020, che ha potenza termica nominale in riscaldamento di 86 kW e in raffreddamento di 81,9 kW ed è quindi è sottoposto a controllo di efficienza energetica, oltre che di assenza fughe di gas serra.

Non si sono evidenziate perdite di gas ad effetto serra nel corso del triennio 2021-2023 e nel primo semestre 2024.

AMIANTO

Nello stabilimento produttivo e nell'impianto di stoccaggio non sono presenti né coperture né altri manufatti contenenti amianto.

INQUINAMENTO ELETTROMAGNETICO

Nello stabilimento produttivo e nell'impianto di stoccaggio non sono installati né ripetitori per la telefonia, né vengono utilizzati apparecchi per le comunicazioni a distanza.

PCB

Presso lo stabilimento sono presenti trasformatori contenenti oli dielettrici esenti da PCB/PCT.

USO DEL SUOLO IN RELAZIONE ALLA BIODIVERSITÀ

L'Organizzazione non genera alcun tipo di effetto sulla biodiversità. La superficie totale dello stabilimento produttivo di Via Renazzo è di 18.862 m², di cui 7.155 m² (pari a circa il 38 % del totale) coperta da fabbricati, 2.857 mq di aree verdi, 1.823 mq di aree a stabilizzato (non impermeabilizzato) e 7.027 m² di aree asfaltate/impermeabilizzate; la superficie impermeabilizzata del sito produttivo di Via Renazzo è quindi di 14.182 m² cui si aggiungono circa 4.000 m² impermeabilizzati destinati al parcheggio/sosta dei mezzi di trasporto dell'apposita area di sosta esterna, per un totale di 18.182 m².

La superficie totale del sito di stoccaggio di Via Alberelli è di 13.996 m², di cui 2.616 m² (circa il 29%) coperti, 1.000 m² di area verde/ghiaia e 10.380 m² scoperti ma impermeabilizzati, per un totale di 12.996 m² di superficie impermeabilizzata.

All'interno dei siti aziendali non sono presenti aree di "superficie orientata alla natura", ossia aree dedicate principalmente alla conservazione o al ripristino della natura, che sono state progettate, adattate o gestite allo scopo di promuovere la biodiversità.

Molini Pivetti S.p.A. tuttavia promuove il progetto di sostenibilità "Adotta un Campo di grano", nato nel 2018 con lo scopo di far conoscere agli studenti delle scuole primarie e secondarie, il ciclo di lavorazione per la produzione del grano tenero e di sensibilizzare concretamente le utenze sulle tematiche della sostenibilità ambientale e della biodiversità.

Il progetto a fine 2021 ha ottenuto il patrocinio del Comune di Ferrara ed è stato poi inserito nel calendario 2022 della FICLU, la Federazione Italiana delle Associazioni e Club per l'UNESCO. Anche nel 2023 e 2024 la partecipazione delle scuole è stata numerosa.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Per tale progetto sono state create aree di "superficie orientata alla natura" al di fuori dei siti aziendali; in particolare sono state seminate inflorescenze tali da favorire l'impollinazione da parte delle api su una porzione di 20 m² di superficie di un terreno sperimentale di proprietà Molini Pivetti.

Inoltre, è stato richiesto ad alcuni agricoltori fornitori di grano della filiera "Barilla – Carta del Molino" di seminare inflorescenze nei loro appezzamenti, su una superficie totale pari al 3% della Superficie Agricola Utilizzata a grano tenero.

Nella tabella seguente si riassumono i dati complessivi dell'uso del suolo in relazione alla biodiversità:

Uso del suolo	Superficie (m ²)
Superficie totale dell'organizzazione (compresa area di sosta esterna)	36.858
Superficie totale impermeabilizzata	31.178
Superficie totale orientata alla natura nel sito	0
Superficie totale orientata alla natura fuori dal sito	10.520

LOTTA AGLI INFESTANTI

Sono effettuati gli interventi periodici di disinfestazione indicati sopra al par "EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA – FUMIGANTI". Le trappole per la lotta ai roditori sono mantenute chiuse e collocate in luogo coperto. Al termine del loro periodo di utilizzo sono ritirate e smaltite a norma di legge dalla ditta che effettua l'assistenza per la lotta agli infestanti. Sono inoltre effettuate attività incruente di contenimento dei volatili, tramite barriere fisiche (reti e dissuasori), per impedirne l'accesso allo stabilimento, ed in particolare alla zona di scarico del grano.

COMPORAMENTI AMBIENTALI DEI FORNITORI CHE OPERANO IN SITO E CHE POSSONO AVERE INFLUENZA SULL'AMBIENTE

Per migliorare il controllo e la gestione dei fornitori e degli appaltatori che operano all'interno dell'azienda, dal 2002 si sono introdotti nuovi processi di valutazione dei fornitori.

Per gli appaltatori, sono state introdotte normative aziendali relative agli aspetti ambientali.

GESTIONE SOSTANZE PERICOLOSE

La detenzione e l'utilizzo delle sostanze pericolose è effettuato secondo le vigenti disposizioni e per ognuna è presente e disponibile presso il luogo di utilizzo e/o stoccaggio la scheda dati di sicurezza. In particolare, nel sito sono presenti le seguenti sostanze:

Reagenti di laboratorio	Non sono utilizzate sostanze pericolose per l'effettuazione delle analisi di laboratorio.
Olio Minerale	L'olio minerale viene utilizzato per la lubrificazione dei motori degli impianti di macinazione. Viene acquistato in taniche che, a seconda della marca del prodotto, hanno una capacità dai 4 ai 10 litri. Le taniche di olio vengono conservate in un'area apposita adiacente all' officina. L'olio esausto viene conservato in apposito contenitore e smaltito come rifiuto speciale pericoloso utilizzando ditta autorizzata. Il locale officina è dotato di pavimentazione impermeabile: nel caso di sversamento di prodotto, la squadra di emergenza utilizza dispositivi mobili per la circoscrizione del prodotto.
Solventi	Sono utilizzate piccole quantità di solventi per la pulizia delle attrezzature e degli utensili; sono stoccati presso un'area appositamente dedicata della nuova officina aziendale, in apposito armadio per prodotti pericolosi e infiammabili.

Il responsabile del Sistema di Gestione Ambientale mantiene aggiornato l'archivio delle schede dati di sicurezza redatte ai sensi della normativa cogente.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ASPETTI AMBIENTALI INDIRECTI

Sono state identificate quelle attività che, pur non essendo sotto il controllo dell'organizzazione, potrebbero essere da questa influenzate nell'ottica del ciclo di vita dei prodotti forniti dall'azienda ai propri Clienti, a monte e a valle del processo produttivo aziendale.

Molini Pivetti S.p.A. si confronta attivamente con le parti interessate interne ed esterne facendosi promotore oppure aderendo a diversi eventi sulle tematiche della sostenibilità. L'azienda ha infatti preso l'impegno di impostare nel tempo un percorso incentrato sul miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e sulla crescita sostenibile, con progetti basati su valori e doveri condivisi che, dopo la pubblicazione del "Manifesto per la Sostenibilità" nel 2021, ha portato anche alla pubblicazione della prima edizione del "Report di Sostenibilità" nel giugno 2022, che rappresenta lo strumento per condividere il percorso di crescita sostenibile che da tempo Molini Pivetti S.p.A. ha intrapreso, dettagliando anche tutte le iniziative ed i progetti di sostenibilità cui l'azienda ha partecipato o promosso in passato, oltre a quelli che rappresentano obiettivi futuri.

È stata anche creata una "Eco piattaforma digitale" che è stata inaugurata il 22 Aprile 2021 ed è presente al seguente indirizzo <https://www.pivettihub.it/evento/it>. Si tratta di un portale che racconta cosa è la sostenibilità per Molini Pivetti S.p.A., le azioni che sta concretamente realizzando per contrastare il cambiamento climatico e come il mondo dell'industria e distribuzione alimentare cerca di agire per allinearsi alle nuove regole che ha introdotto l'Unione Europea in ambito ambientale, tramite il Green Deal con la strategia Farm to Fork.

La piattaforma si divide in varie aree che comprendono:

- Cosa è la sostenibilità per Molini Pivetti
- I progetti sostenibili Molini Pivetti
- I partner aziendali
- Agenda degli appuntamenti realizzati su clubhouse
- Conference room dove assistere ad eventuali tavole rotonde o eventi dedicati
- Video e podcast vari inerenti alla sostenibilità

In questa ottica proattiva nei confronti degli altri partner della filiera è stato constatato che:

- Le materie prime per le produzioni aziendali sono approvvigionate sul mercato e, in parte, da fornitori qualificati locali consolidati. La produzione di grano con metodi convenzionali prevede l'utilizzo in campo di principi attivi di sintesi, quali ad esempio pesticidi, che causano un inquinamento del terreno e delle eventuali falde acquifere. Con i fornitori locali sono stati sviluppati nel tempo rapporti di collaborazione anche per razionalizzare le attività agricole e ridurre i trattamenti, così da contenere gli impatti sull'ambiente. La produzione di grano con metodo biologico eviterebbe tale impatto ambientale. Dal 2018 l'azienda ha aderito al progetto "Carta del Molino" con sottoscrizione dello Standard di sostenibilità FSA-SAI Platform (poi sostituito dallo standard ISCC PLUS). Inoltre, a partire dall'anno 2016, è stata conseguita la certificazione della rintracciabilità ai sensi della UNI EN ISO 22005 per la filiera 100% di origine italiana, con requisiti di sostenibilità ambientale, denominata "Campi Protetti Pivetti", della quale Molini Pivetti S.p.A. rappresenta il capofiliera e coinvolge anche alcuni fornitori selezionati locali di grano tenero. Dal 2018 è stato inoltre attivato il progetto di sostenibilità: "Campi Protetti Sostenibili Pivetti", che ha portato all'ottenimento della certificazione ai sensi del disciplinare tecnico DTP 112: "Cereali e Semi Oleosi Sostenibili" dell'ente CSQA, conseguita in data 02/07/2019 e successiva immissione sul mercato, a partire dal settembre 2020, dei sacchetti da 1 kg di farina proveniente da Agricoltura Sostenibile, ai sensi del suddetto DTP 112. (vd. anche sotto consuntivo del Programma Ambientale ed Energetico 2019-2022 e nuovo Programma Ambientale ed Energetico 2022-2025).

Inoltre, Molini Pivetti S.p.A. partecipa dal 2021 alla FILIERA SOSTENIBILE "CARTA HARMONY" del Cliente Mondelez (ex Saiwa) per la realizzazione di due tipologie di farine; la filiera, avviata nel 2008, ha lo scopo di far evolvere le pratiche agricole del grano verso un'agricoltura più sostenibile e l'obiettivo di continuare ad innovare nella biodiversità al servizio dei territori e della salute di tutti. Nel 2022 sono iniziate le produzioni e la commercializzazione delle due tipologie di farine ottenute da tale filiera sostenibile.

La Carta è rivista e migliorata ogni anno secondo una strategia di progresso e dialogo permanenti con i beneficiari; è stata emessa e distribuita ai partecipanti la nuova "CARTA HARMONY sulla produzione di grano-Raccolto 2025 Italia".

- Molini Pivetti S.p.A. trasforma anche grano proveniente da oasi ecologiche, per la produzione di farine destinate alla prima infanzia; questa tipologia di grano viene coltivata e conservata senza l'utilizzo di prodotti di sintesi.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Tuttavia, non c'è nessuna possibilità di incrementare i volumi di vendita di tali prodotti, che sono determinati dalla richiesta del mercato.

- Il trasporto del grano a mezzo nave ha un impatto ambientale, a seguito della immissione nell'ambiente di bromuro di metile utilizzato per la protezione del prodotto da agenti infestanti. Tuttavia, Molini Pivetti S.p.A. non ha nessuna possibilità di modificare tale aspetto, dato che la produzione nazionale di grano soddisfa soltanto il 50-60% del fabbisogno; è pertanto inevitabile l'importazione, e sistemi di trasporto alternativi alla nave sarebbero economicamente insostenibili.
- Il trasporto del grano allo stabilimento e la consegna della farina ai clienti sono effettuati a mezzo camion: i disagi alla comunità locale provocati da tale attività sono stati già descritti. L'attuale sistema dei trasporti, nonché le esigenze specifiche dei clienti rendono improponibile un diverso sistema di trasporto, tuttavia Molini Pivetti S.p.A. è in grado di intervenire su questo aspetto ambientale indiretto ed ha già attuato in passato un progetto di miglioramento al fine di eliminare i disagi alla comunità locale, con la razionalizzazione dei flussi dei mezzi di trasporto e la creazione di un'area di sosta pavimentata, per i mezzi in attesa di accesso al sito. È stato portato avanti in tal senso un apposito programma di miglioramento ambientale, relativo all'ampliamento e ristrutturazione del sito di Via Renazzo. (vd. sotto consuntivo del Programma Ambientale 2019-2022).
- I Prodotti finiti sono commercializzati dai Clienti di Molini Pivetti S.p.A., oppure utilizzati da questi come semilavorati, sia per i prodotti a marchio aziendale, sia per i prodotti a marchio dei clienti, sulla base di accordi commerciali formalizzati. Si tratta di prodotti destinati all'industria alimentare oppure al consumo alimentare diretto, senza particolari implicazioni che possano causare impatto sull'ambiente durante il loro utilizzo, salvo per il loro smaltimento come rifiuti a fine vita del prodotto (dopo l'uso o al limite, in caso di scadenza), che si concretizza solitamente nella creazione di rifiuti da imballaggio ed eventuali residui di alimento. Dal punto di vista dello smaltimento da parte dell'utente finale, tali rifiuti vanno nel normale circuito dei rifiuti urbani, con eventuale raccolta differenziata, ove presente.

Per quanto riguarda le tipologie degli imballaggi e il loro potenziale impatto, in sede di progettazione e sviluppo dei nuovi prodotti sono presi in considerazione anche i criteri ambientali, cercando di ridurre l'impatto dei rifiuti prodotti a fine vita favorendone, per quando possibile, il recupero.

Molini Pivetti S.p.A. inoltre produce anche a marchio di terzi, compresa la GDO e quindi, in questi casi, sono i clienti che definiscono le specifiche dei prodotti, comprese le caratteristiche dei materiali di confezionamento e le istruzioni per lo smaltimento, che sono comunicate ai consumatori finali riportandole direttamente sulla confezione.

Tali indicazioni sono comunicate al consumatore anche sui prodotti a marchio aziendale.

Nella realtà e nel mercato in cui si trova ad operare Molini Pivetti S.p.A. il potere di influenza e/o controllo a monte e a valle della posizione aziendale nell'ambito della filiera alimentare estesa al ciclo di vita del prodotto "farina", risulta di fatto molto ridotto, ciò nonostante, è impegnata nella ricerca di soluzioni contrattualmente praticabili ed economicamente sostenibili. Tuttavia, per diminuire l'impatto ambientale causato dalla coltivazione del grano tenero e migliorare la situazione ambientale del nostro pianeta, Molini Pivetti S.p.A., con la partecipazione ai progetti di sostenibilità di cui sopra, ha deciso di attuare le seguenti azioni, con l'obiettivo principale di ridurre di anno in anno i livelli di CO2 emessi:

- Riduzione dell'utilizzo dei fitofarmaci
- Incremento della biodiversità con l'incentivazione di aree ad interesse biologico per favorire la presenza di insetti utili (pascolo delle api).
- Rotazione quinquennale per favorire la biodiversità del suolo e mantenere nel tempo una maggiore efficacia del terreno.
- Digitalizzazione della filiera agroalimentare tramite apposita piattaforma per la gestione dei dati agronomici relativi alle aziende della filiera "Campi Protetti Pivetti Sostenibile".

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

PROCEDURE DI EMERGENZA

Le principali situazioni di **emergenza** previste sono collegate ad eventi incidentali prevedibili (p.e. rotture tubazioni di gas naturale, sversamenti prodotti pericolosi, rotture dei contenitori dei rifiuti, incendi, scoppio, ecc....) e non prevedibili (p.e. errori umani, incidenti di mezzi dedicati al trasporto delle materie prime e rifiuti prodotti, ecc....).

L'azienda ha definito in un'apposita procedura (PRO 22) per la gestione delle emergenze ambientali, e le responsabilità e le modalità di attuazione di un piano di emergenza in caso di incendio/scoppio e primo soccorso. Non si sono verificate emergenze di natura ambientale nell'ultimo triennio 2021-2023 e nel 2024, fino ad oggi.

Prevenzione incendi

Lo stabilimento produttivo di Via Renazzo è in possesso del Certificato di Prevenzione Incendi (CPI) rilasciato in data 11/04/2012, dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Ferrara, ai sensi del D.P.R. 01/08/2011 n° 151 (Pratica 3726 relativa alle attività n° 27 sott.3 cat C, n° 70 sott. 2 cat C e n° 34 sott. 1 cat B dell'allegato I del D.P.R. 01/08/2011 n° 151). Il CPI suddetto, poi modificato con SCIA prot. n. 10917 del 17/09/2019 del Comando VVF di FE, è stato rinnovato per altri 5 anni, prima della scadenza del 22/12/2021, con istanza di rinnovo periodico in assenza di cambiamenti (la prossima istanza di rinnovo periodico è prevista entro il 22/12/2026).

Relativamente al deposito per lo stoccaggio dei cereali di Via Alberelli, in seguito al cantiere di ampliamento conclusosi nel settembre 2016, era stato attuato l'iter per il rilascio del Certificato Prevenzione Incendi, con segnalazione certificata di inizio attività del 19/12/2014, relativamente alla pratica n. 13618, che si è concluso con l'ottenimento del nuovo C.P.I., ricevuto dal Comando dei VV.F. di Ferrara, in data 13/07/2017 (Prot. U.0007949), per "Deposito di grano - Attività 27-2-C (Deposito cereali e di altre macinazioni con quantitativi in massa superiori a 100.000 kg), poi rinnovato per altri 5 anni, in assenza di cambiamenti, entro la scadenza del 31/12/2019. La prossima istanza di rinnovo periodico è prevista entro il 30/12/2024.

Nello stabilimento produttivo è presente una vasca interrata ad uso antincendio, alimentata dall'acqua prelevata dal pozzo aziendale. La linea elettrica del serbatoio antincendio è installata a monte dell'interruttore generale di tensione, al fine di garantire il funzionamento delle pompe anche in caso di blackout dovuto a situazioni di emergenza.

Nel deposito di stoccaggio, l'approvvigionamento idrico è invece garantito dall'allacciamento alla rete comunale.

In conformità alla procedura aziendale per la gestione delle manutenzioni (PRO 10), gli impianti antincendio vengono provati e verificati a scadenze stabilite.

Prevenzione scoppio - atmosfere esplosive

L'azienda, consapevole dei rischi di scoppio legati alla movimentazione della farina, ha predisposto una serie di interventi ed azioni volte alla loro prevenzione.

Tutti gli impianti rispettano la direttiva ATEX che stabilisce le caratteristiche degli apparecchi e dei sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva.

INDICATORI CHIAVE ANNI 2021-2023

I valori relativi al periodo 2021 – primo semestre 2024 degli indicatori chiave e degli indicatori specifici utilizzati dall'organizzazione per misurare le proprie prestazioni ambientali, relativamente agli aspetti ambientali associati alle attività aziendali, sono dettagliati nel precedente capitolo, dove sono trattati anche i relativi fattori di impatto ambientale. Di seguito si riassumono, per comodità di lettura, i dati per il triennio 2021-2023 relativi agli indicatori chiave richiesti dal All.IV al reg. CE 1221/2009 e s.m.i., applicabili in Molini Pivetti S.p.A., confrontando anche le prestazioni dell'anno 2023 con i target definiti per tale annata, oltre che l'individuazione dei nuovi target per l'anno 2024. Nel capitolo precedente sono indicate anche le motivazioni della non applicabilità di alcuni indicatori chiave.

Per il settore produzione di prodotti alimentari e bevande sono disponibili i riferimenti alle migliori pratiche di gestione ambientale, agli indicatori di prestazione ambientale settoriale e agli esempi di eccellenza presentate nei documenti di riferimento settoriali (rif. alla DECISIONE (UE) 2017/1508 del 28 agosto 2017). Detto documento risulta tuttavia applicabile solo nella parte generale di cui al Par. 3.1 "Migliori pratiche di gestione ambientale per l'intero settore della produzione di prodotti alimentari e bevande", di cui si è tenuto conto, ma che non fornisce indicazioni specifiche per il settore molitorio.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Si evidenzia inoltre come le prestazioni ambientali aziendali siano perfettamente allineate ai valori di riferimento riportati nella Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, sebbene si sottolinei che le conclusioni sulle BAT riportate non siano prescrittive né esaustive. Per quanto riguarda le BAT specifiche per l'attività di macinatura dei cereali, viene riportato come riferimento del Livello indicativo di prestazione ambientale relativamente al consumo specifico di energia totale, calcolata dal consumo di energia elettrica e metano, il valore della media annua di 0,05 – 0,13 MWh/tonnellata di prodotti. Nella nuova AIA con atto DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023, emessa da ARPAE in seguito di riesame dell'AIA con riferimento alle "CONCLUSIONI SULLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT) STABILITE CON DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031, è indicato che il livello indicativo (e non prescrittivo) di prestazione ambientale per consumo specifico di energia non dovrà superare, annualmente, il valore di 0,13 MWh/t prodotti. Le prestazioni energetiche del sito produttivo rispettano tali valori (vd sopra al par. IMPIEGO DI RISORSE NATURALI ED ENERGETICHE).

Nella suddetta Decisione (UE) 2019/2031 viene inoltre riportato, come riferimento del Livello indicativo di prestazione ambientale relativamente alle emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dalla macinatura di cereali, il valore della media del periodo di campionamento inferiore a 2-5 mg/Nmc; il dato relativo alle emissioni di polveri riscontrato in azienda, sulla base del calcolo effettuato con i dati misurati nell'analisi annuale del 6 ottobre 2023, risulta in linea con tale valore, per ciascuna emissione attiva.

Aspetto Ambientale	Consumo/ impatto totale (A)	Produzione totale (B)	Indicatore 2021 (R=A/B)	Indicatore 2022 (R=A/B)	Indicatore 2023 (R=A/B)	Target 2023	Raggiunto	Target 2024
Efficienza energetica	Consumo totale energia in GJ – Stabilimento produzione Via Renazzo (*)	Tonnellate di farina prodotta	0,4102	0,3699	0,4534	0,3699	NO	0,4117
	Consumo totale energia in GJ – Sito stoccaggio Via Alberelli (*)	Tonnellate di grano ritirato	0,0430	0,0228	0,0194	0,0228	SI	0,0194
	Consumo totale energia in GJ – (stab. produzione + sito stoccaggio) (*)	Tonnellate di farina prodotta	0,4311	0,3814	0,4659	0,3814	NO	0,4237
	Consumo totale e produzione totale di energia rinnovabile in GJ	Tonnellate di farina prodotta	0	0	0	0	-	0
Efficienza dei materiali	Consumo totale di materia prima (grano macinato) in tonnellate	Tonnellate di farina prodotta	1,2648	1,3079	1,3513	1,2864	NO- ma prestazione Soddisfacente	1,300
	Tonnellate di sottoprodotti del processo molitorio	Tonnellate di farina prodotta	0,2901	0,2875	0,3513	0,2875	NO- ma prestazione Soddisfacente	0,300
Risorse idriche naturali	Consumo idrico totale annuo in m ³	Tonnellate di farina prodotta	0,0252	0,0345	0,0658	0,0298	NO	0,0478
Rifiuti prodotti – speciali non pericolosi	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione in kg (CER 020304)	Tonnellate di farina prodotta	0	0,1975	0,1496	0,1975	SI	0,1496
	Carta e cartone prodotto e smaltita in kg (CER 150101)	Tonnellate di farina prodotta	0,1867	0,1347	0,0845	0,1347	SI	0,0845
	Imballaggi in legno (CER 150103)	Tonnellate di farina prodotta	0,0965	0,0541	0,1431	0,0541	NO	0,0986

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Aspetto Ambientale	Consumo/ impatto totale (A)	Produzione totale (B)	Indicatore 2021 (R=A/B)	Indicatore 2022 (R=A/B)	Indicatore 2023 (R=A/B)	Target 2023	Raggiunto	Target 2024
	Imballaggi in materiali misti prodotti e smaltiti in kg (CER 150106)	Tonnellate di farina prodotta	0,0350	0,0338	0,4714	0,0295	NO	0,2504
	Assorbenti materiali filtranti diversi di quelli alla voce 150202* (CER 150203)	Tonnellate di farina prodotta	0,0084	0,0150	0,0182	0,0113	NO	0,0148
	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (CER 160216)	Tonnellate di farina prodotta	0,0013	0,0009	0,0045	Non definito- non era rifiuto routinario	-	0,0045
	Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04 (CER 160505)	Tonnellate di farina prodotta	0	0,0026	0,0036	Non definito- non era rifiuto routinario	-	0,0036
	Ferro e acciaio smaltito in kg (CER 170405)	Tonnellate di farina prodotta	0,0765	0,0739	0,7208	0,0722	NO	0,3965
	Plastica e gomma (CER 191204)	Tonnellate di farina prodotta	0,0026	0,0037	0	0,0030	SI	0,0030
Rifiuti prodotti – speciali pericolosi	Oli esausti in kg (CER 130205*)	Tonnellate di farina prodotta	0,0018	0	0,0015	0,0018	SI	0,0015
	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (CER 150110*)	Tonnellate di farina prodotta	0,0007	0,0007	0	0,0007	SI	0,0007
	Assorbenti, materiali filtranti CER 150102*)	Tonnellate di farina prodotta	0,0011	0,0009	0,0009	0,0009	SI	0,0009
	Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose (CER 160504*)	Tonnellate di farina prodotta	0,0002	0,0007	0	0,0005	SI	0,0005
	Tubi fluorescenti in kg (CER 200121*)	Tonnellate di farina prodotta	0,0004	0,0013	0,0018	0,0008	NO	0,0013
	Totale rifiuti pericolosi routinari in kg	Tonnellate di farina prodotta	0,0041	0,0035	0,0043	0,0035	NO- ma prestazione Soddisfacente	0,0035
Emissioni in atmosfera	emissioni totali annue di gas serra dirette (kg CO2 eq)	Tonnellate di farina prodotta	0,2795	0,1407	0,1719	0,1407	NO	0,1563
	emissioni totali annue di gas serra indirette (t CO2 eq)	Tonnellate di farina prodotta	0,0337	0,02984	0,0364	0,0298	NO	0,0331
	emissioni totali annue di gas serra dirette + indirette (t CO2 eq)	Tonnellate di farina prodotta	0,0340	0,0300	0,0366	0,0300	NO	0,0333

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Aspetto Ambientale	Consumo/ impatto totale (A)	Produzione totale (B)	Indicatore 2021 (R=A/B)	Indicatore 2022 (R=A/B)	Indicatore 2023 (R=A/B)	Target 2023	Raggiunto	Target 2024
	Emissioni totali annue in kg di materiale particellare	Tonnellate di farina prodotta	0,0016	0,0010	0,0067	0,0010	NO	0,0039
Biodiversità								

Nota (*) L'indicatore relativo all'efficienza energetica è stato calcolato separatamente per lo stabilimento produttivo di Via Renazzo e per il sito di deposito di Via Alberelli, per fornire un dato più attendibile, in quanto il denominatore dell'indice (B) è diverso nei due casi (rispettivamente t farina prodotta e t grano introdotto); è stato calcolato anche l'indicatore relativo al consumo specifico energetico totale (Via Renazzo + Via Alberelli) rapportato alla tonnellata farina prodotta. Si evidenzia comunque che, anche volendo calcolare l'indicatore relativo al consumo energetico di Via Alberelli in relazione alle tonnellate di farina prodotta da Molini Pivetti S.p.A., si ottiene un dato praticamente influente sul dato complessivo; nel 2023 il valore imputabile al consumo energetico di Via Alberelli è stato pari a 0,0126 GJ/t di farina, un valore minore di oltre 35 volte rispetto al valore di energia totale dei due siti di 0,4659 GJ/t.

Come si può notare la maggior parte degli indicatori denotano un andamento peggiorativo nel 2023; come detto sopra il dato però è poco significativo perché falsato dal fermo produttivo da fine marzo a fine luglio 2023 per il cantiere di revamping del molino Mill 1; pertanto il dato produttivo in forte calo (dato B) al denominatore, comporta un sensibile aumento del valore degli indicatori chiave di cui sopra, rendendo il dato poco attendibile per un confronto delle prestazioni ambientali con i target definiti e con il risultato degli anni precedenti.

NON CONFORMITÀ, INCIDENTI, RECLAMI

Nell'ultimo triennio non si sono evidenziati, reclami e non conformità critiche segnalate dagli enti di controllo e/o dalle parti interessate in genere, e nemmeno reclami o lamentele per il rumore generato dagli impianti produttivi, con l'eccezione di una segnalazione di ARPAE, in seguito all'ispezione programmata AIA di ottobre 2021, per il mancato rispetto dei limiti di immissione notturni a 2 punti di confine C2 e C6 e presso 3 recettori, evidenziato con il monitoraggio acustico eseguito dall'azienda nell'anno 2021 come autocontrollo previsto dall'AIA; per il ripristino delle condizioni conformi delle immissioni sonore è stato prescritto nella nuova AIA del marzo 2023, emessa dopo riesame alle BAT conclusion, la definizione e realizzazione di un progetto di mitigazione acustica (vd. sopra sezione rumore Esterno). Sono inoltre gestite come previsto nell'apposita procedura del Sistema di gestione Integrato (PRO 05) eventuali non conformità evidenziate internamente oppure esternamente, a seguito degli audit ed ispezioni dell'ente di certificazione o dell'autorità competente (es. ispezioni di ARPAE al fine del monitoraggio AIA/IPCC- Vd. sopra par. "Rumore Esterno").

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il sistema di gestione ambientale (SGA) descritto nel manuale qualità e ambiente, nelle procedure con relative istruzioni di lavoro collegate, e nel documento "Pianificazione del SGA ai sensi della UNI EN ISO 14001:15", permette all'azienda di raggiungere gli obiettivi fissati nella propria Politica ambientale e definiti dalla Direzione, oltre che essere lo strumento utilizzato per mantenere e migliorare le azioni intraprese per minimizzare gli impatti ambientali.

La Direzione ha nominato come suo rappresentante il Responsabile Gestione Ambientale che ha il compito di monitorare e sviluppare il SGA. Per tutte le attività con un potenziale impatto sull'ambiente, individuate mediante la valutazione dei rischi e l'identificazione degli aspetti ambientali significativi in sede di analisi ambientale iniziale e periodicamente riviste, sono predisposte apposite procedure ed istruzioni che forniscono al personale interessato criteri operativi pianificati e controllati.

Per le attività a maggior impatto ambientale o comunque emerse con l'effettuazione della valutazione dei rischi ambientali e del SGA, sono definite opportunità e progetti di miglioramento il cui risultato è misurato mediante indici numerici.

Nell'anno 2021 il SGA è stato integrato con i requisiti della norma UNI CEI EN ISO 50001:2018 Sistemi di gestione dell'energia - Requisiti e linee guida per l'uso ottenendone la certificazione il 7 settembre 2021, poi rinnovata per il triennio in corso con scadenza a settembre 2027.

Il SGA viene periodicamente rivisto in sede di riesame al fine di valutarne l'efficacia e il continuo miglioramento. Lo schema che segue elenca i documenti operativi redatti dall'azienda per la gestione del SGA.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Sistema di Gestione Ambientale: i Documenti Operativi

L'Analisi Ambientale è condotta in conformità alla procedura **PRO 16**. I risultati sono documentati in un **Verbale di Analisi Ambientale**. Con l'analisi ambientale si effettua la valutazione del contesto dell'organizzazione e dei rischi ambientali e del SGA, secondo quanto definito nella **PRO26** "Analisi del contesto, parti interessate e rischio" e si individuano gli aspetti ambientali significativi, applicando il criterio di valutazione della significatività degli aspetti ambientali contenuto nella **PRO 16** "Identificazione e valutazione degli aspetti ambientali", riassumendo i risultati sul documento "Identificazione Aspetti Ambientali Significativi - MOLINI PIVETTI". Durante l'analisi è verificata anche la conformità legislativa dell'azienda, come descritto in **PRO 17** "Documenti di origine esterna e prescrizioni legislative".

Sulla base degli aspetti ambientali significativi la Direzione aziendale definisce la **Politica per l'Ambiente** (v. § "Politica Ambientale" del presente documento).

La Direzione definisce i **Progetti di miglioramento** che costituiscono il programma ambientale dell'azienda. Il programma ha una durata di tre anni, ed i suoi obiettivi di miglioramento sono coerenti con la politica per l'ambiente e con gli impatti ambientali significativi. I progetti sono gestiti in conformità alla procedura **PRO 05** "Gestione delle non conformità".

Il sistema di gestione ambientale è realizzato e gestito attraverso le seguenti informazioni documentate (oltre a quelle citate sopra):

Planificazione del SGA ai sensi della UNI EN ISO 14001:15, dove sono state formalizzate le considerazioni, valutazioni ed analisi effettuate relativamente alle modifiche apportate ai requisiti del SGA per la conformità alla nuova edizione 2015 della UNI EN ISO 14001 e alla UNI CEI EN ISO 50001:2018

PRO 18 "Gestione delle comunicazioni ambientali"

PRO 19 "Gestione dei rifiuti"

PRO 20 "Gestione delle emissioni sonore"

PRO 21 "Gestione delle emissioni"

PRO 22 "Gestione delle emergenze"

PRO 23 "Applicazione delle direttiva ATEX"

PRO 24 "Monitoraggio e Gestione Impianti ai fini di AIA e AUA"

PRO 26 "Analisi del contesto e parti interessate - Analisi del rischio"

PRO 27 "Identificazione e Valutazione degli usi energetici (USE)"

PRO 10 "Manutenzione"

PL 01/AMB "Piano dei controlli ambiente/sicurezza ed energia"

Le attività di supporto sono gestite in conformità alle seguenti procedure del Sistema Integrato:

PRO 01 "Gestione della documentazione"

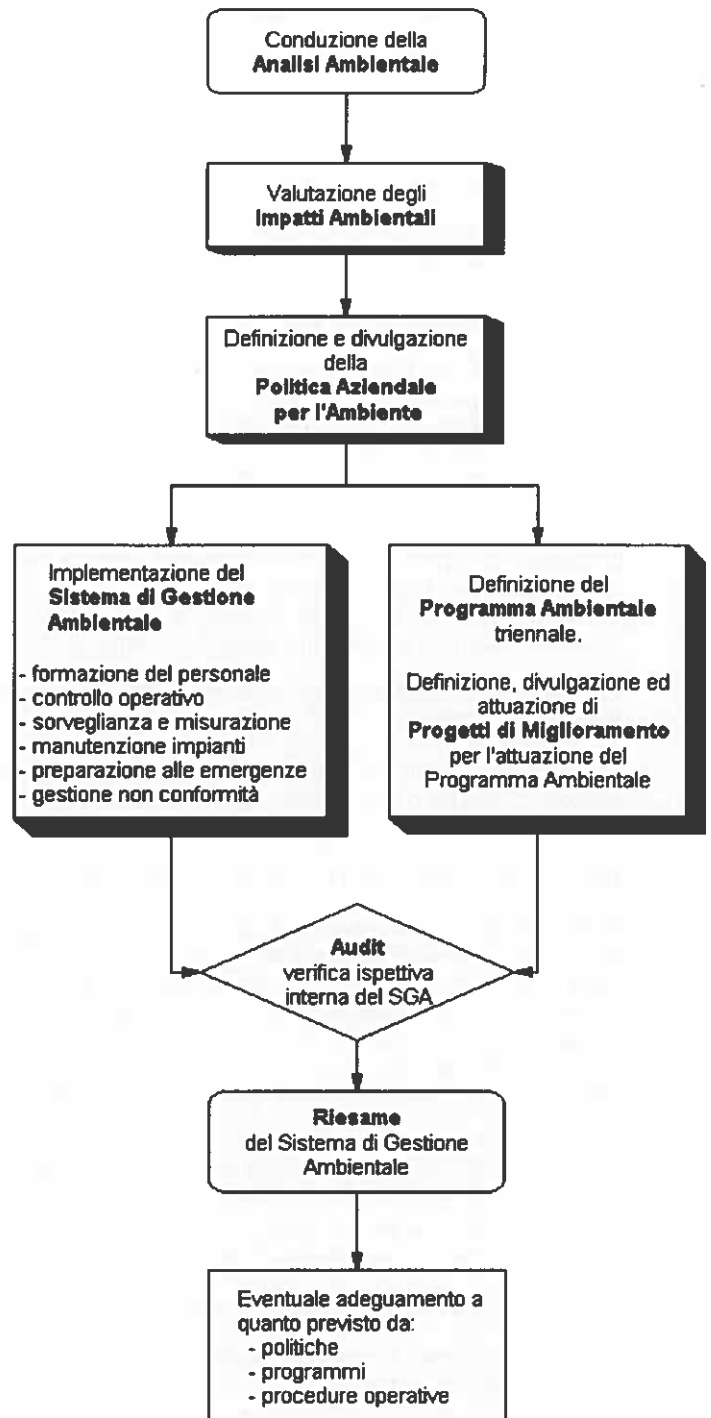
PRO 06 "Verifiche ispettive interne"

PRO 08 "Gestione delle risorse umane"

PRO 14 "Sviluppo di nuovi prodotti"

Il Sistema di gestione ambientale è riesaminato con frequenza almeno annuale allo scopo di valutarne l'adeguatezza e l'efficacia nel conseguire gli obiettivi prefissati. Il Riesame della direzione è gestito in conformità alla procedura **PRO 12** ed è documentato in un **Verbale di riesame**.

A seguito della conduzione del riesame la Direzione valuta la necessità di modificare le politiche e gli obiettivi per l'ambiente, e la necessità di destinare risorse per la gestione ed il miglioramento del sistema stesso, individuandone eventuali opportunità e definendone i relativi progetti.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ANALISI AMBIENTALE

Nell'analisi ambientale iniziale, effettuata nel novembre 2003 e nel maggio 2004 durante il processo di ottenimento della prima registrazione EMAS, sono state analizzate tutte le attività dell'azienda, comprendenti sia lo stabilimento produttivo che il deposito di stoccaggio, e tutti i prodotti e i servizi, con le modalità previste dall'apposita procedura interna (PRO-16: Identificazione e Valutazione degli Aspetti Ambientali).

L'analisi ambientale è stata condotta per individuare tutte le attività del sito che hanno un potenziale impatto sull'ambiente. Gli aspetti ambientali riesaminati, sono stati:

Aspetti ambientali diretti: *aspetti sotto il controllo gestionale dell'organizzazione*

Aspetti ambientali indiretti: *aspetti sui quali l'organizzazione ha un controllo gestionale limitato o parziale.*

La valutazione è stata fatta tenendo conto delle condizioni operative normali e delle possibili condizioni di emergenza conseguenti a malfunzionamenti e incidenti, con le modalità definite nel dettaglio nella procedura di Identificazione e Valutazione degli Aspetti Ambientali.

Nell'esame dei vari aspetti diretti ed indiretti si è tenuto conto anche dei requisiti autorizzativi richiesti dalla normativa vigente. L'organizzazione mantiene aggiornato il Registro Prescrizioni Ambientali, dove sono elencate le norme ambientali applicabili e gli adempimenti a carico dell'azienda, come strumento di valutazione interna del rispetto delle prescrizioni ambientali applicabili. La direzione di Molini Pivetti SPA si impegna a garantire il rispetto della conformità agli obblighi normativi ambientali applicabili e ne verifica l'efficacia tramite la valutazione della conformità legislativa ambientale, effettuata in sede di audit interno.

Individuati gli aspetti ambientali, ovvero quelle attività che possono causare un impatto sull'ambiente, sono stati definiti quelli significativi, cioè quelli che vanno gestiti con particolare attenzione e per i quali l'azienda si impegna ad attuare azioni di miglioramento. In particolare la significatività di ogni fattore di impatto ambientale è stata definita sulla base di un algoritmo che elabora i valori di una serie di indici di valutazione individuati sulla base dei seguenti criteri:

CRITERIO TECNICO AMBIENTALE: Vastità dell'impatto, Gravità dell'impatto sull'uomo; Gravità dell'impatto sull'ambiente; Probabilità; Misurabilità.

CRITERIO ECONOMICO-LEGISLATIVO: Legge; Costi; Effetti, Gli indici considerati infatti tengono conto dell'aspetto economico connesso con la gestione dell'impatto ambientale e legati a potenziali effetti o all'imposizione derivante da nuove leggi o modifiche delle esistenti intese quindi come obblighi.

La valutazione viene ripetuta in caso di modifiche significative.

Annualmente, in occasione del riesame del sistema di gestione ambientale, viene comunque verificata l'adeguatezza della valutazione della significatività degli aspetti ambientali, tenendo conto delle eventuali modifiche intervenute negli impianti, delle situazioni al contorno e del quadro legislativo. Se ritenuto opportuno da RGA e dalla direzione, in seguito a modifiche sostanziali o al completamento di importanti interventi di miglioramento per l'impatto delle attività aziendali sull'ambiente, può essere ripetuta la valutazione degli aspetti ambientali ed il calcolo degli indici di significatività, con anche l'eventuale emissione di una nuova edizione dell'Analisi Ambientale, come previsto dalla procedura di Identificazione e Valutazione degli Aspetti Ambientali (PRO-16).

La valutazione della significatività degli aspetti ambientali, correlabili alle attività sia del deposito di via Alberelli che dello stabilimento produttivo di via Renazzo, riconducibili sostanzialmente alle sole attività esercitate presso il mulino, ha evidenziato i seguenti aspetti significativi:

- **Inquinamento del terreno e delle acque** per l'impiego di concimi chimici e di fitofarmaci per i trattamenti in campagna nella materia prima acquistata (Aspetto Indiretto)
- **Pericolo di esplosione e incendio** nell'attività di prepulitura e di confezionamento
- **Consumo di energia elettrica**, nelle attività di: ricircolo grano, 1° e 2° pulitura, macinazione e di Confezionamento
- **Emissioni diffuse di polveri** nelle attività di carico sfuso;

Eventuali altre modifiche agli aspetti ambientali e relativi impatti del sito di Via Alberelli sono state e, verranno gestite in futuro, come modifiche dell'AUA in vigore. Nello stesso modo, essendo stata ottenuta Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il sito produttivo di Via Renazzo, ogni modifica agli aspetti ambientali e relativi impatti del sito produttivo viene gestita con comunicazione di modifica AIA in vigore.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

I NOSTRI IMPEGNI PER MIGLIORARE LE PRESTAZIONI AMBIENTALI

Sulla base delle priorità d'azione emerse dalla valutazione degli aspetti ambientali e degli obiettivi generali indicati nella Politica Ambientale, ed in base alla valutazione dei rischi e delle opportunità e alla verifica annuale delle prestazioni ambientali tramite gli indicatori misurabili definiti, abbiamo predisposto ed aggiornato nel tempo, un Programma Ambientale finalizzato al miglioramento dell'efficienza ambientale e incentrato sugli aspetti significativi, destinando risorse per il raggiungimento degli obiettivi prefissati. Il precedente Programma Ambientale per il periodo 2019-2022 era stato integrato nell'aggiornamento del 14/09/2021 della DA Ed. 2019 con alcuni obiettivi di miglioramento di natura specificatamente energetica, inseriti in seguito all'integrazione del Sistema di gestione ambientale, con i requisiti della norma UNI CEI EN ISO 50001:2018 Sistemi di gestione dell'energia - Requisiti e linee guida per l'uso, in seguito alla quale è stata ottenuta la certificazione ai sensi di tale norma il 07/09/2021.

Nel seguente "Programma Ambientale ed Energetico per il periodo 2022-2025" sono riassunti gli obiettivi definiti per il triennio di validità della presente Dichiarazione Ambientale, specificando le relative azioni pianificate, le responsabilità, le risorse e l'avanzamento delle attività attuate per il raggiungimento degli obiettivi di miglioramento.

Nell'ambito del programma ambientale delle scorse edizioni della Dichiarazione Ambientale (edizione 2004, edizione 2007, edizione 2010, edizione 2013, edizione 2016 ed edizione 2019), sono state attivate e concluse diverse attività di miglioramento ambientale; di seguito sono riassunte le migliori più significative effettuate nel triennio di registrazione EMAS 2016-2019:

- Chiusura delle finestre del sito produttivo (molino), effettuato nel 2017 per perseguire un miglioramento di gestione della sicurezza alimentare delle produzioni, che ha consentito anche un miglioramento in termini di emissioni sonore.
- Installazione di un sistema di monitoraggio dei consumi dell'en. elettrica che consenta di evidenziare i consumi parzializzati per reparti/impianti, completato nel 2018.
- Sostituzione del sistema di illuminazione del molino nel reparto produzione con lampade al LED, completato a gennaio 2018.
- Ottimizzazione del reparto dell'aria compressa con sostituzione in toto dei vecchi compressori dell'aria e del relativo impianto disoleatore nel 2018, con nuovi impianti più efficienti dal punto di vista energetico e dotati di dispositivi di prevenzione della contaminazione della condensa di scarico, che dal gennaio 2019 sono scaricati in pubblica fognatura e non più smaltiti come rifiuti speciali non pericolosi (CER 161002).
- Effettuazione di studi, su richiesta della grande distribuzione, per introdurre packaging alternativi per confezionare in atmosfera modificata; si tratta di packaging in plastica o accoppiato che possano essere riciclati nella raccolta differenziata, riducendo così il carico di rifiuti a fine vita del prodotto. Studi completati con l'inserimento in gamma di nuovi prodotti con questo tipo di confezionamento, con incarti flow pack, da settembre 2018.

In data 4 dicembre 2019 è stata effettuata la ripetizione quadriennale della diagnosi energetica (audit energetico) ai sensi del D.Lgs. 4 luglio 2014, n. 102, dal momento che l'azienda rientra nella categoria delle grandi imprese, dalla quale sono emersi progetti di miglioramento che sono stati valutati dalla Direzione e, in parte, considerati ad integrazione del Programma ambientale del triennio di certificazione EMAS in chiusura (2019-2022).

Di seguito si riporta in un'unica tabella il consuntivo del Programma ambientale ed energetico per il periodo 2019-2022, relativo al precedente triennio di registrazione EMAS, ed il nuovo programma ambientale ed energetico per il periodo 2022-2025, relativo al nuovo triennio di registrazione EMAS, con l'avanzamento al 02/09/2024.

Alcuni degli obiettivi del Programma ambientale ed energetico 2022-2025 sono la prosecuzione di obiettivi del precedente Programma Ambientale ed energetico 2019-2022, non ancora scaduti o non ancora completati alla data di emissione della DA Ed. 2022. In alcuni casi detti obiettivi sono stati rimodulati tenendo conto dell'evoluzione e dinamicità dell'azienda e delle sue strategie future, anche sulla base dei risultati delle prestazioni ambientali ottenute nel recente passato.

Nell'anno 2024 sono stati aggiunti al Programma Ambientale in vigore altri 8 obiettivi energetici, che hanno anche valenza ambientale.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Programma ambientale ed energetico 2019-2022 (consuntivo) e nuovo Programma 2022-2025

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione interventi- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
1) Attività di stoccaggio e logistiche	Scarichi idrici	Riordino e rinnovo della rete degli scarichi idrici	Direzione - Direzione Tecnica	Spostamento del canale "scolo Gorgi" nell'area prospiciente a Via Renazzo -utilizzando le migliori tecniche disponibili (attività collegata con il progetto di spostamento della buca del grano), con i seguenti stadi: 1) spostamento canale per consentire futuri interventi di miglioramento della logistica interna (vd. anche sotto obiettivo di creazione del nuovo reparto di stoccaggio e area spedizione); 2) eventuale spostamento della buca del grano	1) Dicembre 2021 2) Giugno 2022	100.000 €	Obiettivo già del precedente programma 2016-19 – modificato nel 2019. Il Progetto risulta attualmente sospeso a data da definire (risorse dirottate alla progettazione e realizzazione della ristrutturazione/ampiamento del sito di Via Renazzo- vd sotto). L'esecuzione dei lavori resta infatti condizionata dalla possibilità di perfezionare la pratica dell'ottenimento delle autorizzazioni necessarie allo spostamento del canale "scolo Gorgi", di proprietà demaniale, con tempi relativamente lunghi. È stata presentata in tal senso Istanza acquisita al protocollo della provincia di FERRARA al n. 29111 del 19/09/2018. La Direzione aziendale ha valutato l'impossibilità di effettuare lo spostamento della buca del grano e sta valutando la possibilità di effettuare una ristrutturazione della stessa con allargamento, mantenendo però l'attuale posizione, , purtroppo la parte relativa all'acquisizione dell'area al momento non fornisce le necessarie certezze. Progetto ANNULLATO nel 2024 Impossibilità normativa da parte dell'Autorità competente
2) Traffico Indotto	Rumore, emissioni diffuse e sicurezza	Miglioramento della viabilità in accesso al sito per le attività logistiche, con riduzione delle emissioni sonore e delle emissioni (gas e polveri) e miglioramento della viabilità e delle condizioni di sicurezza nel piazzale su Via Renazzo.	Direzione - Direzione Tecnica	Spostamento della buca del grano lasciando l'area prima occupata dalla stessa a disposizione per le attività di carico del reparto insacco, con alleggerimento sul piazzale prospiciente Via Renazzo, e possibilità di futuri interventi di miglioramento della logistica interna (vd. anche sotto obiettivo di creazione del nuovo reparto di stoccaggio e area spedizione);	Dicembre 2021 Riorganizzazione della viabilità entro dicembre 2019 (vd. sotto progetto di ristrutturazione/ampiamento del sito di Via Renazzo).	500.000 €	Obiettivo già del precedente programma 2016-19 – modificato nel 2019. L'esecuzione dei lavori resta infatti condizionata dalla possibilità di perfezionare la pratica dell'ottenimento delle autorizzazioni necessarie allo spostamento del canale "scolo Gorgi", di proprietà demaniale, con tempi relativamente lunghi. È stata presentata in tal senso Istanza acquisita al protocollo della provincia di Ferrara al n. 29111 del 19/09/2018. La Direzione aziendale ha valutato l'impossibilità di effettuare lo spostamento della buca del grano e sta valutando la possibilità di effettuare una ristrutturazione della stessa con allargamento, mantenendo però l'attuale posizione. L'obiettivo è in parte collegato al progetto di ristrutturazione/ampiamento del sito di Via Renazzo (vd sotto), che prevede anche la modifica della viabilità nel sito. A tale proposito è stato effettuato uno studio per la riorganizzazione della viabilità, con un sistema automatico che favorisce l'operatività dei trasportatori. Quest'ultimo progetto è stato completato nel febbraio 2020, con leggero ritardo rispetto a quanto pianificato (vd sotto). MODIFICATO IN CORSO D'OPERA E CONCLUSO

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
3) Attività produttive	Efficienza energetica	Razionalizzazione dell'analisi dei consumi di en. elettrica.	Direzione - Direzione Tecnica	Installazione di un sistema di monitoraggio dei consumi dell'en. elettrica che consenta di evidenziare i consumi parzializzati per reparti/impianti.	Dicembre 2016- posticipato al dicembre 2019	10.000 €	<p>Obiettivo già del precedente programma 2016-19 – modificato nel 2019. – RAGGIUNTO.</p> <p>Il sistema, della Schneider Electric, è costituito da un quadro generale di monitoraggio collegato a dei misuratori (TA) posti sugli interruttori principali del quadro di media tensione. Il progetto era slittato per motivi logistici e per difficoltà incontrate nella fase di scelta del sistema di monitoraggio.</p> <p>L'impianto è stato poi realizzato ed installato a fine anno 2018 e messo in funzione nel marzo 2019, con l'obiettivo di integrarlo con anche il collegamento al nuovo magazzino automatico, allora in fase di realizzazione e poi completato nel febbraio 2020.</p> <p>Il sistema di monitoraggio è stato attivato da ottobre 2019 e si è cominciata l'attività di raccolta dati.</p> <p>CONCLUSO</p>
4) Attività di stoccaggio e logistiche	Emissioni diffuse e fuggitive di polveri atmosferica e Rumore esterno	Riduzione delle emissioni di polveri e rumore da viabilità interna al sito aziendale	Direzione - Direzione Tecnica	Costruzione di un nuovo stabile (composto da due unità), per la creazione del nuovo reparto di stoccaggio e area spedizione, dove sarà installato un magazzino automatico alto 35 metri, con 14-15 piani di scaffalature e due transelevatori robotizzati per lo stoccaggio automatico. Contestuale abbattimento delle vecchie costruzioni esistenti in loco per consentire la costruzione del nuovo stabile e permettere il passaggio dei mezzi tramite modifica del percorso rispetto alla situazione attuale. Previsi i seguenti stadi:	1) Dicembre 2016 2) Giugno 2018- prorogato al secondo semestre 2019	7.500.000 €	<p>Obiettivo già del precedente programma 2016-19 – modificato nel 2019. –RAGGIUNTO.</p> <p>Le pratiche autorizzative sono state espletate entro l'anno 2016 ed è stata ottenuta autorizzazione ai lavori con seconda M.N.S. dell'AIA del 24/01/2017 e successiva variazione con terza M.N.S. dell'AIA del 15/11/2017. L'inizio lavori era stato tuttavia posticipato ed il cantiere è stato avviato solo in data 02/08/2017. I lavori principali erano stati effettuati entro la scadenza ipotizzata inizialmente per dicembre 2018, ma sono slittate in avanti le attività di messa a regime del nuovo reparto dal momento che, nel frattempo, è stata effettuata una nuova variante del progetto approvata con la quinta MNS dell'AIA (vd. sotto obiettivo seguente) ed era inoltre la realizzazione di un vialetto pedonale di accesso al parco "I Gorghini", come da concessione edilizia come opera di compensazione.</p> <p>Il progetto è stato poi completato con comunicazione di fine lavori al Comune di Cento in data 04/02/2020, seguita in data 04/03/2020 dalla comunicazione ad ARPAE entro 30 giorni dalla fine dei lavori, prevista dall'AIA in vigore.</p> <p>CONCLUSO</p>

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione Intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
5) Attività produttive	Efficienza energetica e microclima	Razionalizzazione dei consumi di energia per la ventilazione e "climatizzazione" della torre del molino dove avviene la macinazione, e riduzione del consumo energetico di circa un terzo, rispetto ad una soluzione che preveda una classica climatizzazione con impianto frigorifero.	Direzione - Direzione Tecnica	Il Progetto è finalizzato alla realizzazione di un impianto di scambio termico dell'attività molitoria con acqua di falda e reimmissione (scarico) in falda dell'acqua scambiata (en. geotermica rinnovabile - impianto di tipo "open loop" di potenza termica nominale pari a 500 kW) Si prevede la perforazione di due nuovi pozzi e l'installazione di un impianto per il recupero calore che "climatizza" l'aria utilizzata per la ventilazione della torre del Molino. L'impianto è costituito da 2 macchine ventilanti da 60.000 mc/h di portata, ognuna dotata di un suo scambiatore (aria - acqua). Su questi scambiatori può essere mandata acqua da due fonti, la principale è il pozzo geotermico (acqua a 15 °C circa), da utilizzare nella stagione estiva, la seconda è un circuito chiuso costituito da uno scambiatore (aria - acqua) posto all'interno del condotto dell'emissione E1 che recupera il calore in uscita e serve esclusivamente nella stagione invernale.	Primo sem. 2019 posticipato a dicembre 2019 e poi a luglio 2021	250.000 €	<p>Obiettivo già del precedente programma 2016-19 inserito nell'anno 2018 ed integrato nel 2019.</p> <p>Nell'ottobre 2019, in seguito a comunicazione di quinta MNS AIA, comprendente anche l'intervento in oggetto, (pubblicata sul portale AIA/IPPC della regione ER in data 07/05/2019, con successive integrazioni del 17/07/2019 e del 23/08/2019 richieste da ARPAE), è stata poi concessa istanza di 5 a MNS (con atto n° DET-AMB-2019-4521 del 02/10/2019 di ARPAE).</p> <p>Le azioni messe in atto per il raggiungimento dell'obiettivo sono state completate nel febbraio 2020 (vd. obiettivo precedente) ma il nuovo Sistema di ventilazione e "climatizzazione" della torre dove avviene la macinazione non è stato messo in funzione finché non è stata perfezionata la pratica per l'ottenimenti della concessione per la derivazione dell'acqua pubblica. È stata ricevuta dal ARPAE, con PEC del 02/03/2021, la concessione FE19A0001 (atto n. DET-AMB-2021-978 del 26/02/2021), e successivamente è stata comunicata dall'azienda l'attivazione dello sfruttamento dei pozzi a partire dal 04/03/2021. In seguito, però è stato comunicato che dopo un breve periodo di accensione, l'emungimento è stato sospeso dal 7/03/2021, per effettuare importanti modifiche impiantistiche che sono state completate a luglio 2021. Quindi è stata comunicata ad ARPAE la messa in esercizio dei nuovi pozzi a partire dal 19/07/2021.</p> <p>CONCLUSO</p>

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione interventi- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
6) Attività gestionali e produttive	Tutela ambiente naturale e salute consumatore	Salvaguardia dell'ambiente, degli insetti impollinatori e degli ecosistemi.	Direzione - Direzione Tecnica	<p>Adesione al progetto "Carta del Mulino" con sottoscrizione dello Standard di sostenibilità FSA-SAI Platform (poi sostituito dallo standard ISCC PLUS). Comprende i seguenti elementi di sostenibilità: Gestione aziendale; Gestione Coltura; Qualità e sicurezza alimentare.</p> <p>Volumi interessati di circa 4.500 t di grano tenero, con aumento a circa 6.000 t nelle campagne 2019 e 2020 e successivo probabile ulteriore aumento nelle campagne 2021 e 2022.</p> <p>È stato emesso un apposito Piano della Qualità – PQ-SB: Gestione Qualità Filiera Sostenibile Barilla-Rev. 0 del 01/19, che descrive il sistema di gestione delle filiere di grano tenero, ottenute da pratiche agricole e di stoccaggio sostenibili, in conformità ai requisiti della "Carta del Mulino" e allo schema di Certificazione ISCC PLUS.</p>	<p>Inizio con campagna 2018, e proseguimento campagne 2019, 2020, 2021 e 2022.</p> <p>L'adesione al progetto prosegue anche per il triennio in corso (2° sem. 2022- 1° sem. 2025)</p>	<p>Risorse stimate in base alle risorse umane dedicate alla verifica dell'applicazione del disciplinare presso gli agricoltori aderenti, selezionati sotto la responsabilità di Molini Pivetti S.p.A. In particolare, si sono dedicate al progetto risorse umane interne in numero di due addetti.</p>	<p>Obiettivo già del precedente programma 2016-19 inserito nell'anno 2017 e prolungato fino al 2022. Sono stati inseriti i dati richiesti sulla piattaforma ISCC (International Sustainability and Carbon Certification) che nel progetto ha preso il posto della FSA-SAI Platform, come richiesto dall'adesione al progetto e selezionati i fornitori individuando gli agricoltori che si sono resi disponibili ad aderire al progetto. Si è partiti con la campagna 2018 con approvvigionamenti di grano tenero per circa 2.735 t nazionale, cui si sono aggiunte 1.750 t di grano estero (austriaco).</p> <p>Nella campagna 2019 l'approvvigionamento è stato di 3.064,98 t di grano tenero nazionale cui si sono aggiunte 2.580,73 t di grano estero (austriaco), per un tot di 5.645,71 t.</p> <p>Nella campagna 2020 l'approvvigionamento è stato di 9.229,35 t di grano tenero nazionale cui si sono aggiunte 16.400 t di grano estero (austriaco e francese), per un tot di 25.629,35 t.</p> <p>Nella campagna 2021 l'approvvigionamento è stato di 14.672,564 t di grano tenero nazionale a cui si sono aggiunte 5.767,56 t di grano estero (austriaco).</p> <p>Nella campagna 2022, l'approvvigionamento è stato di 9.640,13 t di grano tenero nazionale e 12.928,79 t di grano estero (da Austria, Francia, Serbia, Romania e Croazia).</p> <p>Nella campagna 2023, l'approvvigionamento del grano tenero nazionale è stato di 8.800 t e 8.676,21 t di grano estero (Austria, Francia, Romania, Croazia, Serbia, Ungheria).</p> <p>Nella campagna granaria 2024 sono stati ritirati 7861,44 t di grano tenero nazionale, mentre non è ancora stato ritirato grano estero al 30/07/2024: se ne prevede l'arrivo da inizio settembre 2024. È stata ottenuta certificazione del sito Produttivo di Via Renazzo e del sito di stoccaggio di Via Alberelli, ai sensi dello Standard di sostenibilità ISCC PLUS (International Sustainability and Carbon Certification), con certificato RINA n° ISCC-PLUS-Cert-IT206-00000975 (validità attuale dal 07/04/2024 al 06/04/2025). La modalità operativa applicata dall'ente di certificazione per questa gestione è regolata dal documento "Regolamento per il rilascio della Certificazione della Sostenibilità dei prodotti per conformità ai requisiti della Carta Mulino Bianco" redatto dall'ente stesso.</p> <p>È stata emessa da Barilla la versione V7.0 – Raccolto 2024 e la nuova versione V8.0 – Raccolto 2025 della "Carta del Mulino".</p>

CONCLUSO – L'adesione al progetto per continua anche per il triennio in corso (2022-2025)

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione interventi- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
7) Attività gestionali e produttive	Tutela ambiente naturale, sicurezza ed etica del lavoro e salute del consumatore	Salvaguardia dell'ambiente e produzione sostenibile di grano tenero nazionale, convenzionale e biologico. Coinvolgimento di almeno 100 conferenti	Direzione – Direzione Tecnica	<p>Progetto di sostenibilità "Campi Protetti Sostenibili Pivetti", con certificazione ai sensi dello standard del CSQA DTP n. 112", che prevede indicazioni per una agricoltura sostenibile secondo i tre pilastri della sostenibilità (economici, sociali ed ambientali)</p> <p>Interessata l'intera filiera "Campi protetti Pivetti" per circa 10.000 t di grano per la campagna cerealicola 2018. La Direzione si impegna ad erogare le risorse per il proseguimento del progetto anche nelle campagne cerealicole 2019, 2020, 2021 e 2022, con mantenimento della certificazione ai sensi del DTP 112 CSQA e mantenimento ed eventuale crescita dei quantitativi di grano interessati e delle aziende agricole aderenti per le campagne granarie 2019, 2020, 2021 e 2022, puntando anche al miglioramento delle prestazioni di sostenibilità delle aziende agricole coinvolte, affinando nel tempo i requisiti previsti dal "Disciplinare per la produzione di grano campi protetti sostenibile".</p> <p>Le azioni messe in atto per la realizzazione del progetto sono riassunte a lato nella colonna "Avanzamento al 02/09/2024".</p>	<p>1) Inizio con campagna 2018, e proseguimento campagne 2019, 2020 2021 e 2022</p> <p>2) Certificaz. DTP n. 112 entro il 2019</p>	<p>Definite in base alle risorse umane da dedicare per l'effettuazione degli audit presso le aziende agricole aderenti, che sarà responsabilità di Molini Pivetti S.p.A. e per la consulenza per l'allineamento allo standard DTP N. 112 del CSQA.</p>	<p>Obiettivo del precedente programma 2016-19 inserito nell'anno 2018 e prolungato fino al 2022</p> <p>1) È stato redatto il "Disciplinare per la produzione di grano campi protetti sostenibile" e sono stati individuati e selezionati i fornitori qualificati che hanno aderito e sottoscritto le regole richieste dal suddetto disciplinare. È stato definito un team di auditor qualificati e definito un programma di audit presso gli agricoltori che è stato realizzato nel corso della campagna cerealicola 2018 conclusasi nel giugno 2018, sulle 87 agricole aderenti (convenzionali e biologiche) per circa 10.213 t di grano ritirato (2.500 t BIO) su 1.742,71HA. Nella campagna cerealicola 2019 conclusasi nel giugno 2019, le potenziali az. agricole aderenti (convenzionali e biologiche) dovevano salire a 100, per circa 11.380 t di grano ritirato (3.322,13 t BIO) su 1.667,02 HA. Il grano effettivamente ritirato rientrante nel progetto di sostenibilità è stato invece di 7.328,41t, da 69 az. agricole aderenti, con calo del grano ritirato rispetto al preventivato (-35,6%), per la minore resa in campo e la diminuzione del prodotto conforme alle specifiche qualitative a causa dello sviluppo di micotossine ("Deossivalenolo "DON") per il maltempo nel periodo della fioritura.</p> <p>Il progetto è proseguito anche nel successivo quadriennio 2020-2023 ed è ancora in corso nel 2024.</p> <p>2) Contestualmente da maggio 2018 sono state effettuate le attività per l'allineamento ai requisiti del DTP N. 112 del CSQA, con particolare riferimento all'esecuzione di uno studio LCA per stimare il valore delle emissioni di CO2 in atmosfera (CFP) per l'intero ciclo di vita del prodotto finito derivante dalla Filiera Campi Protetti Pivetti e definire il valore di Benchmark del CFP, al di sotto del quale il lotto di produzione di ogni singola azienda agricola viene giudicato "sostenibile". Il progetto e lo studio LCA è stato completato nel maggio 2019. L'Obiettivo è stato raggiunto con l'ottenimento della certificazione ai sensi di tale standard di sostenibilità in data 02/07/2019 (Certificato di prodotto n. 54688). La certificazione è stata mantenuta per il 2020 e 2021 e rinnovata nel 2022 con nuovo certificato con scadenza 01/07/2025, con aggiornamento annuale della CFP.</p> <p>CONCLUSO Il progetto, tuttavia, prosegue anche per il triennio in corso (2° sem. 2022- 1° sem 2025)</p>

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione Intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
8) Attività produttive	Rifiuti a fine vita del prodotto	Riduzione rifiuti a fine vita del prodotto con ricerca ed utilizzo di nuovi packaging che possano essere riciclati nella raccolta differenziata e che possano ridurre i rifiuti plastici da imballaggio	Direzione - Direzione Tecnica	1) Effettuazione di studi, su richiesta della grande distribuzione, per introdurre packaging alternativi per confezionare in atmosfera modificata; si tratta di packaging in plastica o accoppiato che possano essere riciclati nella raccolta differenziata, riducendo così il carico di rifiuti a fine vita del prodotto. 2) utilizzo di nuovi film termoretraibili al fine di ridurre il quantitativo di plastica per bancale di PF.	1) 1° step per completare gli studi entro il 2018 2° step di adozione di nuovi incarti flow pack entro il 2020 2) 1° step per completare gli studi entro il 2020 2° step di adozione di nuovi incarti flow pack entro il 2020	Da definire	Obiettivo del precedente programma 2016-19 inserito nell'anno 2018, modificato nel 2019 ed integrato nel 2020. 1) Gli studi sono iniziati nel secondo semestre 2017. Nel corso del 2018 detti studi sono stati completati e sono già stati inseriti in gamma, da settembre 2018, nuovi prodotti con questo tipo di confezionamento, con incarti flow pack, per confezioni da 500, 750 e 1000 g. Le prime produzioni sono state effettuate a fine settembre 2018. Altri materiali a minore impatto costituiti da plastiche compostabili sono stati sperimentati nel secondo semestre 2018 e nel primo semestre 2019. La sperimentazione è poi continuata per tutto il 2019 e nel primo semestre 2020 ma non sono stati inseriti in gamma nuovi prodotti con tali imballaggi. CONCLUSO 2) Nel primo semestre 2020 sono stati campionati nuovi film termoretraibili per ottenere una migliore performance sia in termini di utilizzo delle linee di confezionamento sia in termini di risparmio di plastica per ogni bancale. Da agosto 2020 è stato selezionato un nuovo film termoretraibile in polietilene coestruso microforato della Elisa Pack, da usare nella linea di insacco da 1 kg. e più precisamente nella chiusura del "fardello" - Sulla relativa Scheda di sicurezza si dichiara che: "Il preparato è stabile e inerte nelle normali condizioni di manipolazione e stoccaggio. Esso non presenta rischi per l'ambiente". Nell'estate 2022 diversi pack a base di polietilene (plastica non riciclabile - cat. 07) sono stati sostituiti con PP05 (polipropilene completamente riciclabile come plastica) CONCLUSO

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione interventi- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
9) Attività amministrative e gestionali	Efficienza energetica	Razionalizzazione dei consumi di energia e risparmio energetico	Direzione - Direzione Tecnica	Realizzazione di una nuova palazzina uffici, impiegando materiali e impianti tecnologici e soluzioni progettuali di nuova generazione, con maggiore efficienza energetica. L'obiettivo è quello di raggiungere la classe energetica A.	1° step per elaborazione e valutazione progetti entro il 2020 2° step di realizzazione della palazzina entro il 2022 - Progetto ANNULLATO	Da definire	Nuovo Obiettivo del periodo 2019-2022. È stata trasmessa con PEC del 17/04/2020 indirizzata alla Regione Emilia - Romagna - Servizio VIPSA e, per conoscenza, ad Arpaè SAC di Ferrara, la domanda di avvio del procedimento di verifica preliminare, ai sensi dell'art. 6 della LR 4/2018, che recepisce l'art. 6, comma 9, del D.Lgs.152/2006, per il "Progetto per la realizzazione di una cubettatrice, di una fariniera, di un nuovo corpo uffici, di un nuovo blocco uffici e ampliamento di una cabina elettrica". ARPAE ha comunicato in data 28/04/2020 che le suddette modifiche non prefigurano impatti ambientali significativi e negativi sull'ambiente; pertanto, non necessitano di verifica di assoggettabilità a VIA . L'azienda, dopo avere momentaneamente sospeso il progetto nel corso del 2020 e 2021, in considerazione delle problematiche legate all'epidemia da coronavirus, è ora impegnata per portare a termine il primo step di elaborazione e valutazione del progetto esecutivo e predisposizione della documentazione necessaria alla comunicazione di Modifica Non Sostanziale dell'AIA, da trasmettere all'autorità competente. È stato rivalutato il progetto con modifica delle opere, attivando in un primo tempo la sola costruzione di nuove fariniere a servizio di un nuovo reparto confezionamento e l'ampliamento di una cabina elettrica, da realizzarsi nel 2023, mentre il secondo step di realizzazione delle altre opere in progetto è stato momentaneamente sospeso. In data 14/06/2022 è stata trasmessa la documentazione di 7^MNS all'autorità competente. IN STAND-BY nel 2023- Il progetto è stato momentaneamente congelato per destinare le risorse ad altre priorità (es. revamping Molino 1 - Vd, punto 19). Pertanto, è stata inviata all'autorità competente la richiesta di annullamento del procedimento di settima MNS AIA, in data 21/02/2023, cui è seguita comunicazione di archiviazione, con Pec del 03/03/2023- PROGETTO ABBANDONATO NEL 2024.
10) Attività Logistiche e traffico indotto	Consumi di risorse, emissioni diffuse	Risparmio dei consumi di carburanti e riduzione delle emissioni diffuse in atmosfera (gas e polveri) per gli spostamenti fra i siti del Gruppo Pivetti	Direzione - Direzione Tecnica	Dotazione di una flotta di autoveicoli con un livello di emissioni di CO2 inferiore a 160 gr/Km, tramite graduale sostituzione delle macchine del parco auto aziendale. Obiettivo di riduzione annuale -0,1 TEP/anno -0,7 tCO2/anno	Entro dicembre 2022	Costo di ogni autovettura	Nuovo Obiettivo del periodo 2019-2022 inserito nel 2020, derivato da Diagnosi Energetica del 4/12/2019, riesaminato e modificato sulla base delle reali esigenze aziendali. Dopo attenta valutazione del marzo 2021 la Direzione aveva deciso di non dotarsi di un parco mezzi elettrico, come inizialmente ipotizzato, ma di sostituire gradualmente le autovetture con altrettante a basso tenore di emissioni di CO2. CONCLUSO - Noleggio con canone mensile di n.2 auto: una arrivata ad aprile 2022 (emissioni CO2=127 g/Km) e l'altra arrivata ad agosto 2022 (emissioni CO2=135 g/Km)

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione Intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
11) Attività di manutenzione e	Razionalizzazione dei consumi di energia e risparmio energetico	Riduzione di energia elettrica del Molino 2 -2 kWh/ton grano macinato	Direzione - Direzione Tecnica	Attività di manutenzione programmata al Molino 2 per aumentare la vita utile dei motori e per rallentare così la riduzione della curva di prestazione energetica	Giugno - Luglio 2020	Definite in base alle risorse umane interne da dedicare	Nuovo Obiettivo del periodo 2019-2022 inserito nel 2020. CONCLUSO nel mese di Luglio 2020 con -1,37 kWh/ton grano macinato
12) Attività produttive	Efficienza energetica	Razionalizzazione dei consumi di energia e risparmio energetico	Direzione - Direzione Tecnica	Miglioramento delle prestazioni dei motori elettrici con sostituzione degli attuali IE2 con motori ad alta efficienza IE4, con aumento dell'efficienza dal 3,4% al 4,3% in base alla soluzione scelta Sostituzione da effettuare a rottura o comunque a fine vita. Motori da 45 kW - risparmio di 7.000 kWh/anno Motori da 90 kW - risparmio di 17.000 kWh/anno Motori da 110 kW - risparmio di 23.000 kWh/anno	Entro Dicembre 2022	Da 1.500 € a 5.400 € in base alla soluzione adottata (costo addizionale da IE2 a IE4)	Nuovo Obiettivo del periodo 2019-2022 inserito nel 2020, derivato da Diagnosi Energetica del 4/12/2019. IN CORSO - Dal 2020 in caso di sostituzione di motori elettrici vengono acquistati motori ad alta efficienza. Confronto del risparmio ottenuto con il risparmio atteso STAND-BY nel 2024. Nuova classificazione Atex in corso (vedi #30)
13) Attività gestionali	Efficienza energetica	Migliorare il sistema di gestione dell'Energia	Direzione - Direzione Tecnica	Sviluppare la componente energetica del Sistema di gestione aziendale e conseguire la certificazione di tale Sistema di Gestione dell'energia (SGE) in conformità alla norma UNI EN ISO 50001:2018	Entro il Settembre 2021	6.000 €	Nuovo Obiettivo del periodo 2019-2022 inserito nel 2020, derivato da Diagnosi Energetica del 4/12/2019. È stato dato incarico al C.E.E. (società che ha effettuato anche la prima Diagnosi Energetica ai sensi del D.lgs. 102/2014 nel novembre 2019) di sviluppare il Sistema di Gestione dell'Energia (SGE) conforme allo standard UNI CEI EN ISO 50001:2018, tramite estensione ed integrazione con il Sistema di Gestione aziendale. È stata ottenuta la certificazione in seguito ad audit del 22 e 23/07/2021 - Emesso dall'Ente CSQA certificato n. 69509 del 07/09/2021 - scadenza 06/09/2024. La certificazione è stata mantenuta con audit di prima sorveglianza del 15/07/2022 e di seconda sorveglianza del 08/09/2023. Effettuato rinnovo della certificazione ISO 50001 con audit del 26/07/2024 CONCLUSO
14) Attività gestionali	Efficienza energetica	Miglioramento della gestione degli strumenti di monitoraggio	Direzione - Direzione Tecnica	Miglioramento della gestione degli strumenti di misura installati da sistema di monitoraggio Schneider. Prevista emissione di rapporto mensile dei dati estrapolati dal sistema di monitoraggio	Entro Dicembre 2021	Definite in base alle risorse umane interne da dedicare	Nuovo Obiettivo del periodo 2019-2022 inserito nel 2021, derivato dall'implementazione del SGE in conformità alla norma UNI EN ISO 50001:2018. CONCLUSO Rapporto mensile dei dati estrapolati dal sistema di monitoraggio

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione Intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
15) Attività gestionali	Efficienza energetica	Ampliamento rete di monitoraggio	Direzione - Direzione Tecnica	Acquistare ed installare ulteriori strumenti di misura, oltre a quelli già presenti, per un monitoraggio ancora più dettagliato dei consumi energetici dell'Azienda. Acquisto di almeno n. 3 strumenti di misura	Entro Dicembre 2021	Da definire in base al costo degli strumenti e della loro installazione	Nuovo Obiettivo del periodo 2019-2022 inserito nel 2021, derivato dall'implementazione del SGE in conformità alla norma UNI EN ISO 50001:2018. CONCLUSO - A Marzo 2022 sono stati acquistati ed installati n.10 nuovi multimetri digitali
16) Attività gestionali	Efficienza energetica	Attuazione controllo termico Quadri elettrici	Direzione - RMAN	Dotarsi di strumento per il controllo delle temperature dei quadri elettrici e implementare monitoraggio delle misure	Entro Dicembre 2021	Da definire in base al costo degli strumenti	Nuovo Obiettivo del periodo 2019-2022 inserito nel 2021, derivato dall'implementazione del SGE in conformità alla norma UNI EN ISO 50001:2018. IN STAND-BY dal 2023 - Verifica monitoraggio misure effettuate. L'obiettivo è in fase di rivalutazione considerata la necessità di risorse dedicate per l'espletamento di tale attività, al momento non disponibili.
17) Attività produttive	Gestione scarti/sottoprodotti	Riconvertire i sottoprodotti della macinazione.	Direzione - Direzione Tecnica- Ricerca e Sviluppo	Partecipazione dal giugno 2019 al Progetto Europeo INGREEN Bio-based Industries Joint Undertaking Horizon 2020- Progetto di bioeconomia per riconvertire scarti dell'industria agroalimentare.	Entro Dicembre 2023	Da definire	Nuovo Obiettivo del periodo 2019-2022 inserito nel 2021, che si estende anche all'anno 2023. Il progetto europeo INGREEN è stato finanziato nell'ambito della BBI-JU ed è stato lanciato da un consorzio internazionale di diciassette partner nel giugno 2019. Il gruppo di lavoro INGREEN è riuscito nella realizzazione di ingredienti per la produzione di formaggi, prodotti da forno e della nutraceutica e film alimentari. Si sono valutati anche i diversi aspetti legali connessi. CONCLUSO - Il progetto INGREEN è terminato a novembre 2022.
18) Attività gestionali e produttive	Razionalizzazioni consumi di energia e risparmio energetico	Riduzione dei consumi di energia elettrica delle decorticatrici a servizio del molino 1- Traguardo:-1,5 kWh/ton grano macinato	Direzione - Direzione Tecnica	Ottimizzazione nell'utilizzo delle decorticatrici a servizio del Molino 1 a parità di qualità di prodotto finito.	Entro Dicembre 2021	Da definire	Nuovo Obiettivo del periodo 2022-2025 inserito a fine 2021, derivato dall'implementazione del SGE in conformità alla norma UNI EN ISO 50001:2018. Tramite lo strumento 03_MCC15 Quadro decorticatrici Molino 1 si stanno monitorando i consumi ed è già riscontrabile un miglioramento delle prestazioni energetiche. CONCLUSO - Risparmio di 24,1 Tep Rif. Rendicontazione anno 2021 + Comunicazione ENEA del 23/03/2022 Protocollo n. R202205159.
19) Attività produttive	Innovazione tecnologica processo produttivo	Ammodernamento degli impianti produttivi a servizio del processo di macinazione	Direzione - Direzione Tecnica	Progetto di revamping MILL 1 con sostituzione degli impianti di macinazione (semolatrici, plansichter, laminatoi, trasmissioni) con impianti tecnologicamente avanzati	Entro primo semestre 2025	4.000.000 €	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 CONCLUSO - la realizzazione è stata anticipata al 2023. Il cantiere di revamping del Molino 1 (Mill 1), con anche l'installazione del nuovo programma di automazione, è iniziato il 24/03/2023 ed è terminato con i collaudi iniziati il 20/07/2023 con successiva messa a regime e ripartenza effettiva delle produzioni con il nuovo impianto il 31/07/2023.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione interventi- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
20) Attività gestionali	Immagine aziendale Comunicazione e efficace	Migliorare l'efficacia della comunicazione verso l'esterno (stakeholders) per dimostrare l'impegno dell'Organizzazione in termini di sostenibilità	Direzione Resp. Marketing Resp. di funzione	Progetto "Bilancio di sostenibilità" come strumento di comunicazione efficace verso l'esterno	1) Entro giugno 2022 primo Report del Bilancio di sostenibilità 2021 2) Rinnovo Bilancio Sostenibilità entro giugno 2025	Definite in base alla partnership con società di consulenza	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 In corso la condivisione con i Responsabili interni della prima bozza del Bilancio di Sostenibilità. Lancio Bilancio di sostenibilità effettuato il 22 Giugno 2022. Nel maggio 2024 è stato poi pubblicato il secondo Bilancio di sostenibilità con i dati dell'anno 2023, in anticipo sulla scadenza di giugno 2025. CONCLUSO
21) Attività gestionali	Emissioni di CO2 ed impatto ambientale di prodotto	Valutazione dello studio LCA di prodotto in riferimento alle emissioni di CO2 ed impronta ambientale	Direzione Assicurazioni Qualità	Certificazione UNI EN ISO 14067 e PEF uso dei metodi dell'impronta ambientale per misurare e comunicare le prestazioni ambientali ciclo di vita dei prodotti e delle organizzazioni	entro primo semestre 2022	20.000 €	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 Certificazione UNI EN ISO 14067 – Attestato n. 69508 del 20/05/2022 Certificazione PEF – Ottenuta con audit del 21/06/2022 con attestato CSQA n. 75431 del 20/10/2022 CONCLUSO
22) Attività gestionali	Efficienza energetica	Riduzione dei consumi di energia elettrica Traguardo di circa 6.000 kWh/anno	Direzione Direzione Tecnica	Avanzamento del progetto di progressiva sostituzione dell'illuminazione dello stabilimento, ad oggi effettuata con lampade a fluorescenza tubolare neon, da sostituire con lampade led a risparmio energetico. (iniziata nel 2018 per il molino) Progetto revamping quadro elettrico silos grano e sostituzione illuminazione reparto silos grano	Entro primo semestre 2023	24.000 €	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 Commissionato nel 2023 progetto di revamping quadro elettrico – reparto silos grano a professionista esterno. Revamping completato 24/11/2023. Rendicontati risparmi sul portale ENEA Risparmio di 0,01Tep Rif. Rendicontazione ENEA + Comunicazione ENEA del 22/03/2024 Protocollo n. R 202412305 CONCLUSO
23) Attività gestionali	Efficienza energetica	Miglioramento della gestione degli strumenti di monitoraggio	Direzione Direzione Tecnica	Miglioramento interfaccia grafica per interrogazione consumi da piattaforma COMX di gestione dei multimetri digitali ed aggregazione dati. Pubblicazione dei dati in maniera schedulata al fine di rendere più facile ed intuitiva l'analisi dei dati di monitoraggio	Entro Dicembre 2021	3.000 €	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 , inserito a fine 2021 A partire da Gennaio 2022 sono stati recuperati e resi disponibili, all'interno del nuovo sistema di pubblicazione ed aggregazione dei dati, i dati dei consumi relativi ai primi mesi dell'anno 2022 e successivamente i dati dell'anno 2020 e 2021. A Gennaio 2022 attivata nuova interfaccia grafica di estrapolazione e aggregazione dei dati di consumo di energia elettrica. CONCLUSO
24) Attività gestionali	Efficienza energetica	Riduzione dei consumi di energia elettrica Traguardo = -0,0025 kWh/m3	Direzione Direzione Tecnica	Ottimizzazione della gestione dei 3 compressori per la produzione di aria compressa a servizio dello stabilimento.	Entro Dicembre 2022	-	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 Tramite gli strumenti 07_Comp. CSD105 Macchina 1, 07_Comp. CSD105 Macchina 1 e 07_Comp. CSDX 165 SFC si monitorano i consumi per misurare il miglioramento delle prestazioni energetiche. Risparmio di 5,8 Tep nel 2022 Rif. Rendicontazione 2022 + Comunicazione ENEA del 27/03/2023 Protocollo n. R202307227 CONCLUSO

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione interventi- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
25) Attività gestionali	Efficienza energetica	Riduzione dei consumi di energia elettrica	Direzione Direzione Tecnica	Ottimizzazione nel processo di macinazione e pulitura del Molino 1 a parità di qualità di prodotto finito.	Entro Dicembre 2022	-	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 Tramite gli strumenti 02_MCC1 Pulitura Molino 1, 03_MCC2 Molino 1 e 03_MCC15 Quadro Decorticatrici Molino 1 si monitorano i consumi per misurare il miglioramento delle prestazioni energetiche. Risparmio di 38,9 Tep nel 2022 Rif. Rendicontazione 2022 + Comunicazione ENEA del 27/03/2023 Protocollo n. R202307227 CONCLUSO
26) Attività gestionali	Efficienza energetica	Riduzione dei consumi di energia elettrica	Direzione Direzione Tecnica	Ottimizzazione nel processo di macinazione e pulitura del Molino 2 a parità di qualità di prodotto finito.	Entro Dicembre 2022	-	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 Agosto 2022 - Tramite gli strumenti 03_MCC11 Pulitura Molino 2 e 03_MCC12 Molino 2 si monitorano i consumi per misurare il miglioramento delle prestazioni energetiche. Risparmio di 33,0 Tep- Rif. Rendicontazione 2022 + Comunicazione ENEA del 27/03/2023 Protocollo n. R202307227 CONCLUSO
27) Attività gestionali	Efficienza energetica	Definizione istruzioni operative per tipologia di prodotto, storicizzazione dati di produzione per tipologia di prodotto	Direzione - Direzione Tecnica	PROGETTO DIGITALIZZAZIONE Sviluppo di una nuova infrastruttura informatica (primi dati disponibili dall'autunno 2024, da programma), che consentirà, fra le altre cose, di: o inserire nella distinta base se il prodotto deve essere trattato con la decorticatrice (attualmente la decisione è in capo al turnista) -> miglioramento istruzioni operative relative ad una lavorazione che comporta un uso non trascurabile di energia elettrica o storizzare i dati relativi alle quantità di grano per tipologia di prodotto (7 tipologie), e non solo per molino.	Novembre 2021 - Dicembre 2024	48 k€/anno	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 inserito nel 2024 90% del progetto realizzato: - Maggio 2024: go live dei dati (MES col ERP) - Settembre 2024: qualifica dei dati per renderli fruibili. Chiusura del rump up. Ottobre 2024: formazione utenti (da programmare. Modello convalidato, istruzioni operativa in corso di definizione) IN CORSO

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione Intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
28) Attività produttive	Efficienza energetica	Miglioramento dell'analisi dei consumi di en. elettrica.	Direzione - Direzione Tecnica	Completamento del sistema di monitoraggio dei consumi dell'en. elettrica che consenta di evidenziare i consumi parzializzati per reparti/impianti, a valle del rifacimento del MILL 1	Aprile 2024 - Dicembre 2024	5.000 €	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 introdotto nel 2024 Il sistema, della Schneider Electric, è costituito da un quadro generale di monitoraggio collegato a dei misuratori (TA) posti sugli interruttori principali del quadro di media tensione. L'impianto attuale è stato realizzato ed installato a fine anno 2018 e messo in funzione nel marzo 2019, con l'obiettivo di integrarlo con anche il collegamento al nuovo magazzino automatico, allora in fase di realizzazione e poi completato nel febbraio 2020.
29) Attività produttive	Efficienza energetica	Razionalizzazione dell'analisi dei consumi di en. Elettrica e verifica attività demandate a terzi	Direzione - Direzione Tecnica	Verifica del corretto dimensionamento dei motori installati sui laminatoi del MILL 1 (42 motori) oggetto di revamping nel 2023, a fronte di un assorbimento puntuale dei motori pari al 30% circa della taglia installata.	Gennaio 2024 - Ottobre 2024	7 k€	A valle del revamping del MILL 1 (#19) della nuova configurazione dei quadri e degli strumenti installati occorre integrare sul portale Schneider alcuni nuovi strumenti di misura. IN CORSO Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 introdotto nel 2024 L'obiettivo è la verifica del corretto dimensionamento dei motori da parte della Buhler (che ha progettato e fornito l'impianto, leader di settore nell'ambito molitorio). Step attività: <ul style="list-style-type: none"> • definizione e validazione di un modello numerico • misure in campo con strumenti di misura dedicati (8 misuratori Schneider sui singoli motori) per un periodo di tempo rappresentativo con contemporaneo campionamento con analizzatore di rete come strumento campione • eventuale nuovo dimensionamento corretto in base alla potenza meccanica all'albero secondario e ridimensionamento della taglia dei motori anche in funzione del numero di giri (passaggio da 8 a 4 poli) • verifica possibile classificazione ATEX del Molino, per poter installare motori > IE3 (vedi #30) • eventuale ordine dei nuovi motori e installazione IN CORSO
30) Attività produttive	Efficienza energetica	Aggiornamento classificazione ATEX Molino	Direzione - Direzione Tecnica	Valutazione della fattibilità di classificare alcune porzioni del Molino non più come ATEX 22.	Gennaio 2024 - Dicembre 2024	12 k€	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 introdotto nel 2024 Mandato conferito allo studio FireEx al fine di aggiornare la classificazione ATEX in scadenza. Nell'ambito di questa attività verrà valutata la corretta applicazione della normativa al fine di valutare, se possibile, la riclassificazione di alcune aree del molino. Questo al fine di poter inserire, in futuro, motori di classe IE4 ed IE5. La classificazione ATEX 22 attualmente in vigore limita l'installazione a motori di efficienza IE3. IN CORSO

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione interventi- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
31) Attività produttive	Efficienza energetica	Efficientamento sistema di trasmissione	Direzione - Direzione Tecnica	Valutazione della fattibilità dell'utilizzo delle cinghie dentate in ambito molitorio	Post conclusione #28 Ottobre 2024 - Maggio 2025	3 k€	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 introdotto nel 2024 Storicamente, da sempre, in ambito molitorio vengono utilizzate le cinghie trapezoidali per la trasmissione del moto; queste lavorano per attrito ed hanno un rendimento pari a circa il 65%. Si vuole valutare la fattibilità dell'installazione di cinghie dentate che consentirebbero di efficientare significativamente il rendimento di trasmissione (mediamente pari al 90%). PROGRAMMATO-ANCORA DA INIZIARE
32) Attività produttive	Efficienza energetica	Efficientamento impianto aria compressa	Direzione - Direzione Tecnica	Attività di ottimizzazione impianto aria compressa con ricerca fughe e successiva verifica del corretto set-point di produzione	Gennaio 2024 - Dicembre 2025	4.5 k€ (esclusa manutenzione straordinaria compressore)	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 introdotto nel 2024 Attività di controllo fughe nell'ambito manutentivo; 03/2024: Guasto di un compressore -> sostituzione temporanea con un muletto in attesa della diagnostica e della manutenzione, se percorribile oppure per la sostituzione. 2025: da valutare affidamento a ditta esterna (es. Beko) per analisi con strumento ad ultrasuoni e verifica dimensionamento corretto impianto (eventuali cadute di pressione localizzate) IN CORSO
33) Attività produttive	Efficienza energetica	Efficientamento impianto aria compressa	Direzione - Direzione Tecnica	Rifacimento MILL 2 con sostituzione delle macchine per la pulitura, i laminatoi di macinazione e un miglioramento del sistema pneumatico. L'intervento implicherà un allungamento del "rapporto di macinazione" (o lunghezza macinante) rispetto alla configurazione impiantistica attuale. Si cercherà di prendere in considerazione questa variabile (reale o teorica in base ai dati disponibili) in fase di confronto fra i consumi pre e post sostituzione e, se possibile, anche in fase di successivo aggiornamento dei consumi di riferimento (baseline) del molino 2.	Febbraio 2025 - Luglio 2025	4.5 min €	Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 introdotto nel 2024 La tipologia di motori e sistemi di trasmissione che verranno installati in fase di revamping del Mill 2 verrà stabilita sulla base degli output dei progetti effettuati sul Mill 1 (#29 e 31 qualora conclusi), e dell'eventuale declassamento della classificazione ATEX dei Molini (#30) PROGRAMMATO, ANCORA DA INIZIARE

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione Intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2024)
34) Impianti di climatizzazione	Efficienza energetica	Efficientamento impianti	Direzione - Direzione Tecnica	Rifacimento impianto condizionamento a servizio palazzina uffici	Gennaio 2024 - Ottobre 2024	120 k€	<p>Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025 introdotto nel 2024</p> <p>Progettazione impianto di climatizzazione invernale ed estiva, mantenendo l'UTA esistente sostituita nel 2021. Si prevede la dismissione del riscaldamento a gas, andando a dimensionare un impianto a pompa di calore.</p> <p>Step attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Marzo 2024 Progettazione preliminare - Maggio 2024 Computo metrico estimativo - Giugno 2024 Richiesta e valutazione offerte - Settembre/Ottobre 2024 installazione <p>Avviato a causa di costi gestionali/manutentivi elevati (rete di distribuzione) e per migliorare il comfort indoor, e per prevenire un eventuale guasto e conseguente disservizio dell'impianto.</p> <p>IN CORSO</p> <p>Nuovo obiettivo del periodo 2022-2025, inserito a fine 2023</p> <p>Il Gruppo Pivetti, in data 31/07/2023, ha acquisito un impianto a Biogas a Palata Pepoli (BO), con proprietà in capo alla "Pivetti Green Energy srl"; pertanto, da agosto 2023 anche la Molini Pivetti S.p.A. conferisce a tale impianto tutti i SOTTOPRODOTTO AI SENSI DELL'ART. 184 bis DEL D.LGS. 152/2006 e DM 264/2016, a fronte di apposito contratto con la suddetta azienda della Holding Pivetti S.p.A., con destinazione alla produzione di energia (metano ed energia elettrica)</p> <p>CONCLUSO</p>
35) Attività gestionali	Gestione sottoprodotti, efficienza energetica ed emissioni gas serra	Miglioramento della gestione dei sottoprodotti con riduzione dei rifiuti smaltiti, produzione di energia e riduzione delle emissioni di gas serra, nell'ottica dell'economia circolare e sviluppo sostenibile	Direzione - Direzione Tecnica	Acquisizione di un impianto a Biogas da parte del Gruppo Pivetti cui destinare gli degli scarti di produzione dei 2 molini del Gruppo (Molini Pivetti S.p.A. e Molino di San Giovanni S.p.A.) cioè il prodotto raccolto da terra, il prodotto scaduto, gli scarti di pulitura grano, il prodotto non idoneo per il consumo e la trasformazione come ad esempio la farina infestata), gli scarti di produzione della Macè (Azienda del Gruppo che lavora frutta di quarta gamma) ed eventuali scarti vegetali dell'azienda agricola del Gruppo.	Entro autunno 2023	risorse erogate dal Gruppo Pivetti	

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

INFORMAZIONI PER IL PUBBLICO

Molini Pivetti S.p.A. rende pubblica e diffonde la presente Dichiarazione Ambientale mediante l'invio agli enti ed alle autorità locali. La Dichiarazione Ambientale può essere richiesta contattando Andrea Ferron o Maria Rosa Ghisellini con le seguenti modalità:

- *Indirizzo di posta elettronica: hse@pivetti.it*
- *Recapito postale: Via Renazzo, 67 – 44045 Renazzo (FE)*
- *Telefono: 051 – 900003*
- *Fax: 051 – 909210*

La dichiarazione ambientale convalidata è anche scaricabile dal sito internet www.molinipivetti.it, nella sezione Molini Pivetti/Tecnologia/Qualità e Ambiente/Certificazioni.

SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Le informazioni contenute nella Dichiarazione Ambientale sono aggiornate e convalidate annualmente (con i dati aggiornati al 30 giugno dell'anno in corso). La prossima edizione generale della Dichiarazione Ambientale è prevista entro settembre 2025 con i dati aggiornati al 30/06/2025.

VERIFICA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La Dichiarazione Ambientale Ed. 2022 (agg. dati al 30/06/2024) del 02/09/2024, è stata convalidata secondo il Regolamento (CE) n. 1221/2009, con visita del settembre 2024 dall'Ente Verificatore:

CSQA Certificazioni S.r.l., Via S.Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI)
Numero di accreditamento EMAS IT-V-0005

L'esito della verifica e della convalida evidenzia come le informazioni contenute nella presente Dichiarazione Ambientale siano attendibili ed esatte e soddisfino le prescrizioni del Reg. (CE) n. 1221/2009 e s. m.; non è emerso alcun elemento che possa mettere in dubbio il rispetto degli obblighi normativi applicabili in materia di ambiente, da parte dell'organizzazione.

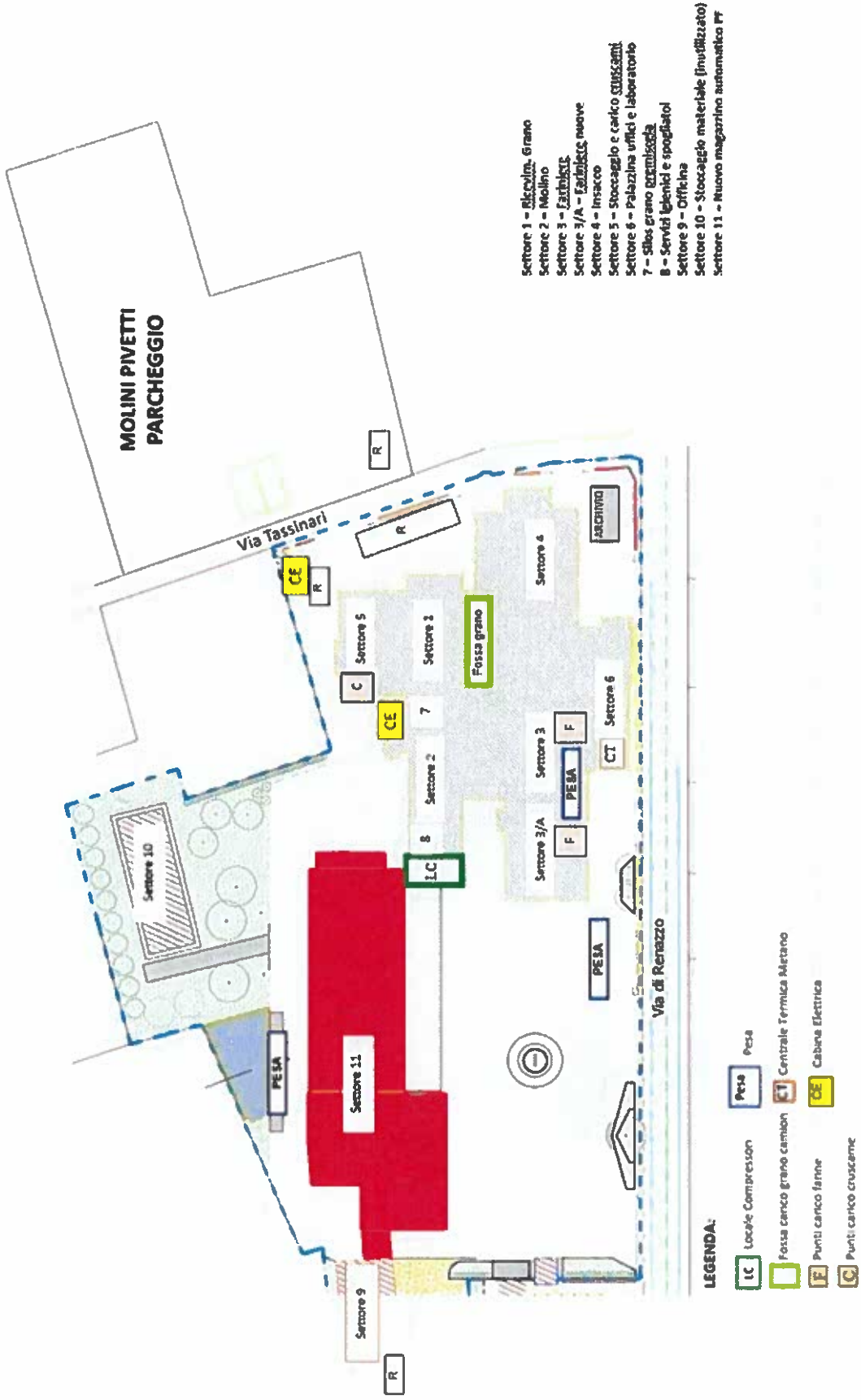
16 SET 2024

CSQA Certificazioni srl
L'Amministratore Delegato
(Dr. Pietro Bonato)

MOLINI PIVETTI S.P.A.
Via Renazzo, 67
44045 Renazzo (FE)
C.F. e P.I. 00053650386

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

APPENDICE 1A - Planimetria dello stabilimento di Via Renazzo 67



- Settore 1 - Disciuga. Grano
- Settore 2 - Molino
- Settore 3 - Farinelle
- Settore 3/A - Farinelle nuove
- Settore 4 - Insacco
- Settore 5 - Stoccaggio e carico SUBSAMI
- Settore 6 - Palazzina uffici e laboratorio
- 7 - Silos grano premissibile
- 8 - Servizi igienici e spogliatoi
- Settore 9 - Offic Ina
- Settore 10 - Stoccaggio materiale (mullizzato)
- Settore 11 - Nuovo magazzino automatico IR

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

APPENDICE 1B - Planimetria del deposito di stoccaggio di Via Alberelli 34

