



## SOMMARIO

<b>INTRODUZIONE</b> .....	<b>3</b>
<b>L'AZIENDA E IL SITO PRODUTTIVO</b> .....	<b>5</b>
STORIA E SVILUPPI DELL'ORGANIZZAZIONE .....	6
INQUADRAMENTO TERRITORIALE .....	7
ORGANIGRAMMA AZIENDALE: .....	9
DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ E PROCESSO PRODUTTIVO .....	10
IMPIANTI TECNOLOGICI .....	11
RICERCA E SVILUPPO .....	19
<b>IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTE ED ENERGIA</b> .....	<b>20</b>
MIGLIORI PRATICHE DI GESTIONE AMBIENTALE – INDICATORI DI PRESTAZIONE AMBIENTALE SETTORIALI- ESEMPI DI ECCELLENZA [DECISIONE UE 2017/1508 DEL 28 AGOSTO 2017] .....	20
BEST PRACTICES BENCHMARK .....	21
<b>IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E VALUTAZIONE DEGLI STESSI</b> .....	<b>23</b>
<b>ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI</b> .....	<b>24</b>
<b>PRESTAZIONI AMBIENTALI CORRELATE AGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI</b> .....	<b>26</b>
CONSUMI IDRICI .....	26
CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA E DI GAS METANO .....	26
ENERGIA ELETTRICA .....	27
GAS METANO .....	27
SCARICHI IN FOGNATURA .....	30
ACQUE METEORICHE E DI DILAVAMENTO .....	30
EMISSIONI IN ATMOSFERA .....	31
SOSTANZE LESIVE PER LO STRATO DI OZONO – FGAS .....	32
EMISSIONI GAS SERRA .....	33
RIFIUTI E SMALTIMENTO A FINE VITA .....	34
INQUINAMENTO ACUSTICO – RUMORE ESTERNO .....	36
AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE .....	38
ATTIVITÀ ANTINCENDIO/ESPLOSIONI .....	39
BIODIVERSITA' .....	40
LE MATERIE PRIME E I MATERIALI DI CONSUMO .....	41
IMBALLAGGI DEI PRODOTTI .....	43
<b>ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI INDIVIDUATI</b> .....	<b>44</b>
FORNITORI .....	44
STAKEHOLDER .....	45
OUTSOURCING .....	46
TRAFFICO VEICOLARE .....	46
IMPATTI CLIENTI .....	46
<b>OBBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI</b> .....	<b>47</b>
PROGRAMMA AMBIENTALE PER TRIENNIO 2024-2027 .....	48
SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE .....	51
PRESTAZIONI AMBIENTALI – QUADRO RIASSUNTIVO .....	52



## INTRODUZIONE

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

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

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

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

- Certificazione secondo lo standard IFS - International Food Standard (CERT- 268-2004-AIFS-BOL-SINCERT, ottenimento del higher level).
- Certificazione secondo lo standard BRCGS - British Retail Consumers Global Standard for Food Safety ultima versione (24362-2008-ABRC-ITA-SINCERT, ottenimento del GRADE AA+).
- Certificazione del Sistema di Gestione per la Qualità ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015 (CERT-10100-2002-AQ-BOL-SINCERT).
- Certificazione del Sistema di Gestione per la Sicurezza in campo Alimentare ai sensi della norma UNI EN ISO 22000:2018 (22835-2008-AFSMS-ITA-RvA).
- Certificazione Sistema di Rintracciabilità nelle Filiere agroalimentari per Prosciutto di Parma DOP, Salame Felino IGP, Coppa di Parma IGP e Pancetta ai sensi della norma UNI EN ISO 22005:2008 (22562-2008-OTH-ITA-SINCERT - 202918-2016-AFSMS-ITA-ACCREDIA).
- Certificazione del Sistema di Gestione per la Responsabilità Sociale secondo lo standard SA 8000:2014 (95441-2011-ASA-ITA-SAAS).
- Certificazione del Sistema di Gestione della Salute e della Sicurezza sui luoghi di lavoro secondo la UNI EN ISO 45001:2018 (26402-2008-AHSO-ITA-SINCERT).
- Rapporto sull'inventario dei gas serra in conformità con lo standard ISO 14064-1:2018 (IT23/99006971).
- Carbon Footprint di prodotto "Prosciutto di Parma D.O.P. c/o" in conformità con lo standard ISO/TS 14067:2018 (IT24/99006973).
- Certificazione del Sistema di Gestione Ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015 (CERT-457-2002-AE-BOL-SINCERT).
- Certificazione del Sistema di Gestione dell'Energia ai sensi della norma UNI EN ISO 50001:2018 (00044-2014-SEMS-ITA-ACCREDIA).
- Dichiarazione Ambientale e Registrazione EMAS redatta ai sensi del nuovo allegato IV del Reg UE 2026/2018 (N° registrazione EMAS IT – 000133 Aggiornamento dati al 31 Dicembre 2025).
- Autorizzazione alla Produzione di prodotti biologici ai sensi del Reg. CE 2018/848 operatore Controllato 7722 Codice Organismo di Controllo IT BIO 009 (CZ/CC 09545 del 11/08/2022).
- Autorizzazione alla Produzione di prodotti biologici per il Giappone secondo Japan Agricultural Standard JAS (CZ/ JJ 00922 del 22/01/2019).
- Iscrizione del marchio aziendale nel "Registro Speciale Dei Marchi Storici Di Interesse Nazionale" dello Stato italiano e dell'Ufficio Italiano Brevetti e Marchi, rilasciato dal Ministero dello Sviluppo Economico.
- Impronta ambientale di prodotto del "Prosciutto di Parma D.O.P. c/o", (Product Environmental Footprint - PEF) convalida secondo ISO 14040, ISO 14044, Rac. 2021/2279/UE
- Bilancio di Sostenibilità.

La presente **DA** è stata redatta ai sensi del nuovo allegato IV del Reg UE 2026/2018.

Le nuove **Linee guida di riferimento - REGOLAMENTO (UE) 2026/2018** della Commissione del 19 dicembre 2018 che modifica l'allegato IV del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di eco-gestione e audit (EMAS), sono le seguenti:



1. Il nuovo Regolamento obbliga le organizzazioni a riportare nella dichiarazione ambientale un set minimo di indicatori chiave riguardanti l'efficienza energetica, l'efficienza dei materiali, l'uso di acqua, i rifiuti, le emissioni e la biodiversità (Allegato III).
2. L'EMAS III introduce una attività di benchmark, ovvero la Commissione pubblicherà delle linee guida di settore di riferimento per le migliori pratiche disponibili, a cui le organizzazioni dovranno obbligatoriamente riferirsi.
3. Il nuovo Regolamento si apre ad un mercato globale, ovvero la registrazione potrà essere conseguita e riconosciuta anche alle organizzazioni operanti al di fuori della UE. Inoltre le imprese multinazionali potranno accorpate tutte le attività sotto un unico numero di registrazione.
4. EMAS III introduce delle novità circa le modalità di diffusione della dichiarazione ambientale, ovvero entro un mese dall'avvenuta registrazione o dall'avvenuto rinnovo/aggiornamento, l'organizzazione dovrà mettere a disposizione del pubblico la dichiarazione ambientale o gli eventuali aggiornamenti (Allegato VI).
5. Viene eliminata la versione 2 del logo, quella riportante la dicitura "informazione convalidata" sostituita dalla dicitura "gestione ambientale verificata" contenente il numero di registrazione. Nel caso in cui la registrazione sia relativa a più siti, questi devono essere chiaramente indicati. Forma, dimensioni e colori del logo EMAS restano invariati.

**La seguente dichiarazione ambientale è stata elaborata prendendo come riferimento gli indicatori di prescrizione ambientale inerenti al settore lavorazione carni definiti dalla decisione della commissione UE 2017/1508 del 28 agosto 2017, la descrizione quali-quantitativa delle prestazioni ambientali dell'organizzazione nel tempo è dettagliata di seguito nei paragrafi dedicati. Tutti gli indicatori di prestazione ambientale considerati saranno monitorati nel corso del tempo con l'obiettivo di migliorarli riducendone così il loro impatto ambientale.**

- **L'IMPEGNO DELLA DIREZIONE**

L'impegno della Direzione in ambito ambientale ed energetico è espresso nella politica che ad oggi si ritiene adeguata alla realtà aziendale. La Direzione riconferma quanto espresso nella politica del 16 Gennaio 2025, politica che integra Qualità e Sicurezza Alimentare, Ambiente-Energia, Sicurezza sul Lavoro e Responsabilità Sociale e Sostenibilità. La Direzione ha voluto approfondire il proprio impegno definendo quanto segue:

- **LA POLITICA AMBIENTALE - ENERGETICA**

- Prevenire l'inquinamento, ridurre gli scarichi, i rifiuti ed il consumo di risorse;
- Formulare obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali-energetiche;
- Rispettare le leggi ed i regolamenti vigenti, operando nel totale rispetto della giurisprudenza, dei regolamenti e delle direttive nazionali e comunitarie, in relazione alla qualità dei prodotti e servizi, ed al fine di adottare metodologie, interventi ed adeguamenti, aventi come obiettivo la riduzione degli infortuni, delle malattie professionali e degli indici ad essi collegati
- Adottare i processi tecnologici che offrano i minori impatti ambientali in termini tecnici ed economici ed i maggiori risparmi energetici;
- Valutare gli aspetti ambientali dei prodotti e dell'attività produttiva e adottare procedure di gestione tali da minimizzare ogni significativo impatto ambientale negativo;
- Identificare i pericoli derivanti dai diversi processi produttivi interessanti i propri impianti;
- Valutare preventivamente i rischi al fine di adottare soluzioni in grado di prevenire impatti ambientali;
- Promuovere la formazione;
- Comunicare con le parti interessate;
- Coinvolgere i fornitori.

per ogni richiesta di informazioni e/o chiarimenti della presente Dichiarazione Ambientale fare riferimento al Responsabile Ambientale Sig. Remo Reverberi.

Via San Vitale 12, Località Castellaro - Sala Baganza (PR) – Italia; Tel. 0521/335811;

E mail: [info@ermesfontana.it](mailto:info@ermesfontana.it); E mail: [r.reverberi@ermesfontana.it](mailto:r.reverberi@ermesfontana.it)



## L'AZIENDA E IL SITO PRODUTTIVO

Il presente documento, redatto secondo i requisiti del Regolamento CE 2026/2018 - EMAS, rappresenta l'aggiornamento annuale dei dati ambientali contenuti nella Dichiarazione Ambientale dell'Organizzazione Fontana Ermes S.p.A., sita in via San Vitale 12, Località Castellaro- 43038 Sala Baganza (PR) - Italia.

Seguono pertanto, dopo una breve introduzione agli aspetti generali, esclusivamente le informazioni inerenti le modifiche organizzative e/o strutturali intervenute nel corso dell'ultimo anno e gli opportuni aggiornamenti rispetto a quanto riportato nella precedente dichiarazione.

Dal punto di vista della presentazione dei dati, sono state mantenute tutte le informazioni sui consumi di materie prime e risorse ed i risultati degli accertamenti analitici rilevati negli ultimi tre anni.

<b>Ragione sociale:</b>	<b>FONTANA ERMES S.p.A.</b>
<b>Datore di Lavoro (Presidente CDA)</b>	Leonarda Fontana
<b>Sede legale ed operativa:</b>	Via San Vitale, 12 Località Castellaro – 43038 Sala Baganza (PR)
<b>Codice ATECO:</b>	10.13 – Produzione di prodotti a base di carne inclusa la carne di volatili
<b>Codice NACE REV. 2:</b>	10.13 - Production of meat and poultry meat products
<b>Attività svolta:</b>	Produzione e stagionatura di Prosciutto di Parma DOP, prosciutto crudo nazionale e comunitario intero e disossato. Produzione salame Felino IGP, salami, coppa, coppa di Parma IGP, pancette, culatello, fiocchetto, speck, lardo, bresaola, lonza. Produzione di prosciutti cotti, mortadella, Mortadella Bologna IGP ed altri prodotti a base di carne cotti interi, confezionamento sottovuoto. Affettamento prosciutto di Parma DOP, salumi stagionati, cotti e formaggi, confezionati in busta e vaschetta in ATP o sottovuoto.
<b>Data della prima registrazione:</b>	28/03/2003
<b>Data della scadenza del certificato:</b>	18/06/2027

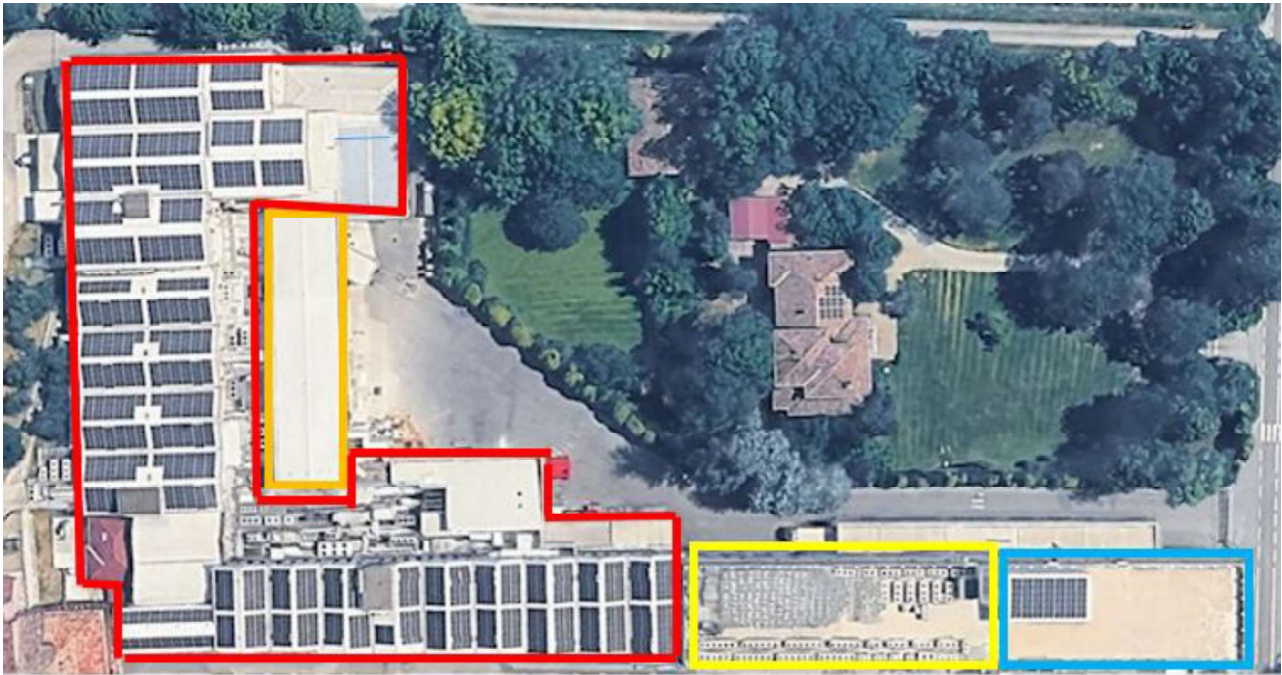
Nell'immagine seguente sono illustrati gli ampliamenti effettuati nello stabilimento nel corso degli anni.

La progettazione è stata realizzata nell'ottica del rispetto ambientale ed energetico con il fine ultimo di realizzare una struttura e l'attività che si svolge all'interno quanto più sostenibile.

### Gli Ampliamenti

Attualmente, l'azienda è in un processo di ampliamento che toccherà diversi reparti produttivi e i nuovi uffici per poter ospitare il crescente team commerciale e operativo. Tra questi ampliamenti, è stato realizzato un grande investimento in energia rinnovabile tramite l'installazione di pannelli fotovoltaici su tutto l'edificio produttivo esistente che verrà ampliato posizionandolo sulla copertura dei nuovi uffici. Questi progetti sono solo alcuni dei tanti ampliamenti e progetti di sviluppo programmati per gli anni a venire.





La sede dell'azienda è costituita da tre corpi, rispettivamente indicati in colore rosso, giallo e azzurro in figura 2.1:

- stabilimento (in ROSSO);
- ampliamento inaugurato nella seconda metà del 2015 (in GIALLO);
- ampliamento inaugurato a fine 2018 (in AZZURRO).
- ampliamento inaugurato per la parte del piano terreno ad aprile 2025 e per la parte del primo piano a dicembre 2025 (in ARANCIONE).

## Storia e sviluppi dell'Organizzazione

Fondata nel 1959 da Ermes Fontana, la Fontana Ermes S.p.A. è tra le aziende produttrici di Prosciutto di Parma DOP che vantano la più lunga e prestigiosa tradizione. Situata nel cuore della Val Baganza, l'azienda ha saputo coniugare l'arte antica e insostituibile dell'uomo con le tecnologie più moderne. Utilizzando pochi ma indispensabili ingredienti naturali, già usati nell'antica Roma per la conservazione degli alimenti, l'aria pura della valle e, non meno importante, il tempo, la Fontana Ermes S.p.A. è riuscita a creare il suo inconfondibile "prosciutto coi fiocchi". L'Azienda è sita a Castellaro di Sala Baganza, nel cuore della Food Valley, e si è specializzata nella produzione di specialità tipiche dell'alta gastronomia italiana come il Prosciutto di Parma DOP, il prosciutto stagionato italiano, la Coppa di Parma IGP, la pancetta arrotolata, il Salame Felino IGP, il culatello, i prosciutti cotti, le porchette, le mortadelle e la Mortadella Bologna IGP. Grazie alle più moderne tecnologie di lavorazione e produzione, l'azienda è in grado di offrire una gamma completa di prodotti sia interi, con osso o disossati, sia a tranci o affettati in vaschette. Oggi, la Fontana Ermes S.p.A. è tra le poche aziende del settore con un ciclo produttivo di trasformazione integrato. Il reparto confezionamento è autorizzato dal Consorzio del Prosciutto di Parma per l'affettamento del Prosciutto di Parma DOP, rigorosamente controllato dal C.S.Q.A. L'Azienda si rivolge a un mercato globale e variegato. Attualmente, il 67% dei prodotti viene venduto in Italia, mentre l'azienda esplora continuamente nuovi mercati internazionali. I principali mercati esteri includono l'Europa (27%) e i Paesi extra-UE, tra cui Regno Unito, Stati Uniti, Giappone, Argentina, Brasile, Uruguay, Venezuela, Canada, Australia, Hong Kong, Corea, Cina e Africa, che rappresentano complessivamente il 6% delle vendite. I segmenti di mercato di riferimento includono la grande distribuzione organizzata (GDO), importatori, grossisti, negozi tradizionali e il settore HoReCa (hotel, ristoranti, catering).

Dietro il successo dell'azienda si cela una grande collaborazione familiare.

L'origine della storia della Fontana Ermes S.p.A è resa possibile dal rapporto tra il Sig. Ermes e la Sig.ra Elena che da sempre hanno coltivato l'arte della salumeria tramandata di generazione in generazione dalle loro famiglie. Un giorno,

la coppia, dopo aver lavorato duramente per anni, decise di investire i propri risparmi per comprare dei prosciutti ed iniziare la loro attività. Da quel giorno, con la salatura di 17 prosciutti, segniamo l'inizio della storia dell'azienda.. Oggi, i figli del Sig. Ermes e della Sig.ra Elena gestiscono la società grazie agli insegnamenti trasmessi dai genitori. Leonarda, Beatrice e Pier Arnaldo hanno saputo coniugare tradizione e innovazione, facendo sì che l'azienda fosse sempre un esempio dal punto di vista tecnologico e al contempo mantenesse vive le tradizioni tramandate da generazioni. A loro volta, i fratelli stanno trasmettendo queste conoscenze e passione alla terza generazione, che lavora in azienda per apprendere i segreti del mestiere e l'amore per il prodotto.

### **Ammissione al Registro dei Marchi Storici**

Nel corso degli anni, la Fontana Ermes S.p.A. ha conseguito importanti obiettivi strategici, tra cui l'inserimento nel Registro dei Marchi Storici. Questo riconoscimento è particolarmente significativo poiché attesta il successo dell'azienda nel mantenere e valorizzare la tradizionalità e la tipicità dei nostri prodotti. Essere parte del Registro dei Marchi Storici non è solo un onore, ma rappresenta anche un impegno a continuare a rispettare i metodi di produzione tradizionali, garantendo qualità e autenticità ai consumatori. Questo traguardo testimonia la dedizione della Fontana Ermes S.p.A. nel preservare il patrimonio culturale e gastronomico italiano, consolidando la posizione di eccellenza nel settore agroalimentare.

### **Bilancio di Sostenibilità**

Nel 2023, la Fontana Ermes S.p.A. ha redatto il suo primo bilancio di sostenibilità, un documento fondamentale che esamina gli investimenti nell'ambito della sostenibilità. Questo bilancio rappresenta un passo cruciale nella strategia aziendale, poiché permette di definire obiettivi a breve e lungo termine per allineare le operazioni con gli interessi degli stakeholder e le sfide ambientali globali. Attraverso il bilancio di sostenibilità, si valuta l'impatto delle attività sul territorio, promuovendo pratiche agricole sostenibili e adottando misure per ridurre l'uso di risorse naturali. Questo impegno riflette la responsabilità verso la comunità e l'ambiente, nonché la volontà di contribuire positivamente al benessere sociale ed economico delle generazioni future.

### **Carbon Footprint**

Un altro traguardo significativo per la Fontana Ermes S.p.A. è stata l'analisi della carbon footprint del Prosciutto di Parma DOP. Questo processo ha permesso di comprendere meglio l'impatto ambientale e di individuare soluzioni per migliorare ulteriormente la sostenibilità delle operazioni. Calcolare la carbon footprint significa misurare le emissioni di gas serra generate lungo tutto il ciclo di vita del prodotto, dalla produzione alla distribuzione. Grazie a questa analisi, la Fontana Ermes S.p.A. ha identificato le fasi critiche in cui è possibile ridurre le emissioni, implementando pratiche più efficienti e sostenibili. Questo impegno è parte integrante della strategia di responsabilità ambientale, con l'obiettivo di minimizzare l'impatto sul clima e contribuire alla lotta contro il cambiamento climatico.

### **Inquadramento territoriale**

La Fontana Ermes S.p.A. nasce a Castellaro di Sala Baganza nel cuore della Val Baganza, immersa nella natura, alle pendici dei delicati declivi dell'Appennino parmense. Qui raccoglie i profumi della natura che provengono dai boschi e dal mare, donando ai suoi salumi il loro inconfondibile aroma.

La Fontana Ermes S.p.A. si trova a circa 3 chilometri a sud del centro abitato di Sala Baganza, abbracciata dalla sponda sinistra del Torrente Baganza, dal quale dista circa 100 metri, e dalle colline del Parco Nazionale dei Boschi di Carrega. Il sito si colloca in un'area non densamente urbanizzata in cui sono ancora presenti importanti porzioni di spazi aperti destinati all'agricoltura. Lo stabilimento si colloca in una zona classificata come "Ambito specializzato per attività produttive di rilievo comunale consolidato" secondo il PSC del Comune di Sala Baganza. L'area confina a est con la viabilità provinciale, a ovest e a nord con fabbricati ad uso civile di proprietà dell'Azienda e di terzi, mentre a sud con territori ad uso agricolo. Il clima è inquadrato nell'ambito del clima padano di transizione, il quale si accosta al clima continentale dell'Europa centrale per le forti escursioni termiche. La distribuzione delle piogge ricorda quella tipica della regione mediterranea, con piogge primaverili e autunnali e un periodo di siccità estiva. I fattori geografici che contribuiscono maggiormente a determinare le caratteristiche termiche del clima del territorio parmense sono

6/5/2026  
  
1884

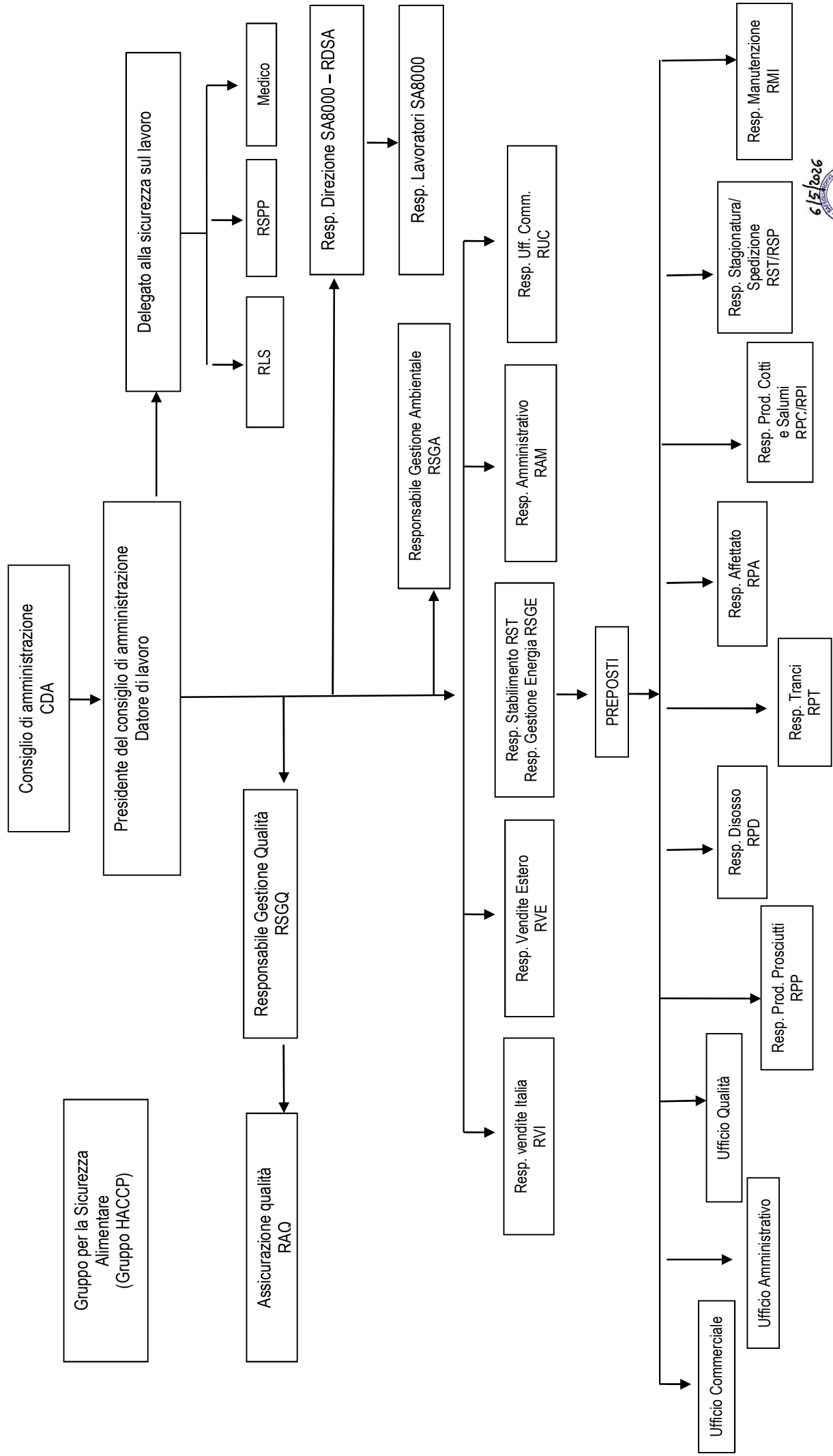
essenzialmente due: la sua collocazione nel cuore della Val Parma occidentale, lontano dalle masse d'acqua mediterranee, che determina soprattutto il carattere di continentalità, e la presenza del rilievo appenninico che, come confine meridionale della Val Padana, contribuisce a fornire alla collina le caratteristiche climatiche di "versante". Inoltre, come spartiacque con il versante ligure, il rilievo fa giungere alla fascia più alta della montagna parmense l'influenza del clima sublitoraneo e temperato caldo della Liguria.

Nel territorio comunale sono presenti ampie zone che presentano vincoli idrogeologici per possibili rischi in occasione di eventi di precipitazione intensa. Tuttavia, la collocazione dello stabilimento non ricade all'interno di tali aree di vincolo. Per quanto riguarda il rischio di inondazioni, non si rilevano eventi calamitosi che abbiano coinvolto anche la zona del sito produttivo.



6/5/2026  
S. Giovanni  
1864

**Organigramma aziendale:**



6/5/2026

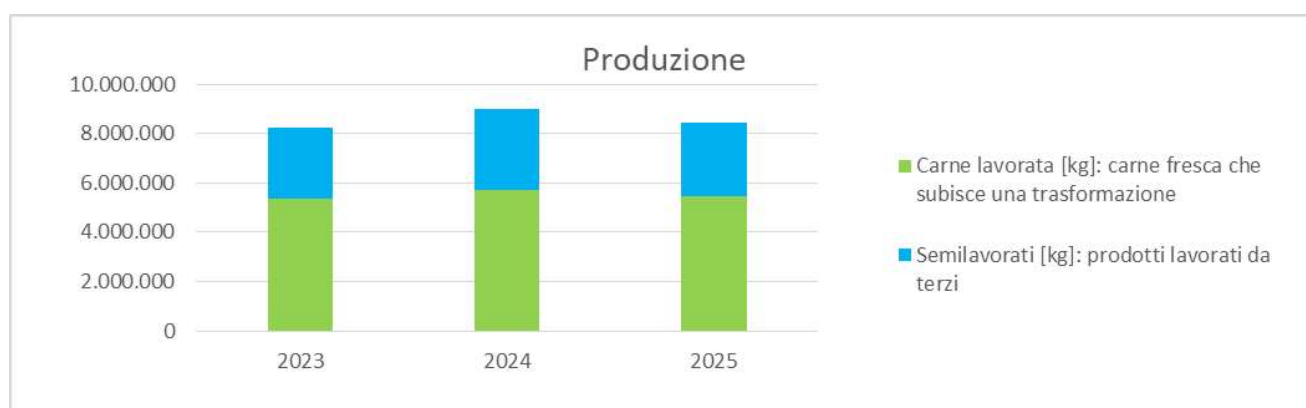
## Descrizione delle attività e processo produttivo

Fontana Ermes S.p.A. svolge l'attività di: produzione e stagionatura di Prosciutto di Parma DOP con sigla aziendale T24, prosciutto crudo nazionale e comunitario intero e disossato. Affettamento di Prosciutto di Parma DOP con sigla aziendale L26. Produzione salumi: Salame Felino IGP, salami, coppa, Coppa di Parma IGP, pancette, culatello, fiocchetto, speck, lardo, bresaola, lonza. Produzione di prosciutti cotti, mortadella, Mortadella Bologna IGP ed altri prodotti a base di carne cotti interi, confezionamento sottovuoto. Affettamento di salumi stagionati, cotti e formaggi, confezionati in busta e vaschetta in ATP o sottovuoto.

Fontana Ermes S.p.A. si rivolge a un mercato globale e variegato. Attualmente, il 67% dei prodotti viene venduto in Italia, mentre l'azienda è costantemente impegnata a esplorare nuovi mercati internazionali. I principali mercati esteri sono l'Europa (27%) e i Paesi extra-UE, tra cui Regno Unito, Stati Uniti, Giappone, Argentina, Brasile, Uruguay, Venezuela, Canada, Australia, Hong Kong, Corea, Cina e Africa, che rappresentano complessivamente il 6% delle vendite. I segmenti di mercato di riferimento per l'azienda includono la grande distribuzione organizzata (GDO), importatori, grossisti, negozi tradizionali e il settore HoReCa (hotel, ristoranti, catering).

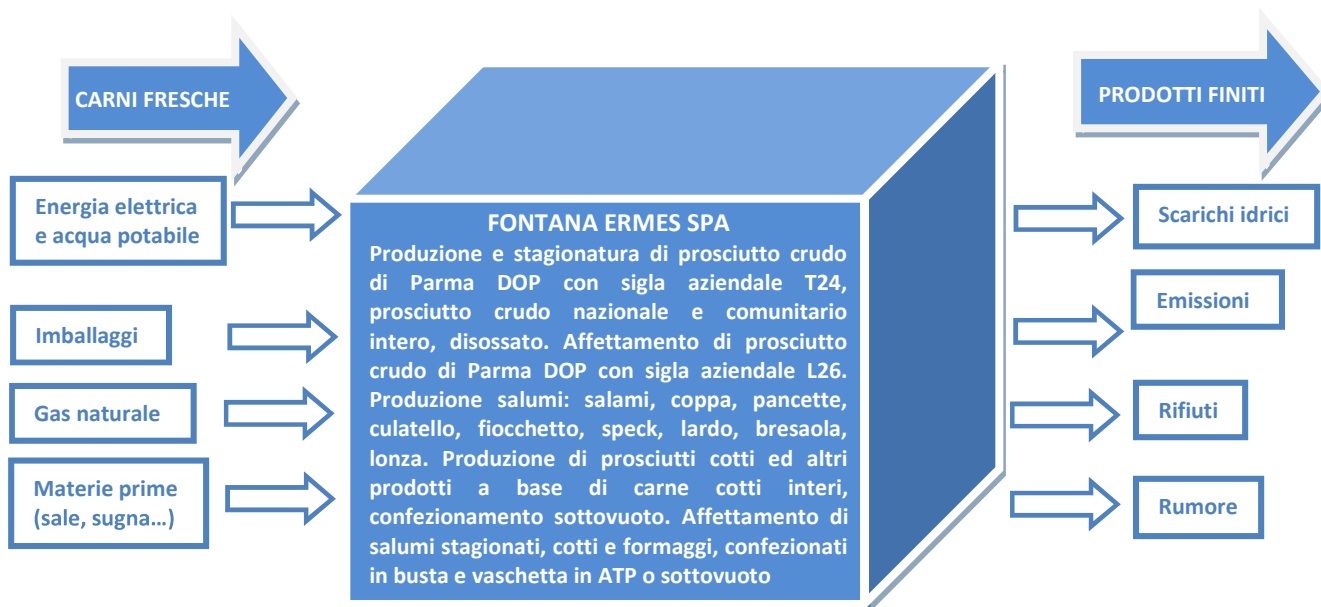
Nel grafico si riporta l'andamento della produzione per il quadriennio 2022-2025, affiancando i quantitativi di carne fresca lavorata e semilavorata. Tale andamento rappresenta il confronto per l'analisi degli aspetti ambientali nel seguito.

Produzione	2023	2024	2025
<b>Carne lavorata [kg]: carne fresca che subisce una trasformazione</b>	5.345.405	5.691.931	5.484.849
<b>Semilavorati [kg]: prodotti lavorati da terzi</b>	2.919.946	3.315.140	2.943.581
<b>Carne lavorata + Semilavorati [kg]</b>	<b>8.265.351</b>	<b>9.007.071</b>	<b>8.428.430</b>



**Fonte dati:** fatture di acquisto sia per la materia prima che per i semilavorati.

L'attività svolta in azienda può essere riassunta dal seguente schema grafico:



## Impianti tecnologici

Il complesso degli impianti tecnologici comprende impianti, dispositivi e macchine che permettono di svolgere le diverse attività di produzione. Vengono di seguito illustrati gli impianti presenti nel sito della Fontana Ermes S.p.A. alcuni introdotti grazie alla partecipazione della ditta al programma Industry 4.0, operazione 4.2.1 PSR Emilia-Romagna.

### 1 - Centrali Termiche

L'azienda dispone di una centrale termica a metano, costituita da un generatore di calore di portata 1800 Nmch. Tramite uno scambiatore di calore produce acqua calda destinata a:

- riscaldamento uffici e spogliatoi
- climatizzazione delle varie celle di sosta dei prosciutti e dei salumi
- rete di distribuzione interna dell'acqua (rubinetti e macchine)
- usi igienici.

Per le attività di lavorazione cotti è stata installata una nuova centrale termica per la produzione di vapore tecnologico, avente portata 900 Nmch.



### 2 – Impianto di Cogenerazione (composto da due cogeneratori)

L'Azienda dispone di un impianto di cogenerazione a gas metano (matricola 3176860) con potenza termica pari a 204 kw e potenza elettrica lorda pari a 132 kW installato a gennaio 2025, in sostituzione di uno vecchio, per la produzione di energia elettrica. Nel processo di cogenerazione, oltre alla produzione di energia elettrica, viene anche recuperata l'energia termica prodotta dal motore e quindi utilizzata, a seconda delle esigenze, nel ciclo di lavorazione o per la

climatizzazione degli ambienti. L'energia elettrica prodotta è interamente utilizzata dallo stabilimento in regime di "totale autoconsumo": non è prevista quindi l'immissione in rete dell'energia prodotta.

E' stato installato un secondo cogeneratore (matricola 35806577) di portata di 17.650 KW e potenzialità pari a 1064 KW alla fine del 2018. Le due unità di cogenerazione installate, che generano simultaneamente energia elettrica e termica, incrementano l'efficienza di utilizzo del combustibile fossile fino a oltre l'80% e possono sostituire le tradizionali centrali termiche.

Avendo le unità di cogenerazione, conseguito un risparmio di energia primaria (PES) maggiore del valore di soglia stabilito dalla norma, sono stati riconosciuti e ottenuti i certificati bianchi (TEE) in modo proporzionale al risparmio energetico conseguito nell'anno. Quindi, a livello globale, tale coefficiente indica il risparmio energetico conseguito tramite la cogenerazione (e di conseguenza il risparmio di emissioni di CO2).

Nell'anno 2025 Il funzionamento delle due unità di cogenerazione è stato positivo ed in linea con le attese: nello specifico il cogeneratore da 420 kW (matricola 35806577) ha prodotto un risparmio di energia primaria pari a 1.735 MWh ed ha evitato la produzione di 134 Tonnellate equivalenti di Petrolio (TEP), a fronte di ciò ha prodotto 224 Certificati Bianchi, mentre il cogeneratore da 132 KW (matricola 3176860) ha prodotto un risparmio di energia primaria pari a 1.141 MWh ed ha evitato la produzione di 96 Tonnellate equivalenti di Petrolio (TEP) con conseguente produzione di 98 Certificati Bianchi.

In generale il totale dei certificati bianchi (TEE) richiesti e ottenuti è di 322, nello stesso anno l'azienda ha autoprodotta il 40% dell'energia elettrica necessaria allo stabilimento, considerando i soli cogeneratori, ed il 46% cogeneratori più fotovoltaico.

**COGENERATORE "grande" matricola 35806577**



**COGENERATORE "piccolo" matricola 3176860**



### **3 - Approvvigionamento idrico**

L'azienda si approvvigiona di acqua dall'acquedotto comunale. L'acqua dell'acquedotto viene utilizzata nella lavorazione per il lavaggio dei prosciutti e salumi dei locali e delle attrezzature, nonché per i servizi igienici, mentre per i servizi tecnologici (circuiti del raffreddamento e Centrale Termica) viene impiegata l'acqua proveniente dal pozzo.

Il pozzo presenta Concessione n. 5816 del 2013, per la quale è stata presentata istanza di rinnovo agli enti competenti. La nuova concessione ha i seguenti estremi: Pratica PR06A0040 Richiesta di rinnovo concessione di acqua pubblica da pozzo esistente ad uso industriale in Comune di Sala Baganza (PR), presentata in data 04/12/2015 da Fontana Ermes S.p.a NOTIFICA DETERMINA DI CONCESSIONE N. 4210 DEL 22/08/2022.

L'azienda tuttavia prosegue nel versamento degli oneri dovuti per prelievo acque da pozzo. Annualmente vengono eseguite le analisi di potabilità delle acque prelevate da acquedotto, in rispetto ai requisiti del D. Lgs. 31/2001.

### **4 - Impianto di trattamento/addolcimento acque**

L'acqua prelevata dall'acquedotto viene filtrata attraverso un addolcitore che impiega resine a scambio ionico. Le resine vengono periodicamente rigenerate con una soluzione concentrata di sale.

6/5/2026  


## 5 - Impianto frigorifero

Ogni cella è dotata di un circuito del freddo e circuito del caldo per il controllo ottimale di temperatura e umidità relativa. La produzione del freddo si basa sul ciclo di compressione ed espansione di gas refrigeranti, in particolare R507, R407F, R410A, R449A ed R427A, rimane una piccola parte di R22 in graduale dismissione.

La produzione del caldo utilizza invece l'acqua calda prodotta con il calore recuperato dagli stessi compressori. L'impianto permette di recuperare e riutilizzare il calore che si sviluppa durante la compressione del gas refrigerante per riscaldare l'acqua e soddisfare così le esigenze termiche delle celle. In questo modo si fanno funzionare le celle per lunghi periodi dell'anno senza l'ausilio della caldaia, con notevole risparmio energetico, oltre ad un indubbio beneficio ambientale dovuto sia al mancato utilizzo di gas metano, sia alle emissioni in atmosfera evitate.

## 6 - Circuito di raffreddamento

Il raffreddamento dei compressori frigoriferi avviene attraverso due diverse modalità: la prima è ad aria e avviene a livello dei condensatori per mezzo di ventole, la seconda avviene attraverso un meccanismo che fa circolare in controcorrente l'acqua del circuito di raffreddamento.

L'impianto per il recupero e ricircolo delle acque di raffreddamento è a circuito semichiuso e dispone di torri evaporative che permettono di raffreddare l'acqua e reimmetterla in circuito (il circuito ha un costante spurgo in fognatura). L'acqua di raffreddamento dei compressori viaggia all'interno di un impianto completamente indipendente da quello igienico-sanitario.

## 7 - Sistema entalpico

Le celle di stagionatura di più recente realizzazione sono servite da un sistema di funzionamento "entalpico". Il sistema di funzionamento per entalpia, attraverso recuperatori entalpici, si prefigge lo scopo di utilizzare, per più tempo possibile, il potere deumidificante dell'aria esterna.

Tale situazione si verifica ogni qualvolta il contenuto di umidità assoluta nell'aria esterna è minore di quello presente all'interno del locale di stagionatura. In questo modo, oltre ad un risparmio energetico, si ottiene una ossigenazione continua dell'aria dell'ambiente, molto importante nei processi di stagionatura come quello dei salumi.

Il sistema "entalpico" dell'azienda ha un funzionamento di circa 150 g/anno, con una percentuale di risparmio energetico di circa il 35% dell'energia. Il sistema entalpico serve le celle di stagionatura dei prosciutti, è stato quindi stimato un risparmio annuale di circa 1.000.000 di Kwh.

## 8 - Cabina Elettrica

In azienda è presente una cabina di trasformazione dell'energia elettrica, in cui avviene la trasformazione della tensione da 15.000 kw a 380w. All'interno della cabina sono installati 3 trasformatori elettrici contenenti olio per l'isolamento elettrico esenti da PCB (composti di sintesi clorurati attualmente regolamentati dalla legge).

Per tutti e tre i trasformatori non si applica il D.Lgs. 209/1999, pertanto non vi è nessun obbligo di smaltimento o decontaminazione e nessuna limitazione d'uso fino alla fine della vita operativa.

In un secondo momento è stata installata una centrale elettrica che contiene un trasformatore a resina di 1000 KWA di potenza. L'Azienda affida a manutentore esterno gli interventi mirati all'efficienza energetica dei trasformatori.

## 9 – Rete Fognaria e trattamento acque

Lo stabilimento è dotato di rete fognaria unica in cui confluiscono i reflui assimilabili a quelli domestici dei servizi igienici e i reflui industriali derivanti da:

- lavaggio prodotti, locali di lavorazione e macchinari di produzione;
- rigenerazione delle resine dell'impianto di addolcimento;
- condense degli impianti frigoriferi;
- acque di spurgo delle torri di raffreddamento.

Tali acque sono convogliate ad un impianto degrassatore che recapita alla rete fognaria comunale. Le acque meteoriche sono canalizzate e scaricate in acque superficiali.



L'acqua proveniente dal lavaggio dei prodotti, contenente grasso e sale, è convogliata alle vasche di trattamento compartimentate, le quali permettono di separare, per affioramento naturale, il grasso dal refluo generale che può quindi confluire nel collettore che si immette nella pubblica fognatura. Lo scopo principale, quindi, è diminuire la quantità di grasso immessa all'interno della fognatura comunale. Il rifiuto prodotto, identificato come SOA, viene periodicamente smaltito come rifiuto.

### **10 – Tecnologia per produzione vapore**

Il reparto cotti utilizza una tecnologia che consente il raggiungimento di risparmio energetico legato alla minor temperatura a cui il prodotto deve essere cotto.

La tecnologia prevede che la cottura dei cotti avvenga "sottovuoto", ovvero il prodotto viene confezionato sottovuoto e non necessita dell'utilizzo di uno stampo in acciaio o ghisa. Il prodotto quindi necessita di una minore temperatura di cottura a differenza della tradizionale cottura, che avviene invece in stampi.

Come dati di riferimento, per calcolare l'energia necessaria per la cottura, consideriamo il seguente "lotto tipo" di produzione:

- Lunghezza barra di 90 cm;
- Calibro barra 170 cm;
- Peso delle barre + prodotto circa 24 kg;
- Barre per ogni infornata n. 144;

Considerando che per questo carico sarebbero necessari 1900 kg di stampi in acciaio/ghisa, solo per il riscaldamento degli stessi sarebbero necessarie 16.500 kcal che dovrebbero poi essere dissipate in raffreddamento, mentre con stesso carico ma con la nuova tecnologia, servirebbero invece, circa 9000 kcal.

Nel 2025 circa 508.574 kg di prosciutti cotti: per la loro produzione il forno è stato avviato 265 volte (infornate), considerando sempre che per ogni singola accensione del forno è previsto un risparmio di circa 7.500 kcal è possibile determinare un risparmio annuo che è di circa 1.993.750 kcal.

Oltre a ciò si può aggiungere una riduzione dei tempi di lavorazione visto che il prodotto non subisce l'inerzia di riscaldamento e successivo raffreddamento degli stampi, necessari invece con la tradizionale tecnologia.

Questa tecnologia utilizzata per la cottura dei cotti garantisce anche un recupero dei liquidi di cottura; infatti nella cottura tradizionale, la carne viene messa in uno stampo e pressata, nell'esercitare tale pressione fuoriesce del liquido di cottura; la coscia dopo viene ri-pressata, quindi vi è una seconda fuoriuscita di liquido, poi stampato e ri-confezionato ed infine pastorizzato.

Con la tecnologia utilizzata dalla Fontana Ermes invece il liquido di cottura che si produce rimane nel sacchetto del sottovuoto e solo quando la coscia arriva nella linea di affettamento, una volta aperto il sacchetto, il liquido viene recuperato nel bidone dei rifiuti di CATEGORIA 3 e viene smaltito come tale.

Questa tecnologia quindi evita lo smaltimento dei liquidi negli scarichi fognari, mentre il nuovo processo di cottura prevede una sola fase di abbattimento, e il non ri-confezionamento, consente una decisa riduzione degli imballi utilizzati. La Fontana Ermes è l'unica azienda italiana ad utilizzare questa tecnologia.

### **11 - Pompe vuoto per confezionamento**

Nel 2021 sono state installate n.7 pompe a velocità variabile per sottovuoto spinto per diversi prodotti (es. mortadelle, prosciutto...), con l'ottenimento del 40% di risparmio energetico grazie all'impiego di pompe con inverter. Il calcolo di risparmio energetico è stato eseguito dal tecnico delle pompe e si può quantificare indicativamente in:

- Consumo pompa ON/OFF: 15 Kw/ora (pompa vuoto con precedente tecnologia)
- Consumo pompa con inverter: 9 kW/ora (pompa con inverter)
- Tempo di funzionamento: 15 ore al giorno (tempo funzionamento linea)
- Risparmio giornaliero: 90 kW/ora
- Risparmio annuo: 22.500 kW

L'alta tecnologia è dimostrata da:

- PLC di controllo
- azionamento a velocità variabile e controllo dei valori di riferimento, con notevole risparmio energetico



- pompa GHS VSD+, ad altissimo rendimento, che supera di gran lunga le prestazioni fornite da tutte le altre tecnologie per vuoto
- funzionamento silenzioso ed efficiente sistema di raffreddamento ad aria forzata.

Nell'anno 2022 sono state sostituite n. 5 Pompe Atlas Copco modello GHS 730 VSD, nei seguenti reparti:

- N. 1 sostituita pompa nella macchina confezionatrice Flowpacatrice nel reparto salami;
- N. 1 sostituita pompa macchina vuoto a nastro nel reparto disosso;
- N. 1 sostituita nella linea 12 affettamento 1° piano;
- N. 1 sostituita nella linea 11 affettato
- N. 1 sostituita nella linea 4 chiuditrice

Nel 2025, come anche per gli anni precedenti, si riscontra un risparmio energetico significativo poiché il controllo dei valori di riferimento consente di ottimizzare l'energia utilizzata mantenendo costante il livello di vuoto di processo e ottimizzando di conseguenza l'efficienza e le prestazioni dell'impianto. Viene così erogato il flusso minimo corrispondente al livello di vuoto alla velocità richiesta, senza sprechi. Inoltre i filtri coalescenti di cui sono muniti contribuiscono ad abbattere le emissioni in ambiente, riducendo anche le temperature di funzionamento e il consumo di energia motore e la presenza di una valvola di controllo in aspirazione favorisce la modulazione della portata della pompa in base alla reale domanda riducendo ulteriormente il consumo di energia.

## 12 - Impianti tecnologici di condizionamento e raffreddamento

Trattasi di impianti ad alta tecnologia per il condizionamento e il raffreddamento, che si caratterizzano per i seguenti elementi di innovazione tecnologica, rispetto a quelli già installati in azienda:

- Sistema per il recupero del calore di condensazione di tipo diretto, con il gas caldo che viene direttamente impiegato per riscaldare l'aria che sarà poi inviata in ambiente (risparmio annuale del 100% sull'impiego di combustibile);
- Trasduttori di pressione elettronici per il rilievo delle condizioni di lavoro dei gruppi moto condensati: sistema che consente di monitorare da posizione remota le condizioni di lavoro dei gruppi frigoriferi;
- Valvole termostatiche elettroniche che permettono di ottimizzare il funzionamento dell'impianto aumentandone l'efficienza energetica;
- Motori elettronici Brushless, direttamente gestibili dal microprocessore di controllo;
- Sistema a condensazione flottante nei gruppi moto condensanti con condensazione ad aria ed unità di trattamento aria ventilate (risparmio annuale di energia elettrica kw/h del 20%);
- Sistema di rinnovo dell'aria mediante controllo entalpico nei locali di stagionatura dotati di UTA e sistema di diffusione dell'aria canalizzata
- Programma **Software "OPENCOM"** per acquisizione ed elaborazione dati di processo attraverso la strumentazione a microprocessore prevista per la gestione degli impianti;
- Come ulteriore elemento di innovazione, si consideri che gli impianti tecnologici di refrigerazione in programma risultano diversificati ad hoc anche per le diverse produzioni.

Tutti gli impianti di nuova tecnologia hanno sicuramente determinato una maggior efficienza degli impianti di produzione e gestione del freddo anche se risulta molto difficile identificare un risparmio preciso in quanto sia gli impianti che i locali sono stati realizzati con nuove tecnologie che rendono problematica qualsiasi ipotesi di comparazione e pertanto dati concreti di risparmio.

Nell'anno 2022 si sono sostituite n. 8 porte rapide avvolgimento modello Rewind top, nelle celle in modo da evitare le perdite dell'aria fresca per ogni accesso, ed evitare che rimangano inutilmente aperte con conseguente miglioramento dell'impianto di raffreddamento e evitando sprechi.

## 13 – Cabine di lavaggio prodotti e cabina di lavaggio attrezzature

L'elemento di principale innovazione riguarda n.4 impianti di lavaggio di cui n. 3 che usano una tecnologia (dotata di PLC di controllo) impostata per il lavaggio con impiego di acqua di recupero, elemento di rilevante valenza ambientale. Le cabine di lavaggio sono dotate di un serbatoio di accumulo sottostate all'interno del quale viene raccolta l'acqua utilizzata, per ogni ciclo di lavaggio vengono utilizzati circa 200 litri di acqua di cui 50 litri vengono scaricati e reintegrati

6/5/2026  


con acqua "pulita". Il sistema di recupero viene utilizzato per circa 4/5 cicli di lavaggio, dopodiché il serbatoio viene completamente svuotato e riempito con acqua pulita. La numerosità di cicli di lavaggio ad ora, per ciascun impianto, è variabile in relazione alla tipologia e condizione del prodotto. Si può stimare, in ogni singolo impianto, che in 20 cicli/ora verrebbero utilizzati e scaricati 4000 litri/ora di acqua mentre con il sistema di recupero ne vengono scaricati 1750 litri/ora, con un risparmio di circa 2250 litri/ora.

#### **Aggiornamento nei vari anni**

Sono stati sostituiti gli ugelli della cabina di lavaggio "storica" ovvero quella che è a servizio della zona stagionatura, in modo da avere maggior efficienza della stessa con conseguente risparmi di consumo di acqua.

Nello specifico il risparmio stimato è pari a 60 litri di acqua ogni ciclo di lavaggio.

Ogni ciclo prevede il lavaggio di un telaio, questo contiene 30 prosciutti i quali vengono lavati tutti ad una temperatura di 85° C. Per l'anno 2025 si può stimare quindi un risparmio di acqua pari a 465.200 litri poiché sono stati lavorati circa 232.600 prosciutti.

#### **14 - Generatore di gas per confezionamento dei prodotti affettati**

Trattasi di investimento assolutamente innovativo che riguarda l'acquisizione di un generatore di gas azoto (atmosfera modificata) da utilizzarsi per le vaschette di affettati, tale investimento è partito nel mese di giugno 2020.

Tale innovazione consente di produrre internamente il gas azoto purificato necessario per il confezionamento ATM dei salumi nelle vaschette, in modo da rendere indipendente l'azienda da fornitori esterni, secondo la filosofia del "chilometro zero" e dell'autosufficienza, ottenendo così un controllo diretto della qualità, una riduzione dei costi, nonché la possibilità di realizzare gas (azoto). Si consideri che l'impiego del gas azoto (atmosfera modificata) è oggi di fondamentale importanza nell'ottica del consumatore moderno, che pone sempre maggiore attenzione al gusto inalterato, ad una più lunga shelf-life e ad un aspetto più attrattivo del cibo confezionato.

I benefici del generatore di gas azoto risiedono nell'abbattimento dei costi gestione e trasporto delle bombole che venivano acquistate da ditte esterne, che può essere quantificato come circa 2.000 euro all'anno con azzeramento dei 6 viaggi A/R che la ditta esterna faceva per consegnare le bombole e con una produzione di azoto propria quantificabile a circa 650 mc annuali (che erano le quantità di gas che veniva acquistato).

#### **15 – Sistema gestionale per controllo temperature e umidità locali di lavorazione (OPENCOM)**

Opencom è dotato di un sistema di controllo elettronico composto da più quadri dedicati ciascuno a diverse celle di stagionatura da cui riceve in tempo reale e in continuo una serie di parametri fondamentali per una migliore gestione della stessa.

Le informazioni sono inviate da remoto verso il dispositivo di controllo, supervisione e programmazione della macchina. Infatti è stata rilevata la sussistenza della tracciabilità dei prodotti/lotti realizzati mediante appositi sistemi di tracciamento automatizzati che permettano di registrare l'avanzamento, la posizione o altre informazioni di natura logistica dei beni, lotti o semilavorati oggetto del processo produttivo.

Lo scambio di informazioni avviene con le seguenti modalità: il MES aziendale è Sussidiario-Rintracciabilità (sistema per la rintracciabilità del prodotto) mentre "OPENCOM" è il software per l'acquisizione e l'elaborazione dei dati di processo dall'impianto di trattamento aria attraverso la strumentazione installata.

In particolare, il sistema di gestione della logistica MES acquisisce le seguenti informazioni logistiche: data riferimento, cella di riferimento e temperatura aria nella cella monitorata ogni 10 secondi, oltre a umidità relativa, stato entalpia ed entalpia esterna.

In conclusione l'intero sistema è dotato di sensori in campo in grado di rilevare in continuo molti parametri di processo, sia per evitare derive di processo sia per garantire la massima efficacia durante il normale funzionamento; il sistema infatti è flessibile, e può essere adattato e modulato in base alle tipologie di prodotto stoccato.

Nell'anno 2023 è stata eseguita la posa in opera di pannelli thermomular, accessori e porte atti al rivestimento interno delle pareti esterne delle stagionature e celle poste al primo e secondo piano. Dallo studio effettuato con il fornitore è previsto un risparmio energetico variabile dal 10% al 15%.

6/5/2026  


## 16 – Impianto fotovoltaico

Nell'anno 2022 è stata approvato il progetto dell'impianto fotovoltaico con potenza pari a 492,48 kWe con conseguente stima di energia totale annua prodotta pari a circa 522.904,6 kWh.

I pannelli, installati in modo complanare alle falde, presentano globalmente 7 diversi orientamenti. La producibilità totale è stata calcolata sommando le producibilità calcolata per ciascun orientamento è risulta essere pari 522.904,6 kWh/anno, con una potenza totale di 492.480 W per un totale di 1216 pannelli.

Ad oggi, la produzione di energia elettrica è per la quasi totalità proveniente da impianti termoelettrici che utilizzano combustibili sostanzialmente di origine fossile. Quindi, considerando l'energia stimata come produzione del primo anno, 522.904,6 kWh, e la perdita di efficienza annuale, 0.90 %, le considerazioni successive valgono per il tempo di vita dell'impianto pari a 20 anni.

Risparmio di combustibile in	TEP
Fattore di conversione dell'energia elettrica in energia primaria [TEP/NWh]	0,187
TEP risparmiate in un anno	97.783
TEP risparmiate in 20 anni	1.797,07

Inoltre l'impianto consente la riduzione di emissioni in atmosfera delle sostanze che hanno effetto inquinante e di quelle che contribuiscono all'effetto serra.

Emissioni evitate in atmosfera di	CO2	SO2	Nox	POLVERI
Emissioni specifiche in atmosfera (g/kWh)	474	0,373	0,427	0,014
Emissioni evitate in un anno [kg]	247.856,78	195.04	223,28	7,32
Emissioni evitate in 20 anni [kg]	455.336	3.584	4.103	134,55

L'azienda ha deciso di procedere con installazione di un impianto fotovoltaico al fine di ottenere un risparmio energetico pari a 464.000 KWh annuo, con conseguente risparmio anche in termini economici.

Nell'anno 2023 è iniziata l'installazione che è terminata secondo cronoprogramma a giugno 2024.

Ad agosto 2024 è entrato in funzione impianto fotovoltaico sulle "vecchie" coperture esistenti dello stabilimento con conseguente produzione di energia elettrica pari a 88.160 Kwh.

Si stima quindi come percentuale di energia prodotta nell'anno 2024 (nello specifico si fa riferimento ai soli mesi dell'anno che vanno da agosto a dicembre 2024) rispetto al totale di energia consumata dallo stabilimento pari a 10%.

Nel 2025 invece si è calcolata una produzione di energia annuale.

IMPIANTO FV	KWh PRODOTTI	
	2024	2025
ENERGIA PRODOTTA	88.160*	503.550

\*Dato parziale da agosto a dicembre

Dal dato del 2025 si deduce che l'azienda ha autoprodotta, tramite l'impianto fotovoltaico circa il 6% dell'energia elettrica necessaria allo stabilimento.

### AMPLIAMENTO IMPIANTO FOTOVOLTAICO ANNO 2025-2026

L'impianto attualmente in esercizio ha una potenza di picco di 492,77kW. In seguito alla costruzione dell'ampliamento all'interno del complesso produttivo l'impianto verrà ampliato aggiungendo una potenza di picco di 93,60kW.

La potenza totale dell'impianto fotovoltaico a seguito dell'ampliamento sarà di 584,37kW.

L'ampliamento non costituisce una nuova sezione a sé stante, ma si configura come potenziamento della sezione esistente di fotovoltaico, utilizza pertanto lo stesso quadro elettrico, a cui si aggiunge un nuovo interruttore con protezione termica, magnetica e differenziale come dispositivo di generatore per il nuovo inverter (inverter5).

La copertura del nuovo edificio dove verrà installato l'ampliamento è in lamiera grecata, a due falde con orientamento est (-70°S) ed ovest (+110°S) e pendenza 6°. Le dimensioni di ciascuna falda sono di 49x5,5m, per una superficie totale di 539 mq; l'ampliamento è costituito da 208 pannelli fotovoltaici.

6/5/2026  


La producibilità totale è stata calcolata sommando le producibilità calcolata per ciascun orientamento ed è pari a 101862 kWh/anno, con una potenza di 92,88 kW.

In base ai dati meteorologici medi della zona, l'impianto, in condizioni medie di insolazione, sarà in grado di produrre circa 101.862 kWh durante il primo anno di funzionamento

Risparmio di combustibile in	TEP
Fattore di conversione dell'energia elettrica in energia primaria [TEP/NWh]	0,187
TEP risparmiate in un anno	19.048

L'impianto sarà in grado di evitare l'immissione in atmosfera di circa 36,7 tonnellate/anno di anidride carbonica (CO<sub>2</sub>),

Emissioni evitate in atmosfera di	CO <sub>2</sub>	SO <sub>2</sub>	Nox	POLVERI
Emissioni specifiche in atmosfera (g/kWh)	360	0,373	0,427	0,03
Emissioni evitate in un anno (kg)	36,67	38	43,5	3,06

<p><b>IMPIANTO FOTOVOLTAICO esistente</b> Potenza di picco 490,77kW – Potenza nominale 440,0kW n.1.197 moduli da 410W marca <u>Risen</u> Energy, modello RSM40–8–410M n.4 Inverter da 110 kW SMA STP110–6, installati in copertura lungo la parete est</p> <p><b>NUOVO AMPLIAMENTO IMPIANTO FOTOVOLTAICO</b> Potenza di picco 93,6kW – Potenza nominale 93,6kW n.208 moduli da 450W made in EU marca <u>Bisol</u>, modello Duplex BDO 450 n.1 Inverter da 110 kW SMA STP110–60, installato in copertura lungo la parete ovest del nuovo edificio <b>Il riquadro in rosso evidenzia l'ampliamento</b></p> <p><b>TOTALE IMPIANTO FOTOVOLTAICO</b> Potenza di picco 584,37kW – Potenza nominale 550kW</p>
--

L'avvio del nuovo impianto fotovoltaico è previsto per il prossimo mese di maggio 2026.

### 17 - Manutenzione degli impianti tecnologici

La sorveglianza e la manutenzione ordinaria degli impianti tecnologici è interamente affidata ad addetti interni sotto la supervisione del Responsabile Manutenzione che, all'occorrenza, incarica ditte esterne specializzate.

Gli addetti della manutenzione sorvegliano giornalmente gli impianti, controllano gli allarmi presenti e provvedono a richiedere immediatamente l'intervento dei tecnici esterni in caso di guasti o malfunzionamenti.

Gli aspetti ambientali delle attività di manutenzione sono ridotti alla sola produzione di modeste quantità di rifiuti, gestiti dalle ditte esterne.

Su tutti i nuovi impianti dello stabilimento, e anche su alcuni già esistenti, sono stati montati degli inverter, che permettono di regolare con precisione il regime di funzionamento dei motori elettrici delle macchine con conseguente maggiore efficienza energetica e possibilità di avere un controllo preciso della temperatura e della potenza.

Le macchine così non lavorano più a potenza fissa massima, ma in modo continuo e con assorbimento di energia variabile a seconda delle effettive esigenze.

Dall'anno 2022, ancora ad oggi l'azienda ha adottato una nuova organizzazione lavorativa: ovvero ha messo in pratica una nuova e miglior gestione del sistema di cogenerazione, organizzando in modo diverso i flussi di lavorazione, nello specifico cercando di evitare la sovrapposizione delle lavorazioni con forte richiesta di acqua calda si è arrivati ad evitare che durante le ore di maggior richiesta di consumo di acqua calda possa intervenire a supporto dell'impianto di cogenerazione l'utilizzo della centrale termica; dal prospetto consumi gas si evidenzia un risparmio notevole.

### 18 – Altre apparecchiature

In stabilimento sono presenti anche n. 5 bombole di GPL per un quantitativo pari a 75 kg utilizzato per la marchiatura a fuoco dei prosciutti che vengono sostituite circa ogni 45 giorni.

6/5/2026  


## Ricerca e Sviluppo

---

Fontana Ermes S.p.A. nel corso dell'esercizio dell'ultimo quadriennio ha svolto attività di ricerca e sviluppo e ha dedicato un significativo impegno delle proprie risorse alla realizzazione dei seguenti progetti.

Le attività di ricerca, sviluppo e innovazione dell'azienda si possono dividere in due categorie: la prima, riguarda le **attività di sviluppo precompetitivo** a favore di nuove conoscenze e nuove competenze tecniche finalizzate alla realizzazione di soluzioni di prodotto salutistiche e metodologie di confezionamento e lavorazione che consentano un minor impatto ambientale; la seconda, riguarda le **attività di innovazione tecnologica** a favore di nuove soluzioni tecniche per la realizzazione di prodotti ad ampliamento del catalogo aziendale.

In ambito delle attività di sviluppo precompetitivo a favore di nuove conoscenze e nuove competenze tecniche finalizzate alla realizzazione di soluzioni di prodotto salutistiche e metodologie di confezionamento e lavorazione che **consentano un minor impatto ambientale**, l'azienda Fontana Ermes S.p.A. ha svolto tre importanti progetti:

1. Progettazione e sperimentazione di **materiali biodegradabili e compostabili** dei packaging per prodotti affettati al fine di realizzare prodotti più sostenibili e più competitivi sul mercato.
2. Progettazione e sperimentazione per sviluppare un nuovo prodotto cotto con miglior efficienza produttiva, resa, aspetto e qualità rispetto ai prodotti preesistenti al fine di migliorare la propria competitività sul mercato.
3. Progettazione e sperimentazione per sviluppare un nuovo prodotto light con miglior efficienza produttiva, resa, aspetto e qualità al fine di migliorare la propria competitività sul mercato.

Nell'ambito delle attività di **innovazione tecnologica** a favore di nuove soluzioni tecniche per la realizzazione di prodotti ad ampliamento del catalogo aziendale, l'azienda Fontana Ermes S.p.A. ha svolto i rilevanti progetti:

1. Progettazione e sperimentazione per migliorare le tecniche produttive dei prodotti arrosto al fine di ottenere una miglior efficienza produttiva, resa, aspetto e qualità rispetto ai prodotti preesistenti e quindi migliorare la propria competitività sul mercato.
2. Progettazione e sperimentazione per sviluppare nuovi Prodotti Vegetali da affettamento al fine di migliorare la propria competitività sul mercato.
3. L'azienda ha già implementato unità di cogenerazione che generano simultaneamente energia elettrica e termica, aumentando significativamente l'efficienza del carburante e riducendo le emissioni di CO2. Nel 2024 è previsto l'investimento in un nuovo forno (ancora in fase di studio) che sarà collegato agli impianti di cogenerazione preesistenti, confermando la volontà aziendale di continuare ad adottare tecnologie che ottimizzino il riutilizzo dell'energia.
4. Coinvolgimento dei Fornitori: L'azienda intende rafforzare i criteri di selezione dei fornitori, incorporando parametri ambientali, sociali e di governance (ESG). Questo include l'uso di imballaggi sostenibili e la conduzione di sondaggi su parametri ambientali, energetici e sociali. Inoltre, l'azienda ha rinforzato le sue procedure di controllo e verifica qualitativa dei fornitori, aggiungendo nuovi parametri di valutazione focalizzati sulla sostenibilità.
5. Analisi della Carbon Footprint: l'azienda ha effettuato un'analisi della carbon footprint per il suo prodotto più importante, il prosciutto di Parma DOP con osso. Attualmente sta lavorando per estendere questa analisi strategica a tutta la gamma del prosciutto di Parma nei suoi vari formati. L'obiettivo a lungo termine è avere un portfolio di prodotti interamente tracciato e analizzato, permettendo di agire in modo mirato e strategico.
6. Bilancio di Sostenibilità: L'azienda ha redatto il suo primo bilancio di sostenibilità volontario e si impegna a redigerlo annualmente. Questo documento consente di monitorare e valutare i progressi, identificare le aree di miglioramento e stabilire obiettivi concreti. La trasparenza mostrata tramite il bilancio aiuta a costruire fiducia e credibilità con clienti, fornitori e la comunità, dimostrando l'impegno serio dell'azienda verso la sostenibilità.

Tutte le attività di ricerca e sviluppo sopra citate hanno avuto un esito positivo, poiché le innovazioni di prodotto e di processo analizzate sono state effettivamente implementate.

Trattandosi tuttavia di prodotti e processi innovativi appena introdotti, l'azienda sta continuando a perfezionarli per favorirne al meglio l'integrazione con le strutture e i processi aziendali già esistenti, nonché per rispondere efficacemente ai feedback provenienti dal mercato.

6/5/2026  
  


Si confida che l'esito positivo di tali innovazioni possa generare buoni risultati in termini di fatturato con ricadute favorevoli sull'economia dell'azienda.

## IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTE ED ENERGIA

Il Sistema di Gestione Ambiente e Energia della Fontana Ermes S.p.A. è fondato sul processo dinamico e ciclico: "pianificare, attuare, controllare, riesaminare" e viene mantenuto attivo attraverso la costante applicazione delle prescrizioni contenute nelle procedure di sistema e l'effettuazione di periodici controlli e monitoraggi ambientali.

Il Sistema di Gestione Ambiente e Energia è definito attraverso il Manuale del Sistema di Gestione Ambiente e Energia. Al suo interno sono presenti procedure per individuare e tenere sotto controllo gli aspetti ambientali ed energetici delle attività, prodotti e servizi dell'Azienda e per determinare quegli aspetti che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente.

Il Manuale definisce inoltre le responsabilità e le modalità operative applicate dall'Organizzazione in relazione agli aspetti ambientali sui quali l'organizzazione stessa può esercitare un controllo tale da determinare:

- il miglioramento del Sistema;
- il rispetto della Politica;
- il raggiungimento degli obiettivi
- la possibilità di dimostrare la conformità;
- la possibilità di mantenere la registrazione della propria Organizzazione in corrispondenza al Regolamento CE 2026/2018– EMAS e al Regolamento (CE) n.1221/2009, (EMAS III) ;
- la possibilità di mantenere la certificazione del proprio Sistema di Gestione Ambientale in rispetto alla Norma UNI EN ISO 14001, presso un organismo terzo.

Tutte le persone che operano in Azienda dirigendo, coordinando ed eseguendo attività aventi influenza sull'ambiente, hanno assunto il Manuale del Sistema di Gestione.

Si sottolinea che non ricadiamo nell'obbligo di nomina dell'Energy Manager (Responsabile per la conservazione e l'uso razionale dell'energia), sancito dalla Legge 10/91 poiché non rientriamo nelle aziende con alti consumi di 10.000 TEP/anno nel settore industriale, 1.000 TEP/anno negli altri settori o nelle Pubbliche Amministrazioni.

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

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

#### **Esempi di eccellenza**

Su tutti gli impatti ambientali identificati e valutati è stato sviluppato il Sistema di Gestione tenendo conto dei documenti di riferimento settoriali (**BREF del FDM - Decisione UE 2017/1508 del 28 agosto 2017**) e attraverso procedure di controllo e monitoraggi, si sono individuati gli obiettivi di miglioramento.

Tutti gli impatti ambientali sono rivalutati annualmente in occasione dei riesami della Direzione in base all'introduzione pianificata di misure di contenimento e controllo previste dai programmi di miglioramento.

Si descrive l'analisi del contesto, la valutazione delle parti interessate, l'analisi e valutazione del rischio ed opportunità in conformità ai punti 4.1 – 4.2 – 6.1 della norma UNI EN ISO 14001:2015 Regolamento (CE) 2026/2018.

La valutazione dei rischi è finalizzata a fornire un panorama completo e approfondito della situazione del sito per quello che riguarda tutti gli aspetti della propria attività.



## BEST PRACTICES BENCHMARK

Di seguito si riportano le schede DRS (documento di riferimento settoriale) per il settore alimentare e rispettivo commento delle attività aziendali in essere:

OBBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
<b>GESTIONE SOSTENIBILE DELLA CATENA DI APPROVVIGIONAMENTO</b>			
Gestione della catena di approvvigionamento di ingredienti e/o materie prime	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Appalti verdi.</li> <li>• Eliminazione ingredienti non sostenibili nelle ricette;</li> <li>• Supporto ai fornitori per migliorare le loro prestazioni ambientali.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Percentuale di ingredienti o prodotti ottenuti tramite appalti verdi (% in numero o valore in euro).</li> <li>• Percentuale di fornitori dotati di un sistema di gestione ambientale operativo (% in numero di fornitori o in valore in euro dei prodotti che forniscono).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La materia prima lavorata dall'azienda proviene da allevamenti suini il cui impatto sull'ambiente è principalmente collegato allo smaltimento dei fanghi di depurazione e all'eventuale inquinamento da nitrati delle falde acquifere e del suolo. L'aspetto è stato valutato significativo e la sua gestione è comunque a carico dei fornitori.</li> <li>• La scelta dei fornitori delle materie deve tenere conto del disciplinare di produzione del prodotto.</li> <li>• Ad oggi la filiera di approvvigionamento non dispone di una qualifica ambientale diffusa.</li> </ul>
<b>MIGLIORARE L'IMBALLAGGIO O SCEGLIERE UN IMBALLAGGIO IN MODO DA RIDURRE L'IMPATTO AMBIENTALE</b>			
Riduzione al minimo dell'impatto ambientale dell'imballaggio su tutto il Ciclo di Vita.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Applicare il metodo dell'alleggerimento (riduzione del peso mantenendo lo stesso livello di protezione;</li> <li>• prevedere l'uso di imballaggi riutilizzabili dal fabbricante;</li> <li>• usare imballaggi secondari e terziari a rendere;</li> <li>• utilizzare imballaggi con materiale riciclato;</li> <li>• utilizzare imballaggi in materiale bioplastico;</li> <li>• confezionare i prodotti in atmosfera modificata.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Peso dell'imballaggio per unità di peso/volume di prodotto fabbricato (g di imballaggio/g o ml di prodotto).</li> <li>• Percentuale di imballaggio riciclabile (%).</li> <li>• Percentuale di materiali riciclati nell'imballaggio (%).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'impresa in accordo con i requisiti di sicurezza alimentare effettua la scelta degli imballi avente marchio di sostenibilità FSC.</li> <li>• Il ciclo di vita dei prodotti comporta come impatto ambientale indiretto la produzione di rifiuti derivanti dagli imballaggi utilizzati dall'azienda per confezionare i propri prodotti. Tali rifiuti sono comunque tutti assimilabili ai rifiuti solidi urbani e/o indirizzabili alla raccolta differenziata.</li> </ul>
<b>MIGLIORARE LE OPERAZIONI DI TRASPORTO E DI DISTRIBUZIONE</b>			
Migliorare l'impatto ambientale delle operazioni di trasporto e di logistica.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ottimizzazione degli itinerari (per il trasporto stradale): ottimizzazione della rete stradale, pianificazione degli itinerari, uso della telematica e formazione degli autisti;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Consumo di carburante dei veicoli per il trasporto su strada (l/100 km).</li> <li>• Percentuale dei trasporti effettuati in diverse modalità (ad es treno, nave etc) (%).</li> <li>• Percentuale di tragitti a vuoto per i veicoli stradali (%).</li> </ul>	<p>L'aspetto è poco significativo in quanto l'azienda non possiede di un proprio parco mezzi ad esclusione di n. 1 automezzo per consegne locali.</p>

6/5/2026  


OBBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
	<ul style="list-style-type: none"> <li>riduzione al minimo dell'impatto ambientale dei veicoli stradali (ad esempio l'acquisto di veicoli elettrici o conversione al gas naturale e al biogas dei motori dei camion più grandi).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Percentuale di consegne effettuate attraverso trasporto nel viaggio di ritorno (%).</li> <li>Emissioni di gas a effetto serra specifiche per il trasporto (per quantità di prodotto e distanza) CO<sub>2</sub>eq emessa durante il trasporto per ton di prodotto e km trasportato (KgCO<sub>2</sub>eq/ton/km)</li> </ul>	
<b>MIGLIORAMENTO DELLA CONGELAZIONE DELLA REFRIGERAZIONE</b>			
<p>migliorare le procedure e le apparecchiature di refrigerazione e di congelazione.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Selezione della temperatura adeguata sulla base delle necessità dei prodotti refrigerati o congelati;</li> <li>preraffreddamento di prodotti molto caldi/caldi prima di riporli nell'apparecchiatura di raffreddamento;</li> <li>limitazione delle perdite di temperatura, ad es. dalle porte sigillate, grazie all'impiego di cortine d'aria e all'informazione e la formazione del personale</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>% di utilizzo dei sistemi di refrigerazione che utilizzano refrigeranti naturali rispetto al numero totale dei sistemi di refrigerazione (%).</li> <li>Coefficiente di prestazione (COP) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto.</li> <li>Indice di efficienza energetica (EER) per singolo sistema di refrigerazione o per l'intero impianto.</li> <li>Energia impiegata per la refrigerazione per unità di prodotto per superficie raffreddata (kWh/m<sup>2</sup>/peso, volume o numero di prodotto.</li> </ul>	<p>Ad oggi si sta valutando la possibilità di individuare i coefficienti di prestazione COP.</p>
<b>ATTUAZIONE DI UNA STRATEGIA DI GESTIONE DELL'ENERGIA E MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA IN TUTTE LE OPERAZIONI</b>			
<p>Gestire il consumo energetico in tutte le operazioni dell'impresa.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>predisposizione di un sistema generale di gestione energetica come l'ISO 50001;</li> <li>l'installazione di contatori (o contatori intelligenti) a livello dei singoli processi, in modo da garantire il monitoraggio accurato del consumo energetico;</li> <li>svolgimento di audit energetici periodici in modo da individuare i principali fattori del consumo di energia;</li> <li>la ricerca e, se possibile, l'attuazione delle sinergie per la produzione e il</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Consumo di energia complessivo per unità di produzione (kWh/peso, volume, valore o numero di prodotti).</li> <li>Consumo di energia complessivo per unità di superficie degli impianti (kWh/m<sup>2</sup>).</li> <li>Consumo di energia complessivo (kWh) per processi specifici.</li> <li>Consumo di energia netto (ossia la quantità totale di energia consumata meno la quantità di energia recuperata e rinnovabile) per unità di prodotto (kWh/peso, volume, valore o numero di prodotti).</li> <li>Installazione di scambiatori</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'azienda adotta un sistema di Gestione dell'energia secondo la norma ISO 50001 certificata da ente accreditato.</li> <li>Effettua regolari audit energetici e valuta soluzioni di efficienza energetica applicabile per migliorare il ciclo di lavoro riducendo il consumo di energia.</li> <li>Inoltre sono presenti monitoraggi specifici degli impianti dedicati alla fase fredda e fase di stagionatura prodotto.</li> </ul>

OBBIETTIVO	BEMP	INDICATORI RACCOMANDATI	SITUAZIONE AZIENDALE
	consumo di elettricità, calore, refrigerazione e vapore con gli impianti	di calore per il recupero dei flussi di calore/freddo (si/no) • Isolamento di tutte le condutture di vapore (si/no)	
INTEGRAZIONE DELLE ENERGIE RINNOVABILI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE			
Integrare l'uso delle energie rinnovabili nel processo produttivo.	Soddisfare la domanda di calore dei processi di produzione con calore ed energia proveniente da fonte rinnovabile (biomasse, biogas, solare).	• % del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile Percentuale del consumo di energia delle unità di produzione (considerando separatamente calore e elettricità) proveniente da fonti di energia rinnovabile situate in loco o nelle vicinanze	• L'azienda ricopre parte dei propri fabbisogni energetici da fonte rinnovabili attraverso il proprio parco fotovoltaico, la percentuale di autoproduzione risulta pari al 6% per l'anno 2025

### IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E VALUTAZIONE DEGLI STESSI

Fontana Ermes S.p.A ha individuato gli aspetti ed impatti ambientali significativi, effettuando una opportuna analisi di cui nei paragrafi successivi si evidenzieranno esiti e parametri di giudizio.

Sono stati valutati utilizzando i dati disponibili ed aggiornati e quantificando, laddove possibile, l'impatto indotto dalle attività aziendali e descrivendo le azioni sviluppate dall'Azienda al fine di garantirne un controllo sistematico.

L'analisi è stata condotta al fine di definire la situazione ambientale di partenza ed il suo evolversi nel corso degli anni, ed in particolare sono stati individuati e analizzati: **ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI E INDIRETTI**.

- **ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI** derivanti dalle attività dello stabilimento e che pertanto lo stesso può tenere sotto il proprio **controllo** gestionale. Gli aspetti ambientali considerati sono i seguenti:
  - Emissioni in atmosfera
  - Rumore
  - Rifiuti
  - Imballaggi
  - Scarichi idrici
  - Odori
  - Consumo di risorse idriche e consumo di energia
  - Uso del suolo in relazione alla biodiversità
  - Contaminazione del suolo e sottosuolo
  - Sostanze pericolose e infiammabili
  - Traffico
  
- **ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI** (punto 3.2 c Allegato III Regolamento EMAS 1221/09) quelli che si possono riscontrare a seguito delle attività, prodotti e servizi dello Stabilimento e sui quali lo stesso può non avere un controllo gestionale totale in quanto sono coinvolti anche soggetti esterni all'organizzazione (ad esempio fornitori o clienti). Il criterio di valutazione degli aspetti ambientali indiretti, è basato sulla capacità dell'azienda di influenzare o esercitare un qualche tipo di controllo su attività che possono dare origine ad impatti ambientali importanti. Gli aspetti ambientali indiretti sono i seguenti:
  - fornitori
  - clienti
  - trasporti
  - outsourcing (attività in appalto es. disosso, sugnatura ed affettato).

6/5/2026  


La valutazione della significatività di ogni AA è effettuata da RSGA e RSGE (Responsabili del Sistema di Gestione Ambientale ed Energetico), in collaborazione con i consulenti esterni, attraverso la metodologia di seguito descritta. L'esito della valutazione permette di assegnare ad ogni AA un livello di rischio ed opportunità. La metodologia individuata vede il rischio R semplicemente come il prodotto della probabilità P per il valore di magnitudo M.

### Determinazione del GRADO DI RISCHIO

A seguito dell'applicazione dei criteri sopradescritti viene determinato il GRADO DI RISCHIO, applicando i criteri specificati nella tabella "Grado di Rischio".

In funzione del GRADO DI RISCHIO sono individuate le misure di prevenzione e di protezione da attuare al fine della riduzione e/o del controllo del rischio, tenuto conto di quanto previsto dal SGAE in termini di formazione, addestramento, sorveglianza e della seguente scala gerarchica:

- A. eliminazione;
- B. sostituzione;
- C. controlli di ingegneria;
- D. allarmi e segnaletica e/o controlli di carattere amministrativo/ procedure.

L'esito della valutazione è quindi considerato per determinare gli obiettivi di miglioramento/opportunità.

Nella definizione delle tempistiche di intervento e delle priorità viene considerata la seguente scala:

GRADO DI RISCHIO	AZIONI
<b>BASSO</b>	Situazione conforme: periodica valutazione. Mantenimento delle condizioni e del rispetto delle norme e delle procedure aziendali.
<b>MEDIO</b>	Rischio accettabile: ridotto ad un livello che può essere tollerato in relazione agli obblighi di legge e alla sua Politica. Da valutare possibili azioni da attuare nel lungo termine (3-9 mesi). Messa in atto delle misure previste dalle norme di buona prassi.
<b>ALTO</b>	Azioni da attuare nel medio termine (1-3 mesi). Messa in atto di misure provvisorie per controllare le esposizioni ed i rischi. Definizione di obiettivi specifici di miglioramento; a parità di grado di rischio R la priorità è definita in base al valore di 'D' danno.
<b>ELEVATO</b>	Azioni da attuare nel brevissimo termine (entro 1 mese) Messa in atto di misure provvisorie/ mitigative immediate. Si valuta il caso di interrompere l'attività a rischio fino a risoluzione o fino ad attivazione delle misure temporanee mitigative.

### ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

Nell'ambito delle attività di implementazione del Sistema di Ecogestione ed Audit (E.M.A.S.) è stata effettuata un'analisi ambientale iniziale del sito finalizzata all'identificazione e alla valutazione degli aspetti ambientali (AA) generati dalle attività svolte, con l'obiettivo di determinare la significatività degli impatti ambientali da essi derivanti e le relative priorità di azione.

Nelle tabelle sottostanti vengono riepilogati gli aspetti ambientali significativi individuati dall'azienda; si può notare come:

- gli aspetti ritenuti significativi sono tali solo in condizioni anomale o di emergenza
- gli aspetti ritenuti significativi sono oggetto, laddove possibile, di obiettivi di miglioramento

Si specifica anche sono stati valutati anche considerando le seguenti condizioni operative:

- condizioni normali, inclusa la manutenzione ordinaria;
- condizioni eccezionali, incluse le condizioni di avviamento ed arresto degli impianti e la manutenzione straordinaria;
- incidenti imprevisi e possibili situazioni di emergenza.

6/5/2026  


Aspetto Ambientale	N.A	Condizioni normali		Condizioni anormali/emergenza		Circostanze per cui l'aspetto ambientale diventa significativo	Grado di Rischio
		Non significativo	Significativo	Non significativo	Significativo		
Emissioni in atmosfera	-	X	-	-	X	Superamento dei valori limite	3X1=3
Efficienza energetica	-	X	-	X	-		1X1=1
Scarichi idrici	-	X	-	-	X	Superamento dei valori limite	1X1=1
Produzione rifiuti	-	X	-	X	-		2X1=2
Produzione rifiuti (fanghi)	-	X	-	X	-		2X1=2
Sottoprodotti della lavorazione	-	X	-	X	-		1X1=1
Uso risorse idriche naturali	-	X	-	-	X	Superamento del valore di emungimento	1X1=1
Prodotti chimici	-	X	-	X	-		1X1=1
Consumo energia elettrica	-	X	-	X	-	Smisurata domanda	3X1=3
Consumo metano	-	X	-	X	-	Smisurata domanda	3X1=3
Rumore in ambiente esterno	-	X	-	X	-		1X1=1
Odore	-	X	-	X	-		1X1=1
Impatto visivo	-	X	-	X	-		1X1=1
Traffico indotto	-	X	-	X	-		1X1=1
Sostanze lesive per l'ozono stratosferico	X	-	-	-	-		-
Gas ad effetto serra	-	X	-	-	X	Emissioni accidentali	3X1=3
Incidenti ambientali – incendio	-	X	-	-	X	Combustione materiale tossico	1X1=1
Contaminazione suolo e sottosuolo	-	X	-	X	-		1X1=1
Campi elettromagnetici	-	X	-	X	-		1X1=1
Biodiversità	-	X	-	X	-		1X1=1
Ampliamenti stabilimento	-	X	-	X	-		1X1=1
Serbatoi interrati	X						-

Legenda:

Significativi

Fontana Hermes ha individuato come "significativi" i seguenti Aspetti Ambientali:

Aspetti ambientali significativi in condizioni "normali"	Aspetti ambientali significativi in condizioni di "emergenza"
	Emissioni in atmosfera (superamento parametri)
	Scarichi idrici (superamento parametri)
	Uso risorse idriche naturali (superamento limite emungimento)
	Gas frigoriferi ad effetto serra (perdita dagli impianti)
	Incidenti ambientali (incendio- Combustione materiale tossico)

Gli AA risultati non significativi sono comunque tenuti sotto controllo attraverso interventi di tipo gestionale al fine di garantire la continuità della loro corretta gestione nel tempo.

6/5/2026  


Per valutare la performance ambientale dell'azienda sono stati presi in considerazione tutti gli aspetti ambientali significativi individuati, i dati quantitativi del flusso di materiali e gli indicatori ambientali.

## PRESTAZIONI AMBIENTALI CORRELATE AGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

### CONSUMI IDRICI

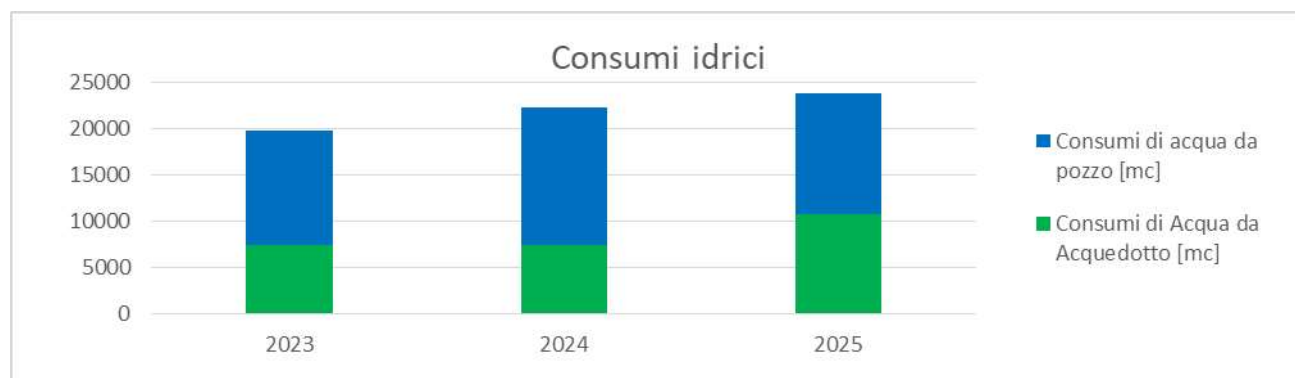
L'acqua dell'acquedotto, utilizzata nel processo lavorativo in prosciuttificio, viene sottoposta ad analisi periodiche per il controllo della potabilità in rispetto ai requisiti del D.Lgs. 31/2001. L'azienda effettua analisi microbiologiche mensili di autocontrollo della qualità delle acque, ed effettua invece una analisi chimica di controllo completa su base annuale. Tali analisi, vengono eseguite da fornitori di servizi dell'azienda.

La seguente tabella riporta i quantitativi di acqua approvvigionata relativi agli ultimi anni, confrontati con la quantità totale di carne fresca lavorata e di semilavorati.

Nel 2025 la quantità totale di acqua utilizzata è superiore all'anno precedente: questo aumento è dovuto in parte, ai lavori di ampliamento e quindi al cantiere ed in parte ad un aumento di pulizie e sanificazione di alcuni reparti dello stabilimento che sempre per il cantiere hanno necessitato di maggior pulizie.

<i>Produzione</i>	<i>2023</i>	<i>2024</i>	<i>2025</i>
<b>Consumi di Acqua da Acquedotto [mc]</b>	7.356	7.384	10.661
<b>Consumi di acqua da pozzo [mc]</b>	12.341	14.896	13.111
<b>Totale acqua consumata [mc]</b>	19.697	22.280	23.772
<b>Rapporto [mc acqua/ton carne totale] *</b>	<b>2,38</b>	<b>2,47</b>	<b>2,82</b>

\*Rapporto calcolato sulla base del consumo totale di acqua e sul totale di carne lavorata + semilavorati



**Fonte dati:** letture dirette (attraverso i contatori); i non è sempre riscontrabile la corrispondenza tra i consumi effettivi ed i valori fatturati (legati ad un sistema di acconto-conguaglio che si basa sui valori storici di approvvigionamento).

### CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA E DI GAS METANO

Il processo di stagionatura prevede che i prosciutti e i salumi in genere siano soggetti a gradienti di temperatura continui e differenziati secondo il livello di maturazione raggiunto.

Esistono a tal fine numerosi locali dotati di impianto di termoregolazione: in particolare le celle di primo e secondo sale, di pre-riposo, di riposo, di asciugatura, di pre-stagionatura e stagionatura, che nel complesso assorbono la maggior parte dei consumi energetici del sito.

Di seguito sono riportati i consumi assoluti negli ultimi anni di energia elettrica e gas metano, rapportati alla quantità totale di carne lavorata e di semilavorati.

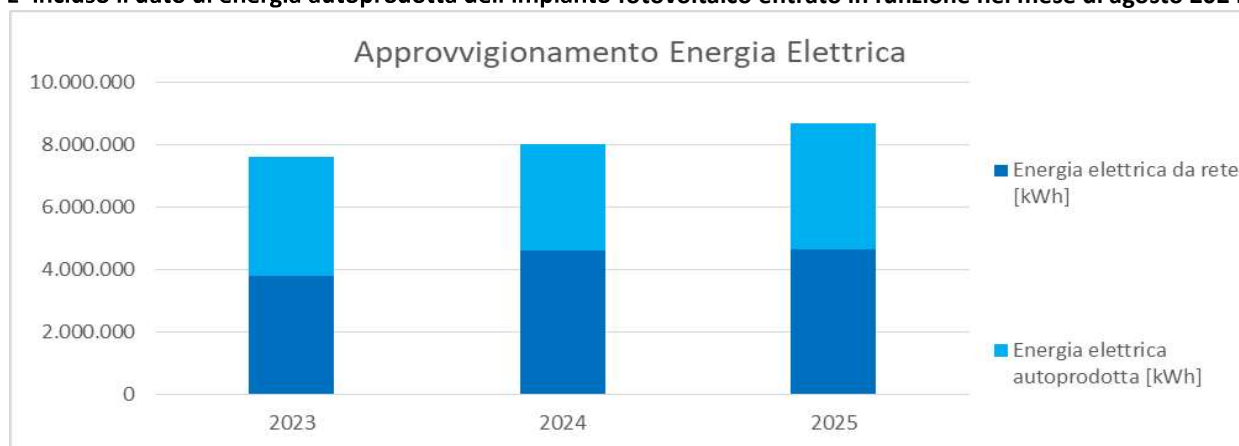
L'aspetto è di grande interesse per la direzione che investe in tecnologia mirata al risparmio e all'ottimizzazione dei consumi. L'azienda ha implementato la stagionatura di prodotti per i quali è necessario un maggior apporto di vettori

energetici (in passato l'attività era in parte appaltata). La messa in funzione del nuovo cogeneratore (fine anno 2018) ha determinato un maggior consumo di energia autoprodotta a fronte di un minor utilizzo di energia da rete. Si riportano i dati riferiti all'ultimo quinquennio. Dai dati dell'ultimo quadriennio emerge una quantità di energia elettrica autoprodotta nettamente superiore rispetto agli anni precedenti, e ogni anno con produzione maggiore con conseguente diminuzione di energia elettrica acquistata da rete.

## ENERGIA ELETTRICA

Consumi energia elettrica	2023	2024	2025
Energia elettrica da rete [kWh]	3.803.814	4.609.264	4.648.261
Energia elettrica autoprodotta [kWh]	3.794.400	3.395.840*	4.038.210*
di cui autoprodotta dal fotovoltaico			503.550
e di cui autoprodotta dai cogeneratori			3.534.660
Energia elettrica totale [kWh]	7.598.214	8.005.104	8.668.471
Rapporto [kWh energia/kg carne totale]	0,92	0,89	1,03

\* E' incluso il dato di energia autoprodotta dell'impianto fotovoltaico entrato in funzione nel mese di agosto 2024.

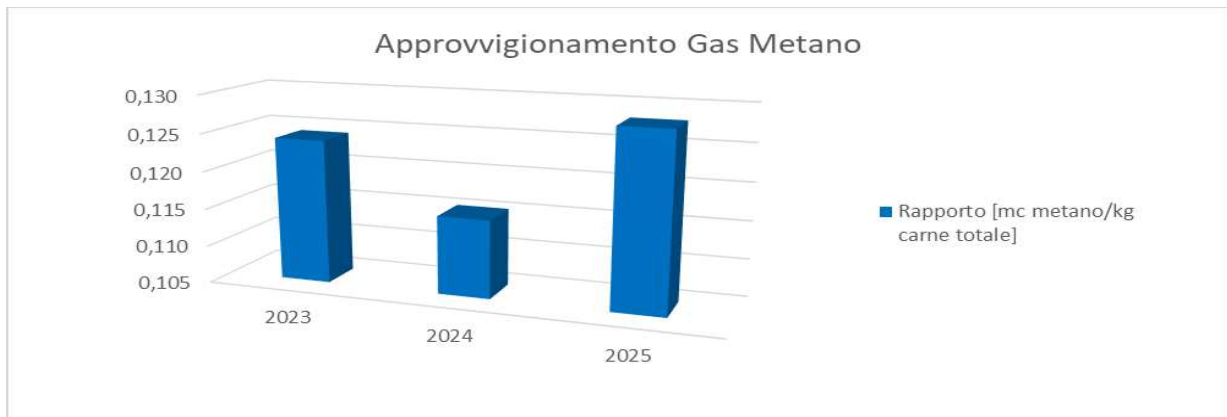


**Fonte dati:** letture dirette (attraverso i contatori), non è sempre riscontrabile la corrispondenza tra i consumi effettivi ed i valori fatturati (legati ad un sistema di acconto-conguaglio che si basa sui valori storici di approvvigionamento) ed altre informazioni sono reperite direttamente da documenti ufficiali prodotti da soggetti terzi, nello specifico fatture di acquisto. I dati riferiti all'impianto di cogenerazione vengono letti direttamente da un sistema di controllo interno (hardware e software) che permette il calcolo dei consumi, prodotti del treno impianto cogeneratori e caldaie termiche e a vapore.

## GAS METANO

Si riporta sotto l'andamento del consumo di gas metano.

Consumi Gas metano	2023	2024	2025
Gas Metano [Smc]	1.025.747	1.038.864	1.079.678
Rapporto [Smc metano/kg carne totale]	0,124	0,115	0,128



**Fonte dati:** letture dirette (attraverso i contatori) e verificati dalle fatture dell'ente erogatore  
Di seguito sono riportati i consumi in TEP (tonnellate equivalenti di petrolio).

Fattori di conversione in Energia primaria adottati:

- Vettore energetico **GAS NATURALE:**

Potere calorifero inferiore del metano: 47200 [KJ/Kg] (Circolare MISE 18 dicembre 2014)

$47200 \text{ [KJ/Kg]} \times 0,7341 \text{ [Kg/m}^3\text{]} \text{ (densità del metano)} = 34650 \text{ [KJ/Sm}^3\text{]}$

$34650 \times 10e-6 \text{ [GJ/Sm}^3\text{]} / 42 \text{ [GJ/TEP]} = 836 \times 10e-6 \text{ [TEP]}$ .

$1 \text{ [Sm}^3\text{]} = 8360 \times 10e-7 \text{ [TEP]}$

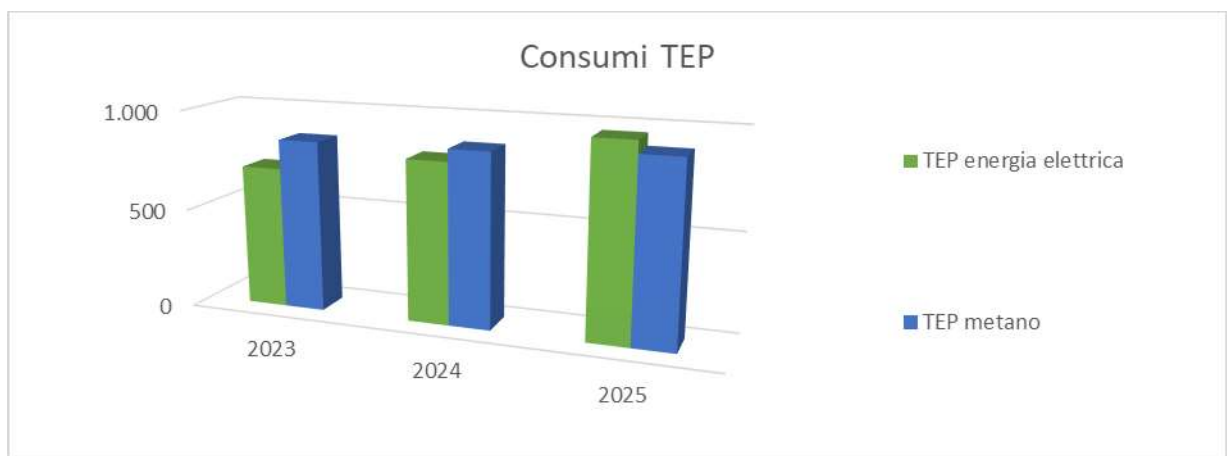
- Vettore energetico **ENERGIA ELETTRICA:**

Delibera EEN 3/08 dell'AEEG: 1 [kWh] elettrico =  $0,187 \times 10e-3 \text{ [TEP]}$

Aggiornamento del fattore di conversione dei kWh in tonnellate equivalenti di petrolio connesso al meccanismo dei titoli di efficienza energetica, Circolare MISE 18 dicembre 2014.

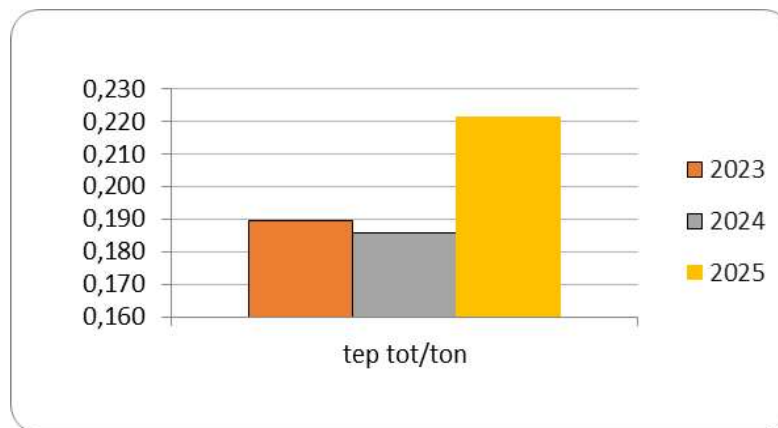
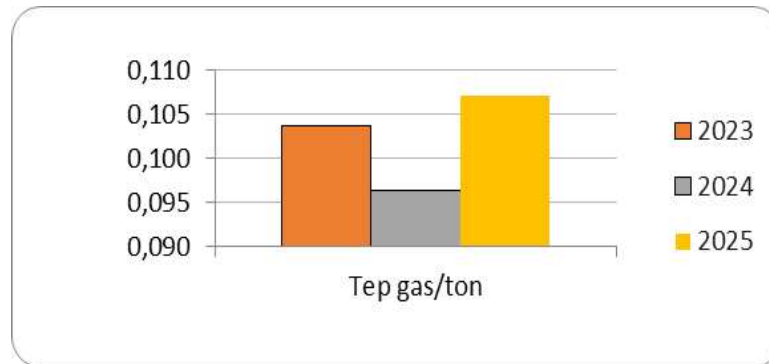
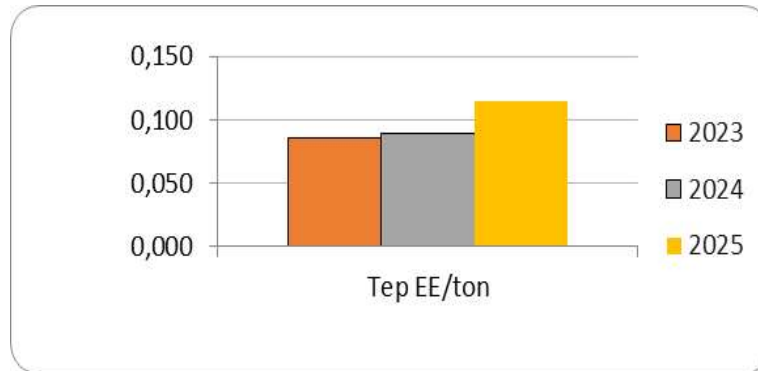
Per il calcolo dei consumi dei TEP si sono presi in considerazione i consumi in kW dell'energia elettrica acquistata da rete (4.648.261 Kw) e di quella autoprodotta dall'impianto fotovoltaico (503.550 Kw), non si sono presi in considerazione i consumi di energia elettrica prodotta dai cogeneratori (3.534.660 Kw) in quanto già calcolati nei consumi di TEP relativamente al gas metano

Consumi TEP	2023	2024	2025
<b>TEP energia elettrica</b>	709	806	963
<b>TEP metano</b>	857	868	902
<b>TEP totali</b>	<b>1.568</b>	<b>1.674</b>	<b>1.865</b>



6/5/2026  
  


Indicatori sui TEP	2023	2024	2025
Ton carne lavorata	8.265	9.007	8.428
Tep EE/ton	0,086	0,089	0,114
Tep gas/ton	0,104	0,096	0,107
TEP totali/ton	<b>0,190</b>	<b>0,186</b>	<b>0,221</b>



L'andamento dei consumi energetici generati durante le attività è influenzato da:

- andamento climatico esterno;
- quantitativo di carne lavorata / stoccata;

gli impianti aziendali devono funzionare sia con i locali al massimo del carico sia se i locali non sono sfruttati al massimo della capienza.

L'uso dell'energia è però maggiormente influenzato dalla temperatura esterna stagionale. Il gas metano viene utilizzato come combustibile per il funzionamento delle caldaie e per alimentare i cogeneratori.

L'azienda tiene monitorati periodicamente i consumi di gas metano oltre al fatto che l'azienda possiede la certificazione ISO 50001 che tiene sotto controllo le sue performance ponendosi obiettivi di miglioramento

energetico. Inoltre risultano installati dei monitoraggi di consumo elettrico in tempo reale sia per gli impianti dedicati alla fase “fredda” che per gli impianti dedicati alla fase “calda” : celle e stagionature.

Per quanto riguarda i valori assoluti di metano, oltre al discorso di cui sopra, l'aumento è stato inoltre determinato della stagione calda ed esigenze di mercato che aumentano il periodo di stagionatura del prodotto.

## SCARICHI IN FOGNATURA

L'azienda, in data 28.09.2015, con prot. 62671, ha ottenuto dal SUAP l'Autorizzazione Unica Ambientale (pratica SUAP 606/2015) per la matrice emissioni in atmosfera, scarichi idrici e nulla osta in materia di impatto acustico. In data 15.12.2017 è stata presentata modifica all'AUA in funzione dell'ampliamento, è stata rilasciata la Determina Ambientale numero 5269/2018 in data 12/10/2018.

L'azienda è caratterizzata dalla presenza di scarichi idrici industriali in pubblica fognatura; il parere espresso da Iren Acqua e Gas, parte integrante dell'AUA, prevede per anno un numero di campionamenti sugli scarichi pari a n.2.

Nelle tabelle seguenti sono riportati i dati relativi alle analisi effettuate, i parametri sono confrontati con i valori autorizzati.

L'azienda ha aderito ad un progetto dell'Unione Parmense degli Industriali che prevede un dialogo tra le parti interessate al fine di individuare una unica metodologia di valutazione delle acque di scarico al fine di valutare l'effettivo dato quantitativo, problema comune a molte aziende del territorio. Il progetto si è concluso con la definizione di un accordo definito ad aprile 2019 tra vari i laboratori preposti per i controlli sulle modalità di effettuazione delle analisi.

### ANALISI RIFERITE ALL' ANNO 2025

Parametri	Limiti	Cert. PC29629 del 26/06/2025	Cert. PC09968 del 08/07/2025	Cert. PC208544 del 19/09/2025	Cert. PC208544 del 27/11/2025
Ph	5.5 – 9.5	7.4	7.4	7.3	7.3
Solidi Sospesi	2000 mg/l	46	46	53.3	83
COD tal quale	3000 mg/l	131	131	109	580
Solfati	1000 mg/l SO4	24.8	24.8	35.1	40
Azoto ammoniacale NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>	≤ 30 mg/l	5.3	-	-	1.3
Cloruri	3500 mg/l	1037	1037	133	215
Fosforo Totale	60 mg/l	6.80	6.8	3.4	4.51
Grassi e oli animali e vegetali	500 mg/l	<0.010	<0.10	0.94	0.46
Tensioattivi totali	≤ 4 mg/l	0.3	0.3	0.7	1.6
BOD5	1500 mg/l	60	60	39	167

Per l'anno 2025 non si evidenziano superamenti nelle analisi degli scarichi infatti tutti i valori rispettano i limiti previsti.

**Fonte dati:** le informazioni sono reperite direttamente da documenti ufficiali prodotti da soggetti terzi, nello specifico Rapporti di prova dei laboratori di analisi.

## ACQUE METEORICHE E DI DILAVAMENTO

Nello stabilimento sono presenti le seguenti tipologie di aree che risultano escluse dall'applicazione della Delibera della Giunta Regionale DGR 286/2005:

AREE IMPERMEABILI SCOPERTE ESCLUSE DAL CAMPO DI APPLICAZIONE DELLA DELIBERA (CAP. I, PAR. A1, P.TO I)		
TIPO DI UTILIZZO DELL'AREA	PAVIMENTAZIONE	UBICAZIONE
Parcheggio di autoveicoli delle maestranze	Asfalto	Lato Sud dello stabilimento (stradella Fornace)
Area di transito e sosta dei veicoli di clienti/trasportatori	Asfalto	Piazzale antistante lo stabilimento e strada di accesso

6/5/2026  


## EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'azienda, in data 12/10/2018, con prot. 5269, ha ottenuto dal SUAP l'Autorizzazione Unica Ambientale per la matrice emissioni in atmosfera, scarichi idrici e nulla osta in materia di impatto acustico.

L'azienda dispone di un registro di autocontrollo nel quale sono annotate le operazioni di manutenzione, gli accertamenti analitici, le quantità annue di prodotti finiti e le quantità annue di metano ed energia elettrica utilizzata al fine di mantenere aggiornata la determinazione dei fattori emissivi.

Punto emissione	Provenienza	Potenzialità	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante [mg/ Nm3]
E 1	Caldaia a gas metano (UNICAL)	1850 kW	Ossidi di carbonio Ossidi di azoto	350 mg/Nm <sup>3</sup> 100 mg/Nm <sup>3</sup>
E 30	Generatore di vapore a gas metano (MINGAZZINI)	775 kW	Ossidi di carbonio Ossidi di azoto	350 mg/Nm <sup>3</sup> 100 mg/Nm <sup>3</sup>
E 58	Cogeneratore "Grande"	1064 kW	Ossidi di carbonio Ossidi di azoto Polveri	240 mg/Nm <sup>3</sup> 95 mg/Nm <sup>3</sup> 2 mg/Nm <sup>3</sup>
E 71	Cogeneratore "piccolo"	204 kW	Ossidi di carbonio Ossidi di azoto	300 mg/Nm <sup>3</sup> 250 mg/Nm <sup>3</sup>
E73, E74, E75, E76, E77, E78, E79	N.7 caldaie (Rinnai)	62 kW cad.	Ossidi di carbonio Ossidi di azoto	350 mg/Nm <sup>3</sup> 100 mg/Nm <sup>3</sup>

TABELLA PER CONSISTENZA IMPIANTI TERMICI

MARCA	MATRICOLA	POTENZIALITA'	N. EMISSIONE AUA	ANALISI (PERIODICITA')	DATA VERIFICA EFFICIENZA ENERGETICA SEMESTRALE
CALDAIA UNICAL	A06U04914	1850 kw	E01	ANNUALE	22/04/2025 <b>94,2%</b> 27/11/2025 <b>94 %</b>
GENERATORE VAPORE MINGAZZINI	9826	775 kw	E30	UNA TANTUM	<b>Fermo</b>
COGENERATORE "GRANDE"	35806577	1064 kw	E58	ANNUALE	OGNI 2000 ORE (OGNI MESE CIRCA)
COGENERATORE "PICCOLO"	3176860	204 kw	E 71	UNA TANTUM	23/07/2025 OGNI 2000 ORE (OGNI 3 MESI CIRCA)
CALDAIE RINNAI	-	62 kw (62 x 7)	E73, E74, E75, E76, E77, E78, E79	UNA TANTUM	ANNUALE 27/06/2025 RINNAI 1: 94,3%    RINNAI 2: 94,1% RINNAI 3: 94,0%    RINNAI 4: 93,9% RINNAI 5: 93,9%    RINNAI 6: 96,2% RINNAI 7: 96,1%

Di seguito si riportano i dati relativi ai controlli effettuati sulla caldaia gas metano E1:

Parametri	U. M.	Valori limite	Certificato del 08/01/2025 N. 989/25 Flusso di massa (g/h)
Portata	Nmc/h	/	<b>1800</b>
Ossido di carbonio CO	mg/Nm <sup>3</sup>	100	<b>1,08</b>
Ossidi di Azoto NO <sub>2</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	350	<b>221</b>



Di seguito si riportano i dati relativi ai controlli effettuati sul cogeneratore (“grande” matricola 358065577) E58:

Parametri	U. M.	Valori limite	Certificato del 08/01/2025 N. 1140/25 Flusso di massa (g/h)
Portata	Nmc/h	/	297
Ossido di carbonio CO	mg/Nm <sup>3</sup>	240	35,3
Ossidi di Azoto NO <sub>2</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	95	65,6
Materiale particolare	mg/Nm <sup>3</sup>	2	0,322

**Fonte dati:** le informazioni sono reperite direttamente da documenti ufficiali prodotti da soggetti terzi, nello specifico rapporti di prova dei laboratori di analisi, e controlli effettuati da “terzo responsabile”.

### SOSTANZE LESIVE PER LO STRATO DI OZONO – FGAS

A servizio degli impianti di refrigerazione delle celle sono presenti vari compressori, di cui alcuni funzionano con diversi gas refrigeranti come indicato nella tabella sottostante.

Numero impianti	Tipologia gas	Quantitativo Kg	% sul totale	GWP	% GWP
1	Gas R22	40	1.1%	0	0,0
28	Gas R427A	1186,5	29.5%	2138	13.9
31	Gas R507	2034	32.6%	3985	25.8
14	Gas R407F	1067	14.7%	1825	11.8
18	Gas R449A	1197,5	18.9%	1397	9.1
2	Gas R452/A	110	2,1%	3985	25.8
1	Gas R410A	7,6	1,1%	2088	13.5
<b>TOTALI</b>					
95		5643	100 %		100 %

Dalla tabella si evince che il gas più impattate è il gas R507.

La sostituzione del Freon R22 (è rimasto solamente un impianto contenente questo gas) con gas alternativi non lesivi della fascia dell’ozono è un intervento che è stato inserito tra gli obiettivi di miglioramento aziendali ed è in corso (si stanno smantellando gli impianti R22 sostituito con altri gas refrigeranti).

Al fine di tenere sotto controllo tale aspetto ambientale, la direzione Aziendale si impegna a rispettare lo scadenziario per la manutenzione degli impianti mediante affidamento di incarico a ditta specializzata, con iscrizione al registro “F-GAS”. Si impegna altresì nel proseguire con la progressiva conversione dei propri compressori contenti gas freon R22 (ne è rimasto solamente n. 1) oppure con la sostituzione dei dispositivi che richiedano esclusivamente una ricarica di tale gas. Dall’ 01/01/2020 negli impianti funzionati con gas tipo R404A/R507/R422D, aventi una carica di refrigerante superiore a 40 Ton CO<sub>2</sub>, non è più possibile utilizzare, in assistenza o in manutenzione, gas vergine come previsto dalla vigente normativa in tema di contenimento dell’effetto serra (Regolamento UE n.ro 573/2024). Il Regolamento 573/2024 stabilisce disposizioni per il contenimento, uso, recupero, riciclaggio, rigenerazione e distruzione dei gas fluorurati a effetto serra e sulle misure accessorie connesse, quali la certificazione e la formazione al fine di garantire la riduzione ed un uso sicuro di tali gas e delle sostanze ad essi alternative.

È prevista una riduzione graduale - fino all’eliminazione totale - della immissione sul mercato degli idrofluorocarburi entro il 2050 (allegato VII). Per i prodotti nei settori della refrigerazione domestica, condizionamento d’aria e pompe di calore, la riduzione degli F-Gas deve avvenire entro le date stabilite dal Regolamento.

La Fontana Ermes SpA dall’anno 2021, in seguito ad interventi di retrofit (manutenzioni straordinarie) ha eseguito ed esegue la sostituzione dei refrigeranti di cui sopra con refrigeranti più ecologici (nello specifico con miscele di gas refrigeranti con base HFO, quali R449A-R427A definiti Low GWP, e comunque con GWP < 2.500); sostituzione che sta continuando anche nel corso degli anni successivi fino ad oggi.

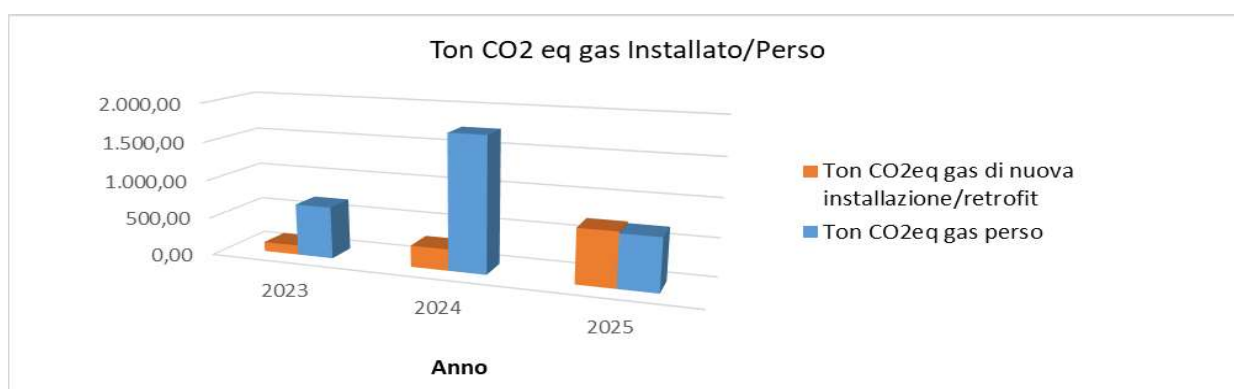
**Fonte dati:** le informazioni sono reperite e registrate dalla ditta incaricata dalla manutenzione sul portale F-GAS

6/5/2026  


## EMISSIONI GAS SERRA

In conformità ai requisiti imposti dal Regolamento EMAS (*aggiornato dal Regolamento CE n. 2026/2018 - EMAS*), di seguito vengono illustrati i valori relativi alle emissioni totali annue di gas serra parametrati con gli indicatori previsti.

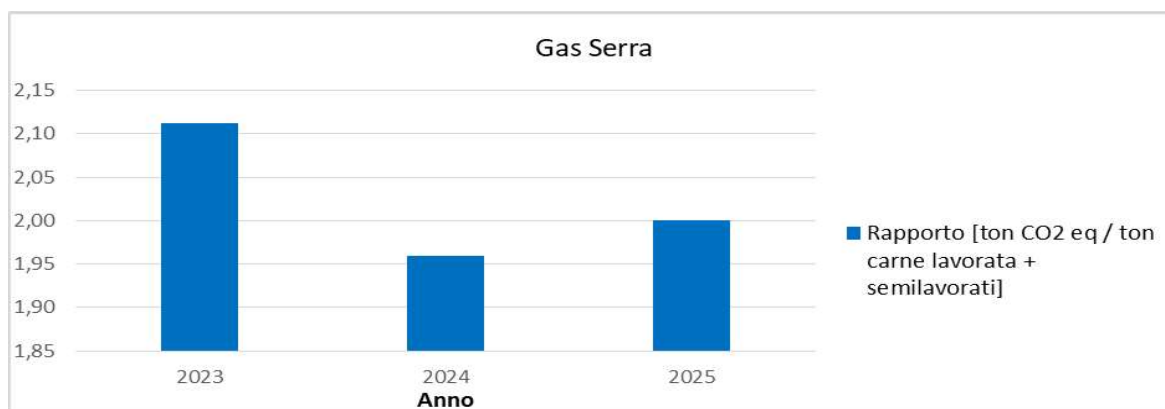
<i>Gas installato/perso</i>	2023	2024	2025
<b>Kg gas installato</b>	5.488	5.391	5.643
<b>Kg gas di nuova installazione/retrofit</b>	89	70	493
<b>Kg gas perso</b>	550	701	604
<b>Kg gas perso / kg gas installato</b>	<b>0,10</b>	<b>0,13</b>	<b>0,11</b>
<i>Ton CO2eq Gas installato/perso</i>	2023	2024	2025
<b>Ton CO2eq gas installato</b>	15.392	15.171	14.716
<b>Ton CO2eq gas di nuova installazione/retrofit</b>	124	279	704
<b>Ton CO2eq gas perso</b>	681	1742	683
<b>Ton CO2eq perso / Ton CO2eq installato</b>	<b>0,04</b>	<b>0,11</b>	<b>0,05</b>



<i>Gas serra</i>	2023	2024	2025
<b>Gas serra [ton CO<sub>2</sub> eq.] da Fgas</b>	15.392	15.171	14.716
<b>Gas serra [ton CO<sub>2</sub> eq.] da gasolio mezzi aziendali</b>	49,6	33,3	33
<b>Gas serra [ton CO<sub>2</sub> eq.] da gas metano consumato dall'azienda</b>	2.016	2.443	2.112
<b>Gas serra (fgas+gas metano+gasolio) [ton CO<sub>2</sub> eq.]</b>	17.458	17.647	16.861
<b>Rapporto [tonCO<sub>2</sub>eq/ton carne lavorata +semilavorati]</b>	<b>2,11</b>	<b>1,96</b>	<b>2,00</b>

**FONTE** coefficienti di conversioni utilizzate: coefficienti presenti nella tabella "parametri standard nazionali" pubblicate dal Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica

- **GASOLIO MEZZI AZIENDALI: 1 L DI GASOLIO EQUIVALE A 2,61 KG DI CO<sub>2</sub>**
- **GAS METANO COMBUSTO: 1 SMC DI GAS EQUIVALE A 1,956 kg di CO<sub>2</sub>**



6/5/2026

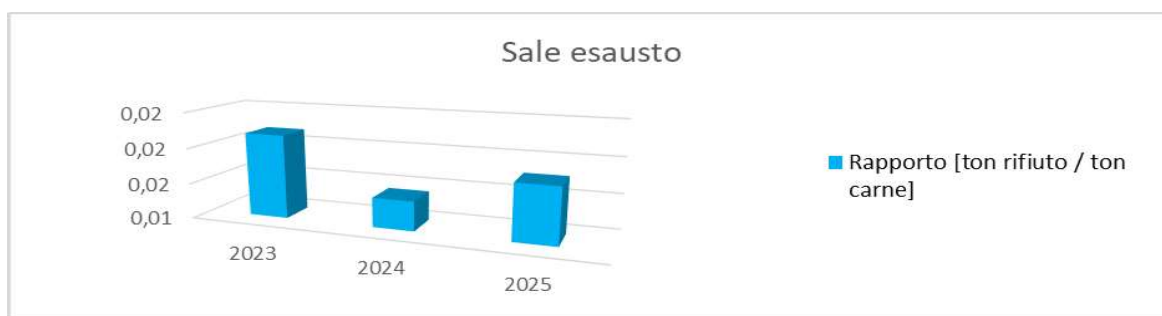
## RIFIUTI E SMALTIMENTO A FINE VITA

L'azienda è tenuta alla compilazione del registro di carico e scarico, dei formulari di accompagnamento e del MUD. Le tipologie di rifiuto prodotte nel sito sono principalmente:

1. **Sale esausto** (CER 02.02.99 Rifiuti non specificati altrimenti della preparazione e del trattamento di carne - Allegato D al D.Lgs. 152/2006, parte Quarta).

Il sale esausto è raccolto in apposite vasche, l'area di deposito temporaneo è chiaramente definita; l'azienda conferisce il rifiuto ad una ditta specializzata per il trasporto presso centri specializzati al recupero del sale esausto. La frequenza del conferimento è almeno mensile.

Sale esausto	2023	2024	2025
Sale esausto [kg]	135.287	133.570	131.210
Rapporto [ton rifiuto / ton carne]	0,016	0,015	0,016



La diminuzione del quantitativo di sale esausto è conseguenza di un miglioramento del sistema di raccolta del sale dai locali di lavorazione, che determina un suo minore convogliamento in fognatura.

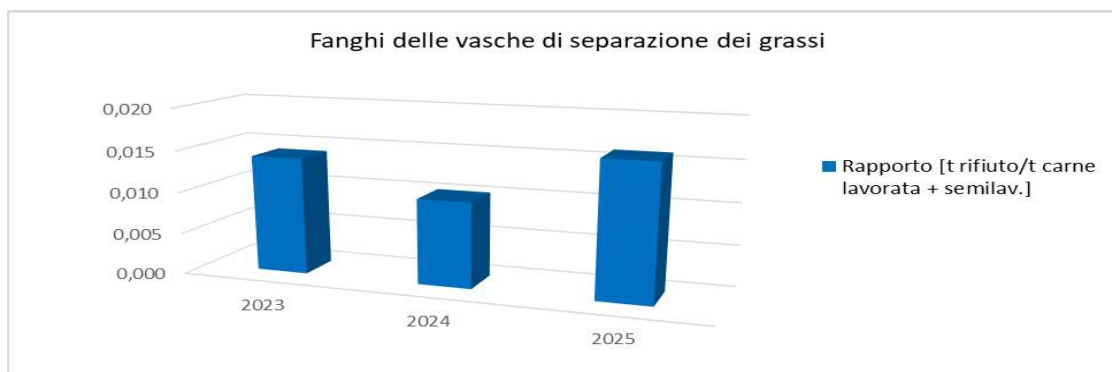
L'Azienda ha ottenuto questo risultato grazie alla formazione e alla sensibilità verso i temi ambientali dei lavoratori.

2. **Fanghi delle vasche di separazione del grasso** (CER 02.02.04 Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti. Allegato D al D.Lgs. 152/2006, parte Quarta).

I fanghi sono raccolti all'interno di opportuni pozzetti sgrassatori; questi sono svuotati e puliti periodicamente dalla ditta specializzata che provvede al trasporto del rifiuto presso un centro specializzato per il trattamento.

Di seguito sono riportati i quantitativi conferiti negli ultimi anni, rapportati alla quantità di carne lavorata.

Fanghi	2023	2024	2025
Fanghi [kg]	116.220	92.160	135.860
Rapporto [t rifiuto/t carne lavorata + semilav.]	0,01	0,01	0,02



### 3. Rifiuti da manutenzione

[oli usati, filtri olio usati, altri rifiuti oleosi, componenti meccanici guasti ecc.]. Di seguito si riporta tabella di riepilogo dei rifiuti prodotti. Le tipologie e quantità di rifiuti prodotti non sono confrontabili con le rispettive produzioni degli anni precedenti causa il cantiere in corso di esecuzione.

CER	DESCRIZIONE	2025 (kg)
02.02.04	Fanghi da trattamento in loco degli effluenti	135.860
02.02.99	Sale esausto	131.210
13.02.05*	Olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	500
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	71.230
15.01.03	Legname e bancali	470
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	202.040
16.03.05	Glicole	304
17.04.05	Rottami di ferro	4.500
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	2.787
17.06.04	Materiali isolanti	7.400

Si evidenzia che i rifiuti con codice CER 13.02.05\* deriva da attività di manutenzione eseguita sui cogeneratori. I rifiuti con codice CER 17.06.03\* derivano dall'attuale attività di ampliamento locali, attività pressoché terminata.

La FONTANA ERMES SPA è esente dalla nomina del consulente ADR- D.M. 07/08/2023 e Nota Ministeriale esplicativa n. 0040141 del 21/12/2022 poiché rientra nelle deroghe stabilite in ADR in quanto sono state eseguite meno di 24 operazioni annue, e meno di 3 operazioni nello stesso mese.

DEPOSITI DI RIFIUTI non protetti dall'azione delle acque meteoriche, ma che per loro natura non danno origine a dilavamento			
TIPO DI RIFIUTO	STATO FISICO	MODALITA' DI STOCCAGGIO	Tipo di pavimentazione
Rifiuti di imballaggi in carta	solido	All'interno dell'idoneo compattatore in area cortilizia	cemento
Rifiuti di Imballaggi in plastica	solido	All'interno dell'idoneo compattatore in area cortilizia	asfalto

**Fonte dati:** le informazioni sono reperite direttamente da documenti interni, nello specifico formulari rifiuti, MUD, registri di carico e scarico.

### 4. Sottoprodotti di origine animale (S.O.A.)

Questi scarti sono rappresentati da:

- Scarti di toelettatura;
- Scarti di disossatura;
- Salumi con difetti

tutti classificati come materiali di Categoria 3 ai sensi del Regolamento CE 1069/2009.

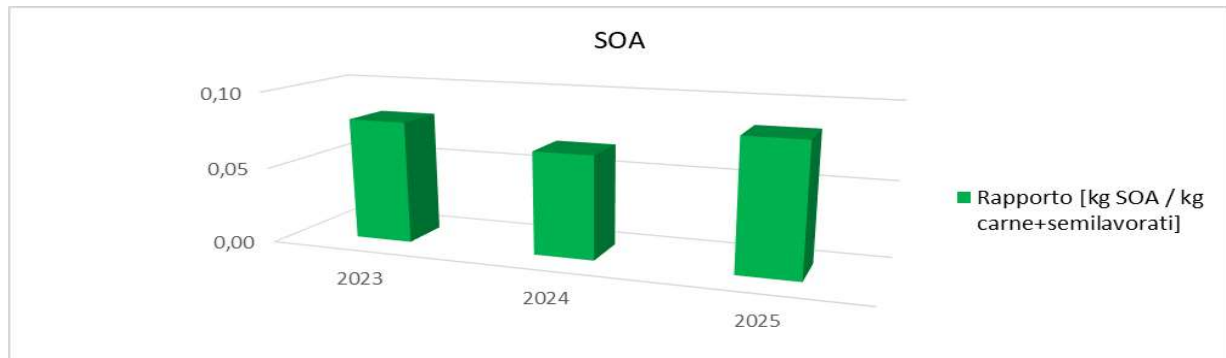
I residui della toelettatura e disossatura sono depositati all'interno di contenitore idoneo, conservati in cella e consegnati ad un trasportatore autorizzato e riconosciuto come impianto di transito per Cat. 3 ai sensi del Regolamento CE 1069/2009, il quale provvede a consegnare il prodotto nei centri abilitati.

Gli eventuali salumi con difetti tali da comprometterne l'utilizzo, vengono gestiti in egual modo all'interno del sito.

Di seguito sono riportate le quantità di sottoprodotti di origine animale conferiti nel corso dell'ultimo quadriennio, rapportate alla quantità di carne lavorata e di semilavorati.

6/5/2026  


Sottoprodotti di origine animale	2023	2024	2025
Sottoprodotti di origine animale [kg]	664.045	605.356	715.012
Rapporto [kg SOA / kg carne + semilavorati]	0,080	0,067	0,085



**Fonte dati:** le informazioni sono reperite direttamente da documenti contabili interni

## INQUINAMENTO ACUSTICO – RUMORE ESTERNO

L'Azienda ha effettuato valutazioni di impatto acustico per verificare il rispetto della normativa vigente. Nello specifico la fonte di inquinamento acustico più significativa è rappresentata dalle attività dei compressori e dei condensatori, posti all'esterno del fabbricato, nonché dalle torri evaporative, che sono tutti a servizio dell'impianto di raffreddamento. Allo stato attuale, l'area in cui si trova lo stabilimento, comprese le superfici al contorno, risulta compresa all'interno della classe V "Aree prevalentemente industriali" ai sensi della Classificazione Acustica del Comune di Sala Baganza, approvata con Delibera deliberazione di Consiglio Comunale n. 41 del 23/07/2013. Rientrano in questa classe le aree urbane interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni. Alla classe V competono limiti acustici assoluti di immissione pari a 70 dB(A) per il limite di immissione diurno e 60 dB(A) per quello notturno. In relazione a quanto sopra evidenziato ed analizzando i risultati delle misure effettuate si ritiene di poter affermare che i limiti di immissione siano pienamente rispettati. Anche il limite differenziale massimo, che secondo la normativa è pari a 5 dB(A) nel periodo diurno e 3 dB(A) nel periodo notturno viene rispettato. L'Azienda ha effettuato la valutazione di collaudo acustico degli impianti, come prescritto da ARPA, in data 03/2016, dalla quale si evince la sostenibilità acustica ambientale dello stabilimento anche in riferimento ai delicati fronti abitativi esaminati. Nella richiesta di modifica dell'AUA è stata inserita una previsione di impatto acustico legata all'installazione dei nuovi impianti redatta a cura di tecnico abilitato. Lo stesso tecnico ha effettuato un collaudo acustico in data 16/04/2019, che è stato depositato come richiesto dall'AUA tramite PEC in data 07/05/2019. L'Organizzazione si impegna tuttavia a mantenere monitorato questo aspetto e ad effettuare valutazioni integrative a seguito di eventuali variazioni/sostituzione di impianti e/o del processo produttivo. Si riporta gli esiti della valutazione:

Abitazione A1 nord		
PERIODO DI RIFERIMENTO DIURNO		
	Leq dB(A)	note
<i>Livello Residuo</i>	52,7	\
Livello Ambientale attuale post interventi	51,7	\
Applicabilità criterio differenziale	>50	applicabile
Livello differenziale	\	conforme
Limite assoluto di immissione classe V	70	conforme
PERIODO DI RIFERIMENTO NOTTURNO		
	Leq dB(A)	note
<i>Livello Residuo</i>	43,6	\
Livello Ambientale attuale post interventi	46,3	\
Applicabilità criterio differenziale	>40	applicabile
Livello differenziale	2,7	conforme
Limite assoluto di immissione classe V	60	conforme

6/5/2026

Abitazione A2 sud		
PERIODO DI RIFERIMENTO DIURNO		
	Leq dB(A)	note
<b>Livello Residuo</b>	<b>48,7</b>	<b>\</b>
Livello Ambientale attuale post interventi	51,5	\
Applicabilità criterio differenziale	>50	applicabile
Livello differenziale	2,8	conforme
Limite assoluto di immissione classe V	70	conforme
PERIODO DI RIFERIMENTO NOTTURNO		
	Leq dB(A)	note
<b>Livello Residuo</b>	<b>42,6</b>	<b>\</b>
Livello Ambientale attuale post interventi	45,2	\
Applicabilità criterio differenziale	>40	applicabile
Livello differenziale	2,6	conforme
Limite assoluto di immissione classe V	60	conforme

Nota tecnica: la verifica della componente tonale ha dato esito negativo.

Allegato alla valutazione di impatto acustico redatto dal dott. Andrea Nicola in data 16/04/2019

E' presente una dichiarazione sostitutiva di atto notorio sottoscritta da Leonarda Fontana in qualità di legale rappresentante della Ditta Fontana Ermes S. p. A. nella quale si dichiara che le emissioni sonore prodotte dal progetto di nuovo volume in ampliamento destinato ad uffici e aree magazzino (di cui è stato predisposto progetto da parte dell'Arch. Giuseppina Longhi di Sala Baganza di Parma), non prevedendo l'inserimento di nuova impiantistica tecnologica rumorosa, non produrranno variazioni significative ai livelli acustici dell'area; quest'ultimi non saranno superiori ai limiti stabiliti dal documento di Classificazione Acustica del territorio Comunale di Sala Baganza di Parma e normativa acustica nazionale, con riferimento all'art. 4 comma 2 del D.P.R. 19/10/2011 N. 227.

Si sottolinea inoltre che è stata eseguita analisi preventiva acustica, denominata CHECK ACUSTICO AMBIENTALE, da tecnico competente in acustica in data 16/09/2022 con lo scopo di verificare la documentazione tecnico progettuale dell'ultimo ampliamento e lo scenario acustico correlato al fine di confermare quanto dichiarato nell'atto notorio relativo alla conformità acustica del progetto edilizio della Ditta Fontana Ermes S.p.a.

IN TALE FASE DI VERIFICA PREVENTIVA E' STATO ESEGUITO UN SOPRALLUOGO TECNICO ACUSTICO IN CORRISPONDENZA DI A1 AL FINE DI RICONSTATARE LA CONFORMITA' DELLO STABILIMENTO NEL PUNTO DI MAGGIOR INTERESSE RELATIVAMENTE AL NUOVO PROGETTO.

L'area oggetto di valutazione risulta provvista di Zonizzazione Acustica Territoriale; a tal proposito si può affermare che l'area dello stabilimento, comprensiva delle aree abitative descritte, è classificata come Zona di classe V, "Area Prevalentemente Industriale", cui competono limiti acustici assoluti di immissione pari a 70,0 e 60,0 Leq,dB(A) rispettivamente durante il periodo diurno - notturno.

In molteplici precedenti analisi tecniche acustiche era stata definita la conformità dello stabilimento relativamente al punto di osservazione A1 (abitazione del titolare della Ditta Fontana Ermes S.p.A.) con valori diurni pari a circa 51,7 conformi ai limiti di Zona ed al limite differenziale diurno.

Allo stato attuale è stata eseguita una verifica tecnica (time history con leq 1 sec.) per circa 20 minuti al fine di confermare lo scenario acustico dell'area e del futuro luogo di intervento.

L'assenza di future applicazioni rumorose rende sostenibile il progetto visionato, considerando inoltre un'operatività dell'area solo diurna.

Va altresì rilevato che la schermatura prodotta dalla sagoma del nuovo edificio definirà inoltre una protezione sonora di impiantistiche tecnologiche poste sulla copertura dello stabile attuale. Tale condizione sarà in grado di definire verosimilmente una riduzione delle sonorità in corrispondenza dei confini di proprietà ed in corrispondenza di A1.

La verifica

6/5/2026  


## AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE

---

L'azienda, in data 28.09.2015, con prot. 62671, ha ottenuto dallo Sportello Unico Imprese Pedemontana l'Autorizzazione Unica Ambientale (pratica SUAP 606/2015) per la matrice emissioni in atmosfera, scarichi idrici e nulla osta in materia di impatto acustico. In data 15/12/2017 è stata presentata modifica all'AUA in funzione dell'ampliamento, è stata rilasciata la Determina Ambientale numero 5269/2018 in data 12/10/2018.

In data 19/03/2025 è stata inviata la documentazione necessaria alla richiesta di modifica dell'ulteriore AUA attuale.

Si sottolinea che l'Azienda ha ottenuto in data 07/05/2025 con determina dirigenziale n. DET-AMB-2025-2629 l'AUA così come da richieste/modifiche, senza che vi siano modifiche per quanto riguarda le altre matrici autorizzate.

Nello specifico sono state autorizzate:

- emissione **E71**, impianto di cogenerazione per produzione energia elettrica e recupero energia termica;
- emissione **E72**, impianto di lavaggio automatico di prosciutti freschi;
- 7 emissioni **E73-E74-E75-E76-E77-E78-E79** ovvero n.7 caldaiette collegate in batteria, ciascuna con il proprio punto di emissione, per produzione di acqua calda;
- emissione **E80**, impianto di soffiatura salumi (utilizzato per eliminare la muffa che si deposita sulla superficie dei salumi, l'operazione avviene tramite getti d'acqua che fuoriescono da ugelli spruzzatori).

Relativamente alle acque reflue si segnala che le opere in progetto non comporteranno modifiche delle caratteristiche quali-quantitative degli scarichi. Infatti, le nuove superfici destinate all'attività produttiva sono dedicate allo stoccaggio del prodotto finito, pertanto non genereranno nuovi scarichi. Analogamente, alla formazione dei nuovi servizi igienici del primo piano, dedicati agli uffici, non si accompagnerà un incremento dei volumi scaricati. Infatti, nei nuovi spazi sarà distribuito in modo più efficiente il medesimo personale amministrativo attualmente impiegato, senza prevedere nuove unità.

Si sottolinea che in data 23-25-27/06/2025 sono state eseguite le analisi di messa a regime previste dall'AUA per l'emissione E 71 e sono risultate conformi ai limiti indicati nell'AUA n. DET-AMB-2025-2629 del 07/05/2025.

6/5/2026  


## ATTIVITÀ ANTINCENDIO/ESPLOSIONI

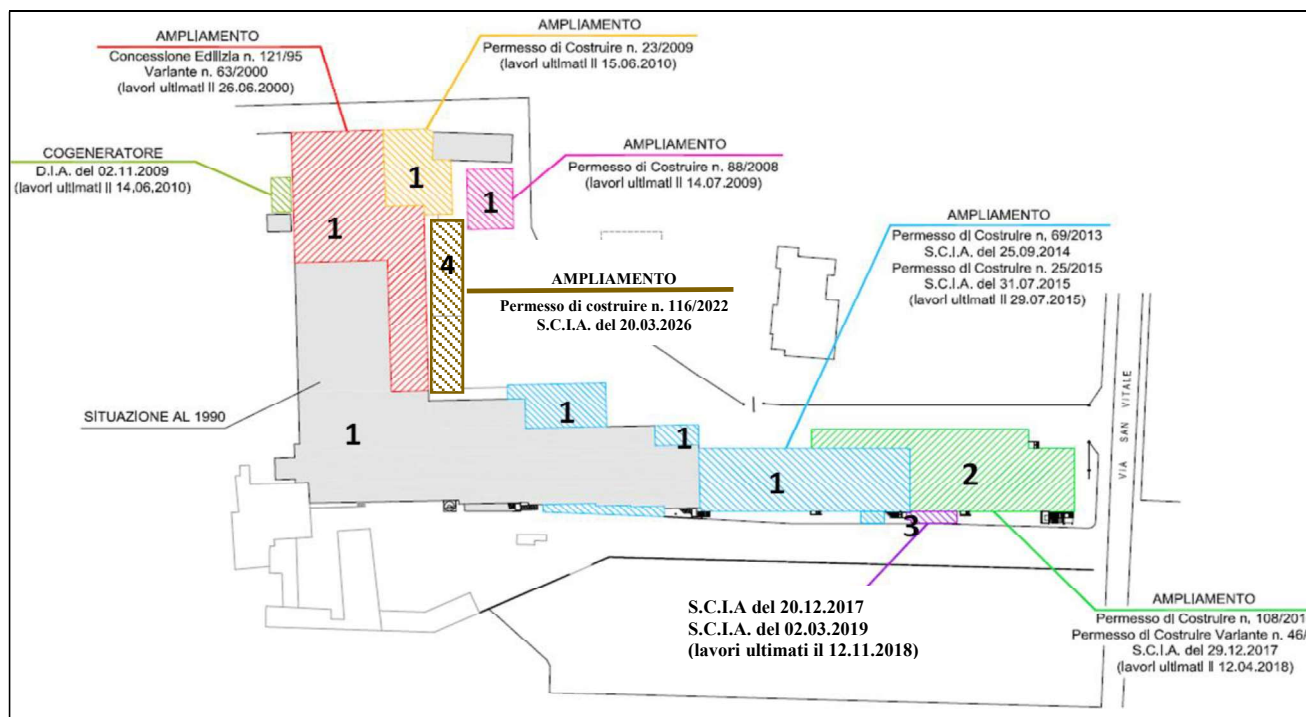
L'Azienda ha effettuato valutazione del Rischio Incendio, che è risultato essere di livello medio.

Il Piano di Emergenza è stato più volte adeguato in relazione alle trasformazioni degli ambienti di lavoro: la versione attualmente vigente tiene conto dell'attuale conformazione della struttura e degli impianti.

Gli addetti alla squadra antincendio sono stati regolarmente formati e sono in possesso dei requisiti tecnici per l'espletamento dell'incarico loro assegnato. L'azienda effettua periodicamente la prova pratica di evacuazione dallo stabilimento alla quale partecipano tutti i lavoratori presenti. L'Azienda ha presentato in data 06/02/2018 ATTESTAZIONE DI RINNOVO PERIODICO e successivo rinnovo in data 17/01/2023 per le attività riportate di seguito, in data 20/03/2026 è stata presentata SCIA di inizio attività per l'Attività 70.2.C.

ATTIVITA'	DESCRIZIONE
70.2.C	Locali adibiti a depositi con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg, di superficie lorda superiore a 3000 mq - stagionature
34.1.B	Depositi di carta, cartoni e prodotti cartotecnici, archivi di materiale cartaceo, biblioteche, depositi per la cernita della carta usata, di stracci di cascami e di fibre tessili per l'industria della carta, con quantitativi in massa da 5.000 a 50.000 kg – deposito area cortilizia cartone
74.3.C	Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 700 kW – centrale termica
44.1.B	Depositi ove si detengono materie plastiche, con quantitativi in massa da 5.000 a 50.000 kg.- deposito area cortilizia e piano ammezzato imballi in plastica
48.2.C	Centrali termoelettriche – cogeneratore
74.3.C	Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 700 kW – centrale termica a vapore
49.2. B	Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva da 350 a 700 kW - cogeneratore

Di seguito è riportata una illustrazione visiva di quanto appena descritto:



### LEGENDA:

- 1 Pratica 8426 ATTESTAZIONE RINNOVO PERIODICO per attività 70.2.C, 34.1.B, 74.3.C, 48.2.C, 74.3.C del 06/02/2018.
- 2 Pratica 8426 SCIA per AMPLIAMENTO NUOVO per attività 70.2.C del 15/02/2018 + ATTESTAZIONE RISPETTO A NORMATIVA ANTINCENDIO del 09/11/2018 Protocollo 16199.
- 3 Pratica SCIA COGENERATORE per attività 49.2.B del 08/11/2018 protocollo 16158.
- 4 Pratica SCIA AMPLIAMENTO LOCALE SPEDIZIONE per attività 70.2. C

6/5/2026

L'azienda si impegna a mantenere in buona efficienza i presidi antincendio e gli impianti antincendio e a rinnovare la conformità antincendio prima della scadenza.

## BIODIVERSITA'

L'impatto ambientale dello stabilimento sulla biodiversità del Comune di Sala Baganza (espresso in mq di superficie edificata) è pari a 0,7% della superficie urbanizzata comunale.

La superficie edificata dello stabilimento è infatti pari a 19.086 m<sup>2</sup> mentre la superficie urbanizzata del Comune di Sala Baganza è pari a 2,71 km<sup>2</sup> (fonte: Dichiarazione Ambientale del Comune di Sala Baganza).

Di seguito vengono riportati i principali indicatori di biodiversità calcolati per lo stabilimento:

Parametro		mq
USO TOTALE DI SUOLO di cui		19.236
TOTALE SUPERFICIE EDIFICATA	TOT SUPERFICIE DELLO STABILIMENTO: <b>8.899</b>	19.086
	TOTALE SUPERFICIE IMPERMEABILIZZATA ESTERNA (PIAZZALI): <b>10.187</b>	
TOTALE SUPERFICIE A VERDE		150
SUPERFICIE ORIENTATA ALLA NATURA DEL SITO		0
RAPPORTO FRA SUP. VERDE E SUP. TOTALE		0.008

**NB.** L'azienda ha acquistato un'area verde confinante con l'attuale proprietà ad oggi ancora non frazionata, si rimanda alla prossima dichiarazione per avere il dato.

L'intera superficie esterna, interessata principalmente da attività di trasporto e movimentazione delle materie prime e dei prodotti finiti, è completamente pavimentata. Eventuali percolazioni dirette di reflui nell'area occupata dal sito verso il sottosuolo sono impediti dalla completa impermeabilizzazione dei pavimenti dello stabilimento e dei piazzali di pertinenza. La totalità delle acque industriali è regimata da apposita rete fognaria.

Le acque meteoriche opportunamente canalizzate nella rete di regimazione "acque bianche" e sono scaricate in bacini idrici superficiali.

In data 28 dicembre 2007 è stato inoltrato alla Provincia di Parma il piano di gestione delle acque meteoriche di dilavamento e di prima pioggia. È inoltre attiva una procedura di emergenza per contenere e gestire correttamente eventuali sversamenti di sostanze pericolose che possono interessare il piazzale esterno e i locali interni.

### Aggiornamento: Progetto 2024 e realizzazione conclusa a dicembre 2025

La Fontana Hermes S.p.A. negli ultimi anni ha intrapreso un percorso di ammodernamento della propria struttura produttiva: per raggiungere l'obiettivo è stato necessario costruire un nuovo corpo di fabbrica in ampliamento, occupando parte dell'area cortilizia dello stabilimento esistente. Rinviando agli elaborati grafici per una lettura puntuale dei contenuti del progetto, si segnala che l'intervento ha comportato la realizzazione di un nuovo corpo di fabbrica su due livelli contiguo all'ala ovest dell'edificio esistente, con una superficie coperta di circa 650 mq.

Nel nuovo fabbricato è anche previsto un pacchetto di copertura in grado di supportare la massima quantità possibile di pannelli fotovoltaici, essendo intenzione della ditta accompagnare le opere in oggetto con ulteriori interventi di miglioramento dell'efficienza energetica del sistema involucro/impianti.

Relativamente alle acque reflue si segnala che le opere in progetto non comporteranno modifiche delle caratteristiche quali-quantitative degli scarichi. Infatti, le nuove superfici destinate all'attività produttiva sono dedicate allo stoccaggio del prodotto finito, pertanto non genereranno nuovi scarichi.

Analogamente, alla formazione dei nuovi servizi igienici del primo piano, dedicati agli uffici, non si accompagnerà un incremento dei volumi scaricati infatti, nei nuovi spazi sarà distribuito in modo più efficiente il medesimo personale amministrativo attualmente impiegato, senza prevedere nuove unità.

Si riportano sotto i dati numerici dell'ampliamento concluso a dicembre 2025.

6/5/2026  


LOCALI REALIZZATI	SUPERFICIE UTILE mq
<b>PIANO TERRA</b>	
nuova spedizione + ingresso	573,07 + 48,27
<b>PIANO PRIMO</b>	
volume uffici	461,87
Corridoio	33,17
3 x anti + 5 x wc	10,33 + 13,37
<b>TOTALE</b>	<b>1.140,08</b>
area "P1" e area "P3" parcheggi	1.733,47

Fonte dati: le informazioni sono reperite dal tecnico progettista

## LE MATERIE PRIME E I MATERIALI DI CONSUMO

I consumi riportati nella tabella risultano coerenti con le produzioni effettuate (in corrispondenza alle quantità di carne lavorata e di semilavorati) e con l'andamento e le esigenze commerciali aziendali.

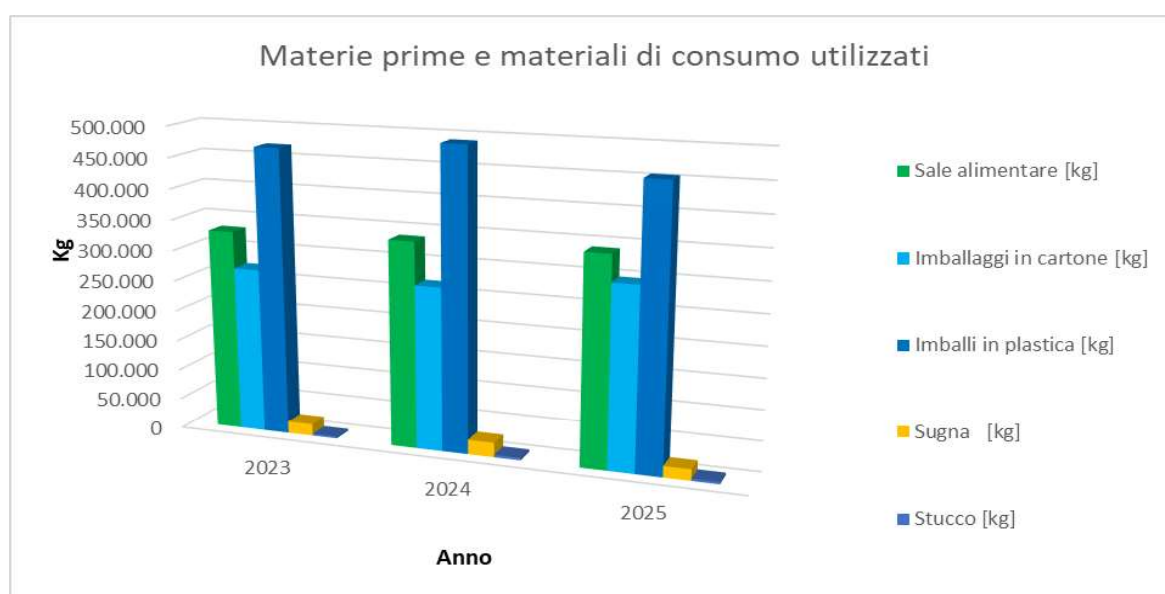
L'azienda ha inoltre valutato indici relativi all'utilizzo dei materiali rapportati ai quantitativi di carne fresca lavorata per tutti i prodotti utilizzati considerati significative, es. sugna e sale.

L'aumento/decrecita della sugna e dello stucco acquistati è direttamente proporzionale all'andamento dei quantitativi di carne lavorata e alle esigenze commerciali: infatti a seconda delle esigenze commerciali l'operazione di sugnatura può essere effettuata più volte, inoltre più il prosciutto è grande (quindi pesante) più sugna/stucco devo utilizzare.

Analogamente a quanto sopra descritto per sugna anche l'aumento degli acquisti di sale per la produzione è strettamente collegato all'aumento dei quantitativi di carne lavorata: più carne lavoro più sale utilizzo, più il prosciutto è grande più sale devo utilizzare.

I grafici sottostanti riportano come indicatore il rapporto tra sugna utilizzata, sale utilizzato e cartoni e i kg di carne lavorata.

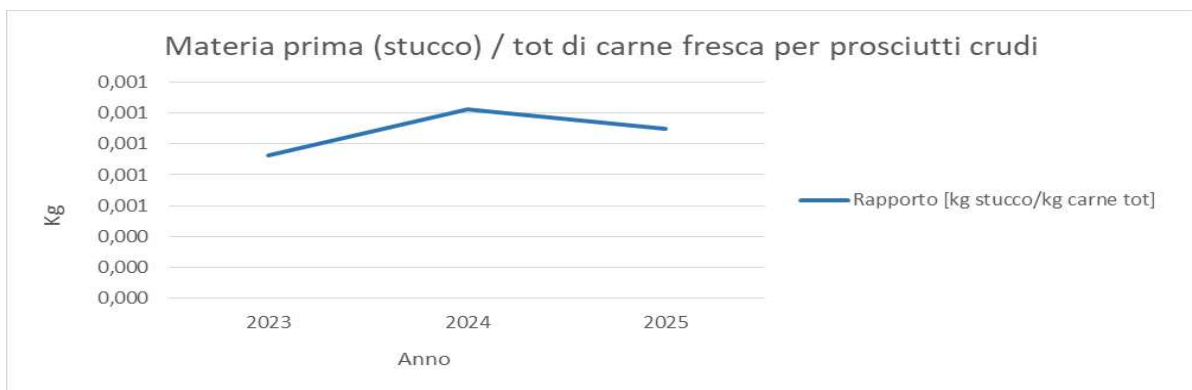
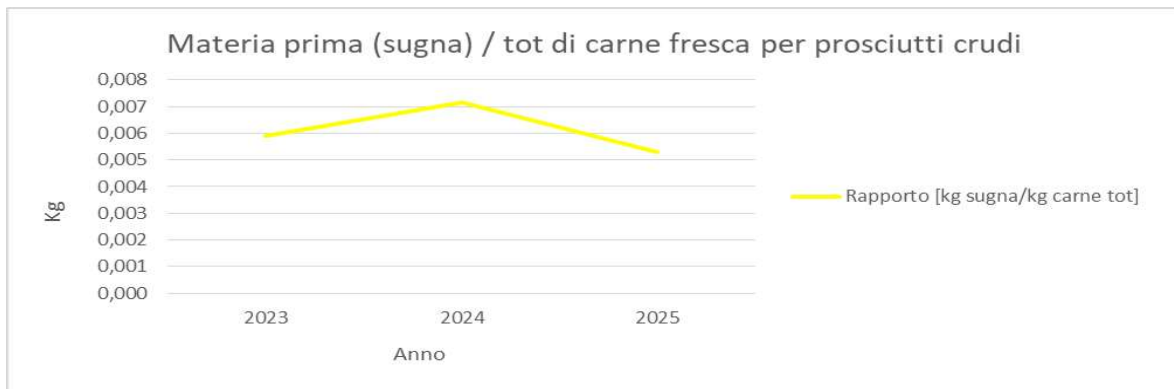
Materie prime e materiali di consumo utilizzati	2023	2024	2025
Sale alimentare [kg]	330.130	336.530	339.980
Sugna [kg]	19.586	24.007	18.444
Stucco [kg]	3.065	4.101	3.835
Imballaggi in cartone [kg]	270.797	267.385	296.888
Imballi in plastica [kg]	469.334	490.529	454.913

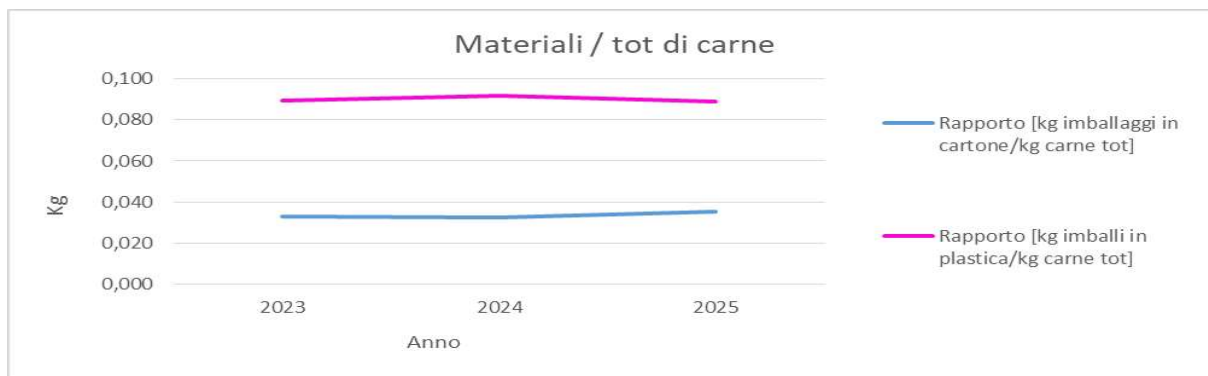


6/5/2026  
  
 Giovanni...  
 1964

<i>Materie prime e materiali/carne tot</i>	<i>2023</i>	<i>2024</i>	<i>2025</i>
Carne fresca prosciutto crudo [kg]	3.310.582	3.351.855	3.489.486
Carne lavorata + Semilavorati [kg]	8.265.350	8.265.350	8.428.430
Carne fresca lavorata [kg]	5.345.405	5.691.931	5.484.849
Rapporto [kg sale/kg carne fresca lavorata tot]*	0,062	0,059	0,062
Rapporto [kg sugna/kg carne fresca pros crudo tot]*	0,006	0,007	0,005
Rapporto [kg stucco/kg carne fresca pros crudo tot]*	0,0009	0,0012	0,0011
Rapporto [kg imballaggi in cartone/kg carne tot]	0,033	0,032	0,035
Rapporto [kg imballi in plastica/kg carne tot]	0,057	0,059	0,054

**\* Rapporto tra la materia prima e il totale di carne per il quale si utilizza la materia prima, nel caso specifico per la produzione dei soli prosciutti crudi**





**Fonte dati:** le informazioni sono reperite da fatture di acquisto

Analizzando il rapporto tra le materie prime utilizzate ed i quantitativi di carne lavorata si evidenzia un miglioramento in quanto vi è un minor utilizzo di materiale ausiliario.

Risulta coerente con le esigenze commerciali l'utilizzo di imballi in plastica e cartone per il confezionamento dei prodotti finiti aziendali. Le lievi oscillazioni sono imputabili alle variazioni di formato delle vaschette per affettati, secondo le richieste del Cliente, ed alle giacenze di magazzino.

## IMBALLAGGI DEI PRODOTTI

Per diminuire l'impatto dei rifiuti della propria produzione dall'anno 2021, soprattutto nei confronti del consumatore finale, l'azienda si è attivata per la riduzione dello spessore delle vaschette utilizzate ed il passaggio a carta "riciclabile nella carta".

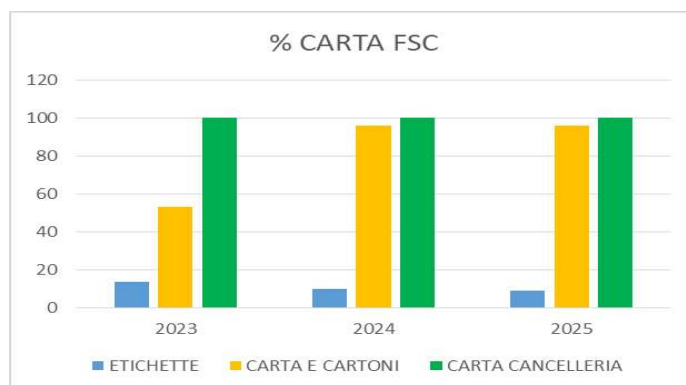
Anche negli anni successivi si è proseguito questo obiettivo con i seguenti risultati:

OBBIETTIVI 2023 RAGGIUNTI:

- **VASCHETTA MAXI:** riduzione spessore film inferiore da 220 µm a 200 µm con ottenimento di **RIDUZIONE DI PLASTICA di circa 8864 kg**
- **VASCHETTA CATERING OLTRE 250 g:** riduzione spessore film inferiore da 330 µm a 300 µm con ottenimento di **RIDUZIONE DI PLASTICA di circa 538 kg**

Ad oggi l'azienda è riuscita ad arrivare al minor spessore possibile.

Per l'anno 2025 invece l'azienda ha utilizzato una quantità di carta e cartone FSC pari a circa il 9,1% del totale e il 96% di etichette FSC. La carta invece utilizzata per la cancelleria è esclusivamente FSC (100%).



Aree adibite esclusivamente al deposito di prodotti finiti e/o materie prime connessi all'attività dello stabilimento, eseguito con modalità e protezioni tali da evitare il dilavamento delle acque meteoriche

TIPO DI MATERIA PRIMA/PRODOTTO FINITO	STATO FISICO	MODALITA' DI STOCCAGGIO	TIPO DI PAVIMENTAZIONE
Imballaggi nuovi in carta e plastica	solido	Al riparo nel magazzino separato adiacente alla spedizione	Cemento

6/5/2026

**ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI INDIVIDUATI**

**FORNITORI**

Processo	Attività	Soggetto coinvolto	Aspetto specifico	Impatto specifico	Grado di controllo influenza
ACQUISTO BENI E MATERIALI	Scelta di: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Prodotti e materiali</li> <li>• Attrezzature varie</li> <li>• Impianti</li> </ul>	<b>Fornitore</b>	Impiego di prodotti e/o attrezzature ambientalmente preferibili	Impatti legati al ciclo di vita dei prodotti	ALTO/ BASSO
APPROVV. MATERIA PRIMA E MATERIALI AUSILIARI	Materia prima	<b>Fornitore</b>	Materia prima lavorata proviene da allevamenti suini	Impatto collegato allo smaltimento dei fanghi di depurazione e all'eventuale inquinamento da nitrati di falde acquifere e di suolo*	ALTO/ BASSO
	Ingresso e sosta automezzi in azienda	<b>Fornitori</b>	Perdite accidentali di olio dagli automezzi nell'area di scarico dei materiali	Sversamento nelle caditoie della rete fognaria e successivo recapito in fognatura	ALTO
			Perdite accidentali di olio dagli automezzi nell'area di scarico dei materiali	Rifiuti costituiti da materiale assorbente impregnato di olio	
			Immissione di gas di scarico e rumore	Inquinamento atmosferico	
			Immissione di gas di scarico e rumore	Inquinamento acustico	
I prodotti devono essere consegnati con mezzi idonei in grado di garantire temperatura refrigerata. Per garantirla i mezzi dei fornitori sono dotati di impianti frigoriferi funzionanti a gas Freon e altri Gas.	Inquinamento atmosferico da gas Freon o altri Gas				
APPROVV. DI SERVIZI	Manutenzione esterna impianti	<b>Prestatori d'opera</b>	Aspetti legati all'attività di manutenzione (utilizzo di materiali eco compatibili, produzione di rifiuti...)	Impatti legati ai materiali utilizzati, alla gestione dei rifiuti prodotti	BASSO
	Ampliamento o manutenzione sulle strutture	<b>Ditte appaltatrici</b>	Aspetti legati all'attività di costruzione, demolizione e manutenzione (utilizzo di materiali eco compatibili, rifiuti...)	Impatti legati ai materiali utilizzati, alla gestione dei rifiuti prodotti	ALTO
	Presenza in carico dei rifiuti da parte del trasportatore-Asportazione fanghi	<b>Trasportatore rifiuti</b>	Sversamento accidentale del rifiuto considerato in caso di rotture o errori di manovra	Inquinamento area cortilizia e della rete fognaria	ALTO

\* L'aspetto è stato valutato significativo e la sua gestione è comunque a carico dei fornitori.

6/5/2026  


Come è descritto nella tabella precedente si possono individuare due categorie di fornitori: quelli di approvvigionamento materie prime e ausiliarie e quelli di approvvigionamento di servizi.

Nella tabella si riportano gli aspetti specifici considerati e gli impatti che ne possono derivare suddivisi per soggetto coinvolto. Si sottolinea che, vista la complessità della filiera, l'azienda sta valutando quali modalità mettere in pratica per poter verificare il rispetto delle norme ambientali per i fornitori di materie prime.

I fornitori di servizi, invece vengono scelti, laddove possibile, tra quelli certificati; nella fase preliminare comunque viene verificata l'idoneità tecnico professionale, l'iscrizione alla CCIAA e la regolarità del DURC.

I rifiuti prodotti dai fornitori di macchine e impianti, che operano presso la Fontana Ermes, sono conferiti in impianti autorizzati, inseriti nell'elenco dei fornitori, e regolarmente controllati.

I rifiuti prodotti internamente derivanti dalle manutenzioni sono recuperati/smaltiti tramite fornitori qualificati e nelle filiere specifiche.

L'Azienda effettua sistematici audit per la verifica della corretta gestione di questi aspetti.

Attività	Aspetto ambientale	Controllo/Monitoraggio
Fornitori che svolgono attività presso l'impianto – manutenzione impiantistica, manutenzione impianto elettrico, impianto termico, antincendio, imprese di pulizie...)	Rifiuti prodotti - Scarichi idrici Emissioni sonore - Imballaggi Consumo di risorse idriche Consumo di risorse elettriche e di combustibili Consumo di materie prime Sostanze pericolose	Verifica adesione a norme volontarie (UNI EN ISO 14001 Regolamento EMAS); Condivisione della Politica Aziendale; Consegna di istruzione con norme di comportamento fornitori; Momenti di sensibilizzazione ai comportamenti auspicabili e alla prassi da tenere presso l'impianto.

## STAKEHOLDER

Nell'esercitare le proprie attività ogni azienda interagisce con il contesto in cui opera: organizzativo, economico, ambientale, sociale. Le interazioni con i portatori di interesse, chiamati anche stakeholder interni ed esterni, sono quindi continue e costanti. Lo scopo dell'analisi è quello di esaminare qualitativamente e quantitativamente l'impatto potenziale ed effettivo dell'azienda, positivo e negativo, sulle dimensioni ambientale, sociale e di governance, coinvolgendo e creando un engagement con gli stakeholder.

Il processo di coinvolgimento degli stakeholder ha reso partecipi sia portatori di interesse interni all'azienda Fontana Ermes S.p.A., sia portatori di interesse esterni rilevanti per l'attività aziendale e i temi di sostenibilità.

I principali stakeholder interni ed esterni coinvolti nel processo sono stati: banche, istituzioni, associazioni di settore, laboratori di analisi, consulenti, dipendenti, figure direzionali interne, fornitori di ogni settore e clienti.

La modalità di coinvolgimento attuata è stata tramite: interviste alla Direzione Aziendale, questionari anonimi cartacei, survey e incontri tecnici.

Sono state effettuate interviste alla Direzione Aziendale al fine di indagare i principali elementi della propria attività da cui è stato poi possibile stabilire gli impatti relativi a varie categorie di temi di sostenibilità, e identificare progetti ed iniziative rilevanti per la gestione degli impatti su cui poter poi realizzare una rendicontazione specifica. Inoltre, sono stati predisposti questionari anonimi a risposta multipla agli stakeholder interni ed esterni per stabilire la percezione delle attività aziendali e comprendere l'interesse sui temi di sostenibilità.

Infine, gli esiti dei questionari sono stati condivisi con la Direzione Aziendale.

Per il coinvolgimento degli stakeholder abbiamo approntato un Piano di Comunicazione dove abbiamo specificato le modalità attraverso le quali ci impegniamo a gestire la comunicazione all'interno e all'esterno dell'azienda:

STAKEHOLDERS INTERNI	ESIGENZE
Dipendenti/azionisti	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ garanzia occupazionale retribuzione;</li> <li>✓ sicurezza su lavoro;</li> <li>✓ qualificazione professionale,</li> <li>✓ clima interno;</li> <li>✓ flessibilità di orario;</li> <li>✓ coinvolgimento</li> </ul>

6/5/2026  


STAKEHOLDERS ESTERNI	ESIGENZE
Fornitori	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ continuità;</li> <li>✓ tempi di pagamento;</li> <li>✓ solvibilità;</li> <li>✓ condizioni contrattuali;</li> <li>✓ coinvolgimento</li> </ul>
Clienti	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ efficienza e sicurezza del servizio;</li> <li>✓ prezzi contenuti;</li> <li>✓ rispetto dei diritti dei lavoratori (etica del prodotto)</li> </ul>
Ambiente	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ rispetto delle leggi;</li> <li>✓ futuro sostenibile;</li> </ul>
Enti locali territoriali e associazioni di categoria	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ rispetto delle leggi;</li> <li>✓ trasparenza;</li> </ul>
Organizzazioni non governative (O.N.G) e mondo no-profit	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ supporto ad iniziative;</li> </ul>
Comunità locali	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ miglioramento qualità della vita;</li> <li>✓ miglioramento qualità dell'ambiente</li> </ul>
Sindacati	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ facilitazione e trasparenza nel rapporto.</li> <li>✓ assicurazione riguardo la condizione dei lavoratori</li> </ul>
Istituti di credito	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ solidità;</li> <li>✓ rispetto degli impegni;</li> </ul>
Istituzioni Locali e Nazionali	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ rispetto delle normative cogenti nell'ambito della disciplina del lavoro e della sicurezza</li> </ul>

## OUTSOURCING

Fontana Ermes per la tipologia dei prodotti che realizza per i quali ha una elevata competenza, non affida all'esterno propri processi primari o parte di essi. Le imprese esterne operano esclusivamente in Azienda per cui gli aspetti ambientali vengono gestiti direttamente dalla Fontana Ermes SpA.

## TRAFFICO VEICOLARE

Il traffico veicolare presente presso l'azienda è dipendente dal ritiro delle materie prime e dalla consegna dei prodotti finiti. Per motivi anche economici, l'azienda ottimizza i trasporti in funzione delle quantità di merce movimentate. In caso di carichi parziali l'azienda è tenuta a comunicare la quantità della merce in modo che il trasportatore possa ritirare altri prodotti da altri suoi clienti. Di seguito si riportano i dati relativi alla frequenza media del traffico.

Attività	Frequenza media
Spedizione	Max 9 corrieri al giorno
Ricevimento	4 - 5 mezzi al giorno
Conferimento fanghi vasca di degrassaggio	Circa 8 volte all'anno
Conferimento sale esausto	Almeno 11 volte all'anno
Conferimento sottoprodotti di origine animale	Almeno 3 volte la settimana

## IMPATTI CLIENTI

La maggior parte dei clienti della Fontana Ermes fa parte della grande distribuzione e pertanto risultano in possesso delle certificazioni ambientale e come tale non si rilevano fattori ambientali critici.

## OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI

La Fontana Ermes S.p.A. stabilisce, mantiene e riesamina in modo documentato obiettivi e traguardi in materia ambientale, a tutti i livelli pertinenti al suo interno, prendendo in considerazione:

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

La Direzione verifica al momento della loro definizione che gli obiettivi e i traguardi siano coerenti con la politica ambientale. Sulla base delle priorità d'azione risultanti dall'analisi ambientale iniziale e dagli obiettivi generali e specifici indicati nella politica ambientale, la Fontana Ermes S.p.A. ha definito un programma ambientale in cui vi è per ogni obiettivo:

- l'indicazione delle responsabilità affinché l'obiettivo/traguardo ambientale sia raggiunto,
- i tempi, i mezzi ed eventualmente gli investimenti necessari per il loro raggiungimento,
- il piano di controllo del loro stato di avanzamento.

**La Direzione della FONTANA ERMES SPA dichiara esplicitamente di operare in conformità a tutti gli obblighi normativi ambientali e di mantenere la conformità giuridica applicabili alla propria attività e al proprio sito.**

**Alla data di redazione della presente Dichiarazione, non sono emerse situazioni di non conformità legislativa né sono in corso procedimenti pendenti, di carattere penale, civile, amministrativo inerenti alla materia ambientale, ed asserisce altresì che le autorità competenti non hanno proceduto ad oggi alla revoca di qualsivoglia autorizzazione ambientale.**

**Per assicurare il mantenimento dello stato di conformità e prevenire eventuali irregolarità, la FONTANA ERMES SPA ha implementato le seguenti azioni sistematiche:**

- **Identificazione e Aggiornamento:** Utilizzo di banche dati specializzate per il monitoraggio costante della legislazione nazionale, regionale e locale applicabile.
- **Valutazione Periodica:** Esecuzione di audit interni e audit di parte terza per verificare l'effettiva applicazione delle norme.
- **Gestione Scadenze:** Utilizzo di uno scadenziario per il rinnovo tempestivo di autorizzazioni (es. emissioni, scarichi, gestione rifiuti).
- **Formazione:** Programmi di addestramento periodico per il personale addetto alla gestione degli impatti ambientali significativi, volti a garantire la consapevolezza degli obblighi di legge.

6/5/2026  


**PROGRAMMA AMBIENTALE PER TRIENNIO 2025-2027**

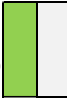
TEMPI	TIPOLOGIA	AZIONI	MIGLIORAMENTO	INDICATORE	TERMINE ATTUAZIONE	RISORSE ASSEGNATE (€/persone)	BENEFICIO STIMATO	AGG 20.04.25 stato di avanzamento
LUNGO TERMINE	<b>RIPIANIFICATO</b>	INSTALLAZIONE SOFTWARE CHE RAGGRUPPA TUTTE LE MANUTENZIONI CHE ESEGUO L'AZIENDA.	GESTIONE SCADENZE E MANUTENZIONI ORDINARIE E STRAORDINARIE	MAGGIOR EFFICIENZA IMPIANTI, COMPRESSORI	<del>DI</del> 24 DIC 26	2 PERSONE	10.000 €/anno	IN CORSO
LUNGO TERMINE	<b>RIPIANIFICATO</b>	INSTALLATORE CONTATORI SPECIFICI PER MONITORAGGIO CONSUMI SINGOLI REPARTI	OTTIMIZZAZIONE DEI CONSUMI	MINOR CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA	<del>GIU</del> 24 DIC 26	1 PERSONA	12.000 €/anno	IN CORSO
LUNGO TERMINE		PROGETTO E REALIZZAZIONE IMPIANTO FOTOVOLTAICO	RISPARMI ENERGETICI ED ECONOMICI - (MINOR CONSUMO DI ENERGIA DA RETE)	ENERGIA PRODOTTA (POST)/ENERGIA PRODOTTA (PRE)	GIU-24	DITTA ESTERNA	106.000 €/anno	COMPLETATO
BREVE TERMINE		INSTALLAZIONE NUOVE CALDAIE	MIGLIOR EFFICIENZA INTERNO IMPIANTO DI PRODUZIONE DI CALORE	GAS LAVAGGIO PROSCIUTTI	DIC-24	5.000 €/anno	2.500 €/anno	COMPLETATO
LUNGO TERMINE		PROGETTO E REALIZZAZIONE AMPLIAMENTO ZONA UFFICI	MIGLIOR RIDISTRIBUZIONE SPAZI LAVORAZIONE E OTTIMIZZAZIONE CLIMATIZZAZIONE	BENEFICIO PER DIPENDENTI	GIU-25	DITTA ESTERNA	2.000 €/anno	COMPLETATO
LUNGO TERMINE		PROGETTO E REALIZZAZIONE AMPLIAMENTO ZONA SPEDIZIONE	MIGLIOR RIDISTRIBUZIONE SPAZI CON OTTIMIZZAZIONE CLIMATIZZAZIONE	BENEFICIO PER DIPENDENTI	GIU-25	DITTA ESTERNA	5.000 €/anno	COMPLETATO
BREVE TERMINE	<b>RIPIANIFICATO</b>	IMPLEMENTAZIONE SISTEMA TRATTAMENTO REFLUI E SCARICO	MIGLIOR EFFICIENZA DEGLI SCARICHI	MINOR QUANTITATIVO DI INQUINANTE E RIDUZIONE SPURGO	<del>SET</del> 23 GIU -25	5.000 €/anno	15.000 €/anno	IN CORSO
LUNGO TERMINE		AMPLIAMENTO ZONA DISOSSO CON SOSTITUZIONE MACCHINARI PIU'EFFICIENTI	MINOR CONSUMO ENERGIA TOTALE	MINOR CONSUMO DI ENERGIA	SET-25	DIR	8.000 €/anno	COMPLETATO
LUNGO TERMINE		PROGETTO TRASFORMAZIONE USO DELL'ACQUA DELLA CABINA DI LAVAGGIO COLUSSI	MAGGIOR EFFICIENZA CABINA CON UTILIZZO DI ACQUA RICICLATA, RISPARMI DI ACQUA	MINOR CONSUMO DI ACQUA	DIC-25	DITTA ESTERNA	800 mc/anno	COMPLETATO

TEMPI	TIPOLOGIA	AZIONI	MIGLIORAMENTO	INDICATORE	TERMINE ATTUAZIONE	RISORSE ASSEGNATE (€/persone)	BENEFICIO STIMATO	AGG 20.04.25 stato di avanzamento
LUNGO TERMINE		PROGETTO E REALIZZAZIONE IMPIANTO FOTOVOLTAICO SU COPERTURA AMPLIAMENTO	RISPARMI ENERGETICI ED ECONOMICI – (MINOR CONSUMO DI ENERGIA DA RETE)	ENERGIA PRODOTTA (POST)/ENERGIA PRODOTTA (PRE)	GEN-25	DITTA ESTERNA	40.000 €/anno	IN CORSO Accensione prevista per mese di maggio
LUNGO TERMINE		PIANTUMAZIONE NUOVI ALBERI E NUOVE ZONE VERDI	COMPENSAZIONE PRODUZIONE CO2	N. ALBERI PIANTATI	GEN-26	25.000	n. 12 alberi	COMPLETATO
LUNGO TERMINE	RIPIANIFICATO	INSTALLAZIONE NUOVO MOTORE IMPIANTO COGENERAZIONE di 132kW	OTTIMIZZAZIONE DEL RENDIMENTO	ENERGIA PRODOTTA (POST)/ENER. PRODOTTA (PRE)	DIC-23 GEN 25	DITTA ESTERNA	580 MW/anno	COMPLETATO
BREVE TERMINE		SELEZIONE FORNITORI CON PARTICOLARE ATTENZIONE AGLI ASPETTI AMBIENTALI (CERTIFICAZIONI)	COINVOLGIMENTO DEI FORNITORI	% FORNITRI CERTIFICATI AMBIENTALI/ % NON CERTIFICATI	DIC-26	RSQ/RSGAE	20% fornitori certificati	IN CORSO Selezione continua ogni volta che si seleziona un nuovo fornitore
LUNGO TERMINE		INSTALLAZIONE STABILIZZATORE DI TENSIONE A GESTIONE DEL GRUPPO ELETTROGENO	RISPARMI ENERGETICI ED ECONOMICI – (MINOR CONSUMO DI ENERGIA PRODOTTA)	ENERGIA PRODOTTA (POST)/ENERGIA PRODOTTA (PRE)	GEN-27	DITTA ESTERNA	143 MW/anno	COMPLETATO
LUNGO TERMINE		PROGETTAZIONE E SPERIMENTAZIONE MATERIALI PER IMBALLO BIODEGRADABILI E COMPOSTABILI PER AFFETTATI	RIDUZIONE UTILIZZO IMBALLAGGI NON SOSTENIBILI	Q.TA' MATERIALE BIODEGRADABILE/Q.TA' TOT IMBALLI	DIC-27	STUDIO ESTERNO	30% DI RISPARMIO	IN CORSO
BREVE TERMINE		INSTALLAZIONE COMPRESSORE ATLAS COPCO CON ESSICCATORE	RISPARMI ENERGETICI ED ECONOMICI – (MINOR CONSUMO DI ENERGIA DA RETE)	MINOR CONSUMO DI ENERGIA-RISPARMI ECONOMICI	DIC-25	DITTA ESTERNA	35% DI RISPARMIO	COMPLETATO
LUNGO TERMINE		INSTALLAZIONE NUOVO FORNO COLLEGATO AGLI IMPIANTI DI COGENERAZIONE ESISTENTI PER OTTIMIZZARE IL RIUTILIZZO DI ENERGIA	RISPARMI ENERGETICI ED ECONOMICI – (MINOR CONSUMO DI ENERGIA DA RETE)	ENERGIA PRODOTTA (POST)/ENERGIA PRODOTTA (PRE)	DIC-27	DITTA ESTERNA	50 MW/anno	IN CORSO

6/5/2026

TEMPI	TIPOLOGIA	AZIONI	MIGLIORAMENTO	INDICATORE	TERMINE ATTUAZIONE	RISORSE ASSEGNATE (€/persone)	BENEFICIO STIMATO	AGG 20.04.25 stato di avanzamento
BREVE TERMINE		IMPIANTO PER RISCALDAMENTO/RAFFRESCAMENTO PER LOCALI SPEDIZIONE E UFFICI 1 PIANO	RISPARMI ENERGETICI – (MINOR CONSUMO DI GAS METANO)	MINOR CONSUMO DI ENERGIA-RISPARMI ECONOMICI	MAG-26	DITTA ESTERNA	13.200 MC /anno	IN CORSO concluso il riscaldamento In corso in raffrescamento
BREVE TERMINE		INSERIMENTO DI UN VOLANO – CHE EVITA PICCHI DI RICHIESTA CON SUCCESSIVI VUOTI DI UTENZA	RISPARMI ENERGETICI ED ECONOMICI – (MINOR CONSUMO DI ENERGIA PRODOTTA)	MINOR CONSUMO DI ENERGIA-RISPARMI ECONOMICI	DIC-26	DITTA ESTERNA	35 MW/anno	IN CORSO

Legenda:



Verdi: NON strutturali

Grigie: strutturali

6/5/2026

## SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

---

La FONTANA ERMES S.p.A. ha intenzione di redigere la prossima Dichiarazione Ambientale entro Marzo 2027; in caso di eventuali disposizioni regolamentari si provvederà ad intervenire sull'anticipazione della presentazione successiva.

La FONTANA ERMES S.p.A. provvederà alla convalida e all'aggiornamento annuale dei dati.

La FONTANA ERMES S.p.A. dichiara che i dati contenuti all'interno del presente documento sono reali.

La Dichiarazione Ambientale è resa disponibile sul sito [www.fontanaermes.it](http://www.fontanaermes.it)

La FONTANA ERMES S.p.A. ha identificato nel

**DNV Business Assurance Italy Srl (n. accreditamento IT-V-0003)**  
**Via Energy Park, 14 - 20871 - Vimercate (MB) Italy**

il verificatore Ambientale accreditato più consono alle sue esigenze.

### Certificato di Convalida della Dichiarazione Ambientale

REDAZIONE:

DATI EDITORIALI:

*Edito da:*

FONTANA ERMES S.p.A.

Sito in Via San Vitale 12 località Castellaro, Sala Baganza (PR) – Italia

Tel. 0521/335811 Fax 0521/833

Il Direttore Generale  
Leonarda Fontana

Il Responsabile Ambientale  
Remo Reverberi

6/5/2026  


**PRESTAZIONI AMBIENTALI – QUADRO RIASSUNTIVO**

MATERIE PRIME	UNITA'	2023	2024	2025
CARNE LAVORATA (CARNE FRESCA CHE SUBISCE UNA TRASFORMAZIONE)	KG	5.345.405	5.691.931	5.484.849
SEMILAVORATI (LAVORATI DA TERZI)	KG	2.919.946	3.315.140	2.943.581
CARNE LAVORATA + SEMILAVORATI	KG	8.265.350	9.007.071	8.428.430
SALE ALIMENTARE	KG	330.130	336.530	339.980
SUGNA	KG	19.586	24.007	18.444
STUCCO	KG	3.065	4.101	3.835
IMBALLAGGI IN CARTONE	KG	270.797	267.385	296.888
IMBALLI IN PLASTICA	KG	469.334	490.529	454.913
<b>RISORSE ENERGETICHE</b>	<b>TEP</b>	<b>1.566</b>	<b>1674</b>	<b>1865</b>
<b>CONSUMI ENERGIA ELETTRICA</b>	<b>kWh</b>	<b>7.598.214</b>	<b>8.005.104</b>	<b>8.686.471</b>
<b>ENERGIA ELETTRICA</b>	<b>TEP</b>	<b>709</b>	<b>806</b>	<b>963</b>
ENERGIA ELETTRICA DA RETE	kWh	3.803.814	4.609.264	4.648.261
ENERGIA ELETTRICA AUTOPRODOTTA	kWh	3.794.400	3.395.840	4.038.210
GAS METANO	SMC	1.025.747	1.038.864	1.079.678
<b>GAS METANO</b>	<b>TEP</b>	<b>857</b>	<b>868</b>	<b>902</b>
<b>CONSUMI RISORSE IDRICHE</b>	<b>MC</b>	<b>19.697</b>	<b>22.280</b>	<b>23.772</b>
ACQUEDOTTO	MC	7.356	7.384	10.661
POZZO	MC	12.341	14.896	13.111
SALE ESAUSTO	KG	135.287	133.570	131.210
FANGHI	KG	116.220	92.160	135.860
SOA	KG	664.045	605.356	715.012
CO <sub>2eq</sub>	TON	17.458	17.647	16.861
ACQUA	M3/TON	2,38	2,47	2,82
EE	kWh/KG	0,92	0,89	1,03
GAS METANO	MC/KG	0,12	0,15	0,13
EMISSIONI CO <sub>2eq</sub>	TON/TON	2,11	1,91	2,00
RIFIUTI – SALE ESAUSTO	TON/TON	0,011	0,015	0,016
RIFIUTI - FANGHI	TON/TON	0,01	0,01	0,02
SOA	KG/KG	0,080	0,067	0,085
BIODIVERSITA' (USO TOTALE DEL SUOLO)	MQ/MQ tot	0,21	0,007	0,008