



CANTINE
RIUNITE & CIV



Edizione 03 rev 06 del 22/07/2020

Dati aggiornati al 31/04/2020

Redatta in conformità al regolamento CE 1121/2009 e UE/2026/2018





Sommario

RIFERIMENTO PER IL PUBBLICO.....	3
1. DESCRIZIONE DELLE CANTINE RIUNITE & CIV società cooperativa agricola	4
2. POLITICA AZIENDALE.....	18
3. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.....	20
4. GLI ASPETTI AMBIENTALI	21
5. DATI AMBIENTALI	24
5.1 ACQUA	25
5.2 ENERGIA ELETTRICA.....	26
5.3. GAS METANO	27
5.4. PRODUZIONE DI RIFIUTI (FONTE DATI : SOFTWARE WINWASTE)	29
5.5. UTILIZZO IMBALLO.....	30
5.6 EMISSIONI DI CO ₂	31
5.7. SOSTENIBILITA' E BIODIVERSITA'	32
5.8. ACQUE REFLUE	33
5.9. SOSTANZE PERICOLOSE ED ANTINCENDIO	34
5.10. EMERGENZE E NON-CONFORMITA'	35
5.11. IPPC ED ALTRI ASPETTI AMBIENTALI.....	36
5.12. PIANIFICAZIONE DEGLI OBIETTIVI AMBIENTALI E PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO COLLEGATI	38
5.13. PROGETTI DI RICERCA COLLEGATI ALLA SOSTENIBILITA'	41
5.14. ASPETTI LEGISLATIVI AMBIENTALI SPECIFICI DEI SITI EMAS	43
5.15. PIANIFICAZIONE OBIETTIVI TRIENNIO 2021-2022-2023	44

RIFERIMENTO PER IL PUBBLICO

Cantine Riunite & Civ, S.C.Agr. , CCIAA n. 2753 REA di Reggio Emilia n. 51630

Scopo di certificazione	Produzione e commercializzazione di vini imbottigliati o sfusi attraverso le fasi di pigiatura uve, vinificazione e confezionamento
Codice Nace	11.02.
Referente in azienda per il sistema di gestione ambientale	Dott. Ing . Sophie Gueguen tel 0522 905711 posta elettronica: sgueguen@riuniteciv.it
Messa a disposizione della versione aggiornata annualmente	Direttamente sul sito aziendale https://www.riuniteciv.com/gruppo/ in fondo alla pagina è scaricabile direttamente in pdf l'ultima dichiarazione ambientale convalidata dall'ente di certificazione dopo l'approvazione di Ispra

Siti produttivi interessati dal presente scopo di certificazione / registrazione (vedere localizzazione Figura 2)	sito 1: Stabilimento di vinificazione e imbottigliamento Campegine Via Brodolini, 24, 42040 Campegine, Reggio Emilia Tel 0522 905711 / Fax 0522 905777
	sito 2: Cantina di pigiatura di Campagnola Via Grande 13/A, 42012 Campagnola, Reggio Emilia Tel 0522 669927 / Fax 0522 669928
	sito 3: Cantina di pigiatura di Correggio Via Macero 10, 42015 Correggio, Reggio Emilia Tel 0522 692581 / Fax 0522 641559
	sito 4: Cantina di pigiatura di Villa Argine Via Gramsci,13, 42023 Villa Argine, Cadelbosco di Sopra Reggio Emilia Tel 0522905711/ Fax 0522905777
	sito 5: Cantina di pigiatura e Centro di rappresentanza di Albinea-Canali Via Tassoni 213, località Canali, 42100 Reggio Emilia Tel 0522905711/ Fax 0522905777
	sito 6: Centro di vinificazione e imbottigliamento di Cantine Maschio Via Cadore Mare 2, 31020 Visnà (TV) Tel 0438794115 / Fax 0438795278
	sito 7: Platea di stoccaggio fanghi - Rabaglia Via Fratelli Cervi 7, 42043 Gattatico, Reggio Emilia Tel 0522 905711 / Fax 0522 905777
	sito 8: Cantina di pigiatura di Castelvetro Via Lingualunga 9, 41014 Castelvetro (MO) Tel. 059702781 / Fax 059702060
	sito 9: Cantina di pigiatura di Castelfranco Via Vittorio Veneto 76, 41013 Castelfranco Emilia (MO) Tel. 059 924013 / Fax 059 921354
	Sito 10: Cantina di pigiatura di San Marino di Carpi Via Provinciale Motta 79, 41012 San Marino di Carpi (MO) Tel. 059 686248 / Fax 059 652404



1. DESCRIZIONE DELLE CANTINE RIUNITE & CIV società cooperativa agricola

1.1. ATTIVITÀ PRINCIPALE

Cantine Riunite & Civ (CRC) sono un'organizzazione di trasformazione della filiera viti-vinicola situata in Emilia Romagna nella zona di origine dei vini tradizionali emiliani e nel Veneto. Cantine Riunite & Civ hanno esperienza di più di 50 anni nella produzione di vini frizzanti, spumanti, vini fermi, bevande a base di vino aromatizzate alla frutta.

SITI REGISTRATI EMAS: I siti registrati sono otto e si strutturano in:

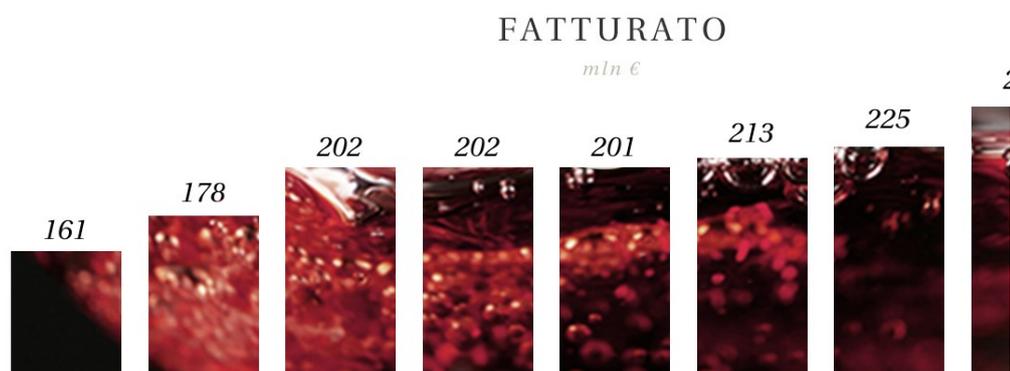
- **8 centri di pigiatura** (Castelvetro, **Castelfranco**, **Carpi**, Correggio, Villa Argine, Campagnola e Canali, vedere figura 2) nei quali viene conferita la materia prima che è poi trasformata in mosti e vini semi-lavorati,
- **un centro di imbottigliamento**, a Campegine, dove tali prodotti sono affinati, stoccati e confezionati,
- **una platea di stoccaggio dei fanghi** dell'impianto di depurazione aziendale, a Gattatico, a un paio di chilometri da Campegine
- **lo stabilimento di Cantine Maschio** in provincia di Treviso.

Il sito di Sorbara è **in fase di chiusura** e la **campagna di pigiatura dei soci di Sorbara è stata trasferita sul sito di Carpi**.

1. 2. COMMERCIALIZZAZIONE

I PRINCIPALI MERCATI DI DESTINAZIONE DEI PRODOTTI CONFEZIONATI IN BOTTIGLIA SONO L'ITALIA, GLI STATI UNITI, L'EUROPA E IL CENTRO E SUD AMERICA.

Le CRC trasformano prevalentemente le uve dai soci dei territori provinciali (RE, MO) in vini e mosti destinati all'imbottigliamento (una parte dei vini prodotti) o alla vendita sfusa (per l'altra parte dei vini e la maggiore parte dei mosti). Nel sito Cantine Maschio (TV) avviene invece la lavorazione di mosti o vini della regione Veneto e il loro affinamento, stoccaggio e confezionamento. Qui sotto il fatturato aziendale (fonte : www.riuniteciv.com)



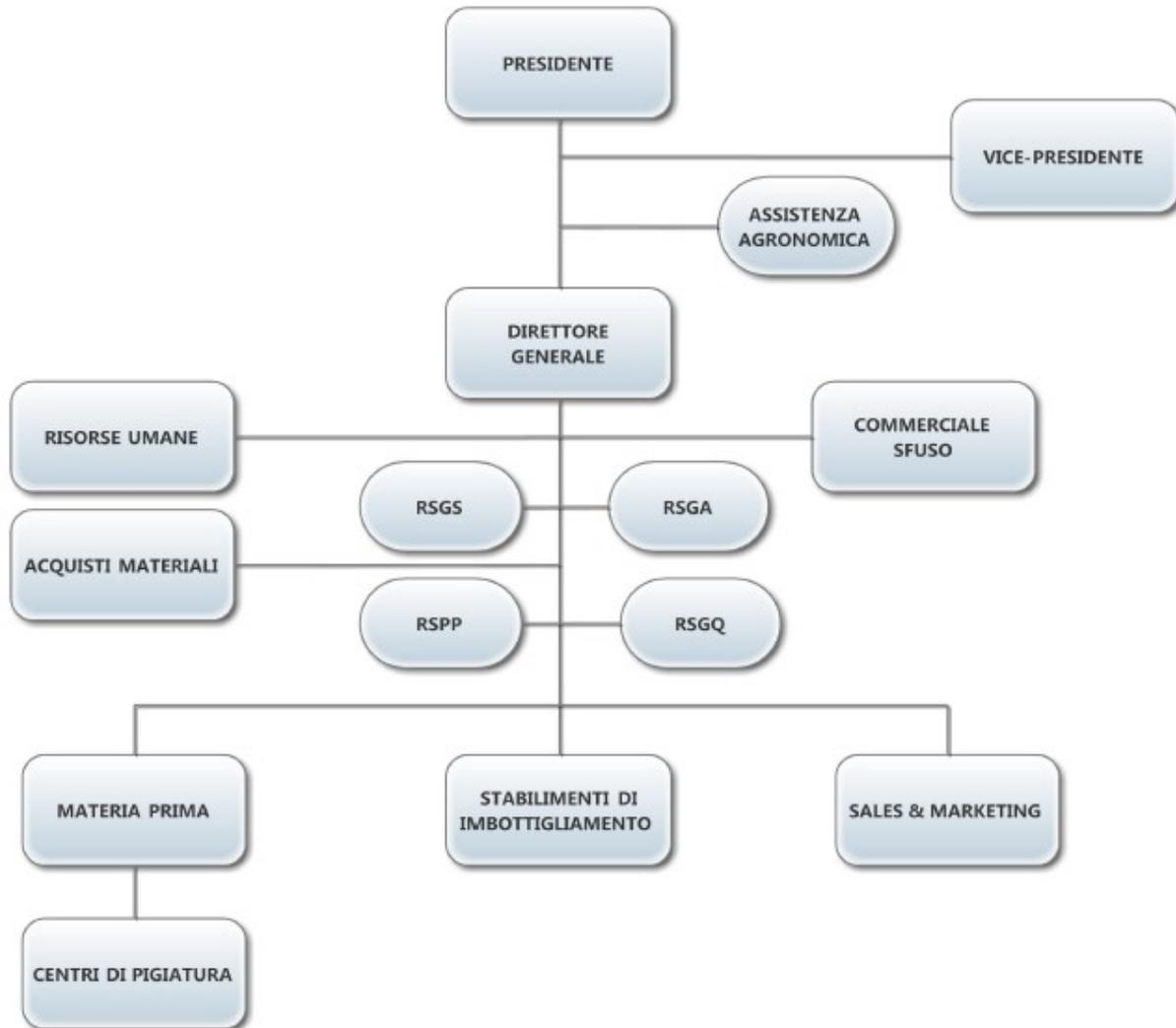
Localizzazione dei siti produttivi oggetto di registrazione EMAS



1.3 ORGANIZZAZIONE

Il seguente organigramma presenta in modo schematico la struttura organizzativa delle CRC. La direzione operativa (direttore, presidente e direttori delle aree) è insediata sul sito di Campegine e sul sito di Cantine Maschio. La struttura produttiva dei centri è affidata ai diversi responsabili dei siti, che organizzano i lavori del personale addetto.

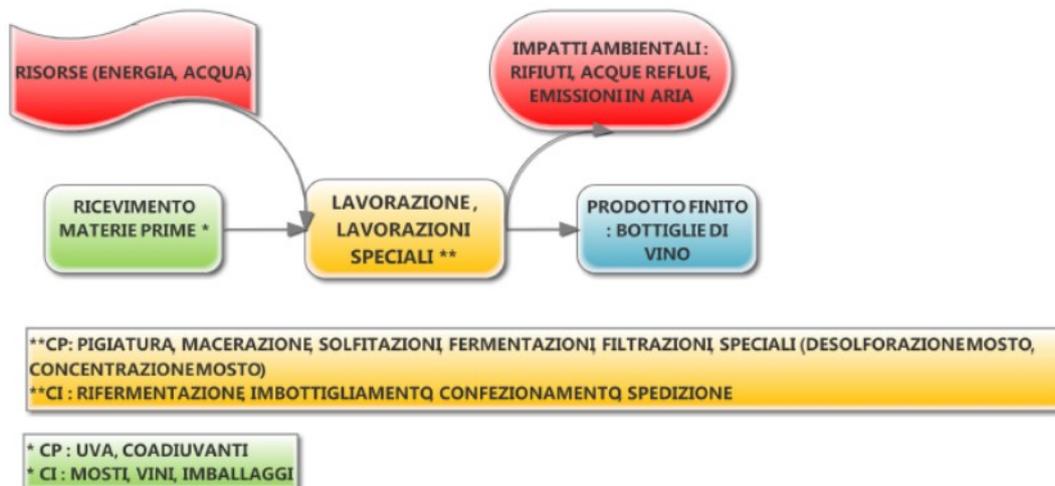
Organigramma semplificato del gruppo Cantine Riunite & Civ (sintesi da Org del 01/01/2018)



Note : Partecipazioni in società

Il gruppo Cantine Riunite & Civ controlla la Fine Wine LTDA – Brasile e il Gruppo Italiano Vini (GIV) con sede a Calmasino (VR). Il GIV rappresenta la prima azienda vitivinicola italiana con 15 cantine storiche e 1.340 Ha di vigneto. Il gruppo Cantine Riunite & Civ possiede immobilizzazioni finanziarie in due società collegate: la Vintalia Weinhandels GmbH & Co. KE (Germania) e la Distercoop S.c.r.l (RA).

1.4. PROCESSI PRODUTTIVI



CP = centri di pigiatura

CI = centri di imbottigliamento

Figura 1 : schema semplificato del processo di trasformazione

L'attività di vinificazione descritta in seguito nei vari siti registrati, produce oltre ai rifiuti una serie di sottoprodotti (gestiti come Materie Prime Secondarie), che vengono rilavorati da altre industrie di trasformazione. I raspi dalle cantine di pigiatura delle province di RE e MO, dalla vendemmia 2011, sono destinati al C.A.T (Cooperativa Agroenergetica Territoriale) di Correggio. La Cooperativa Agroenergetica Territoriale, alla quale le CRC hanno aderito come socio, possiede un impianto di potenza 998kW per la digestione anaerobica di sostanze vegetali e liquame e i conferimenti avvengono ogni 2 giorni, in quanto al digestore servono dei raspi umidi.

Dal 2011 il cosiddetto "tartaro" viene gestito non più come rifiuto ma come sottoprodotto, purché direttamente trasportato dall'azienda che lo trasforma. Tale sottoprodotto è destinato all'industria di trasformazione che ne produce acido tartarico, cremore di tartaro, tartrati di potassio o di sodio.

Le fecce invece sono destinate sia alla distillazione sia all'estrazione del colore. **I quantitativi dei sottoprodotti prodotti rappresentano circa 3 volte il quantitativo dei rifiuti (4.500 ton circa nel 2019 contro 1.500 ton circa di rifiuti).**

Le buone pratiche ambientali elencate nella sezione dati ambientali sono le applicazioni delle buone pratiche della sezione 3. Best environmental management practice for the whole food and beverage manufacturing sector (BEMPS dell' unione europea)



SITO 1: Stabilimento di Vinificazione e Imbottigliamento, Campegine (RE)

Circondario *Il sito è collocato sulla zona industriale di Campegine. I confini del sito sono limitati a Sud dall'autostrada e dalla rete ferroviaria ad alta velocità in costruzione, a ovest dall'azienda di trasporti Fagioli, a Nord dalla via Kennedy e a est da terreni agricoli situati in zona di accertata e rilevante consistenza archeologica.*

Insedimenti residenziali È da notare la presenza di alcune abitazioni in periferia della zona industriale (non direttamente ai confini del sito in oggetto). Due insediamenti residenziali sono presenti in periferia della zona industriale (a 1 Km di distanza in direzione Caprara e a 1,5 Km in direzione Campegine).

Assetto geologico Il sito è collocato in una zona di tutela dei corpi idrici superficiali e sotterranei (fenomeno delle risorgive, denominate fontanili) un tempo molto più numerosi e oggi in larga misura perduti. Le falde sono confinate tra strati di terreno impermeabili, perciò sono sufficientemente protette e non vulnerabili (studio C.N.R.1). La natura prevalentemente argillosa dei terreni rende più improbabili anche la contaminazione delle acque profonde. Studio C:N.R-G.N.D.C.I. (Gruppo Nazionale Difesa Catastrofi Idrogeologiche) pubblicazioni n°887/93 e n°1002/95 "Carta della vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale della pianura delle Province di Parma, Reggio E. e Modena"

In questo stabilimento avviene la lavorazione dei vini sfusi e di tutti i vini destinati all'imbottigliamento. Tale lavorazione consiste per i vini frizzanti nella seconda fermentazione (presa di spuma) e necessità di autoclavi refrigerate per mantenere il vino sotto pressione (6 bar). La capacità di stoccaggio è di 184.500 HI, di cui 79.900 HI di autoclavi refrigerate. Il resto dello stoccaggio avviene in serbatoi refrigerati (19.200 HI) e non (85.400HI). L'area totale su cui è costruito è di mq 76.600, mentre la superficie coperta è di mq 32.900, di cui circa mq 16.100 destinati a magazzini.

Le tre linee d'imbottigliamento hanno una capacità d'imbottigliamento media in bott/h pari a linea 1 : 16.000 , linea 2 : 18.000 e linea 3 :11.000. Lo stabilimento è dotato di due centrali frigorifere ad uso produttivo: una centrale con tre compressori ad ammoniaca per una capacità frigorifera pari a 1.54.000 Kcal/h, una seconda centrale più recente alimentata con 640 kg di gas HFC-134, entrambe servono al raffreddamento del vino nei serbatoi/autoclave per una potenzialità pari a 516.000 Kcal/h. Il sito è dotato di una centrale termica con tre caldaie a metano per una produzione di circa 12.000.000 Kcal/h, mentre l'alimentazione della corrente elettrica è assicurata da una centrale di trasformazione dotata di 2 trasformatori da 1.250 KVA cadauno. Inoltre il sito è provvisto di quattro centrali di condizionamento per ambienti produttivi e uffici (1.119 kg di R407C, 62 kg di R507), **in zona cantina c'è un ulteriore impianto frigorifero con 640 kg di R134a, che serve al raffreddamento delle autoclavi. Esiste una centrale frigorifera ad ammoniaca (circa 135 kg) recentemente rinnovata per ottimizzare il risparmio energetico.** Tutti i reflui derivanti dalle lavorazioni vengono trattati in un depuratore biologico, le cui acque sono scaricate in pubblica fognatura. Al suddetto depuratore biologico aziendale possono confluire per essere trattati i seguenti rifiuti dai vari centri delle CRC : **CER 020705** = Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti **CER 020701** = Rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima

SITO 2: Centro di pigiatura di Campagnola Emilia (RE)



Circondario *Il sito in oggetto è posto a Sud dell'abitato del comune di Campagnola, confina ad Est e a Sud con area avente destinazione agricola di rispetto dell'abitato, a Ovest e a Nord rispettivamente con la strada comunale per Canolo e la strada provinciale Guastalla Carpi. L'area del sito ha destinazione urbanistica per insediamenti per la trasformazione e la commercializzazione dei prodotti agricoli.*

Insedimenti residenziali	Il sito è ubicato ad una distanza di 100-150 m dal centro edificato. Alcuni insediamenti residenziali sparsi si affacciano sulla strada comunale per Canolo.
Assetto geologico	L'area è posta in parte entro un dosso di pianura, costituito da terreni di medio impasto destinati ad uso agricolo. (Sabbia 33%, Limi 44% e Argille 23%). Le falde sotterranee non sono vulnerabili (studio C.N.R.).

Lo stabilimento è fornito di **3** Diraspa-pigiatrici dalla potenzialità complessiva di 200 ton/ora di uva lavorata, dotate di dosaggio automatico dell'anidride solforosa, di 3 linee di sgrondo-pressatura dalla potenzialità complessiva di 120 ton/ora di uva, **3 sgrondatori con cesto sgrondante da 125 mq cad.**, di 1 pressa soffice discontinua da 50 ton, di **30** vinificatori inox dalla capacità complessiva di **24600** hl, di 2 filtri rotativi sottovuoto per complessivi 50 mq di superficie filtrante, **di un filtro feccia tangenziale con membrane da 6 mm e una superficie di filtrazione da 68 mq**, di **1** scambiatori tubo in tubo e di 1 scambiatore a piastre della portata di 300 hl/ora complessivi con un salto termico di 10°C. Lo stoccaggio dei mosti avviene in una cella frigo mantenuta alla temperatura di 0°C della capacità complessiva di 22.500 hl suddivisa in 18 serbatoi in vetroresina. La capacità fermentativa è di complessivi **43500** hl **tutti** termo-condizionati. Lo stoccaggio dei mosti muti e dei vini avviene in serbatoi di acciaio inox e vetroresina per complessivi **192930** hl. La capacità complessiva dello stabilimento è di **283530** hl. Per la filtrazione dei vini sono presenti **1** filtro ad alluvionaggio dalla potenzialità complessiva di **250** hl/ora, **1 filtro tangenziale a membrane organiche da 150 HL/h**, **1 filtro tangenziale a membrane per la chiarifica e il trattamento dei prodotti enologici**, **1 filtro con resine a scambio ionico per la stabilizzazione tartarica**, e 3 separatori centrifughi dalla potenzialità di **400** hl/ora (dall'attività di filtrazione si ricava il vino e un sotto-prodotto chiamato scarto di filtrazione). E' presente un impianto di desolforazione da 80 hl/ora completo di abbattitore di anidride solforosa per la desolforazione dei mosti muti, un **impianto di concentrazione/desolforazione di mosti muti fino a 65 brix dalla portata di 15hl/h**. Lo stabilimento è dotato di una centrale termica e di una centrale frigo; nella prima sono presenti 2 caldaie a metano in grado di produrre 3.600.000 kcal/h, nella seconda **2** compressori ad ammoniaca che producono 975.000 Kcal/h. Sono anche presenti 3 gruppi di refrigerazione per una capacità frigorifera pari a 1.080.000 Kcal/h (**318 kg R422D**). Inoltre lo stabilimento è dotato di un impianto di depurazione di tipo biologico delle acque di scarico, convogliate in pubblica fognatura, rinnovato nel 2016 con l'aumento della potenzialità di depurazione.

SITO 3: Centro di pigiatura di Correggio (RE)



Circondario *Il sito in oggetto è posto a circa un chilometro a ovest del centro abitato di Correggio, sul lato Sud della strada provinciale n°47 Bagnolo Correggio, in area classificata area agricola normale, in una zona di tutela dei corpi idrici superficiali relativa al "cavo canale di Correggio".*

Insedimenti residenziali	Essendo l'insediamento decentrato rispetto al centro abitato di Correggio ed in zona agricola, nelle vicinanze sono presenti alcuni insediamenti sparsi agricoli ed extra-agricoli posti sulla strada provinciale.
Assetto geologico	I terreni sono caratterizzati da sistemazioni idraulico-agrarie proprie di una agricoltura intensiva. Sabbia 19%, Limi 49% e Argille 22%. Le falde sotterranee non sono vulnerabili. L'acquifero è protetto.

La capacità totale di fermentazione, vinificazione, stoccaggio è di **242.800 hl**. Questo Centro è dotato di 3 pigiadiraspatrici per una potenzialità oraria di 250 ton. di uva. Il pigiato viene posto in 34 vinificatori da hl 600 cadauno e 4 vinificatori da 1.000 hl cadauno, dove avviene la macerazione. In seguito si ottiene la separazione delle bucce e dei vinaccioli utilizzando di 4 linee di sgrondo pressatura aventi una potenzialità complessiva di 130 ton/ora. Il mosto viene posto nei serbatoi da 2.550 hl in acciaio inox per la fermentazione primaria a temperatura controllata. Il Centro è inoltre dotato di un filtro rotativo sottovuoto di 30 m2 con una potenzialità di 50 hl/h, un filtro con 100 piastre delle dimensioni di 120x120 cm con una potenzialità di 400 hl per ciclo (circa 3 giorni), 2 separatori centrifughi dalla potenzialità complessiva di 500 hl/ora, 1 filtri ad alluvionaggio della potenzialità complessiva di 200 hl/ora, 2 filtri tangenziale da 140 hl/h, 1 decantar dalla potenzialità di 140 hl/h.

Il Sito è provvisto di un impianto di desolfurazione da 80 hl/ora per la produzione di vini e mosti da taglio, e di 4 gruppi frigoriferi (173 kg di R507A e 104 kg di R407C e 238 kg di R134a) per una capacità frigorifera pari a 1.650.000 Kcal/h. Sono presenti due caldaie a metano **una industriale e una civile** che assicurano un potere calorifico di circa 1.800.000 Kcal/h. Lo stabilimento è dotato di un depuratore biologico per le acque di scarico convogliate in pubblica fognatura. E' previsto per il prossimo triennio l'installazione di un impianto fotovoltaico (con bonifica dell'amianto di copertura) **ed di una platea per raspi (già realizzata).**

SITO 4: Centro di pigiatura di Villa Argine, frazione di Cadelbosco di Sopra (RE)

Circondario *Lo stabilimento è situato in località Villa Argine in zona agricola con caratteristiche tipiche delle agricolture delle zone di frangia della pianura (colture foraggere per la produzione di Parmigiano Reggiano e colture industriali di bietole, mais e grano). Il sito è posto in prossimità della strada provinciale Bagnolo-Argine Cadelbosco Sopra e di terreni agricoli.*

Insedimenti residenziali Il sito è collocato lontano da insediamenti residenziali. Alcuni insediamenti residenziali sparsi si affacciano sulla strada provinciale.

Assetto geologico L'area è posta in un a zona, costituita da terreni di medio impasto destinati ad uso agricolo. Le falde sotterranee non sono vulnerabili (studio C.N.R.).

Lo stabilimento è fornito di 2 pigia-diraspatrici dalla potenzialità di 100 ton/ora di uva trasformata dotate di impianti per il dosaggio automatico dell'anidride solforosa, di 2 linee di sgrondo-pressatura dalla potenzialità di 80 ton/ora, **uno sgrondatore con cesto sgrondante da 125 mq**, di 9 vinificatori inox motorizzati della capacità di **9.700 hl**. La fermentazione e lo stoccaggio dei mosti viene fatta in serbatoi in acciaio inox della capacità complessiva di **31.320 hl** e in vasche in cemento della capacità complessiva di 38.700 hl. Per la pulizia dei mosti e dei vini sono presenti 1 filtro pressa con 100 piastre 100x100, con dosatore di supporto di filtrazione, e 1 separatore centrifugo da 80 hl/ora. Il sito è provvisto di una caldaia a metano di potenza 25.000 Kcal/h (destinata al riscaldamento ambiente uffici) e di due gruppi frigoriferi:

- un gruppo da 150.000 Kcal/h serve alla regolazione della temperatura di fermentazione (28 kg di R4507A)
- un gruppo da 30.000 Kcal/h serve alla regolazione della temperatura delle celle per il vino (10 kg di R22 in corso di sostituzione)

La fognatura è stata allacciata alla rete nel dicembre 2005 e lo scarico è stato attivato nel marzo 2006 dall'ente gestore Iren. Fino a marzo 2006, i reflui sono stati trasportati e trattati a Campegine. Le acque reflue sono ora dirette in pubblica fognatura e saranno recuperate e trattate come rifiuto durante il periodo di vendemmia.

Ogni anno, in collaborazione con l'ente gestore Iren Ambiente, viene organizzata la raccolta straordinari dei rifiuti pericolosi (e non) dei soci aderenti della Cooperativa. L'iniziativa permette di agevolare la base sociale nella corretta gestione dei rifiuti. Il finanziamento è a carico della cooperativa in accordo con la sua politica ambientale di promozione del riciclo e del corretto smaltimento dei rifiuti.

SITO 5: Centro di pigiatura e Centro di rappresentazione di Albinea-Canali (RE)



Circondario *La localizzazione di Canali è quella dell'alta pianura reggiana, immediatamente a sud della città. Il valore territoriale del sito emerge dalle indicazioni del PTCP, che indica la zona come di "Particolare interesse paesaggistico ambientale", con la presenza di elementi della antica Centuriazione Romana e di "Strutture insediative storiche non urbane", in particolare rappresentate da Villa Corbelli. Sono presenti anche aree di accertato e rilevante interesse archeologico.*

Insedimenti residenziali	I confini Nord ed Ovest sono campi agricoli mentre al di là della strada provinciale c'è un complesso residenziale. Ad Est è in costruzione un altro complesso residenziale in prossimità al sito.
Assetto geologico	Gli studi sulla vulnerabilità dell'acquifero hanno messo in luce la natura permeabile dei suoli legata ad una litologia di superficie limoso-sabbiosa e una condizione di falde libere e confinate sia entro i 10 metri di profondità che oltre tale limite.

In questo Centro di Pigiatura si ritirano mediamente 2.000 ton. di uva. Dopo la pigiatura il mosto viene caricato e trasferito negli altri centri Riunite & Civ per le successive lavorazioni. Lo stabilimento è fornito di 1 pigia-diraspatrice della potenzialità di 45 ton/ora e di 1 linea di sgrondo-pressatura della potenzialità di 45 ton./ora. Lo stabilimento ha una capacità di stoccaggio di circa 17.000 hl, di cui 13.000 hl refrigerati. Per la refrigerazione del vino, il gruppo frigorifero con 52 kg di gas HFC-R507 ha una potenza frigorifera di 200.000 Kcal/h. Esiste anche una cella fredda di stoccaggio per la vendita del vino al minuto, raffreddata con un gruppo frigorifero alimentato con 6 kg di R404A di potenza 6.000 Kcal/h. Inoltre per il raffreddamento d'ambiente dei saloni del centro di rappresentanza è presente un gruppo di condizionamento funzionante con 27 kg di R407C per una capacità refrigerante di 107.000 Kcal/h. **È stato aggiunto un piccolo gruppo frigorifero per esigenze di processo per un quantitativo di 1,8 kg di R-407C.**

Tale sito è usato anche come centro di rappresentanza per le CRC, ospita eventi nelle sale convegni, promuove iniziative a carattere privata ma anche locali come mostre fotografiche, corsi di cucina legati al territorio.

SITO 6: Stabilimento di Vinificazione e Imbottigliamento, Cantine Maschio (TV)



Circondario Il sito è collocato lungo la strada provinciale n° 15 tra Visnà e Oderzo in una zona mista agricola ed industriale. In prossimità al sito, è presente una distilleria.

<i>Insedimenti residenziali</i>	Esiste a circa 300 m dai confini una abitazione residenziale. Gli altri insediamenti residenziali invece sono distanti più di 1 km dal sito.
<i>Assetto geologico</i>	I terreni sono di origine alluvionale, costituiti dalla sovrapposizione di sedimenti grossolani, da alluvioni antiche e da alluvioni più recenti di tipo sabbioso-limose calcaree, trasportate e depositate dalle correnti del fiume Monticano e degli altri minori corsi d'acqua locali. L'esame del terreno, effettuato studiando la stratigrafica dei pozzi ha mostrato l'esistenza di nette e ripetute variazioni delle caratteristiche granulometriche dei sedimenti, con alternanza di livelli ghiaiosi, sede di falde acquifere e livelli argillosi a basso grado di permeabilità. Nella zona di ubicazione del sito Cantine Maschio, lo spessore delle alluvioni va aumentando fino al limite di 5 metri mentre il substrato ghiaioso si riduce sostituito da prevalenti sedimenti argillosi mediamente compatti. Le falde freatiche sono comprese tra 2 e 5 metri di profondità.

È stato fondato nel 1973 dalla famiglia Maschio, l'attività produttiva sul sito ha iniziato nel 1976. Negli anni '90 è stata acquistata dalla Seagram (multinazionale americana) e successivamente dalle CRC nell'ottobre 2002. Cantine Maschio è specializzata nella produzione di vini frizzanti e spumanti (metodo Charmat) in particolare del Prosecco. In questo stabilimento avviene la lavorazione di tutti i vini destinati all'imbottigliamento. La capacità dei vasi vinari è di HI **204.490** di cui HI **105.280** in autoclavi refrigerati, HI **99.210** vasi vinari termocontrollati e non. Le tre linee d'imbottigliamento hanno una capacità produttiva media pari a 13.000 bott/h (linea 1), 12.000 bott/h (linea 2) e 1.000 bott/h (linea 3). Sono presenti 3 grandi gruppi frigoriferi di nuova generazione di capacità complessiva **1.145.090** Kcal/h alimentati con complessivamente con **587 kg di R-134A (GWP < 1.500)**; I tre gruppi sono collocati all'esterno dello stabilimento e sono usati per il raffreddamento dei vasi vinari tramite scambio tra glicole etilenico e acqua. Inoltre è presente una pompa di calore con 3,7 kg di R410A. Sono presenti cinque trasformatori elettrici collocati in due apposite cabine elettriche, le due cabine hanno rispettivamente:

Cabina vecchia: 2 trasformatori da 500 KVA + 1 da 160 KVA per i servizi Cabina nuova: 2 trasformatori da 630 KVA

Tutti i reflui derivati dalle lavorazioni vengono trattati in un depuratore biologico e le acque sono scaricate in acque superficiali. Il sito è dotato di una centrale termica ubicata al piano terra, ove sono sistemate 2 caldaie a gas metano di potenza unitaria pari a 1.744 Kwh ad uso prevalentemente produttivo (produzione di vapore per le linee di imbottigliamento). E' stato inserito un nuovo gruppo frigorifero con relativa torre evaporativa, con il recupero di acqua (sciacquatura bottiglie nuove) a servizio degli scambi termici della torre evaporativa. Il sito è dotato di un impianto di depurazione biologica con sistema finale di filtrazione a membrane che scarica direttamente l'effluente trattato in acque superficiali. Dal 2017 è stato installato un impianto fotovoltaico da 69kwp sul tetto del nuovo magazzino. Tale impianto produce mediamente circa 80.000 kWh all'anno. Nel 2018 è stata acquistata una parte del terreno adiacente di proprietà della distilleria vicina. Nella vendemmia 2019 è stata

attivata una attività di pigiatura uva pari a circa **46.000 qt.** Dopo l'episodio di sversamento di febbraio 2019, il sito si è dotato di un sistema di prevenzione e bacino di raccolta per evitare fenomeni di inquinamento delle acque superficiali.

SITO 7: Platea di stoccaggio fanghi di Rabaglia, frazione di Gattatico



Circondario Il sito è collocato sulla zona Agricola sul comune di Gattatico. I confini del sito sono limitati da terreni agricoli.

Insedimenti residenziali Non ci sono insediamenti residenziali.

Assetto geologico

Il sito è collocato in una zona di tutela dei corpi idrici superficiali e sotterranei (fenomeno delle risorgive, denominate fontanili) un tempo molto più numerosi e oggi in larga misura perduti. Le falde sono confinate tra strati di terreno impermeabili, perciò sono sufficientemente protette e non vulnerabili. La natura prevalentemente argillosa dei terreni rende più improbabili anche la contaminazione delle acque profonde. Studio C:N.R-G.N.D.C.I. (Gruppo Nazionale Difesa Catastrofi Idrogeologiche) pubblicazioni n°887/93 e n°1002/95 "Carta della vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale della pianura delle Province di Parma, Reggio E. e Modena"

Il fango palabile viene trasportato dall'impianto di depurazione ogni 10-20 giorni e viene scaricato all'inizio della platea per poi essere accumulato sul fondo della stessa platea tramite un trattore agricolo con pala anteriore. Lo spandimento avviene secondo quanto previsto dalla disciplina regionale in materia di fanghi (Deliberazione della giunta regionale n° 285 del 14 febbraio 2005), previa notifica di spandimento annuale e comunicazione di spandimento inoltrate a Provincia, Arpa e Comune.

Essendo fango palabile verrà distribuito con i mezzi agricoli spandilettame dell'azienda utilizzatrice per essere poi interrato. Gli spandimenti di solito vengono effettuati da marzo a novembre, in base alle esigenze delle colture presenti.

La platea è costituita da una superficie pavimentata lunga 20 metri e larga 10, chiusa su 3 lati da pareti di cemento alte 2,5 metri. Le pendenze sono rivolte verso un pozzo nero di raccolta del percolato (gestito come rifiuto) di 40 mc, che permette il rapido allontanamento dell'acqua piovana raccolta dalla platea stessa.

SITO 8: Centro di pigiatura di Castelvetro (MO)



Circondario	<i>Il sito è collocato sulla zona Agricola sul comune di Castelvetro (MO). I confini del sito sono limitati da terreni agricoli.</i>
Insedimenti residenziali	Non ci sono insediamenti residenziali nelle immediate vicinanze dello stabilimento.
Assetto geologico	L'area in questione si sviluppa nella zona pedemontana del margine appenninico, caratterizzata da colline costituiti in gran parte di depositi ghiaiosi e sabbiosi delle conoidi pedemontane e depositi sabbiosi e limosi con lenti di ghiaia delle conoidi pedemontane dei corsi d'acqua minori.

Lo stabilimento ha una capacità di stoccaggio complessiva di 101.984 hl e si articola su una superficie di 10.730 mq, di cui 4.280 mq di cantina. 98.221 hl

È fornito di:

- **una** centrale frigorifera da 96,8 kW – 246.000 Fr/ora utilizzata per stabilizzare e conservare mosti e vini a una temperatura idonea (gas utilizzato R507A)
- un impianto di solforazione, costituito da bombole di SO₂
- **uno scambiatore a resine per la stabilità tartarica del vino**
- Impianti di distribuzione vini, costituiti da distributori automatici per riempimento damigiane
- pompe che servono al trasporto e movimentazione di mostri, vini e liquidi vari. Sono del tipo a pistone o centrifughe mono
- impianto anti incendio
- compressori di tipo acqua-olio

Lo stabilimento ha tre reti fognarie:

- una per le acque di processo, convogliate verso il depuratore aziendale
- una per le acque nere dei servizi igienici, dirette verso fosse biologiche di tipo Imhoff, e da qui alla rete pubblica
- una per le acque bianche raccolte all'esterno dello stabilimento : e dirette in acque superficiali; quelle che insistono su platee di lavorazione confluiscono in una vasca di prima pioggia, (raccolgono infatti i primi 5 mm di pioggia e solo successivamente in acqua superficiali)

L'alimentazione dell'acqua potabile a tutti i servizi igienici è prevista dalla rete acquedotto.

Si utilizza l'acqua di acquedotto per il laboratorio e per i servizi, mentre per i processi produttivi si utilizza acqua di pozzo artesiano, previa disinfezione con cloro.

E' stato realizzato nel 2018 un rinnovamento dell'impianto di depurazione ormai datato, con l'aumento della capacità di ossidazione e la creazione di una linea fanghi.

SITO 9: Centro di pigiatura di Castelfranco Emilia (MO)



Circondario La cantina è posta in una zona prevalentemente industriale, a ridosso dell'abitato di Castelfranco Emilia, ed è delimitata a Nord dalla ferrovia MI-BO.

Insedimenti residenziali	Il sito collocato in una area industriale confina a sud con un'area residenziale e a nord con la linea ferroviaria.
Assetto geologico	L'assetto geologico è quello tipico della media pianura emiliana, caratterizzato in superficie da spessi depositi alluvionali (alcune centinaia di metri), sedimentati tra la fine del Pleistocene e l'Olocene, depositi questi che sono a carattere prevalentemente argilloso.

Il sito di pigiatura ha una capacità di stoccaggio complessiva di 179.712 HI, di cui 124.912 HI senza controllo della temperatura, 27.250 HI a temperatura controllata, 23.050 HI con stoccaggio refrigerato e 4500 HI di capacità dei vinificatori. E' in corso l'ammodernamento della cantina con un progetto di ampliamento della capacità di stoccaggio.

- una centrale termica (CT) È costituita da due caldaie per la generazione di vapore funzionanti a gas metano da 1.744 KW e 1.918 KW a servizio delle attività produttive (desolfurazione, concentrazione e riscaldamento mosti...), in più esistono caldaie di tipo civile per uso igienico-sanitari (servizi, spogliatoi)

- una centrale frigorifera La cantina è dotata di 2 gruppi frigoriferi di nuova generazione con ciascuno 840 kg di HFC-134A. Questi impianti servono per: il condizionamento delle temperature di fermentazione, il mantenimento di temperatura controllata di conservazione, la stabilizzazione tartarica.

- una centrale di trasformazione costituita da due trasformatori da 640 KVA e uno da 500 KVA.

- un impianto di concentrazione e desolfurazione E' un impianto costituito da un desolfatore fisico dei mosti atto ad eliminare SO₂ dai mosti muti. L'impianto di concentrazione ha una capacità di evaporazione di acqua di 30 hl/h. Tale impianto è munito di: tubazioni, pompa del vuoto, pompe di circolazione dell'acqua di raffreddamento e due torri evaporative di nuova generazione per il raffreddamento dell'acqua.

Si utilizza acqua di acquedotto per il laboratorio e i servizi. Per i processi produttivi si utilizza acqua di pozzo. Il sistema è costituito da: pompa sommersa, tubazioni, serbatoi di accumulo, autoclave di distribuzione dell'acqua, impianto di potabilizzazione, addolcitore e rete di distribuzione.

Lo stabilimento ha tre reti fognarie:

- acque di processo, convogliate verso il depuratore aziendale
- acque nere, sono dirette verso fosse biologiche di tipo Imhoff poi verso il depuratore aziendale e successivamente in fognatura comunale
- acque bianche raccolte all'esterno dello stabilimento (acque piovane) e dirette verso la pubblica fognatura.

L'alimentazione dell'acqua potabile a tutti servizi igienici è prevista dalla rete acquedotto.

- un depuratore biologico aziendale

L'impianto di depurazione è stato rinnovato nel 2017 con l'utilizzo di diffusori nella vasca di ossidazione, l'installazione di uno sgrigliatore e di un quadro comando con la possibilità di installare il comando remoto (in progetto).



SITO 10: Centro di pigiatura di San Marino di Carpi (MO)



Circondario La cantina è posta in una zona prevalentemente agricola, a ridosso dell'abitato residenziale di San Marino di Carpi, lungo la Statale Motta

Insedimenti residenziali	Il sito collocato in una area agricola e confina con un'area residenziale.
Assetto geologico	L'assetto geologico è quello tipico della media pianura emiliana, caratterizzato in superficie da spessi depositi alluvionali (alcune centinaia di metri), sedimentati tra la fine del Pleistocene e l'Olocene, depositi questi che sono a carattere prevalentemente argilloso.

Il sito di pigiatura ha una capacità di stoccaggio complessiva di 141.543 Hl. E' in corso l'ammodernamento della cantina con un progetto di ampliamento della capacità di stoccaggio. **È in corso un progetto di potenziamento della capacità vinaria del sito e un piano di miglioramento del depuratore.**

- una centrale termica (CT) È costituita da una caldaia per la generazione di vapore funzionanti a gas metano da 2,1 MW a servizio delle attività produttive (desolforazione, concentrazione e riscaldamento mosti...), in più esistono caldaie di tipo civile per uso igienico-sanitari (servizi, spogliatoi)

- una centrale frigorifera La cantina è dotata di 4 gruppi frigoriferi con **442 kg di R407C e 35 kg di R449A.**

Questi impianti servono per: il condizionamento delle temperature di fermentazione, il mantenimento di temperatura controllata di conservazione, la stabilizzazione tartarica.

- un impianto di concentrazione e desolforazione E' un impianto costituito da un desolforatore fisico dei mosti atto ad eliminare SO₂ dai mosti muti. L'impianto di concentrazione ha una capacità di evaporazione di acqua di 30 hl/h. Tale impianto è munito di: tubazioni, pompa del vuoto, pompe di circolazione dell'acqua di raffreddamento e due torri evaporative di nuova generazione per il raffreddamento dell'acqua.

Si utilizza acqua di acquedotto per il laboratorio e i servizi. Per i processi produttivi si utilizza acqua di pozzo. Il sistema è costituito da: pompa sommersa, tubazioni, serbatoi di accumulo, autoclave di distribuzione dell'acqua, impianto di potabilizzazione, addolcitore e rete di distribuzione.

Lo stabilimento ha tre reti fognarie:

- acque di processo, convogliate verso il depuratore aziendale (solo fase di aerazione).
- acque nere, sono dirette verso fosse biologiche di tipo Imhoff poi verso il depuratore aziendale e successivamente in fognatura comunale
- acque bianche raccolte all'esterno dello stabilimento (acque piovane) e dirette verso la pubblica fognatura.

L'alimentazione dell'acqua potabile a tutti servizi igienici è prevista dalla rete acquedotto.

- un depuratore biologico aziendale **che sarà potenziato nel corso della campagna vitivinicola 2019/2020.**

2. POLITICA AZIENDALE

SISTEMI INTEGRATI: AMBIENTE, QUALITÀ, SICUREZZA ALIMENTARE, SICUREZZA DEI LAVORATORI.

Le Cantine Riunite & CIV s.c.a rappresentano una realtà nella produzione di vino, intimamente legata al territorio delle Province di Reggio Emilia Modena e Bologna. Circa **1.500** produttori di uve, soci della cooperativa, con 4438 ettari di vigneto sono i numeri che contraddistinguono la base della sua filiera vitivinicola. Cantine Riunite & CIV sono attente alle problematiche della Qualità, dell'Ambiente, della Sicurezza Alimentare e della Sicurezza dei lavoratori intese nella loro più ampia accezione e rispettano le leggi relative alla tutela e alla salute dei lavoratori. Per il contesto in cui opera Cantine Riunite & CIV si ritengono essere rilevanti non solo i soci, ma anche i dipendenti, i clienti, i fornitori e le attività economiche che in vario modo interagiscono con le nostre attività che risultano essere le parti interessate.

Dal 1993 ad oggi Cantine Riunite & CIV hanno iniziato un percorso di certificazione su più tematiche al fine di garantire alle parti interessate una filiera in linea con le strategie aziendali verso la qualità, sicurezza alimentare, food defense, **food fraud**, tutela ambientale, **salute** sicurezza dei luoghi di lavoro e dei lavoratori.

La Direzione Aziendale ha deciso di impegnarsi ad attuare il miglioramento continuo delle proprie prestazioni attraverso l'impiego delle migliori tecnologie disponibili per mantenere un'elevata efficienza dei propri sistemi e processi produttivi, al fine di ridurre il proprio impatto ambientale, mantenendo la conformità ai requisiti di legge. In Particolare Cantine Riunite & Civ intendono:

- *Assicurare alla propria clientela ed ai consumatori dei propri vini un livello di qualità e sicurezza alimentare rispondente alle specifiche definite, adeguato alle norme e alle richieste del mercato, tenendo come priorità principale la soddisfazione del cliente e del socio fornitore.*
- *Garantire che le proprie attività siano condotte nel più rigoroso e costante rispetto di tutte le normative vigenti applicabili e dei requisiti sottoscritti dall'organizzazione, attraverso un monitoraggio sistematico della loro evoluzione nel tempo.*
- *Valutare e coinvolgere i fornitori di prodotti strategici nell'ottica di acquisire continuamente i prodotti e i servizi migliori, per le attività aziendali, e che essi stessi s'impegnino nei principi di sicurezza alimentare e **nella prevenzione delle frodi.***
- *Mettere a disposizione risorse, mezzi economici e competenze, attribuire poteri e responsabilità e definire le procedure necessarie per il corretto ed efficace funzionamento del proprio sistema di gestione mediante lo strumento del "budget economico annuale" ed i suoi periodici controlli.*
- ***Realizzare un vino sicuro per il consumatore mediante la propria capacità aziendale di gestire i pericoli alimentari noti ed emergenti connessi ai processi produttivi mediante: l'applicazione di un sistema di autocontrollo igienico sanitario, l'interazione con tutti i componenti della filiera, rispetto dei disciplinari di produzione dei vini DOC, DOCG, IGT, Biologici, prevenendo così la food fraud.***
- *Mantenere un'elevata immagine dei propri prodotti e dei propri marchi su tutti i mercati, nazionali ed esteri.*
- *Promuovere il riciclaggio, il riutilizzo e il corretto smaltimento dei rifiuti.*

- *Rendere più efficiente il consumo di risorse naturali, in particolare quelle idriche ed i consumi energetici, sviluppando l'utilizzo di risorse rinnovabili.*
- *Sensibilizzare il personale nel rispetto della Politica Qualità, **Sicurezza Alimentare**, Ambiente e Sicurezza **sul Lavoro**, con adeguata attività di informazione e formazione.*
- ***Incoraggiare tutti i lavoratori alla segnalazione di prodotti non conformi, mancata sicurezza dei siti produttivi in ottica della food defense, sversamenti ambientali, situazioni pericolose, mancati infortuni o "near miss" in modo da poter adottare misure preventive e/o intraprendere azioni correttive.***
- *Rendere sempre più efficiente la comunicazione interna ed esterna per contribuire al miglioramento dei processi aziendali compreso il coinvolgimento dei fornitori di servizi e parti interessate, nonché sulle attività che Cantine Riunite & Civ sostengono in campo ambientale/alimentare/sicurezza dei lavoratori/qualità.*
- ***Predisporre luoghi di lavoro sicuri e salubri, prevenendo lesioni e malattie legate al lavoro, nonché migliorando proattivamente le proprie prestazioni, nell'ottica di diminuire gli infortuni sul lavoro monitorando i near-miss con efficacia.***
- *Adottare le migliori tecniche e procedure di prevenzione e controllo delle emergenze **nei campi della salute e sicurezza dei lavoratori e dell'ambiente.***
- ***Sostenere le pratiche agronomiche dei soci fornitori, per una maggiore tutela ambientale/alimentare attraverso azioni preventive e di controllo.***
- *Aumentare progressivamente il livello di sicurezza delle macchine ed attrezzature, investendo in tecnologie o sistemi di controllo, compatibilmente con i mezzi economici e tecnici a disposizione, **eliminando i pericoli e riducendo al minimo i rischi.***
- *Promuovere un rapporto trasparente e collaborativo nei confronti del pubblico, degli utenti, delle Autorità e della collettività.*

L'**Alta Direzione** ha l'autorità di attivare interventi e controlli atti a garantire che la qualità dei prodotti e dei servizi sia adeguata alle norme e alle specifiche di contratto, interrompendo ogni attività o processo che possa compromettere l'efficacia del Sistema, in particolare in caso di non rispetto degli aspetti igienico-sanitari conformemente alla legislazione europea di riferimento. Il livello di adeguatezza raggiunto dai Sistemi Gestione Sicurezza Alimentare/Qualità/Ambiente/**Salute e Sicurezza sul Lavoro** e la loro efficacia nel tempo verranno sottoposti periodicamente ad un riesame da parte della Direzione, che ha definito per ogni principio degli obiettivi **da raggiungere**, misurati tramite indicatori che saranno in grado di dimostrare l'impegno delle Cantine Riunite & CIV verso il miglioramento continuo dei propri sistemi. La Direzione, mentre, provvederà ad adeguare alle esigenze del Sistema Gestione Qualità/Ambiente/**Sicurezza alimentare/Sicurezza sul lavoro** i mezzi, il personale e il relativo addestramento, chiede a tutti i dipendenti, ai vari livelli, ampia collaborazione per l'attuazione di questo progetto.

11/03/2019 rev.11

Il Presidente

Il Direttore Generale

Casoli Corrado

Lusetti Vanni





3. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Le CRC hanno elaborato un Sistema di Gestione Ambientale per i siti produttivi coinvolti (otto), sulla base del Regolamento C.E. n°1221/2009 (Regolamento EMAS), integrando i nuovi requisiti dal REG UE 2017/1505. Per l'aspetto del coinvolgimento del personale richiesto dal regolamento, le CR&C hanno l'obiettivo di programmare tavoli di lavoro e focus group interni per affrontare le grandi tematiche ambientali (es: USO DELL'ACQUA, DEPURAZIONE).

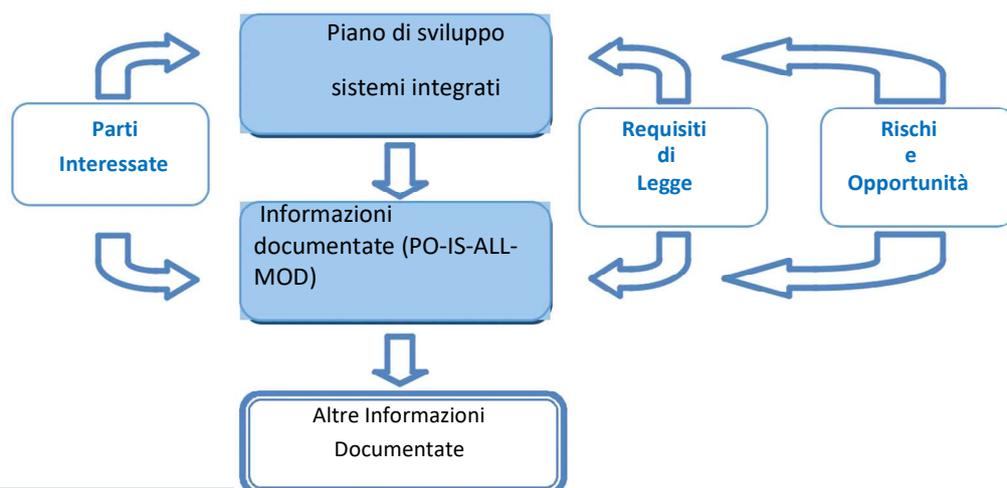
SWOT ANALYSIS



In base alle nuove norme ISO 9001 e 14001 delle versioni 2015, l'azienda ha eseguito una analisi del contesto sulla base dell'applicazione di una SWOT analysis applicata a tutte le funzioni dirigenti, ricavando alcuni indicatori per la gestione del rischio

(es: KPI = età media dei dipendenti, azione per la gestione del rischio = interventi sull'assunzione dei giovani).

L'architettura della documentazione del Sistema è presentata con lo schema che segue.



Il presente piano ricalca la struttura utilizzata dalla norma ISO 9001:2015/ISO 14001:2015/OHSAS 18001/ISO 22000

Tra le

informazioni documentate per il sistema di gestione collegato all'ambiente troviamo: le analisi ambientali iniziali, la politica aziendale, le procedure, istruzioni e moduli di registrazione, le autorizzazioni e denunce a carattere ambientale, i certificati di analisi o relazioni fatte da consulenti esterni.

4. GLI ASPETTI AMBIENTALI

4.1. METODOLOGIA APPLICATA PER LA VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

La metodologia applicata per l'analisi ambientale iniziale si articola in cinque fasi:

STEP	OBIETTIVO	RISULTATI	
Fase 1	Identificazione delle attività, prodotti e servizi	1.	Suddivisione dell'area aziendale assai complessa in piccole aree operative omogenee per ogni sito produttivo
		2.	Esame per ogni area operativa identificata i diagrammi di flusso dei processi collegati: per ogni singola area è stato emesso un lay-out operativo costituito da una successione di fasi.
Fase 2	Arricchimento dei lay-out produttivi	3.	Integrazione dei Flussi in entrata (o input) Materia o energia che entra in una unità di processo. La materia può essere costituita da materie prime e da prodotti (UNI EN ISO 14040).
		4.	Integrazione dei Flussi in uscita (o output) Materia o energia che esce da una unità di processo. La materia può essere costituita da materie prime, da prodotti intermedi, da prodotti, da emissioni e da rifiuti (UNI EN ISO 14040).
Fase 3	Individuazione delle condizioni operative	5.	Per ogni lay-out sono state considerate due condizioni operative: le condizioni normali e anomale come caricamento, scaricamento, messa a regime, mancanza di energia, errore umano;) e le condizioni di emergenza come errore umano, mancato funzionamento di organi di regolazione, possibili incidenti (guasti, rotture, sversamenti, incendio, esplosione, cedimenti strutturali);
Fase 4	Individuazione degli aspetti ambientali sui quali l'azienda ha un impatto	6.	Creazione della matrice che incrocia fasi del lay-out e aspetti ambientali significativi (Consumi energetici, Consumi idrici, Scarichi idrici, Sostanze pericolose, Emissioni in atmosfera, Rifiuti, Rifiuti pericolosi, Rumore ambientale, Contaminazione suolo, Odore)
Fase 5	Valutazione della significatività degli aspetti ambientali dell'azienda	7.	Applicazione di una metodologia di calcolo aggiornato secondo un Approccio Gravità X Rischio definito nella procedura A-102

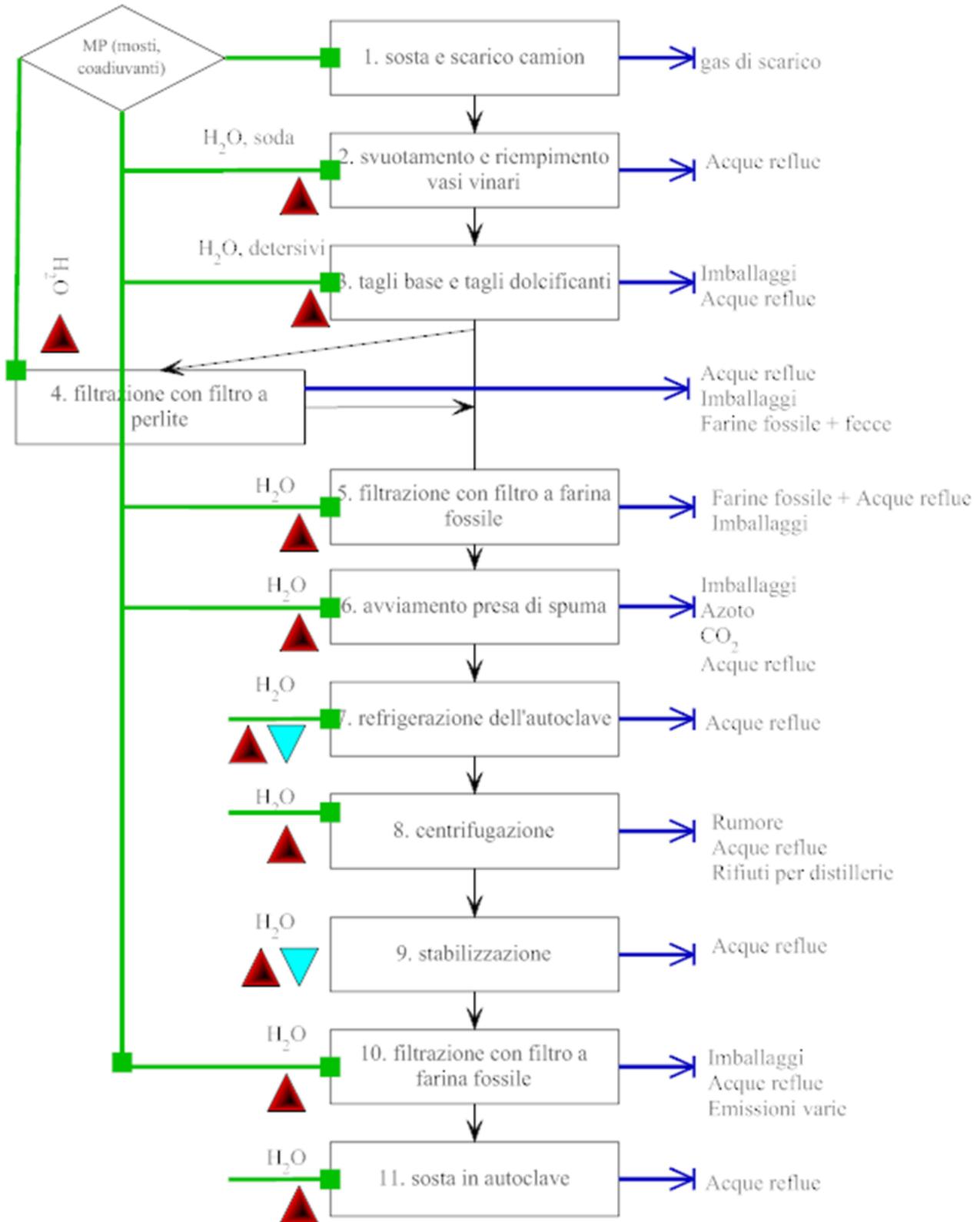
Sito	Elenco Aree Operative Omogenee individuate
Campegine, Maschio	Area 1 CANTINA Area 2 IMBOTTIGLIAMENTO Area 3 STOCCAGGIO Area 4 SERVIZI
Centri di pigiatura (Campagnola, Correggio, Villa Argine, Canali, Castelvetro, Castelfranco, Carpi)	Area 1 CANTINA Area 2 SERVIZI
Rabaglia	Area1 STOCCAGGIO



4.2. RISULTATI

Esempio di Lay-out per area omogenea

SITO DI CAMPEGINE / AREA 1 - LAY-OUT / REV. 01 DEL 06/2016



Nella tabella 2 sono riassunti gli aspetti ambientali considerati significativi in condizioni normali ma anche anomale.

Tabella 2

Matrice degli aspetti ambientali significativi

Aspetti ambientali significative	In condizioni normali	In condizioni anomale*
Centro di imbottigliamento	Consumi idrici, consumi energetici, scarichi idrici, produzione di rifiuti pericolosi e non, utilizzo di sostanze pericolose	Odore (depuratore), Contaminazione del suolo, Emissioni in atmosfera
Centro di pigiatura	Consumi idrici, consumi energetici, scarichi idrici, produzione di rifiuti pericolosi e non, utilizzo di sostanze pericolose	Odore (depuratore), Contaminazione del suolo, Emissioni in atmosfera
Platea di stoccaggio fanghi	Produzione di rifiuti	Contaminazione del suolo

*sono elencati gli aspetti ambientali nuovi rispetto alle condizioni normali, tutti gli aspetti ambientali significativi in condizioni normali lo sono anche in condizioni anomale.

5. DATI AMBIENTALI

Nel 2014 è stato realizzato il calcolo della Carbon Footprint di una tipologia di vino di largo consumo ovvero il Lambrusco Emilia IGT. La nostra azienda ha aderito al disciplinare Viva Sustainable Wine promosso dal Ministero dell'Ambiente. Da questa esperienza abbiamo riflettuto sui modi migliori di presentazione dei dati ambientali al pubblico.

Nel 2017 è stata rinnovata la certificazione Carbon Footprint per il vino Lambrusco Emilia IGT secco marchio Riunite in bottiglia da 0,75 l. Ci è parso di più facile comprensione per il pubblico utilizzare la bottiglia di vino come riferimento e calcolare:

- Un dato di acqua espresso in litro / bottiglia
- Un dato di energia elettrica in kWh / bottiglia
- Un dato di gas metano in m3 / bottiglia
- Un dato di produzione rifiuti espresso in kg / bottiglia
- ecc

La formula dell'indicatore di ecoefficienza è dato dalla seguente formula:

$$\text{KPI aspetto ambientale} = \frac{\text{CONSUMO}}{\text{DATO PRODUTTIVO}}$$

Nella presente Dichiarazione Ambientale si è scelto di raccogliere i dati ambientali per anno solare e non più per esercizio (**inizio agosto a fine luglio**). Abbiamo notato che i dati parziali e le estrapolazioni sono approssimative e spesso contengono una percentuale di errore non trascurabile.

Con l'inserimento di nuovi siti registrati Emas i KPI collegati al numero di bottiglie peggiorano perché i volumi di imbottigliamento erano già presi in considerazione negli anni precedenti mentre alcuni siti ed i loro consumi erano rimasti fuori dai calcoli. E' il limite di questo calcolo. Tuttavia manterremo questo calcolo fino al 2020 (fine del triennio), cercando di togliere l'effetto dei consumi nuovi (nuovi siti registrati) sul KPI per valutarne il reale andamento. Tutti i KPI collegati alla bottiglia di vino dovranno essere rivisti alla fine del triennio.

Tabella 3. Consumi e indicatori di ecoefficienza

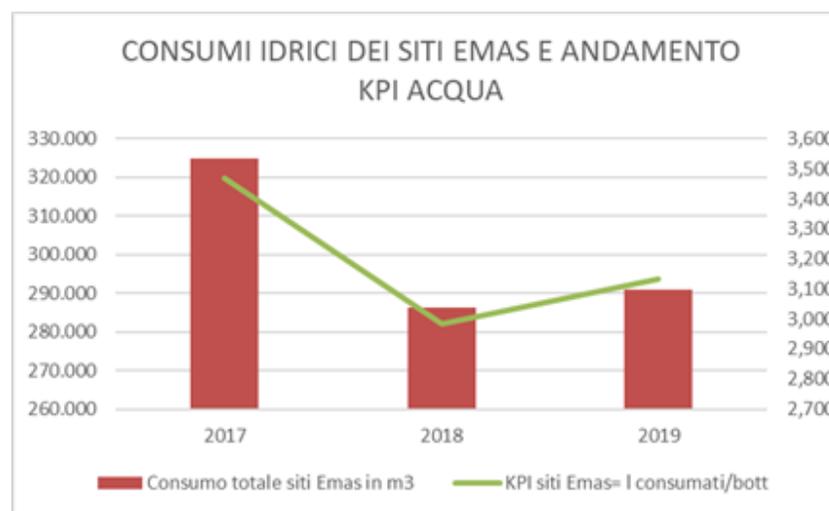
ASP. AMBIENTALE	CONSUMI	RIFERIMENTO
1.Acqua	M3 acqua consumata	bottiglia da 0,75 l
2.Energia elettrica	MWh consumati	bottiglia da 0,75 l
3. Gas	m3 consumati	bottiglia da 0,75 l
4. Energia rinnovabile	MWh prodotto "impianto fotovoltaico"	% rispetto al consumo Sede
5. Biodiversita'	HA IGT + HA DOC	% rispetto al totale IGT + DOC + VDT
6.Imballi	Ton imballi (vendite)	bottiglia da 0,75 l
7.Rifiuti	Kg rifiuti smaltiti	bottiglia da 0,75 l
8. Emissioni CO2	kg CO2 derivanti da fughe di gas refrigeranti e combustione metano	bottiglia da 0,75 l
9. Acque reflue	valore massimo annuale del parametro BOD5	% valore medio rispetto al valore limite
10. Sostanze pericolose	kg anidride solforosa	bottiglia da 0,75 l

5.1 ACQUA

Consumi idrici in m3	2017	2018	2019	% di consumo sul sito nell'ultimo esercizio	CALCOLO KPI 2019 SENZA CASTELFRANCO E CARPI
CAMPEGINE	131.493	128.324	125.972	44,8%	
CAMPAGNOLA	40.939	36.437	47.489	12,7%	
CORREGGIO	13.895	12.881	14.556	4,5%	
VILLA ARGINE	822	628	908	0,2%	
CANALI	5.541	6.889	776	2,4%	
MASCHIO	95.886	57.763	68.793	20,2%	
CASTELVETRO	3.384	7.934	6.109	2,8%	
CASTELFRANCO EMILIA	32.909	35.560	37.461	12,4%	
CARPI		17.182	13.230	6,0%	
Consumo totale siti Emas in m3	324.869	286.416	302.064	100,0%	2,850
HL IMBOTTIGLIATI siti Emas	702.070	720.264	696.409		
N° BOTTIGLIE 0,75 L siti Emas	93.609.353	96.035.150	92.854.591		
KPI siti Emas= l consumati/bott	3,470	2,982	3,253		

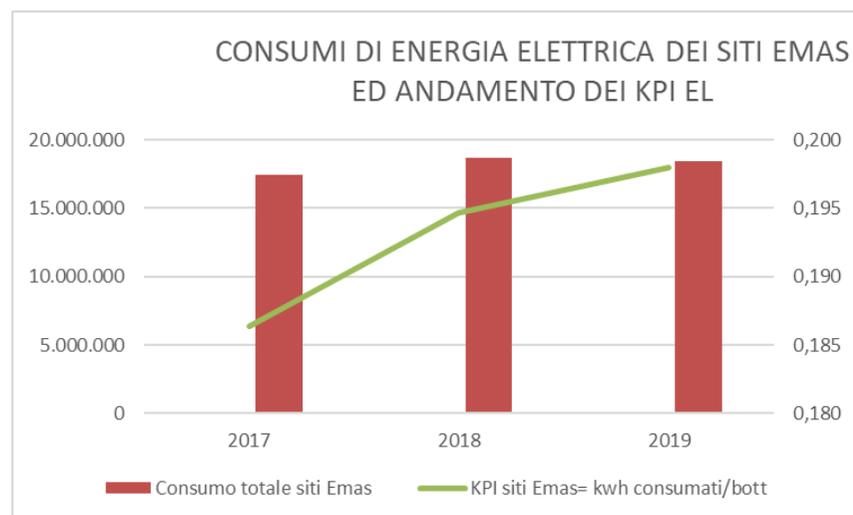
Di fronte ad un impegno per la riduzione dei consumi, l'anno 2018 segna un miglioramento dell'indicatore del consumo di acqua. È passato da 3,47 a 2,98 dal 2017 al 2018, inserendo i consumi del sito di Carpi e tenendo invariato il dato produttivo di riferimento. Si tratta di un miglioramento del 14%. Il dato 2019 è in lieve peggioramento (+5,1%) rispetto al 2018. Il KPI senza Castelfranco e Carpi si colloca però a 2,850, quindi 18% di miglioramento rispetto al 2017. Il sito Cantine Maschio ha installato una linea di pigiatura ed i consumi sono aumentati per questo incremento di processo.

Buone pratiche per l'uso della risorsa idrica: è in corso uno studio di fattibilità del recupero delle acque di lavaggio delle bottiglie presso il sito di Campegine (45% dei consumi idrici) per inserirle nel pastorizzatore o reintegrarle in un doppio ciclo di lavaggio. Il progetto sarà attivato, in caso di risultati positivi entro la fine dell'anno.



5.2 ENERGIA ELETTRICA

Consumi di energia elettrica in kWh	2017	2018	2019	% di consumo del sito nell'ultimo esercizio	CALCOLO KPI 2018 SENZA CASTELFRANCO E CARPI
CAMPEGINE	7.061.443	7.370.475	7.455.367	39,4%	
CAMPAGNOLA	2.252.927	2.452.202	2.250.719	13,1%	
CORREGGIO	1.585.097	1.514.111	1.673.846	8,1%	
VILLA ARGINE	72.327	79.436	88.980	0,4%	
CANALI	244.118	226.695	260.608	1,2%	
MASCHIO	4.497.495	4.380.461	3.821.357	23,4%	
CASTELVETRO	395.721	416.801	429.194	2,2%	
CASTELFRANCO EMILIA	1.337.627	1.126.855	1.348.334	6,0%	
SAN MARINO DI CARPI		1.128.150	1.094.267	6,0%	
Consumo totale siti Emas	17.446.755	18.695.186	18.422.672	100,0%	
HL IMBOTTIGLIATI siti Emas	702.070	720.264	696.409		
N° BOTTIGLIE 0,75 L siti Emas	93.609.353	96.035.150	92.854.591		
KPI siti Emas= kwh consumati/bott	0,186	0,195	0,198		0,172

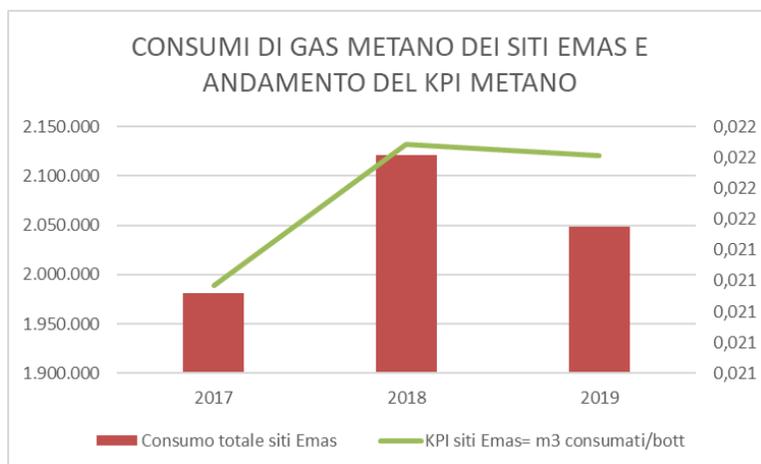


Si osserva un peggioramento **nel 2018 (rispetto al 2017)** del KPI in termine di calcolo, tuttavia se consideriamo il risparmio energetico del 2018 (file ENEA inoltrato a Marzo 2019), l'insieme dei siti hanno risparmiato 600 TEP in consumi energetici (energia elettrica + gas). Questa discrepanza è sicuramente dovuta al dato produttivo inserito come riferimento. Nei centri di pigiatura il riferimento è il dato di uva pigiato per anno mentre in questa dichiarazione inglobiamo i dati dei siti nell'unità bottiglia. Sarà opportuno al prossimo triennio differenziare i 2 tipi di stabilimenti.

Nel 2019 i consumi sono in leggero calo ma il KPI peggiora del 1,53% a causa del calo produttivo (-4 milioni di bottiglie). Il KPI ricalcolato è stabile a 0,172. Cantine Maschio con i nuovi gruppi frigoriferi più efficienti e nonostante l'inserimento di una linea di pigiatura ha migliorato notevolmente i consumi elettrici (riduzione di 559.204 kWh). Con la nuova centrale frigorifera (revamping della centrale ad ammoniaca) della sede di Campegine (aprile 2020) aspettiamo un miglioramento energetico per i dati dell'anno 2020.

5.3. GAS METANO

Consumi gas metano in m3	2017	2018	2019	% di consumo del sito sul totale nell'ultimo solare	CALCOLO KPI 2018 SENZA CASTELFRANCO E CARPI
CAMPEGINE	1.198.270	1.143.307	1.159.382	53,9%	
CAMPAGNOLA	333.955	386.519	395.202	18,2%	
CORREGGIO	157.588	148.284	149.058	7,0%	
VILLA ARGINE	6.958	5.777	4.497	0,3%	
CANALI	19.690	21.225	22.306	1,0%	
MASCHIO	150.588	291.334	134.877	13,7%	
CASTELVETRO	12.030	9.708	5.859	0,5%	
CASTELFRANCO EMILIA	102.350	84.271	144.740	4,0%	
SAN MARINO DI CARPI		30.445	32.783	1,4%	
Consumo totale siti Emas	1.981.429	2.120.870	2.048.704	100,0%	
HL IMBOTTIGLIATI siti Emas	702.070	720.264	696.409		
N° BOTTIGLIE 0,75 L siti Emas	93.609.353	96.035.150	92.854.591		
KPI siti Emas= m3 consumati/bott	0,021	0,022	0,022		0,020



Il consumo di gas si dimostra stabile. Il KPI è in leggero aumento nel 2018 ma è soltanto dovuto all'inserimento di del nuovo sito di Carpi.

Nel 2019 si osserva un leggero calo dei consumi e un KPI stabile a 0,022 . Il KPI ricalcolato è pari a 0,020.

Buone pratiche ambientali collegate alle fonti energetiche fossili:
acquisto di macchinari sempre più efficienti, sostituzione di macchinari obsoleti con macchinari più performanti, controllo da remoto delle utenze energetiche.

→ **ANDAMENTO ENERGETICO DEL PRIMO QUADRIMESTRE 2020**

Primo quadrimestre 2020		
kWh	Campegine	2.307.176
	Maschio	1.055.033
	Campagnola	469.747
	Correggio	312.199
	Villa Argine	15.671
	Canali	45.749
	Castelvetro	87.218
	Castelfranco	283.898
	Carpi	196.946
totale		4.773.636
Hl imbottigliati		215.931,80
n° bottiglie eq.		28.790.907,05
KPI energia elettrica		0,166

Primo quadrimestre 2020		
M3	Campegine	470.169
	Maschio	124.289
	Campagnola	94.838
	Correggio	29.816
	Villa Argine	2.551
	Canali	10.702
	Castelvetro	7.391
	Castelfranco	6.992
	Carpi	4.102
totale		750.850
Hl imbottigliati		215.931,80
n° bottiglie eq.		28.790.907,05
KPI GAS		0,026

Si osserva per il primo quadrimestre 2020, un netto miglioramento del KPI che scende a 0,166, mentre il KPI del gas metano peggiora in quanto il primo trimestre prende in considerazione il consumo di gas per il riscaldamento e non solo il consumo produttivo. Inoltre buona parte della lavorazione post vendemmia dei centri è concentrata nel primo quadrimestre dell'anno solare.

→ **CONSUMI ENERGETICI COMPLESSIVI ESPRESSI IN TEP (Tonnellata equivalente petrolio)**

TEP	2017	2018	2019	% di TEP sul totale nell'ultimo solare
CAMPEGINE	2.322	2.334	2.363	44,3%
CAMPAGNOLA	700	782	751	14,8%
CORREGGIO	428	407	438	7,7%
VILLA ARGINE	19	20	20	0,4%
CANALI	62	60	67	1,1%
MASCHIO	967	1.063	827	20,2%
CASTELVETRO	84	86	85	1,6%
CASTELFRANCO EMILIA	336	281	373	5,3%
SAN MARINO DI CARPI	0	236	232	4,5%
TEP Totale siti Emas	4.919	5.269	5.158	100,0%
HL IMBOTTIGLIATI siti Emas	702.070	720.264	696.409	
N° BOTTIGLIE 0,75 L siti Emas	93.609.353	96.035.150	92.854.591	
KPI siti Emas= TEP/hl	0,0070	0,0073	0,0074	

I fattori di conversione usati sono i seguenti:

1 kWh di Energia elettrica = 0,000187 TEP

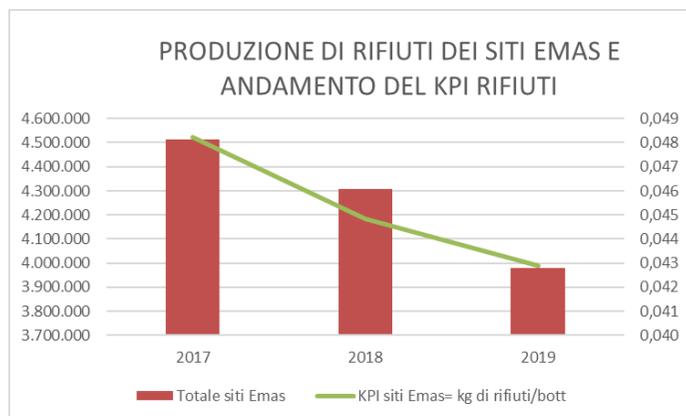
1 Smc (Standard metro cubo) di gas metano = 0,000836 TEP

La sede rappresenta il 44 % dei TEP consumati. L'indicatore si posiziona tra 0,0070 e 0,0074 TEP/hl imbottigliati.



5.4. PRODUZIONE DI RIFIUTI

Produzione rifiuti in kg	2017	2018	2019	% di rifiuto prodotto del sito nell'ultimo solare	
CAMPEGINE	885.002	864.163	865.352	20,1%	CALCOLO KPI SENZA CASTELFRANCO E CARPI
CAMPAGNOLA	382.040	363.640	474.430	8,4%	
CORREGGIO	637.070	419.450	309.714	9,7%	
VILLA ARGINE	557.287	561.072	240.320	13,0%	
CANALI	450.040	374.350	331.160	8,7%	
MASCHIO	1.019.330	1.204.218	1.473.820	28,0%	
CASTELVETRO	444.800	407.510	138.720	9,5%	
CASTELFRANCO EMILIA	139.210	33.150	34.732	0,8%	
CARPI		78.775	112.848	1,8%	
Totale siti Emas	4.514.779	4.306.328	3.981.096	100,0%	
HL IMBOTTIGLIATI siti Emas	702.070	720.264	696.409		
N° BOTTIGLIE 0,75 L siti Emas	93.609.353	96.035.150	92.854.591		
KPI siti Emas= kg di rifiuti/bott	0,048	0,045	0,043		0,041



La produzione di rifiuti è stata estratta dal programma Winwaste che genera le denunce MUD annuali dei vari siti. I quantitativi sono stati sommati per anno per ottenere una somma di kg di rifiuti collegabile al

numero di bottiglie prodotte. Il KPI risulta in continua diminuzione grazie alla migliore gestione dei fanghi di depurazione che risulta essere **(0,043 nel 2020 rispetto a 0,048 rispetto al 2017 ovvero -10% nonostante i due siti aggiuntivi)** il rifiuto più importante in termine di quantità prodotta dall'insieme dei siti.

Buone pratiche ambientali collegate ai rifiuti : Citiamo un ciclo di recupero della plastica tramite il fornitore Aliplast che recupera la plastica dei film termoretraibili degli imballi di confezionamento (sovrainballi) per lavorarla e fornire un film termoretraibile da usare nel confezionamento vino. È in partenza un progetto per la costruzione di una nuova platea fanghi di depurazione per il recupero dei fanghi di Campegine, Correggio e Campagnola.



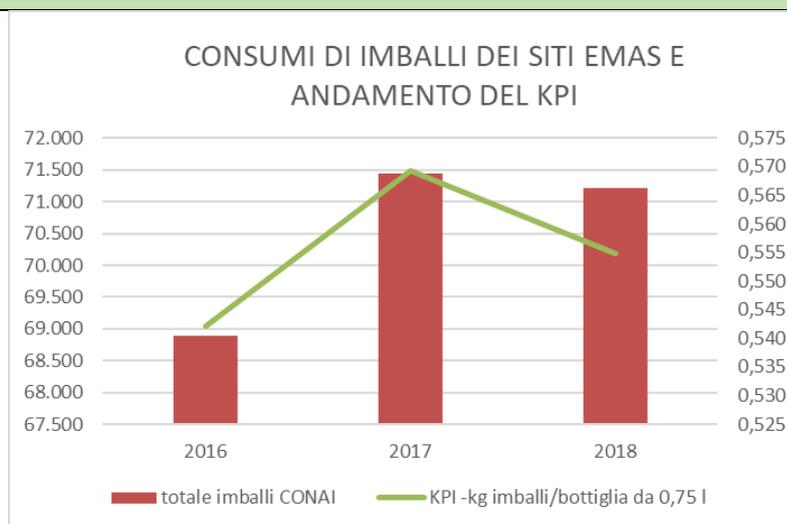
5.5. UTILIZZO IMBALLO

movimenti CONAI in ton.	2017	2018	2019
acciaio	267	267	282
alluminio	319	306	252
carta	4.763	4.552	4.592
legno	1.006	989	948
plastica	323	315	321
vetro	64.760	64.783	64.785
totale imballi CONAI	71.439	71.212	71.180
m3 vino imbottigliato totale	94.113	96.262	94.711
n° bottiglie totali	125.484.314	128.349.730	126.281.703
KPI -imballi/bottiglia da 0,75 l	0,569	0,555	0,564
imballaggi	2017	2018	2019
totale imballi CONAI	71.439	71.212	71.180
KPI -kg imballi/bottiglia da 0,75 l	0,569	0,555	0,564

Per una bottiglia, l'imballo è rappresentato dall'insieme di bottiglia, tappo, capsula, cartone, pallet e film di pallettizzazione esterno e, per ogni bottiglia, l'imballo necessario al suo confezionamento e spedizione è pari nel 2017 a 0,569 kg.

Il dato è sceso nel 2018 per risalire nel 2019 ma si mantiene abbastanza stabile intorno ad un dato fisso già validato nelle precedenti carbon footprint di prodotto.

Buone pratiche ambientali collegate al packaging: tutti fornitori di imballi primari sono sottoposto ad audit che prevede la valutazione delle certificazioni ambientali (con punteggio nella valutazione fornitore) e la verifica nei siti produttivi delle buone pratiche di gestione (es: gestione dei rifiuti). Il peso della bottiglia è stato ottimizzato negli anni insieme alle vetrerie, e non potrà scendere sotto un certo livello in quanto il prodotto finale (vino frizzante) potrebbe dare problemi di sicurezza (scoppi bottiglie). Con alcuni clienti è stata intrapresa una produzione di imballi PVC free.



5.6 EMISSIONI DI CO₂

Il dato complessivo delle emissioni di gas ad effetto serra è dato dalla componente in CO₂eq derivante dalle fughe di gas, più quella dalla combustione del gas metano. Per estrarre il contributo della perdita dei gas refrigeranti, sono state considerate **le perdite di gas refrigeranti dei siti** registrati Emas: alla quantità dei gas è stata associato un GWP (Global Warming Potential espresso in kg CO₂ eq per kg di gas) per ogni tipologia di gas refrigerante, in modo da ottenere un valore di kg di CO₂ eq divisibile per il numero di bottiglie (1). Al consumo di metano è stato associato un fattore di emissione di 0,002 t CO₂ eq / Sm³ (fonte: Fattori di Emissione di CO₂ secondo l'inventario svizzero dei gas serra – ufficio federale dell'ambiente UFAM, Divisione Clima, aprile 2015).

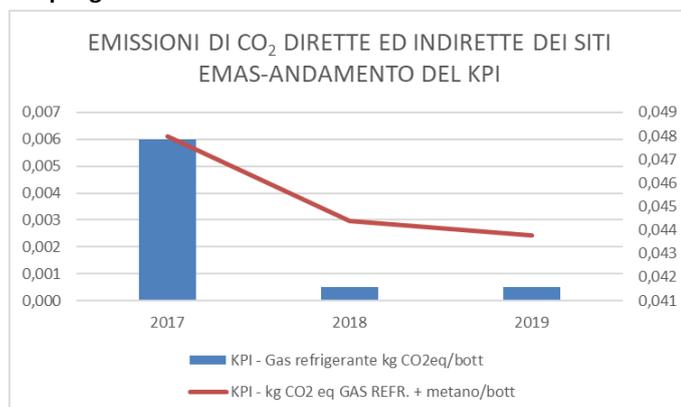
Estrazione del dato 2019 per le fughe di gas

Fughe di gas anno solare 2019	R422D	R507	R407C	R404A	HFC-134a
CAMPEGINE					
CAMPAGNOLA	5				
CORREGGIO					
VILLA ARGINE					
CANALI					
MASCHIO					
CASTELVETRO		10			
CASTELFRANCO EMILIA					
CARPI		5			
GWP / gas	2.729	3.300	1.774	3.922	1.300
KG EQ CO ₂ siti Emas	13.645	33.000	0	0	0
Somma KG EQ CO₂	46.645				
N° BOTTIGLIE siti Emas	92.854.591				
KPI - GAS REFRIGERANTE siti Emas/bott	0,001				

Contributo triennale dei gas ad effetto serra (gas refrigerante + metano)

Anni solari	2017	2018	2019
Fughe di gas refrigerante in kg	339	15	20
Somma kg CO ₂ eq - GAS REFR.	603.427	101.872	46.645
N° bottiglie (Maschio + Campegine)	93.609.353	96.035.150	92.854.591
KPI - Gas refrigerante kg CO ₂ eq/bott	0,006	0,001	0,001
Consumi M3 metano siti emas	1.981.429	2.120.870	2.048.704
kg CO ₂ eq. METANO (EF 0,001962 ton/m ³)	3.887.563	4.161.146	4.019.557
KPI - kg CO₂ eq GAS REFR. + metano/bott	0,048	0,044	0,044

Riepilogo indicatori



Il dato è in leggera diminuzione nel 2018 rispetto al 2017, e stabile nel 2019 con un KPI di 0,044 kg CO₂eq / bottiglie.

Buone pratiche ambientali collegate agli Fgas: manutenzione degli impianti frigoriferi, letture dei consumi delle utenze frigorifere, sostituzione progressiva dei gas refrigeranti esistenti con F-gas più performanti



5.7. SOSTENIBILITA' E BIODIVERSITA'

Cantine Riunite & Civ possiede 2 impianti fotovoltaici: uno presso il sito di Campegine, l'altro presso il sito di Cantine Maschio. Le sezioni vengono monitorate mensilmente e l'energia prodotta alimenta direttamente i siti senza emissione nella rete. L'indicatore scelto è il rapporto tra l'energia autoprodotta e l'energia comprata dalla rete. Nel 2018 per Campegine, il dato è peggiorato per un guasto su un inverter di misurazione della corrente elettrica prodotta. E' stato inoltre inserito il dato di Cantine Maschio che dal 2018 misura la corrente autoprodotta di pannelli fotovoltaici posti sopra un capannone di stoccaggio. Nel 2019 l'indicatore è di 5,53% per Campegine (in calo) e di 1,99% per Maschio (in aumento grazie al risparmio energetico). Sul sito di Correggio l'installazione dei pannelli fotovoltaici prevista per marzo 2020 è riprogrammata a marzo 2021 per causa del Covid-19. Inoltre il fornitore di energia elettrica Nova Aeg fornisce la corrente elettrica con una componente di energie rinnovabili pari a 30,15% (dato 2018).

SITO CON IMPIANTO FOTOVOLTAICO	Energia da fonte rinnovabile	MWh prodotti da fotovoltaico	MWh di energia elettrica consumata sul sito	Indicatore di energia rinnovabile
Stabilimento di Campegine	2017	498	7.061	7,05%
	2018	437	7.370	5,92%
	2019	412	7.455	5,53%
Stabilimento di Maschio	2018	81	4.380	1,84%
	2019	76	3.821	1,99%

Per la biodiversità, la nostra azienda si è prefigurata di mantenere alta la quota del vino del territorio ovvero la trasformazione di vino IGP e DOP. In effetti i vini del territorio ancorati da secoli di storia hanno costruito un rapporto consolidato con l'ambiente circostante sia dal punto di vista del terreno, dell'esposizione al sole, del sistema di allevamento e della tipologia del suolo. Ne risulta che il vino del territorio è quello meno "costoso" dal punto di vista ambientale. La nostra azienda si prefigge un obiettivo di almeno 75% di uva lavorata ottenuti secondo i disciplinari DOP ed IGP del territorio. Nel 2017 l'indicatore è oltre il 90% grazie alla politica aziendale di orientare i vigneti verso produzione IGP e DOP in questo momento valorizzate meglio dal mercato rispetto al vino da tavola e alla volontà aziendale di incitare i soci alla produzione con disciplinari locali. **Nel 2018, per colpa di una vendemmia abbondante, molti vini IGP e DOP sono stati declassati a VDT e l'indicatore è in diminuzione. Il dato di vigneto è collegato all'esito della classificazione uva in cantina e non alla potenzialità del vigneto a produrre DOP, IGP o vino da tavola. L'indicatore chiave proposto dal REG CE 2026 non è significativo in quanto gli stabilimenti non hanno una superficie orientate alla natura.**

Biodiversità	Superficie DOP	Superficie IGP	Superficie VDT	% biodiversità
Vendemmia 2017	2415	1488	284	93,2%
Vendemmia 2018	2063	1622	613	85,7%
Vendemmia 2019	2391	1412	478	88,8%



Buone pratiche ambientali in ambito agronomico: è stata promossa nel 2020 una tecnica biologica per la lotta contro le cocciniglie farinose consigliando l'uso di insetti antagonista come l'*Anagyrus pseudococci* (vedi foto). Metà della spesa di trattamento (1.000 insetti per Ha) è stata rimborsata al socio conferente che ha applicato il metodo. In precedenza era stata promossa la lotta biologica contro gli insetti (tignoletta) attraverso il metodo della confusione sessuale (feromoni).



5.8. ACQUE REFLUE

Sono monitorati tutti i parametri di inquinamento, almeno una volta all'anno viene realizzata una analisi completa di tutti i parametri previsti nel D.Lgs 152/2006. Sono stati selezionati 2 indicatori di performance in questa nuova edizione della dichiarazione ambientale (un indicatore di contaminazione e un indicatore di volume scaricato). L'indicatore più rappresentativo della contaminazione delle acque reflue è il parametro BOD₅, in quanto valuta (in 5gg) la quantità di ossigeno richiesto affinché le sostanze organiche siano degradate dai batteri aerobi.

Indicatore di qualità di depurazione

VALORE MASSIMO DEL PARAMETRO BOD5 DA ANALISI ENTE GESTORE				
ANNI	2017	2018	2019	LIMITE AUTORIZZATIVO
CAMPEGINE	9	12	12	200
CAMPAGNOLA	7	3.909	417	3.500
CORREGGIO	16	37	13	3.000
ARGINE		259	3	3.500
CANALI		62	36	3.500
MASCHIO	9	9	7	40
CASTELVETRO	130	135	107	1.000
CASTELFRANCO EMILIA	50	48	26	250
CARPI			810	NESSUN LIMITE
Somma siti Emas	221	4.471	1.431	14.990
KPI - BOD5 MAX/ Limite autorizzativo siti Emas	1,47%	29,83%	9,55%	

Nel **2019**, il parametro BOD₅ (fonte: analisi ufficiali Ireti per i siti di Reggio, laboratorio esterno Giusto per il sito di Cantine Maschio, analisi ufficiali Hera per Castelvetro e Castelfranco Emilia, **Aimag per Carpi**) è migliorato, **passando da circa 30% del limite autorizzativo a meno di 10% il traguardo fissato.**

Progetto di miglioramento: a seguito della valutazione nel 2018 da parte di un tecnico esterno della capacità depurativa dell'impianto biologico di Campegine, considerando l'aumento di certi processi, si è reso necessario attivare le seguenti azioni di miglioramento: dosaggio in automatico dell'azoto sotto forma liquida, cambio delle modalità di ossigenazione (da soffianti a candele porose per la produzione di microbolle), aggiunta di una centrifuga ad estrazione continua. Il progetto sarà completato entro fine ottobre 2021.

Indicatore di volume di depurazione

VOLUME SCARICATO IN M3				
ANNI	2017	2018*	2019	LIMITE AUTORIZZATIVO
CAMPEGINE	91.300	96.300	90.306	150.000
CAMPAGNOLA	34.610	28.275	37.210	50.000
CORREGGIO	14.618	13.333	18.889	25.000
ARGINE	285	206	341	4.000
CANALI	300	352	287	1.000
CASTELVETRO	2.364	7.569	6.109	NESSUN LIMITE
CASTELFRANCO EMILIA	27.366	35.195	37.461	NESSUN LIMITE
MASCHIO	SCARICO IN ACQUE SUPERFICIALI			NESSUN LIMITE
CARPI		16.374	13.230	25.000
VOLUME ANNUO siti Emas	170.843	197.604	203.833	KPI 2019 SENZA CASTELFRANCO E CARPI
N° BOTTIGLIE siti Emas	93.609.353	96.035.150	92.854.591	
KPI siti Emas- L acq depurata/bott	1,83	2,06	2,20	1,65

Nel 2018, si osserva un peggioramento dell'indicatore di volume. **Nel 2019, il dato è in aumento in quanto segue la tendenza del prelievo idrico in un contesto di diminuzione del numero di bottiglie prodotte. Il KPI 2019 senza Carpi e Castelfranco è di 1,65.**



5.9. SOSTANZE PERICOLOSE ED ANTINCENDIO

Le sostanze pericolose sono composte principalmente dall'anidride solforosa, che viene usata soprattutto nei centri di pigiatura durante il periodo di vendemmia. L'anidride solforosa (conosciuta al pubblico con il nome di "solfiti" una volta presente nel vino) è necessaria per la stabilizzazione dei vini e la quantità utilizzata può variare molto, a seconda della qualità igienico-sanitaria della vendemmia. Per poter essere confrontabile tra le varie annate, il consumo di anidride solforosa è stato messo in rapporto alla quantità totale di bottiglie prodotte (tutti i centri di imbottigliamento compresi).

Anno solare	2017	2018	2019
anidride solforosa in kg	90.011	132.725	122.722
numero di bottiglie	125.484.314	128.349.730	126.281.703
KPI - g/bott	0,717	1,034	0,972
variazione %	-17,46	44,16	-6,02
UVA PIGIATA in qt	662.292,13	887.627,53	753.001,74
KPI - kg/QT uva	0,14	0,15	0,16

Si precisa tuttavia che dal punto di vista analitico, la concentrazione finale media dell'anidride solforosa in una bottiglia di Lambrusco rosso è 140 mg/l ovvero 0,105 g per bottiglia, dato che rappresenta un po' meno dell'11% del dato che abbiamo calcolato. In effetti, l'anidride solforosa viene usata in grande concentrazione per fermare i processi di fermentazione, ma deve essere anche estratta (tramite processi di desolfurazione) per poter avviare dei processi controllati di vinificazione. Nel 2018, si osserva un aumento notevole di SO₂ acquistata, con l'indicatore che supera il dato di 1 kg per bottiglia. Tuttavia, si rende necessario collegare tale dato all'uva pigiata in quanto direttamente proporzionale. In tale caso osserviamo un KPI molto più stabile, che è leggermente aumentato nel 2018 per un utilizzo maggiore di SO₂ anche per i mosti e non solo per i vini. **Anche nel 2019 il KPI per quintale di Uva è in leggero aumento. L'aumento si può giustificare con la qualità sanitaria dell'uva, mentre il dato per bottiglia è sceso leggermente.**

I siti registrati Emas (tranne la platea Rabaglia che non è soggetta a CPI) sono in possesso dei certificati di prevenzione incendio, secondo la seguente tabella.

SITO	CPI	ATTIVITÀ	PRATICHE IN CORSO
CAMPEGINE	Pratica 18010 del 03/08/2016	70.2/C 34.1/B 34.2/C 74.3/C	NO
MASCHIO	Pratica 13521 del 30/07/2018	70.2/C 2.1/B 34.1/B 74.3/C	NO
CAMPAGNOLA	Pratica 12180 del 17/08/2012	74.C	NO
CORREGGIO	Pratica 17656 del 16/03/2015	70.C 74.C	NO
VILLA ARGINE	Pratica 36693 del 05/12/2013	70.B	NO
CANALI	Pratica 39265 del 21/02/2012	74.A	NO
CASTELVETRO	Pratica 36891 del 23/01/2012	74.A	NO
CASTELFRANCO	Pratica 1034 del 21/03/2019	74.3/C	NO
CARPI	Pratica 26062 del 26/07/2017	74.1.A.	NO



5.10. EMERGENZE E NON-CONFORMITA'

Nel 2018, si è verificata una situazione di non-conformità per il sito di Campagnola Emilia. Nel settembre 2018, a seguito di un controllo dell'ente gestore dei parametri con superamento dei limiti autorizzativi, l'Arpae ha analizzato un campione medio che è risultato non conforme per il parametro solfiti. La causa dell'anomalia è stata individuata nell'arrivo al depuratore di scarti di desolforazione (normalmente gestiti come rifiuti) ma che per motivo di mancata capacità di stoccaggio sono stati immessi nel depuratore, danneggiando le membrane e quindi la capacità all'ossidazione.

Gli scritti difensivi in merito al processo verbale 09/2018/NO sono stati spediti via pec a fine dicembre, l'ingiunzione al pagamento di una sanzione era arrivata in data 17/04/2019, il bonifico è stato pagato in data 03/05/2019. Le azioni correttive più importanti sono state implementate in particolare : sostituzione delle membrane di diffusione con membrane più larghe, creazione di una zona di stoccaggio polmone del CER020703 dopo il desolforatore per evitare l'ingresso di tale rifiuti nella vasca di bilanciamento.

Nel gennaio 2019, si è verificata una situazione di emergenza ambientale presso il sito Cantine Maschio con lo scarico accidentale di vino in acque meteoriche. Tale sversamento è stato comunicato alle autorità competente, ente di certificazione ed Ispra. Al di là della correzione dello sversamento, è stato comunicato in provincia un piano di azioni preventive che è tuttora in corso di ultimazione (la maggiore parte delle azioni sono state realizzate: bacino di laminazione, stoccaggi per l'impianto di depurazione..). La formazione e le prove di simulazione all'emergenze sono state realizzate a maggio 2019.

Nel gennaio 2019, si è verificata una situazione d'emergenza sversamento presso il sito Castelfranco Emilia, con il superamento del parametro zinco nelle acque di scarico. Il parametro è rientrato nei limiti autorizzativi il mese stesso. La causa è stata individuata con un cantiere straordinario di manutenzione al depuratore aziendale.

Nel 2019 si sono verificati le seguenti anomalie:

Campagnola : Si è verificato il superamento del volume di acqua autorizzato per l'emungimento (45.462 m3 prelevati invece di 45.000 m3). Nel corso del 2019 è stato rimodernata la centrale idrica per poter abbassare i consumi a quanto previsto dalla domanda di rinnovo del 2015. I consumi sono inoltre tenuti monitorati mensilmente tramite letture dei contatori.

Albinea : si è verificato il superamento del limite di BOD₅ nell'analisi dell'ente gestore di maggio. In seguito all'anomalia, lo scarico è stato chiuso in modo da portare le acque reflue in depurazione all'esterno (Campegine o Ireti). Si segnala che lo scarico è di circa 300 m3 e non c'è un depuratore a servizio delle acque reflue.



Nel 2020 si sono verificate le seguenti anomalie:

Carpi : si è verificato un superamento del parametro solfiti nell'analisi dell'ente gestore Aimag a Gennaio 2019. L'analisi successiva di giugno 2020 dimostra il rientro del parametro. Segnaliamo che per il sito di Carpi è previsto una azione di miglioramento del depuratore.

Campegine : è stata aperta una azione preventiva a giugno 2020 sulla verifica dei tombini a seguito di un sopraluogo conoscitivo di Arpae di fronte ad un ispezione nel canale superficiale accanto all'azienda.

5.11. IPPC ED ALTRI ASPETTI AMBIENTALI

Per valutare se i siti produttivi non siano sottoposti ad Autorizzazione Integrata Ambientale, vengono periodicamente confrontati i dati produttivi con i limiti fissati dalla direttiva IPPC. Per i siti di imbottigliamento viene recuperato il dato Istat trimestrale che calcola il prodotto finito imbottigliato giornaliero (media trimestrale del dato).

Centri di imbottigliamento	trimestre GEN-FEB-MAR 2020
Cantine Maschio	78,31
Campegine	181,19
limite	300 ton/g

I due siti di imbottigliamento sono al di sotto del limite previsto.

Per i centri di pigiatura, si considera il prodotto finito (calcolato dai registri al 31 dicembre della vendemmia in corso) che viene diviso dai giorni lavorativi (60 gg). Nessuno sito supera i 300 ton/g.

Centri di pigiatura (ton/g)	vendemmia 2017	vendemmia 2018	Vendemmia 2019	var. rispetto all'esercizio precedente
Campagnola	214,8	282,9	243,7	-13,8%
Correggio	204,8	252,6	242,3	-4,1%
Villa Argine	68,6	89,1	85,4	-4,1%
Canali	18,0	23,6	30,8	30,5%
Castelvetro	57,2	86,3	91,8	6,4%
Castelfranco Emilia	135,7	210,5	143,0	-32,1%
Carpi		159,3	121,3	-23,8%

RUMORE

Dal punto di vista ambientale, con i monitoraggi periodici realizzati presso i siti produttivi, non si sono riscontrate anomalie di superamento dei limiti di immissione del rumore nell'ambiente esterno. **Nel 2019 le valutazioni sono state realizzate per Villa Argine, Correggio e Campagnola in fase di vendemmia.**

TRASPORTI

Tutti i trasporti sono a carico di trasportatori esterni sia per l'ingresso delle materie prime, sia per l'uscita dei prodotti finiti. Con il calcolo della Carbon Footprint siamo riusciti a modellizzare l'impatto dei trasporti nell'impronta carbonio del vino. Nel report 2017 per la comunicazione esterna della Carbon Footprint del Lambrusco Emilia Igt Secco marchio Riunite, l'impatto del trasporto si **era** riscontrato essere pari a 4,75% dell'impronta totale, ovvero stimato in 0,036 kg CO₂ eq per bottiglia. Nel 2018, l'impatto dei trasporti è pari a 6% dell'impronta del prodotto ovvero stimata a 0,051 kg CO₂ eq per bottiglia.

Veicoli aziendali

La flotta aziendale è composta come segue:



Utilizzo	Numeri	Tipologie consumo
Commerciale (street food e fiere)	1	diesel
Trasporti di tipo lavorativo tra sede	13	2 benzina/GPL, 1 Benzina, 10 diesel
Macchine ad uso del personale	10	diesel

Visto il numero esiguo di autoveicoli aziendali, viene considerato il dato trascurabile per l'impatto sul prodotto finito.

5.12. PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO E PIANIFICAZIONE DEGLI OBIETTIVI AMBIENTALI – RISULTATI TRIENNIO PASSATO

PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO 2018-2020	2018	2019	2020	Note
FORMARE UN GRUPPO DI LAVORO SUL PROGETTO "RIUTILIZZO ACQUA" IN MODO DA CONDIVIDERE ALCUNE SOLUZIONI GIA' ATTUATE IN ALCUNI SITI, NUOVE TECNOLOGIE E STRUMENTI PER LA MISURAZIONE			✓	<i>il programma di miglioramento proseguirà nel triennio successivo</i>
STUDIO DEI FLUSSI DI CONSUMI PER LE SINGOLE UTENZE (CAMPEGINE + CAMPAGNOLA), TRATTAMENTO DEI DATI AI FINI STATISTICI, PROSEGUIRE CON LA SUPERVISIONE DELLE MACCHINE	✓			
AUMENTARE IL PARCO VOLTAICO NEL PROSSIMO TRIENNIO (CORREGGIO)		✓		
SENSIBILIZZARE IL MARKETING SULL'ASPETTO PESO BOTTIGLIA				<i>l'aspetto del peso bottiglia per il momento rimane non prioritario in quanto la bottiglia "media" è molto leggera (dati benchmarking)</i>
FORMARE UN GRUPPO DI LAVORO SUL PROGETTO "ANALISI DEI RISCHI COLLEGATO ALLA SCELTA DEI DETERGENTI A MONTE DELL'IMPIANTO DI DEPURAZIONE"				<i>fatto parzialmente, il piano viene trasformato attraverso l'utilizzo di un consulente esterno che valuterà la soluzione più idonea per il depuratore (Campegine)</i>

DICHIARAZIONE AMBIENTALE ANNO SOLARE 2019 - CANTINE RIUNITE & CIV S.C.A.

ASPETTI AMBIENTALI	OBIETTIVI DI POLITICA	AZIONI IMPLEMENTATE TRIENNO PRECEDENTE	OBIETTIVO TRIENNIO IN CORSO - GLI OBIETTIVI 2020 SONO STATI ESTRAPOLATI DAL OBIETTIVO FINALE TRIENNIO PRECEDENTE					AZIONI DA CONFERMARE	PROGETTI DI MIGLIORAMENTO PER IL TRIENNIO IN CORSO	NECESSITA' RICALCOLO KPI	
			TEORICO AL 2020	CALCOLATO 2017	CALCOLATO 2018	CALCOLATO 2019	SCOSTAMENTO			DA FARE	VALORE
ACQUA	RISPARMIO IDRICO	RIDUZIONE OVE POSSIBILE DEI TEMPI DI LAVAGGIO IN CANTINA	2,040	3,470	2,982	3,253	☹️ - VEDI PAG 26	RIDUZIONE CONSUMO DI ACQUA NEI LAVAGGI OVE POSSIBILE	FORMARE UN GRUPPO DI LAVORO SUL PROGETTO "RIUTILIZZO ACQUA" IN MODO DA CONDIVIDERE ALCUNE SOLUZIONI GIA' ATTUATE IN ALCUNI SITI, NUOVE TECNOLOGIE E STRUMENTI PER LA MISURAZIONE	SI*	2,850
ENERGIA ELETTRICA	RISPARMIO ENERGETICO	OTTIMIZZAZIONE DEI CONSUMI ATTRAVERSO RIFASAMENTI MOTORI E SOSTITUZIONE IMPIANTI ENERGIVORI	0,150	0,186	0,195	0,198	☹️ - VEDI PAG 27	RIFASAMENTI, CONTROLLO REMOTO	STUDIO DEI FLUSSI DI CONSUMI PER LE SINGOLE UTENZE (CAMPEGINE + CAMPAGNOLA), TRATTAMENTO DEI DATI AI FINI STATISTICI, PROSEGUIRE CON LA SUPERVISIONE DELLE MACCHINE	SI*	0,172
GAS METANO	RISPARMIO ENERGETICO	OTTIMIZZAZIONE DEI CONSUMI ATTRAVERSO GESTIONE PIA' ACURATA DELLE CALDAIE	0,016	0,021	0,022	0,022	☹️ - VEDI PAG 28	PROGRAMMI DI MANUTENZIONE		SI*	0,020
ENERGIA RINNOVABILE	RISPARMIO ENERGETICO	MANTENERE EFFICIENTE IMPIANTO FOTOVOLTAICO (sede)	>5%	7,05%	5,92%	5,53%	😊		AUMENTARE IL PARCO VOLTAICO NEL PROSSIMO TRIENNIO (CORREGGIO)	NO	
BIODIVERSITA'	CONTRIBUIRE AL MANTENIMENTO DELLA BIODIVERSITA'	MANTENERE E PROMUOVERE PRODUZIONI LOCALI (IGT E DOC)	>75%	93,22%	85,74%	88,83%	😊	CAMPAGNA AZIENDALE DI PROMOZIONE DEI VINI DEL TERRITORIO ATTRAVERSO LA RETE DEI SOCI		NO	
IMBALLI	RIDURRE IMPATTO	RIDURRE IL PESO DELL'IMBALLO OVE POSSIBILE	0,520	0,569	0,555	0,564	☹️ - VEDI PAG 31	CALCOLO CARBON FOOTPRINT	SENSIBILIZZARE IL MARKETING SULL'ASPETTO PESO BOTTIGLIA	NO	
RIFIUTI	RIDURRE LA PRODUZIONE DI RIFIUTI	RIDUZIONE DELLA PRODUZIONE DI ALCUNI RIFIUTI	0,036	0,048	0,045	0,043	☹️ - VEDI PAG 30	PROSEGUIRE NELLA RACCOLTA DIFFREZIATA, E NELLA RIDUZIONE DELLA PRODUZIONE DEI RIFIUTI (FANGO)		SI*	0,041
QUALITA' DELLE ACQUE REFLUE - BOD5 MEDIO/BOD5 AUTORIZZATO	MANTENERE IN EFFICIENZA I PROCESSI DI DEPURAZIONE DELLE ACQUE	MANTENERE IN EFFICIENZA I PROCESSI DI DEPURAZIONE DELLE ACQUE	< 10%	1,47%	29,83%	9,55%	😊	PROSEGUIRE CON GLI INVESTIMENTI DI AMMODERNAMENTI, RINNOVAMENTI IMPIANTI (CASTELVETRO)	FORMARE UN GRUPPO DI LAVORO SUL PROGETTO "ANALISI DEI RISCHI COLLEGATO ALLA SCELTA DEI DETERGENTI A MONTE DELL'IMPIANTO DI DEPURAZIONE"	NO	
VOLUMI DELLE ACQUE REFLUE	DIMINUIRE IL VOLUME DELLE ACQUE REFLUE IN USCITA	DIMINUIRE I VOLUMI DI ACQUE REFLUE IN USCITA	1,400	1,825	2,058	2,058	☹️ - VEDI PAG 34	DIMINUZIONE DEI VOLUMI IN USCITA GRAZIE ALLA DIMINUZIONE DEI CONSUMI IN INGRESSO		SI*	1,649
SOSTANZE PERICOLOSE	DIMINUIRE IL CONSUMO DELLE SOSTANZE PERICOLOSE	DIMINUIRE IL CONSUMO DELLE SOSTANZE PERICOLOSE	0,800	0,717	1,034	0,972	☹️	OTTIMIZZAZIONE CONSUMO SO2 GRAZIE ALL'ACQUISTO DI CONTENITORI MOBILI		NO	



5.13. PROGETTI DI RICERCA COLLEGATI ALLA SOSTENIBILITÀ

Numerosi sono i progetti in ambito sostenibilità nei quali Cantine Riunite & Civ è impegnata insieme a enti di ricerca oppure in progetti regionali finanziati con una tematica ambientale (vedi Cantine Maschio).

VALUTAZIONE DELL'IMPRONTA CARBONICA IN RELAZIONE A STRATEGIE VITICOLE AD ALTA SOSTENIBILITÀ

Bando e misura di riferimento: Mis. 16.1.01 PSR Regione Emilia-Romagna 2016

Focus area: 5E

Capofila: CRPV Soc. Coop.

Obiettivo: il progetto mira a realizzare un sistema integrato in cui la gestione altamente sostenibile del suolo e della chioma del vigneto è accompagnata ad un costante, rapido e semplice monitoraggio dell'efficienza del sistema nella riduzione dell'emissione di gas serra nonché ad un'immediata visibilità dei risultati ottenuti ed accessibilità alle innovative tecniche di gestione impiegate.

INNOVATIVI MODELLI PER LA GESTIONE MECCANIZZATA E SOSTENIBILE DEL VIGNETO

Bando e misura di riferimento: Mis. 16.1.01 PSR Regione Emilia-Romagna 2016

Focus area: 2A

Capofila: CRPV Soc. Coop.

Obiettivo: il progetto mira a dimostrare la validità di modelli di gestione meccanizzata del vigneto nelle principali tipologie viticole dell'Emilia-Romagna.

APPLICAZIONE DI TECNICHE E METODOLOGIE SOSTENIBILI PER LA DIFESA, L'IRRIGAZIONE E LA NUTRIZIONE IN VITICOLTURA

Bando e misura di riferimento: Mis. 16.1.01 PSR Regione Emilia-Romagna 2016

Focus area: 4B

Capofila: CRPV Soc. Coop.

Obiettivo: il progetto mira a produrre innovazioni sostenibili a supporto del settore viticolo per razionalizzare gli input nei vigneti a seguito delle nuove esigenze di cambiamento con particolare riguardo agli aspetti agronomici (ottimizzazione di nutrizione e irrigazione) e fitosanitari (miglioramento della difesa della vite dalle principali malattie), nel rispetto della sostenibilità ambientale ed economica.

VALUTAZIONE DI INNOVATIVE STRATEGIE DI ADATTAMENTO IN VIGNETO E IN CANTINA AL MUTATO CONTESTO CLIMATICO

Bando e misura di riferimento: Mis. 16.1.01 PSR Regione Emilia-Romagna 2016

Focus area: 4B



Capofila: CRPV Soc. Coop.

Obiettivo: il progetto mira a trasferire alle aziende produttrici soluzioni efficaci per contrastare l'impatto del cambiamento climatico, limitare il rilascio di sostanze inquinanti, migliorare la qualità delle acque e del suolo e controllare le avversità con tecniche agronomiche meno impattanti sull'ambiente.

INVESTIMENTI PER LA TRASFORMAZIONE E COMMERCIALIZZAZIONE DEI PRODOTTI AGRICOLI.

Descrizione operazione: realizzazione di un fabbricato, completo dei relativi impianti fissi, da adibire a magazzino dei prodotti finiti nell'UTE della "Cantine Maschio". L'intervento principale è accompagnato dalla sostituzione di n. 6 autoclavi all'interno dello stabilimento, che comporta anche l'esecuzione di opere edili per il rifacimento di basamenti e pavimentazioni nel fabbricato esistente. Sono previsti inoltre la rimozione-smaltimento dell'amianto utilizzato come isolante delle vecchie autoclavi ed il potenziamento dell'impianto di depurazione delle acque reflue con realizzazione di nuove vasche ed adeguamento della impiantistica specifica (membrane e parte elettromeccanica).

Finalità: sviluppo ed ammodernamento dell'UTE "Cantine Maschio" al fine di adeguare i fabbricati e gli impianti alle attuali esigenze con miglioramento dell'efficienza del processo produttivo.

Risultati ottenuti: con la realizzazione degli investimenti è stato possibile efficientare ulteriormente la produzione dell'UTE "Cantine Maschio" grazie all'adeguamento della capacità di stoccaggio, grazie al potenziamento del depuratore e all'installazione dei pannelli fotovoltaici sul nuovo magazzino. Inoltre l'ammodernamento del reparto autoclavi assieme alla rimozione dell'amianto ha contribuito ad un sensibile incremento nella qualità dell'ambiente lavorativo, sempre nell'ottica di miglioramento del prodotto finale.

Iniziativa finanziata dal Programma di sviluppo rurale per il Veneto 2014-2020

Organismo responsabile dell'informazione: CANTINE RIUNITE & CIV S.C.A.

Autorità di gestione: Regione del Veneto – Direzione AdG FEASR Parchi e Foreste

PROGETTO CAVIN CON IL CRPA

Divulgazione a cura di Centro Ricerche Produzioni Animali – C.R.P.A. S.p.a. - Autorità di Gestione: Direzione Agricoltura, caccia e pesca della Regione Emilia-Romagna. Iniziativa realizzata nell'ambito del Programma regionale di sviluppo rurale 2014-2020 — Tipo di operazione 16.1.01 — Gruppi operativi del partenariato europeo per l'innovazione: "produttività e sostenibilità dell'agricoltura" — Focus Area 5C - Favorire l'approvvigionamento e l'utilizzo di fonti di energia rinnovabili, sottoprodotti, materiali di scarto, residui e altre materie grezze non alimentari ai fini della bioeconomia - Progetto "Cavitazione vinacce per valorizzazione a fini energetici". **Il progetto si concluderà nel luglio 2020 e ha dato ottimi risultati per l'utilizzo delle vinacce bianche di Cantine Riunite & Civ in cavitazione.**

Vedi SITO (http://cavin.crpa.it/nqcontent.cfm?a_id=16490)



5.14. ASPETTI LEGISLATIVI AMBIENTALI SPECIFICI DEI SITI EMAS

Il gruppo Cantine Riunite & Civ S.c.a. è un'azienda cooperativa cresciuta con la fusione e l'incorporazione di altre aziende dello stesso settore (codice Nace 11.02). I siti produttivi sono principalmente centri di pigiatura e prima vinificazione e centri di imbottigliamento con una area di vinificazione secondaria (cantina).

I siti sono inquadrati con il DPR del 13 marzo 2013, n. 59 in quanto già in possesso da anni delle autorizzazioni allo scarico in acqua superficiali o in pubblica fognatura e le autorizzazioni per le emissioni in atmosfera (articoli 169 e 172 del D.lgs. 152/2006).

Nessuno dei siti produttivi è configurabile è AIA in quanto i quantitativi di prodotto finito risultano sotto i limiti della Direttiva 2010/75/UE del 24 novembre 2010.

Due siti possiedono delle autorizzazioni allo stoccaggio rifiuti secondo l'art 208 del D.lgs. 152/2006:

1. il depuratore di Campegine che può ricevere delle acque reflue di alcune cantine di pigiatura sprovviste di depuratore biologico.
2. Il sito di stoccaggio della platea di stoccaggio Fanghi (in provenienza dal depuratore di Campegine) prima delle attività di spandimento.

Nella tabella seguente abbiamo riassunto i protocolli autorizzativi e le matrici ambientali autorizzate per ogni sito.

SITO	DPR 59/ 2013	MATRICI	AUTORIZZAZIONE STOCCAGGIO O TRATTAMENTO RIFIUTI ART 208 D.lgs. 152/2006
CAMPEGINE	PROT 2014/32559 DEL 29/05/2014	Scarichi pubblica fognatura, emissioni, utilizzo agronomico dei fanghi, impatto acustico	DEPURATORE : DET-AMB-2019-1970 del 18/04
CAMPAGNOLA	DET-AMB--2017-1976 DEL 18/04/2017	Scarichi pubblica fognatura, emissioni, impatto acustico	
CORREGGIO	DET-AMB-2019-2961 del 18/06/2019R	Scarichi pubblica fognatura, emissioni, impatto acustico	
VILLA ARGINE	PROT 48860 DEL 21/09/2015	Scarichi pubblica fognatura, emissioni, impatto acustico	
CANALI	PROT 2014/52249 DEL 09/10/2014	Scarichi pubblica fognatura, emissioni, impatto acustico	
MASCHIO	PROT N. 52840/2019 del 20/08/2019	Scarichi acque superficiali, emissioni, impatto acustico	
PLATEA RABAGLIA	NON APPLICABILE	Scarichi pubblica fognatura, emissioni, impatto acustico	STOCCAGGIO R13 DEI FANGHI: DET-AMB-2018-1322 del 16/03/2018
CASTELVETRO	DET-AMB-2017-1043 DEL 02/03/2017	Scarichi pubblica fognatura, emissioni, impatto acustico	
CASTELFRANCO	DET-AMB-2016-4327 del 07/11/2016	Scarichi pubblica fognatura, emissioni, impatto acustico	
CARPI	DET-AMB-2017-2150 del 02/05/2017	Scarichi pubblica fognatura, emissioni, impatto acustico	



5.15. NUOVI PIANI DI MIGLIORAMENTO A CARATTERE AMBIENTALE 2021-2022-2023

Gli obiettivi di miglioramento per il prossimo triennio sono stati definiti e verranno verificato periodicamente durante i riesami di luglio 2021, luglio 2022 e luglio 2023.

PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO 2020-2023	lug-21	lug-22	lug-23
<i>PROSEGUIRE LA RICERCA DI SOLUZIONI DI RECUPERO IDRICO</i>	✓	✓	✓
<i>RINNOVO DEL DEPURATORE E DEL SISTEMA DI FOGNATURA DEL SITO DI CAMPEGINE</i>	✓		
<i>AUMENTARE IL PARCO FOTOVOLTAICO NEL PROSSIMO TRIENNIO (CORREGGIO)</i>	✓		
<i>VALUTARE GLI INVESTIMENTI PER L'ACCRESIMENTO DEL PARCO FOTOVOLTAICO SU ALTRI SITI</i>			✓
<i>MONTAGGIO TRAPPOLE ACUSTICHE (PANNELLI FONDOASSORBENTI) NELLA ZONA TORCHI DEL SITO DI CASTELVETRO</i>		✓	
<i>BONIFICHE DELLE TETTOIE CON AMIANTO CON GIUDIZIO "SCADENTE" (CAMPAGNOLA)</i>			✓
<i>BONIFICA DI 6 SERBATOI IN AMIANTO (INTERNI AI SITI PRODUTTIVI)</i>		✓	
<i>ATTIVARE COSTRUZIONE ED AUTORIZZAZIONE DI UNA PLATEA DI STOCCAGGIO FANGHI PER I SITI DI CAMPAGNOLA, CORREGGIO E CAMPEGINE</i>	✓		
<i>VALUTARE INSIEME AL CRPA LA FATTIBILITA' DI UNA FILIERA CORTA PER LE VINACCE (CON RECUPERO ENERGETICO)</i>			✓
<i>PROSEGUIRE LE AZIONI PER IL MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA</i>	✓	✓	✓
<i>PROSEGUIRE LE INIZIATIVE DI SENSIBILIZZAZIONE SULLE PRATICHE BIOSTENIBILI PER I SOCI CONFERITORI DI UVE</i>		✓	

5.15. PIANIFICAZIONE OBIETTIVI TRIENNIO 2021-2022-2023

Gli obiettivi sono stati rivisti alla luce delle considerazioni fatte nel corso di questo triennio. Si tratta di differenziare alcuni indicatori in funzione della tipologia di sito per avere un dato meno sensibile alla variazione dei dati dell'imbottigliamento. Inoltre, in caso di variazione stagionale per la vendemmia, tali indicatori dovrebbero essere più stabili nel tempo. Si passa all'unità di misura litro di vino in quanto richiamata dalle varie linee-guida in materia di contabilità ambientale.

Nuovi indicatori per il triennio 2020-2023

Aspetto ambientale	Indicatore KPI	siti	tipologia dato	lug-20	lug-21	lug-22	lug-23	miglioramenti aspettati per il triennio 20-23
Acqua	m3/qt uva trattata	CP	sommatoria CP	0,160	0,157	0,154	0,150	meno 6% consumi
Acqua	litro di acqua/litro di vino imbottigliato	CI	sommatoria CI	2,797	2,713	2,629	2,545	meno 9% consumi
Energia elettrica	kwh/qt uva trattata	CP	sommatoria CP	9,490	9,395	9,300	9,205	meno 3% consumi
Energia elettrica	kwh/litro di vino imbottigliato	CI	sommatoria CI	0,162	0,160	0,159	0,157	meno 3% consumi
Metano	m3/qt uva trattata	CP	sommatoria CP	1,002	0,992	0,982	0,972	meno 3% consumi
Metano	m3/litro di vino imbottigliato	CI	sommatoria CI	0,019	0,018	0,018	0,018	meno 3% consumi
Tep	tep/qt di uva trattata (x1.000)	CP	sommatoria CP	2,612	2,586	2,560	2,534	meno 3% consumi
Tep	tep/litro di vino imbottigliato (x1.000)	CI	sommatoria CI	0,046	0,045	0,045	0,044	meno 3% consumi
Imballi	kg/litro di vino imbottigliato (x1.000)	CI	sommatoria	0,752	0,752	0,752	0,752	non aumentare il peso imballo
Rifiuti	kg/litro di vino imbottigliato (x1.000)	CP+CI	sommatoria CP+CI	57,166	56,023	54,879	53,736	meno 9% rifiuti prodotti
Energia rinnovabile	% autoproduzione/consumi	CI	sommatoria CI+CP	4,33%	4,37%	4,41%	4,46%	più 3%
Biodiversità	% (uve DOP+IGP)/(uve DOP+IGP+VDT)	CP	sommatoria CP	88,83%	>85%	>85%	>85%	oltre 85%
Acque di scarico	BOD5 medio ente gestore/BOD5 limite	CP, CI	dati singoli sommatoria	9,55%	<10%	<10%	<10%	non sopra il 10% limite BOD5
Emissioni di CO ₂ dirette	kg CO ₂ /litro	CP+CI	sommatoria CP+CI	0,058	0,058	0,057	0,057	meno 3%
Sostanze pericolose	kg SO ₂ /qt di uva trattata	CP	sommatoria CP	0,163	0,161	0,160	0,158	meno 3%
New Parte agronomica	N° di iniziative annuali a carattere ambientale	CP	sommatoria CP		3	3	3	mantenere le iniziative a carattere ambientale

APPROVAZIONE DELLA PRESENTE DICHIARAZIONE AMBIENTALE

IL PRESIDENTE



IL DIRETTORE GENERALE



ENTE DI CERTIFICAZIONE

DNV GL BUSINESS ASSURANCE ITALIA S.R.L

VIA ENERGY PARK 14

20871 VIMERCATE (MB) ITALIA

CERTIFICATO DI ACCREDITAMENTO ACCREDIA N° 009P REV 02 CODICE EU IT-V-0003

