M.E.C S.p.A.
Via Circonvallazione, 26
12040 Montanera - Cuneo - Italia

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2026-2028



Dichiarazione Ambientale 2026-2028 in conformità ai requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 del 25/11/2009 e Regolamento (UE) 2017/1505 del 28/08/2017 e Regolamento (UE) 2018/2026 del 19/12/2018

M.E.C. S.p.A.
Via Circonvallazione 26
12040 MONTANERA (CN)
P.IVA: 02119590046

INDICE

1. PREMESSA E CAMPO DI APPLICAZIONE....4

2. DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE....4

3. POLITICA AMBIENTALE....4

4. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE....6

4.1 ORGANIGRAMMA....8
4.2 STRUTTURA ORGANIZZATIVA....9

5. RIFERIMENTO PER IL PUBBLICO....9

6. PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA....9

6.1 DATI GENERALI ED IDENTIFICATIVI....9
6.2 ADDETTI, TURNI DI LAVORO E PERIODI DI CHIUSURA....10
6.3 PRODUZIONE....11

7. INQUADRAMENTO AMBIENTALE....13

7.1 IDENTIFICAZIONE DELLO SCENARIO AMBIENTALE....13
7.1.1 CLIMA E IDROGRAFIA....13
7.1.2 VALLI DELLA PROVINCIA DI CUNEO....14

8. L'AZIENDA....15

8.1 UBICAZIONE....15

8.2 DESCRIZIONE DEL SITO....16
8.3 STORIA DEL SITO....18
8.4 CICLO DI LAVORAZIONE E SCHEMA DI FLUSSO DEL PROCESSO PRODUTTIVO....18
8.5 ANALISI DEL SISTEMA DI GESTIONE ATTUALMENTE ESISTENTE....18

9. IDENTIFICAZIONE DELLE PRESCRIZIONI, NORME, COMPORTAMENTI APPLICABILI (OBBLIGATORI E VOLONTARI)....21

10. ASPETTI AMBIENTALI....22

11. DATI AMBIENTALI 24

11.1 CONSUMO MATERIE PRIME/PRODUZIONE TOTALE ANNUA 24
11.2 CONSUMO PRODOTTI AUSILIARI 24
11.3 CONSUMO ENERGETICO 25
11.3.1 COMBUSTIBILI 25
11.3.2 ENERGIA ELETTRICA 26
11.3.3 TOTALE CONSUMI 27
11.4 CONSUMO IDRICO 27
11.4.1 APPROVVIGIONAMENTO ACQUE (E SCARICHI) 27
11.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA 28
11.6 EMISSIONI DIFFUSE 29
11.7 EFFLUENTI LIQUIDI 29
11.7.1 PLUVIALI E ACQUE DI DILAVAMENTO PIAZZALI 31
11.8 PRODUZIONE RIFIUTI 31
11.9 SERBATOI E VASCHE INTERRATI 33
11.10 AMIANTO, MATERIALI RADIOATTIVI, PCB, GAS LESIVI DELL'OZONO ATMOSFERICO, GAS AD EFFETTO SERRA, GAS TOSSICI 34
11.10.1 GAS LESIVI DELL'OZONO ATMOSFERICO E GAS AD EFFETTO SERRA 34
11.10.2 GAS TOSSICI 35
11.11 CONTAMINAZIONE DI SUOLO, ACQUE SUPERFICIALI E ACQUE SOTTERRANEE 35
11.12 RUMORE ESTERNO 36
11.13 IPPC 37
11.14 ATTIVITÀ A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE 37
11.15 INQUINAMENTO ELETTROMAGNETICO 37
11.16 TRASPORTI 37
11.17 IMPATTO VISIVO 38
11.18 IMPATTO LUMINOSO 38
11.19 IMPATTO TERMICO 38
11.20 ODORI 38
11.21 VALUTAZIONE DEI POSSIBILI EFFETTI SULLA BIODIVERSITÀ 38
11.22 PREVENZIONE INCENDI (DPR 151/11) 39
11.23 ANALISI DEGLI INCIDENTI AMBIENTALI NELLA STORIA AZIENDALE 39

12. OBIETTIVI E TRAGUARDI AMBIENTALI 39

1. PREMESSA E CAMPO DI APPLICAZIONE

La MEC SpA, dotata di un sistema di Gestione Ambientale, già certificata ISO 14001:2015, ha ottenuto nel 2020 anche la registrazione EMAS.

I confini del campo di applicazione comprendono le attività di "Macello, sezionamento, confezionamento, stoccaggio e commercializzazione all'ingrosso di carne, preparati a base di carne, prodotti a base di carne crudi e cotti, sottoprodotti di macellazione, freschi e congelati, nonché la gestione delle attività connesse alle attività produttive quali lo spandimento di fanghi in agricoltura, la gestione dei sottoprodotti di origine animale, la gestione del personale, l'approvvigionamento di materiali e servizi, la gestione dei clienti."

Nel campo di applicazione del sistema di gestione ambientale è inclusa anche l'attività svolta presso la seconda unità locale, sita a Mondovì, riferita ad un affitto di una cella frigorifera di circa 500 mq all'interno di un magazzino logistico refrigerato, per lo stoccaggio e la movimentazione di merce congelata, mediante attività svolta da personale della ditta titolare del magazzino refrigerato; data l'esiguità degli impatti ambientali (una piccola caldaia ad uso civile, oltre a consumo elettrico e frigorie non differenziabili per cliente) i medesimi non sono oggetto di rendicontazione nel presente documento.

Lo scopo della Dichiarazione è il seguente: "Macello, sezionamento, confezionamento, stoccaggio e commercializzazione all'ingrosso di carne, preparati a base di carne, prodotti a base di carne crudi e cotti, freschi e congelati."

2. DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE

M.E.C. S.p.A. - via Circonvallazione, 26 - 12040 Montanera (CN) - Italia

In base al settore di attività l'azienda è codificata con il codice di attività prevalente NACE: 10.11 – Lavorazione e conservazione di carne

Il presente documento aggiornato con i dati e le informazioni al 30.09.2025, valido per il triennio 2024-2026 rappresenta la Dichiarazione Ambientale.

Questo aggiornamento è stato preparato dal seguente gruppo di lavoro:

Marco Serra (Responsabile gestione ambientale) ed Ezio Formento (Amministratore delegato)

Periodo di validità della Dichiarazione Ambientale: 2026 – 2028

3. POLITICA AMBIENTALE

Si riporta di seguito nel presente paragrafo la politica ambientale di MEC S.p.A.

Politica Aziendale per la Qualità, la Sicurezza Alimentare ed il Rispetto dell'ambiente

L'Alta Direzione dell'azienda M.E.C. S.p.a., nella figura dell'Amministratore Delegato, vuole soddisfare non solo i limiti legali, ossia i requisiti a norma di legge, o quanto dettato dagli standard BRC e IFS, ma si impegna anche a farsi carico delle aspettative implicite ed esplicite dei clienti attraverso la realizzazione di un obiettivo strategico interno: la gestione affidabile ed efficiente del proprio processo produttivo, in un ambito generale di miglioramento continuo.

L'azienda M.E.C. S.p.a. si impegna in primis a mezzo del proprio personale e di tutte le sue risorse per garantire prodotti sicuri, costanti e affidabili , e contestualmente, garantendo il personale che vi opera e l'ambiente che la circonda, consapevole che l'eccellenza si ottiene non soltanto dalla qualità del prodotto e dei processi produttivi, ma anche mediante la collaborazione tra il personale e tutelando l'ambiente circostante.
Per questi motivi è necessario gestire il personale facilitandone l'inserimento e la crescita professionale aldilà di qualunque possano essere le differenze culturali, religiose ed etniche, rispettando in qualunque momento la diversità degli individui e valorizzandola come risorsa.
Ulteriore importanza riveste per l'azienda l'ambiente circostante, poiché è da esso che ha origine il prodotto che poi trattiamo e solo rispettando la natura rispettiamo noi stessi; per questo l'azienda, si occupa della tutela ambientale, si fa carico di non gravare sull'ambiente rispettando la gestione concordata e prevista mediante l'Autorizzazione Integrata Ambientale e controllando la propria impronta ecologica.
Per il raggiungimento degli obiettivi, a seguito dell'analisi di contesto e sulla base dei rischi preventivamente e periodicamente valutati, l'organizzazione aziendale M.E.C. S.p.a. utilizza un Sistema di Gestione Integrato tale da mantenere e conquistare la fiducia dei clienti (UNI EN ISO 9001), garantire la sicurezza alimentare dei propri prodotti (UNI EN ISO 22000; IFS; BRC), e garantire il rispetto dell'ambiente (UNI EN ISO 14001 ed EMAS). Il Sistema di Gestione Integrato si applica a "Macellazione, sezionamento, disosso, confezionamento e commercializzazione di carne e sottoprodotti di macellazione, freschi e congelati" presso lo stabilimento di Montanera, ed allo stoccaggio di prodotto congelato presso il sito COMAG di Mondovì.

Gli obiettivi generali che si intendono perseguire sono:

- Conformarsi alle normative nazionali, internazionali e ad altre norme applicabili;
- Garantire relazioni lavorative prive di comportamenti minacciosi e/o molesti che possono interferire in modo inappropriato con la crescita professionale e umana del dipendente;
- Soddisfare costantemente le esigenze dei clienti fornendo prodotti conformi alle richieste, garantendo anche il soddisfacimento di esigenze implicite non espressamente richieste per superare le aspettative di questi e attivando iter di miglioramento continuo;
- Migliorare l'efficienza dell'organizzazione interna;
- Analizzare i reclami e provvedere alla loro soluzione immediata;
- Ritirare e sostituire in tempo reale i prodotti oggetto di eventuali reclami/resi;
- Pianificare annualmente gli investimenti da destinare a corsi di formazione/aggiornamento del personale in merito a tutti gli ambiti aziendali applicabili;
- Organizzare e pianificare controlli per correggere e prevenire eventuali non conformità;
- Effettuare un'analisi delle attività rilevanti ai fini della qualità determinando le fasi per le quali potrebbero essere presenti dei rischi e valutandone la criticità;
- Introdurre dei controlli preventivi per evitare l'insorgere di pericoli o comunque attuare nel più breve tempo possibile le misure necessarie per il controllo e la risoluzione di problematiche (metodo HACCP);
- Effettuare incontri interni periodici per analizzare la situazione in corso stabilendo i punti di miglioramento anche attraverso una attenta valutazione dei risultati ottenuti;
- Effettuare incontri interni periodici (adozione di un Team per la sicurezza alimentare e incontro con Responsabili e Addetti di Produzione);
- Approvvigionamento di materie prime che rispondano a specifici requisiti di qualità e quindi accurato controllo nella qualifica e verifica dei fornitori;
- Migliorare lo standard qualitativo di lavorazione del prodotto merceologico;
- Rispettare le normative che tutelano l'ambiente attraverso un continuo aggiornamento ed un monitoraggio della loro applicazione, ed impegno a tenere in considerazione altri requisiti specifici del settore;
- Aumentare la consapevolezza del personale e dei fornitori in merito alle operazioni svolte al fine di tutelare il benessere animale, sia durante l'attività in macello che presso gli allevamenti stessi.
- Tutelare l'ambiente interno ed esterno allo stabilimento tramite una valutazione di tutti gli impatti ambientali, in particolar modo quelli significativi (consumo idrico, FGAS, scarichi, rifiuti ed emissioni), un controllo di tutte le attività che possono generarli, l'individuazione degli obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali;
- Gestire, preservare e per quanto possibile ridurre l'impiego delle risorse naturali;
- Prevenire o ridurre al minimo la produzione di inquinanti;

- Aumentare la consapevolezza dei dipendenti sulle problematiche ambientali tramite la sensibilizzazione, il coinvolgimento e la partecipazione al raggiungimento degli obiettivi aziendali per quanto di loro competenza;
- Aumentare la consapevolezza del personale
- Assicurare la disponibilità della propria politica aziendale per la Qualità, la Sicurezza Alimentare ed il rispetto dell'ambiente a tutto il personale coinvolto nelle lavorazioni e a ciascun visitatore tramite apposizione in specifiche bacheche/punti di ingresso.

Obiettivi specifici che si intendono raggiungere sono:
- Riduzione degli imballaggi in plastica con la sostituzione per le lavorazioni in skin su cartoncino;
- Aumento gamma prodotti con studio nuove ricette;
- Miglioramento sulla cultura per la sicurezza alimentare.

La Qualità e la Sicurezza alimentare, conseguentemente si ottengono nei reparti di produzione attraverso i controlli di processo ed il monitoraggio delle fasi critiche di produzione.
La Qualità e la Sicurezza alimentare sono garantiti con test analitici su prodotti finiti e ambienti di lavoro per assicurare che questi vengano liberati solo in presenza di precisi e standardizzati requisiti qualitativi.
Seguendo i principi delle Buone Pratiche di Lavorazione (BLP o GMP) si assicura che le operazioni vengano eseguite secondo procedure definite ed applicate rientranti nelle specifiche della norma.
Controlli analitici e visivi vengono regolarmente effettuati nei locali di produzione per accertare l'osservanza degli standard di BLP.
Verifiche Ispettive Interne (VII) vengono eseguite per verificare la corretta applicazione ed efficienza del Sistema di Gestione Integrato (SGI).
Pertanto, tutto quanto detto sopra si può tradurre in questi semplici concetti:
- Continuo miglioramento qualitativo dei prodotti, dal punto di vista igienico;
- Miglioramento della formazione professionale del personale;
- Riduzione degli sprechi, cioè dei prodotti che non vengono proposti alla clientela in quanto non sufficientemente sicuri igienicamente, attraverso un attento monitoraggio preventivo;
- Maggiore credibilità e fiducia da parte dei clienti;
- Miglioramento dell'efficienza energetica del processo di produzione.

La ditta M.E.C. S.p.a. è impegnata nello svolgere le proprie attività nel rispetto delle norme ambientali vigenti favorendo l'impiego di impianti di produzione energetica da fonti rinnovabili.

Montanera, 07/01/2022

La Direzione
M.E.C. S.p.A.
Via Circonvallazione, 26
12040 MONTANERA (CN)

L'amministratore delegato
alla gestione ambientale
M.E.C. S.p.A.
Via Circonvallazione 26
12040 MONTANERA (CN)

4. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Sistema di Gestione Ambientale di M.E.C. S.p.A. ha la finalità di contribuire alla protezione dell'ambiente e alla prevenzione dell'inquinamento attraverso un controllo sistematico e strutturale dei propri aspetti/impatti ambientali. Il sistema e stato sviluppato attraverso:

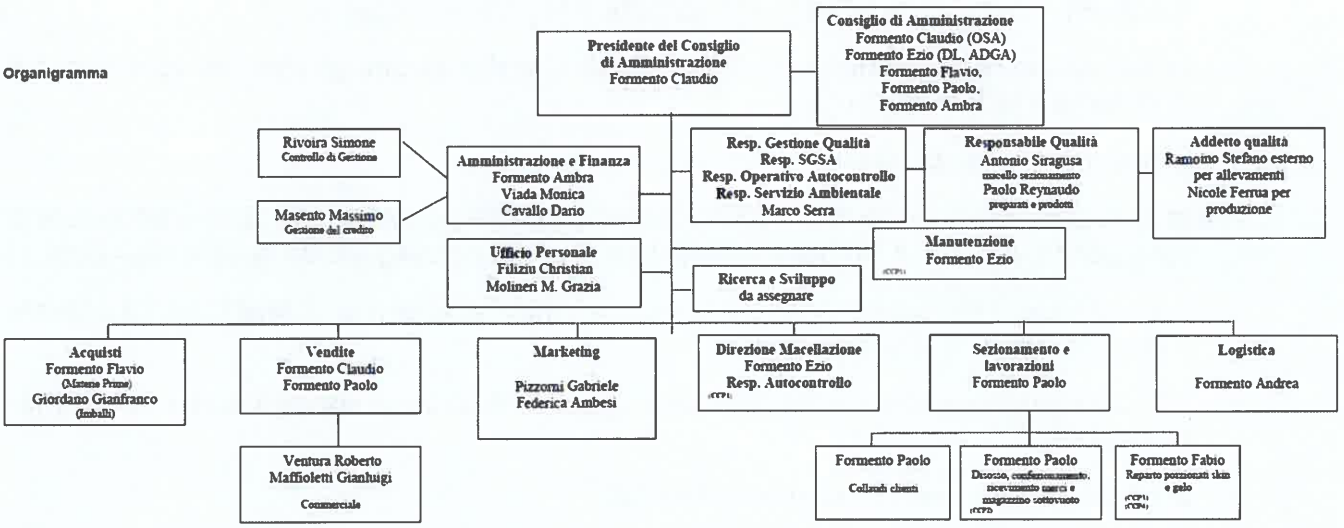
- un'analisi ambientale iniziale, finalizzata a dare un quadro completo e aggiornato della situazione del sito;
- l'individuazione degli aspetti ambientali relativi ad attività, prodotti e servizi dell'organizzazione che hanno impatti significativi sull'ambiente;

- l'identificazione, aggiornamento e rispetto delle prescrizioni legali e di altro tipo sottoscritte dall'organizzazione;
- la definizione di una politica ambientale distribuita a tutti i dipendenti di MEC S.p.A.;
- la definizione di programmi ambientali specifici per la realizzazione di obiettivi/traguardi ambientali;
- ruoli e responsabilità definiti, compresa la nomina del Rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione Ambientale
- l'attività di formazione e sensibilizzazione affinché i dipendenti, e imprese esterne abbiano una conoscenza appropriata e aggiornata delle prescrizioni regolamentari, delle norme interne, delle politiche e degli obiettivi dell'organizzazione;
- la definizione delle modalità di comunicazione, interna tra le diverse funzioni di MEC S.p.A. ed esterna con le Pubbliche Autorità e le parti interessate;
- la definizione di procedure/istruzioni di lavoro che descrivono gli elementi fondamentali di sistema e le loro interazioni;
- le registrazioni ambientali;
- la creazione di un piano atto ad individuare e gestire potenziali incidenti e situazioni di emergenza, prevenire l'impatto ambientale che può conseguire da queste situazioni;
- il monitoraggio dei parametri di performance ambientale al fine di realizzare gli obiettivi e i programmi ambientali definiti;
- l'attività di manutenzione e taratura delle apparecchiature di sorveglianza e relative registrazioni;
- la gestione delle non conformità ambientali;
- le verifiche ispettive interne (audit) per determinare se le attività svolte sono in accordo con quanto pianificato e per controllare l'efficacia del Sistema di Gestione Ambientale;
- il riesame della Direzione.

M.E.C S.p.A.
Via Circonvallazione, 26
12040 Montanera - Cuneo - Italia

ORGANIGRAMMA NOMINALE

4.1 Organigramma



Addetti al primo soccorso:	Formento Claudio, Formento Ezio, Formento Flavio, Molineri M. Grazia, Serra Marco
Addetti prev. incendi e gestione delle emergenze:	Formento Ezio, Formento Flavio, Formento Paolo, Serra Marco, Formento Claudio, Martini Alberto, Formento Fabio, Formento Andrea
Responsabile Servizio di Prevenzione e Protezione:	Serra Marco
Preposti:	Formento Flavio, Formento Paolo, Formento Ambra, Formento Fabio, Formento Andrea, Martini Alberto, Sona Domenico
Rappresentante Lavoratori per la Sicurezza:	da eleggere
Medico competente:	Dott. Andrea CANTO (0174/40336) Data 24/09/25 Firma AD

4.2 Struttura organizzativa

Le responsabilità all'interno della società sono state specificamente definite, e sono state definite le funzioni Sicurezza ed Ambiente che operano in accordo con l'alta direzione, a cui riferiscono direttamente.

Il responsabile della funzione Ambiente e della funzione Sicurezza è stato individuato nel Sig. Formento Ezio (ADGA), rappresentante della direzione (RD) e con i poteri di cui alla Delibera del Consiglio di Amministrazione del 9.10.2009.

Il responsabile operativo del sistema di gestione ambientale (RSA) è il sig. Marco Serra, nominato con incarico specifico in data 25/08/2011.

Il ruolo di responsabile del servizio di prevenzione e protezione (RSPP) è assunto anch'esso dal sig. Marco Serra.

La società è amministrata da un consiglio di amministrazione, attualmente composto da:

- Sig. Formento Claudio, rappresentante dell'impresa, consigliere e presidente del CdA
- Sig. Formento Ezio, rappresentate dell'impresa e consigliere, a cui sono stati conferiti i compiti in materia di sicurezza e ambiente
- Sig. Formento Flavio, consigliere a cui è stata conferita la rappresentanza della società relativamente alla gestione commerciale con i fornitori ed i clienti
- Sig. Formento Paolo, consigliere a cui è stata conferita la rappresentanza della società relativamente alla gestione commerciale con i fornitori ed i clienti
- Sig.ra Formento Ambra, consigliere a cui è stata conferita la rappresentanza della società relativamente alla gestione delle operazioni finanziarie.

Le cariche sopra indicate sono individuate e dettagliate in Visura Camerale

5. RIFERIMENTO PER IL PUBBLICO

MEC S.p.A. fornisce informazioni su aspetti ambientali e tecnici ai soggetti interessati e al pubblico.

La Dichiarazione Ambientale è disponibile presso l'azienda sita in via Circonvallazione, 26 -12040 Montanera (CN) – Italia, e scaricabile dal sito internet aziendale www.carnimec.it nella sezione Azienda – Qualità ed ambiente

Il personale di riferimento per eventuali informazioni è il Sig. Marco Serra – Resp. qualità e ambiente – Tel: +39 0171798206

6. PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

6.1 Dati generali ed identificativi

Ragione Sociale:	M.E.C. S.p.A.
Anno di fondazione:	1989
Codice Fiscale / Partita IVA	02119590046
Codice I.S.T.A.T.:	10.11

Settore di attività:	Macello e sezionamento carni bovine
Indirizzo: sede legale ed operativa, (stabilimento di macellazione e sezionamento ed uffici commerciali ed amministrativi)	via Circonvallazione, 26 12040 Montanera (CN) - Italia +39 0171/798206 – 0171/1723123
Contatti (tel – fax – sito internet - e-mail)	www.carnimec.it - info@carnimec.it
Indirizzo: Deposito di stoccaggio gelo CO.MA.G. Soc. Cons. a r.l.	Via Aosta 32/1 12084 Mondovì (CN) - Italia +39 0174/481175 – 0174/481175
Contatti (tel – fax – sito internet - e-mail)	www.comag.cn.it - info@comag.cn.it

Gli ultimi dati di fatturato aziendale (voce a - valore della produzione) corrispondono a:

- 2016: € 79.200.000
- 2017: € 87.576.000
- 2018: € 100.574.000
- 2019: € 104.872.000
- 2020: € 90.852.000
- 2021: € 101.549.000
- 2022: € 108.710.000
- 2023: € 115.356.000
- 2024: € 140.826.000
- 2025: € 114.720.000 (30/09)

La clientela aziendale è costituita soprattutto da aziende del settore della GDO distribuite su tutto il territorio nazionale.

La M.E.C. spa è già certificata secondo le norme ISO 9001, BRC e IFS, ISO 14001, ISO 22000 e ISO 22005 ed EMAS

6.2 Addetti, turni di lavoro e periodi di chiusura

Lo stabilimento impiega alla data di aggiornamento i seguenti addetti divisi per mansione:

Reparto/mansione		n. addetti interni	n. addetti esterni
	Direzione	3	
	Macellazione	36	6
	Lavorazioni teste / frattaglie	17	0
	Lavorazione trippe	5	
	Taglio e carico	17	3
	Disosso		25
	Confezionamento	3	
	Porzionati	10	28
	Manutentori	4	
	Magazzinieri		2
	Sorveglianza		2
	Impiegati	34	3
	Commerciali	10	2
	Pulizie	1	14

Reparto/mansione	n. addetti interni	n. addetti esterni
Trasporti		22
Totale	**140**	**107**

Nella griglia sopra riportata, alla voce trasporti, sono conteggiati 22 esterni; tale voce si riferisce agli addetti della ditta FS Trasporti, la cui sede è ubicata presso lo stesso sito di MEC, e che è uno dei principali vettori con cui l'azienda effettua le consegne della propria merce.

Con l'occasione si indica che il deposito COMAG, non indicato in griglia, non occupa personale di MEC, ma esclusivamente due impiegati e quattro magazzinieri dello stesso COMAG.

I turni di lavoro dello stabilimento MEC sono i seguenti:

- gli addetti che fanno riferimento alla macellazione e annessi lavorano su unico turno mattiniero con orari flessibili scadenzati settimanalmente
- gli addetti relativi a tutti gli altri reparti lavorano su base giornaliera (mattina e/o pomeriggio)
- il restante personale è distribuito soprattutto con orari tipo ufficio, ma anticipati o posticipati in modo da coprire gli orari di apertura

La macellazione avviene dal lunedì al venerdì (attualmente con l'esclusione del martedì e del giovedì), con orari diversi secondo il giorno e con durate dell'attività produttiva fortemente legata ad andamenti stagionali, il sezionamento avviene successivamente e con un impostazione più regolare, ma comunque legata a varianti di produzione; indicativamente si può considerare che l'impianto è operativo secondo il seguente schema:

Lunedì	05:00	19:00
Martedì	06:00	19:00
Mercoledì	05:00	19:00
Giovedì	06:00	19:00
Venerdì	05:00	19:00
Sabato	06:00	13:00

Le operazioni interessano tutta la catena di macellazione e di sottovuoto, installata nella sua prima versione a partire dalla data d'apertura dell'attività (1989).

6.3 Produzione

L'attività aziendale consiste nella macellazione e trattamento della carne e prevede le seguenti fasi:

- macellazione dei capi bovini
- lavorazione delle carni in osso (provenienti da macellazione propria oppure acquisite da altri macelli)
- vendita all'ingrosso e spedizione della carne di proprio lavorazione, nonché di quella lavorata per conto terzi.

- Lavorazione e commercio prodotti e preparati a base di carne, ready to eat, freschi e surgelati, già in vaschette monoporzione o formati ho.re.ca

La linea di produzione consente attualmente la produzione di 60-80 capi/ora (potenzialmente 2000 capi/settimana circa pari a 120 t/giorno di carcasse).

Ad oggi la produzione è pari a circa 1200 capi a settimana, trend in aumento negli ultimi anni, fatta salva la difficile situazione legata alla pandemia insorta nel 2020 che ha causato una battuta di arresto alla crescita, solo di natura transitoria.

Per la commercializzazione, la società macella soprattutto bovini provenienti da allevamenti nazionali. Pur non disponendo di allevamenti propri ha impostato una convenzione con i titolari degli allevamenti stessi per la tutela della qualità delle carni controllate e garantite con un controllo del sistema di alimentazione degli animali, che, dopo anni di studi e di ricerca, oltre alla qualità e genuinità della carne, garantisce una costante nel tempo di colore, fragranza e gusto della stessa.

La produzione è riepilogata nella successiva tabella:

	Anno 2022	Anno 2023	Anno 2024	Anno 2025 (3°tr.)
Animali vivi (n. capi/anno)	57.588	56.510	63.943	46.604
Altre materie prime animali (ton /anno)	936	1.231	1.628	601
Prodotti finiti (ton /anno)	20.180	19.379	20.545	14.997
Sottoprodotti di origine animale (ton/anno)	7.687 (4.935 grasso e ossa 728 rumine 1.571 sangue 453 MRS)	7.253 (4.258 grasso e ossa 1.002 rumine 1.442 sangue 551 MRS)	7.595 (4.267 grasso e ossa 829 rumine 1.515 sangue 984 MRS)	5.537 (3.223 grasso e ossa 491 rumine 1.049 sangue 774 MRS)

Note:

Animali vivi: animali macellati sia in conto proprio che in conto terzi. Trattasi di vitelli, vitelloni, bovini adulti

Altre materie prime animali: carni (principalmente in osso) acquistate in Italia ed all'estero

Prodotti finiti: Tonnellate di carcasse macellate (tutti gli animali macellati sia in conto proprio che in conto terzi, ed escluse le altre materie prime)

Sottoprodotti di origine animale:

- grasso, ossa ed assimilati
- sangue
- MRS (materiali a rischio specifico)

I sottoprodotti collegabili alla produzione aziendale consistono in sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano, ottenuti dalle attività di macellazione e sezionamento svolte.

Sono soddisfatti i requisiti sanitari, igienici e di conservazione dei sottoprodotti generati ai sensi del Regolamento CE 1069/2009; l'impianto è infatti dotato di idonea strumentazione di controllo delle condizioni operative di processo e stoccaggio.

Tali sottoprodotti vengono inviati ad impianti riconosciuti ai sensi del Regolamento CE n. 1069/2009 e successive modifiche e integrazioni, come da tabella che segue:

SALGAIM (MRS, CAT 1) SALGAIM (GRASSO OSSA, CAT 3)

SALGAIM (SANGUE CAT 3) GULLINO PELLI, E RACCOGLITORI VARI (CAT 3)

MEGAGRI (RUMINE CAT 2)

E' predisposta una procedura (PG 7g) che illustra le modalità di raccolta e smaltimento dei residui ottenuti principalmente dalle attività di macellazione e sezionamento.

7. INQUADRAMENTO AMBIENTALE

7.1 Identificazione dello scenario ambientale

Lo stabilimento sorge su una ex area agricola, in una zona di pianura non soggetta a vincoli paesaggistici od idrogeografici, nelle vicinanze di un corso d'acqua chiamato Stura.

IL PAESAGGIO DELLA PROVINCIA DI CUNEO

Le Alpi Cozie e Marittime e le Alpi Liguri la circondano rispettivamente a ovest e a sud, con un grande arco che solo a est della valle del Tanaro si abbassa in forme più dolci, trapassando al sistema collinare delle Langhe. I rilievi formano pertanto un grande bordo ad U, entro il quale si apre l'alta pianura solcata dal Po, dal Tanaro e dai loro numerosi affluenti. Sulla sinistra del Tanaro rientra nella provincia una porzione delle colline del Monferrato, che restringono la pianura fra Bra e Saluzzo e deviano il corso del Tanaro, che raggiunge il Po solo dopo aver aggirato da sud l'intero sistema collinare.

Nell'arco alpino i fiumi incidono valli trasversali, che convergono a ventaglio verso la pianura. La valle più settentrionale è quella del Po che nasce alle pendici del Monviso, massima elevazione della provincia (3841 m); seguono, quasi parallele, le valli dei torrenti Varaita, Maira e Grana, affluenti di destra del Po, quelle della Stura di Demonte e del Gesso, le cui acque confluiscono nel Tanaro. Seguono le valli di alcuni affluenti di sinistra del Tanaro (Vermenagna, Pesio, Ellero, Corsaglia), e la valle del Tanaro stessa. Le valli del Belbo e della Bormida, che tributano al Tanaro da destra, incidono e delimitano con altri corsi d'acqua i rilievi delle Langhe.

7.1.1 *Clima e idrografia*

Il clima ha caratteristiche di continentalità abbastanza spiccate, determinate dallo schermo che i rilievi oppongono alle influenze del pur vicino Mediterraneo. Ma la varietà dei fattori altimetrici e morfologici causa condizioni climatiche locali piuttosto diverse tra la zona alpina, le Langhe e la pianura, specie per quanto riguarda l'andamento delle temperature, le condizioni di soleggiamento e il comportamento dei venti. Estesi sono i boschi, specie nelle valli alpine e nella zona più elevata delle Langhe.

Dal punto di vista idrografico il territorio comprende l'alto bacino del Po e gran parte di quello del Tanaro. I corsi d'acqua che convergono a ventaglio nella pianura sono generalmente brevi e ripidi, con scarsa portata media, magre accentuate in inverno e piene talora violente in corrispondenza dei periodi più piovosi.

Il territorio è composto per il 50,8% da montagna, per il 26,6% da collina e per il 22,6% da pianura.

7.1.2 *Valli della Provincia di Cuneo*

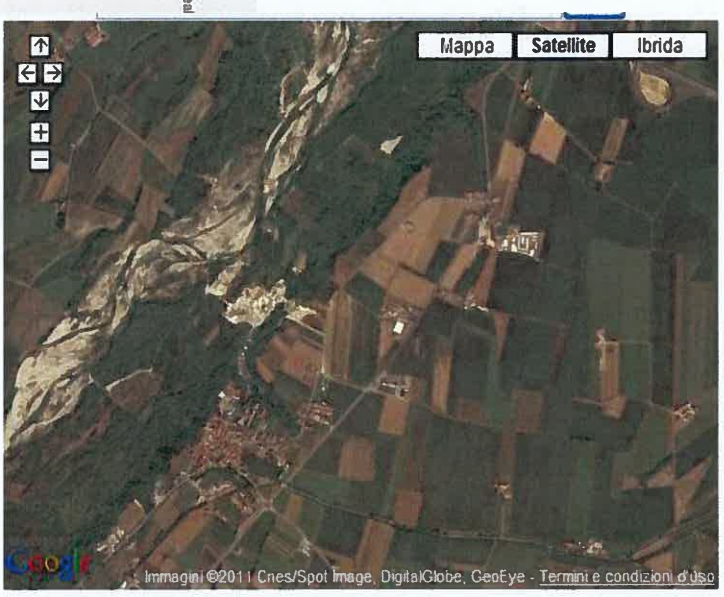
I corsi d'acqua che circondano Cuneo e convergono verso la pianura formano 19 valli i cui comuni sono generalmente organizzati in comunità montane.

Nella tabella seguente sono indicati alcuni dati relativi al Comune di Montanera:

COMUNE DI MONTANERA		
	Coordinate:	Latitudine: 44°28 ' 0" N - Longitudine: 7°40 ' 0" E
	Altitudine:	427 m s.l.m.
	Abitanti:	743 (al 31/7/2010 – fonte Istat)
	Densità:	66 ab./km²
	Superficie:	11,1 km²

I comuni di prima corona (immediatamente confinanti con Montanera) sono Castelletto Stura, Centallo, Fossano, Morozzo, Sant'Albano Stura.





8. L'AZIENDA

8.1 Ubicazione

Lo stabilimento è localizzato nella città di Montanera, all'esterno del centro abitato, ma comunque ad una distanza da esso inferiore ad 1 km, in area classificata (come da Piano di Classificazione Acustica comunale) come di tipo misto (classe III), soggetta a traffico veicolare di attraversamento, media densità di popolazione, aree rurali che impiegano macchine operatrici, presenza di attività commerciali ed uffici, limitata presenza di attività artigianali ed esclusione di altre attività industriali.

E' facilmente raggiungibile dall'autostrada Torino-Savona (uscita Sant'Albano) e dista circa 15 Km da Fossano e dal capoluogo Cuneo.

In riferimento al Certificato di Destinazione Urbanistica lo stabilimento è classificato come P9 (piccola industria, artigianato e commercio), e sulla base del Piano Territoriale Provinciale, l'impianto risulta inquadrato in una zona dal carattere prevalentemente rurale, circondato da attività di tipo agricolo (coltivazioni), pertanto ricco di canali irrigui di piccoli e medie dimensioni, sia di carattere continuo che discontinuo.

Non nelle immediate vicinanze, ma comunque ad una distanza inferiore al chilometro, si rileva lo scorrimento di un corso d'acqua di piccole dimensioni (Stura); sempre all'interno di tale raggio si segnalano inoltre le presenze di attività produttive, case di civile abitazione, scuole, impianti sportivi, opere di presa idrica, zone agricole con annessi canali irrigui, fognature pubbliche, metanodotto, acquedotto ed elettrodotti.

Le coordinate geografiche dell'area in cui è ubicato lo stabilimento sono: latitudine 44°28' N , longitudine 7° 40' E, in una zona geologicamente se dimentaria ed idrogeologicamente sita nel bacino dello Stura, dal quale dista poche centinaia di metri.

Le più vicine vie di comunicazione sono costituite da:



- ingressi autostradali: distanza media circa 2,5 km (ingresso S. Albano Stura – A33)
- aeroporto: distanza media circa 20 km (Levaldigi)
- ferrovia: distanza media 15 Km (Fossano, Cuneo).

Le più vicine strutture particolarmente sensibili sono costituite da:

- scuola e asilo: distanza media 1,5 Km (Montanera)
- pronto soccorso/ospedale: distanza media 15 Km (Cuneo)

Le proprietà confinanti sono:



- a nord: terreno agricolo.
- a est: terreno agricolo.
- a sud: terreno agricolo.
- a ovest: terreno agricolo.

Analizzando le tipologie aziendali sopra riportate, si rileva che non vi sono aziende né altri insediamenti nei terreni confinanti, o altre attività che abbiano mai comportato problematiche di tipo ambientale.

Il deposito COMAG (foto a sinistra), all'interno del quale MEC affitta una cella di 600 mq, è invece sito a Mondovì, nella zona industriale, ad una distanza di circa 30 Km dallo stabilimento MEC, ed in direzione della principale direttiva autostradale, aspetto che lo rende un sito ottimale come deposito per comodità all'accesso autostradale da parte di ditte terze che debbano caricare e per mancato aggravio di trasporto rispetto alle spedizione in partenza dal sito MEC.



8.2 Descrizione del sito

La superficie aziendale totale è pari a 30.000 m^2 circa, totalmente impermeabilizzata, suddivisa nel seguente modo:

Superficie:		Capannone n. 1 (pre-esistente)	Capannone n. 2 (ampliamento 2011+16)	Complessiva
Totale	m^2			**29990** m^2
Coperta	m^2	6625 m^2	5403 m^2	**14798** m^2
Produzione	m^2	993 m^2	3329 m^2	4322 m^2
Celle frigorifere	m^2			2120 m^2
Uffici	m^2			644 m^2
Loc tecnologico	m^2			1000 m^2
Depuratore	m^2			1770 m^2
Cortili	m^2			**8606** m^2
Parch. + strada	m^2			**6586** m^2

Gli investimenti del 2011 hanno contribuito a realizzare una struttura dalle caratteristiche e potenzialità che riepiloghiamo qui di seguito

Superficie:	Stabilimento ante 2011	Stabilimento attuale a regime (1000 capi settimana)	Stabilimento a potenzialità (2000 capi settimana)
Totale m^2	**9500** m^2 0,25 m2 / capo (dato 2010) 0,70 m2 / ton. capo (dato 2010)	**29989,83** m^2 0,58 m2 / capo 1,68 m2 / ton. capo	**29989,83** m^2 0,29 m2 / capo 0,84 m2 / ton. capo

Le caratteristiche strutturali degli immobili, auto-protetta dalle scariche atmosferiche, sono descritte in dettaglio nei progetti presentati in fase di concessione edilizia; tale documentazione è disponibile presso l'ufficio Sicurezza Ambiente.

L'attività aziendale si svolge all'interno di n. 2 capannoni, di cui uno di nuova costruzione nel 2011, il quale è stato ulteriormente ampliato nel 2018:

Capannone "uno":

in questo capannone sono comprese le seguenti aree:

- gli spogliatoi
- le celle mezzene
- le sale taglio, disosso, sezionamento e confezionamento
- le celle di stoccaggio
- le aree di spedizione

Capannone "due".

In questo capannone è stata installata la nuova linea di macellazione e comprende:

- i box in cui vengono scaricati i bovini vivi
- l'ufficio macellazione e l'ufficio veterinario
- la linea di macellazione
- il locale lavaggio attrezzature
- il locale rasatura teste
- il locale tripperia
- il locale cottura
- il locale lavorazione frattaglie
- il locale pelli
- il locale sangue
- il locale officina ricambi
- i locali refrigerati
- il laboratorio dei surgelati cotti e crudi
- il reparto skin con annesso laboratorio e celle
- gli spogliatoi ed i servizi igienici
- il locale tecnologico (realizzato in capannone distaccato)

Piano terra

Al piano terra sono localizzati i reparti di produzione, il magazzino, le aree tecnologiche e gli uffici di ricezione/spedizione.

Piano primo

Al piano primo sono localizzati i reparti per i preparati surgelati crudi e cotti, nonché spogliatoi ed uffici.

Lo stabilimento ha un parcheggio interno per i clienti ed uno esterno, sempre di proprietà.

8.3 Storia del sito

La ditta "M.E.C. S.p.A.", nata il 08/06/1989, è un'azienda che si occupa di macellazione di capi bovini, lavorazione carni e commercializzazione rivolta soprattutto alla GDO.

La macellazione è imperniata su bovini da carne appartenenti ai tipi genealogici piemontese, garronese, limousine e charolaise, provenienti soprattutto dalle zone limitrofe.

La struttura, di recente costruzione, comprende sede legale, stabilimenti di macellazione e sezionamento ed uffici commerciali ed amministrativi; ha subito nel corso del tempo varie operazioni di rinnovo, al fine di mantenere sempre alta la competitività e la qualità di prodotto e servizi, l'ultima delle quali, e la più significativa, sono la realizzazione di una nuova linea di macellazione nel 2011 e nel 2018 dei reparti destinati alle produzioni di prodotti porzionati, con contestuale revamping totale dell'impianto frigorifero.

Attenta alla situazione di mercato, e costantemente alla ricerca di migliorare i propri standard produttivi, ha ottenuto la prima certificazione di qualità (ISO 9001) nel 2001, poi implementata nel 2006 con l'aggiunta delle certificazioni di carattere internazionale BRC ed IFS.

8.4 Ciclo di lavorazione e schema di flusso del processo produttivo

Le lavorazioni che vengono effettuate nello stabilimento sono costituite:

- dal ciclo di macellazione (attività principale dell'azienda) che parte dall'animale che giunge vivo al macello sino alla divisione in mezzene e stoccaggio in cella frigorifera
- da quello di sezionamento, disosso e confezionamento (attività eventuale in seguito alla macellazione, che parte dalla carcassa per arrivare alle singole confezioni contenenti i tagli anatomici del bovino)
- dalle lavorazioni annesse per i flussi delle frattaglie (testa, pelli ….) ed i conseguenti stoccaggi con eventuale congelamento

Al fine di identificare gli aspetti ambientali associati alle attività, prodotti e servizi, l'intera attività aziendale è stata scorporata nei singoli reparti e per ognuno di essi è stata effettuata una valutazione dettagliata, mediante la predisposizione di:

- lay-out del reparto stesso
- schema di flusso delle operazioni effettuate nel reparto
- compilazione di uno schema indicante, per ogni impianto/macchina/attività propria del reparto, i materiali in ingresso ed in uscita, le risorse energetiche impiegate, la presenza o l'assenza di specifici aspetti ambientali collegabili.

8.5 Analisi del sistema di gestione attualmente esistente

Di seguito vengono descritte le attività in atto inerenti la prevenzione, il controllo, il monitoraggio ed il mantenimento delle attività/impianti/macchinari/servizi, che possono produrre impatti ambientali.

L'azienda è certificata secondo le norme ISO 9001:2015, 22000:2005, 22005:2008, BRC, ISF, ed ISO 14001:2015 (certificati vigenti disponibili presso ufficio qualità e scaricabili dal sito internet aziendale) ed è registrata EMAS.

I macchinari e gli impianti presenti in azienda sono riepilogati e gestiti in un apposito programma che ne gestisce anche il riepilogo e lo scadenzario di interventi manutentivi ed adempimenti documentali.

Manutenzioni interne

La società provvede ad individuare le necessità, definire procedure, renderle operative, controllarne l'applicazione per effettuare, mediante personale interno, una regolare attività di manutenzione su ogni singolo impianto/macchina presente nello stabilimento. Il tutto gestito mediante apposite procedure di sistema.

Manutenzioni esterne

L'azienda ha stipulato contratti (o singoli ordini) di manutenzione esterna per alcuni tipi di attività.

Sistemi di controllo (in continuo) e di misura (periodico) presenti negli impianti e nei reparti, significativi ai fini ambientali e attività di manutenzione programmata e non

Nella tabella seguente vengono sintetizzati tutti i sistemi di sorveglianza, ispezione, controllo, verifica, misura e manutenzione che costituiscono il sistema di gestione impianti e macchinari ed immobili attualmente in atto.

Attività di Sorveglianza / Misurazione	Parametro	Metodo	Punto di monitoraggio	Frequenza
Controllo e manutenzione apparecchiature di misura	*Scadenziario da software MD 7b/01*	*Registrazioni dirette*		*Specifica*
Processo produttivo	*Animali vivi*	*Misura diretta discontinua*		*Giornaliera*
Processo produttivo	*Altre materie prime animali*	*Misura diretta discontinua*		*Giornaliera*
Processo produttivo	*Prodotti finiti*	*Misura diretta discontinua*		*Giornaliera*
Processo produttivo	*Sottoprodotti di origine animale*	*Misura diretta discontinua*		*Giornaliera*
Energia	*Consumo di gasolio*	*Misura diretta continua*	*contatore*	*Annuale*
Energia	*Consumo di energia termica* *Consumo specifico di energia termica*	*Calcoli su base di parametri operativi*		*Annuale*
Energia	*Consumo di energia elettrica* *Consumo specifico di energia elettrica*	*Misura diretta continua*	*contatore*	

Attività di Sorveglianza / Misurazione	Parametro	Metodo	Punto di monitoraggio	Frequenza
Risorse idriche	*Consumo specifico di acqua*	*Calcoli su base di parametri operativi* *Metodo interno CP*	*contatore*	*Mensile*
Scarichi idrici	*Parametri di cui al DLgs 152-06*	*Misura diretta continua/ discontinua*	*S1*	*Semestrale*
Scarichi idrici	*Volumi di scarico*	*Misura diretta continua*	*S1*	*Mensile*
Emissioni in atmosfera	*Polveri, CO, NOx, SOx*	*Misura diretta discontinua*	*Emissioni n. 3 e 4*	*Annuale*
Emissioni sonore	*Livello di emissione* *Livelli di immissione*	*Misura diretta discontinua*	*Al confine aziendale e presso i ricettori*	*A regime, in caso di modifiche o al rinnovo autorizzazione*
Rifiuti	*Classificazione dei rifiuti*	*Misura diretta discontinua*		*Al primo conferimento e in caso di variazione. Semestralmente per i fanghi*
Rifiuti	*Rifiuti prodotti suddivisi per CER*	*Misura diretta discontinua*		*Ogni 10 gg*
Rifiuti	*Analisi del fango di depurazione*	*Misura diretta discontinua*		*Semestralmente*
Rifiuti	*Analisi dei terreni oggetto di spandimento dei fanghi di depurazione*	*Misura diretta discontinua*		*Triennale*

Nota: nella tabella sopra riportata i controlli previsti in ambito IPPC, prescritti da autorizzazione specifica, sono riportati in carattere corsivo.

È definito di un piano di sorveglianza e misurazione riportante tutte le attività da effettuare ai fini di prevenzione ambientale.

Gestione prodotti chimici (acquisizione ed autorizzazione all'uso)

L'acquisto di un nuovo prodotto viene sempre preventivamente valutato da DL, dal medico competente aziendale, dall'RSPP e dai responsabili di reparto, sulla base della relativa scheda di sicurezza richiesta al fornitore.

La materia è regolamentata da apposita procedura facente parte del SGA, al fine di acquistare, utilizzare e gestire soltanto prodotti preventivamente valutati ed approvati.

Gestione rifiuti

Attualmente l'azienda gestisce i rifiuti prodotti effettuando una raccolta dai reparti di produzione e trasferimento nelle aree adibite a deposito temporaneo, dalle quali saranno quindi prelevati dai trasportatori per essere avviati al recupero/smaltimento finale.

Nel manuale di gestione ambientale è prevista una procedura specifica per la gestione dei rifiuti, concernente tra l'altro:

- le modalità di identificazione e classificazione dei nuovi rifiuti e le relative modalità di gestione (contenitori, manipolazione, trasporti, stoccaggi, etichettature)
- le modalità di trasporto e di deposito di rifiuti pericolosi
- le modalità di comunicazione all'ufficio interessato del "carico" di rifiuti

- le modalità di verifica dell'idoneità delle imprese di trasporto e di smaltimento
- le modalità di verifica dell'avvenuto conferimento del rifiuto al destino finale

Servizi appaltati

L'azienda ha affidato alcuni servizi alle seguenti ditte appaltatrici come da tabella:

Ditta appaltatrice	Oggetto
RIELLO S.p.A.	Manutenzione caldaie
SAVEC S.R.L.	Manutenzione estintori e idranti
VMG FRIGOTECNICA SRL	Manutenzione frigoriferi
CO.MA.G. S.C.C.	Stoccaggio esterno prodotti congelati

Gli appalti di servizio e/o d'opera vengono ora regolamentati da apposito capitolato/contratto, inerente la qualificazione del fornitore, gli aspetti regolamentari, le informazioni inerenti gli eventuali impatti ambientali correlati alla attività appaltata, ed il coordinamento delle attività a fini di prevenzione.

Acquisto macchinari / impianti

L'azienda applica un iter operativo per acquistare nuovi impianti/macchinari che prevede la fornitura, da parte del fornitore in sede di offerta, di apposita documentazione per consentire l'introduzione di nuove macchine conformi alla normativa/regolamentazioni vigenti e permetta una corretta valutazione preliminare degli eventuali impatti ambientali.

Informazione, formazione ed addestramento

L'informazione, la formazione e l'addestramento del personale assunto e di nuova introduzione è una prassi consolidata aziendale; l'azienda utilizza una procedura specifica per evidenziare i bisogni formativi ed erogare la formazione necessaria a tutti i vari livelli/funzioni aziendali, per rendere consapevoli tutti i lavoratori sui vantaggi correlati al mantenimento di un sistema di gestione ambientale, per fornire alle persone che possono influire sugli aspetti ambientali (in modo diretto o indiretto) le competenze adeguate, per addestrare le persone interessate alla gestione delle emergenze.

9. IDENTIFICAZIONE DELLE PRESCRIZIONI, NORME, COMPORTAMENTI APPLICABILI (OBBLIGATORI E VOLONTARI)

Si riporta di seguito una breve sintesi (non esaustiva) delle principali prescrizioni, norme, regolamentazioni ed eventuali requisiti in materia ambientale applicabili all'organizzazione, ai prodotti, ai servizi (obbligatori e volontari). Apposito elenco completo della normativa applicabile è tuttavia disponibile in azienda.

- D.Lgs. 152/2006 (T.U. Ambiente) – Norme in materia ambientale.
- Decisione di esecuzione (UE) 2023/2749 della Commissione, del 11 dicembre 2023 (https://eur-lex.europa.eu/eli/dec_impl/2023/2749/oj/ita)
- Regolamento CE 166/2006 (attività n. 8a, macelli, capacità di produzione di carcasse di 50 tonnellate al giorno)
- Regolamento n. 1907-2006 del 18 dicembre 2006 (Regolamento REACH)

- Regolamento (UE) n.573/2024 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 11 marzo 2024 sui gas fluorurati a effetto serra.
- D.P.R. 151/2011 del 01 agosto 2011 - Regolamento recante disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi

10. ASPETTI AMBIENTALI

Nell'analisi ambientale iniziale sono stati considerati sia gli aspetti ambientali diretti che gli aspetti ambientali indiretti.

Aspetti ambientali diretti: sono associati alle attività, ai prodotti e ai servizi di MEC sui quali ha un controllo di gestione diretto, quali per esempio:

- obblighi normativi generali e specifici per l'Autorizzazione Integrata Ambientale
- emissioni in atmosfera
- scarichi idrici
- gestione dei rifiuti (produzione, riciclaggio, riutilizzo, trasporto e smaltimento di rifiuti solidi e altri tipi di rifiuto, in particolare di quelli pericolosi)
- uso e contaminazione del suolo
- uso delle risorse naturali e delle materie prime (compresa l'energia)
- uso di additivi e coadiuvanti nonché di semilavorati
- questioni locali (rumore, vibrazioni, odori, polveri, impatto visivo, ecc)
- aspetti legati ai trasporti (per merci, per servizi e dipendenti)
- sostanze lesive dell'ozono atmosferico
- sostanze ad effetto serra
- rischio di incidenti ambientali e di impatti sull'ambiente conseguenti, o potenzialmente conseguenti, agli incidenti ed alle situazioni di potenziale emergenza
- effetti sulla biodiversità.

Gli aspetti ambientali diretti e i rispettivi impatti significativi, valutati dall'azienda, sono i seguenti:

Attività/reparto	ASPETTO ambientale	IMPATTO ambientale
Macellazione	Utilizzo di acqua	Consumo di risorse idriche
Macellazione	Refrigerazione locale frattaglie e teste	Emissioni gas lesivi dell'ozono o a effetto serra
Macellazione	Produzione di SOA e fanghi	Avviamento a smaltimento/recupero
Macellazione	Acque di processo contenenti sangue, deiezioni, urina e altri materiali biologici	Reflui idrici in corpo superficiale
Taglio, disosso, sezionamento	Utilizzo di acqua	Consumo di risorse idriche

Attività/reparto	ASPETTO ambientale	IMPATTO ambientale
Taglio, disosso, sezionamento	Produzione di SOA	Avviamento a smaltimento/recupero
Taglio, disosso, sezionamento	Acque di processo contenenti sangue e altri materiali biologici	Reflui idrici in corpo superficiale
Lavorazione trippe	Utilizzo di acqua	Consumo di risorse idriche
Lavorazione trippe	Operazioni di bollitura	Emissioni diffuse vapori o agenti chimici
Lavorazione trippe	Acque di processo contenenti sangue e altri materiali biologici	Reflui idrici in corpo superficiale
Lavorazione teste e zampini	Utilizzo di acqua	Consumo di risorse idriche
Lavorazione teste e zampini	Operazioni di scottatura	Emissioni diffuse vapori o agenti chimici
Lavorazione teste e zampini	Acque di processo contenenti sangue e altri materiali biologici	Reflui idrici in corpo superficiale
Congelamento	Utilizzo di acqua	Consumo di risorse idriche
Congelamento	Produzione di rifiuti (oli, imballaggi, rottami, ..)	Avviamento a smaltimento/recupero
Congelamento	Acque di processo contenenti sangue e altri materiali biologici	Reflui idrici in corpo superficiale
Porzionamento	Utilizzo di acqua	Consumo di risorse idriche
Porzionamento	Produzione di rifiuti (oli, imballaggi, rottami, ..)	Avviamento a smaltimento/recupero
Porzionamento	Produzione di rifiuti oltre il ciclo vita del prodotto (porzionati BtoC)	Avviamento a smaltimento/recupero
Porzionamento	Acque di processo contenenti sangue e altri materiali biologici	Reflui idrici in corpo superficiale
Uffici	Produzione di rifiuti (materiale di ufficio, toner, cartucce, ...)	Avviamento a smaltimento/recupero
Uffici	Reflui domestici	Reflui idrici in corpo superficiale
Centrali termiche	Emissioni n. M3 e M4	Emissioni convogliate fumi/gas/vapori/polveri
Officina locale ricambi	Produzione di rifiuti (oli, rottami, imballaggi, ...)	Avviamento a smaltimento/recupero
Impianto depurazione acque	Depurazione acque	Reflui idrici in corpo superficiale
Impianti di refrigerazione	Utilizzo di acqua	Consumo di risorse idriche

Aspetti ambientali indiretti: sono quelli che possono derivare dall'interazione di MEC con terzi che possono essere influenzati, in misura ragionevole, da MEC. Sono costituiti dagli aspetti ambientali sui quali l'azienda non può avere un controllo gestionale totale, ma per i quali ha comunque valutato l'influenza che può avere sugli stessi e le possibili misure per ridurne l'impatto. Sono stati valutati i seguenti aspetti pertinenti:

- aspetti legati al ciclo di vita del prodotto (sviluppo, imballaggio, trasporto, uso e recupero/smaltimento dei rifiuti)
- investimento di capitali, concessione di prestiti e servizi assicurativi
- Clienti e nuovi mercati: L'azienda ha scelto di preferire imballaggi per il confezionamento dei prodotti in materiali avviabili al riutilizzo, nonché materie prime, ausiliari di produzione e tecnologie finalizzate al rispetto dell'ambiente.

- Scelta e composizione dei servizi: fornitori di servizi, materie prime ed ausiliari: L'azienda ha scelto di programmare le consegne e gli acquisti in modo da ottimizzare i servizi di trasporto affidati a terzi e di dare preferenza a fornitori che agevolino la diminuzione di consumi di materie prime (imballaggi) e di produzione di rifiuti. E' inoltre prevista una procedura di valutazione sulla base dell'affidabilità ambientale dello stesso, a mezzo della compilazione di un questionario informativo e la sua successiva verifica (audit c/o fornitore). Per quanto riguarda, in particolare, i fornitori di capi vivi, l'azienda richiede espressamente ai medesimi di evitare di somministrare cibo (questo non vale per l'acqua) agli animali nelle ore precedenti la prevista macellazione, in modo da ridurre i quantitativi di deiezioni, sottoprodotti, MRS e rifiuti prodotti, nel pieno rispetto del benessere animale ed in un'ottica di risparmio di risorse.
- Decisioni amministrative e di programmazione
- Assortimento dei prodotti
- Prestazioni e pratiche ambientali degli appaltatori, subappaltatori e fornitori.

Nessuno degli aspetti ambientali indiretti è stato valutato essere significativo.

11. DATI AMBIENTALI

I dati relativi agli indicatori degli aspetti e impatti ambientali significativi di MEC S.p.A. si riferiscono nel presente documento agli anni dal 2022 al terzo trimestre 2025.

Ai fini della definizione degli indicatori e delle azioni di miglioramento MEC ha tenuto in considerazione il documento settoriale EMAS di riferimento di cui alla Decisione UE 2017/1508 del 28/08/17 (secondo quanto stabilito dall'Allegato del Reg. 2026/2018/UE, par B, lettera e, e par C, punto 3).

11.1 Consumo materie prime/Produzione totale annua

La produzione totale annua dello stabilimento è quantificata come capi vivi avviati alla macellazione e tonnellate di Prodotto Finito inteso come peso carcassa a fine macellazione (escluso pertanto la variazione che deriva da ulteriori seconde e terze lavorazioni).

	Anno 2022	Anno 2023	Anno 2024	Anno 2025 (3°tr.)
Animali vivi (n. capi)	57.588	56.510	63.943	46.604
Prodotto Finito(PF,tonnellate)	20.180	19.379	20.545	14.997

11.2 Consumo prodotti ausiliari

Lo stabilimento utilizza prodotti ausiliari durante il ciclo di lavorazione, la gestione dei più significativi di tali prodotti è controllata con apposito database, predisposto ai sensi del D. Lgs. 81/2008 e reperibile presso il Servizio Ambientale. Tale database contiene ulteriori indicazioni relativamente ai prodotti utilizzati (composizione, utilizzo, sicurezza).

In particolare, è operativa nell'ambito del Sistema Qualità un'apposita istruzione operativa, che regolamenta le modalità di effettuazione delle operazioni di pulizia di attrezzature di lavoro, locali, attrezzature, impianti ed aree esterne allo scopo di ottimizzare dosi e risultati.

Nella tabella sottostante sono indicati i quantitativi di prodotti chimici e ausiliari acquistati negli ultimi anni; si denota un andamento regolare ed un bilanciamento dei fabbisogni.

Reparto/ Attività	Prodotti chimici e ausiliari	Anno 2022	Anno 2023	Anno 2024	Anno 2025 (3°tr.)
Macellazione e sezionamento	Detergenti, disinfettanti	41,905 ton 2,08 Kg/ton PF	43,938 ton 2,27 Kg/ton PF	40,241 ton 1,96 Kg/ton PF	40,294 ton 1,53 Kg/ton PF
Depuratore	Cloruro ferrico, soda caustica, polielettrolita	123,390 ton 6,11 Kg/ton PF	153,170 ton 7,90 Kg/ton PF	93,960 ton 4,57 Kg/ton PF	79,740 ton 5,32 Kg/ton PF
Addolcitore	Sale	34,975 ton 1,73 Kg/ton PF	35,300 ton 1,82 Kg/ton PF	36,450 ton 1,77 Kg/ton PF	23,000 ton 1,53 Kg/ton PF

11.3 Consumo energetico

Per quanto riguarda l'aspetto energetico, le attività sono sempre effettuate seguendo un criterio di ottimizzazione dei consumi. Con il crescere dei volumi i consumi energetici, termici ed elettrici, dovrebbero corrispondere mediamente a:

Potenzialità di produzione	Consumo elettrico (kWh)	Consumo termico (kWh)
100% (2000 capi/settimana)	3.825.000	3.600.000
50% (1000 capi/settimana)	2.250.000	2.200.000

I **Livelli di Prestazione Ambientale Associati alle BAT per il consumo energetico netto specifico** nei macelli, come definiti nella **Decisione di Esecuzione (UE) 2023/2749** sono compresi tra i 116 – 415 kWh/tonnellata, in quanto il calcolo include l'energia consumata per attività accessorie che si svolgono nello stesso sito produttivo, con quota prevalente di energia elettrica e di circa 1/3 per energia termica. Sulla base di stime di produzione e consumo sopra indicate, l'azienda ipotizza un consumo prevalentemente elettrico tra 180 e 230 kWh/t, rispettivamente per le configurazioni da 2000 e 1000 capi a settimana. I dati effettivamente rilevati sono riportati di seguito, e come si evince si riferiscono ad uno stabilimento che ha raggiunto il regime operativo, e predilige le energie rinnovabili, nonostante la crisi energetica del 2022 abbia impedito l'acquisto di energia elettrica proveniente da fonti rinnovabili e garantita da certificato di origine come avveniva sin dal 2017 e ripreso parzialmente nel 2024 con un acquisto spot. L'andamento dei consumi mostra costanti ottimizzazioni in termini medi soprattutto in campo elettrico, dove significativo è stato il revamping delle celle frigorifere; va invece in controtendenza il rapporto espresso in termini di kWh termici per ton di prodotto finito e quindi di kWh totali per ton di prodotto finito a causa di una diminuzione del peso medio dei capi macellati a seguito del sensibile incremento della macellazione di vitelli, più evidente nel 2024 e nel 2025.

	Anno 2022	Anno 2023	Anno 2024	Anno 2025 (3°tr.)
Consumo elettrico totale	4,533 MWh	4,255 MWh	4,270 MWh	3,243 MWh
Consumo elettrico da autoproduzione (panelli fotovoltaici)	596 Mwh	526 Mwh	469 Mwh	363 Mwh
Quota da fonti rinnovabile	66%	12%	53%	11%
Consumo termico totale (in parte da fonti rinnovabili)	2,558 MWh	2,890 MWh	3,761 MWh	2,248 MWh
Consumo termico (quota da fonti rinnovabili)	810 Mwh (32%)	766 Mwh (27%)	1.178 Mwh (31%)	608 Mwh (27%)
Consumo elettrico e termico cumulato	7,092 MWh	7,145 MWh	8,031 MWh	5,491 MWh
Quota fonti rinnovabili globale	54%	18%	43%	18%
Kwh elettrici / ton PF	224,6	219,6	207,9	216,2
Kwh termici / ton PF	126,8	149,1	183,1	149,9
Kwh totali/ ton PF	351,4	368,7	390,9	366,1

11.3.1 *Combustibili*

Per l'esercizio delle attività produttive e civili è impiegato gasolio per la produzione di energia termica, integrato dal 2014 con un approvvigionamento di teleriscaldamento pari a quasi un terzo del fabbisogno.

Le caldaie, moderne e di potenza proporzionata allo stabilimento che asservono, sono state avviate nel secondo semestre 2011; sono due, oltre ad una adibita alle produzioni dei cotti il cui utilizzo è attualmente trascurabile, il cui funzionamento è alternato ed hanno le seguenti caratteristiche:

n°	Ditta fornitrice Generatori	Ditta fornitrice Bruciatori	Potenza nominale (MW)	Alimentazione e fluido termo-vettore	Utilizzo
M3	Viessman	Riello	1,5	Gasolio / Vapore saturo	Tecnologico su impianti industriali e civili
M4	Viessman	Riello	1,5	Gasolio / Vapore saturo	Tecnologico su impianti industriali e civili

Nella tabella sottostante sono indicati i consumi annuali di combustibile, rilevate dalle fatture di acquisto:

	Anno 2022	Anno 2023	Anno 2024	Anno 2025 (3°tr.)
Consumo gasolio (uso civile ed industriale)	177.000 litri 147 ton 0,007 ton/ton PF	215.000 litri 179 ton 0,009 ton/ton PF	261.500 litri 218 ton 0,011 ton/ton PF	166.000 litri 138 ton 0,009 ton/ton PF

Dalla suddetta tabella si evidenzia un consumo con una leggera tendenza al rialzo, dovuto ad un calo di efficienza dell'impianto da cui viene fornito il calore alternativo tramite teleriscaldamento su cui sono stati eseguiti ad inizio anno interventi manutentivi importanti per ottenere un ripristino dei valori medi.

11.3.2 *Energia Elettrica*

Lo stabilimento utilizza energia elettrica fornita dall'ente distributore sul territorio nazionale e aderisce ad un gruppo che contratta annualmente il servizio elettrico.

Il consumo di energia elettrica è riferibile principalmente all'utilizzo di celle frigorifere e dell'impianto di depurazione.

L'azienda, sensibile al risparmio energetico, ha effettuato i seguenti interventi in linea con le BAT per il risparmio energetico:

- Applicazione di scambiatori di calore acqua/gas refrigerante a monte dei condensatori dell'impianto di refrigerazione ai fini di preriscaldare l'acqua sanitaria da una temperatura di circa 15℃ a 45/50℃, abbassando il salto t ermico di lavoro del generatore di calore e migliorando l'efficienza dei compressori del ciclo frigorifero
- Effettuazione di controlli periodici su durezza dell'acqua, efficienza degli scambiatori e apparecchiature di controllo
- Dotazione di funzionamento a pedale o ginocchio per tutti i lavandini utilizzati in catena di abbattimento cosi come nel laboratorio di sezionamento.

Attualmente esiste un contatore unico per l'energia elettrica in ingresso.

L'andamento dei consumi negli ultimi quattro anni mostra un miglioramento costante legato al progresso tecnologico del sito. Recenti stime evidenziano anche in questo settore come la nuova struttura abbia dei consumi energetici totalmente diversi dalla struttura precedente, pertanto i dati non sono raffrontabili con quelli del passato, e notiamo il trend di miglioramento partito nel 2013 man mano che la nuova struttura viene ottimizzata.

L'azienda è sensibile al risparmio energetico; in particolare, l'illuminazione è regolata da una combinazione di sensori in modo da limitare la durata dell'accensione, è mantenuto in efficienza un impianto fotovoltaico (energia prodotta da fonte rinnovabile) ed è stato attivato ad inizio anno 2015 il teleriscaldamento tramite collegamento ad un digestore biogas.

11.3.3 *Totale consumi*

Complessivamente, i consumi energetici dello stabilimento espressi in TEP sono:

Fonte	Fattore di conversione	Consumi energetici espressi in TEP negli anni:			
		Anno 2022	Anno 2023	Anno 2024	Anno 2025 (3°tr.)
Energia elettrica M.T./A.T. (solo consumo da rete)	1 MWh = 0,187tep (ricavati da Circolare Ministeriale 18 dicembre 2014)	736	697	711	539
Gasolio	1 t = 1,02 tep (ricavati da Circolare Ministeriale 18 dicembre 2014)	159	193	235	149
Teleriscaldamento	1 MWh = 0,103 tep (ricavati da Circolare Ministeriale 18 dicembre 2014)	83	79	121	63
Totale complessivo		**979**	**970**	**1067**	**751**

Che rappresentano un quantitativo di CO_2 equivalente legata a consumi energetici emessa pari a:

Fonte	Fattore di conversione	Tonnellate CO2 equivalente emessa			
		Anno 2022	Anno 2023	Anno 2024	Anno 2025 (3°tr.)
Energia elettrica M.T./A.T. (solo consumo da rete)	Secondo procedura GSE per la determinazione del mix energetico di maggio 2024 e valore dell'emissione del residual mix tratto da European Residual Mixes Association of Issuing Bodies	425 ton CO2 eq. (l'energia elettrica è stata acquistata da rete proviene da fonti rinnovabili per i primi tre trimestri)	1.864 ton CO2 eq.	1.006 ton CO2 eq. (l'energia elettrica è stata acquistata da rete proviene da fonti rinnovabili per una quota del 40%ca del fabbisogno)	1.440 ton CO2 eq.
Gasolio	3,15 ton CO_2/ton (ricavata da tabella parametri standard nazionali del 5/02/2015). Le emissioni associate al calore approvvigionato da terzi mediate teleriscaldamento sono pari a 0 t CO2 fossile/MWh in quanto il calore viene prodotto mediante produzione di biogas da digestione anaerobica di biomasse	468 ton CO2 eq.	568 ton CO2 eq.	691 ton CO2 eq.	439 ton CO2 eq.
Totale complessivo		**893 ton CO2 eq.**	**2.433 ton CO2 eq.**	**1.697 ton CO2 eq.**	**1.879 ton CO2 eq.**
Totale complessivo / capo		0,016 ton CO2 eq.	0,043 ton CO2 eq.	0,027 ton CO2 eq.	0,040 ton CO2 eq.
Totale complessivo / ton PF		0,044 ton CO2 eq.	0,126 ton CO2 eq.	0,083 ton CO2 eq.	0,125 ton CO2 eq.

11.4 Consumo idrico

11.4.1 *Approvvigionamento acque (e scarichi)*

Nello stabilimento l'acqua viene utilizzata per i seguenti scopi:

- Antincendio

- Lavaggio dei locali e delle attrezzature per la macellazione
- Raffreddamento macchinari (celle frigorifere)
- Uso sanitario;
- Uso potabile.

L'approvvigionamento idrico è garantito da un pozzo realizzato nel 2011, come da autorizzazione al prelievo di acqua da pozzo CNP15976 del 17/11/2011, per un prelievo per uso di produzione di beni e servizi, con portata media pari a 4,4 l/s e non è utilizzato l'allacciamento alla rete dell'acquedotto. Le caratteristiche del pozzo sono desumibili dalla documentazione relativa alla domanda di concessione presentata agli enti competenti e disponibile presso l'ufficio ambiente.

I consumi specifici dell'azienda sono stimabili intorno ai 5 m^3 di acqua per tonnellata di carcassa macellata, in linea con i fabbisogni idrici stimato dal documento approvato da D.M. Del 29/01/2007 – linee guida IPPC Macelli, per i mattatoi (2-9 mc).

I quantitativi di acqua prelevata annualmente sono riassunti nella seguente tabella:

	Anno 2022	Anno 2023	Anno 2024	Anno 2025 (3°tr.)
Consumo acqua	93.002 m3 1,61 m3/capo 4,61 m3/ton PF	92.816 m3 1,64 m3/capo 4,79 m3/ton PF	108.913 m3 1,70 m3/capo 5,30 m3/ton PF	80.374 m3 1,72 m3/capo 5,36 m3/ton PF

Grazie ad un continuo ammodernamento degli impianti il consumo è ampiamente sotto la media del settore nonostante il dato sia in rialzo, soprattutto a causa dell'incremento delle superfici lavate quotidianamente, ed un intensificazione dei lavaggi di veicoli destinati al trasporto bestiame causa emergenza blue tongue in corso; la realizzazione di seconde e terze lavorazioni porta ad un incremento di consumi nell'ultimo anno dato dalla maggior incidenza di queste rapportata al consumo totale, che come indice viene diviso solo sull'indicatore delle carcasse (prima lavorazione).

Non è possibile distinguere esattamente i quantitativi di prelievo in funzione delle differenti destinazioni d'uso; quella relativa all'antincendio negli ultimi anni non ha dato origine a consumi.

Si può inoltre stimare che la maggior parte del prelievo sia imputabile ad uso industriale sanitario/potabile (circa 99%), mentre quantitativi molto inferiori siano destinati ad uso raffreddamento macchinari e ad uso pulizia uffici e impianti termici.

Attualmente è installato un contatore per l'acqua in ingresso prelevata dal pozzo, e per quanto riguarda i quantitativi di scarico, è presente un contatore per la quantificazione degli scarichi idrici a valle del depuratore; i dati di prelievo non si discostano in percentuale significativa da quelli di scarico.

11.5 Emissioni in atmosfera

La natura dello stabilimento non porta ad emissioni in atmosfera di natura rilevante, oltre quelli che possono derivare dalle due caldaie, il cui funzionamento è alternato (oltre che motori, autoveicoli e vapori acquei), sotto riportate e autorizzate nella pratica AIA.

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata (mc/h a 0 °C e 0,101 mPa)	Durata emissione h/giorno	Frequenza emissione nelle 24 h	T (°C)	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Lati sezione (m x m)	Tipo di impianto di abbattimento
3	Generatore di vapore ed acqua calda ad uso produttivo	4.470	4	17,00%	200°	10.5	0.4	---
4	Generatore di vapore ed acqua calda ad uso produttivo	4.470	4	17,00%	200°	10.5	0.4	---
10	Caldaia a gasolio a servizio del forno di cottura	1.000	0	0,00%	200°	12.0	0.4	---

Le caldaie emettono a seguito del processo di combustione: ossidi di azoto (NOX) in quanto le elevate temperature e pressioni che si raggiungono favoriscono la reazione tra ossigeno e azoto, monossido di carbonio (CO) e anidride carbonica (CO2), questi ultimi, generati in quanto prodotti di combustione; la terza delle caldaie indicate (punto emissione 10) è al momento utilizzata in modo saltuario e marginale.

Le emissioni convogliate misurate negli ultimi anni sono riassunte nel seguente prospetto (le analisi sono effettuate nel mese di novembre per cui il dato 2025 sarà disponibile solo ad esercizio concluso):

Inquinante	**Flusso di massa/anno (t/a) = kg/h x 8(h/g) x 5(g/s) x52 (s/a) / 1000 (Kg/t)**				**Flusso di massa inquinante/anno (g / t carcasse)**			
	2021	**2022**	**2023**	**2024**	**2021**	**2022**	**2023**	**2024**
Polveri totali	0,003	0,007	0,010	0,009	0,151	0,361	0,521	0,456
Monossido di carbonio (CO)	0,032	0,015	0,005	0,009	1,557	0,737	0,263	0,440
Ossidi di azoto (NO_2)	0,564	0,955	0,562	1,010	27,228	47,315	29,023	49,158
Ossidi di zolfo (SO_2)	0,236	0,038	0,039	0,372	11,404	1,876	2,012	18,127

Per quanto riguarda i valori di inquinanti in emissione, per ognuno dei punti di emissione n. 3 e n. 4 sono prescritti i seguenti valori limite (riferiti a tenore di ossigeno pari al 3% vol.):

- Polveri totali: **10 mg/mc** a 0°C e 0.101 MPa
- CO: **100 mg/mc** a 0°C e 0.101 MPa
- NOx (come (NO2): **200 mg/mc** a 0°C e 0.101 MPa
- SOx (come (SO2): **200 mg/mc** a 0°C e 0.101 MPa

I valori di inquinanti in emissione sono periodicamente monitorati mediante campionamento ed analisi e i risultati evidenziano il rispetto dei valori limite al camino.

E' stata effettuata un'analisi odorigena (eseguita nel corso del 2016 come da relativa prescrizione) a cui farà seguito una valutazione di eventuale installazione di sistemi per la captazione delle emissioni degli effluenti, che saranno valutati in tempi concordati con la Provincia in sede del prossimo rinnovo AIA.

11.6 Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse sono correlate fondamentalmente a:

- Presenza e movimentazione di animali vivi e loro deiezioni
- Utilizzo di prodotti di detersione / disinfezione

- Fasi di lavorazione che prevedono cottura
- Impianto di depurazione

L'elenco completo di tutte le emissioni diffuse (non convogliate in atmosfera) è reperibile nelle schede di valutazione degli aspetti ambientali specifiche per reparto. Dalle valutazioni non emergono emissioni diffuse rilevanti.

11.7 Effluenti liquidi

Tutti gli scarichi confluiscono nel depuratore che convoglia tutte le acque reflue, le stesse sono conteggiate all'uscita dal medesimo.

L'impianto di depurazione utilizzato ha un funzionamento di tipo biologico, il cui recapito finale dello scarico avviene in acque superficiali presso il Canale Mollardo-Vagliengo, la cui tipologia di scarico è di tipo discontinuo periodico, mentre la composizione qualitativa è costante. Lo scarico, nel corpo idrico superficiale sopra indicato è autorizzato in A.I.A..

Le attività ordinarie di manutenzione sono eseguite dal socio Formento Ezio, mentre è prevista una costante attività di sorveglianza (con analisi affidate a laboratori terzi), effettuata dalla società S.I.ECO.M. di Cuneo; al normale funzionamento biologico del depuratore, basato su di uno schema a vasche con l'azione di prodotti chimici, è stato aggiunto un estrattore centrifugo, allo scopo di disidratare i fanghi e portarli allo stato di palabilità (in precedenza allo stato liquido). L'efficacia dell'intervento per migliorare lo stato dei fanghi è documentabile tramite un raffronto delle analisi storiche.

Le acque prodotte in uscita dal depuratore, sono stimate in circa 250 m3 giornalieri con un funzionamento discontinuo per sei giorni settimanali (in relazione all'attività dell'impianto).

Le acque del lavaggio locali, del lavaggio attrezzature per la macellazione e dei servizi igienici subiscono quindi un trattamento in impianto biologico a fanghi attivi del tipo ad aerazione prolungata; all'impianto sono avviate anche le acque meteoriche delle aree a rischio e il relativo percolato della platea di stoccaggio delle interiora degli animali macellati (per un quantitativo da 1 a 5 mc/settimana), dei box di sosta all'aperto e delle zone di lavaggio camion bestiame e camion carne.

Contribuiscono alla produzione di scarichi domestici i servizi igienici ed i lavabi, presenti nei locali spogliatoi, o annessi agli uffici. Le acque di raffreddamento rientrano in un ciclo chiuso.

L'impianto di depurazione è costituito da:

- Vasca di accumulo con grigliatura e sezione di sgrassatura-disoleatura
- Vasca di equalizzazione-omogeneizzazione
- Vasca di aerazione-ossidazione-sedimentazione
- Sezione di accumulo e ispessimento statico dei fanghi
- Pozzetto di ispezione delle acque depurate.

Lo scarico è discontinuo per 4 ore giornaliere come da autorizzazione AIA.

Sullo scarico finale è posizionato un misuratore di portata e periodicamente viene registrato il quantitativo in uscita.

A valle del pozzetto le acque depurate vengono scaricate nel Canale Mollardo-Vagliengo (sponda destra) attraverso un unico punto di scarico (individuato come S1 in apposita planimetria)

Sono individuati inoltre n. 3 punti di scarico parziale (individuati come Sp1-T: Impianto di macellazione ed attività connesse, Sp2-D: servizi igienici aziendali, Sp3-M: Acque meteoriche di dilavamento)

I volumi di scarico coincidono con quelli stimati:

- fino a 1000 capi/settimana: fino a 205 mc/giorno (75.000 mc/anno)
- fino a 2000 capi/settimana: fino a 383 mc/giorno (140.000 mc/anno)

Per fronteggiare volumi in crescita di produzione ed il conseguente incremento di volumi scaricati è stato realizzato nel 2022 un potenziamento del depuratore aziendale; la messa in funzione della nuova vasca è stata dirottata su un nuovo intervento che ha visto la realizzazione di una pre-vasca per la sedimentazione e raschiatura del grasso affiorante, incrementando di fatto la performance depurativa dell'impianto. Anche la realizzazione dei nuovi reparti per la produzione di terze e quarte lavorazioni porzionate non ha di fatto modificato la situazione di carico del depuratore in quanto ha comportato un semplice aumento delle superfici di lavaggio, senza alterare la tipologia di acque da depurare conferite. I consumi idrici hanno subito un incremento specifico a seguito della ripresa post-pandemia, principalmente a causa dell'utilizzo più frequente di nuovi reparti con conseguenti incrementi delle superfici di lavaggio.

Si riportano di seguito i volumi di acqua scaricata ed i principali inquinanti monitorati, i cui livelli sono ampiamente al di sotto dei limiti di legge, nonostante sia da ravvisare un malfunzionamento di carattere puntuale registrato a fine 2021 dove un repentino cambio di temperatura ha causato una disfunzione nella gestione ottimale dei fanghi, tale episodio opportunamente gestito è poi diventato occasione per un miglioramento strutturale dell'impianto, ora già ultimato, con risultati validati da analisi che certificano il pieno rientro nei valori limite.

Il trend di consumo idrico rilevato è in leggero aumento, ma tale aspetto è principalmente da imputare a volumi produttivi che hanno subito forti oscillazioni causate da produzioni non costanti a causa dell'impatto sui consumi di prodotti finiti nel periodo della pandemia; superato questo aspetto si presume di riallinearsi su consumi idrici stabili ed ottimizzati rispetto al periodo pre-pandemia (2019).

	Anno 2022	Anno 2023	Anno 2024	Anno 2025 (2°tr.)
Scarichi idrici dal depuratore provenienti dall'intera attività dello stabilimento	86.842 m3 1,51 m3/capo 4,30 m3/ton PF	84.638 m3 1,50 m3/capo 4,37 m3/ton PF	97.371 m3 1,52 m3/capo 4,74 m3/ton PF	80.704 m3 1,73 m3/capo 5,38 m3/ton PF
Cloruri	43,1 ton	26,3 ton	18,6 ton	35,9 ton
B.O.D.	1,4 ton	1,1 ton	0,3 ton	0,6 ton
C.O.D	6,8 ton	3,4 ton	0,6 ton	1,8 ton

11.7.1 *Pluviali e acque di dilavamento piazzali*

E' stato redatto un piano di prevenzione e di gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne in conformità al Regolamento di cui al DPGR n. 1/R del 20/2/2006 e sono state individuate come superfici scolanti i piazzali circostanti lo stabilimento adibiti alla

circolazione dei mezzi (ove è esclusa la probabilità di una contaminazione delle acque meteoriche in relazione alle condizioni di uso e manutenzione specifica di tali aree) e le aree esterne destinate a:

n.	Superfici (impermeabilizzate in cemento)	Utilizzo superficie
1	Zona scarico camion bestiame – box animali	Sosta/Carico-scarico bestiame
2	Zona carico sottoprodotti (grasso e ossa)	Carico-scarico
3	Zona cisterne sangue	Carico-scarico
4	Zona carico/scarico carne	Carico-scarico
5	Zona lavaggio camion bestiame	Lavaggio
6	Zona lavaggio camion carne	Lavaggio
7	Concimaia	Stoccaggio

Le acque meteoriche e di lavaggio di tali zone sono raccolte separatamente e convogliate all'impianto di depurazione aziendale. Le acque meteoriche ricadenti sulle superfici di transito e di parcheggio (asfaltate) sono incanalate in tre pozzi perdenti.

La separazione degli scarichi derivanti da processi produttivi da quelli che non necessitano di depurazione (acque piovane, acque di raffreddamento) consente di ridurre il quantitativo di liquami avviati al trattamento di depurazione.

11.8 Produzione rifiuti

Nello stabilimento e nelle aree esterne sono presenti zone adibite allo stoccaggio di materie prime e prodotti chimici e aree di deposito temporaneo di rifiuti.

Complessivamente la situazione media relativa agli stoccaggi di materie prime/prodotti chimici è schematizzabile come segue:

Contenitore (serbatoi, fusti, ecc)	Luogo di stoccaggio (locale, area esterna, sotto tettoia, ecc)	Materie prime/ Prodotti chimici Liquidi (tipologia)	Materie prime/ Prodotti chimici solidi (tipologia)	Gas tecnici (tipologia) o altri prodotti
Sfuse, in cartone o in rolls	Celle frigorifere		Carni bovine	
Cartoni	Magazzino		Sacchetti - corde	
Bancali..	Magazzino		Cartoni	
Fusti - Cubi	Magazzino	Detersivi/deterg.		
Cubi	Area esterna vicino al depuratore	Prodotti depuratore		
Silos	Area esterna			Azoto liquido

Nella seguente tabella è invece riassunta la situazione media relativa ai depositi temporanei di rifiuto:

Contenitore (serbatoi, fusti, ecc)	Luogo di deposito	Codice CER	Rifiuto
Sfuso	Concimaia	02.02.04	Fanghi da depurazione (ss)
Inscatolati	Presso magazzino	08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317
Cassoni	Spiazzo	17.04.05	Rottami di ferro
Cassoni	Spiazzo	15.01.06	Imballaggi in materiali misti
Cassoni	Spiazzo	15.01.01	Carta e cartone

Le aree di deposito rifiuto ed i serbatoi, sono identificate in apposite planimetrie.

Le tabelle sottostanti riassumono le tipologie ed i quantitativi di rifiuti smaltiti:

Codice CER	Descrizione	Quantità smaltite			
		2022	2023	2024	2025 (3°tr.)
02.02.04	Fanghi da depurazione (ss)	48.717 Kg	56.584 Kg	60.412 Kg	28.000 Kg
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	90 Kg	47 Kg	140 Kg	
13.01.10*	Oli minerali	529 Kg		200 Kg	
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	4.120 Kg		26.800 Kg	
15.01.01	Carta e cartone	48.000 Kg	50.420 Kg	58.540 Kg	33.410 Kg
15.01.02	Imballaggi in plastica			12.130 Kg	80.420 Kg
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	102 Kg	39 Kg	370 Kg	
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, non contenenti componenti pericolosi		130 Kg		
16.05.04*	Gas in contenitori a pressione		3 Kg		
17.04.01	Rame, bronzo ed ottone			200 Kg	
17.04.05	Rottami di ferro	16.220 Kg	4.930 Kg	12.860 Kg	
17.04.11	Cavi	2.010 Kg		1.520 Kg	
17.05.04	Terra e rocce				10.920 Kg
20.01.21*	Tubi fluorescenti	54 Kg	57 Kg	90 Kg	
20.03.07	Rifiuti ingombranti	104.630 Kg	111.845 Kg	73.030 Kg	
	Produzione totale annua di rifiuti	224.472 Kg	224.055 Kg	246.292 Kg	152.750 Kg
	Prod. totale di rifiuti pericolosi	685 Kg	99 Kg	660 Kg	0 Kg
	Prod. totale annua / capo	**3,90 Kg**	**3,89 Kg**	**3,85 Kg**	**3,28 Kg**
	Prod. totale annua / ton. PF	**11,1 Kg**	**11,1 Kg**	**12,0 Kg**	**10,19 Kg**
	(di cui fanghi da depurazione / / ton PF	2,41 Kg	2,92 Kg	2,94 Kg	2,86 Kg (dati riferiti al primo sem.)

Per quanto concerne la produzione di rifiuti, emerge che a fianco di produzioni occasionali, il principale rifiuto prodotto dall'attività IPPC è il fango da trattamento sul posto di effluenti (CER 02.02.04), prodotto in 30-40 tons di sostanza secca annue, accompagnato da carta e cartone (CER 15.01.01), mentre i rifiuti ingombranti (CER 20.03.07) che derivavano dalle normali attività di smistamento sono progressivamente stati differenziati al fine di poterli conferire come imballaggi in plastica (CER 15.01.02). Nel corso del 2025, a causa una non conformità in merito allo scarico del depuratore, è stata effettuata una bonifica straordinaria con rimozione del rifiuto terra e rocce (CER 17.05.04).

Altri rifiuti occasionali derivano da dismissioni di impianti (rottami di ferro, cavi, rame,,,) o da dismissioni di packaging di prodotti usciti dai piani produzione (carta pulita, imballaggi di plastica e/o misti).

La gestione del fango (CER 02.02.04) ha avuto andamenti meno costanti che in passato, con un ribasso nel 2019 ed un forte incremento nel 2020 ed inizio 2021, abbinato all'esigenza di operare alcuni potenziamenti dell'impianto con conseguenti momenti di prelievo ridotto o aumentato in relazione alle operazioni legate al potenziamento del depuratore; il fango prevede poi il suo impiego in agricoltura, effettuato mediante l'asportazione periodica dalle vasche del depuratore ed il trasporto a mezzo autobotte, per il successivo spandimento sui terreni individuati come da autorizzazione. Il processo attuale, con l'installazione di un estrattore centrifugo il cui scopo è di disidratare i fanghi trasformandoli da liquido a liquido palabile porta la concentrazione del fango ispessito al 15% riducendo viaggi, tempi e costi dello smaltimento in agricoltura.

E' stata predisposta, nell'ottica dell'implementazione del Sistema di Gestione Ambientale, una procedura specifica relativa alla gestione dei rifiuti, che prevede, quando necessario, l'effettuazione di analisi su campioni di rifiuto al fine di definirne la classificazione.

L'azienda, per rispetto alle norme HACCP non utilizza stracci per la pulizia di impianti e pavimenti; al fine di limitare i rifiuti destinati a smaltimento inoltre, si procede ad una raccolta differenziata dei rifiuti per l'avvio al recupero e la conseguente diminuzione della quantità smaltita (carta, imballaggi...)

I rifiuti sono registrati nell'apposito registro di carico e scarico e ogni anno viene presentato il Modello Unico di Dichiarazione (MUD) alle autorità competenti, così come richiesto dalla normativa vigente.

Considerata la natura ed i quantitativi dei rifiuti prodotti non è necessaria alcuna autorizzazione allo stoccaggio; l'azienda usufruisce infatti della possibilità di "deposito temporaneo" in quanto i quantitativi depositati rispettano il criterio quantitativo o temporale previsto dalla normativa vigente e le altre condizioni previste per il deposito temporaneo.

L'ufficio competente verifica le autorizzazioni delle imprese di trasporto e la loro compatibilità allo smaltimento dei rifiuti con i codici CER previsti dall'elenco europeo.

I rifiuti costituiti da carta da uffici, vetro, plastica, pile, marche auricolari, assimilati ai rifiuti urbani, sono raccolti separatamente in cassonetti e conferiti al servizio pubblico di raccolta differenziata.

Viene effettuato un controllo per verificare il corretto smaltimento finale dei rifiuti (ricevimento della quarta copia del formulario). La documentazione relativa al trasporto / smaltimento dei rifiuti (registri) è reperibile presso l'ufficio del Servizio Ambiente.

11.9 Serbatoi e vasche Interrati

Sono presenti tre serbatoi di proprietà ed uno di ditta terza, riepilogati come segue:

- 1 serbatoio interrato (capienza 10 m^3 c.a), contenente gasolio da riscaldamento
- 1 serbatoio interrato (capienza 5 m^3 c.a), contenente gasolio da riscaldamento utilizzato specificatamente per le produzioni alimentari
- 1 serbatoio interrato (capienza 10 m^3 c.a), contenente gasolio per auto-trazione
- 1 serbatoio fuori terra (capienza 9 m^3 c.a), contenente gasolio e di proprietà di ditta terza (FS Trasporti s.r.l., azienda che serve prevalentemente MEC) per il rifornimento dei proprio automezzi

Nel seguito sono riassunte le caratteristiche dei suddetti serbatoi:

Contenuto	Gasolio	Gasolio	Gasolio	Gasolio
Posizione	Interrato	Interrato	Interrato	Fuori dal capannone
capacità	9 900 litri	5 000 litri	10 500 litri	8 990 litri
Materiale costitutivo	Metallo	Metallo	Metallo	Metallo
Data installazione	1985	2017	2010	2009
Movimentazione con pompa	Si	Si	Si	Si
Rivestimento interno	Doppia camera	Doppia camera	Doppia camera	Doppia camera

Sistema di rilevazione perdite	No	No	No	Bacino di contenimento
Controlli automatici di livello	Si	No	No	No

Durante le operazioni di rifornimento carburante, qualora si verificassero dei percolamenti di gasolio, tale evenienza non costituirebbe rischio di inquinamento del suolo in quanto il raccordo con il depuratore prevede la raccolta in una prima vasca di pretrattamento e decantazione, dalla quale i reflui sono prelevati con una pompa sommersa, eventuali residui oleosi verrebbero pertanto rilevati nei controlli preoperativi giornalieri. L'assenza di perdite dai serbatoi è controllata mensilmente mediante la verifica con aste di livello e biennalmente tramite ditta specializzata come da prescrizione AIA.

11.10 Amianto, materiali radioattivi, PCB, gas lesivi dell'ozono atmosferico, gas ad effetto serra, gas tossici

La società ha effettuato un censimento dei materiali/impianti potenzialmente contenenti amianto. Nello stabilimento non sono presenti materiali da costruzione contenenti amianto, in quanto le ultime coperture sono state rimosse con la installazione dei pannelli fotovoltaici nel 2011.

Nessun materiale radioattivo è utilizzato nello stabilimento.

I trasformatori presenti presso lo stabilimento, installati nel 2011, non contengono PCB; anche i presenti gruppi elettrogeni funzionando a gasolio, ne sono privi.

11.10.1 *Gas lesivi dell'ozono atmosferico e gas ad effetto serra*

Nello stabilimento non sono presenti impianti antincendio contenenti Halon. A seguito dell'ultimazione del revamping dell'impianto frigorifero (impianto funzionante ad ammoniaca a bassa carica) la maggior parte degli impianti contenenti gas è stata dismessa, e restano ad oggi un numero limitato di impianti e/o attrezzature come da censimento riepilogato nella tabella seguente:

Idrofluorocarburi/Idroclorofluorocarburi/perfluorocarburi (HFC/HCFC/PFC):

CENSIMENTO GAS 2025									
INSTALLATORE	TIPO		MATRICOLA	DESCRIZIONE	R507A	R 422d	R448A	R407C	R449A
BIGIEFFE	REFIRGER.	UM2X200BT/1	C01	CELLA BT			40		
BIGIEFFE	REFIRGER.	UM2X200BT/2	C02	CELLA BT					40
BIGIEFFE	REFIRGER.		UM 300 BS BTT	TUNNEL SURG.	40				
RMF	REFIRGER.		KDO 220/A	COMPRESSORI				5,5	
FRIG. FERRARI	REFIRGER.	41C1	UM 1A X 300 BTT	TUNNEL SURG.					42
FRIG. FERRARI	REFIRGER.	41C2	UM 1B X 300 BTT	TUNNEL SURG.					42
	REFIRGER.	001	001	CISTERNA SANGUE		16,5			
TOTALE GAS					40	16,5	40	5,5	124

Lo scadenzario deriva dalla consultazione del portale FGAS, le quantità ed i gas indicati sono quelli che risultano dalle schede di verifica periodica o a valle degli interventi eseguiti in corso d'esercizio per ripristino a seguito di perdite o malfunzionamenti degli impianti, con eventuale reintegro parziale o totale del gas presente con lo stesso gas o analogo.

La verifica degli impianti avviene mediante verifica da parte di tecnici specializzati con utilizzo di appositi strumenti cerca-fughe.

11.10.2 *Gas tossici*

Nello stabilimento è esclusivamente presente l'ammoniaca, all'interno del nuovo impianto di refrigerazione, che utilizza ammoniaca a bassa carica (35 Kg in ognuno dei due chiller).

11.11 Contaminazione di suolo, acque superficiali e acque sotterranee

Le potenziali fonti di inquinamento del suolo, delle acque superficiali e delle acque sotterranee sono dettagliate nelle schede di valutazione degli aspetti ambientali specifiche per reparto. In sintesi sono costituite da:

- sversamenti durante il trasporto di agenti chimici (ausiliari, rifiuti...) nel perimetro interno del sito (in particolar modo in occasione di conferimenti al depuratore)
- sversamenti di agenti chimici stoccati
- perdite e rotture delle vasche / serbatoi interrati contenenti gasolio
- sversamenti di fanghi durante le operazioni di prelievo dal depuratore.

Alla data odierna non sono mai stati registrati incidenti ambientali nella storia aziendale.

11.12 Rumore Esterno

Le principali fonti di rumore esterno sono rappresentate da:

- i sistemi di condizionamento/refrigerazione
- i compressori nel locale compressori
- i bruciatori delle caldaie nelle centrali termiche
- le emissioni sonore nei reparti produttivi
- il traffico veicolare
- il depuratore acque reflue

La natura dell'unica linea produttiva dell'impianto non produce emissioni sonore verso l'esterno superiori a quelle dell'ambiente circostante (considerando in particolar modo il traffico di attraversamento che avviene nella zona), e sia per quanto concerne i valori limite di emissione acustica, che per i valori differenziali, dalle rilevazioni effettuate non sono state rilevate situazioni anomale.

La Delibera del consiglio Comunale n. 25 del 21/9/2004 ha provveduto ad effettuare una zonizzazione acustica la quale indica che l'area dello stabilimento è inserita in parte in classe IV "AREE DIINTENSA ATTIVITA' UMANA" e in parte in classe III AREE DI TIPO MISTO" così come le aree circostanti.

I ricettori sensibili più vicini all'impianto sono un'azienda agricola circa 200 m a nord (in classe III) e delle abitazioni a circa 220 m ad ovest (in classe III); a sud ed a est dell'impianto non sono presenti ricettori sensibili se non a distanze maggiori di 600 m, sempre in classe III.

L'attività lavorativa è svolta sostanzialmente nel periodo diurno e solo occasionalmente (2 gg/settimana) in periodo notturno (con attività che inizia solitamente alle ore 5.00; quindi per sole due ore settimanali, tra le 5.00 e le 6.00).

Alcuni impianti tecnologici (frigoriferi e di raffreddamento) sono invece sempre in servizio, ed il loro funzionamento nel periodo notturno è ridotto in quanto le celle non vengono aperte.

Le fonti di emissioni sonore individuate dal tecnico competente sono:

- operazioni effettuate in linea di macellazione e nelle sale taglio, disosso e spedizione
- il locale compressori e quello dedicato agli impianti tecnologici

dal punto di vista strutturale si riscontra che:

- le murature di tamponamento sono state realizzate con pannelli sandwich in calcestruzzo
- il rivestimento interno dei pannelli di tamponamento è stato realizzato con pannelli con coibentazione termica e acustica
- la copertura è stata realizzata con lamiere grecate autoportanti a sandwich con l'interposizione di pannelli con coibentazione termica ed acustica

E stata eseguita nel febbraio 2022 una nuova valutazione di impatto acustico in funzione del successivo rinnovo AIA. I risultati della valutazione non rilevano criticità di alcun genere.

11.13 IPPC

L'azienda rientra nel campo di applicazione della normativa IPPC, in particolare per l'attività IPPC 6.4 a) "Macelli aventi una capacita di produzione di carcasse di oltre 50 tonnellate/giorno".
L'autorizzazione integrata ambientale n. 469 del 25/5/2007 è stata prima modificata sostanzialmente (installazione di una nuova linea di macellazione del 2011) e poi definitivamente rinnovata (rilasciata con atto n. 1326 del 05/05/2014 dalla Provincia di Cuneo); L'Attività IPPC autorizzata prevede l'ingresso di capi vivi e carni foranee, e la loro uscita come carni fresche (eventualmente anche confezionate).
L'autorizzazione attualmente in essere e la Determinazione n. 1326 del 05/05/2014, dove viene confermata la realtà aziendale cosi come già modificata dalla Determinazione n. 448 del 10/05/2011.
L'Autorizzazione Integrata Ambientale, rinnovata nel 2014 è stata sottoposta ad alcune variazioni non sostanziali, la più rilevante delle quali è quella legata all'avvio dei nuovi reparti di produzione porzionati (sono autorizzate le produzioni di prodotti cotti e fritti, marginali i primi ed in attesa di avviarne la produzione in caso di ricezione di commesse i secondi).
L'autorizzazione, riemessa nel 2022, reca i limiti e le prescrizioni negli allegati tecnici, che allo stato attuale risultano adempiute.
A seguito della Decisione UE 2023/2749 del 11/12/2023, verrà presentato un riesame del Documento Autorizzativo.

11.14 Attività a rischio di incidente rilevante

Non sono presenti attività rientranti nell'ambito di applicazione della normativa specifica.

11.15 Inquinamento elettromagnetico

E' stato effettuato un censimento degli impianti/apparecchiature che possono generare campi elettromagnetici; non ne risulta la presenza.

11.16 Trasporti

L'azienda dispone di un solo veicolo di proprietà ma di portata inferiore ai 35 q.li, oltre alle vetture aziendali, non esistono noleggi se non di autovetture.

Il prodotto può essere consegnato al cliente secondo le seguenti modalità:

- ritiro da parte del cliente stesso, eventualmente anche a mezzo corriere
- consegna da parte della MEC con mezzi propri o attraverso aziende specializzate.

In entrambi i casi la merce può partire dallo stabilimento di Montanera, o nel caso di prodotto congelato (meno frequente), anche dal deposito di Mondovì.

Allo stabilimento giungono ogni giorno circa 45 automezzi di ditte esterne ed in particolare:

- giornalmente 40-45 per la consegna di materie prime ed il ritiro dei sottoprodotti
- occasionalmente (5/settimana) per la consegna di prodotti chimici e ritiro rifiuti.

L'incidenza dei trasporti interni ed esterni negli impatti ambientali del sito è descritta in dettaglio nelle schede specifiche di valutazione degli aspetti ambientali, l'attività diretta è poco significante sul volume totale.

11.17 Impatto visivo

Lo stabilimento è ubicato in una zona di carattere prevalentemente agricolo, in quanto trattasi di attività annessa all'agricoltura; non sono presenti fattori che producono impatto visivo significativo, neanche in seguito ai recenti investimenti realizzati.

11.18 Impatto luminoso

L'azienda effettua lavorazioni dalle ore 6:00 (o 5:00) alle ore 22:00; ciò comporta un impatto luminoso dovuto all'illuminazione dei reparti di lavoro ed all'illuminazione delle aree esterne.

Per quanto riguarda l'illuminazione dei reparti di lavoro, vengono utilizzate fondamentalmente lampade al neon (con variante di colore rosa); per quanto riguarda l'illuminazione delle aree esterne, la medesima è limitata alle aree sensibili.

In considerazione anche di quanto indicato al capitolo "Impatto visivo", non è ipotizzabile un disturbo alla comunità; nemmeno un disturbo dell'ecosistema circostante lo stabilimento.

11.19 Impatto termico

Non sono prevedibili impatti ambientali dovuti ad emissioni termiche.

Per quanto concerne i due camini delle caldaie per il riscaldamento, nonostante l'elevata temperatura dei fumi in emissione, l'altezza dei camini garantisce un'adeguata dispersione dell'emissione. Non è quindi ipotizzabile un impatto significativo; i camini per le produzioni

cotte, sono soggetti ad utilizzo iniziale ad una frequenza bassa, tale da non far presupporre emissioni significative.

11.20 Odori

Le emissioni odorose correlabili alle attività/servizi svolti sono descritte in dettaglio nelle schede di valutazione aspetti ambientali specifiche per reparto; non si ritiene che possano sussistere particolari problematiche, ma è comunque stata eseguita nel 2016 un'analisi odorigena secondo quanto prescritto in sede di AIA; gli odori molesti sono potenzialmente prodotti nelle fasi di ricevimento e stabulazione temporanea degli animali vivi, nonché la gestione dei sottoprodotti oltre che durante l'esecuzione di alcuni processi di depurazione.

11.21 Valutazione dei possibili effetti sulla biodiversità

Non è attualmente prevedibile un impatto sulla biodiversità, in ogni caso, nelle singole schede di valutazione sono state identificati i casi in cui sono ipotizzabili effetti sulla biodiversità (ma esclusivamente legati a situazioni di emergenza grave).

Le superfici non sono variate rispetto all'ultimo anno, e gli indicatori sono riportati al capitolo 8.2

11.22 Prevenzione incendi

L'azienda ha identificato presso la propria sede le seguenti attività soggette ai sensi della normativa vigente e gestite nella pratica VVFF 32306:

70.2.C	Deposito merci e mat. combustibili (>5000 kg)	SCIA 06/18 – CPI 07/20, inclusa in SCIA 08/19, rinnovo nulla variato del 08/24
74.1.A	Impianti produzione calore (116-350 kW)	SCIA 06/18 – CPI 07/20, rinnovo nulla variato del 06/23
74.3.C	Impianti produzione calore (>700 kW)	SCIA 08/19 – CPI 07/20, rinnovo nulla variato del 08/24
13.2.B	Impianto distribuzione di carburante	SCIA 08/19 – CPI 07/20, rinnovo nulla variato del 08/24
49.3.C	Gruppi elettrogeni (>700 kW)	SCIA 08/19 – CPI 07/20, rinnovata con SCIA 08/24
74.1.A	Impianti produzione calore (116-350 kW)	SCIA 12/20

I trasformatori, contenenti rispettivamente 630 kg di olio nella cabina elettrica 2018, 550 Kg di olio una ed a resina il secondo, nella cabina elettrica 2011, non sono attività soggetta. Il deposito carta e cartoni non è attività soggetta ed è gestito senza superare i limiti di attività.

11.23 Analisi degli incidenti ambientali nella storia aziendale

Non si rammentano episodi di incidenti ambientali verificatisi nella storia aziendale.

12. OBIETTIVI E TRAGUARDI AMBIENTALI

M.E.C S.p.A. ha definito per il triennio concluso i seguenti obiettivi ambientali:

Obiettivo	Diminuzione consumo di acqua	Riduzione peso plastica imballi consumatore	Diminuzione consumi energetici
Traguardo	Riduzione almeno dell'1% rispetto al 2021, pari a 4,81m³ di acqua prelevata / ton PF	Dirottare le principali linee su fondo in cartoncino per colmare almeno il 50% della produzione in vaschetta.	Riduzione del consumo elettrico di almeno un 50% (illuminazione)
Indicatore	m³ di acqua prelevata / ton PF	Peso specifico di cartone e plastica per referenza	Calcolo/misurazione dei consumi in KWh
Dato 2024/2025	5,30 m³ di acqua prelevata / ton PF	Sono state realizzate nel 2024 circa 1,1 milioni di vaschette con fondo cartoncino, pari a circa il 18% della produzione	Relamping ultimato nel 2025, la misurazione del risparmio è demandata a quanto preventivato in quanto la frammentazione dei quadri è eccessiva per poter installare contatori sezionali .

Per il triennio 2026-2028 vengono riconfermati due obbiettivi dello scorso triennio e ne viene integrato uno nuovo, come definito il seguente piano per il miglioramento:

Obiettivo	Diminuzione consumo di acqua	Riduzione peso plastica imballi consumatore	Diminuzione consumi energetici
Traguardo	Riduzione almeno dell'1% rispetto al 2024, pari a 5,30 m³ di acqua prelevata / ton PF	Dirottare le principali linee su fondo in cartoncino per colmare almeno il 50% della produzione in vaschetta.	Installazione di un nuovo impianto di depurazione ad alta efficienza (depurativa ed energetica) in sostituzione di quello attuale
Indicatore	m³ di acqua prelevata / ton PF	Peso specifico di cartone e plastica per referenza	Calcolo/misurazione dei consumi in KWh
Dato 2024	5,30 m³ di acqua prelevata / ton PF	Conversione delle prime linee su fondo cartoncino, sono state realizzate circa 1,1 milioni di vaschette con fondo cartoncino, pari a circa il 18% della produzione	Progettato l'impianto e presentata domanda di variazione non sostanziale in Provincia
Modalità /Entro/ Resp.	- Definito il consumo di acqua per macellazione (Resp. ambiente) - Valutazione istruzioni dicembre 2026/ Resp. Ambiente - Avviato il lavaggio camion bestiamo con acque depurate - Formazione del personale/ Entro dicembre 2026/ Resp. ambiente	- monitoraggio su singola referenza e poi convertire le linee principali / Entro dicembre 2026/ Resp. Ambiente.	- Realizzato un sistema di misura - Opere edili - Installazione macchinari - Ultimare monitoraggio/ entro dicembre 2026 / Resp. Ambiente e DIR
Risorse allocate	1 gg/uomo per raccolta dati, analisi e redazione di istruzioni operative	5 gg/uomo per implementazioni accessorie e contatti con le private label.	180 gg/uomo
Atteso 2025	5,30 m³ di acqua prelevata / ton PF.	20% della produzione su fondo in cartoncino.	Opere edili ultimate, macchinari posizionati in fase di collaudo.

Atteso 2026	5,28 m^3 di acqua prelevata / ton PF.	25% della produzione su fondo in cartoncino.	Anno smistato sui due impianti, risparmio energetico del 20%
Atteso 2027	5,26 m^3 di acqua prelevata / ton PF.	30% della produzione su fondo in cartoncino.	Impianto ultimato e collaudato, risparmio energetico del 40%
Atteso 2028	5,25 m^3 di acqua prelevata / ton PF.	33% della produzione su fondo in cartoncino.	Impianto ultimato e collaudato, risparmio energetico del 40%

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

28 NOV 2025

DICHIARAZIONE DEL VERIFICATORE AMBIENTALE SULLE ATTIVITÁ DI VERIFICA E CONVALIDA

CSQA Certificazioni in qualità di Verificatore Ambientale, accreditato per l'ambito NACE 01, 02, 10, 11, 37, 38, 39, 46, 47, 55, 56, 62, 63, 68.2, 81, 82.9, 84.1, 85, 91.04, 95.12, 95.2, 96.04,

dichiara

di aver verificato che l'organizzazione M.E.C. S.p.A, relativamente solo ai siti indicati nella dichiarazione ambientale aggiornata, risponde a tutte le prescrizioni del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009, e tutti i successivi Regolamenti comunitari di modifica ed integrazione, sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS).

Con la presente dichiarazione CSQA Certificazioni dichiara che:

- ◊ La verifica e la convalida si sono svolte nel pieno rispetto delle prescrizioni del regolamento (CE) n. 1221/2009 e dei successivi Reg CE di integrazione e modifica;
- ◊ L'esito della verifica effettuata nel giorno 07 novembre 2025, e della convalida rilasciata il giorno 28/11/2025 confermano che non risultano elementi che attestino l'inosservanza degli obblighi normativi applicabili in materia di ambiente;
- ◊ I dati e le informazioni contenuti nella dichiarazione ambientale aggiornata dell'organizzazione forniscono un'immagine affidabile, credibile e corretta di tutte le attività dell'organizzazione svolte nel campo d'applicazione indicato nella dichiarazione ambientale.

Il presente documento non è equivalente alla registrazione EMAS.
La registrazione EMAS può essere rilasciata unicamente da un organismo competente ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009.
Il presente documento non è utilizzabile come comunicazione a sé stante destinata al pubblico.

Thiene, 28/11/2025

Amministratore Delegato
Chief Executive Officer
Dr. Pietro Bonato

CSQA Certificazioni Srl - Thiene (VI)
Via S. Gaetano, 74, 36016 Thiene (VI)
T: +39 0445 313011 / **F:** +39 0445 313070
Email: csqa@csqa.it / **P.Iva:** 02603680246

Roma
Via XX Settembre, 98/G, 00187 Roma (RM)
T: +39 06 92918874 / **F:** +39 06 92912391
Email: roma@csqa.it