CONAPI
coltivatori
di biodiversità

EMAS
GESTIONE
AMBIENTALE
VERIFICATA
IT-000111

Secondo i requisiti del Regolamento CE 1221/2009
come aggiornato ai sensi del Reg. UE 2017/1505 e del Reg. UE 2018/2026

INDICE

1. INTRODUZIONE 5
2. ORGANIZZAZIONE 6
2.1. Dati generali 6
2.2. Campo di applicazione 6
2.3. Storia dell'azienda 7
2.4. Prodotti 7
2.4.1. Mieli 7
2.4.2. Prodotti apistici 8
2.4.3. Composte 8
2.5. Politica aziendale 9
2.6. Organigramma aziendale 10
2.7. Rapporti con le parti interessate 11
2.7.1. Popolazione locale 11
2.7.2. Gestori dei servizi al territorio 11
2.7.3. Enti pubblici locali 11
2.7.4. Organi di controllo 11
2.8. Prassi ambientali in essere 11
2.9. Incidenti 11
3. SITO 12
3.1. Inquadramento paesaggistico 14
3.2. Inquadramento climatico dell'area 14
3.3. Descrizione geologica e geomorfologica dell'area 14
3.4. Precedenti utilizzazioni dell'area 14
4. PROCESSO PRODUTTIVO 15
4.1. Descrizione del processo produttivo 15
4.2. Livello di produzione 16
5. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI 18
5.1. Industria Insalubre 18
5.2. Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento IPPC 18
5.3. Emissioni in atmosfera 19
5.4. Impianti termici 19
5.5. Mezzi di trasporto 20
5.6. Scarichi nelle acque 21
5.7. Produzione di rifiuti 22
5.8. Trattamento di rifiuti 25

5.9. Uso del suolo in relazione alla biodiversità 25
5.10. Contaminazione del suolo 26
5.11. Risorse idriche 26
5.12. Risorse energetiche 28
5.13. Materie prime e additivi 31
5.14. Rumore 32
5.15. Rischio di incidente rilevante 32
5.16. Prevenzione incendi 32
5.17. Gas lesivi per lo strato di ozono e gas ad effetto serra 33
5.18. Amianto 35
5.19. Policlorobifenili PCB 35
5.20. Elettrosmog 35
6. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI 36
6.1. Progettazione e sviluppo 36
6.2. Acquisizione di materie prime 36
6.3. Processi operativi o manifatturieri compreso lo stoccaggio affidati all'esterno 36
6.4. Manutenzione strutture beni e infrastrutture 36
6.5. Comportamento dei fornitori e appaltatori 37
6.6. Trasporto dei prodotti e imballaggio 37
6.7. Immagazzinamento e utilizzo dei prodotti 37
6.8. Gestione rifiuti derivanti da fine vita 37
7. VALUTAZIONE IMPATTI AMBIENTALI 38
7.1. Metodo di valutazione 38
7.1.1. Individuazione degli aspetti ambientali 38
7.1.2. Valutazione degli aspetti ambientali 39
7.1.3. Determinazione del livello di significatività 43
7.2. Esito valutazione 44
8. OBIETTIVI AMBIENTALI 46
8.1. Programma ambientale 2023-2026 46
9. INFORMAZIONI SUL VERIFICATORE AMBIENTALE 52
10. CERTIFICATO 53

Indice delle figure

Figura 1. Miele....7
Figura 2. Polline fresco....8
Figura 3. Composte Mielizia BIO....8
Figura 4. Organigramma Aziendale....10
Figura 5. Localizzazione del sito....12
Figura 7. Miele e Composte lavorati (t)....16
Figura 8. volume di affari (migliaia di €)....17
Figura 9. Tabella rifiuti prodotti (kg)....22
Figura 10. Rifiuti prodotti (t) 23
Figura 11. Indicatore rifiuti prodotti (t / t) 23
Figura 12. Rifiuti pericolosi prodotti (kg)....24
Figura 13. Indicatore rifiuti pericolosi prodotti (kg / t) 24
Figura 14. Utilizzo del suolo....25
Figura 15. Consumo di acqua (m^3) 27
Figura 16. Indicatore consumo di acqua (m^3 / t)....27

1. INTRODUZIONE

Il Consiglio di Amministrazione di CONAPI continua ad appoggiare e sostenere il mantenimento della certificazione del Sistema di Gestione Ambientale e della relativa iscrizione al Registro Emas, in quanto l'esperienza fatta finora è stata considerata positivamente, sia per il perseguimento della politica tesa all'attenzione verso l'impatto dei propri processi quale parte integrante della mission aziendale, mirata ad una produzione rispettosa dell'ambiente, sia per il conseguimento di un monitoraggio sistematico di tutti gli aspetti significativi, in conformità alle disposizioni normative e agli obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

La certificazione ambientale ha abituato l'azienda ad orientare l'insieme delle proprie attività verso la volontà di attivare processi di promozione e diffusione dei valori e comportamenti corretti sotto il profilo ambientale.

La produzione Conapi, da sempre fortemente caratterizzata dall'utilizzo di metodi eco-compatibili e biologici, si è così inserita in una più generale pratica eco-sostenibile.

Il proseguimento del nostro impegno preso nei confronti dell'ambiente è riassunto nel presente documento.

Il Presidente
Giorgio Baracani

2. ORGANIZZAZIONE

2.1. Dati generali

- Ragione sociale: CONAPI soc coop agricola
- Settore di attività:
  - lavorazione e confezionamento di miele, prodotti apistici e di composte di frutta.
- Sedi:
  - Via Idice 299, 40050 Monterenzio (BO) - Sede Legale e Operativa
  - Via del Lavoro 20, 40050 Monterenzio (BO) - Uffici e Punto vendita
- Telefono: 051 6540411
- E-mail: info@conapi.it
- Sito Internet: www.conapi.it
- Responsabile Sistema di Gestione: Elisa PROSPERI

2.2. Campo di applicazione

Il presente documento è stato redatto dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale ed approvato dalla direzione di CONAPI in accordo con i requisiti del Regolamento CE 1505/2017.

Il campo di applicazione del sistema di gestione ambientale è:

Lavorazione di miele (convenzionale e biologico) ottenuta mediante processo di riscaldamento, filtrazione e omogeneizzazione; lavorazione di polline ottenuta mediante deumidificazione; produzione di composte di frutta ottenuta mediante processi di miscelazione, cottura e pastorizzazione; confezionamento di miele, prodotti apistici (polline, propoli, pappa reale) e composte di frutta.

Settore EA:

- 03 – Industrie alimentari, delle bevande e del tabacco

Codice NACE:

- 10.89 - Fabbricazione di altri prodotti alimentari n.c.a.

Il sito oggetto di certificazione è: Via Idice 299, 40050 Monterenzio (BO)

2.3. Storia dell'azienda

CONAPI, Consorzio Apicoltori e Agricoltori-Biologici Italiani, prende le mosse da un gruppo di apicoltori costituitosi nel 1978; è una società Cooperativa Agricola con sede legale a Monterenzio (BO) Via Idice, 299.
Ad oggi, è composto da circa 300 soci, presenti su tutto il territorio nazionale.
CONAPI è il più grande produttore di miele biologico del nostro paese.
La produzione di CONAPI comprende miele ottenuto con metodo di produzione biologico per un quantitativo pari a circa il 40% del miele prodotto.

2.4. Prodotti

2.4.1. Mieli

CONAPI produce un'ampia gamma di mieli da agricoltura biologica e convenzionale; provenienti dalle regioni più vocate d'Italia vengono raccolti in zone incontaminate, per produrre un miele sicuro e di alta qualità. Nella gamma dei mieli sono disponibili diverse varietà di mieli monofora e millefiori confezionati senza subire alcun trattamento termico di conservazione.
Di ogni miele è possibile ripercorrere la filiera produttiva fino a conoscere il nome e cognome dell'apicoltore e il territorio nel quale il miele è stato prodotto.
Per alcune linee di prodotto basta leggere il numero di lotto presente nella retro-etichetta di ogni singolo vaso e inserirlo nel box di controllo all'interno del sito www.mielizia.com
CONAPI produce gli stessi tipi di miele anche in comode bustine monodose, confezionati senza subire alcun trattamento termico di conservazione.
L'alto livello qualitativo del miele è assicurato dal rispetto del rigido regolamento interno che gli apicoltori soci hanno deciso di seguire per offrire sempre maggiori garanzie di salubrità del prodotto.

Figura 1. Miele

2.4.2. Prodotti apistici

PAPPA REALE E DERIVATI

La pappa reale è raccolta da una ventina di apicoltori situati in Emilia-Romagna, Toscana, Sicilia e Piemonte. La pappa reale fresca è il risultato di un metodo di produzione fondato su due elementi in particolare: l'estrema cura, igiene e attenzione nelle diverse fasi produttive e la corta filiera distributiva che non interrompe mai la catena del freddo, indispensabile per la sua conservazione. Anche sulla confezione della pappa reale, come sul miele, viene riportato il nome del produttore, il luogo e il periodo di raccolta.

PROPOLI

La propoli viene conferita dai soci in secchielli e viene venduta a stabilimenti per la preparazione di soluzioni idroalcoliche.

POLLINE

Il polline, raccolto esclusivamente dai nostri apicoltori, viene venduto sia deumidificato che fresco. La deumidificazione viene eseguita con aria calda a bassa temperatura per preservare il più possibile le caratteristiche del prodotto. Il polline fresco, confezionato in atmosfera modificata, mantiene a pieno le sue caratteristiche organolettiche e proprietà.

Figura 2. Polline fresco

2.4.3. Composte

Le composte sono prodotte esclusivamente con frutta e succo d'uva biologici e sono disponibili in diverse varietà.

Il metodo di produzione permette l'utilizzo di temperature basse e tempi brevi di cottura, lasciando inalterate le caratteristiche della frutta e conservandone profumo e aroma.

Figura 3. Composte Mielizia BIO

2.5. Politica aziendale

CONAPI coltivatori di biodiversità — Mielizia INSIEME PER LA BIODIVERSITÀ

POLITICA QUALITÀ, SICUREZZA ALIMENTARE, AMBIENTE ED ENERGIA

CONAPI Soc. Coop. Agricola intende mantenere e sviluppare l'attuale sistema di gestione della Qualità, Sicurezza Alimentare, Ambiente ed Energia per valorizzare l'immagine aziendale e rafforzare la propria strategia produttiva.
A questo scopo è stato istituito il **Sistema di Gestione Qualità e Sicurezza Alimentare** rispondente alle norme **IFS Food vers. 8, ISO 22000:2018, ISO 9001:2015, ISO 22005:2008 e Sistema di Gestione Ambientale ed Energetico** in conformità alla **Registrazione EMAS, alla ISO 14001:2015 e alla ISO 50001:2018.**
CONAPI Soc. Coop. Agricola vuole garantire **la soddisfazione dei clienti e dei consumatori,** inoltre si impegna al rispetto della legislazione ambientale applicabile.
Il Consiglio di amministrazione (CdA) si impegna a promuovere la sostenibilità continuando a proporre progetti sul territorio (come il "Protocollo *Approved by CONAPI Bees*") e deliberando la prima redazione del **Bilancio di Sostenibilità**, seppur non obbligatorio, per avere un ulteriore strumento di misurazione del miglioramento e definizione degli obiettivi ambientali, sociali e di governance.
CONAPI Soc. Coop. Agricola intende quindi proseguire nel **piano di miglioramento continuo** del proprio sistema di gestione e di monitoraggio ambientale in modo da sviluppare ulteriormente strumenti sempre più efficienti ed efficaci per prevenire e gestire i rischi, per la salvaguardia dell'ambiente, nell'ottica di uno sviluppo sostenibile.
Al fine di perseguire il miglioramento delle attività svolte e dell'efficacia del sistema, **la Direzione** si impegna a consultare e coinvolgere il personale ed a garantire **la formazione** a tutti i livelli.
CONAPI Soc. Coop. Agricola si impegna nel perseguire i seguenti **obiettivi**:

- di mantenere e sviluppare nuovi prodotti che rispettino la sicurezza alimentare, la qualità prevista, la legalità e l'autenticità;
- incrementare le prestazioni ambientali e prevenire ove possibili fonti di inquinamento;
- aumento della soddisfazione del cliente e dei consumatori;
- crescita delle competenze tecniche, specifiche per i processi innovativi implementati, ma anche di quelle di cultura e conoscenza generale, **cultura della sicurezza alimentare** e competenze trasversali e di condivisione del sistema di valori di CONAPI Soc. Coop. Agricola;
- garantire la sicurezza del personale;
- miglioramento delle performance, con particolare riferimento ad un miglioramento dell'efficienza produttiva, come ad esempio la diminuzione delle perdite di lavorazione nei processi di confezionamento.

CONAPI Soc. Coop. Agricola si impegna a **realizzare i suddetti obiettivi** consentendo l'adozione di tutte le misure necessarie. Al personale è richiesto quindi di rispettare, per le attività di propria competenza, quanto prescritto dal sistema di gestione.

CONAPI Soc. Coop. Agricola si impegna a **comunicare** la presente Politica in modo da assicurarne la comprensione da parte dei propri lavoratori e dei propri fornitori, ed a renderla disponibile al pubblico e a tutte le parti interessate.

Monterenzio (BO), 7 aprile 2025

Direttore Generale
Nicoletta Maffini

CONAPI Soc. Coop. Agricola
Consorzio Apicoltori ed Agricoltori-Biologici Italiani - Società Cooperativa Agricola
Via Idice, 299 - 40050 Monterenzio (BO) Italia - tel. +39 051 6540411 - fax + 39 051 6540405
info@conapi.it www.conapi.it - P. IVA 00625981204 C.F. 03486390374

2.6. Organigramma aziendale

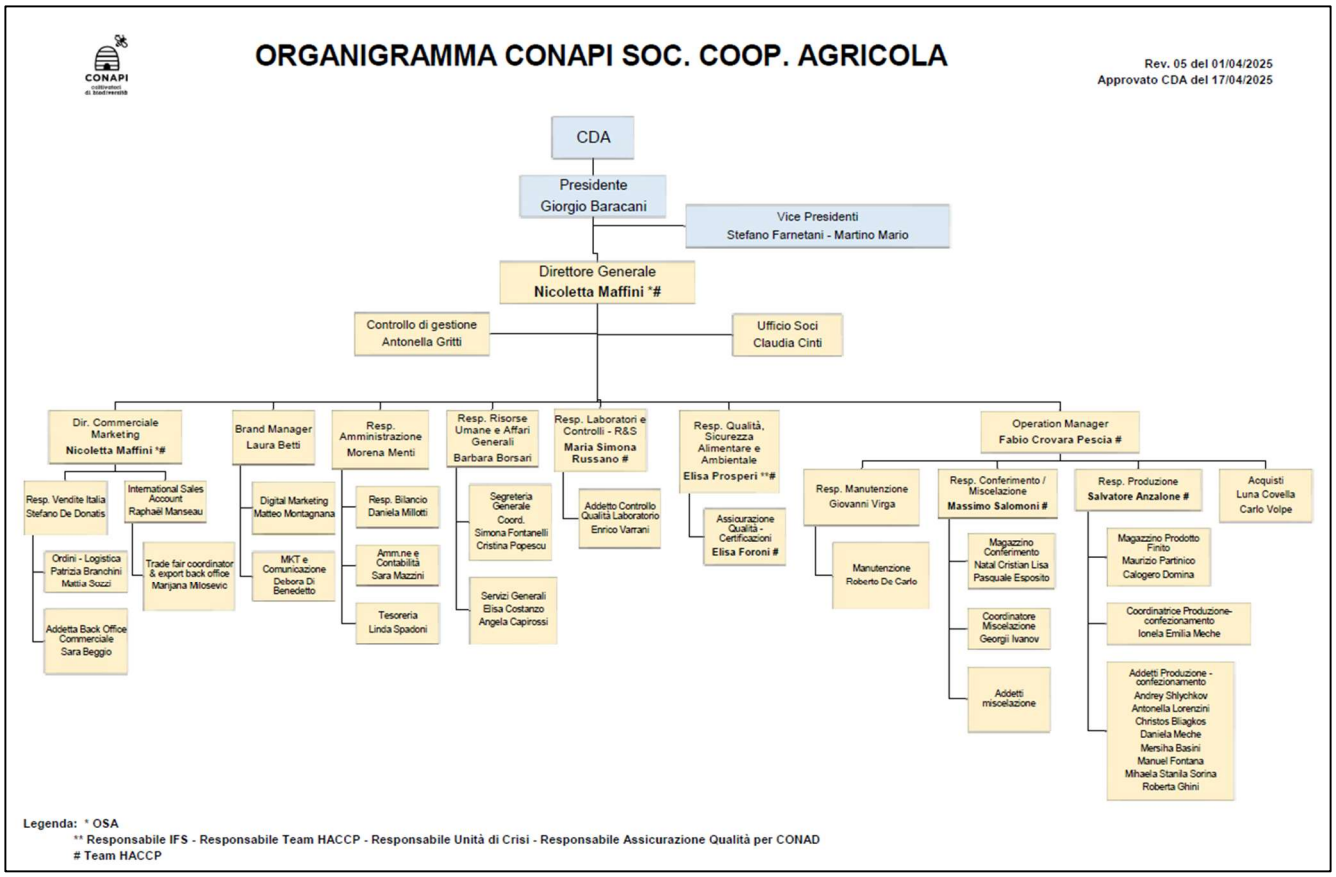

Figura 4. Organigramma Aziendale

2.7. Rapporti con le parti interessate

In questo paragrafo vengono analizzati i rapporti con le parti interessate quali popolazione locale, soggetti locali gestori dei servizi al territorio, enti pubblici locali e organi di controllo, al fine di evidenziare la presenza di eventuali situazioni di tensione ambientale derivanti dalle attività svolte dall'organizzazione.
Le comunicazioni sono analizzate in occasione del riesame della direzione.

2.7.1. Popolazione locale

Non sono state evidenziate dall'organizzazione situazioni particolari.

2.7.2. Gestori dei servizi al territorio

Non sono state evidenziate dall'organizzazione situazioni particolari.

2.7.3. Enti pubblici locali

Non sono state evidenziate dall'organizzazione situazioni particolari.

2.7.4. Organi di controllo

Non sono state evidenziate dall'organizzazione situazioni particolari.

2.8. Prassi ambientali in essere

Conapi oltre ad avere un sistema di gestione ambientale secondo la ISO 14001 dal 2002, ha adottato un sistema di gestione per la qualità secondo la ISO 9001 dal 2004; inoltre dal 2022 ha certificato il proprio sistema di gestione per l'energia secondo la ISO 50001.
Gli argomenti di rilevanza ambientale trattati dal sistema di gestione riguardano:

- Tenuta sotto controllo dei documenti e delle registrazioni
- Obiettivi
- Responsabilità e autorità
- Competenza, formazione e consapevolezza
- Audit interno
- Analisi dei dati
- Non Conformità Azioni Correttive e Azioni Preventive
- Riesame del sistema di gestione

2.9. Incidenti

Non sono state evidenziate dall'organizzazione situazioni particolari.

3. SITO

CONAPI ha sede nella parte alta della valle Idice, a sud est di Bologna, lungo la strada provinciale che da Idice (BO) prosegue in direzione di Firenze, verso la Toscana.
Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Monterenzio, località Bisano, in via Idice n° 299. Ha una superficie di 6.600 m^2 ed è immerso in un'area verde costeggiante il fiume Idice di 26.000 m^2. Il terreno su cui è situato è una zona alveo fluviale, a terreno sedimentario-ghiaioso, fortemente drenante.

Figura 5. Localizzazione del sito

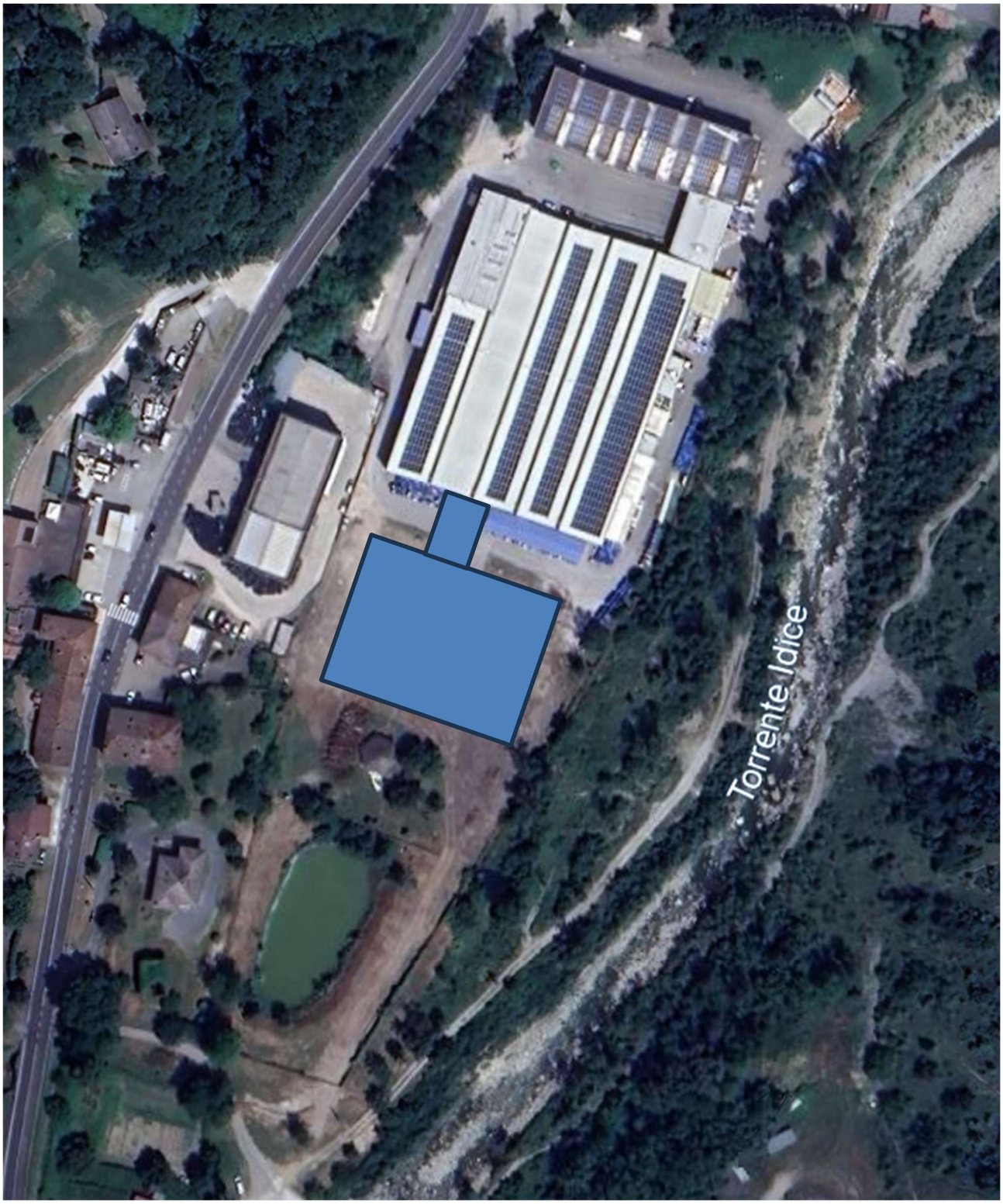

Figura 6. Foto aerea del sito

3.1. Inquadramento paesaggistico

Il sito produttivo è inserito all'interno di un'area artigianale che non riveste particolare interesse del punto di vista naturalistico.

3.2. Inquadramento climatico dell'area

Il sito è collocato nell'area dell'appennino Bolognese non si rilevano fenomeni climatici significativi dal punto di vista ambientale.

3.3. Descrizione geologica e geomorfologica dell'area

Le attività svolte presso il sito non prevedono impatti su suolo e sottosuolo.

3.4. Precedenti utilizzazioni dell'area

Lo stabilimento, edificato alla fine degli anni '70, in precedenza era occupato da una fabbrica metalmeccanica, operante l'assemblaggio di parti di biciclette. Tale attività durò poco più di un anno e fu interrotta nel 1981.
Lo stabilimento è quindi rimasto inattivo per 19 anni, fino all'insediamento di Conapi nell'autunno del 2000.
Nel mese di maggio 2006, è stato realizzato il magazzino prodotti finiti di 1.000 m^2.
Nel mese di maggio 2025 è stato realizzato il magazzino materie prime di 2.000 m^2.

4. PROCESSO PRODUTTIVO

4.1. Descrizione del processo produttivo

Il processo di produzione è finalizzato alla preparazione di mieli, prodotti apistici e composte per la vendita al consumatore finale, in confezioni di vetro e, nel caso del miele, anche in bustine monodose o flaconi in PET (squeezer) oppure per la vendita all'ingrosso in fusti metallici.

Le fasi di produzione possono essere riassunte come segue:

- ✓ **Arrivo e stoccaggio materie prime:** Il miele arriva in fusti in acciaio e stoccato nel magazzino in attesa del confezionamento, la frutta arriva in sacchi di plastica e viene stoccata in una cella frigo in attesa della lavorazione.
- ✓ **Confezionamento Miele:** I fusti vengono prelevati dal magazzino e portati alla linea di confezionamento dove il miele viene trasferito in vasi di vetro, bustine monodose in poliaccoppiato, o flaconi in PET.
- ✓ **Confezionamento Composte:** I sacchi vengono prelevati dalla cella e trasferiti alla linea di lavorazione dove avviene la triturazione, la cottura, il confezionamento in vasi di vetro e la pastorizzazione;
- ✓ **Confezionamento polline:** il polline deumidificato e pulito viene confezionato in vaschette di PET in atmosfera controllata o in vasetto di vetro.
- ✓ **Stoccaggio prodotti finiti**: Il miele e le composte vengono pallettizzati e stoccati in magazzino in attesa della spedizione ai clienti.
- ✓ **Spedizione**.

4.2. Livello di produzione

Ai sensi dell'allegato IV al Reg. 1221/09 è stato individuato il livello di produzione (dato B) come "Quantitativo di prodotti lavorati".
Tale dato ci permetterà di valutare correttamente gli impatti ambientali direttamente proporzionali al livello di produzione (ad esempio l'energia e le quantità di materie prime utilizzate).

	2022	2023	2024	2025 (30/06)
Miele (t)	2.744	2.648	2.488	1.407
Composte (t)	157	130	115	69
Totale (t)	**2.901**	**2.778**	**2.603**	**1.476**

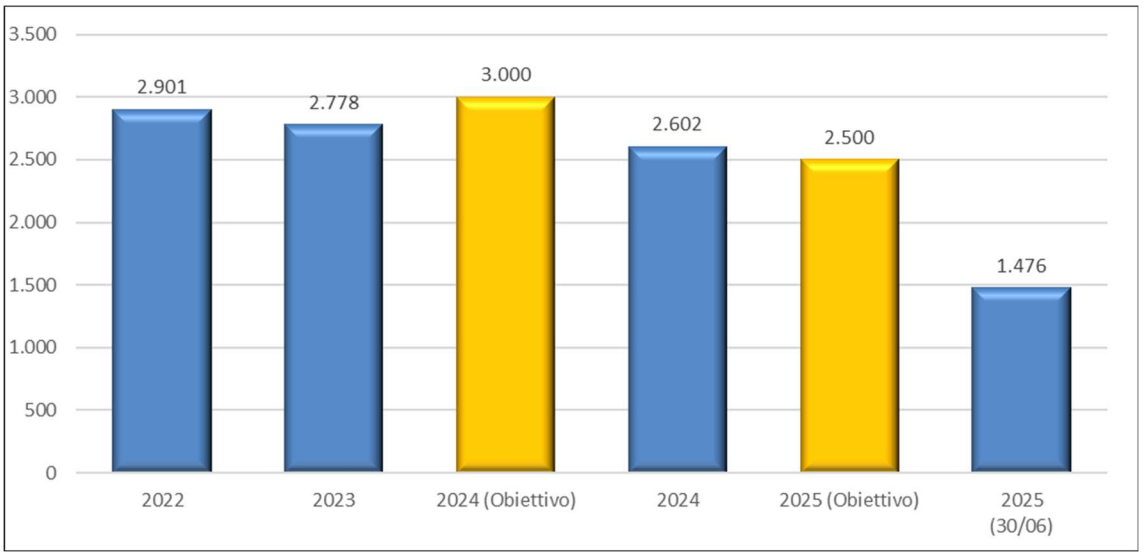

Figura 7. Miele e Composte lavorati (t)
Fonte: controllo di gestione CONAPI

Nel grafico si evidenzia un leggero calo della produzione nel tempo che ci ha portato a rivedere l'obiettivo.
Il grafico precedente non considera i prodotti apistici (pappa reale, propoli e polline) in quanto prodotti in quantità trascurabile rispetto al miele e composte.
Ad oggi vista la peculiarità della nostra attività, non risultano disponibili documenti di riferimento che riportino indicatori di prestazione ambientale per il settore.

Altro dato che ci permette di monitorare la produttività è il volume di affari (fatturato).

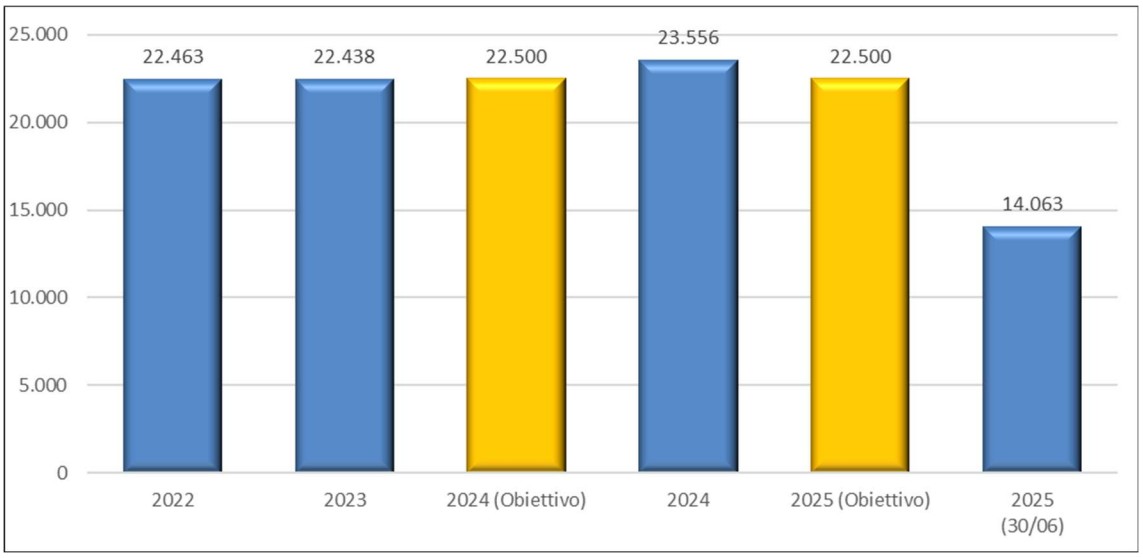

Figura 8. volume di affari (migliaia di €)
Fonte: dichiarazione IVA voce VE50

5. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Le informazioni raccolte nei paragrafi precedenti hanno consentito di individuare gli aspetti ambientali dell'organizzazione e gli impatti ambientali ad essi associati.
Nell'individuazione degli aspetti ambientali sono stati considerati sia quelli che l'organizzazione può tenere sotto controllo direttamente (diretti) che quelli sui quali l'organizzazione può esercitare un'influenza (indiretti).
Di seguito viene riportata una descrizione degli aspetti ambientali e dei relativi adempimenti legislativi.

- ✓ Nella redazione della presente dichiarazione si è tenuto conto di quanto previsto da: Dec. (UE) 2017/1508 "documento di riferimento sulla migliore pratica di gestione ambientale, sugli indicatori di prestazione ambientale settoriale e sugli esempi di eccellenza per il settore della produzione di prodotti alimentari e bevande"
- ✓ Dec. (UE) 2019/2031 "migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte"

5.1. Industria Insalubre

Legislazione di riferimento

- RD n. 1265 del 27/07/34 "Testo unico delle leggi sanitarie"
- DM n. 44 del 05/09/94 "Elenco delle industrie insalubri"

Situazione attuale

Le attività svolte non rientrano nel campo di applicazione del RD 1265/34 come industrie insalubri.

5.2. Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento IPPC

Legislazione di riferimento

- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale"
- DM 23/11/01 "Dati, formato e modalità della comunicazione di cui all'art. 10, comma 1, del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372" (Dichiarazione INES)
- Reg. (CE) n. 166 del 18/01/06 "Istituzione di un registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE". (Dichiarazione E-PRTR)

Situazione attuale

Le attività svolte non rientrano nel campo di applicazione dell'IPPC.

5.3. Emissioni in atmosfera

Legislazione di riferimento

- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale"

Situazione attuale

Presso il sito sono non sono presenti emissioni soggette ad autorizzazione le emissioni presenti sono riassunte nella tabella seguente:

Attività	Motivo esclusione	Inquinanti emessi
Centrali termiche	Allegato IV alla parte quinta del D. Lgs. 152/06 punto dd) "Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW"	CO_2, CO, NO_X
Sfiato pastorizzatore	Emissione costituita esclusivamente da vapore acqueo. Effettuata comunicazione alla provincia di Bologna il 18/08/2009	Vapore

Visto la scarsa rilevanza delle emissioni si ritiene non significativo il calcolo dell'indicatore chiave "emissioni in atmosfera".

5.4. Impianti termici

Legislazione di riferimento

- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale"
- DPR n. 74 del 16/04/13 "Regolamento recante definizione dei criteri generali in materia di esercizio, conduzione, controllo, manutenzione e ispezione degli impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva degli edifici"
- D.M. 10/02/14 "Modelli di libretto di impianto per la climatizzazione e il rapporto di efficienza energetica di cui al DPR 74/13"

Situazione attuale

Presso il sito sono presenti i seguenti impianti per la climatizzazione estiva e invernale alimentati a energia elettrica e metano:

Descrizione	Marca	Modello	Potenza (kW)
Riscaldamento Uffici Via Idice	HOVAL	Cosmo 465	508
Riscaldamento Uffici Via Idice	HOVAL	Cosmo 175	191
Climatizzazione Uffici Via Idice	ECOFLAME	CCH12	12
Riscaldamento Via del lavoro (Negozio)	WEISHAUPT	WTU 30-S	30
Riscaldamento Via del lavoro (Uffici)	WEISHAUPT	WTU 30-S	30
Climatizzazione Via del Lavoro (Uffici)	ACCORRONI	RPE27	22

Gli adempimenti derivanti dagli impianti per la climatizzazione estiva e invernale sono gestiti dal Responsabile Manutenzione in particolare:

- Gli impianti per la climatizzazione estiva e invernale uso civile sopra soglia sono dotati di libretto di impianto correttamente compilato
- Gli impianti sono sottoposti a controllo e manutenzione secondo le frequenze previste dal DPR 74/13
- I rapporti di intervento del manutentore sono archiviati assieme ai libretti

5.5. Mezzi di trasporto

Legislazione di riferimento

- DM 12 maggio 2021 – “Mobilità sostenibile nelle aree urbane”

Situazione attuale

L’azienda è dotata di un mezzo di proprietà, un furgone utilizzato per i piccoli spostamenti (vengono percorsi circa 10.000 km all’anno).
Non risultano applicabili le prescrizioni del DM 12/05/2021 in riferimento alla nomina del Mobility Manager visto che nell’unità locale non sono presenti più di 100 dipendenti.

I mezzi sono sottoposti a manutenzione e revisione a cura di ditte esterne.

5.6. Scarichi nelle acque

Legislazione di riferimento

- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 “Norme in materia ambientale”
- DGR Emilia-Romagna n. 286 del 14/02/05 “Direttiva concernente indirizzi per la gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio da aree esterne”
- DGR Emilia-Romagna n. 1860 del 18/12/06 “Linee guida di indirizzo per la gestione delle acque meteoriche di dilavamento ed acque di prima pioggia in attuazione della DGR Emilia Romagna n. 286 del 14/02/05”.
- Regolamento del Servizio Idrico Integrato ATO 5 “Bologna” (Gestore Hera S.p.a.)
- DGR Emilia-Romagna n. 2204 del 21/12/15 “Approvazione del modello per la richiesta di AUA per l’Emilia Romagna”

Situazione attuale

Relativamente agli scarichi idrici CONAPI risulta in possesso di una autorizzazione unica ambientale n° 5426/2015 valida fino al 02/12/33 rilasciato dalla città metropolitana di Bologna per lo scarico in acque superficiali delle acque derivanti dalla torre di raffreddamento (ad oggi gestite come rifiuto assieme alle acque di lavaggio).
Nel sito in oggetto sono presenti le seguenti tipologie di scarichi idrici:

- Acque meteoriche incanalate separatamente nella condotta fognaria interna che scarica in acque superficiali. Non essendo presenti stoccaggi esterni di materiali pericolosi o di rifiuti che potrebbero dar luogo a dilavamenti, si può escludere ogni possibilità di contaminazione delle acque meteoriche. Per questi scarichi nel 2009 è stato inviato alla provincia di Bologna il “Piano di gestione delle aree impermeabili scoperte” ai sensi DGRER n° 1860 del 18 dicembre 2006.
- Scarico dei servizi igienici convogliati in una condotta fognaria interna che porta ad un impianto di depurazione primario (fosse biologiche). I reflui dopo la depurazione vengono scaricati nel collettore comunale di fognatura mista.

Le acque di lavaggio della produzione sono avviate allo smaltimento come rifiuto.

L’organizzazione non genera scarichi rilevanti in quanto gli stessi sono limitati a quelli dei servizi igienici, pertanto, si ritiene non significativo il calcolo dell’indicatore chiave “emissioni nelle acque”.

5.7. Produzione di rifiuti

Legislazione di riferimento

- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale"
- D. Lgs. n. 35 del 27/01/10 "Attuazione direttiva 2008/68/CE relativa al trasporto interno di merci pericolose" (ADR)
- DM n. 59 del 04/04/23 "RENTRI"

Situazione attuale

I rifiuti prodotti da CONAPI sono rappresentati principalmente dalle acque di lavaggio degli impianti ed in piccola parte da materiale di imballaggio (carta, plastica, legno, vetro e metallo), e rifiuti legati alle attività di manutenzione e analisi (olio, filtri, scarti di laboratorio) ed attività di ufficio (carta e toner).
I principali rifiuti prodotti negli ultimi anni sono i seguenti:

Rifiuto	2022	2023	2024	2025 (30/06)
Acque di lavaggio (CER 02.03.01)	901.590	800.450	587.830	210.922
Imballaggi in carta ** (CER 15.01.01)	14.000	14.000	14.000	7.000
Imballaggi in plastica ** (CER 15.01.02)	6.000	6.000	6.000	3.000
Imballaggi in legno (CER 15.01.03)	5.200	7.220	4.480	5.720
Imballaggi in metallo (CER 15.01.04)	64.960	53.890	37.420	35.450
Rifiuti di laboratorio (16.05.08*)	50	90	70	0

Figura 9. Tabella rifiuti prodotti (kg)
** dato stimato
Fonte: MUD, registro carico /scarico

Ad oggi la valutazione dei quantitativi di imballaggi in carta e cartone e imballaggi in plastica (in quanto si tratta di rifiuti assimilati agli urbani e smaltiti mediante il servizio pubblico di raccolta e smaltimento rifiuti) viene effettuata mediante il conteggio degli scarrabili inviati a smaltimento stimando il peso di ciascuno di essi come 1.500 kg.

Gli adempimenti derivanti dalla produzione di rifiuti sono gestiti dal Responsabile Sistema Gestione Ambientale e da ufficio amministrazione, in particolare:

- L'organizzazione risulta iscritta al CONAI come utilizzatore di imballaggi con codice socio 12381980 ed effettua la dichiarazione trimestrale (Ufficio Amministrazione).
- Il MUD viene presentato ad aprile di ogni anno.

- Il monitoraggio dei rifiuti in giacenza viene effettuato settimanalmente.
- L'aggiornamento del registro di C/S viene effettuato settimanalmente.
- I formulari vengono compilati prevalentemente a cura delle aziende che effettuano lo smaltimento.
- La verifica del ritorno della 4° copia dei formulari viene effettuata mensilmente.

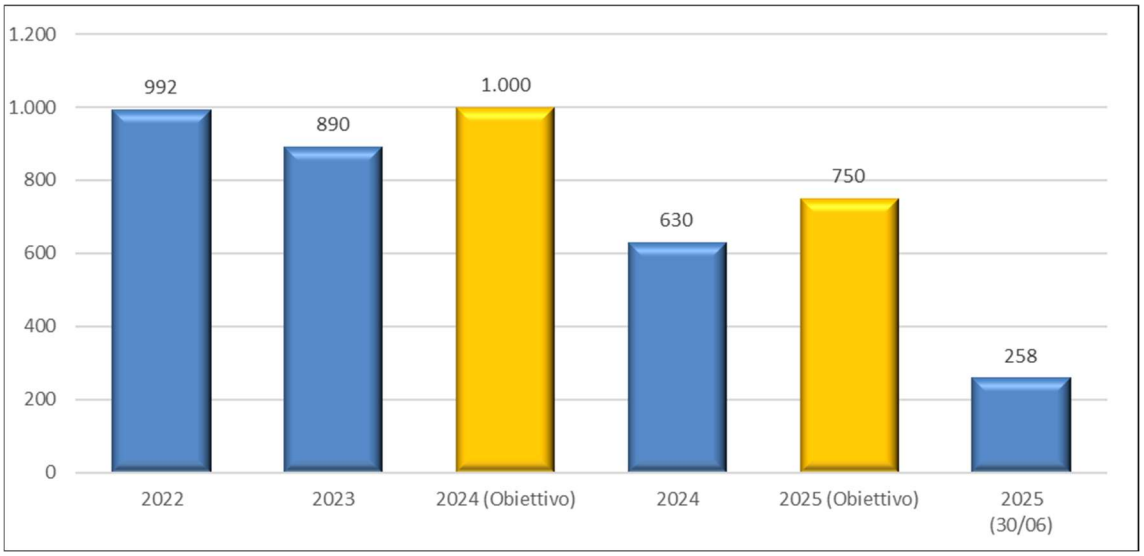

Figura 10. Rifiuti prodotti (t)
Fonte: MUD, registro carico /scarico

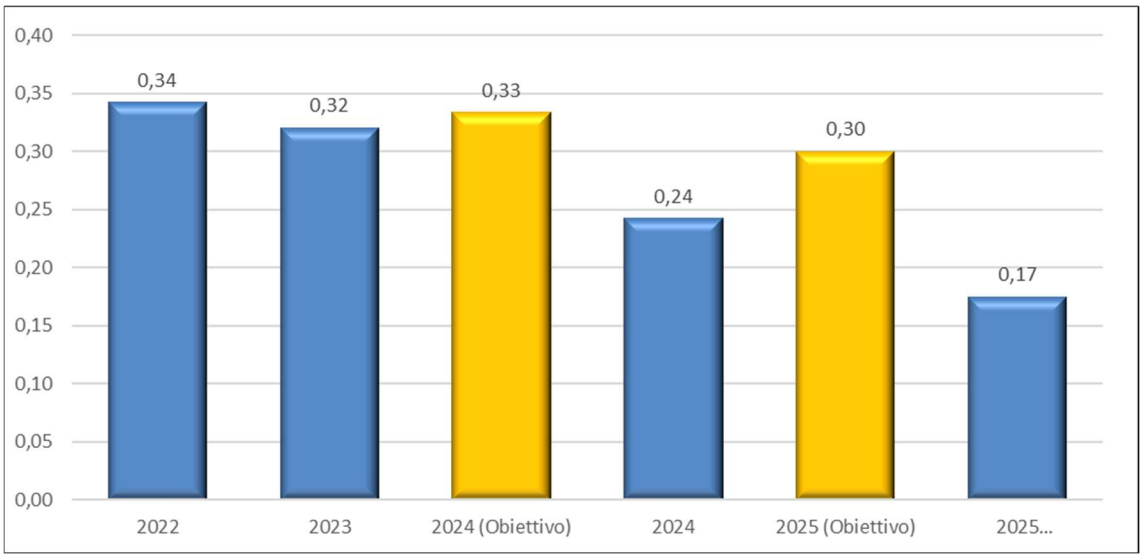

Figura 11. Indicatore rifiuti prodotti (t / t)

La produzione di rifiuti è strettamente legata alla quantità di acqua consumata in quanto il rifiuto prevalente è costituito dalle acque di lavaggio (CER 02.03.01), dal 2019 grazie all'obiettivo di recupero dell'acqua di raffreddamento delle composte si nota un netto miglioramento dell'indicatore. L'andamento decrescente dell'indicatore si conferma anche per quest'anno

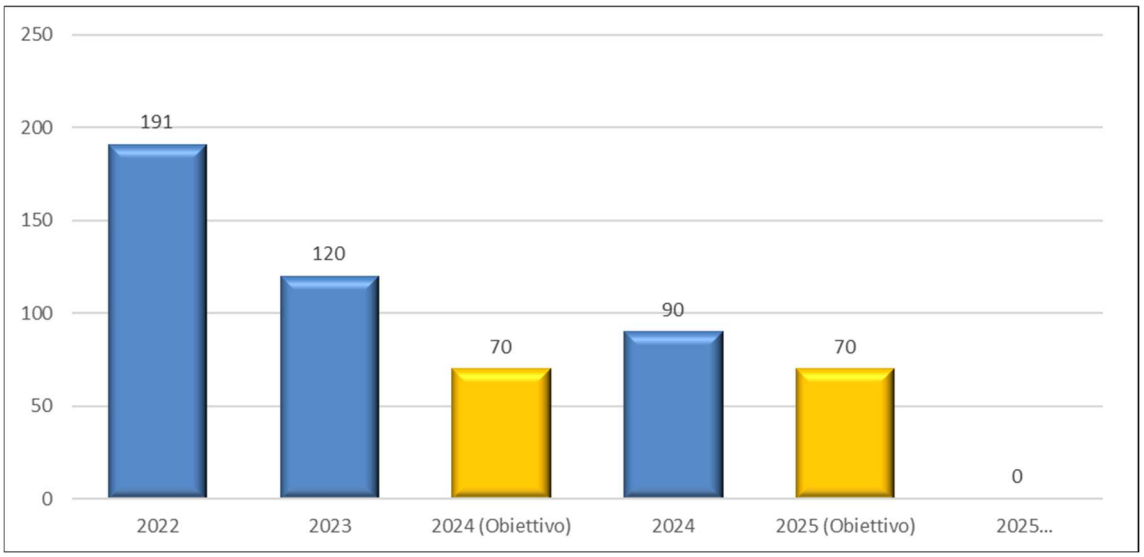

Figura 12. Rifiuti pericolosi prodotti (kg)
Fonte: MUD, registro carico /scarico

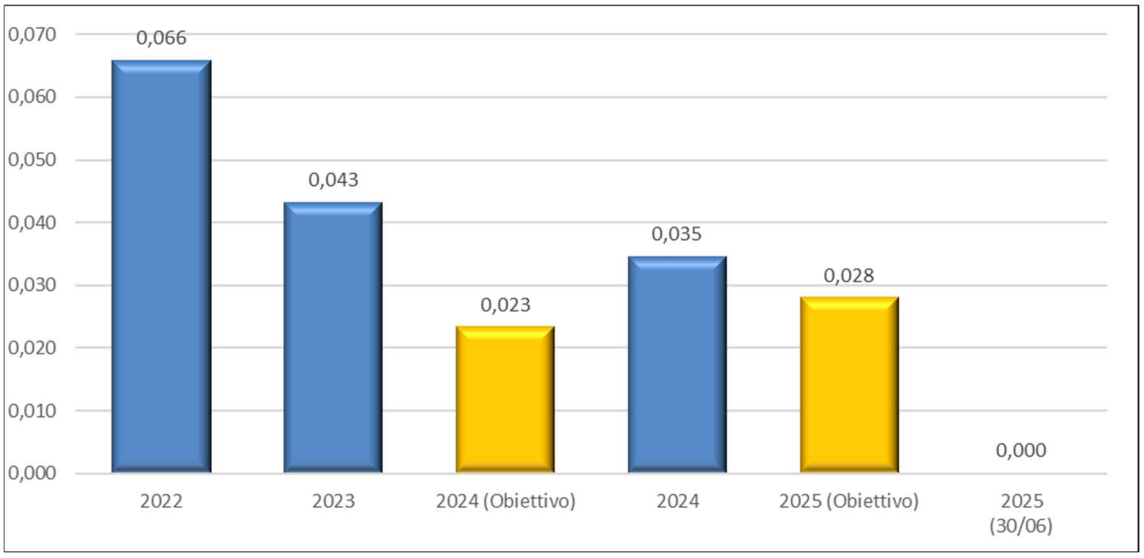

Figura 13. Indicatore rifiuti pericolosi prodotti (kg / t)

Vista la tipologia di rifiuti prodotti non si ritiene rappresentativo l'indicatore rifiuti pericolosi prodotti/livello di produzione in quanto legato a quantitativi piccoli. Infatti, il principale rifiuto pericoloso è rappresentato dai rifiuti di laboratorio prodotto in quantità molto basse. I dati anomali del 2021 e 2022 sono dovuti allo smaltimento occasionale di batterie al piombo derivanti da vecchi impianti

5.8. Trattamento di rifiuti

Legislazione di riferimento

- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 “Norme in materia ambientale”

Situazione attuale

Presso il sito non viene effettuato trattamento di rifiuti.

5.9. Uso del suolo in relazione alla biodiversità

La superficie del sito è così ripartita:

Superficie del sito (m^2)	2023	2024	2025
Superficie edificata	6.600	8.600	8.600
Area di transito	2.415	2.915	2.915
Superficie impermeabilizzata	9.015	11.515	11.515
Area verde	9.015	6.515	6.515
Superficie totale	18.030	18.030	18.030

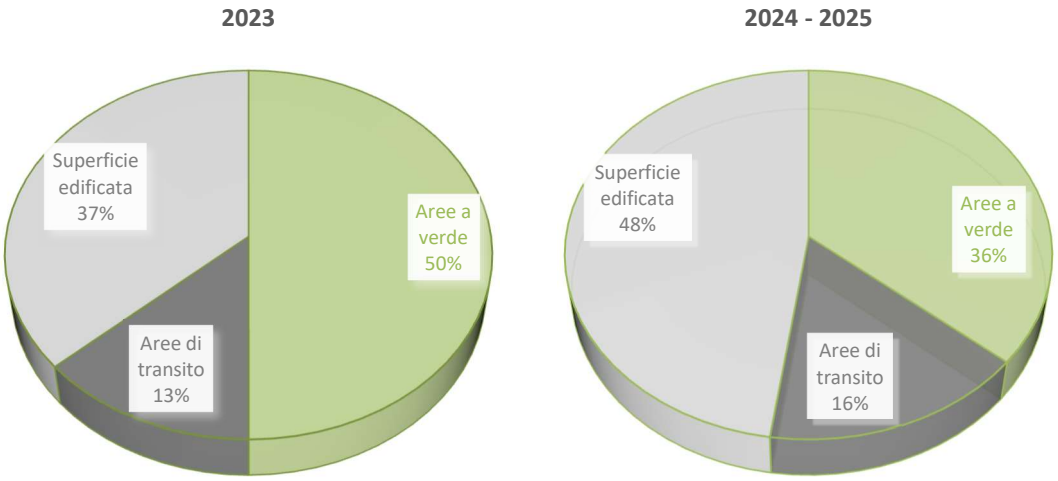

Figura 14. Utilizzo del suolo
Fonte: Planimetrie catastali

Nel corso del 2024 è stato realizzato il nuovo magazzino per le materie prime. Riteniamo che questo impatto verrà mitigato tramite la maggiore efficienza energetica del nuovo magazzino rispetto all’attuale (vedi obiettivo 3/20).

5.10. Contaminazione del suolo

Legislazione di riferimento

- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 “Norme in materia ambientale”

Situazione attuale

Dalle ricerche effettuate e dalle informazioni raccolte anche sulla passata attività, non risultano presenti inquinamenti pregressi dovuti alla presenza di serbatoi interrati o di spandimenti di inquinanti nel suolo.
La possibilità di contaminazione del sottosuolo è un aspetto ambientale assai poco probabile: infatti i piazzali esterni sono completamente asfaltati e le acque convogliate in apposita rete fognaria.
Nel corso del 2021 si è provveduto allo smantellamento delle vasche interrate e la loro sostituzione con un serbatoio esterno. Tali attività ci permettono di escludere fenomeni di contaminazione del suolo.

La gestione di tali aspetti è stata presa in considerazione nelle relative procedure di controllo operativo e gestione delle emergenze.

5.11. Risorse idriche

Legislazione di riferimento

- D.Lgs. n. 152 del 29/04/06 “Norme in materia ambientale”
- RD n.1775 del 11/12/33 “Testo unico sulle acque”

Situazione attuale

CONAPI utilizza come unica fonte di approvvigionamento la rete idrica comunale come da contratti n°3002857294 e n°3002975704 con HERA spa.
Al fine di tenere sotto controllo i consumi di risorse idriche sono effettuate, a cura del Responsabile delle manutenzioni interne, letture mensili dei contatori e confrontate con i dati di fatturazione del gestore.
L’acqua viene utilizzata principalmente per il lavaggio ed il funzionamento degli impianti; una piccola quantità viene utilizzata inoltre per la pulizia dei locali e per i servizi igienici.
Nelle tabelle che seguono si riportano i quantitativi di acqua impiegata negli ultimi anni.

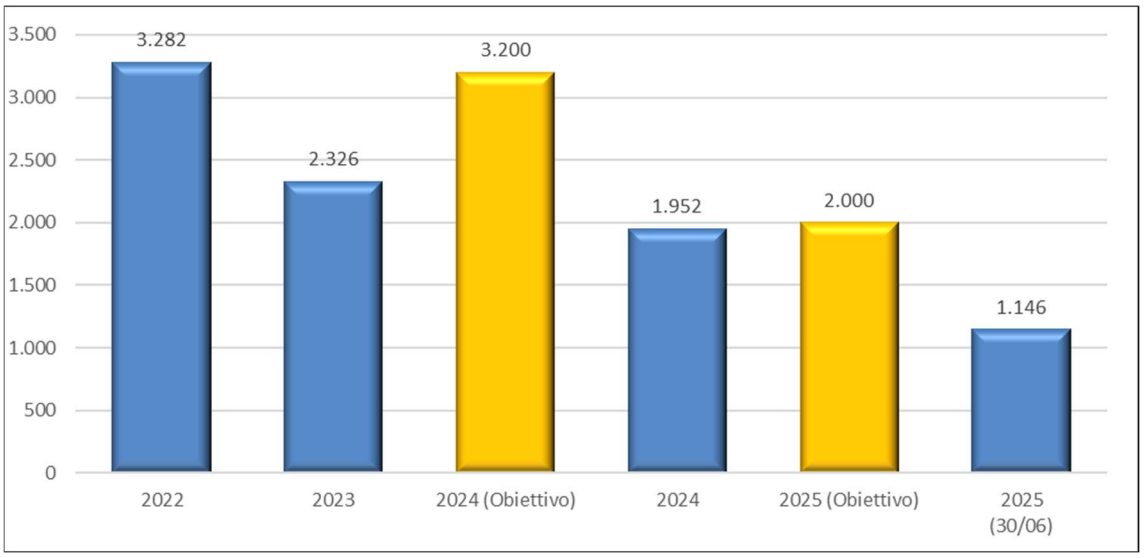

Figura 15. Consumo di acqua (m^3)
Fonte: autoletture

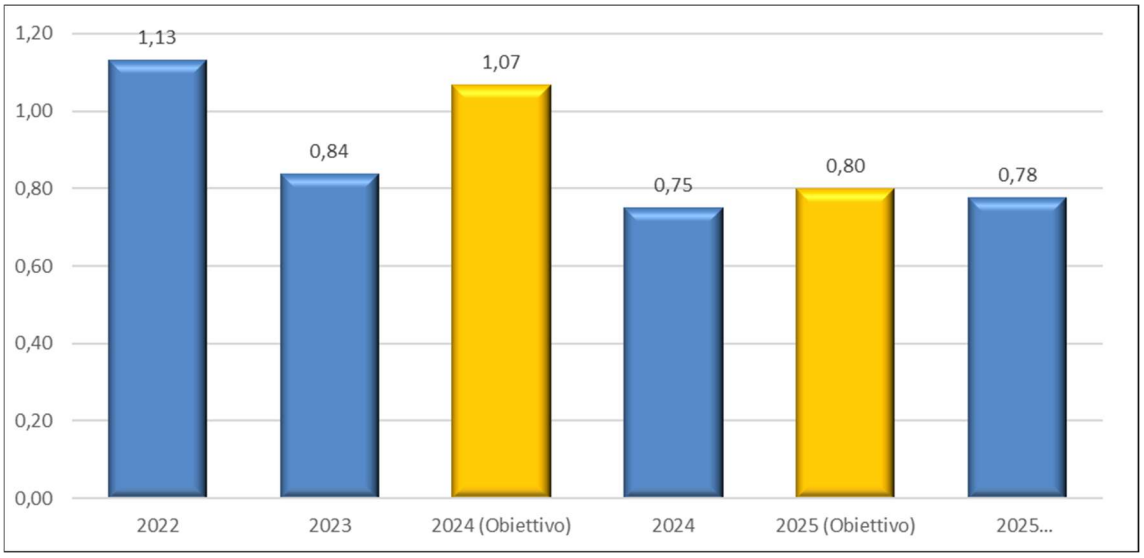

Figura 16. Indicatore consumo di acqua (m^3 / t)
Fonte: autoletture

L'utilizzo dell'acqua risulta strettamente legato alla quota di composte prodotte (stimiamo che il consumo di acqua per la produzione delle composte sia 50 volte superiore a quello per la produzione del miele) in quanto nel caso delle composte l'acqua è utilizzata anche dalle pompe a vuoto dei cuocitori e nel pastorizzatore.

5.12. Risorse energetiche

Legislazione di riferimento

- Legge n. 10 del 09/01/91 “Norme per l'attuazione del piano energetico nazionale in materia di uso razionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo delle fonti rinnovabili di energia”
- Circolare MSE del 18/12/14 - Comunicazione energy manager

Situazione attuale

Al fine di una migliore gestione delle risorse energetiche nel 2022 Conapi si è certificata ai sensi della ISO 50001 “Sistemi di gestione dell’energia”.
L’energia elettrica è impiegata in gran parte per alimentare i macchinari adibiti alla lavorazione e confezionamento dei prodotti; una piccola parte è utilizzata per l’illuminazione dei locali e per far funzionare le apparecchiature elettriche degli uffici.
Il metano viene utilizzato per il riscaldamento dei locali e per la produzione di vapore ed acqua calda per la produzione.

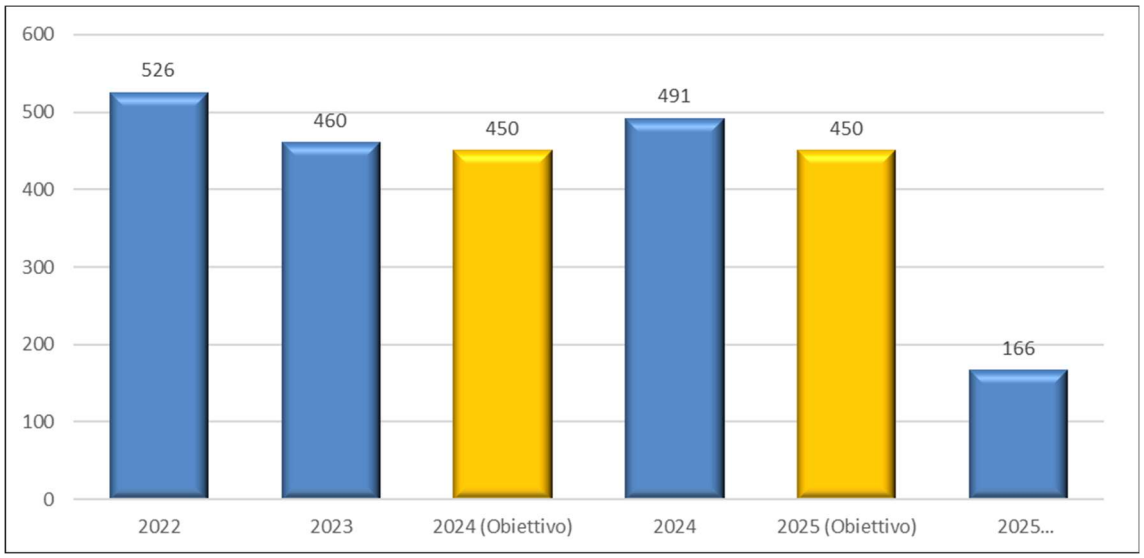

Figura 17. Consumo energia elettrica (MWh)
Fonte: autoletture

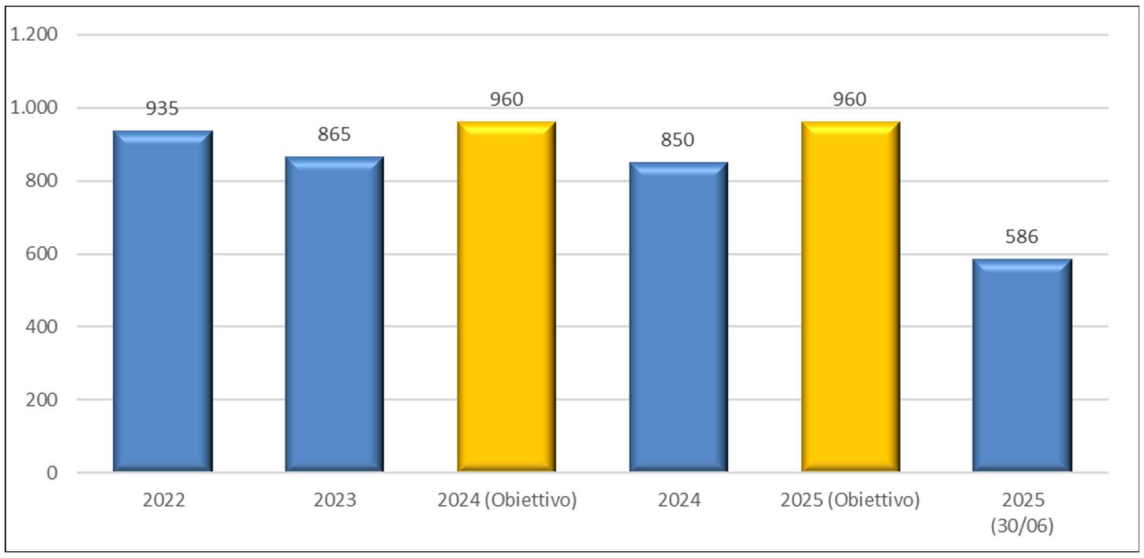

Figura 18. Consumo metano (MWh)

Fonte: autoletture

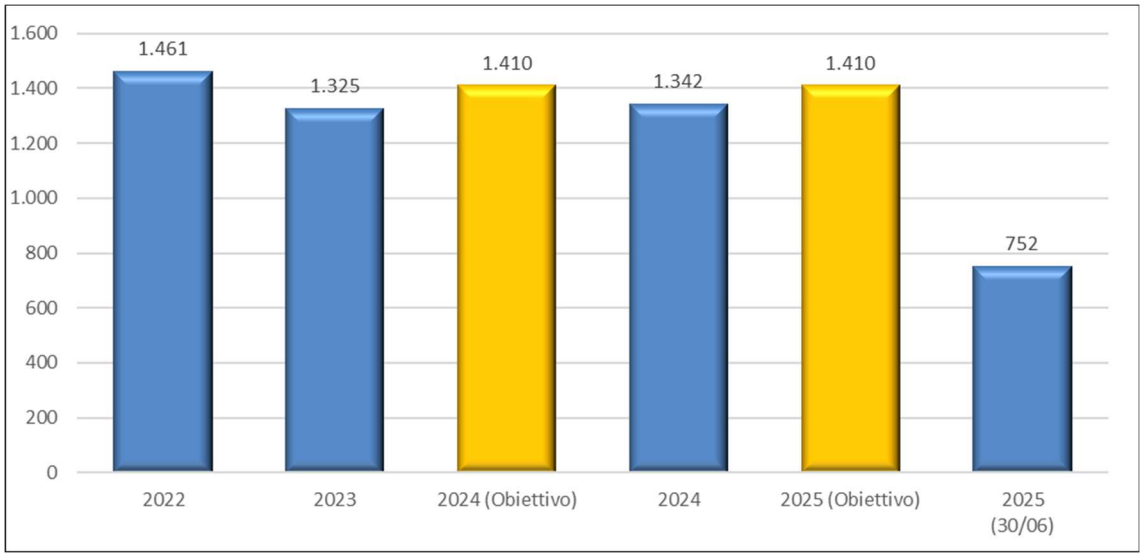

Figura 19. Consumo totale energia (MWh)

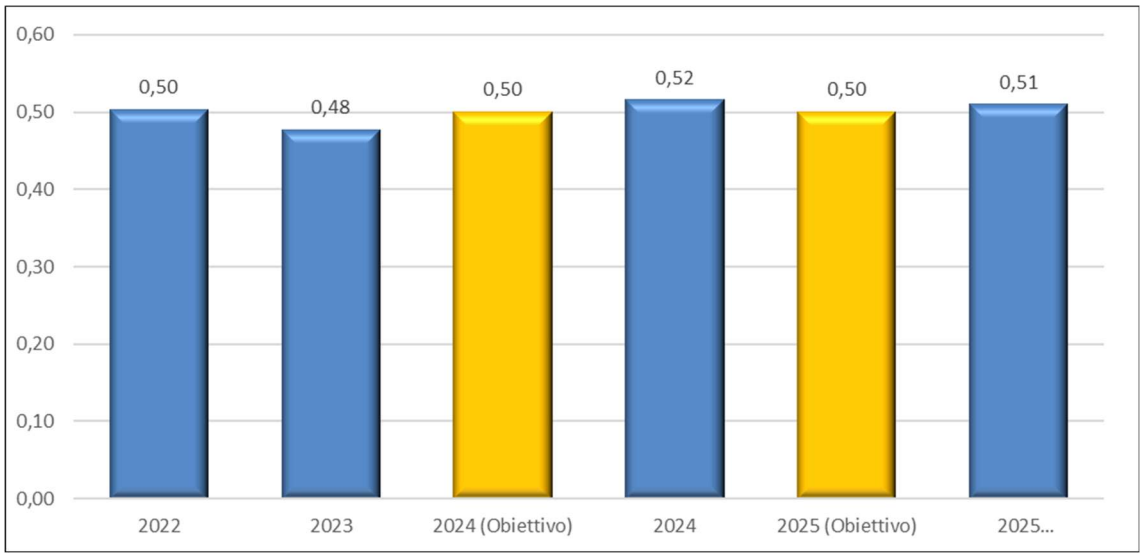

Figura 20. Indicatore consumo totale energia (MWh / t)

Il consumo di energia risulta influenzato dalla produzione di composte (l'utilizzo del metano è dovuto in buona parte all'utilizzo del pastorizzatore).

Visto il livello di consumo non risulta applicabile l'art. 19 comma 1 (Responsabile per la conservazione e l'uso razionale dell'energia) della Legge n. 10 del 09/01/91.

Al momento non viene prodotta energia da fonti rinnovabili per questo si ritiene non significativo il calcolo dell'indicatore chiave "consumo totale di energie rinnovabili".

Nel corso del 2024 sono stati realizzati 3 impianti fotovoltaici per un totale di circa 600 kWp che contiamo di allacciare alla rete nel corso del 2026 (vedere obiettivo 2/23).

5.13. Materie prime e additivi

Legislazione di riferimento

- Reg. (CE) n. 1907 del 18/12/06 “Concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche” (REACH)
- Reg. (CE) n. 1272 del 16/12/08 “Relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele” (CLP)
- D. Lgs. n. 35 del 27/01/10 “Attuazione direttiva 2008/68/CE relativa al trasporto interno di merci pericolose” (ADR)
- DM n. 20 del 24/01/11 “Batterie”

Situazione attuale

Gli additivi rilevanti ai fini ambientali sono essenzialmente i seguenti:

- prodotti chimici utilizzati nelle manutenzioni;
- idrocarburi (oli, grassi e gasolio);
- gas lesivi dello strato di ozono e gas ad effetto serra.

Vista l’attività svolta i consumi di tali sostanze sono da considerarsi trascurabili.
Le sostanze pericolose sono stoccate in appositi bacini di contenimento.
Per le sostanze pericolose presenti risultano disponibili le schede di sicurezza.

Di seguito si riportano i dati utilizzati per determinare il quantitativo di materiale neutralizzante che deve essere presente in stabilimento ai sensi del DM 20/11.

- Batteria di maggior capacità 104 litri di elettrolita.
- Presenti 5 muletti (Parco muletti piccolo)
- Neutralizzante necessario per 52 litri di elettrolita
- Capacità neutralizzante materiale (Neupass) = 1,85
- Materiale neutralizzante necessario 104 x 0,5 x (1/1,85) = **30 kg**

Gli adempimenti derivanti dall’utilizzo di materie prime e additivi sono gestiti dal RSPP e dal responsabile del sistema gestione, in particolare:

- Sono disponibili le schede di sicurezza delle sostanze pericolose;
- Il monitoraggio delle materie prime e degli additivi utilizzati viene effettuato trimestralmente.

Visto il quantitativo di additivi utilizzati si ritiene non significativo il calcolo dell’indicatore chiave “efficienza dei materiali”.

5.14. Rumore

Legislazione di riferimento

- Legge n. 447 del 26/10/95 “Legge quadro sull'inquinamento acustico”
- DPCM 01/03/91 “Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell’ambiente esterno”
- DPCM 14/11/97 “Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore”

Situazione attuale

Il sito produttivo di CONAPI è ubicato in un’area industriale in cui ad oggi il comune non ha ancora fatto la zonizzazione acustica.
CONAPI ha effettuato negli anni tre campagne di rilevamento (l’ultima nel 2006) che hanno evidenziato il pieno rispetto dei limiti.

5.15. Rischio di incidente rilevante

Legislazione di riferimento

- D. Lgs. n. 105 del 26/06/2015 “Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incendi rilevanti connessi con sostanze pericolose”

Situazione attuale

Non si rilevano sostanze pericolose in quantità superiore alla soglia di applicazione del D. Lgs. n. 105/15.

5.16. Prevenzione incendi

Legislazione di riferimento

- DPR 151 del 01/08/11 “Regolamento recante disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi”
- DM 10/03/98 “Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell’emergenza nei luoghi di lavoro”
- DM 01/09/21 “Antincendio - Controlli”
- DM 02/09/21 “Antincendio – Gestione Sicurezza Antincendio”
- DM 03/09/21 “Antincendio - Minicodice”

Situazione attuale

Relativamente alla prevenzione incendi CONAPI risulta in possesso di un certificato di prevenzione incendi n° 72315 valido fino al 08/05/29 rilasciato dal comando dei vigili del fuoco di Bologna per le seguenti attività: 70.2/C, 34.1/B, 36.1/B, 44.1/B, 74.1/A, 74.2/B, 74.3/C.
Nel mese di aprile 2024 è stata presentata la nuova SCIA antincendio per l’installazione dell’impianto fotovoltaico.
Presso il sito sono presenti presidi antincendio coerenti con la valutazione del rischio.

Gli adempimenti derivanti dalla prevenzione incendi sono gestiti da RSPP in particolare:

- È presente una valutazione del rischio incendio
- È presente un piano di emergenza
- Sono stati nominati e formati degli addetti antincendio
- La manutenzione dei presidi antincendio viene effettuata semestralmente
- La prova di evacuazione viene effettuata annualmente.

5.17. Gas lesivi per lo strato di ozono e gas ad effetto serra

Legislazione di riferimento

- ✓ D.P.R. 146 del 16/11/18 "Attuazione del Reg. 517/14"
- ✓ DPR n. 147 del 15/02/06 "Regolamento concernente modalità per il controllo ed il recupero delle fughe di sostanze lesive della fascia di ozono"
- ✓ Reg. (UE) n. 573 del 07/02/24 "Gas fluorurati ad effetto serra"
- ✓ Reg. (UE) n. 590 del 07/02/24 "Sostanze che riducono lo strato di ozono"

Situazione attuale

Al momento all'interno del sito sono presenti i seguenti impianti con oltre 5 tonnellate di CO_2 equivalente.

Descrizione	Marca	Tipo di gas	Quantità (kg)	GWP	Quantità (CO_2 eq.)
Cella frigo	Costan	R404A	8	3.922	31,38
Container Freezer	Zanotti	R404A	2,2	3.922	8,630
Container Freezer	Carrier	R134A	11,5	1.430	16,44
Refrigeratore produzione	Galletti	R410A	10,8	2.088	22,50
Mensa via del Lavoro	Accorroni	R407C	10	1.774	17,74
Uffici via Idice	Ecoflame	R410A	3	2.088	6,26
Magazzino Miele	Panasonic	R407C	4,4	1.774	7,81
Magazzino Miele	Panasonic	R407C	4,4	1.774	7,81

Descrizione	Marca	Tipo di gas	Quantità (kg)	GWP	Quantità (CO_2 eq.)
Sala riempitrice	Panasonic	R410A	3,4	2.088	7,10
Magazzino PRF	Panasonic	R410A	3,4	2.088	7,10
Magazzino PRF	Panasonic	R410A	3,4	2.088	7,10
Magazzino PRF	Panasonic	R410A	3,4	2.088	7,10
Magazzino PRF	Panasonic	R410A	3,4	2.088	7,10
Magazzino PRF	Panasonic	R410A	3,4	2.088	7,10
Magazzino PRF	Euroklimat	R410A	22	2.088	45,94

Gli adempimenti derivanti dalla presenza di gas lesivi per lo strato di ozono e gas ad effetto serra sono gestiti dal responsabile manutenzioni in particolare:

- Per tutti gli impianti sopra soglia sono stati predisposti i libretti ai sensi del D.P.R. n 147/06 e vengono eseguiti annualmente i controlli sulle fughe di gas.
- Le misurazioni vengono effettuate da ditta esterna specializzata avvalendosi di uno strumento tarato alla rilevazione delle fughe pari a 3gr/anno.
- I risultati sono stati debitamente registrati nei relativi libretti di impianto.
- Viene verificata l'iscrizione dei frigoristi al portale FGAS dei fornitori.

Per gli impianti sotto le 5 tonnellate di CO_2 equivalente in occasione della manutenzione periodica viene effettuato l'inserimento nella banca dati F-gas.

5.18. Amianto

Legislazione di riferimento

- DM 06/09/94 "Normative e metodologie tecniche relative alla cessazione dell'impiego di amianto"

Situazione attuale

A luglio 2023 è stata rimossa la copertura (pari a circa 5.000 m^2) in cemento amianto del capannone. (vedi obiettivo 2/23).

5.19. Policlorobifenili PCB

Legislazione di riferimento

- DM n. 216 del 24/05/88 "Restrizioni in materia di immissione sul mercato e di uso di talune sostanze e preparati pericolosi".
- D.Lgs. n. 209 del 22/05/99 "Attuazione della direttiva 96/59/CE relativa allo smaltimento dei policlorodifenili e dei policlorotrifenili".

Situazione attuale

Nel sito non sono presenti apparecchiature contenenti PCB in quanto tutte le utenze elettriche sono in bassa tensione.

5.20. Elettrosmog

Nel sito non sono presenti fonti di elettrosmog e di radiazioni ionizzanti.

6. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

6.1. Progettazione e sviluppo

Delle strutture, dei processi, dei prodotti e dei servizi

Situazione attuale

La progettazione dei nostri prodotti non comporta particolari impatti ambientali l'aspetto più rilevante risulta l'imballaggio dei prodotti (vedere paragrafo relativo).
Il personale dell'ufficio tecnico è sensibilizzato sulle tematiche ambientali in fase di progettazione.

6.2. Acquisizione di materie prime

Situazione attuale

Le principali materie prime approvvigionate sono costituite da miele e materie prime alimentari utilizzate nella realizzazione delle composte.
Tutti questi i materiali sono ampiamente diffusi in natura e non hanno restrizioni di estrazione o impiego.

6.3. Processi operativi o manifatturieri compreso lo stoccaggio affidati all'esterno

Situazione attuale

Le attività produttive realizzate esternamente risultano estremamente limitate (es. produzione di caramelle, barrette, preparazioni a base di propoli, liofilizzazione pappa reale) e sono state affidate ad aziende specializzate del settore.
Visto che si tratta di attività di modesta entità la possibilità di influenzare le modalità operative di questi appaltatori risulta estremamente limitata.

6.4. Manutenzione strutture beni e infrastrutture

Situazione attuale

Lo stabilimento produttivo risulta in buono stato di manutenzione non si prevedono pertanto particolari attività di manutenzione straordinaria.
I principali impianti soggetti a manutenzione sono rappresentati dai compressori, dalle centrali termiche e dai presidi antincendio. I fornitori utilizzati per tali attività utilizzano le modalità tipiche del settore. Visto che si tratta di attività di modesta entità la possibilità di influenzare le modalità operative di questi appaltatori risulta estremamente limitata.

6.5. Comportamento dei fornitori e appaltatori

Situazione attuale

L'azienda acquista i seguenti prodotti/servizi di rilevanza ambientale:

- Fornitura materie prime
- Trasporto e smaltimento rifiuti
- Manutenzioni impianti.

Per queste tipologie di fornitori è stata fatta una valutazione degli impatti ambientali ed una attività di sensibilizzazione.

6.6. Trasporto dei prodotti e imballaggio

Situazione attuale

I prodotti vengono imballati su pallet avvolti in film estensibile.
Il trasporto delle materie prime e dei prodotti finiti viene effettuato su gomma (modalità tipica del settore).
Visto che si tratta di attività di modesta entità la possibilità di influenzare le modalità operative di questi appaltatori risulta estremamente limitata.

6.7. Immagazzinamento e utilizzo dei prodotti

Situazione attuale

Vista la tipologia di prodotti risulta estremamente limitata la possibilità di influenzare gli utilizzatori finali.

6.8. Gestione rifiuti derivanti da fine vita

Situazione attuale

I nostri prodotti sono confezionati in contenitori che diventeranno per il consumatore finale un rifiuto da smaltire. A questo proposito, dal 2003 è stato inserito nelle etichette apposte sulle confezioni in commercio un invito a non disperdere nell'ambiente il contenitore.
In ogni caso risulta estremamente limitata la possibilità di influenzare gli utilizzatori finali.

7. VALUTAZIONE IMPATTI AMBIENTALI

7.1. Metodo di valutazione

7.1.1. Individuazione degli aspetti ambientali

In collaborazione con i responsabili di ogni settore, il Responsabile del Sistema di Gestione individua gli aspetti ambientali sui quali l'organizzazione ha un controllo o un'influenza.

Una nuova identificazione e valutazione degli aspetti ambientali viene effettuata:

- con cadenza almeno annuale,
- in occasione di modifiche inerenti, a titolo esemplificativo, alle attività svolte, alle infrastrutture che ricadono sotto la gestione dell'organizzazione, ai sistemi di approvvigionamento idrico/energetico.
- in caso di variazioni della sensibilità ambientale territoriale inerente ad uno specifico aspetto ambientale,
- in caso di modifiche alla legislazione applicabile,
- in caso di modifiche ai programmi ambientali intrapresi per mitigare la significatività dell'aspetto ambientale.

7.1.2. Valutazione degli aspetti ambientali

Gli aspetti ambientali sono individuati e valutati in:

- **condizioni reali**: ci si riferisce agli aspetti ambientali associati ad attività che rientrano nella normale operatività dell'organizzazione e che non sono dovuti ad eventi accidentali (es. produzione rifiuti di carta da attività di ufficio)
- **condizioni anomale e di emergenza**: ci si riferisce agli aspetti ambientali associati a situazioni occasionali che possono determinare un potenziale impatto ambientale negativo o un incidente ambientale (es. sversamento in pubblica fognatura delle sostanze pericolose per l'ambiente presenti nel magazzino).

La significatività degli aspetti ambientali individuati viene valutata in base ai seguenti parametri:

- **conformità legislativa** (grado di rispetto delle prescrizioni di legge in materia ambientale applicabili).
- **sensibilità territoriale** (attenzione delle parti interessate all'aspetto ambientale, presenza di segnalazioni, presenza di comitati locali, attenzione dei media, etc.).
- **livello di gestione** (conoscenza dell'aspetto e degli impatti conseguenti, qualità delle soluzioni tecniche adottate, efficacia delle manutenzioni preventive, procedure di sorveglianza in ottica di prevenzione degli impatti ambientali, competenza del personale incaricato della gestione di infrastrutture/attività).

Per valutare la significatività di ciascun aspetto ambientale, sono stati individuati, per ogni parametro, gli elementi da analizzare e le informazioni da raccogliere, quali di seguito descritte.

A seguito delle informazioni raccolte e della situazione attuale, si attribuisce il punteggio di seguito riportato.

CHECK-LIST per la VALUTAZIONE della CONFORMITÀ LEGISLATIVA

- Sono note le prescrizioni di legge applicabili agli aspetti ambientali diretti?
- Sono state recepite nelle procedure di controllo operativo, sorveglianza e misurazione?
- Sono state avviate le pratiche richieste dalla legislazione (es. inoltro documentazioni/domande, esecuzione indagini analitiche, ecc.)?
- Le prescrizioni di cui nelle autorizzazioni/certificazioni rilasciate all'ente o nella legislazione applicabile, sono rispettate?
- Sono note le prescrizioni di legge applicabili agli aspetti ambientali indiretti?
- Sono rispettati i tempi di attuazione delle prescrizioni di legge applicabili?

Come guida nell'analisi della conformità legislativa viene utilizzato il Registro della Legislazione e la sezione "Aspetti e Impatti Ambientali".

A tale parametro viene attribuito un punteggio con una scala diversa dagli altri parametri, in modo che vada ad incidere maggiormente sul livello generale di significatività (LS) e al fine di rendere comunque significativo l'aspetto, nel caso di non rispetto di una prescrizione di legge con ricadute sull'ambiente.

Il punteggio viene attribuito secondo lo schema seguente:

CL	Situazione riscontrata
20	L'organizzazione non è a conoscenza della prescrizione legislativa applicabile; non è conforme alle prescrizioni legislative applicabili e non ha al momento attivato azioni per ottemperare agli obblighi a proprio carico. Tale situazione può avere ricadute sull'ambiente e determinare impatti ambientali negativi significativi.
15	L'organizzazione si trova in una situazione formalmente non conforme ai dettami della legislazione vigente, ha comunque fatto tutto quanto in suo potere per addivenire ad una situazione di conformità anche in riferimento a quanto previsto dal Regolamento Tecnico RT 09 di Accredia. (es. L'organizzazione è in grado di dimostrare di aver presentato la domanda di autorizzazione all'amministrazione competente da almeno 6 mesi; la domanda presentata è completa e corretta; sono stati attuati tutti i passi previsti dall'iter autorizzativo o dalle successive richieste da parte dell'Amministrazione competente; ha sollecitato con ragionevole continuità e tempestività in modo documentato l'Ente competente per il rilascio dell'autorizzazione).
0	Non esistono prescrizioni di legge applicabili all'aspetto oppure è accertata la conformità legislativa, mediante le necessarie evidenze.

CHECK-LIST per la VALUTAZIONE della SENSIBILITA' TERRITORIALE

- Le parti interessate dimostrano interesse/attenzione in merito agli aspetti ambientali?
- Si sono registrate segnalazioni dalle parti interessate (formali e informali)?
- Sono in corso procedimenti per danno ambientale?
- Si sono costituiti comitati locali a causa di problematiche particolarmente sentite?
- Sono presenti biotipi particolari, aree soggette a tutela ambientale, ecc.?

Il punteggio viene attribuito secondo lo schema seguente:

ST	Situazione riscontrata
10	L'attenzione delle parti interessate è forte; sono pervenute frequenti segnalazioni; esistono procedimenti penali in atto; sono presenti aree soggette a tutela ambientale / presenti biotipi particolari che necessitano di particolari attenzioni da parte dell'ente.
5	L'aspetto ambientale è occasionalmente oggetto di discussione senza tuttavia attivare particolari attenzioni politiche o sociali, né iniziative da parte delle parti interessate.
0	L'aspetto ambientale non è oggetto di attenzione da parte delle altre parti interessate; non si sono mai registrate segnalazioni formali né informali. Non ci sono procedimenti penali per danno ambientale in atto.

CHECK-LIST per la VALUTAZIONE del LIVELLO DI GESTIONE

- L'organizzazione è a conoscenza degli impatti ambientali associati alle proprie attività?
- L'organizzazione ha definito efficaci modalità di controllo operativo per prevenire impatti ambientali negativi?
- Sono state predisposte e sono attuate procedure operative? Sono efficaci?
- L'organizzazione ha definito efficaci modalità di sorveglianza e misurazione per prevenire impatti ambientali negativi? Sono state predisposte e sono attuate procedure per la sorveglianza degli aspetti ambientali?
- Sono attive procedure di manutenzione preventiva? Sono efficaci?
- Viene garantita la competenza del personale incaricato della gestione di infrastrutture/attività associate agli aspetti ambientali anche mediante corsi di formazione?
- Sono perseguite soluzioni tecnologiche a ridotto impatto ambientale?

Il punteggio viene attribuito secondo lo schema seguente:

LG	Situazione riscontrata
10	L'aspetto ambientale non è conosciuto; le attività/processi non risultano sotto controllo; non sono disponibili procedure che assicurino un comportamento organizzativo proattivo e di reale prevenzione degli impatti ambientali.
5	L'aspetto ambientale è conosciuto; tuttavia, non tutte le attività/processi risultano sotto controllo; non sempre sono state definite procedure che assicurino un comportamento organizzativo proattivo e di reale prevenzione degli impatti ambientali; alcune attività possono essere gestite in modo più efficace. Devono essere migliorate le competenze.
0	Il personale è a conoscenza dell'aspetto ambientale e dimostra adeguata competenza. Le procedure sono state definite e sono applicate in modo sistematico. Tutte le attività considerate sono gestite in modo efficace.

7.1.3. Determinazione del livello di significatività

La significatività dell'impatto ambientale è determinata dalla somma dei punteggi attribuiti ad ogni parametro precedentemente definito:

LS = CL + ST + LG

La significatività / non significatività dell'aspetto ambientale è determinata secondo il seguente schema:

Livello riscontrato (LS)	Priorità	AZIONI CONSEGUENTI
15 ≤ LS ≤ 30	ALTA	Devono essere necessariamente definite attività di controllo operativo, sorveglianza e misurazione o procedure per la gestione delle emergenze; gli aspetti ambientali devono essere considerati nella definizione degli obiettivi e programmi ambientali.
0 ≤ LS ≤14	BASSA	Possono essere definite attività di controllo operativo, sorveglianza e misurazione o procedure per la gestione delle emergenze.

7.2. Esito valutazione

Attività Prodotto Servizio	ASPETTO	IMPATTO	R	A	CL	ST	LG	LS	Priorità
Impianti termici	Emissioni in atmosfera	Inquinamento dell'aria	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Mezzi aziendali	Emissioni in atmosfera	Inquinamento dell'aria	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Cappa laboratorio	Emissioni in atmosfera	Inquinamento dell'aria	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Scarichi bagni	Scarichi nelle acque	Inquinamento dell'acqua	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Acque piazzali	Scarichi nelle acque	Inquinamento dell'acqua	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Acque lavaggio impianti	Produzione di rifiuti	Utilizzo del terreno	X	X	0	5	10	**15**	**ALTA**
Reparti produttivi	Produzione di rifiuti	Utilizzo del terreno	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Attività di ufficio	Produzione di rifiuti	Utilizzo del terreno	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Presenza di prodotti chimici	Rilascio di prodotti chimici	Contaminazione del suolo	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Stoccaggio dei rifiuti	Rilascio di rifiuti nel terreno	Contaminazione del suolo	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Attività di ufficio	Consumo di acqua	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Reparti produttivi	Consumo di acqua	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Attività di ufficio	Consumo di Energia Elettrica	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Reparti produttivi	Consumo di energia elettrica	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Reparti produttivi	Consumo di metano	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Climatizzazione locali	Consumo di metano	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Utilizzo automezzi	Consumo di Gasolio	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Attività di ufficio	Produzione di rumore	Inquinamento acustico	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Reparti produttivi	Produzione di rumore	Inquinamento acustico	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**

Attività Prodotto Servizio	ASPETTO	IMPATTO	**R**	**A**	CL	ST	LG	**LS**	Priorità
Immobili	Incendio	Contaminazione del suolo, inquinamento aria e acqua	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Attività di manutenzione	Rilascio di gas ad effetto serra	Riscaldamento globale e variazioni climatiche		X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Ufficio tecnico	Progettazione e sviluppo	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Ufficio tecnico	Acquisizione di materie prime	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Ufficio tecnico	Processi operativi o manifatturieri	Contaminazione del suolo, inquinamento aria e acqua	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Immobili	Manutenzione infrastruttura	Contaminazione del suolo, inquinamento aria e acqua	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Ufficio tecnico	Comportamento di fornitori e appaltatori	Contaminazione del suolo, inquinamento aria e acqua	X	X	0	5	5	**10**	**BASSA**
Ufficio tecnico	Trasporto prodotti e imballaggio	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Ufficio tecnico	Stoccaggio ed utilizzo dei prodotti	Esaurimento di risorse	X		0	5	5	**10**	**BASSA**
Ufficio tecnico	Fine vita prodotti	Contaminazione del suolo, utilizzo del terreno	X		0	5	5	**10**	**BASSA**

8. OBIETTIVI AMBIENTALI

8.1. Programma ambientale 2023-2026

OBIETTIVO:1/20	Diminuzione dell'impatto ambientale dovuto alla climatizzazione dei magazzini				
SITUAZIONE INIZIALE:	Magazzino stoccaggio prodotti finiti non coibentato				
TRAGUARDO ATTESO:	Coibentazione del magazzino con conseguente riduzione dei consumi di elettricità				
SCADENZA:	31/12/24				
RISORSE:	€ 100.000				
RESPONSABILE:	Direzione				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30/06/25
Richiesta preventivi	Direzione	/	Preventivi	31/12/20	Preventivi ottenuti
Apertura cantiere	Direzione	/	Apertura cantiere	30/06/21	Cantiere aperto
Realizzazione coibentazione tetto	Direzione	/	Lavori conclusi	31/12/23	Coibentato tetto da fare pareti
Realizzazione coibentazione pareti	Direzione	/	Lavori conclusi	31/12/24	Coibentazione realizzata
	Concluso				

OBIETTIVO:2/20	Diminuzione dell'impatto ambientale dovuto alla climatizzazione				
SITUAZIONE INIZIALE:	Camera calda di vecchia concezione				
TRAGUARDO ATTESO:	Rifacimento della camera calda con conseguente riduzione dei consumi di elettricità				
SCADENZA:	~~31/12/25~~ 31/12/26 (rimandato per completamento realizzazione nuovo magazzino materie prime)				
RISORSE:	€ 50.000				
RESPONSABILE:	Direzione				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30/06/25
Richiesta preventivi	Direzione	/	Preventivi	30/06/21	Preventivi richiesti
Apertura cantiere	Direzione	/	Apertura cantiere	30/06/26	
Realizzazione coibentazione	Direzione	/	Camera calda rinnovata	31/12/26	
	Rimandato per completare la realizzazione del nuovo magazzino materie prime				

OBIETTIVO:3/20	Diminuzione dell'impatto ambientale dovuto ai magazzini				
SITUAZIONE INIZIALE:	Magazzino materie prime di vecchia concezione				
TRAGUARDO ATTESO:	Realizzazione di un nuovo magazzino materie prime progettato secondo criteri ecosostenibili				
SCADENZA:	30/06/25				
RISORSE:	€ 2.300.000				
RESPONSABILE:	Direzione				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30/06/25
Richiesta preventivi	Direzione	/	Preventivi	30/06/22	Chiesti primi preventivi
Progetto	Direzione	/	Progetto	31/12/22	Progetto predisposto
Ottenimento cofinanziamento	Direzione	/	Progetto	31/12/23	Presentato progetto per finanziamento
Apertura cantiere	Direzione	/	Apertura cantiere	30/07/24	Cantiere aperto
Realizzazione nuovo magazzino	Direzione	/	Lavori conclusi	30/06/25	Magazzino realizzato
	Concluso				

OBIETTIVO:1/23	Diminuzione dell'impatto ambientale delle acque di lavaggio				
SITUAZIONE INIZIALE:	Consumi di acqua crescenti per unità di produzione				
TRAGUARDO ATTESO:	Realizzazione impianto di evaporazione sottovuoto con capacità di trattamento pari a circa 6.000 l/giorno Riduzione del consumo di acqua Riduzione dello smaltimento di fanghi				
SCADENZA:	~~31/12/25~~ 31/12/26 (rimandato per completamento realizzazione nuovo magazzino materie prime)				
RISORSE:	100.000 €				
RESPONSABILE:	Direzione				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30/06/25
Elaborazione progetto per il recupero delle acque di lavaggio	Direzione	/	Progetto	~~30/06/25~~ 31/12/25	
Realizzazione progetto	Direzione	/	Interventi realizzati	~~31/12/25~~ 31/12/26	
	Rivista pianificazione				

OBIETTIVO:2/23	Rimozione copertura amianto e installazione impianto fotovoltaico				
SITUAZIONE INIZIALE:	Copertura stabilimento in amianto confinato (circa 5.000 m^2) Assenza impianto fotovoltaico sulla copertura				
TRAGUARDO ATTESO:	Rimozione della copertura in amianto Installazione di un impianto fotovoltaico da 400 KW				
SCADENZA:	30/06/2026 (intervento anticipato)				
RISORSE:	1.000.000 €				
RESPONSABILE:	Direzione				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30/06/25
Elaborazione progetto	Direzione	/	Progetto	30/06/23	Progetto presentato
Rimozione Amianto	Direzione	/	Interventi realizzati	31/12/23	Rimosso nel mese di luglio 2023
Realizzazione impianto fotovoltaico	Direzione	/	Interventi realizzati	31/12/24	Impianto realizzato
Allacciamento impianto fotovoltaico	Direzione	/	Impianti allacciati	30/06/26	
	In linea				

OBIETTIVO:3/23	Installazione impianto cogenerazione				
SITUAZIONE INIZIALE:	Assenza impianto cogenerazione				
TRAGUARDO ATTESO:	Installazione di un impianto di cogenerazione da 150 KW				
SCADENZA:	31/12/2026				
RISORSE:	150.000 €				
RESPONSABILE:	Direzione				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30/06/25
Elaborazione progetto	Direzione	/	Progetto	31/12/25	
Realizzazione progetto	Direzione	/	Interventi realizzati	31/12/26	
	In linea				

9. INFORMAZIONI SUL VERIFICATORE AMBIENTALE

Il Verificatore Ambientale accreditato che ha convalidato il presente documento ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 è Kiwa Cermet Italia (IT-V-0011).

La prossima Dichiarazione Ambientale sarà redatta entro ottobre 2026. Nel frattempo, con cadenza annuale, sarà redatto e reso pubblico un aggiornamento dei dati contenuti nella Presente Dichiarazione Ambientale.

Per informazioni e per ottenere copia del presente documento rivolgersi a:
Elisa PROSPERI– Via Idice 299 – 40050 Monterenzio (BO)
Tel. 051 6540411 – E-mail info@conapi.it

In alternativa la Dichiarazione è scaricabile dai siti:
www.conapi.it oppure www.miel+621izia.com

10. CERTIFICATO

Certificato di Registrazione
Registration Certificate

CONAPI SOC. COOP. AGRICOLA - CONSORZIO APICOLTORI ED AGRICOLTORI-BIOLOGICI ITALIANI
Via Idice, 299
40050 - Monterenzio (Bologna)

N. Registrazione: *Registration Number* **IT-000111**

Data di Registrazione: *Registration Date* 30 Ottobre 2002

Siti:
1] CONAPI - Via Idice, 299 - Monterenzio (BO)

PRODUZIONE DI ALTRI PRODOTTI ALIMENTARI NCA
MANUFACTURE OF OTHER FOOD PRODUCTS N.E.C.
NACE: 10.89

Questa Organizzazione ha adottato un sistema di gestione ambientale conforme al Regolamento EMAS allo scopo di attuare il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e di pubblicare una dichiarazione ambientale. Il sistema di gestione ambientale è stato verificato e la dichiarazione ambientale è stata convalidata da un verificatore ambientale accreditato.
L´Organizzazione è stata registrata secondo lo schema EMAS e pertanto è autorizzata a utilizzare il relativo logo. Il presente certificato ha validità soltanto se l´organizzazione risulta inserita nell´elenco nazionale delle organizzazioni registrate EMAS.

This Organisation has established an environmental management system according to EMAS Regulation in order to promote the continuous improvement of its environmental performance and to publish an environmental statement. The environmental management system has been verified and the environmental statement has been validated by accredited environmental verifier. The Organization is registered under EMAS and therefore is entitled to use the EMAS Logo. This certificate is valid only if the Organization is listed into the national EMAS Register.

Roma, *Rome* 21 Gennaio 2021

Certificato valido fino al: *Expiry date* 26 Ottobre 2023

Comitato Ecolabel - Ecoaudit
Sezione EMAS Italia
Il Presidente
Dott. Silvio Schinaia