



Environmental
Product
Declaration



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE DI
PRODOTTO PER IL LATTE FRESCO
PASTORIZZATO DI ALTA
QUALITA' CONFEZIONATO IN
BOTTIGLIA DI PET**

Revisione 0 del 9/3/2007
Certificazione N. S-EP 00118
Valida fino al 8/3/2010

PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

L'AZIENDA

GRANAROLO è uno dei più importanti operatori dell'industria alimentare in Italia. Il Gruppo ha chiuso il 2006 registrando un fatturato di circa 900 milioni di euro e conta:

- 11 stabilimenti produttivi distribuiti su tutto il territorio nazionale
- circa 2.000 dipendenti
- 1.000 automezzi refrigerati che consegnano giornalmente prodotti freschi in 60.000 punti vendita.

Il business del gruppo è declinato su 3 aree principali: latte e panna, yogurt e caseari e gastronomia industriale.

AREE DI BUSINESS E QUOTE DI MERCATO

Il latte rappresenta ancor oggi l'attività principale di GRANAROLO, anche se, con l'acquisizione del gruppo Yomo, il portafoglio di business ha visto crescere significativamente il peso dell'area yogurt e caseari. GRANAROLO infatti – oltre a conservare e rafforzare la leadership nel mercato italiano del latte fresco e dei prodotti lattiero-caseari biologici a marchio industriale – con l'acquisizione di Yomo è divenuto il più importante produttore italiano di yogurt. Interpreta inoltre il ruolo di principale follower nei mercati del latte a lunga conservazione e della gastronomia e piatti pronti.

Nel mercato italiano del latte, GRANAROLO ha rafforzato nel 2005 il proprio ruolo di leadership. L'azienda detiene una quota pari a circa un terzo del mercato nel comparto del fresco e del 20% nel mercato del latte UHT. Con l'ingresso di Yomo, nel 2004, il Gruppo ha conquistato il 3° posto nel ranking dei produttori di yogurt (posizione ulteriormente consolidata nel 2005) ed ha migliorato le proprie quote nel comparto dei formaggi freschi. L'azienda occupa posizioni di rilievo anche nei mercati dello stracchino, della panna e del burro, mentre prosegue – gradualmente ma costantemente – l'avanzata delle vendite nel comparto delle uova, un business di recente avvio, ma nel quale GRANAROLO occupa già la 5° posizione.

Nel 2005 GRANAROLO ha conquistato il 3° posto (dopo Barilla e Ferrero, superando Parmalat) nella graduatoria delle principali aziende del "food & beverage" interamente italiane per fatturato realizzato nei canali della moderna distribuzione.

ASSETTO SOCIETARIO

L'azienda è nata nel 1959 da una piccola cooperativa situata alle porte di Bologna ed è di proprietà del Consorzio Granlatte, insieme con il quale costituisce la più importante filiera italiana del latte direttamente partecipata da produttori agricoli associati in cooperativa. Fin dai primi anni '90 il Gruppo è strutturato in due realtà distinte e sinergiche: un consorzio di produttori di latte (Granlatte) - che opera nel settore agricolo e raccoglie la materia prima - e una società per azioni (GRANAROLO S.p.A.) immersa nelle dinamiche del largo consumo, che trasforma e commercializza il prodotto. Il consorzio cooperativo Granlatte associa circa 1300 produttori di latte, diretti o attraverso cooperative di raccolta, distribuiti in 14 regioni del Paese. I conferimenti dei soci rappresentano il 30% della produzione di latte alimentare italiano.

LE CERTIFICAZIONI

GRANAROLO coltiva un approccio integrato alle politiche di qualità che contempera obiettivi di tipo economico, ambientale ed etico in tutta la catena alimentare, dalla fattoria alla tavola del consumatore. Una strada cominciata circa tre lustri fa, con l'opzione strategica dell'alta qualità e culminata oggi con la rintracciabilità di filiera, le certificazioni ambientali e la certificazione di responsabilità sociale SA8000.

Tutto il network produttivo di GRANAROLO (compresi gli stabilimenti ex Yomo) a fine 2005 contava 40 certificazioni, relative all'adozione di sistemi di gestione su:

- QUALITA' DI PROCESSO (ISO 9001: 2000)
- QUALITA' DI PRODOTTO (Certificazione yogurt a marchio GRANAROLO Alta Qualità e Yomo)
- RINTRACCIABILITA' E CONTROLLO DI FILIERA (UNI 10939:01) e DTP 035 CSQA
- ETICA (SA8000)
- AMBIENTE (ISO 14001 e Registrazione EMAS)

IL PRODOTTO



Oggetto della presente Dichiarazione Ambientale di Prodotto EPD™ è il **Latte fresco pastorizzato di Alta Qualità confezionato in bottiglia PET da 1 litro.**

Il latte fresco di Alta Qualità in bottiglia rappresenta uno dei più significativi ambiti di business nei quali GRANAROLO esprime la propria vocazione alla sostenibilità. La sua gestione infatti – oltre a determinare il successo di mercato di GRANAROLO – genera valore economico, sociale e ambientale per diversi altri stakeholder, primi tra tutti: fornitori, clienti, consumatori e ambiente.

Il latte di Alta Qualità è una prerogativa esclusiva del mercato italiano del latte fresco; per ottenerlo, tutte le componenti produttive e di gestione, a partire dall'allevamento, devono soddisfare rigorose prescrizioni sanitarie. Tutto il latte oggetto di questa dichiarazione viene raccolto da GRANAROLO presso stalle situate sul territorio italiano.

Il Latte Alta Qualità è infatti l'unico prodotto alimentare che ha questa definizione, in virtù della Legge n°169/89 e del DM n° 185/91 che stabiliscono norme e vincoli estremamente severi.

Nel dettaglio il latte di Alta Qualità è un latte intero di qualità superiore rispetto ad un latte fresco tradizionale e può avvalersi di tale denominazione solo se rientra nei seguenti parametri stabiliti dalle norme sopra citate:

- essere refrigerato immediatamente e pervenire crudo allo stabilimento di lavorazione entro le 24 ore dalla mungitura;
- presentare da subito elevate caratteristiche igieniche e di composizione nutrizionale;
- concentrazione delle cellule somatiche nel latte crudo inferiore o uguale a 300.000 cellule per ml;
- carica batterica del latte crudo inferiore o uguale a 100.000 germi per ml di latte;
- assenza di sostanze inibenti;
- punto crioscopico inferiore a $-0,520\text{ C}^\circ$ (la crioscopia della concentrazione di una soluzione, il latte in questo caso, attraverso la misura del suo punto di congelamento);
- dopo accurati controlli, subire un solo trattamento di pastorizzazione entro le 48 ore dalla mungitura;
- tenore in grasso non inferiore al 3,60%;
- tenore di proteina non inferiore al 3,20%;
- contenuto di siero proteine superiore al 15,50%.

GRANAROLO nel 1992 è stata la prima azienda a lanciare il Latte Alta Qualità sul mercato, andando oltre gli standard previsti dalla normativa nazionale; il percorso che ha portato alla produzione di latte Alta Qualità ha preso avvio nel 1982 quando il gruppo GRANAROLO-Granlatte ha istituito il sistema di pagamento del latte ai fornitori secondo precisi parametri qualitativi, con l'obiettivo di orientare tutta la filiera produttiva (a partire dagli allevatori) verso l'ottenimento di un prodotto di qualità superiore.

Nei confronti dei produttori, GRANAROLO oltre ad utilizzare strumenti incentivanti di tipo economico tarati sulle proprietà organolettiche della materia prima consegnata (grassi e proteine, cellule, carica batterica), ha sviluppato programmi di informazione/formazione finalizzati a divulgare e consolidare le best practices tra i produttori.

La strategia di valorizzazione della produzione dei soci conferenti praticata dal gruppo ha determinato i seguenti vantaggi:

- monitoraggio della produzione alla stalla, attraverso rigorosi controlli di qualità;
- costante aggiornamento professionale;
- supporto tecnologico offerto dal Consorzio.

Gli standard attualmente adottati da GRANAROLO in riferimento alla materia prima utilizzata sono riportati in Tabella 1; essi permettono di sottoporre il latte ad un processo di pastorizzazione più delicato (72C°) in modo tale da renderlo più simile al latte appena munto e, in più, è assolutamente sicuro dal punto di vista igienico-sanitario.

Tabella 1 – Standard di qualità e sicurezza materia prima GRANAROLO (Fonte: Consorzio Granlatte, 2005)

Parametri	Estate	Inverno	Standard di legge
Grasso	3,70%	3,90%	> 3,60%
Proteine	3,25%	3,35%	> 3,20%
Cellule somatiche [migliaia di cellule per ml]	< 300	< 250	< 300
Carica batterica [migliaia di batteri per ml]	< 70	< 50	< 100

DESTINAZIONI DEL PRODOTTO

Attraverso l'introduzione del latte di Alta Qualità, GRANAROLO ha rivoluzionato le regole della competizione nel mercato del latte, che sembrava avviato verso l'inesorabile declino del consumo di latte fresco a vantaggio del latte a lunga conservazione.

Il segmento dell'Alta Qualità ha rivitalizzato il settore lattiero caseario (a beneficio di tutti gli operatori, sia dell'industria che della distribuzione) ed ha consentito di sostenere i consumi di latte fresco, che garantisce una maggiore marginalità.

Attualmente, in un mercato del latte fresco che vale circa 480 milioni di euro, il segmento dell'Alta Qualità rappresenta quello che genera volume d'affari più significativo (36,5% del totale, pari a 180 milioni di euro circa)¹. GRANAROLO ne detiene la leadership, con il 42% di quota in volumi.

Il latte fresco di Alta Qualità GRANAROLO in bottiglia PET da 1 litro si è confermato anche nel 2005 in cima alla classifica delle referenze del mercato italiano dei prodotti di largo consumo confezionati.

Sono ormai 4 anni che il prodotto "portabandiera" del Gruppo guarda tutti dall'alto in basso, grazie alle sue straordinarie performances di vendita, che nel 2005 hanno sfiorato gli 88 milioni di euro nell'ambito del canale iper+super+libero servizio.

Nella graduatoria riportata in Figura 1 (redatta da AC Nielsen) il latte di Alta Qualità GRANAROLO precede l'acqua minerale Levissima, mentre al terzo posto è insediata un'altra referenza GRANAROLO (latte UHT in Tetrarex da 1 litro).

La rilevanza di questa performance acquisisce ulteriore spessore alla luce dei seguenti aspetti:

- sono ormai diversi anni che il prodotto occupa stabilmente la prima posizione;
- rispetto ai principali competitor del largo consumo esistono più ampi margini di miglioramento sul piano della penetrazione nella rete distributiva.

¹ Questi dati comprendono sia il latte in bottiglia sia quello in cartone

Ranking delle referenze più vendute nel grocery in Italia nel 2005

RANK	DESCRIZIONE	CATEGORIA	VENDITE A VALORE
1	GRANAROLO ALTA QUALITÀ IN BOTTIGLIA 1 LT.	Latte fresco	87.925.599
2	ACQUA LEVISSIMA NATURALE 1,5 LT.	Acqua minerale	86.903.726
3	GRANAROLO P.S. BRIK 1 LI.	Latte uht	77.061.823
4	COCA COLA COLA BOTTIGLIA PLASTICA 2 PEZZI 1,5 LT.	Cola	76.455.554
5	COCA COLA COLA BOTTIGLIA PLASTICA 1,5 LT.	Cola	58.986.029
6	ACQUA ULIVETO BOTTIGLIA PLASTICA 1,5 LT.	Acqua effervescente naturale	57.457.088
7	ACQUA VINADIO SANT'ANNA BOTTIGLIA PLASTICA 1,5 LT.	Acqua minerale	51.853.327
8	ACQUA FERRARELLE BOTTIGLIA PLASTICA 1,5 LT.	Acqua effervescente naturale	48.586.402
9	RIO MARE CONFEZIONE 4 PEZZI DA 80 gr.	Tonno sottolio	45.858.239
10	MORETTI PILSNER CHIARA BOTTIGLIA VETRO 0,66 LT.	Birre alcoliche	45.579.034
11	FERRERO KINDER BRIOSS 10 PEZZI 280 GR.	Merendine	45.167.962
12	LAVAZZA QUALITÀ ROSSA 250 GR. 2 PEZZI	Caffè tostato macinato	44.096.016
13	FERRERO NUTELLA VASO VETRO 400 GR.	Crema alimentari spalmabili	43.762.593
14	LAVAZZA CREMA E GUSTO 250 GR. 2 PEZZI	Caffè tostato macinato	43.530.229
15	PARMALAT NATURA PREMIUM P.S. BRICK 1 LT.	Latte uht	43.150.557
16	ACQUA ROCCHETTA NATURALE BOTTIGLIA PLASTICA 1,5 LT.	Acqua non gassata	42.924.066
17	ROTOLONI REGINA 2 VELI 4 PEZZI	Carta igienica	42.856.967
18	ACQUA S.BENEDETTO NATURALE BOTTIGLIA PLASTICA 2 LT.	Acqua non gassata	41.714.894
19	FERRERO NUTELLA VASO VETRO 750 GR.	Crema alimentari spalmabili	41.417.517
20	FANTA ARANCIATA BOTTIGLIA PLASTICA 1,5 LT.	Aranciate	41.198.430

Figura 1 – Standard di qualità e sicurezza materia prima GRANAROLO (Fonte: AC Nielsen Iper+Super+Libero Servizio, 2006)

IL PROCESSO PRODUTTIVO

Il processo produttivo si può dividere in due fasi distinte: la prima relativa alla produzione vera e propria del latte ed alla distribuzione agli stabilimenti, la seconda relativa ai processi industriali che consistono nella pastorizzazione e nel confezionamento. Concentrandosi sugli aspetti più “industriali”, si può osservare che il latte in arrivo presso gli stabilimenti GRANAROLO di Bologna, Anzio, Milano e Gioia del Colle² (**Figura 2**) prima di essere scaricato subisce un primo controllo di accettazione da parte del Laboratorio Controllo Qualità interno volto a verificare la sua idoneità alla lavorazione. Dopo la fase di stoccaggio refrigerato (circa 4°C), il latte viene avviato al processo di pastorizzazione che prevede il trattamento termico in flusso continuo ad una temperatura di 73-75°C per 15” attuato mediante scambiatori a piastre costituite da più sezioni (**Figura 3**):

- una scrematrice centrifuga a scarico automatico del sedimento e per la standardizzazione del titolo di grasso;
- una debatterizzatrice centrifuga a scarico automatico del sedimento;
- un degasatore che elimina i gas volatili presenti nel latte;
- un omogeneizzatore che riduce alla medesima dimensione i globuli di grasso nel latte;
- varie sezioni di scambio termico.

² Presso lo stabilimento di Rimini avviene la produzione di latte AQ ma il confezionamento avviene esclusivamente in cartone.

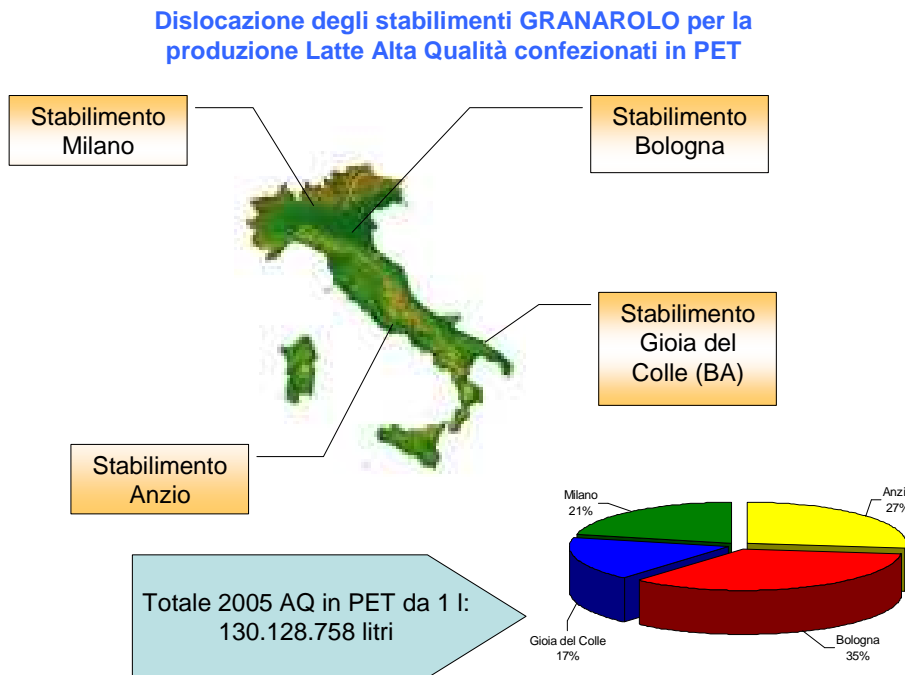


Figura 2 – Stabilimenti GRANAROLO in cui viene prodotto il Latte Alta Qualità confezionato in bottiglie da 1 litro in PET

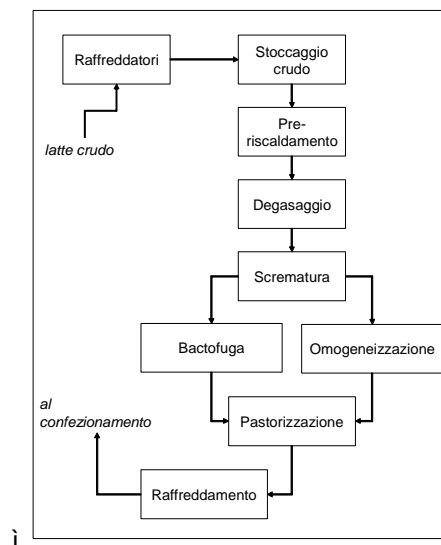


Figura 3 – Schematizzazione del processo di pastorizzazione del latte.

La fase successiva alla pastorizzazione consiste nel confezionamento (**Figura 4**). Nel caso delle bottiglie in PET, il processo ha inizio con la trasformazione delle preforme in bottiglie con macchine di stiro soffiaggio che vengono poi trasferite con sistema pneumatico alla macchina riempitrice per poi essere etichettate e raggruppate in fardelli avvolti da un film di PE termoretraibile. La disposizione nei pallet avviene con l'interposizione di opportuni fogli interfalda in cartone ondulato.

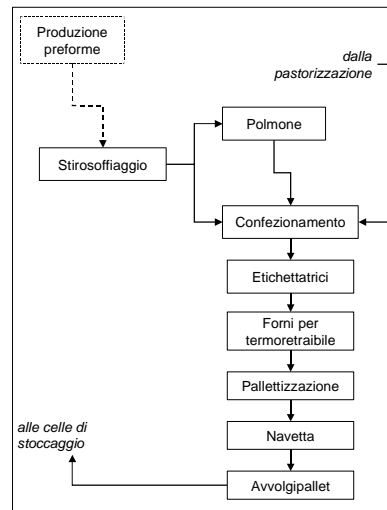


Figura 4 – Il processo di confezionamento del latte in bottiglie in PET.

Il latte confezionato viene successivamente inviato alle piattaforme di distribuzione (situate a Bologna, Gioia del Colle, Roma, Milano) e da qui ai transit point che costituiscono l'ultimo elemento prima della immissione sul mercato.

DICHIARAZIONE DELLA PRESTAZIONE AMBIENTALE

METODOLOGIA

La quantificazione della prestazione ambientale del prodotto è stata effettuata, secondo quanto previsto dalle regole generali del sistema EPD oltre che dalle specifiche del gruppo di prodotti “*Product Category Rules PCR 2006:5 “Milk and milk based liquid products”*”, utilizzando come strumento di valutazione la metodologia di Analisi del Ciclo di Vita (LCA – *Life Cycle Assessment*) regolata dagli standard internazionali ISO Serie 14040, la quale permette di determinare gli impatti ambientali in termini di consumo di risorse e rilasci verso l'ambiente di un prodotto o servizio da un punto di vista complessivo (“dalla culla alla tomba”).

Nel caso specifico, l'analisi LCA è stata sviluppata utilizzando anche alcune banche dati LCA quali ulteriore strumento di supporto. Lo studio ha inoltre utilizzato come supporto la banca dati del Boustead Model⁴ e il contributo dei dati generici sui risultati finali è inferiore al 10%.

Lo studio ha coinvolto direttamente i fornitori-produttori diretti, ai quali sono stati inviati questionari dettagliati per la caratterizzazione completa della attività di produzione.

Per quanto riguarda gli aspetti temporali, i dati sono riferiti:

- al 2005, quelli relativi ai processi che avvengono negli stabilimenti di Bologna, Anzio e Gioia del Colle e per le produzioni complessive;
- al 2004 per lo stabilimento di Milano, per le stalle e per i produttori di preforme e tappi.

³ www.environdec.com

⁴ www.boustead-consulting.co.uk

CONFINI DEL SISTEMA E PRINCIPALI IPOTESI

Il sistema oggetto dello studio è stato valutato a partire dalla produzione delle materie prime fino al trasporto del latte presso i transit point. Più nello specifico, l'analisi complessiva di tale processo include sia la produzione del latte presso le aziende agricole, sia la produzione degli imballaggi, sia le attività di pastorizzazione e confezionamento presso gli stabilimenti facenti parte del gruppo GRANAROLO che il trasporto verso i siti finali.

Uno schema dettagliato del sistema analizzato è riprodotto in **Figura 5**, ove si possono distinguere tre diversi livelli o sottosistemi (indicati dai cerchi in blu) relativi alle seguenti attività produttive:

- sottosistema “**aziende agricole**”: comprendente l'attività di produzione del latte crudo presso cinque allevamenti Alta Qualità;
- sottosistema “**processo GRANAROLO**” comprendente sia le attività di pastorizzazione e confezionamento, sia il trasporto ai transit point;
- sottosistema “**imballaggi**”, comprendente l'attività di produzione degli imballaggi utilizzati in fase di confezionamento.

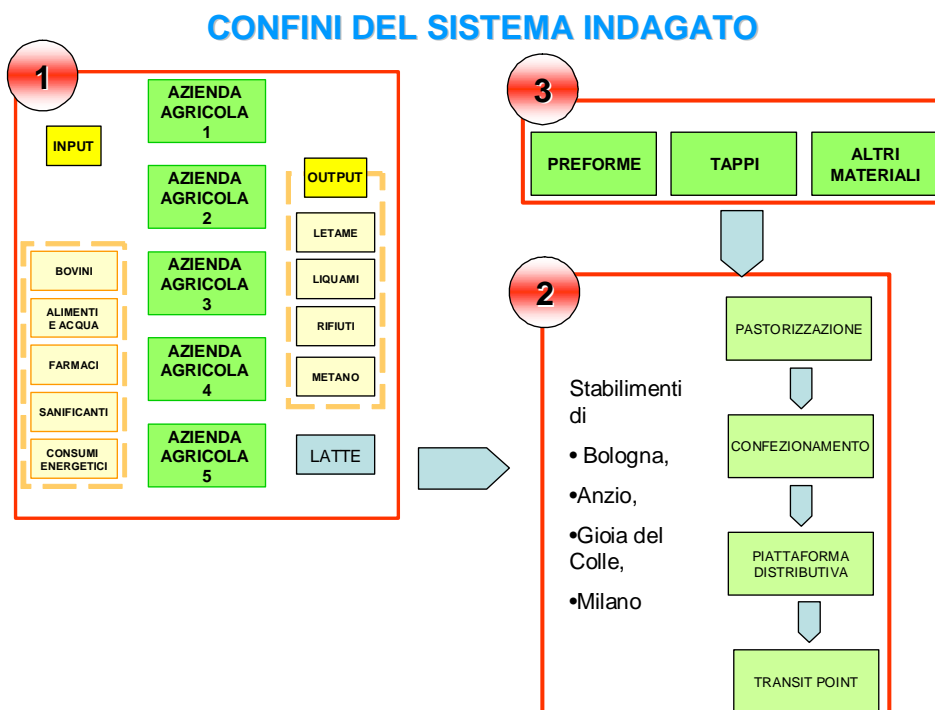


Figura 5 – Schema del sistema di produzione del latte GRANAROLO.

LE PRESTAZIONI AMBIENTALI

In accordo con le regole del sistema EPD™, di seguito vengono riportate le prestazioni ambientali riferite al litro di latte suddivise in informazioni legate alle risorse naturali consumate e in informazioni circa le emissioni di sostanze inquinanti verso l'ambiente e alla produzione di rifiuti.

CONSUMO DI RISORSE

Il fabbisogno di risorse viene riportato in due sezioni distinte: risorse con contenuto energetico (**Tabella 2**) e risorse prive di contenuto energetico (**Tabella 3**).

Tabella 2 - Consumo totale di risorse energetiche connesse alle intere operazioni considerate all'interno dei confini del sistema. Dati in MJ per litro di latte

Risorse a contenuto energetico		Aziende agricole	Imballaggi e altri materiali	Processo Granarolo	Trasporto alle piattaforme	TOTALE
Risorse rinnovabili	Idroelettrico	0,09	0,07	0,11	< 0,01	0,27
	Legno e Biomassa	<0,01	0,09	0,01	< 0,01	0,10
	Altre rinnovabili ⁵	0,01	<0,01	0,01	< 0,01	0,02
Totale rinnovabili		0,10	0,16	0,13	< 0,01	0,39
Risorse non rinnovabili	Carbone	0,13	0,48	0,14	0,01	0,76
	Petrolio	2,12	2,06	0,44	0,09	4,70
	Gas	0,58	1,11	1,03	< 0,01	2,72
	Risorse nucleari	0,09	0,18	0,10	< 0,01	0,37
	Altre non rinnovabili ⁶	<0,01	-0,01 ⁷	< 0,1	< 0,01	-0,01
Totale non rinnovabili		2,92	3,82	1,71	0,10	8,55
Totale [MJ/litro di latte]		3,02	3,98 ⁸	1,84	0,10	8,94
Di cui energia elettrica consumata presso gli stabilimenti GRANAROLO		-	-	0,37	-	-

⁵ Geotermico, solare, eolico, ecc.

⁶ Zolfo, torba, idrogeno, energie non specificate.

⁷ Valore negativo dovuto a recuperi energetici imputabili a processi inseriti nella banca dati Boustead Model (es recupero energetico associato alla polimerizzazione PET – Fonte APME)

⁸ Di cui circa 1 MJ di energia feedstock contenuta nella bottiglia (calcolato considerando una feedstock di 38,7 MJ/kg per il PET e un peso della bottiglia di 25 g)

Tabella 3 - Consumo totale di risorse non energetiche connesse alle intere operazioni considerate all'interno dei confini del sistema. Dati in grammi per litro di latte

Risorse senza contenuto energetico	Aziende agricole	Imballaggi e altri materiali	Processo Granarolo	Trasporto alle piattaforme	TOTALE	
Totale rinnovabili	<0,01	0,03	<0,01	<0,01	0,03	
Risorse non rinnovabili	Cloruro di sodio	0,24	2,29	<0,01	<0,01	2,53
	Cloruro di potassio	0,01	0,01	<0,01	<0,01	0,02
	Carbonato di calcio	0,06	0,75	<0,01	0,04	0,85
	S (elementare)	0,15	0,01	<0,01	<0,01	0,25
	Ferro	0,25	0,07	<0,01	0,20	0,52
	Bauxite	0,01	0,40	<0,01	<0,01	0,41
	Altre	0,01	0,03	<0,01	<0,01	0,04
Totale non rinnovabili	0,73	3,65	<0,01	0,24	4,62	
Totale [g/l]	0,73	7,77	<0,01	0,24	8,74	
Consumo di acqua [l/l]	10,68	2,36	3,54	< 0,01	16,58	

EMISSIONI IN ARIA E ACQUA

Relativamente alle emissioni di sostanze inquinanti, il sistema EPD™ richiede che queste vengano presentate in maniera “aggregata” andando a valutare, secondo dei criteri e delle prescrizioni presenti sulle regole del sistema, degli indicatori riferiti a differenti tipologie di impatto ambientale. I risultati di questa classificazione sono riportati nella seguente **Tabella 4** dove i valori sono riferiti sempre al litro di latte AQ.

Tabella 4 – Impatti potenziali delle emissioni di inquinanti connesse alle intere operazioni considerate all'interno dei confini del sistema. Dati espressi per litro di latte

Indicatore di impatto		Unità di misura	Aziende agricole	Imballaggi e altri materiali	Processo Granarolo	Trasporto alle piattaforme	TOTALE
Effetto serra	Da CH ₄ prodotto dalle vacche	g CO ₂ eq	703,60	< 0,01	< 0,01	< 0,01	1.309,13
	Da altre fonti	g CO ₂ eq	263,72	215,91	118,43	7,47	
	Da fonti biologiche	g CO ₂ eq	< 0,01	- 6,00 ⁹	< 0,01	< 0,01	-6,00
	Totale	g CO ₂ eq	967,32	209,91	118,43	7,47	1.303,13
Acidificazione		moli H ⁺ eq	0,06	0,08	0,03	< 0,01	0,17
Eutrofizzazione		kg O ₂ eq	0,197	0,005	0,002	< 0,001	0,204
Distruzione della fascia d'ozono		g CFC11 eq	-	-	-	-	-
Formazione di ossidanti fotochimici		g C ₂ H ₄ eq	0,63	0,34	0,11	0,02	1,10

⁹ Il dato negativo corrisponde al credito della CO₂ associato all'utilizzo di carta e cartoni tra i materiali da imballaggio

PRODUZIONE DI RIFIUTI

Altro dato importante relativamente alla descrizione degli impatti ambientali del sistema è quello legato alla produzione di rifiuti. In questo senso, la **Tabella 5** mostra i rifiuti complessivamente prodotti per produrre un litro di latte AQ.

Tabella 5 - Produzione totale di rifiuti (Dati espressi in grammi per litro di latte)

Produzione di rifiuti		Aziende agricole	Imballaggi e altri materiali	Processo Granarolo	Trasporto alle piattaforme	TOTALE
Rifiuti non pericolosi	Plastica (contenitori)	5,90	0,88	< 0,01	< 0,01	6,78
	Carta	0,07	0,08	0,46	< 0,01	0,61
	Misti industriali	0,49	0,13	13,65	0,03	14,30
	Ceneri Scorie	0,47	1,16	0,47	0,06	2,16
	Rifiuti Minerali	0,22	2,80	< 0,01	0,16	3,18
	Altri non pericolosi	2,75	3,46	1,81	0,08	8,02
Totale dei rifiuti non pericolosi		9,90	8,51	16,39	0,27	<u>35,07</u>
Rifiuti pericolosi		0,99	0,10	0,20	0,03	<u>1,32</u>
Totale		10,89	8,61	16,59	< 0,01	36,39
Di cui dagli stabilimenti GRANAROLO		-	-	20,85	-	-

INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

RAPPRESENTATIVITÀ DELLE AZIENDE AGRICOLE

GRANAROLO acquisisce la materia prima da un gran numero di aziende agricole, tutte situate in territorio italiano, le quali sono state suddivise in classi oltre che sulla base del numero di capi anche in termini di quantitativo di latte prodotto giornalmente (espresso in litri/giorno).

La distribuzione della produzione di latte in base della distinzione operata da GRANAROLO è illustrata in **Figura 5**, dalla quale emerge che la maggior parte del latte (circa il 61%) deriva dalle stalle con una produzione giornaliera superiore a 3.000 litri/giorno.

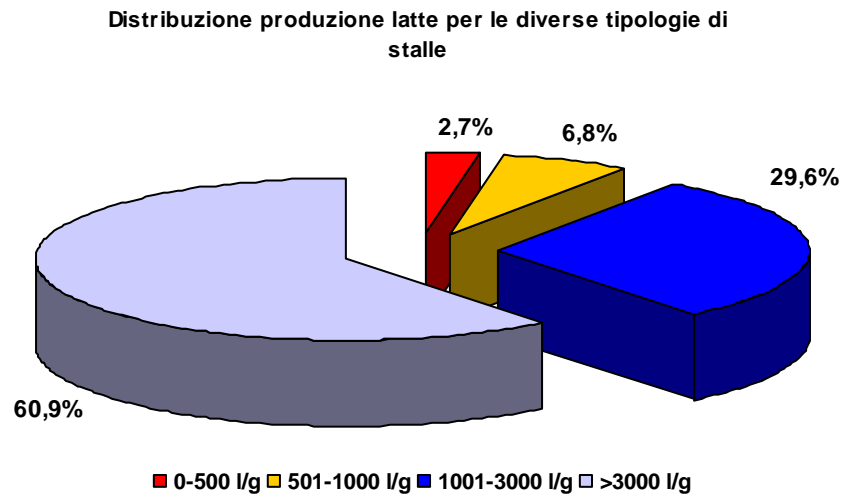


Figura 5 – Contributi alla produzione complessiva di latte da parte delle diverse categorie di stalle

Per lo studio LCA e la redazione della presente dichiarazione EPD™, GRANAROLO ha operato una selezione delle aziende agricole al fine di individuare un campione sufficientemente rappresentativo; in particolare tale campione, essendo composto da 5 stalle appartenenti alle tre principali categorie di produzione (501-100 l/g, 1001-3000 l/g e > 3000 l/g), garantisce una rappresentatività dei dati pari al 97,3 del latte prodotto e conferito a Granarolo per la produzione Alta Qualità (risultano fuori dal campione le stalle con produttività inferiore ai 500 litri/giorno).

DATI PRIMARI RELATIVI ALLA PRODUZIONE DEL LATTE

Le informazioni di tipo primario relative alla produzione di latte ed utilizzate per lo studio LCA e per la redazione di questa Dichiarazione Ambientale, si riferiscono a 5 aziende agricole rappresentative la cui produzione copre circa il 4% del Latte Alta Qualità.

I dati primari utilizzati per la fase di trattamento e confezionamento del latte si riferiscono a tutti i 4 stabilimenti indicati in precedenza e coprono il 100% della produzione di Latte Granarolo Alta Qualità confezionato in PET da 1 litro.

GESTIONE A FINE VITA DELLA BOTTIGLIA

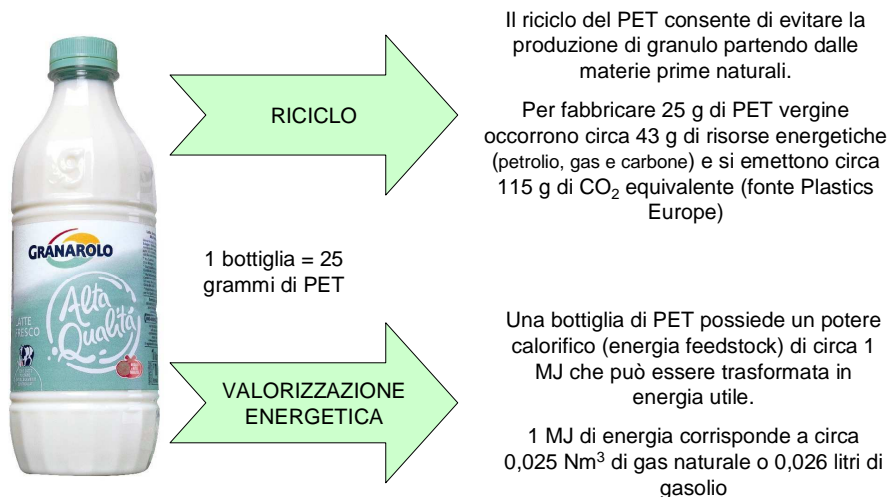
La bottiglia trasparente da 1 litro in PET è un remake in chiave moderna della confezione in vetro (utilizzata in Italia fino agli anni '70); il nuovo packaging è stato concepito con l'obiettivo di compendiare il valore della tradizione accanto al rispetto per l'ambiente e all'esigenza di una maggiore praticità d'uso.

Questo packaging è infatti caratterizzato da praticità, leggerezza e migliore garanzia di conservazione del prodotto; la bottiglia in PET, oltre ad essere più leggera ed infrangibile rispetto a quella di vetro, presenta, rispetto al cartone in poliaccoppiato il vantaggio di poter essere posizionata in frigo, una volta aperta, anche orizzontalmente.

Al fine di ridurre i consumi di materie prime, negli ultimi anni Granarolo ha lavorato per ridurre progressivamente il peso della bottiglia avviando, nel 2001, un primo progetto di riduzione del peso della bottiglia in PET da litro da 29 a 26 grammi, ovviamente mantenendo la stessa forma e le stesse performance tecniche. Tale progetto è poi proseguito tra la fine del 2002 e l'inizio del 2003 con un ulteriore alleggerimento fino agli attuali 25 grammi.

Le informazioni presentate in questo documento fanno riferimento a tutte le fasi su cui GRANAROLO può esercitare un controllo diretto; per quanto riguarda la gestione delle bottiglie a fine vita è importante osservare che gli impatti dipendono prevalentemente dal comportamento dell'utente finale e dalla disponibilità, sul territorio, di opportune filiere di raccolta differenziata soprattutto tenendo conto del fatto che il PET è un materiale che presenta sostanzialmente due possibilità di recupero: il riciclo con la trasformazione in materia prima secondaria oppure la valorizzazione energetica.

POSSIBILI VALORIZZAZIONI DELLA BOTTIGLIA IN PET A FINE VITA



INFORMAZIONI E RIFERIMENTI

POLITICA AMBIENTALE DELL'AZIENDA

La salvaguardia dell'ambiente è per GRANAROLO una componente essenziale della propria missione aziendale.

GRANAROLO ha fatto proprio il concetto di “sviluppo durevole e sostenibile” che caratterizza sempre più compiutamente la politica ambientale europea, assumendo l'impegno di gestire le risorse in maniera oculata e lungimirante, tenendo conto di obiettivi economici, ecologici e sociali.

Forte di quanto è stato sinora in grado di realizzare, il Gruppo GRANAROLO ha definito una politica ambientale che contempla principalmente l'impegno a minimizzare l'impatto dei processi e dei prodotti, a rispettare i requisiti di legge in materia ambientale e a introdurre nel mercato prodotti ideati e distribuiti in modo compatibile con l'ambiente, il tutto teso ad un processo di miglioramento continuo. I principi della politica ambientale, per la quale si rimanda al sito internet aziendale, è fondata su alcuni principi cardine dei quali i più rilevanti sono:

- la valutazione ed il controllo dei processi e dei prodotti, migliorandone continuamente i risultati;
- l'introduzione nel mercato prodotti ideati e distribuiti in modo compatibile con l'ambiente in tutto il loro ciclo di vita;
- l'orientamento delle parti interessate, attraverso specifiche iniziative, verso una conduzione ambientalmente responsabile della loro attività.

PROGRAMMI AMBIENTALI DI GRANAROLO

Nei confronti di GRANAROLO esiste un ventaglio composito di attese da parte dei diversi portatori d'interesse ambientale: i dipendenti si attendono la messa in opera di tutte le misure finalizzate ad escludere qualunque pericolo di contaminazione dell'ambiente di lavoro; le comunità locali e le associazioni ambientaliste hanno interesse a che i siti produttivi riducano al minimo il loro impatto sull'ecosistema territoriale e inoltre si attendono che l'azienda li tenga informati sulle misure adottate e i risultati ottenuti; le autorità di controllo si attendono da GRANAROLO un approccio di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali che prescindano dalle imposizioni normative ma anche collaborazione e disponibilità in fase di verifica e controllo.

GRANAROLO si assume l'impegno di adottare una logica preventiva in materia ambientale, adottando progressivamente in tutti i siti produttivi del Gruppo sistemi di gestione certificati e orientati al miglioramento continuo delle performances di eco-compatibilità. D'altro canto l'azienda si attende dai dipendenti massima collaborazione in fase di implementazione dei sistemi di gestione; dai fornitori la disponibilità ad orientarsi verso l'adozione di pratiche eco-sostenibili secondo un'ottica di filiera; dagli enti di controllo una funzione di vigilanza collaborativa e non esclusivamente repressiva.

In relazione a tale approccio, gli obiettivi strategici definiti dall'azienda in campo ambientale sono:

- Estendere l'adozione dei sistemi di gestione ambientale a tutti gli stabilimento del Gruppo per prevenire, controllare e ridurre l'impatto ecologico, individuando le responsabilità, formando le persone, definendo obiettivi concreti e misurabili.
- Orientare progressivamente tutta la filiera produttiva verso l'ecosostenibilità, incentivando il settore agro-zootecnico verso le produzioni biologiche e di qualità.
- Diffondere all'interno dell'azienda la sensibilità verso le tematiche ambientali attraverso percorsi formativi mirati e attività di comunicazione
- informare con chiarezza e continuità all'esterno sia la politica ambientale che i risultati della gestione ambientale attraverso strumenti di comunicazione adeguati e facilmente accessibili

Gli strumenti che l'azienda utilizza per perseguire tali obiettivi sono:

- allineamento tempestivo ai requisiti di legge in materia ambientale;
- introduzione di sistemi di gestione certificati;
- definizione di piani di comunicazione, dialogo e ascolto con i clienti, i consumatori, i soci, i terzi e le autorità di controllo;
- organizzazione di momenti formativi rivolti ai dipendenti;
- impegno nella ricerca e sviluppo e nell'introduzione di tecnologie "environmental saving";
- studio del ciclo di vita di diversi prodotti e dei loro imballaggi con simulazione degli aspetti ambientali associati alle possibili alternative.

REQUISITI SPECIFICI DI RIFERIMENTO

Lo studio LCA e la dichiarazione ambientale di prodotto EPD™ sono stati preparati prendendo in considerazione il documento PCR "*Milk and Milk based liquid products*"; PCR 2006:5 del 11/10/2006.

CONTATTI

Per ottenere maggior informazioni relative alle attività del GRUPPO GRANAROLO oppure a questa dichiarazione ambientale, si può contattare Andrea Borsari (Sistemi di Gestione Ambientale GRANAROLO S.p.a.) al numero di telefono 051-41.62.670, e-mail andrea.borsari@granarolo.it, oppure scrivendo a GRANAROLO S.p.a., Via Cadriano 27/2 – 40127 Bologna. In alternativa si può consultare il sito www.GRANAROLO.it

Il supporto tecnico è stato offerto a GRANAROLO dallo studio Life Cycle Engineering di Torino (www.studiolce.it).



ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE

Questa dichiarazione e il relativo studio LCA sono state verificate dall'ente di certificazione Certiquality (www.certiquality.it) organismo accreditato in conformità alle linee guida "Requirements for an International EPD™ Scheme" del sistema EPD™. Maggiori dettagli sono disponibili presso il sito ufficiale all'indirizzo: www.environdec.com.

PRINCIPALI RIFERIMENTI BIBLIOGRAFICI

- ENEA LCA-lab; *"Analisi del ciclo di vita di allevamenti alta qualità fornitori della Granarolo S.p.A."*; Revisione 0 del 29/11/2006 (sigla di identificazione: ACS – P135 – 022)
- Life Cycle Engineering; *"Life Cycle Assessment (LCA) applicata al sistema di Produzione, Confezionamento e Distribuzione del Latte Fresco Alta Qualità in Bottiglie PET da 1 litro"* Rev.2 del 12/02/2006
- PCR 2006:5 *"Milk and milk based liquid products"* ver. 1 del 10/11/2006;
- Swedish Environmental Management Council; *"Requirements for Environmental Product Declaration (EPD)"*; MSR 1999:2;