





DA01 Rev. 07 del 30/10/2022



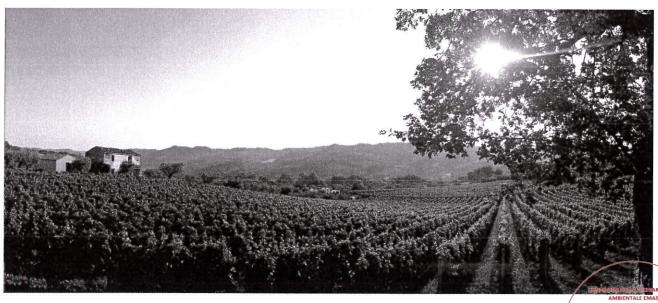
DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Eco-Management and Audit Scheme

Reg. CE 1221/2009 del Parlamento Europeo e Consiglio del 25/11/09 "Adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di ecogestione e audit e successive modifiche Reg. Ce 2017/1505 che modifica gli allegati I,II, e III."

REGOLAMENTO (UE) 2018/2026 DELLA COMMISSIONE DEL 19 DICEMBRE 2018

Dati aggiornati al 30/10/2022



X conto oli MASCIONELLI TEVUTE AGIZI cole

BUREAU VERITAS ITALIA SPA
DATA: 28/04/2023
FIRMA:
Augure







Reg.n.IT - 001799

N. Revisione	Data	Motivo della revisione	Redazione e Verifica Patrizia Savini	Approvazione Cvetic Marina
00	10/01/2015	Prima emissione		
01	10/01/2016	Prima revisione per aggiornamento dati		
02	30/08/2017	Seconda revisione per aggiornamento dati		
03	30/08/2018	Terza revisione per aggiornamento dati		
04	30/08/2019	Quarta revisione per aggiornamento dati		
05	30/09/2020	Quinta revisione per aggiornamento dati		
06	30/10/2021	Sesta revisione per aggiornamento dati		
07	30/10/2022	Settima revisione per aggiornamento dati		CONVALIDA DELLA DICHIA AMBIENTALE EMA

BUREAU VERITAS ITALIA SPA DATA: 28/04/2023 FIRMA: Rayfour





INDICE

Premessa	4
1. L'Azienda	5
2. I prodotti	7
3. Il processo produttivo	8
4. I vigneti	12
5. Il territorio	
6. La cantina	16
7. Lo stabilimento di imbottigliamento	20
8. La certificazione ISO 14001:2015	21
9. La politica ambientale	23
10. Ciclo di vita del prodotto	24
11. Gli aspetti ambientali diretti ed indiretti	25
11.1 Energia Elettrica	29
11.2 Consumi di Gas	33
11.3 Risorse idriche	35
11.4 Biodiversità	37
11.5 Gruppi Frigo	
11.6 Altri aspetti ambientali	38
DATI PROGETTUALI E CONSIDERAZIONI PRELIMINARI	39
Portata idraulica	39
12. La metodologia per la significatività	41
13.1 Obiettivi e traguardi triennio 2022 / 2025 obbiettivi programmati per il prossimo triennio.	53
14. Obblighi normativi applicabili	
15. Accreditamento del Verificatore Ambientale	







Premessa e norme di riferimento

La Dichiarazione Ambientale dell'azienda "MASCIARELLI TENUTE AGRICOLE SRL" è stata realizzata in conformità dell'allegato Reg. CE 1221/2009 del Parlamento Europeo e Consiglio del 25/11/09 "Adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario

di eco gestione e audit e successive modifiche Reg. Ce 2017/1505 che modifica gli allegati I, II, e III."

Decisione UE 2017/1508 relativa al documento di riferimento per migliorare la pratica di gestione ambientale.

Il presente documento ha validità tre anni ed è soggetto ad una verifica annuale per la convalida da parte dell'Ente di Certificazione

Dati aziendali sintetici

Ragione sociale	MASCIARELLI TENUTE AGRICOLE S.R.L.				
dell'impresa	C.F. e P. IVA 02442790693 Numero REA: CH – 179330				
	Codice NACE: 11.02				
	PEC aziendaagricolamasciarelli@pec.masciarellidistribuzione.it				
	E-mail info@masciarelli.it				
	Sito Internet <u>www.masciarelli.it</u>				
	Tel. 0871.85241 – 0871.85333 Fax 0871. 85330				
	Sede legale: via Gamberale n. 1, 66010 San Martino S. M. (CH)				
Paese	Italia				
Data di inizio attività	08/10/2013				
Amministratore Unico	Marina Cvetic Masciarelli				
Settore di attività	Codice ATECO 2007 – 22864 Produzione di vini da tavola				
	Produzione e trasformazione di prodotti agricoli ed, in special modo, di uve e di quant'altro ad esse connesso. Produzione di vini di pregio. Imbottigliamento, etichettatura, confezionamento e commercializzazione.				
Unità Locali	Cantina: via Gamberale n. 1, 66010 San Martino S. M. (CH)				
	 Stabilimento di imbottigliamento, confezionamento, etichettatura: Località Campotrino, 66010 San Martino S. M. (CH) – 				
Contatti	Contatti telefonici per problematiche ambientali, informazioni ambientali , reclami :				
	 <u>ufficiolegale@masciarelli.it</u> - centralino aziendale 0871/ 85241 referente p 				
	l'ambiente Dott. Ssa Patrizia Savini				













1. L'Azienda

L'Azienda, fondata a San Martino sulla Marrucina da Gianni Masciarelli, inizia a produrre vini nel 1981.

Ad oggi, i vini Masciarelli sono sinonimo di pregio, qualità ed unicità nella produzione tipica abruzzese e costituiscono un'eccellenza di settore riconosciuta a livello regionale, nazionale ed internazionale.

Trasformatasi dapprima, nel 2008, in "Azienda Agricola Masciarelli s.a.s." è stata protagonista, nel corso dell'anno 2013, di un'importante operazione di rivalutazione del Patrimonio, divenendo "Masciarelli Tenute Agricole s.r.l." società a responsabilità limitata con Unico Socio, il cui Amministratore è la Sig.ra Marina Cvetic Masciarelli.

L'Azienda, sempre attenta all'innovazione ed al miglioramento continuo della qualità, annovera 7 linee aziendali suddivise in 22 etichette, per una produzione annuale di oltre 2 milioni di bottiglie.

La Masciarelli Tenute Agricole s.r.l. ha sede legale in via Gamberale 1 in San Martino sulla Marrucina dove sono ubicati:

- la Cantina, nella quale si svolgono i processi di accoglienza delle uve e controllo di qualità in ingresso, pigiatura, macerazione, fermentazione, vinificazione ed affinamento in cisterne in acciaio, in tini di legno e/o in barriques di rovere pregiata, inserite in un microclima particolarissimo ed ottimale per dare vita a vini pregiati e di eccellenza riconosciuta;
- lo Stabilimento, in Località Campotrino, avviato nel 2012 dopo un importante progetto di ampliamento e di innovazione tecnologica, ove hanno luogo le fasi di imbottigliamento, etichettatura, confezionamento ed imballaggio.

Dal 31 luglio 2014, l'azienda è certificata UNI EN ISO 14001:2015 Bureau Veritas, a testimonianza della costante, continua ed instancabile attenzione dell'Amministratore e di tutto il Suo staff per il miglioramento delle *performances*, il rispetto dell'ambiente, la minimizzazione degli impatti e l'ecosostenibilità dei processi produttivi.

Altra rinomata struttura della Masciarelli è il Castello di Semivicoli in Casacanditella, antica Residenza anch'essa certificata EMAS.







Baronale riconosciuta monumento di interesse storico e, quindi, tutelato dal Ministero dei Beni Culturali.

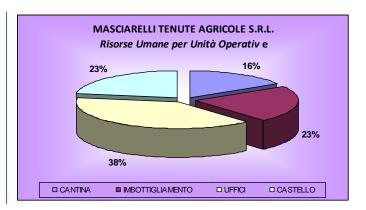
Oggetto di un'imponente azione di ristrutturazione durata circa 4 anni, ad oggi, il Castello offre una vasta gamma di servizi di accoglienza per il turismo ed è punto di riferimento per degustazioni ed eventi.

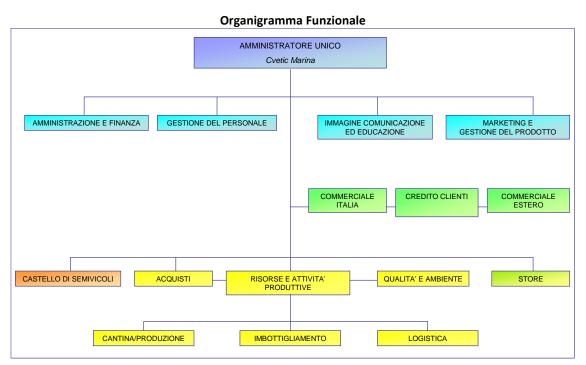


Castello di Semivicoli – Casacanditella

Attualmente, la Masciarelli Tenute Agricole s.r.l. annovera uno staff composto da 42 Risorse Umane, altamente specializzate ed efficientemente suddivise fra le diverse unità operative, ovvero: Cantina e Stabilimento (23%); Uffici amministrativi e commerciali (38%); Castello di Semivicoli (16%).

A testimonianza dell'attenzione verso le pari opportunità, si rileva, inoltre, che sul totale delle risorse impiegate ben il 53% è femminile.

















2. I prodotti

L'Azienda produce e commercializza vini, oli e grappe di pregio distinti nelle seguenti linee:

Linea Classica

- Masciarelli Montepulciano d'Abruzzo DOC
- Masciarelli Rosato Colline Teatine IGT
- Masciarelli Trebbiano d'Abruzzo DOC

Linea Gianni Masciarelli:

- Gianni Masciarelli Montepulciano d'Abruzzo DOC
- Gianni Masciarelli Cerasuolo d'ABRUZZO DOC
- Gianni Masciarelli Trebbiano d'Abruzzo DOC

Linea Masciarelli:

- Masciarelli Montepulciano d'Abruzzo DOC
- Masciarelli Rosato Colline Teatine IGT
- Masciarelli Trebbiano d'Abruzzo DOC

Linea Villa Gemma:

- Villa Gemma Rosso Montepulciano d'Abruzzo DOC
- Villa Gemma Cerasuolo d'Abruzzo DOC
- Villa Gemma Bianco Colline Teatine IGT

Linea Castello di Semivicoli:

- Castello di Semivicoli Rosso Terre Aquilane IGT
- Castello di Semivicoli Trebbiano d'Abruzzo DOC
- Castello di Semivicoli Pecorino d'Abruzzo DOC

Linea Marina Cvetic:

- Marina Cvetic Montepulciano d'Abruzzo DOC
- Marina Cvetic Merlot Terre Aquilane IGT
- Marina Cvetic Cabernet Sauvignon

- Marina Cvetic Chardonnay IGT
- Marina Cvetic Trebbiano d'Abruzzo DOC Riserva
- Marina Cvetic ISKRA Rosso
- Marina Cvetic Syrah Colline Pescaresi IGT

L'azienda, inoltre, commercializza anche i seguenti oli d'oliva extravergine e grappe:

Oli d'oliva extravergine:

- Marina Cvetic
- Castello di Semivicoli

Grappe

- Grappa di Montepulciano d'Abruzzo Castello di Semivicoli
- Grappa di Montepulciano d'Abruzzo Riserva Marina Cvetic

CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE EMAS

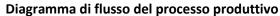
BUREAU VERITAS ITALIA SPA DATA: 28/04/2023 FIRMA:

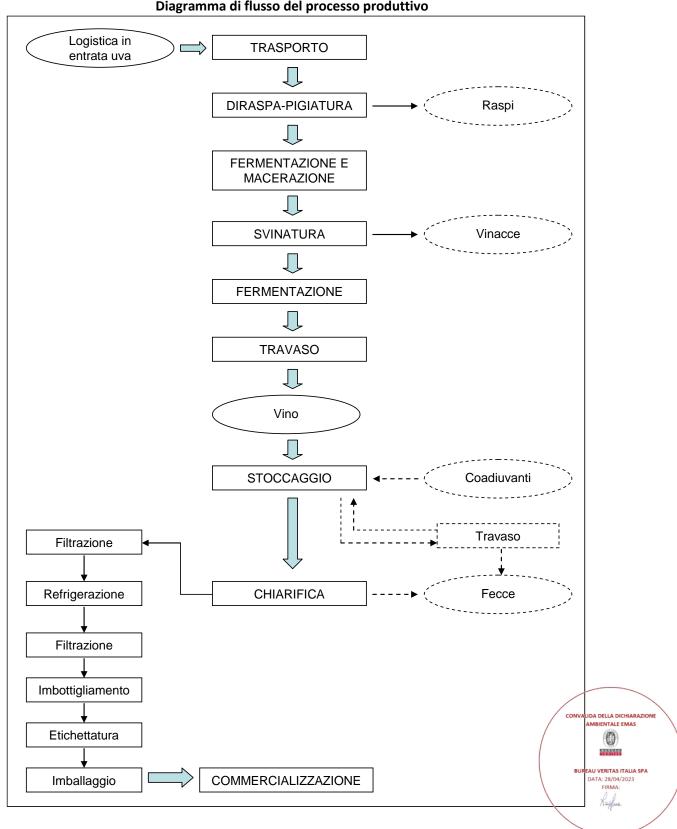






3. Il processo produttivo









Le fasi del processo di trasformazione dell'uva in vino presso la Masciarelli Tenute Agricole segue le seguenti fasi cronologiche già illustrate nel precedente diagramma di flusso:

Accettazione uve

In questa fase si provvede all'accettazione delle uve presso la cantina.

Il trasporto in cantina viene effettuato attraverso carri raccolta in acciaio INOX oppure cassette in plastica alimentare.

L'uva viene pesata, analizzata e quindi, a seconda del vitigno di origine e della tipologia di prodotto da ottenere, viene inviata nell'apposita vasca di scarico.

Piaiatura

Successivamente all'accettazione, le uve vengono portate alla tramoggia della pigiatrice.

La pigiatura è integrata con la fase di diraspatura.

Il pigiato senza raspi è avviato nei fermentini.

Macerazione

L'uva pigiata avviata ai fermentini inizia la fermentazione alcolica e la frazione liquida, attraverso il processo di macerazione delle bucce, si arricchisce delle sostanze in esse contenute.

Durante la macerazione sono eseguiti i rimontaggi (operazione in cui si provvede al pompaggio del liquido alla sommità del cappello formato dalle vinacce) per favorire la dissoluzione delle sostanze contenute nelle bucce.

La frequenza di tali operazioni, eseguite con l'ausilio di pompe, è stabilita sia sulla base dei risultati che si desidera ottenere che a seconda delle caratteristiche delle uve.

Pressatura

Il prodotto già macerato o quello proveniente dalla pigiatura, viene sottoposto all'operazione di pressatura ai fini della separazione della frazione liquida da quella solida (vinacce).

La pressatura è condotta con l'ausilio di particolari presse che estraggono circa il 75-80% di frazione liquida (mosto) e allontanano le restanti vinacce successivamente inviate alla distilleria.

Illimpidimento dei mosti

Parte del mosto ottenuto, con particolare riferimento a quello vinificato in bianco, subisce un trattamento di sfecciatura che consiste nel separare dal mosto buona parte delle sostanze in sospensione che lo rendono torbido.

Fermentazione

La fermentazione alcolica avviene grazie all'azione dei lieviti.

Essa porta alla formazione di alcool ed di altri prodotti secondari, degradando gli zuccheri presenti nel mosto.

La fermentazione può essere condotta in maniera spontanea o controllata. Infatti, la stessa può avvenire a temperature controllate oppure non, tramite tasche di raffreddamento poste sui serbatoi di fermentazione che evitano un eccessivo aumento della temperatura di fermentazione garantendo un prodotto qualitativamente migliore.

Travaso

La separazione avviene, poi, attraverso l'effettuazione del travaso; operazione grazie alla quale si trasferisce la frazione più limpida del prodotto in un altro serbatoio, mentre la parte solida (c.d. feccia) viene inviata in distilleria.





Stoccaggio

Il vino, a seguito del travaso, viene stoccato in serbatoi di acciaio INOX in attesa di essere venduto o di passare alla fase successiva di affinamento in botte.

Affinamento in botte

Durante la fase di stoccaggio, per alcune partite di vino, si può procedere alla fase di affinamento in botte. La conduzione e la gestione di questa operazione deve tenere conto di molteplici variabili che ne condizionano sia l'effettuazione che i risultati.

Tali variabili possono essere:

- tipologia del prodotto di partenza;
- tipologia di prodotto da ottenere;
- durata della fase:
- tipologia del contenitore impiegato;
- dimensione del contenitore impiegato.

Chiarifica

In questa fase si provvede, attraverso l'ausilio di opportuni coadiuvanti, alle operazioni di chiarifica del prodotto, in maniera da permettere il raggiungimento di adeguate condizioni di stabilità.

Questo permette di evitare il verificarsi di "precipitazioni" del prodotto una volta imbottigliato.

Filtrazione

In questa fase si provvede alla filtrazione del prodotto per separarlo da eventuali particelle in sospensione, al fine di garantirne l'assenza in fase di vendita al consumatore.

L'operazione viene effettuata avvalendosi di un filtro a strati di cellulosa.

Refrigerazione

In questa fase si procede al raffreddamento del prodotto in modo da stabilizzarlo.

La metodologia di stabilizzazione, a seconda delle attrezzature a disposizione, può essere statica o continua.

Nel caso della refrigerazione statica, il prodotto deve essere condizionato a bassa temperatura per un periodo di alcuni giorni.

Nel processo dinamico, invece, per l'ottenimento degli stessi risultati, è sufficiente una sosta a basse temperature di poche ore.

Filtrazione finale

In questa fase si provvede alla filtrazione del prodotto per separarlo da eventuali microrganismi che possano nuocere alla stabilità del vino e da eventuali micro impurità solide presenti in esso.

Altro scopo di questa operazione è preparare il prodotto alla fase imbottigliamento.

Il dimensionamento della porosità utilizzata è in funzione delle caratteristiche del prodotto di partenza e di quelle desiderate per il prodotto finale.

L'operazione viene effettuata avvalendosi di un filtro a candela porosa.

<u>Imbottigliamento</u>

In questa fase si procede all'imbottigliamento del prodotto ed all'immediata tappatura.

L'operazione viene effettuata per mezzo dell'imbottigliatrice alla quale è collegata direttamente il tappatore, in ambiente sterile. Questa fase può essere considerata unica in quanto il prodotto non subjecte dicharazione mai un trattamento distanziato nel tempo.

EDELEAN

BUREAU VERITAS ITALIA SPA

Etichettatura





In questa fase si provvede all'apposizione delle etichette identificative del prodotto. Sull'etichetta di identificazione del prodotto si evince obbligatoriamente:

- azienda imbottigliatrice e sede;
- tipologia di prodotto;
- contenuto;
- gradazione alcolometrica;
- lotto di imbottigliamento;
- eventuale presenza di allergeni.

Qualora le bottiglie subiscano questa operazione in tempi successivi all'imbottigliamento; il prodotto viene stoccato in cestoni metallici identificati con etichetta riportante le stesse diciture sopra descritte ed il n° di bottiglie presenti.













4. I vigneti

Dai 2,5 ettari iniziali, attualmente l'azienda, unitamente alle altre aziende di famiglia conta circa 320 ettari coltivati a vigneto, disseminati nelle quattro Province abruzzesi di Chieti, Teramo, Pescara e L'Aquila.

Si tratta di terreni ricchi di minerali, posti a varie altitudini (da 200 a 500 m s.l.m.), dal mare alla montagna, coltivati sia seguendo il tradizionale allevamento "a pergola abruzzese" che il "filare a guyot". Grazie all'esposizione sia a diverse condizioni climatiche che a varie tipologie di terreno, quindi, si producono specifiche e differenti espressioni di vitigni capaci di esaltare, in ultima analisi, le peculiarità dei vini Masciarelli.

I vigneti nella Provincia di Cheti



San Martino S.M.



Bucchianico

CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE EMAS

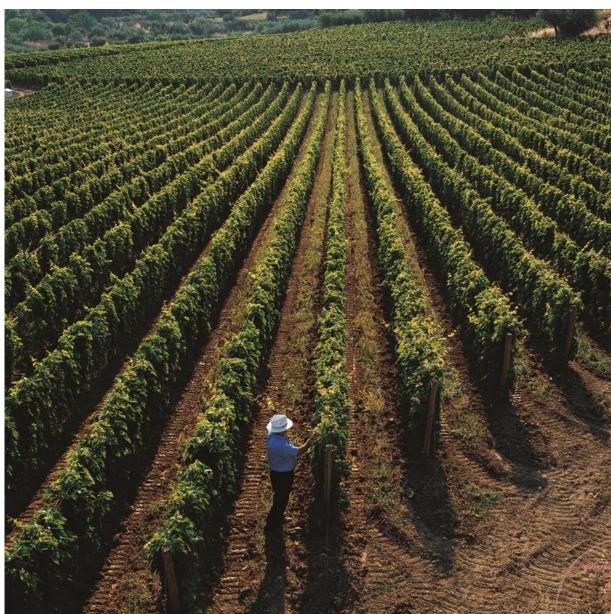
> DATA: 28/04/2023 FIRMA:







Casacanditella



Villa Gemma Rosso - San Martino S.M.

BUREAU VERITAS ITALIA SPA DATA: 28/04/2023

0











I vigneti nella Provincia di Teramo





Controguerra Corropoli

I vigneti nella Provincia de L'Aquila



Ofena







5. Il territorio

La sede legale dell'azienda, così come la cantina e lo stabilimento di imbottigliamento sono situati nel Comune di San Martino sulla Marrucina, a sud della Provincia di Chieti, a 4 Km da l Comune di Guardiagrele.

Il piccolo comune collinare di San Martino sulla Maruccina si trova a circa 140 metri sul livello del mare, alle pendici del monte Maiella, nel cuore dell'Abruzzo.

Caratterizzato da una forte vocazione agricola, prevalentemente vitivinicola, è circondato da paesi e borghi di tradizione storica importantissime; infatti, oltre ai Comuni di Guardiagrele e Orsogna, si annoverano anche cittadine quali: Castel Frenano e Sant'Eufemia, ricche di tradizioni folcloristiche tipiche dei monti appennini.



Seppure l'azienda sia posizionata nelle vicinanze del Parco Nazionale della Maiella, non sussistono vincoli in relazione a:

- presenza o vicinanza a luoghi sottoposti a vincolo idrogeologico e/o paesaggistico;
- presenza o vicinanza a luoghi di particolare pregio naturalistico o di interesse turistico, aree protette, riserve naturali e loro zone di rispetto;
- presenza o vicinanza a luoghi che presentano resti archeologici, edifici o nuclei storici di riconosciuto valore ed interesse storico-culturale o sottoposti a vincolo architettonico e archeologico.



Castello di Semivicoli – Casacanditella (CH)







6. La cantina

La cantina si sviluppa su tre livelli, a ridosso di un terreno collinare.

Al piano terra si trova l'ampio parcheggio adiacente ad un'area verde e ad una terrazza panoramica nelle vicinanze della quale è presente la scalinata e l'ascensore per l'accesso ai piani inferiori.

Al piano terra si accede anche al "Masciarelli Store", un modernissimo show room inaugurato nel 2014 e nel quale possono essere degustati ed acquistati i vini appartenenti all'intera gamma offerta.

Nel primo seminterrato sono presenti, oltre al laboratorio di analisi, due bottaie, una di tini e l'altra di barriques e tonneaux,.

Nel secondo seminterrato, invece, sono presenti altre due bottaie, una di rossi e l'altra di bianchi, nonché l'ampia area con i vinificatori in acciaio e la zona di accoglimento delle uve e di lavorazione.

Nelle bottaie ha luogo la fase del processo di vinificazione che riguarda l'affinamento del vino in botti di legno (barriques).

Durante la fase di affinamento il legno fornisce al vino composti volatili e non volatili (polisaccaridi e polifenoli) che, unitamente ad un processo di ossigenazione lenta, contribuiscono alla stabilizzazione del colore e alla modificazione dell'aroma ed il gusto, in modo da rendere il vino più gradevole.

Il successo dell'affinamento dipende dalle caratteristiche del vino, dal tipo di legno (spessore delle doghe, grana del legno) e dal grado di tostatura dello stesso.

Grazie all'innovazione continua, alla meticolosa attenzione seguita in tutte le fasi del processo produttivo, nonché all'utilizzo di una particolare tipologia di barriques in rovere pregiata, i vini Masciarelli sono da sempre sinonimo di pregio, qualità ed unicità e costituiscono un'eccellenza di settore riconosciuta a livello regionale, nazionale ed internazionale.







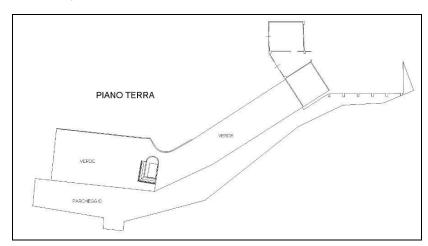
BUREAU VERITAS ITALIA SPA DATA: 28/04/2023 FIRMA:

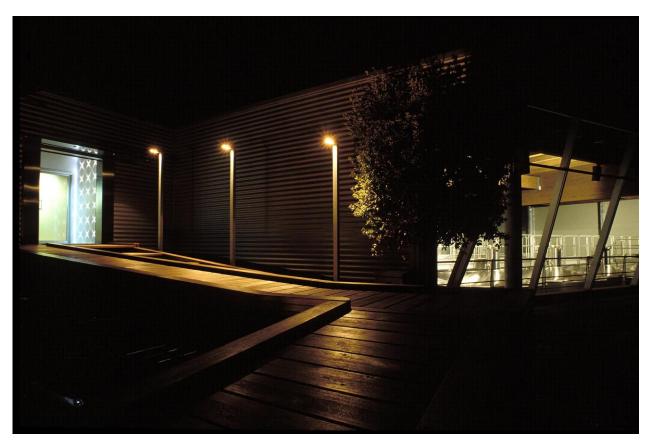




La cantina, così come le bottaie evocano sensazioni uniche e suggestive, grazie al connubio tra il paesaggio, la natura e l'ambiente ed i profumi del legno e del vino. Le stesse sono oggetto di numerose e frequenti visite da parte di turisti, appassionati, scolaresche, stampa specializzata ed operatori del settore.



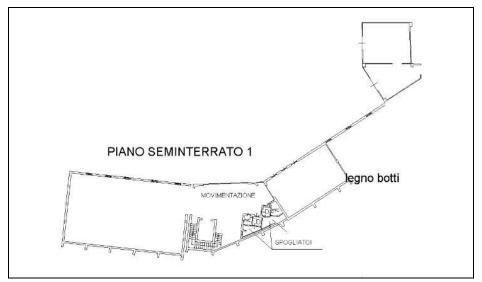


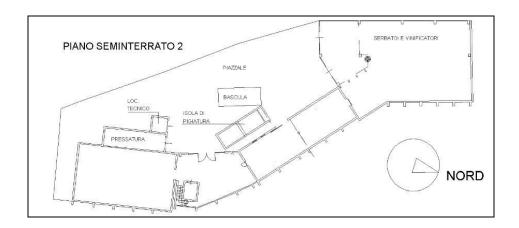














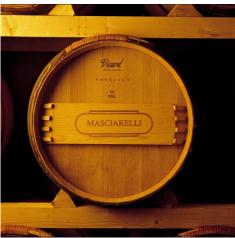
BUREAU VERITAS ITALIA SPA DATA: 28/04/2023 FIRMA:

Cantina Masciarelli Tenute Agricole s.r.l.: Bottaia dei Rossi

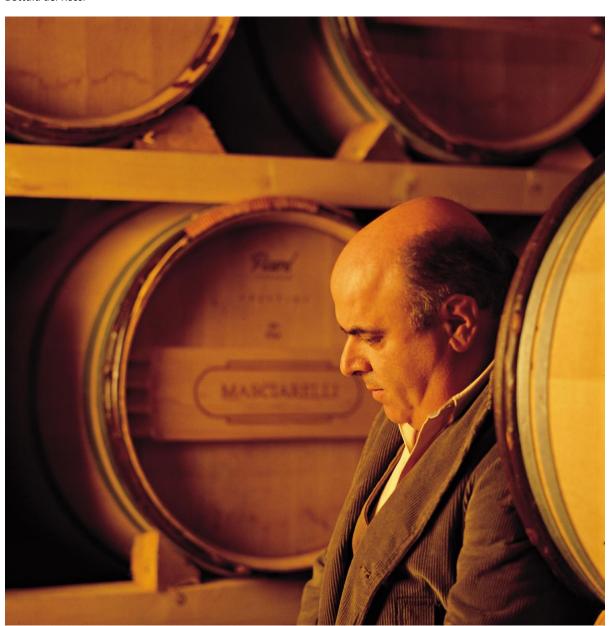








Bottaia dei Rossi



Gianni Masciarelli







7. Lo stabilimento di imbottigliamento

Lo stabilimento di imbottigliamento è situato in prossimità della cantina, sempre nel Comune di San Martino S. M.

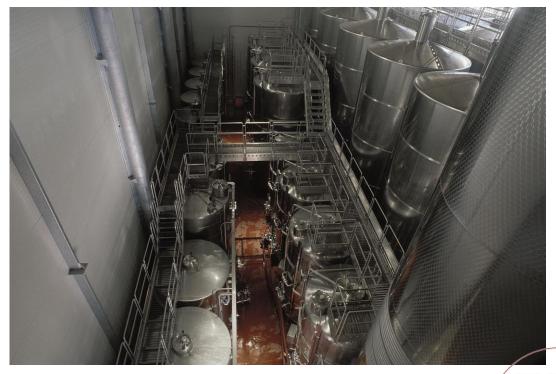
La struttura è interamente nuova, inaugurata nel settembre 2012, e sorge su di una superficie di circa 6.000 mq di cui 1.900 mq coperti.



È presente la linea di imbottigliamento, etichettatura e confezionamento di ultima generazione, nonché l'area di stoccaggio dei prodotti finiti.

HILE: | PORTION AND ADDRESS OF THE STANDARD AND ADDRESS O

La piantina dello stabilimento di imbottigliamento









8. La certificazione ISO 14001:2015

La Direzione Aziendale, nella persona dell'Amministratore Unico Marina Cvetic Masciarelli, ha fortemente voluto dotare l'azienda di un Sistema di Gestione e Tutela Ambientale e, dunque, nel luglio 2014 la Masciarelli Tenute Agricole ha ottenuto la Certificazione ISO 14001:2015 per il processo di "Produzione di vini mediante le fasi di controllo di qualità ed accettazione delle uve, pigiatura, fermentazione, affinamento e preparazione, imbottigliamento, etichettatura e confezionamento dei prodotti finiti".



Marina Cvetic Masciarelli

Attualmente, inoltre, l'azienda è impegnata nel conseguimento delle certificazioni BRC (*British Retailer Consortium*) - Food Technical Standard e IFS (*International Food Standard*), al fine di rafforzare ancora di più, sulla base di norme internazionali, i sistemi a garanzia della salubrità e della sicurezza alimentare.

Sedi certificate:

Sede Operativa: via Gamberale 2 – 66010 San Martino S.M. (CH) e Sito Operativo: Loc. Campotrino – 66010 San Martino S.M. (CH).

Scopo: Produzione di vini Mediante le fasi di controllo di qualità ed accettazione delle uve, pigiatura, fermentazione, affinamento, preparazione ed imbottigliamento.

Oggetto dell'Audit

Obiettivi precipui dell'Audit ambientale sono:

- 1. confermare che il sistema di gestione è conforme a tutti i requisiti della norma di riferimento;
- 2. confermare che l'organizzazione ha efficacemente realizzato quanto pianificato;
- 3. confermare che il sistema di gestione è in grado di soddisfare le politiche e gli obiettivi dell'organizzazione e valutare la capacità del medesimo di garantire la conformità ai requisiti applicabili di natura legale, regolamentare e contrattuale;
- 4. per quanto applicabile, identificare le aree per il potenziale miglioramento del sistema di gestione.
- 5. valutare l'attuazione e l'efficacia, del sistema di gestione del cliente.

Principi del Sistema di Gestione Ambientale

Il Sistema Ambientale della Masciarelli Tenute Agricole è basato sui seguenti principi fondamentali:

- rispetto delle leggi e delle normative vigenti sull'Ambiente, con particolare riferimento al D.lgs. 152/2006
 Testo unico per la tutela dell'Ambiente;
- ambiente inteso come responsabilità sia della Direzione aziendale che dello Staff;
- ambiente come valore etico aziendale;
- anteposizione delle esigenze ambientali a tutte le altre;
- costante miglioramento dello standard Ambientale, anche attraverso ricerca di soluzioni alternative;
- ottimizzazione dei costi relativi all'ambiente (energia acqua gas rifiuti);
- rifiuto sistematico di ogni compromesso in merito alle tematiche ambientali;
- diffusione della Politica Ambientale alle risorse umane impiegate in azienda;
- programmazione strutturata della formazione del personale riguardo le norme, la tutela ed il rispetto dell'ambiente, con riferimento al complesso delle Funzioni ed Aree operative;
- garanzia ambientale mediante:
 - pianificazione formale, nel rispetto del Sistema Ambientale, di tutte le attività ad essa correlate;





- verifica dell'adeguatezza e della corretta esecuzione delle attività pianificate;
- misurazione dell'efficienza del Sistema.

Riferimenti normativi

Il Sistema di Gestione Ambientale della Masciarelli Tenute Agricole è stato strutturato e definito sulla base delle seguenti norme internazionali:

UNI EN ISO 14001/15

Sistema di Gestione Ambientale; requisiti e guida per l'uso











9. La politica ambientale

LA POLITICA PER L'AMBIENTE E PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

L'attività della Masciarelli Tenute Agricole s.r.l. è incentrata principalmente sulla produzione di vini di pregio e viene implementata attraverso due sedi operative, entrambe ubicate nel Comune di San Martino sulla Marrucina, in Provincia di Chieti, ovvero: la Cantina in Via Gamberale 1 e lo Stabilimento di imbottigliamento in Località Industriale Campotrino.

La Direzione intende perseguire gli obiettivi di sviluppo e di crescita aziendale nel rispetto dell'ambiente ed in conformità alle direttive ambientali della Comunità Europea, al fine di garantire il continuo miglioramento delle proprie prestazioni in riferimento all'implementazione eco-compatibile della produzione.

È, dunque, ferma intenzione da parte del Management, di mantenere e migliorare sia il sistema di gestione ambientale che il sistema per la sicurezza alimentare, sulla base delle seguenti norme internazionali: ISO 14001; HACCP Reg. CE 852/04; Reg. CE 1221/2009 –

REGOLAMENTO (UE) 2018/2026 DELLA COMMISSIONE DEL 19 DICEMBRE 2018; Decisione 2017/1508; Testo Unico Ambiente D.lgs. 152/06).

Il Management ha avviato, inoltre, tutte le azioni necessarie per conseguire il miglioramento della qualità della vita e della coscienza ecologica in azienda ed ha un'attenzione costante verso la gestione dei rifiuti, l'adozione delle misure necessarie per la riduzione dei consumi di energia, gas ed acqua, applicando i seguenti principi e linee guida:

- garanzia del rispetto della normativa e della legislazione obbligatoria e volontaria;
- miglioramento continuo del sistema di gestione ambientale;
- impegno alla prevenzione dell'inquinamento;
- ottimizzazione della gestione dei rifiuti attraverso la promozione e l'attuazione della raccolta differenziata;
- riduzione dei consumi energetici;
- riduzione del consumo di acqua promuovendo azioni di riutilizzo;
- coinvolgimento attivo di dipendenti e fornitori in corsi di formazione/informazione necessari allo sviluppo della coscienza ambientale;
- adozione di iniziative per la diffusione all'esterno della propria politica ambientale;
- comunicazione e coinvolgimento delle parti interessate ai risultati ottenuti anche a mezzo di bollettini, pubblicazioni, e-communications.

San Martino Sulla Marrucina 30/10/2022

La Direzione Marina Ovetic Masciarelli

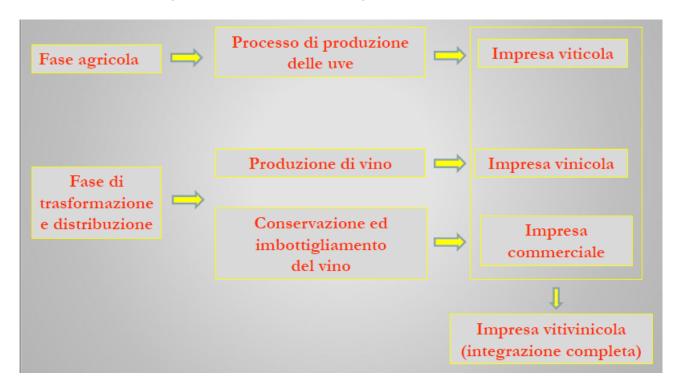






10. Ciclo di vita del prodotto

Nel ciclo di vita del prodotto vino si impiegano delle risorse preziose per la sua produzione e questo già prima di essere imbottigliato. Acqua, energia e fertilizzanti sono tutti elementi vitali per la sua creazione. Poi, ovviamente, bisogna 'aggiungere' la confezione (in questo caso la bottiglia e l'etichettatura) alla lista delle cose che in un'analisi bisogna tenere in considerazione. Nel grafico seguente viene esplicitata la filiera vitivinicola con le fasi del processo della realizzazione del prodotto:



Dalla vite alla bottiglia

dall'analisi si intende determinare i potenziali impatti del ciclo di vita e individuare politiche di mitigazione-compensazione degli impatti.

Analisi Ciclo di Vita

Fase 1 Viticoltura

Comprende tutte le attività agricole di coltura, manutenzione del vigneto e raccolta dell'uva, secondo le buone prassi agronomiche, e secondo quanto stabilito nei disciplinari di riferimento per le DOC e DOCG.

Fase 2 Vinificazione

In questa fase si considera l'intero processo di trasformazione dell'uva in vino che avviene in cantina. La vinificazione in "bianco" è caratterizzata da una pressatura soffice delle uve, la chiarificazione con bentonite, raffreddamento del mosto fiore e fermentazione a temperatura controllata. La maturazione e affinamento avvengono in serbatoi termo condizionati di acciaio inox. Tutte le cisterne di affinamento sono di acciaio inox e poste all'interno di strutture, per favorire l'ottima conservazione del vino e monitoraggio continuo.

Fase 3 Imbottigliamento

È la fase di confezionamento della bottiglia di vino che avviene su linee automatizzate e nella seguente sequenza:

VERTIAS

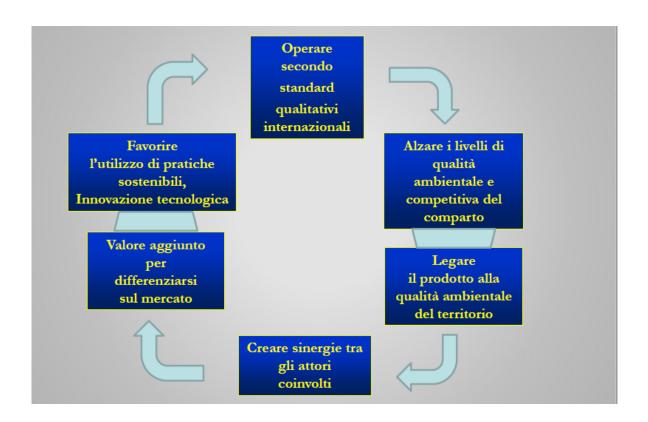
REAU VERITAS ITALIA SPA

- risciacquo bottiglie con acqua e asciugatura mediante soffiatura;
- riempimento bottiglie;
- tappatura bottiglie





- incapsulatura bottiglie;
- etichettatura bottiglie;
- incartonamento e pallettizzazione automatica



11. Gli aspetti ambientali diretti ed indiretti

Gli **aspetti ambientali significativi diretti** sono quelli associati alle attività della Cantina e dello Stabilimento di Imbottigliamento:

- 1. il consumo di energia elettrica;
- 2. consumi idrici;
- 3. consumi gas propano.

Per mezzo dell'analisi ambientale, sono stati individuati gli aspetti ambientali valutati come significativi, di cui si riporta la descrizione nei paragrafi, tabelle e grafici seguenti.

Per quanto attiene, invece, gli **aspetti ambientali indiretti**, sulla base dello stesso studio eseguito, esso è da individuarsi nella seguente attività:

- 1. gestione del fornitore di rifiuti, in termini di verifica delle autorizzazioni regionali ed omologazioni dei mezzi che effettuano il ritiro del rifiuto;
- 2. gestione fornitore di uve;
- 3. Gestione del fornitore per il controllo del F. Gas in termini di verifica del patentino di accreditamento;
- 4. Emissioni in atmosfera: in quanto l'azienda non ha punti di emissione, né emissioni in atmosfera di qualsiasi genere.
- Gestione dei vigneti, anche se non di proprietà dell'azienda, ma sotto il suo monitoraggio e controllo.

BUREAU VERITAS ITALIA SPA





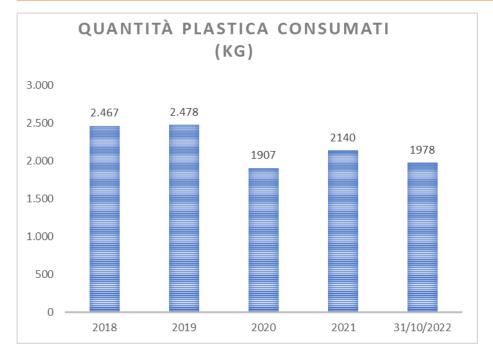
La Masciarelli tenute Agricole provvede infatti, al controllo e alla sensibilizzazione per quanto riguarda l'impatto paesaggistico e gli aspetti legati alla lotta integrata tramite le migliori pratiche agronomiche disponibili. La conservazione dei vigneti è volta all'utilizzo oculato delle risorse idriche e alla qualità del suolo.

Buone pratiche ambientali collegate al packaging: tutti fornitori di imballi primari sono sottoposto ad audit che prevede la valutazione delle certificazioni ambientali e la verifica nei siti produttivi delle buone pratiche di gestione ambientale come ad esempio i rifiuti. Il peso della bottiglia è stato ottimizzato negli anni insieme alle vetrerie, e non potrà scendere sotto un certo livello in quanto il prodotto finale potrebbe dare problemi di sicurezza (scoppi bottiglie).

PERFORMANCE INDICATORI

Di seguito le performance ambientali riferite agli imballaggi

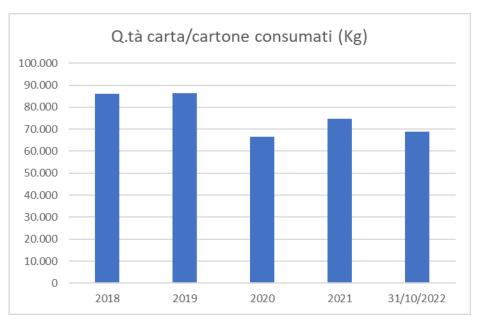
Anno	2018	2019	2020	2021	31/10/2022	% Riciclabile
Q.tà carta/cartone	86.022	86.388	66.479	74.605	68.960	100
consumati (Kg) Quantità legno	00.022	00.000	001.75	7 11000	00.000	200
consumati (kg)	77.560	77.890	59.940 6726		62177	100
Quantità plastica consumati (kg)	2.467	2.478	1907	2140	1978	100
Quantità vetro consumati (Kg)	867.266	870.961	670.238	752.172	695.253	100
Legno/vino (kg/hl vino) 4,8		5,12	5,02	5,23	5,45	
Plastica/vino (kg/hl vino)	0,15	0,19	0,18	0,21	0,23	

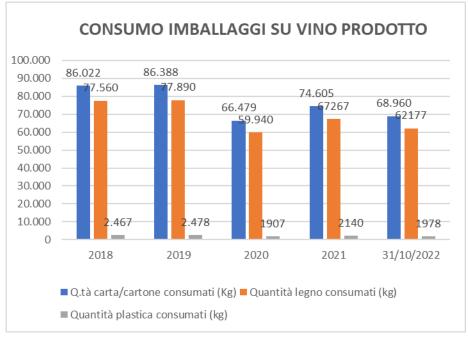








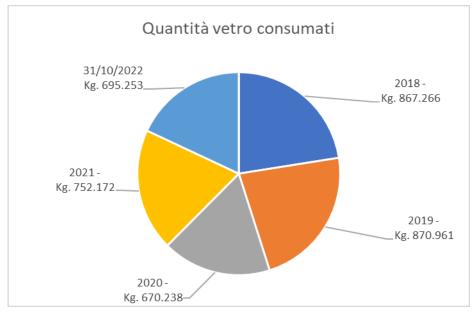


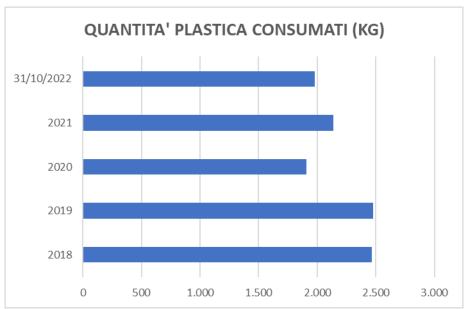


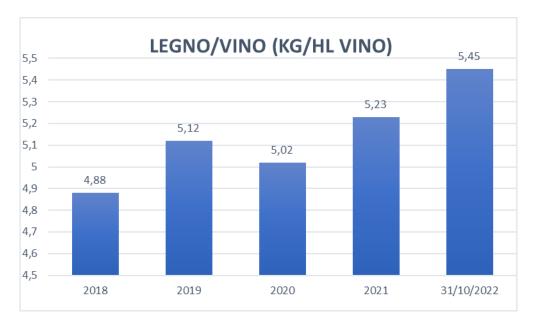


















11.1 Energia Elettrica

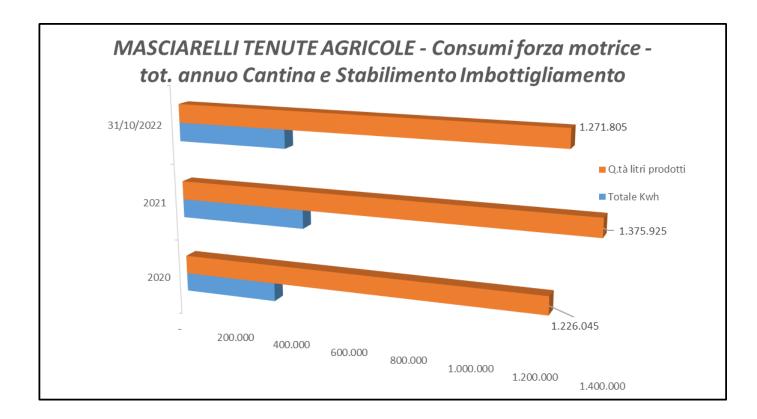
L'energia elettrica, utilizzata per l'implementazione dell'intero processo produttivo, è erogata dal servizio *Enel* presso lo Stabilimento di Imbottigliamento e dal gestore *Axpo* presso la Cantina, entrambi in regime di mercato libero.

La Direzione aziendale pianifica costantemente le attività di imbottigliamento, mediante la linea automatizzata, in maniera continua in maniera da evitare frazionamenti sia in riferimento al processo che alle diverse referenze ed etichette.

Tale scelta è dettata da un preciso accorgimento volto ad evitare dispersioni di energia derivanti dal cambio di formato e, dunque sprechi e diseconomie.

Infatti, dall'analisi della documentazione contabile sui consumi di energia, si evince che la continuità di utilizzo energetico riduce il costo del Kw/h.

Si riportano, di seguito, i valori dei consumi in Kw/h totali:

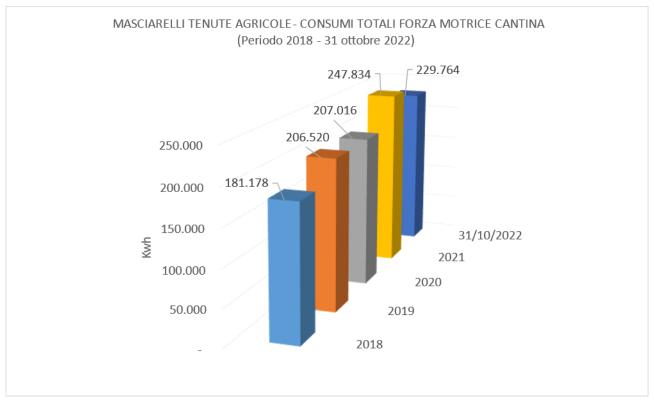


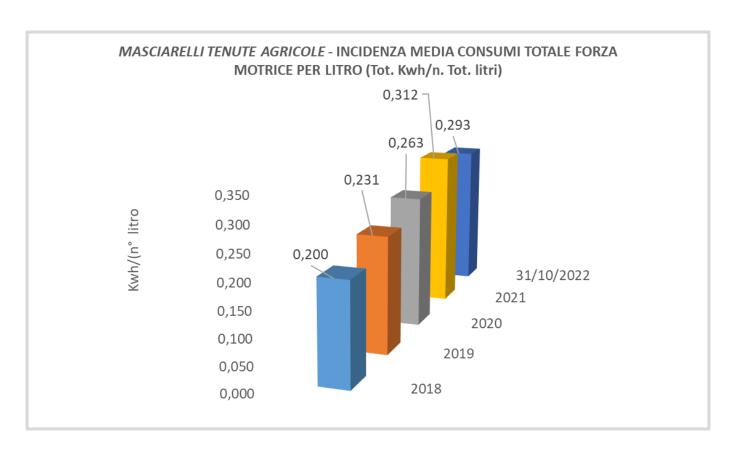
La produzione di bottiglie al 30/10/2022 rispetto al 2021 è scesa leggermente, per un calo generale dei consumi.







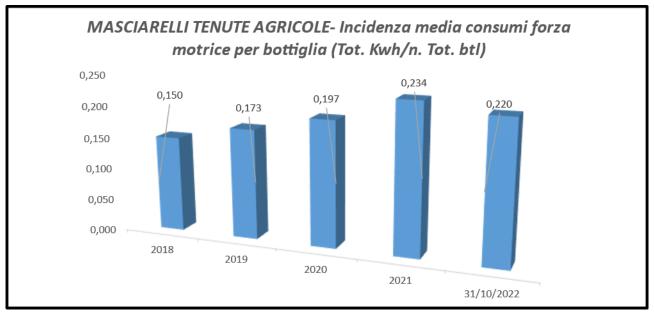




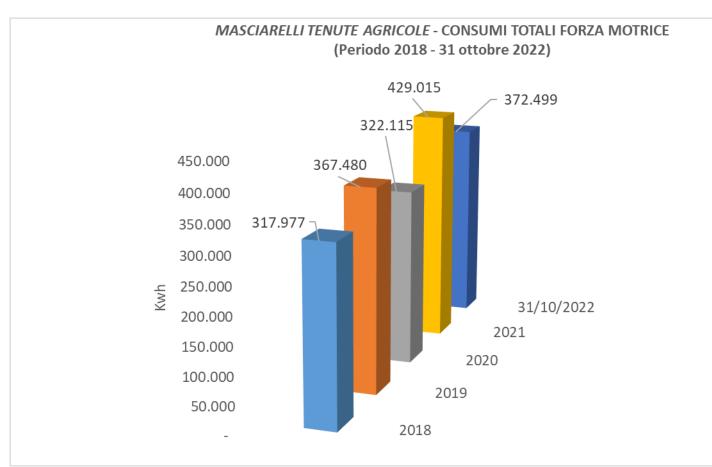








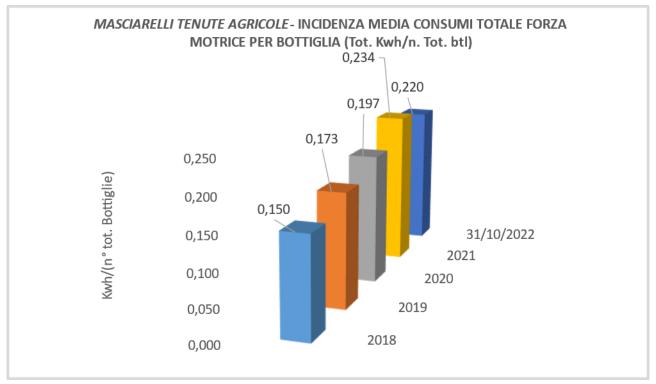
Il dato e' migliorato grazie alla produzione di energia da fonti rinnovabili (fotovoltaico)

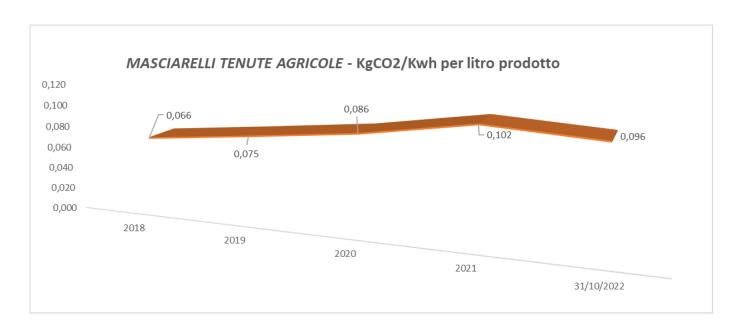












N.B. IL FATTORE DI CONVERSIONE USATO è PARI A 0,327 VEDERE pag. 57, Tabella 3.5 "Fattori di emissione della produzione elettrica nazionale e dei consumi elettrici"; nel 2013 il valore in gCO2/kWh è 326,78; utilizzando il fattore 0,001 si ottiene il valore in kgCO2/kWh: 0,327 VEDI LINK http://www.isprambiente.gov.it/files/pubblicazioni/rapporti/R 212 15.pdf

ENERGIA RINNOVABILE

Grazie alla installazione dei pannelli solari nel 2019 l'azienda e' in grado di produrre energia rinnovabile da fonti solari. La produzione di energia da parte dei pannelli solari dipende dall'irraggiamento termico ed e pannelli solari dipende dall'irraggiamento e pannelli solari dipend

()





Nella seguente tabella sono riportati i dati e le caratteristiche delle produzioni di energia elettrica da fonte rinnovabile: sito produttivo Campotrino stabilimento di imbottigliamento e magazzino

Potenza installata	Anno installazione
KWp	
40,04	2019

ANNO	kWh PRODOTTI	kWh CEDUTI	kWh AUTOCONSUMO	N. BOTTIGLIE PRODOTTE	media AUTOCONSUMO forza motrice per bottiglia (Kwh/n. tot. btl)	kgco2/kwh consumati	kgco2/kwh per bottiglia prodotta
2020	50.993	13.533	37.459	1.634.727	0,02291464	12.249,15	0,00749309
2021	46.676	6.714	39.962	1.834.567	0,02178280	13.067,57	0,00712297
31/10/2022	42.332	6.719	33.770	1.695.741	0,01991460	11.042,79	0,00651207

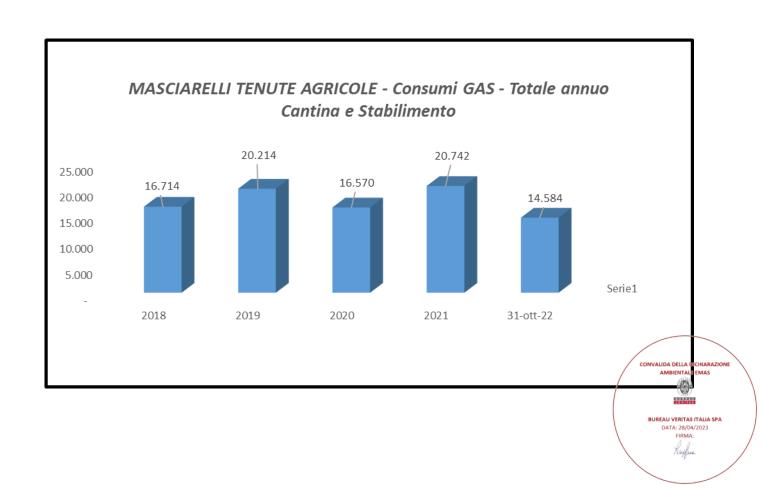
Gli impianti installati godono degli incentivi dal conto energia.

L'energia prodotta viene in parte utilizzata per autoconsumo ed in parte immessa nella rete.

11.2 Consumi di Gas

Il gas utilizzato in azienda è GPL, che alimenta sia impianto termico che il generatore elettrico necessario per il funzionamento dei gruppi frigo.

Si riportano, di seguito, i dati dei consumi dal 2018 al 30/10/2022:







MASCIARELLI TENUTE AGRICOLE - CONSUMI TOTALI GAS (Periodo 2018-31 ottobre 2022) 25.000 20.742 20.214 20.000 16.714 16.570 2018 14.584 15.000 **2019** ■ 2020 10.000 2021 ■ 31-ott-22 5.000 2018 2019 2020 2021 31-ott-22

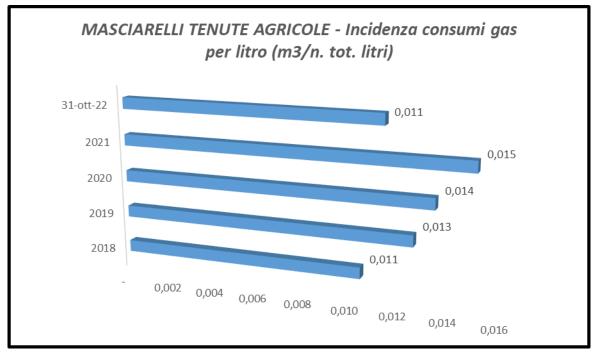
Consumi GAS - Totale annuo Cantina e Stabilimento								
Anno	Totale m ³	N. bottiglie prodotte	Incidenza consumi gas per bottiglia (m³/n. tot. btl)		densità kg/m3 su n.tot. Bott.	co2 equivalente su n. tot. Bott.		
2018	16.714	2.115.285	0,008	12,48%	10.964	230,3		
2019	20.214	2.124.296	0,010	20,94%	13.260	278,5		
2020	16.570	1.634.727	0,010	-18,03%	10.870	228,3		
2021	20.742	1.834.567	0,011	25,18%	13.607	285,7		
31-ott-22	14.584	1.695.741	0,009	-29,69%	9.567	200,9		

Consumi GAS - Totale annuo Cantina e Stabilimento								
Anno	Anno Totale m ³ Q.ta litri prodotti		Incidenza consumi gas per litro (m³/n. tot. litri)	Variazione % annua Incidenza consumi gas consumi forza motrice d per litro (m³/n. tot. litri) (Periodi 2018 - 31/10/2022)		co2 equivalente su n. tot. litri		
2018	16.714	1.586.463	0,011	12,48%	10.964	230,3		
2019	20.214	1.593.222	0,013	20,94%	13.260	278,5		
2020	16.570	1.226.045	0,014	-18,03%	10.870	228,3		
2021	20.742	1.375.925	0,015	25,18%	13.607	285,7		
31-ott-22	14.584	1.271.805	0,011	-29,69%	9.567	200,9		









Commento: il consumo di gas, utilizzato per il funzionamento dei refrigeratori – gruppi frigo, è diminuito leggermente grazie ad una maggiore oculatezza degli addetti. Il monitoraggio costante dei consumi è teso ad evitare che vi siano dei picchi di consumo fuori controllo. E' allo studio una ricerca di fonti alternative per l'alimentazione dei gruppi refrigeranti, oggetto anche di un obiettivo aziendale.

L'azienda, attenta ai consumi, coinvolge sensibilizzando anche le altre parti interessate, quali ad esempio i fornitori ed il traffico veicolare indotto, attraverso comportamenti mirati al risparmio energetico ai fini ambientali, da considerare anche che l'azienda ha perso quasi ¼ di fatturato a seguito della pandemia.

11.3 Risorse idriche

Il principale consumo di risorse idriche in Cantina è dovuto alle operazioni di lavaggio dei locali ed attrezzature utilizzati per la produzione del vino, mentre consumi meno rilevanti dall'utilizzo dei servizi igienici.

L'azienda risulta collegata all'acquedotto pubblico.

Nel 2014 la Cantina ha avviato il monitoraggio mensile della quantità di acqua consumata quale azione di miglioramento per individuare possibili aree di intervento per diminuire gli impatti ambientali relativi a questo aspetto.



L'azienda ha ottenuto l'autorizzazione AUA (D.P.R. n. 59/2013 – D.P.R. n. 160/2010) autorizzazione N°61 del 28/12/2018 per lo stabilimento in via Gamberale 1, e Autorizzazione N. 64 del 11/02/2018 per lo stabilimento di imbottigliamento sito in località Campotrino.

Per lo stabilimento di produzione nel periodo di vendemmia, ci si avvale anche del servizio di smaltimento tramite ditta specializzata dei reflui.

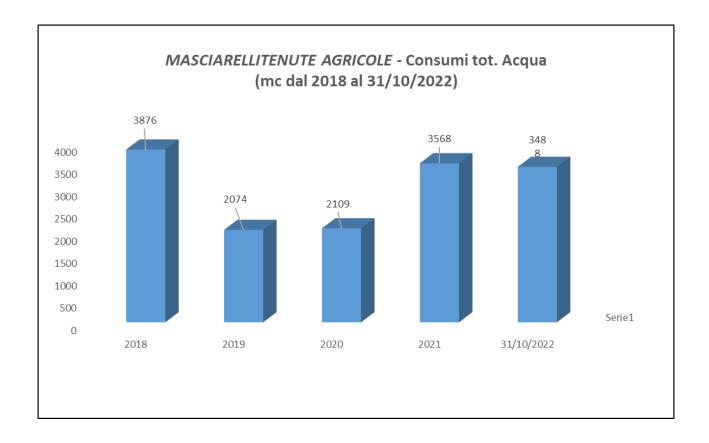
L'azienda adotta da alcuni anni buone pratiche al fine di ridurre al minimo il consumo di acqua dovuto al lavaggio degli impianti di imbottigliamento, migliorando l'organizzazione della produzione per minimizzare i cambi di formato e di vino, per migliorare la manutenzione degli impianti idrici, per ridurre al minimo





eventuali perdite e fuoriuscite , maggiore consapevolezza al personale attraverso corsi di formazione mirati alla sostenibilità .

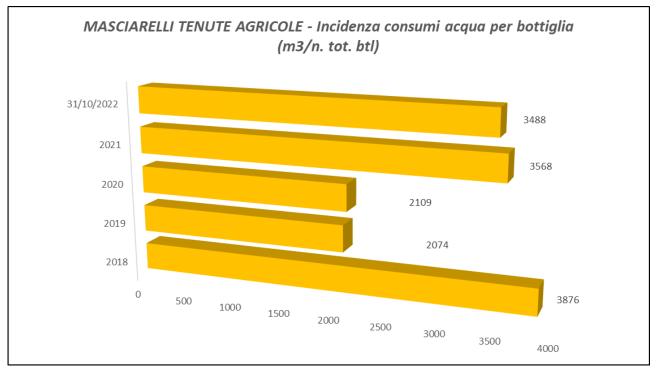
Consumi ACQUA - Totale annuo Cantina e Stabilimento							
Anno	Totale mc	N. bottiglie prodotte	Incidenza consumi acqua per bottiglia (m³/n. tot. btl)	Variazione % annua			
2018	3876	2.115.285	0,0018	-9,50%			
2019	2074	1.374.188	0,0015	-46,49%			
2020	2109	1.634.727	0,0013	1,69%			
2021	3568	1.834.567	0,0019	69,18%			
31/10/2022	3488	1.695.741	0,0021	-2,24%			











Il consumo di acqua rimane quasi invaiato in quanto le operazioni di sanificazione delle cisterne e della linea devono essere sempre garantite.

11.4 Biodiversità

L'azienda è stata progettata e realizzata in materiali ecosostenibili e nel rispetto dell'ambiente circostante, infatti gran parte delle strutture sono realizzate in legno .La cura del verde dei giardini , e l'attenzione alla ecosostenibilità è una Politica della proprietà. Infatti nell'ultimo anno c'è stata la piantumazione di oltre 100 cipressi da recinto presso il sito di campotrino (stabilimento di imbottigliamento) dove era presente poca area verde circostante. L'azienda adotta , inoltre da anni, procedure consolidate di monitoraggio dei consumi orientati all'efficienza ambientale, tenendo sotto controllo i consumi di gas, energia elettrica, acqua, rifiuti e scarti di lavorazione, ed il loro impatto sulla natura circostante , soprattutto aria ed acqua. In relazione all'indicatore riportato dal Regolamento 1221/2009, i dati relativi alle superfici edificate e non delle aree produttive sono i seguenti:

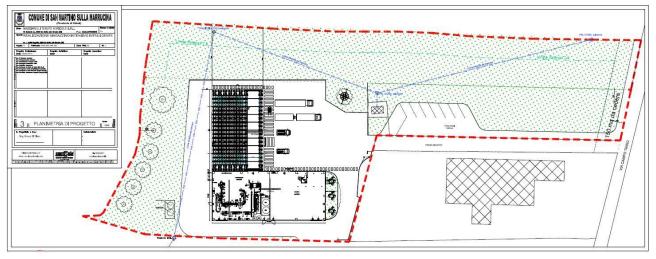
Tab. 6: Superficie edificata

SITO	Totale generale	Totale mq coperti	Totale mq scoperti impermeabilizzato	Totale mq verde
Cantina – via Gamberale - S. Martino S.M.	5.000	2.500	2.000	500
Stabilimento Loc. Campotrino - S. Martino S.M.	6.000	1.900	2.000	1.100









11.5 Gruppi Frigo

La Masciarelli Tenute Agricole s.r.l. ha presentato annualmente la dichiarazione ISPRA ai sensi dell'art. 16 comma 1, D.P.R. del 27 gennaio 2012 n° 43.

Il 9 gennaio 2019 è stato pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale il D.P.R. n. 146 del 16 novembre 2018, che attua il Regolamento (UE) 517/2014 sui gas fluorati ad effetto serra e abroga il Regolamento (UE) 842/2006 e il precedente D.P.R n.43 del 27/01/2012.

In virtù del cambiamento della norma, l'azienda è in possesso degli idonei libretti di manutenzione in base al Reg. CE 517/14 e DPR 24/2013, provvede alla manutenzione periodica annuale, e al controllo delle fughe effettuata da un tecnico qualificato ed abilitato.

I circuiti dei gruppi frigo sono caricati con gas di nuova generazione ed alimentati da un generatore elettrico a GPL. In totale sono presenti dieci apparecchiature fisse con carica di refrigerante superiore a 3 kg, di cui nove gruppi frigo ed un impianto di condizionamento d'aria.

Dall'analisi delle registrazioni non si riscontrano eventi di fughe di gas e rabbocchi.

11.6 Altri aspetti ambientali

In relazione agli altri aspetti ambientali rilevanti ai fini EMAS

RIFIUTI:

Normativa di riferimento

Porte IV Titolo I D.Lgs. 152/2006 es.m.i. "Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifico dei sitilnquinati".

D.M.15 gennaio 2015 "Disciplina delle modalità di applicozione a regime del SISTRI del trasporto intermodale nonché specificazione delle categorie di soggetti obbligati od aderire, ex orticaio 188-ter, comma1 e '1del Decreto Legislativo n. 152 del2006".

D.M. 17 dicembre 2009 es.m.i. "Istituzione del sistema di controllo della tracciabilito del rifiuti, al sensidell'art. 189 del decreto legislativo n. 252 del 2006 e dell'art. 14-bis del

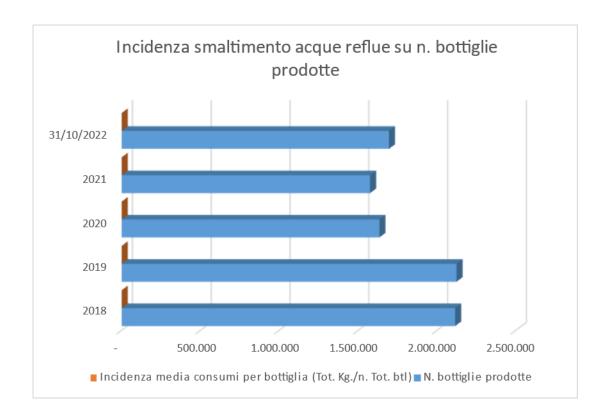
decreta-legge n. 78 del2009 convertito, con modificazioni, dalla legge n. 102 del 2009".







- come anticipato nel precedente paragrafo, le acque reflue di lavaggio dei vini vengono convogliate in serbatoi di raccolta specifici e smaltite, poi, attraverso ditte specializzate in qualità di "rifiuti speciali non pericolosi cod. CER 020701".
- in relazione ai rifiuti solidi, invece, viene adottato un sistema di raccolta differenziata "carta e catone", "plastica", "vetro", "residuo indifferenziato" i quali vengono periodicamente smaltiti attraverso il servizio comunale.



POTENZIAMENTO IMPIANTO DI DEPURAZIONE ACQUE REFLUE PRESSO LA CANTINA

L'azienda ha installato da alcuni mesi un nuovo impianto di depurazione delle acque reflue al fine di ridurre l'impatto ambientale dello smaltimento delle stesse. L'impianto ,in fase di collaudo ha le seguenti caratteristiche:

DATI PROGETTUALI E CONSIDERAZIONI PRELIMINARI

Portata idraulica

La cantina svolge attività di vinificazione, quindi con periodo di picco lavorativo e di scarico di acqua durante la vendemmia, e con attività di vinificazione di vini fermi etravasi durante il resto dell'anno, con riduzione dei carichi idraulici e inquinanti delle acque reflue.

In merito ai quantitativi di acqua da trattare, facendo riferimento a vostre indicazioni, abbiamo previsto un dimensionamento per circa 6 m³/giorno di reflui da trattare in periodo di alta stagione, con le contaminazioni massime di seguito riportate.

L'impianto di trattamento acque, viene dimensionato per trattare fino a massimo 6 m³/giorno, lavorando a massimo regime durante il periodo di alta







stagione, e con possibilità, se necessario, di lavorare a ritmo ridotto il resto dell'anno, con concentrazioni di fango attivo inferiori, quando gli scarichi di acqua si riducono, ottimizzando così sia il funzionamento che i costi di gestione del depuratore. Corpo idrico ricettore: lo scarico delle acque depurate viene previsto in Acque Superficiali, in conformità coi limiti previsti dal DL 152/06 rispettivamente Tab. 3, All. 5 o in alternativa su Suolo (Tab. 4, All. 5).

A tale scopo, e vista la esigenza di contenere al massimo gli spazi di ingombro del depuratore, che però deve scaricare a norma di legge, abbiamo previsto per questo impianto, l'impiego della tecnologia di depurazione di tipo biologico a fanghi attivi, con separazione dell'acqua depurata mediante specifiche membrane di ultrafiltrazione (Tecnologia MBR - Membrane Bio Reactor).



Lo smaltimento del toner avviene tramite una ditta specializzata, che ne cura il ritiro e lo smaltimento. Viene stoccato in ufficio in appositi contenitori.

> ALIDA DELLA DICHIARAZION NTALE EMAS

EMISSIONI IN ATMOSFERA:

Tale aspetto ambientale non è applicabile in quanto l'azienda non possiede centrali o altri impianti termici. Infatti, i sistemi di riscaldamento e raffreddamento sono alimentati con i gruppi frigo descritti nel precedente paragrafo 10.6.

Normativa di riferimento

- Titolo I Porte V D.Lgs 152/2006 e s.m.i. "Norme in materia di tutelo dell'ario e di riduzione delle emissioni in atmosfera",
- DPR n. 412 26/08/1993 "Regolamento recante norme per lo progettazione, l'installazione, /'esercizio e lo mant11:enzlone degli impianti termici degli edificiai finidelcontenimento dei consCJmi di energia, in attCJazione dell'art. 4, comma 4, della L 9 gennaio 1991.n. 10.
- DPR n. 14 7 15/02/2006 "Regolamento concernente modalità per Il controllo ed Il recupero dellefughe di sostanze dellofascio di ozono stratosferico da apparecchioturedi refrigerazione edi condizionamento d'aria e pompe di calore, di cui al regolamenta CE 2037/2000".
- Regolamento (CE)n.1005/2009 del Parlamento ECJropeo e del Consiglio del 16 settembre 2009 sCJlle sostanzeche ridCJcono lo strato di ozono.
- DPR n. 74 del 16 aprile 2013 "Regolamento recante definizione dei criteri genero/i In materia dì esercizio, conduzione, controllo, manutenzione e Ispezione degli impianti termici per la climatizzazioneInvernale ed estiva degli edifici 🖢 per la preparazione dell'acqua calda per usi Igienici sanitari, o norma de/l'articolo 4, comma 1, lettere o} e c), del decreto legislativo 19 agosto 2005, n.19Y BUREAU VERITAS ITALIA SPA
- D.P.R. 146 del 16 novembre 2018 recante attuazione del regolamento {CE} n. 517/2014 sui gasfluorurati ad effetionale serroecheabroga il regolamento (CE/n. 842/2006.





Al sensi degli artt. 269 e 272 del D.Lgs.152/2006,le emissioni in atmosfera dello stabilimento non necessitano di Autorizzazione in quanto relative ad impianti ed attività scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico (ricadono infatti nell'elenco riportato nella parte I dell'Allegato I alla parte V del D.Lgs.152/2006).



La generazione di CO2 durante il **processo di fermentazione** del mosto non genera un impatto ambientale, in quanto prodotta da un processo di tipo biologico, che compensa l'assorbimento di CO2 da parte della pianta della vite nel suo ciclo di vita.

EFFICIENZA DEI MATERIALI:

Come per le emissioni in atmosfera, l'aspetto ambientale relativo all'efficienza dei materiali, così come previsto dall'allegato IV, lettera C, punto 2) a) ii) e punto 2) c) ii), non è applicabile, trattandosi di impresa di trasformazione di uve in vino che in termini di "materiali" utilizza esclusivamente coadiuvanti enologici a norma CE, nonché vettori di energia ed acqua.

12. La metodologia per la significatività

A partire dal diagramma di flusso relativo alle fasi del processo produttivo (si veda § 5 della presente Dichiarazione Ambientale), si è potuto procedere all'identificazione degli aspetti ambientali ai sensi del Regolamento CE 1221/09 – EMAS ._REGOLAMENTO (UE) 2018/2026 DELLA COMMISSIONE DEL 19 DICEMBRE 2018

Premesso che la norma identifica come "aspetto" un elemento che ha o può avere un impatto sull'ambiente (art. 2 c. 4 Reg. CE 1221/09 – EMAS), l'analisi è stata condotta relativamente alle condizioni normali di funzionamento, alle eventuali condizioni anormali ed alla possibilità di incidenti in condizioni di emergenza.

Inoltre, ciascun aspetto è stato relazionato ad uno dei seguenti recettori di impatto:

- Suolo;
- Aria;
- Acqua;
- Risorse: idriche, energetiche, materie prime;
- Territorio: rumore, polveri, odori, vibrazioni, impatto visivo, paesaggio ed emergenze esterne;
- Rifiuti













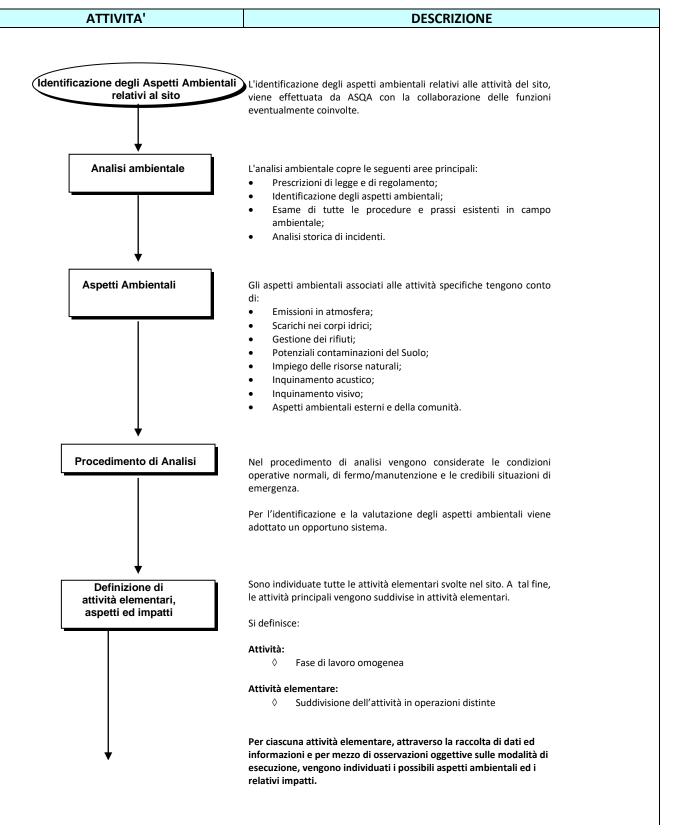


BUREAU VERITAS ITALIA SPA DATA: 28/04/2023 FIRMA: Rayfour





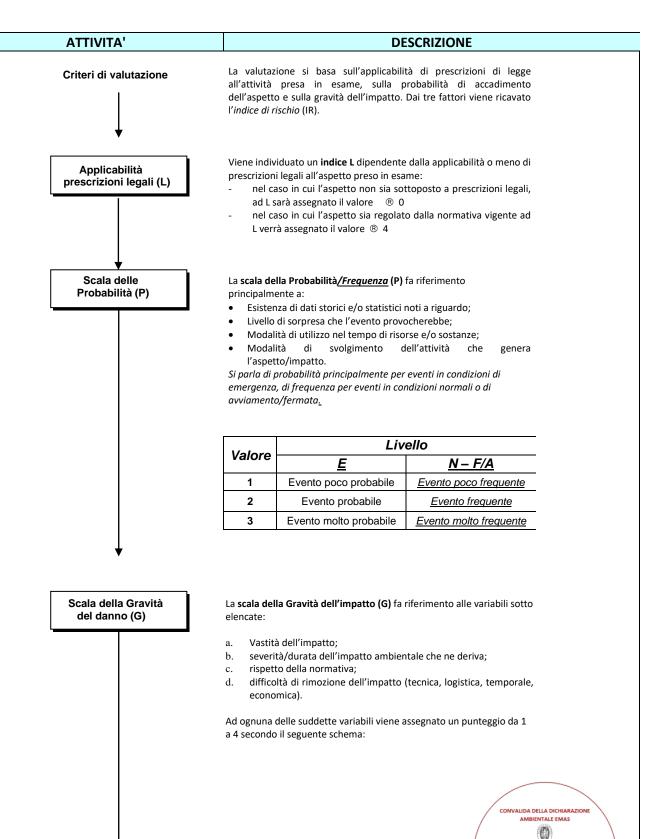












BUREAU VERITAS ITALIA SPA DATA: 28/04/2023 FIRMA:





ATTIVITA' DESCRIZIONE

Variabile	Livello	Valore
- Montità		
a. <u>Vastità</u>	Elevata	4
	Rilevante	3
	Limitata	2
	Bassa	1
b. <u>Severità/Durata</u>	Elevata	4
	Rilevante	3
	Limitata	2
	Bassa	1
c. Rispetto	Non rispetto	4
della normativa	Possibilità di non rispetto	3
	Al limite del rispetto	2
	Rispetto	1
d. Rimozione	Estremamente difficoltosa	4
dell'impatto	Difficoltosa	3
	Poco difficoltosa	2
	Facile	1
		_

Il valore della Gravità (G) dell'impatto viene definito univocamente attraverso i seguenti criteri:

 viene calcolata la Media tra i valori ottenuti per tutte le variabili applicabili riportate sopra:

$$G = \underbrace{\sum_{i} v_{i}}_{\text{n. variabili applicabili}}$$

dove v_i = valore della i-esima variabile applicabile

 il livello di Gravità del danno viene ricavato, in corrispondenza dei valori ottenuti, dalla seguente tabella:

Valore	Livello
4	Molto grave
3	Grave
2	Modesto
1	Assai modesto

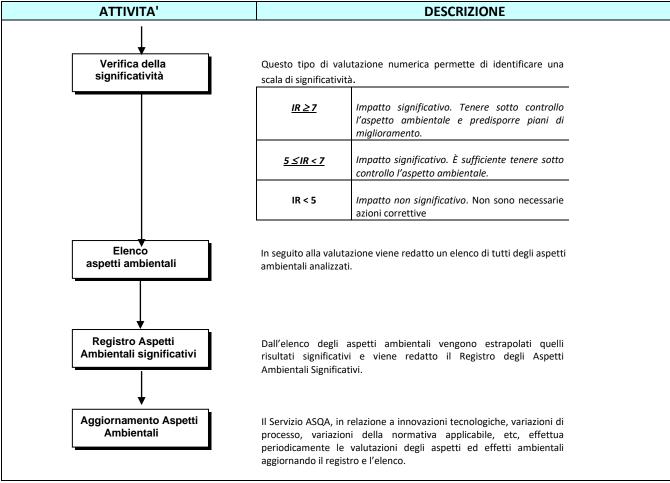
viene calcolato infine l'indice di rischio secondo la formula:

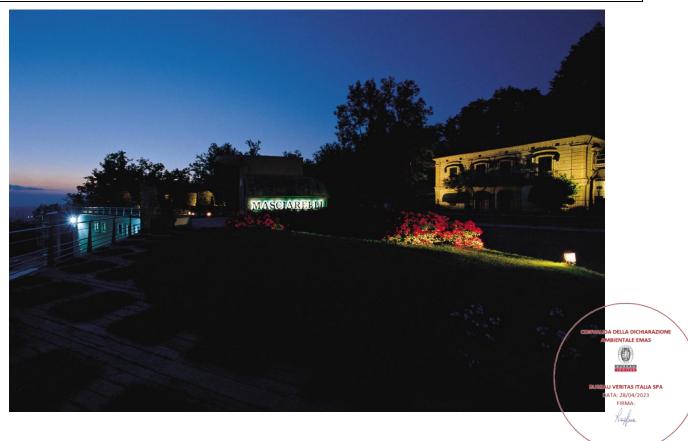
$$IR = L + P \times G$$















BUREAU VERITAS ITALIA SPA DATA: 28/04/2023 FIRMA:

ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI

MACROATTIVITÀ: PRODUZIONE VINO

Attività Attività elementare	Aspetto	Impatto
Accettazione uve	Fase di conferimento	Basso
Pigiatura	Produzione di rifiuti non pericolosi costituiti da graspi e materiale organico	Avvio al recupero di rifiuti non pericolosi di
Fermentazione	Fase intermedia	Basso
Svinatura o pressatura	Elevato assorbimento di energia elettrica	Depauperamento delle risorse energetiche CONVALIDA DELLA DICHARAZIONE AMBIENTALE EMAS







Attività	Aspetto	Impatto
Fermentazione	Fase intermedia	Basso
Travaso	Sversamento accidentale di vino	Avvio allo smaltimento di rifiuti non pericolosi
Filtrazione	Produzione di filtri	Avvio allo smaltimento di rifiuti non pericolosi
Imbottigliamento	Elevato assorbimento di energia elettrica	Depauperamento delle risorse energetiche, generazione di rifiuti di imballaggio









BUREAU VERITAS ITALIA SPA DATA: 28/04/2023 FIRMA:

MACROATTIVITÀ: MAGAZZINO / LOGISTICA

Attività Attività elementare	Aspetto	Impatto
Magazzino logistica - Imballaggio	Produzione di rifiuti da scarti d'imballaggio in più materiali	Avvio allo smaltimento (o recupero ove possibile) di rifiuti non pericolosi
Magazzino logistica - Stoccaggio MP	Produzione di rifiuti costituiti da imballaggi in più materiali carta, cartone, pedane in legno	Smaltimento/recupero di rifiuti non pericolosi

MACROATTIVITÀ: MANUTENZIONE

Attività Attività elementare	Aspetto	Impatto	
Manutenzione impianti	Produzione di rifiuti pericolosi , stracci imbevuti di olio,	Limitare l'uso di oli lubrificanti sulle linee di imbottigliamento	
Manutenzione – impianto gruppi frigo	Produzione di emissioni	Produzione di emissioni gas ozonolesivi	







MACROATTIVITÀ: SERVIZI ALLA PRODUZIONE

Attività Attività elementare	Aspetto	Impatto
Servizi di produzione aria compressa	Produzione di emissioni sonore con caratteri di continuità	Inquinamento acustico dell'area esterna allo stabilimento

Attività Attività elementare	Aspetto	Impatto
Servizi di produzione - Pulizia pavimentazione interna	Produzione di rifiuti solidi costituite essenzialmente da polvere.	Avvio allo smaltimento di rifiuti non pericolosi









MACROATTIVITÀ: SERVIZI GENERALI

Attività Attività elementare	Aspetto	Impatto
Riscaldamento/raffreddamento ambienti per utilizzo condizionatori	Consumo di energia elettrica	Depauperamento risorsa
Impianto frigo	Possibili fughe di gas con micro inquinamento atmosferico	Depauperamento risorsa
Tubazioni di adduzione acqua	Rottura tubi con conseguenti perdite di acqua lungo le linee	Depauperamento delle risorse idriche
Scarico acque bianche	Contaminazione acque bianche da tracce di oli presenti sui piazzali	Inquinamento della fognatura consortile da oli
<u>Servizi igienici</u>	Consumo di acqua	Depauperamento delle risorse idriche









Attività Attività elementare	Aspetto	Impatto
<u>Uffici</u>	Produzione di cartucce toner esaurite	Avvio al recupero di rifiuti non pericolosi

MACROATTIVITÀ: OPERE CIVILI E AREE ESTERNE

Attività Attività elementare	Aspetto	Impatto
<u>Fabbricati</u>	INCPROIO	Contaminazione di aria, acqua, suolo; avvio allo smaltimento di rifiuti; danni alle persone





13.1 Obiettivi e traguardi triennio 2022 / 2025 obbiettivi programmati per il prossimo triennio

Obiettivi	Macroattività	Azioni specifiche	Responsabile	Tempistica	Risorse economiche	Situazione al 30/10/2022	Obiettivo al 31/12/2023
1. ABBATTIMENTO PRODUZIONE E COSTI RELATIVI ALLE ACQUE REFLUE DA LAVAGGIO	Potenziamento dell'impianto di depurazione della Cantina Via Gamberale.	Allo studio soluzioni per il potenziamento tramite l'installazione di un altro depuratore	Amministratore Unico Direttore della Produzione/Responsabile Ambientale	Giugno 2023	€ 100.000	E' stato installato il nuovo depuratore , in fase di collaudo, l'incarico per la comunicazione è stato dato a Marcello Ammirati .	Abbattimento del 90% del refluo dello smaltimento refluo da lavorazione. è stata ottenuta AUA per scarichi in corpo idrico di superficie, sia per il locale cantina che per locale di imbottigliamento.
2. RIDUZIONE DEI CONSUMI DI ACQUA POTABILE	Razionalizzazione dei consumi attraverso la formazione dei dipendenti.	Redazione di nuove procedute di lavaggio. Formazione ai	Amministratore Unico Direttore della Produzione/Responsabile Ambientale	Dicembre 2023	€ 5.000,00	Consumi di acqua: m3:.2.500	Abbattimento del 10% del consumo idrico
	Economie di scala nei lavaggi afferenti il ciclo produttivo	dipendenti. Implementazione delle nuove procedure di lavaggio. Installazione di sistemi con fotocellule per il controllo dei flussi d'acqua. Acquisto di attrezzature tecnologicamente avanzate per la microfiltrazione.					Obiettivo raggiunto e chiuso
	Innovazione tecnologica della fase di microfiltrazione dei vini						CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE EMAS







Obiettivi 2022/2025	Macroattività	Azioni specifiche	Responsabile	Tempistica	Risorse economiche	Situazione al 30/10/2022	Obiettivi al 31/12/2023
3. ACQUISTI ECOSOSTENIBILI gestione sostenibile della catena di approvvigionamento	Sensibilizzazione del Responsabile Acquisti verso le tematiche degli aspetti ambientali significativi.	Formazione al Responsabile Acquisti. Richieste mirate ai fornitori e loro sensibilizzazione verso l'eco- sostenibilità. Azioni di qualifica dei fornitori. Selezione ed incremento di fornitori qualificati.	Amministratore Unico Direttore della Produzione/Responsabile Ambientale	Dicembre 2023	Non previste	Sono stati qualificati n° 4 nuovi fornitori	50% dei fornitori certificati ISO 14000
4. ABBATTIMENTO COSTI E CONSUMI	Ottimizzazione dei consumi di energia elettrica presso la cantina Via Gamberale	Formazione del personale alla razionalizzazione dei consumi Ricerca di fornitori alternativi per la fornitura privata dell'energia elettrica	- Responsabile acquisti	Dicembre 2023	Non previste	Ricerca di nuovi fornitori alternativi	Abbattimento del 15% del consumo energia elettrica della Cantina Via Gamberale
DI ENERGIA ELETTRICA	Realizzazione di un impianto fotovoltaico presso il sito produttivo di Campotrino	Implementazione a regime dell'impianto fotovoltaico Implementazione dell'impianto fotovoltaico.	Amministratore Unico Direttore della Produzione/Responsabile Ambientale	Dicembre 2022 Obiettivo raggiunto	€ 5000,00	<u>L'impianto è stato realizzato ed è in</u> <u>funzione a regime</u>	<u>.obiettivo raggiunto</u>
5. OTTINIZZAZIONE	Minimizzazione dei costi per l'acquisto di gas propano	Ricerca, selezione e scelta di fornitori alternativi e competitivi sul mercato libero.	Amministratore Unico		Non previste	Riduzione del 10% del consumo di gas	Ricerca nuovi fornitori sul mercato libero
OTTIMIZZAZIONE CONSUMI E COSTI RELATIVI AL GAS	Ottimizzazione dei consumi di gas propano per alimentazione gruppi frigo	Analisi, studio, valutazione e implementazione di sistemi alternativi di alimentazione dei gruppi frigo	Direttore della Produzione/Responsabile Ambientale	Dicembre 2023	Non previste	CONVALIDA	Allo studio una soluzione di produzione di sistemi alternativi di alimentazione gruppi frigo



14. Obblighi normativi applicabili

Certificati di Prevenzione Incendi (C.P.I.)	Vigili del Fuoco Prot. N. 8957 del 05/08/2017 Stabilimento Vigili del Fuoco Prot. N. 1157 del 01/02/2019 Cantina
Autorizzazioni Sanitarie	ASL Reg. N. 082CH1013 del 11/02/2014 Stabilimento ASL Reg. N. 082CH1018 del 20/02/2014 Cantina
Certificati di agibilità	SUAP Chietino Ortonese Prot. N. 750 del 17/05/2013 Comune di San Martino S.M. del 29/03/2011 Cantina
Autorizzazione agli scarichi delle acque reflue	Comune di San Martino S.M. del 29/03/1991 Contratto di fornitura dell'acqua e collegamento fognario S.A.S.I. del 30.04.2012 Convenzione con imprese specializzate allo smaltimento di rifiuti speciali del 03/09/2012 Autorizzazione Unica Ambientale (dpr n.59/2013 – dpr n. 160/2010); autorizzazione n. 64 del 11/02/2019 – Stabilimento Autorizzazione Unica Ambientale (dpr n.59/2013 – dpr n. 160/2010); autorizzazione n. 61 del 28/12/2018 – Cantina
Dichiarazione rifiuti	Dichiarazioni MUD annuali ai sensi della L. n. 70 del 25/01/1194, del DPCM 24/12/2002 e del DPCM 22/12/2004







Dichiarazione ISPRA F-GAS	Dichiarazioni annuali ai sensi dell'art. 16 co. 1 DPR N. 43 DEL 27/01/2012.
	D.P.R. n. 146 del 16 novembre 2018, che attua il Regolamento (UE) 517/2014 sui gas fluorati ad effetto serra e abroga il Regolamento (UE) 842/2006 e il precedente D.P.R n.43 del 27/01/2012.
	Reg Ce 517/14 e DPR 24/2013, provvede alla manutenzione periodica annuale, e al controllo delle fughe effettuata da un tecnico qualificato ed abilitato.

15. Accreditamento del Verificatore Ambientale

Il Verificatore Ambientale accreditato deputato alla verifica della validità, della conformità, nonché alla convalida del presente aggiornamento della Dichiarazione Ambientale al 30/09/2020, è:

Bureau Veritas Italia S.p.A. Viale Monza n. 347 – 20126 Milano N. di accreditamento Accredia IT-V-0006

La Masciarelli Tenute Agricole s.r.l. s'impegna a mettere a disposizione del pubblico la presente Dichiarazione Ambientale, come previsto dal Regolamento EMAS. I successivi aggiornamenti avverranno con cadenza annuale.

Ogni informazione sui contenuti del presente aggiornamento potranno essere richiesti al seguente indirizzo:

MASCIARELLI TENUTE AGRICOLE S.R.L.

Via Gamberale n. 2 – 66010 San Martino sulla Marrucina (CH) Tel. 0871-85241 – Fax 0871.85330 www.masciarelli.it info@masciarelli.it

