

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

secondo i requisiti del REG. (CE) N. 1221/2009 come mod. dal
REG. (UE) N. 2017/1505, redatta ai sensi dell'All. IV del REG. (UE) N. 2018/2026

EDIZIONE 2025 – REV. DEL 02/09/2026
(DATI AGGIORNATI AL 30/06/2026)

pivetti
— Molini —

MOLINI PIVETTI S.P.A.

Via Renazzo, 67
44045 Renazzo (FE)
tel. 051/900003 – fax 051/909210



MOLINI PIVETTI S.P.A.
Via Renazzo, 67
44045 Renazzo (FE)
C.F. e P.I. 00055650386

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

POLITICA AMBIENTALE ED ENERGETICA

POLITICA AMBIENTALE

La Direzione di Molini Pivetti Spa, considerando le tematiche riguardanti l'ambiente tra le finalità prioritarie della propria attività, ha perseguito come obiettivo principale il controllo ambientale orientato in un'ottica che vada oltre il rispetto delle normative vigenti con l'intento di garantire la protezione dell'ambiente e la prevenzione dall'inquinamento, sia per quanto riguarda l'ambiente interno all'azienda che l'ambiente circostante ai siti in cui opera.

Ciò deriva dalla consapevolezza che qualsiasi attività deve essere sostenibile e compatibile con l'Ambiente in cui è inserita, in modo tale da creare equilibrio e opportunità tra la proprietà, i collaboratori, la pubblica amministrazione e gli abitanti della zona e tendere ad un miglioramento delle prestazioni mantenendo un giusto equilibrio tra responsabilità sociale, ambientale e economica.

Come riassunto nel nostro motto "Saper fare farina", la mission aziendale è da sempre quella di creare preparati tramite processi produttivi all'avanguardia che, uniti all'impareggiabile conoscenza del nostro mercato, ci aiutino a raggiungere standard qualitativi sempre più alti per i nostri consumatori. Tutto ciò coniugando la volontà di mantenere viva la tradizione aziendale che da 1875 trasforma materie prime fortemente legate alla terra e alla civiltà contadina, come i cereali, con la continua evoluzione ed innovazione che ci ha portato all'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili, sempre mantenendo alta l'attenzione alla salvaguardia dell'ambiente.

Per questi motivi la Molini Pivetti Spa ha sviluppato e sottoposto a certificazione da parte di un ente terzo, un sistema di gestione aziendale conforme a standard e norme di riferimento in materia di qualità, ambiente, energia e sicurezza alimentare (ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001, EMAS, BRC e IFS), mantenendolo aggiornato nel tempo ai cambiamenti del contesto e, per la componente ambientale, ai requisiti delle normative di riferimento (ISO 14001:15 e reg. (CE) n. 1221/2009 – EMAS come mod. dal Reg. (UE) 2017/1505 e Reg. (UE) 2018/2026).

Per il raggiungimento di questi risultati e il miglioramento delle prestazioni ambientali nel tempo, la Direzione aziendale si impegna a seguire e sostenere i seguenti indirizzi:

- assicurare la rispondenza delle proprie attività agli obblighi di conformità applicabili alle attività aziendali, sia quelli derivanti dal rispetto degli adempimenti legislativi cogenti, sia quelli volontari per andare incontro alle esigenze ed aspettative delle parti interessate;
- tenere sotto controllo i propri effetti ambientali (emissioni, scarichi, esposizione dei lavoratori a fattori di rischio, uso delle risorse, impatti sull'ecosistema, etc.);
- adeguare con continuità i propri impianti e processi alle più sicure, moderne efficaci ed efficienti tecnologie in materia di emissioni e contenimento dei consumi di risorse, ed i propri prodotti alle più recenti innovazioni riguardanti la conoscenza dell'impatto ambientale delle materie prime utilizzate e dei sottoprodotti di lavorazione, nell'ottica del ciclo di vita del prodotto;
- pianificare obiettivi di innovazione e miglioramento per la qualità dell'ambiente destinando le risorse necessarie per il loro conseguimento e riesaminandone periodicamente l'avanzamento;
- informare e sensibilizzare i collaboratori in merito agli effetti ambientali connessi alle attività svolte, per renderli consapevoli del loro ruolo nel miglioramento delle prestazioni ambientali e nella tutela dell'ambiente;
- promuovere partnership con i propri fornitori prediligendo quelli supportare con una adeguata informazione i propri fornitori in merito all'impatto ambientale dei prodotti, servizi e materiali forniti alla Molini Pivetti Spa;
- supportare con un'adeguata informazione i clienti in merito all'uso proprio e ambientalmente rispettoso dei prodotti forniti;
- coinvolgere le parti interessate interne ed esterne nelle attività di comunicazione, tramite presentazione proattiva del proprio sistema di gestione ambientale, rendendosi disponibili a valutare proposte e suggerimenti per il miglioramento delle prestazioni ambientali dell'azienda;
- partecipare attivamente a progetti di sostenibilità per la tutela dell'ambiente e della salute dei consumatori;
- far crescere conoscenza, attenzione, sensibilità e impegno verso uno Sviluppo Sostenibile più equilibrato e, quindi, un maggior benessere – equo e sostenibile - per le persone.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

POLITICA ENERGETICA

Molini Pivetti Spa considera obiettivo strategico aziendale puntare al miglioramento continuo dell'efficienza energetica mediante l'adozione di strategie e soluzioni che consentano di diminuire il più possibile l'impatto energetico della propria sede e che permettano, allo stesso tempo, di ridurre gli impatti ambientali da esso derivanti, nel pieno rispetto della legislazione vigente in materia energetica nonché di ogni altra prescrizione sottoscritta in tale ambito.

Per questo motivo Molini Pivetti Spa ha integrato e sottoposto a certificazione da parte di ente terzo il Sistema di Gestione aziendale secondo la Norma UNI CEI EN ISO 50001:2018 che, mediante un approccio sistemico alla gestione efficiente dell'energia, favorisca il raggiungimento dei seguenti obiettivi:

- definire e aggiornare costantemente procedure e istruzioni operative allo scopo di ridurre e garantire un **uso razionale dell'energia**;
- introdurre un **monitoraggio** sempre più capillare dei propri **consumi** al fine di intervenire in maniera efficace su eventuali sprechi;
- garantire il pieno e sostanziale **rispetto delle prescrizioni legislative** (italiane ed europee) applicabili sull'utilizzo dell'energia di pertinenza dell'azienda;
- perseguire il **miglioramento continuo della prestazione energetica e del SGE** attraverso la collaborazione ed il coordinamento tra le risorse aziendali ed il corretto utilizzo delle fonti energetiche, garantendo la riduzione degli impatti ambientali generati dalle attività aziendali;
- coinvolgere le parti interessate interne ed esterne nelle attività di comunicazione, tramite presentazione proattiva del proprio sistema di gestione dell'energia, rendendosi disponibili a valutare proposte e suggerimenti per il miglioramento delle prestazioni energetiche dell'azienda con particolare riferimento alle aree dove risulta significativo il consumo di energia diffondendo così una maggiore consapevolezza sul suo utilizzo;
- ricercare soluzioni innovative, tecnologiche e gestionali, volte alla **riduzione dei consumi energetici** e, possibilmente, incrementare l'utilizzo di energia prodotta da fonti rinnovabili (es: fotovoltaico, sistemi di accumulo, etc.);
- **sostenere l'acquisto di prodotti, servizi, impianti energeticamente efficienti** utilizzando il consumo energetico come un criterio fondamentale in fase di acquisto di prodotti e servizi;
- pianificare **obiettivi di innovazione e miglioramento nell'utilizzo dell'energia**, destinando le risorse necessarie per il loro conseguimento, attraverso la nomina di un Responsabile Gestione Energia e di un Team Gestione Energia, e riesaminandone periodicamente l'avanzamento.

Attraverso la gestione del Sistema Integrato Qualità – Ambiente – Energia (SGQAE) si vuole cogliere l'opportunità di mettere in risalto la professionalità, l'esperienza, la fantasia e la passione del personale per il proprio lavoro. La Direzione, in quanto responsabile ultima del Sistema nei confronti dei Clienti, verificherà tramite il Rappresentante della Direzione la corretta applicazione di quanto previsto dal SGQAE aziendale.

Infine, poiché le esigenze del Mercato, del Contesto e delle parti interessate non sono statiche ma cambiano nel tempo, la Direzione si assume in prima persona il compito di eseguire, ad intervalli opportuni, un Riesame del SGQAE per verificarne l'adeguatezza nel tempo.

Data: 04/01/2024

La Presidente

Silvia Pivetti

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

SOMMARIO

POLITICA AMBIENTALE ED ENERGETICA	2
SOMMARIO.....	4
IL GRUPPO	5
CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.....	6
L'AZIENDA.....	6
DOVE SIAMO – ANALISI DEL CONTESTO	8
ATTIVITÀ AZIENDALE	9
ORGANIZZAZIONE AZIENDALE E FORMAZIONE DEL PERSONALE	13
LE ATTIVITÀ E GLI IMPATTI AMBIENTALI CONNESSI.....	15
INDICATORI CHIAVE ANNI 2023–2026	39
NON CONFORMITÀ, INCIDENTI, RECLAMI.....	41
SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	41
ANALISI AMBIENTALE	43
I NOSTRI IMPEGNI PER MIGLIORARE LE PRESTAZIONI AMBIENTALI	44
INFORMAZIONI PER IL PUBBLICO	51
SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DICHIARAZIONE AMBIENTALE.....	51
VERIFICA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	51
APPENDICE 1A - Planimetria dello stabilimento produttivo di Via Renazzo 67	52
APPENDICE 1B - Planimetria del deposito di stoccaggio di Via Alberelli 34.....	53

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

IL GRUPPO

La Holding Pivetti Spa è proprietaria di Molini Pivetti Spa e di Molino di San Giovanni Spa

Molini Pivetti Spa comprende i siti riportati nella tabella che segue:

Sito – Attività	Ubicazione	Capacità produttiva o di stoccaggio
Stabilimento di produzione	Renazzo – Cento (FE), Via Renazzo, 67	108.000 ton/anno (farina prodotta) - capacità potenziale
Sito di stoccaggio – linea di carico per grano	Renazzo – Cento (FE), Via Alberelli, 34	47.620 ton (grano)



Sito di stoccaggio di Via Alberelli 34 – Renazzo (FE)

Il Molino di San Giovanni Spa si compone del sito produttivo, non compreso nella registrazione EMAS della Molini Pivetti Spa, riportato nella tabella che segue:

Sito – Attività	Ubicazione	Capacità produttiva o di stoccaggio
Stabilimento di produzione	San Giovanni in Persiceto (BO), Viale Minghetti, 1	128.520 ton/anno (farina prodotta)

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il sistema di gestione ambientale è relativo esclusivamente alle attività svolte da Molini Pivetti Spa presso il sito di Renazzo di Cento (FE) comprendente lo stabilimento di produzione di Via Renazzo 67 e le aree di pertinenza adiacenti e ad esso collegate tramite viabilità interna, cui si accede da Via Lamborghini e da Via Tassinari 3/1, nonché il deposito del grano di Via Alberelli 34.

Il sistema di gestione ambientale, che è stato sviluppato in conformità ai requisiti del Reg. CE 1221/2009 (EMAS), come modificato dal Reg. (UE) 2017/1505 e Reg. (UE) 2018/2026, e della norma UNI EN ISO 14001:2015, ha il seguente campo di applicazione: **"Produzione e commercializzazione dei prodotti della molitura del grano tenero mediante le attività di stoccaggio, molitura e confezionamento. Stoccaggio di Grano tenero"**.

L'AZIENDA

Ragione Sociale	<i>Molini Pivetti Spa</i>	
Sede legale, amministrativa ed operativa	<i>Via Renazzo, 67 44045 Renazzo – Cento (FE)</i>	
Attività svolta	<i>Lavorazione e commercializzazione dei prodotti dell'industria molitoria</i>	
Codice fiscale	<i>00055650386</i>	
N° iscrizione Camera di Commercio	<i>Camera di Commercio di Ferrara n° 20586</i>	
Codice di censimento Istat-Ateco	<i>10.61 – Lavorazione di granaglie</i>	
Codice NACE Rev. 2	<i>10.61 e 10.62</i>	
Recapiti	<i>Telefono</i>	<i>0039 051 900003</i>
	<i>Fax</i>	<i>0039 051 909210</i>
	<i>www</i>	<i>www.molinipivetti.it</i>
	<i>e-mail</i>	<i>hse@pivetti.it</i>
Responsabile gestione ambientale	<i>Silvia Pivetti</i>	
Referente aziendale	<i>Andrea Ferron (sostituto: Maria Rosa Ghisellini)</i>	

Lo stabilimento di produzione

Indirizzo	<i>Via Renazzo, 67 – 44045 Renazzo di Cento (FE)</i>	
N° Dipendenti	<i>Tempo pieno</i>	<i>64 (al 30 giugno 2026)</i>
N° Turni di Lavoro	<i>3 di 8 h (5 gg a settimana, 24 h/giorno)</i>	
Orario di lavoro uffici	<i>8:30 – 12:30 13:30 – 17:30</i>	
Periodo di chiusura	<i>--</i>	
Anno costruzione insediamento	<i>1875</i>	
Area occupata dal sito produttivo	<i>18.862 m²</i>	
Area coperta	<i>7.155 m²</i>	
Data ultima ristrutturazione	<i>Ampliamento 2017-2019 (completata a febbraio 2020)</i>	

Il deposito di stoccaggio

Indirizzo	<i>Via Alberelli, 34 – 44045 Renazzo di Cento (FE)</i>	
N° Dipendenti	<i>Tempo pieno</i>	<i>0</i>
	<i>Stagionali</i>	<i>0 (*)</i>
N° Turni di Lavoro	<i>1</i>	
Orario di lavoro uffici	<i>8:30 – 12:30 13:30 – 17:30</i>	
Periodo di chiusura	<i>--</i>	
Anno costruzione insediamento	<i>1991</i>	
Area occupata dal sito produttivo	<i>13.996 m²</i>	
Area coperta	<i>2.616 m²</i>	
Capacità di Stoccaggio	<i>47.620 tonnellate</i>	
Data ultima ristrutturazione	<i>2014-2015</i>	

() gestito da personale del sito di Via Renazzo durante la campagna del grano*

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Lo stabilimento della Società Molini Pivetti Spa è situato in Comune di Cento, Località Renazzo, Via Renazzo 67, è attivo dal 1875, ha circa 64 addetti e svolge la propria attività nel campo della trasformazione di materie prime vegetali (grano) mediante molitura 5 giorni alla settimana e per circa 250 giorni all'anno (per un totale di 6.000 ore di funzionamento).

Lo stabilimento, rispetto alla normativa IPPC, è classificato come installazione per la trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura (Punto 6.4 b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) in quanto, come sancito nel **nuovo atto di AIA DET-AMB-2025-668 del 05/02/2025 e relativo allegato tecnico "Le condizioni di AIA"**, rilasciato da Arpae come aggiornamento d'ufficio dell'AIA n. DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023 e smi, ha una capacità massima di produzione di farine di 450 tonnellate/giorno (per 24 ore al giorno, 5 giorni alla settimana) e di sottoprodotti di 150 tonnellate/giorno, ipotizzando l'attivazione in contemporanea delle 2 linee di produzione; queste hanno una potenzialità produttiva massima di prodotti finiti di 600 tonnellate/giorno, di cui circa il 75% farina e il 25% di sottoprodotti, mentre la capacità produttiva potenziale annuale dell'impianto è di circa 108.000 t di farina e 36.000 t di sottoprodotti. I volumi produttivi reali restano tuttavia ampiamente al di sotto tale limite essendo di circa 300 t/giorno (vd. sotto i dati produttivi dell'ultimo triennio).

L'installazione è stata classificata dall'Azienda USL di Ferrara, ai sensi del D.M. 05/09/1994, come industria insalubre di II classe, lettera C, n. 10 "Macinazione, altre lavorazioni della industria molitoria dei cereali" ed ha ottenuto nel 2003 la certificazione secondo la norma UNI EN ISO 14001 (ultimo rinnovo del 15/09/2025, con scadenza il 30/09/2028) e nel 2004 la registrazione al regolamento EMAS (ultimo rinnovo del 25/11/2025, con scadenza 22/09/2028).

Il sito di stoccaggio di Via Alberelli è dotato di Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) (atto n° 5813 del 05/10/2015 e successive modifiche), per l'attività di immagazzinaggio cereali. L'AUA ha validità fino al 05/10/2030 con istanza di rinnovo da effettuare entro il 05/05/2030.

Nel gennaio 2019 è stato completato un intervento di efficientamento dell'impianto di illuminazione, con la sostituzione del precedente impianto a fluorescenza, con apparecchi illuminanti a tecnologia LED ad alta efficienza. È stato altresì completata la ristrutturazione dei compressori dell'aria con l'installazione di nuove macchine a migliore efficienza energetica.

Infine, nel febbraio 2020, è stato completato un importante progetto di ristrutturazione e riqualifica delle aree limitrofe al sito produttivo di Via Renazzo, che ha comportato la costruzione di un nuovo stabile (composto da due unità) di circa 1.670 mq, realizzato con strutture antisismiche, dove è stato attivato un nuovo reparto di stoccaggio ed area spedizione, con installazione di un magazzino automatico, strutturato con 14-15 piani di scaffalature (per un'altezza di circa 35 mt.), e tre impianti robotizzati per lo stoccaggio automatico. Contestualmente sono state abbattute le vecchie costruzioni per consentire la costruzione del nuovo stabile e permettere il passaggio dei mezzi, secondo i nuovi tragitti studiati per migliorare la viabilità interna e gli impatti ambientali relativi al traffico indotto (impatto sulle polveri, rumore ed emissioni fugitive). Il progetto ha riguardato anche la realizzazione di un impianto open loop per lo sfruttamento geotermico a bassa entalpia dell'acqua di falda, mediante la realizzazione di due pozzi (presa e scarico in falda), la modifica del sistema fognario e la modifica dell'impianto di ventilazione del molino.

I dettagli del progetto sono riportati nella relativa "Relazione generale" di progetto, elaborata in data 27/06/2016, con le successive variazioni autorizzate con modifiche non sostanziali all'AIA allora in vigore.

Da fine marzo a fine luglio 2023 è stato svolto il cantiere di manutenzione ordinaria di una delle due linee di macinazione, la linea produttiva "Mill 1" (revamping del Molino 1), mentre da metà marzo a fine luglio 2025 è stato svolto il cantiere di rifacimento dell'altra linea produttiva "Mill 2" (revamping del Molino 2): entrambi hanno comportato un fermo produttivo per la sostituzione delle macchine presenti con altrettante tecnologicamente più avanzate, ed anche l'installazione di un nuovo programma di automazione.

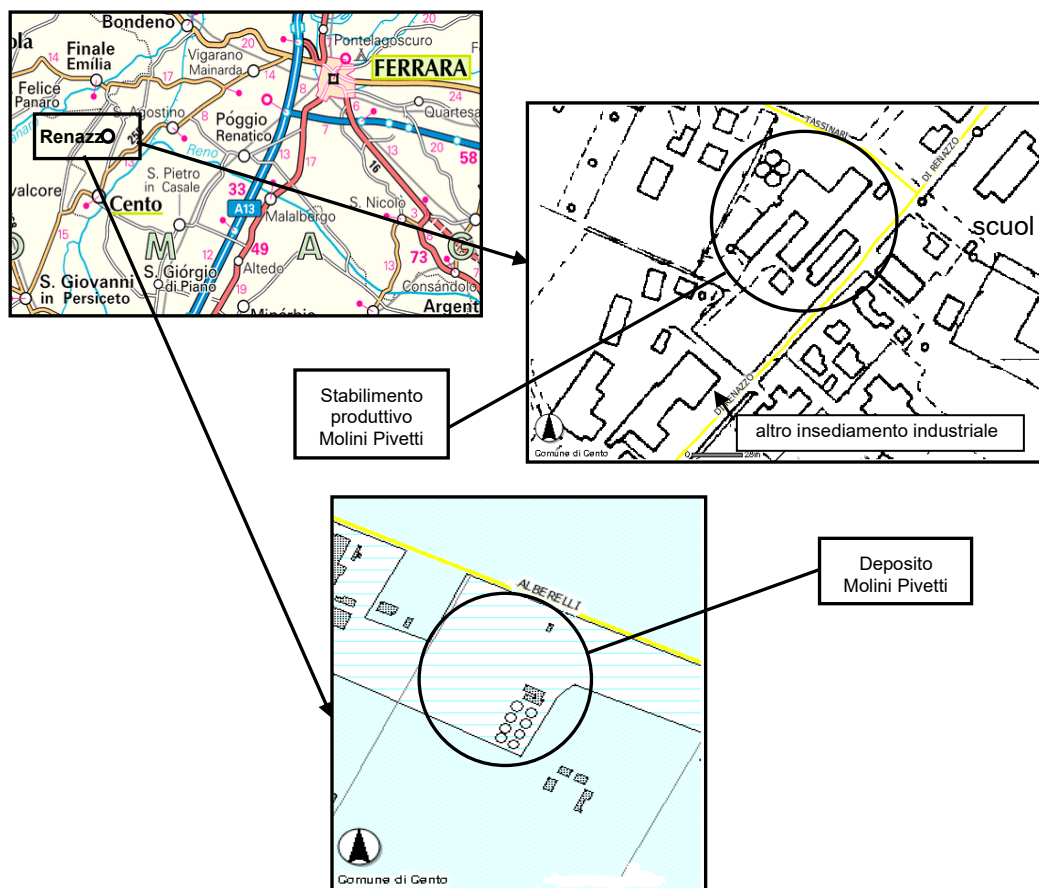
Inoltre da metà marzo 2025 a fine giugno 2025 sono stati effettuati interventi di ammodernamento della palazzina uffici che, oltre al rifacimento di alcuni arredi interni, hanno comportato anche la sostituzione degli apparecchi d'illuminazione, della caldaia per riscaldamento, dei terminali di emissione dell'impianto di climatizzazione e l'installazione di un impianto di ventilazione meccanica controllata a servizio di alcuni uffici. Ciò ha comportato, nel 2025, un risparmio energetico, rispetto all'anno precedente.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Per i suddetti interventi non si è valutata la necessità di modifica dell'AIA in vigore dal momento che non ci sono stati cambiamenti peggiorativi degli aspetti ambientali coinvolti.

DOVE SIAMO – ANALISI DEL CONTESTO

Gli insediamenti sono ubicati nel comune di Renazzo di Cento (FE) a circa 40 km dal casello autostradale di Ferrara Nord. Dal punto di vista dell'inquadramento territoriale lo stabilimento di produzione della società Molini Pivetti Spa è situato ad ovest della Provincia di Ferrara, in un'area pianeggiante posta a una quota di circa 15 m s.l.m.



L'area interessata si trova all'interno dell'abitato di Renazzo del Comune di Cento, tra via di Renazzo e via Tassinari, è individuata al Foglio 34, particelle 94 e 535, dell'N.T.A. del Comune di Cento e nelle immediate vicinanze è presente una struttura scolastica (che però dal 2022 non viene più utilizzata come scuola), costruita dopo l'edificazione della Molini Pivetti Spa, come pure tutte le abitazioni circostanti.

I principali assi viari che attraversano il Comune di Cento sono la SP 66 "Ex SS255 di San Matteo della Decima", la SP 6 "Strada Cento _ Finale Emilia" e SP 46 "Strada Cento _ Alberone". L'asse ferroviario più vicino è costituito dalla linea ferroviaria "Bologna-Venezia", che ha una stazione in Comune di San Pietro in Casale (BO) a circa 20 km a est.

Lo stabilimento di produzione, costruito in un'area di proprietà dell'azienda, è situato in "Zona industriale artigianale di completamento industriale" (zona D1), secondo il PRG del Comune di Cento, circondata da zona residenziale, lungo la via Renazzo. Anche il fronte stradale è classificato zona residenziale.

L'impianto di stoccaggio di Via Alberelli è a circa 1 km dall'abitato di Renazzo in una zona industriale circondata da aree agricole. La rete di comunicazioni locale è costituita da Via Renazzo, strada provinciale, e da strade provinciali e comunali.

Nell'area circostante non ci sono organizzazioni artigianali o industriali attive. Nelle vicinanze dell'area era presente una scuola elementare, che però non è più attiva dal 2022, costruita dopo l'edificazione della Molini Pivetti Spa, come pure tutte le abitazioni circostanti.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Nelle vicinanze, in provincia di Bologna, non ci sono altre organizzazioni concorrenti che producono le stesse tipologie di prodotto; il molino più vicino è Il Molino di San Giovanni Spa, situato a San Giovanni in Persiceto, della stessa proprietà di Molini Pivetti Spa. È presente invece un concorrente in provincia di Modena; si tratta di Molini Industriali, che lavora prodotti derivanti dalla molitura di grano tenero, simili a quelli di Molini Pivetti Spa e destinati agli stessi mercati.

Un altro molino è attivo in provincia di Ferrara, a Pontelagoscuro; si tratta del Mulino del Po, che è però specializzato nella molitura di grano duro, lavorazione che non viene invece effettuata da Molini Pivetti Spa.

Nei dintorni dell'abitato di Renazzo e del Comune di Cento (FE) ci sono invece diverse realtà agricole, alcune anche di proprietà del Gruppo Pivetti, che effettuano anche la coltivazione di frumento tenero, dalle quali Molini Pivetti Spa si approvvigiona durante la campagna granaria estiva. Il terreno nella zona di Renazzo risulta costituito da strati di limo e argilla per una profondità di 8 mt; al di sotto è presente uno strato argilloso più consistente. Il sottosuolo è quindi a bassa vulnerabilità. La falda si trova a 20,5 metri di profondità.

L'area in oggetto presenta caratteristiche climatologiche tipicamente continentali, con valori di temperatura molto differenti tra i mesi estremi (la media delle temperature si aggira intorno ad 1° C mentre ad agosto i valori rasentano i 27°C); il clima è umido, con frequenti nebbie persistenti e precipitazioni complessivamente scarse, anche se ben distribuite durante l'anno, ma con frequenti i fenomeni temporaleschi nel periodo giugno-agosto.

La classificazione sismica è Classe 3 "Rischio Basso" (classificazione del Servizio Sismico Nazionale in base dei criteri dell'Ordinanza PCM n. 3274 del 20/3/2003, confermata anche dalla Delibera di Giunta Regionale n. 146 del 6/2/2023 che ha approvato l'aggiornamento della classificazione sismica dell'Emilia-Romagna). Tuttavia, come previsto dalle nuove norme nazionali e regionali emanate in seguito al sisma del maggio 2012 Molini Pivetti Spa, allo scopo di acquisire la certificazione di agibilità sismica, ha effettuato le indagini tecniche per la valutazione dell'agibilità dei locali e le relative attività di manutenzione straordinaria ritenute necessarie per la messa a norma antisismica.

In Appendice 1 sono riportate le planimetrie dello stabilimento produttivo e del deposito di stoccaggio.

ATTIVITÀ AZIENDALE

L'azienda produce:

- farine (suddivise in classi secondo l'origine, il tipo di grano, la qualità, la destinazione d'uso del prodotto)
- sottoprodotti della macinazione (crusca, tritello e farinaccio) destinati all'alimentazione zootecnica.

La commercializzazione dei prodotti avviene oltre che con il marchio "Molini Pivetti" anche con altri marchi aziendali. Viene altresì effettuata produzione a marchio di terzi.

La qualità del prodotto è ottenuta con la selezione dei grani all'origine: la potenzialità aziendale ha consentito di attingere la materia prima, oltre che sul mercato italiano, anche all'estero.

La Molini Pivetti Spa produce farine ottenute dalla macinazione del grano tenero (che si suddividono in classi secondo l'origine, il tipo di grano, la qualità e la destinazione d'uso del prodotto), preparati per la panificazione e sottoprodotti (crusca, tritello e farinaccio) destinate all'alimentazione zootecnica.

L'azienda ha le capacità tecniche e produttive per l'ideazione e la produzione di farine specifiche per prodotti industriali quali il pancarré, le fette biscottate, i grissini, i biscotti, le merendine, panettoni e prodotti dietetici per l'infanzia.

L'azienda è inoltre in grado di produrre farine integrali con caratteristiche (contenuto in ceneri, granulometria, indici reologici) variabili in funzione delle esigenze dei clienti.

I prodotti possono essere commercializzati:

- ✓ allo stato sfuso, tramite autocisterne (farine);
- ✓ allo stato sfuso, tramite camion con cassoni (sottoprodotti);
- ✓ in big-bags;
- ✓ in sacchi da 0,5-0,75-1-5-10-18-20-25 kg (farine e semole);

Da un punto di vista commerciale Molini Pivetti Spa opera sul mercato nazionale e internazionale; le categorie di clienti serviti sono rappresentati da:

- ✓ industrie di medie/grandi dimensioni;

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

- ✓ fornai, grossisti, molini;
- ✓ mangimifici.

Il sito produttivo di Via Renazzo si estende su un'area di 18.862 mq, di cui 7.155 mq coperti. È costituito da più edifici, riportati nella planimetria in Appendice 1. È presente un'area di sosta dei mezzi di trasporto, completamente pavimentata, di superficie totale pari a 4.000 mq circa.

La superficie aziendale si completa con i 13.996 mq dell'impianto di stoccaggio di Via Alberelli, 2.616 mq dei quali coperti. Lo stabilimento produttivo si sviluppa su sei piani ed è suddiviso nei seguenti reparti: molitura e pulitura, silos grano, fariniere, insacco farine.

Il sito di Via Renazzo ha una capacità produttiva di circa 600 t/giorno di grano macinato, corrispondente a circa 450 t/giorno di farina e le seguenti capacità di stoccaggio:

- 7.200 t di grano;
- 6.423 t di farina;
- 285 t per sottoprodotti.

Nello stabilimento sono presenti i seguenti impianti di carico/confezionamento:

- ✓ nr. 2 linee di carico sfuso;
- ✓ nr. 11 bocche di insacco in unità da 18, 20 o 25 kg;
- ✓ nr. 1 linea per il confezionamento di farina in unità da 5 kg e da 1 kg;
- ✓ nr. 1 linea per il confezionamento di farina in atmosfera controllata in unità da 0,5 - 0,75 e 1 kg, corredata di inscatolatrice.

Nell'impianto di stoccaggio di Via Alberelli, costruito negli anni 1990-1991 ed ampliato negli anni 2014-2015, sono effettuate le operazioni di accettazione e stoccaggio del grano.

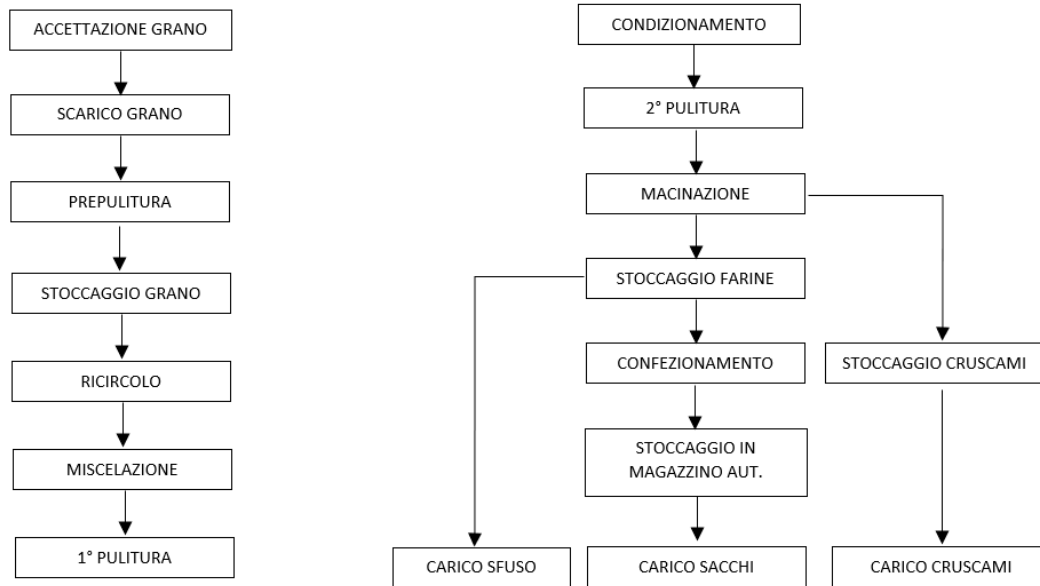
L'impiantistica attuale è costituita da:

- ✓ 2 impianti di scarico e prepulitura dei cereali;
- ✓ 5 silos di precarico da 70 ton l'uno;
- ✓ 2 silos di stoccaggio del mais verde da 180 ton l'uno (attualmente utilizzati per il grano);
- ✓ 1 impianto di essiccazione del mais verde (attualmente non utilizzato);
- ✓ 16 silos di stoccaggio dei cereali da 2.500 ton l'uno;
- ✓ 12 silos di stoccaggio da 500 ton l'uno;
- ✓ 2 impianti di carico degli automezzi.

Le principali fasi che caratterizzano il processo produttivo sono schematizzate nel diagramma di flusso sotto riportato,

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Lavorazione grano



Mentre di seguito è descritto il processo produttivo:

Descrizione del processo produttivo

Stoccaggio grano	Il grano di campagna, dopo i controlli in accettazione, viene scaricato, passato per l'impianto di prepulitura ed insilato: durante l'anno, a necessità, viene portato presso il molino di Via Renazzo per essere macinato. La conservazione del grano all'interno dei silos, viene garantita da sistemi di ventilazione e dal monitoraggio in continuo delle temperature.
Accettazione grano	Il grano, trasportato su gomma, perviene direttamente al molino o presso l'impianto di stoccaggio di Via Alberelli e subisce una serie di controlli ad opera degli addetti all'accettazione e del laboratorio controllo qualità.
Scarico grano Prepulitura	Il grano scaricato nella fossa viene movimentato da un elevatore a tazze all'impianto di prepulitura. Questo impianto è costituito da un separatore che permette di eliminare gli scarti grossi, medi e sabbiosi, e, attraverso aspirazione, di eliminare le polveri. L'operazione di prepulitura consente di eliminare le impurità del grano permettendo la sua conservazione nelle condizioni ottimali.
Stoccaggio grano	La materia prima viene stoccata in celle predefinite in base alla varietà, alla zona di provenienza, ed alle caratteristiche alveografiche.
Ricircolo	Il ricircolo è un passaggio che permette di travasare il grano da una cella all'altra facendolo passare attraverso l'impianto di prepulitura e nello stesso tempo permette di arearlo e raffreddarlo. In questo modo viene consentita la corretta conservazione della materia prima, evitando fenomeni di ammuffimento e fermentazione.
Miscelazione	In base ad una ricetta prestabilita il grano delle varie celle, avente diverse caratteristiche, viene prelevato dai silos di stoccaggio in percentuali variabili e trasferito ai silos di premiscela; da qui è avviato alla 1° pulitura.
Prima pulitura	La prima pulitura è una fase composta da passaggi in successione attraverso varie macchine della pulitura che permettono: la divisione dei prodotti fini dai prodotti grossi, l'eliminazione delle polveri leggere e della paglia, l'eliminazione di sassi, terra e semi "estranei".
Condizionamento	Dopo la 1° pulitura, viene misurata l'umidità e la temperatura del grano da un apposito strumento che regola la portata oraria e imposta la quantità d'acqua da aggiungere al grano in base alla percentuale finale di umidità che si vuole ottenere.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il grano passa poi nelle spazzole da grano (che strofinano il grano eliminando la pellicola all'esterno della cariosside). Il grano attraversa la "coclea di bagnatura" dove viene umidificato mediante l'aggiunta di acqua nella quantità calcolata in automatico da un apposito strumento. Viene quindi immesso nelle celle di primo bagno dove sosta per il tempo necessario affinché l'acqua presente in superficie possa penetrare e diffondersi uniformemente all'interno della cariosside (normalmente questo tempo va dalle 8 alle 12 ore). Trascorso questo tempo, viene estratto e fatto passare in successione attraverso le spazzole strofinatrici (sempre in aspirazione per eliminare le polveri) e poi all'impianto del 2° bagno + riposo. Al grano viene ulteriormente aggiunta acqua fino a portare l'umidità finale ai valori richiesti; viene trasferito quindi alle celle del 2° bagno dove staziona per altre 8-12 ore a seconda delle caratteristiche.

Seconda pulitura

L'impianto di 2° pulitura riceve il grano già condizionato e lo prepara definitivamente alla macinazione. Il grano passa attraverso delle spazzole strofinatrici, un separatore ed il cassone B1, che alimenta il primo laminatoio. Lungo l'impianto di trasporto sono posizionati dei deferrizzatori che permettono di eliminare parti ferrose che potrebbero danneggiare l'impianto di macinazione.

Macinazione

La trasformazione del grano in farina e sottoprodotti deriva dall'esecuzione congiunta di 3 operazioni specifiche e fondamentali (passaggio in laminatoi, plansichter e semolatrici) e sistemi ausiliari (spazzolatura delle crusche, decantazione dei prodotti aspirati per mezzo dei filtri, disgregazione di particelle farinose e passaggio in entoletter). Il grano viene convogliato innanzitutto a laminatoi che frantumano la cariosside; i passaggi ai successivi cilindri sono intervallati da operazioni di setacciatura attuati con plansichter e semolatrici; i laminatoi che il prodotto attraversa nei vari passaggi servono progressivamente a frantumare il grano poi, gradualmente, a ridurre gli scarti grossi che derivano da ogni setacciatura. Dopo ogni passaggio di macinazione, quindi, il prodotto macinato passa attraverso un plansichter dove viene setacciato: così facendo si separano tutti i prodotti a diversa calibratura; questi, poi, possono essere separatamente inviati alle successive lavorazioni (o ad altri laminatoi, oppure alle semolatrici, che separano le particelle in base al peso specifico o alle fariniere). Sistemi ausiliari alla macinazione sono costituiti dalle spazzole crusca (sono macchine che servono a "rifinire" le particelle cruscali in modo da estrarne le ultime aderenze farinose), dagli entoletter (che servono a frantumare eventuali uova di insetto presenti) e dagli sfarinatori.

Cruscamì

Per sottoprodotti o cruscamì si intendono crusca, cruschello, tritello e farinaccio. Questi vengono separati nel corso della macinazione e convogliati in celle di stoccaggio dedicate. Gli scarti della pulitura (pula, erbe, sementi estranee, grano vestito) vengono convogliati in silos di metallo destinati; a necessità vengono estratti, fatti passare per un deferrizzatore e macinati tramite macinello. Vengono quindi stoccati in un altro silos di metallo ed addizionati ai sottoprodotti (crusca) nella misura dell'1-1,5%. I cruscamì vengono destinati esclusivamente all'alimentazione zootecnica.

Stoccaggio farine

Il prodotto finito viene stoccato, previa setacciatura e deferrizzazione in silos, dove può stagionare per un periodo che va dai sette ai quaranta giorni, secondo le richieste dei clienti. L'impianto è dotato di 2 miscelatori per combinare differenti farine ottenute da diversi grani, al fine di ottenere sfarinati connotati da specifiche caratteristiche reologiche. È possibile, inoltre impiegare altri ingredienti (es. glutine vitale di frumento) consentiti dalle norme legislative in vigore. L'impianto di estrazione consente il ricircolo del prodotto, il carico sfuso o in sacchi.

Carico sfuso

Al momento del carico il prodotto può essere estratto da una o più celle di stoccaggio secondo percentuali definite.

Confezionamento

Nel caso di prodotti in sacco, esso può essere inviato alla linea insacco da 18-20-25 kg o alle linee da 1 kg e da 5 kg. Dopo il passaggio attraverso turbosetacci e deferrizzatori, il prodotto viene convogliato alla macchina insaccatrice. I sacchi confezionati vengono prima pallettizzati poi caricati su mezzo cassonato.

Stoccaggio prodotto finito in sacco

Attraverso un tunnel di collegamento completamente compartimentato, i bancali di prodotti confezionati vengono convogliati al nuovo magazzino automatico che può contenere fino a 6.000 posti pallet. L'interno del magazzino è mantenuto ad un basso tenore di ossigeno (14%) e temperatura controllata di max. 25°C. Tramite un programma gestionale dedicato, i bancali vengono richiamati dal magazzino per essere caricati sul mezzo, in base alle distinte di carico fornite dall'ufficio logistica. I bancali possono essere "smezzati" e composti di più referenze a seconda dell'ordine del cliente, mediante attività di picking.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ORGANIZZAZIONE AZIENDALE E FORMAZIONE DEL PERSONALE

La Direzione della Molini Pivetti Spa ha individuato le responsabilità, l'autorità e i rapporti reciproci di tutto il personale che svolge le attività che influenzano l'ambiente. Tali informazioni sono definite attraverso l'organigramma aziendale, che definisce le linee di dipendenza gerarchica tra le diverse posizioni organizzative, ed un mansionario aziendale nel quale sono specificate le responsabilità ed i compiti delle varie figure aziendali.

La Direzione ha designato il "Responsabile Gestione Ambientale" (RGA), ruolo ricoperto ad interim dalla Legale Rappresentante, che è supportato dalla Responsabile Assicurazione Qualità e dal referente per l'ambiente, per le attività di conduzione e miglioramento del Sistema di Gestione Ambientale (SGA). Il Responsabile Gestione Ambientale ha l'autorità di assicurare che i requisiti del sistema di gestione ambientale siano applicati e mantenuti. Il presidente del consiglio d'amministrazione e Legale rappresentate fornisce le risorse necessarie al funzionamento e miglioramento del SGA.

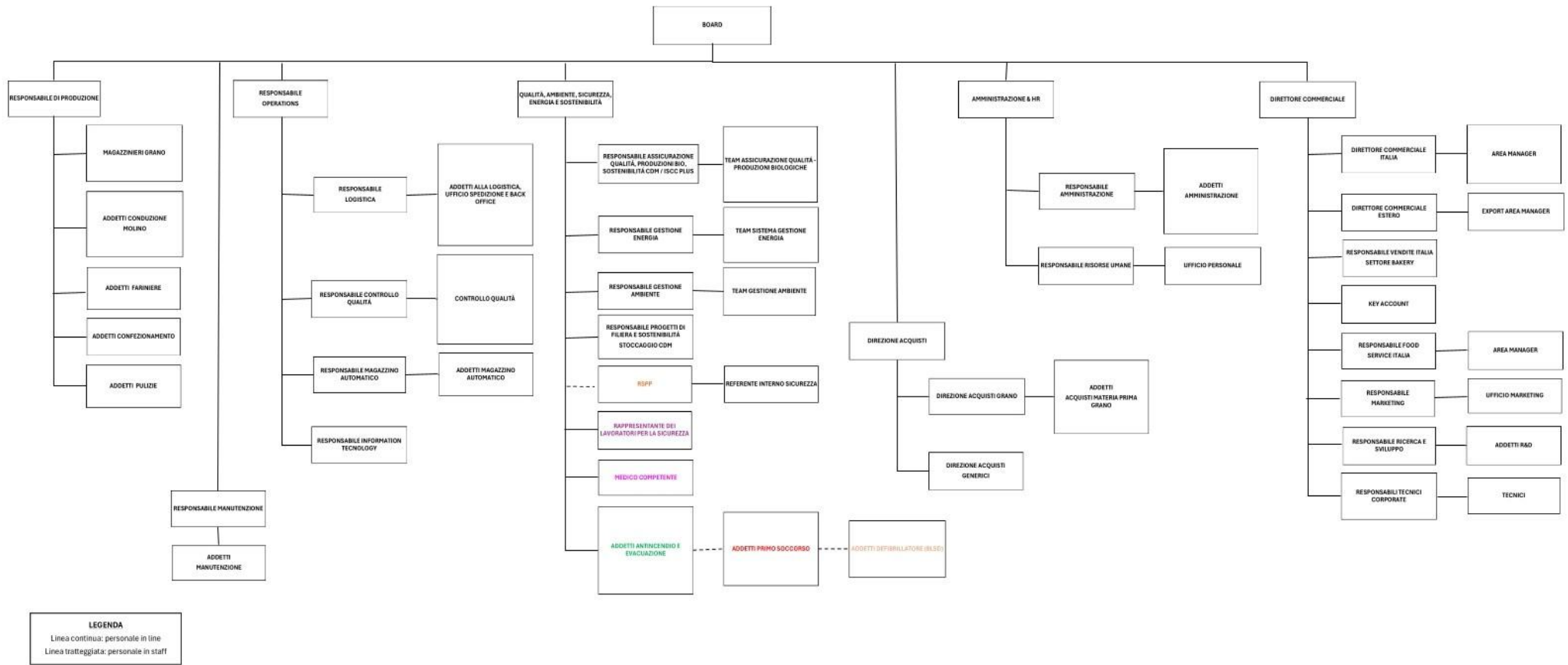
Le risorse (umane, strutturali, impiantistiche, hardware, software, etc.) necessarie per attuare e controllare il sistema di gestione ambientale, sono individuate e rese disponibili dalla Direzione che riconosce il ruolo essenziale svolto dai dipendenti nella buona riuscita del processo teso al costante miglioramento delle prestazioni ambientali.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

pivetti
— Molini —

ORGANIGRAMMA AZIENDALE FUNZIONALE

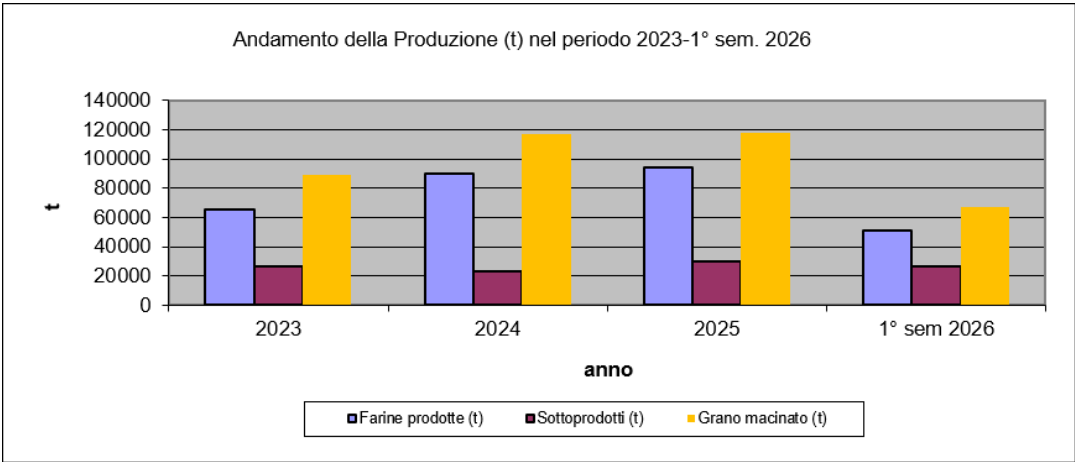
REV. 06 DEL 04/2026
AGGIORNATO AL 02/04/2026



LE ATTIVITÀ E GLI IMPATTI AMBIENTALI CONNESSI

DATI PRODUTTIVI

I dati dello stabilimento di Via Renazzo dell’ultimo triennio 2023-2025 e del primo semestre 2026, sono riportati in tabella della pagina seguente e rappresentati visivamente dal grafico sotto riportato.



Produzione (t)	2023 (*)	2024	2025	2026 (1° sem.)
Grano macinato	88.869,6	117.413,9	117.969,1	67.187,3
Farine prodotte	65.763,5	89.821,6	93.856,2	51.398,3
Sottoprodotti	23.106,1	29.940,5	26.472,3	17.132,8

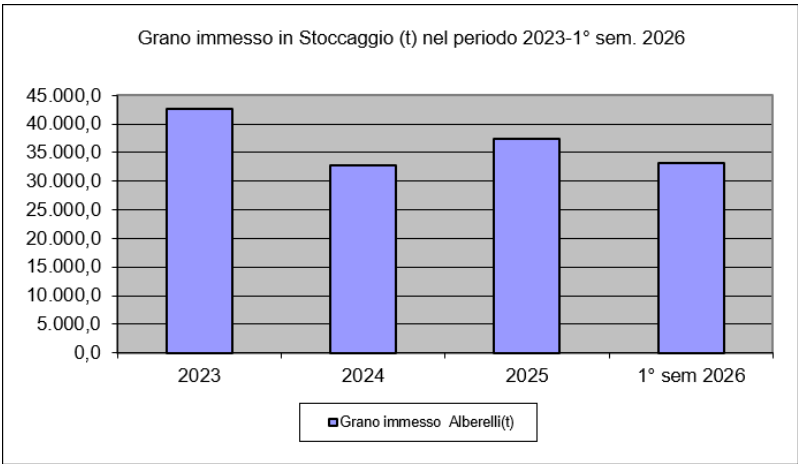
Dati di produzione dello stabilimento nel periodo 2023/2026 (1° sem.) espressi in tonnellate/anno

(*) Il dato dell'anno 2023 è più basso se paragonato agli anni precedenti e all'anno 2024 e 2025 per il fermo produttivo di circa tre mesi per il cantiere di revamping del molino (Mill 1) terminato a fine luglio 2023

Relativamente al deposito per lo stoccaggio dei cereali, le quantità di grano conferite nel triennio 2023-2025 e nel 1° sem. 2026 sono riportate nella tabella seguente e rappresentati visivamente dal grafico sotto riportato:

Cereale	2023	2024	2025	2026 (1° sem.)
Grano (t)	42.614,0	32.682,2	37.326,0	58.217,1

Dati di produzione dell’impianto di stoccaggio di Via Alberelli nel periodo 2023/1° sem. 2026 espressi in t/anno



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

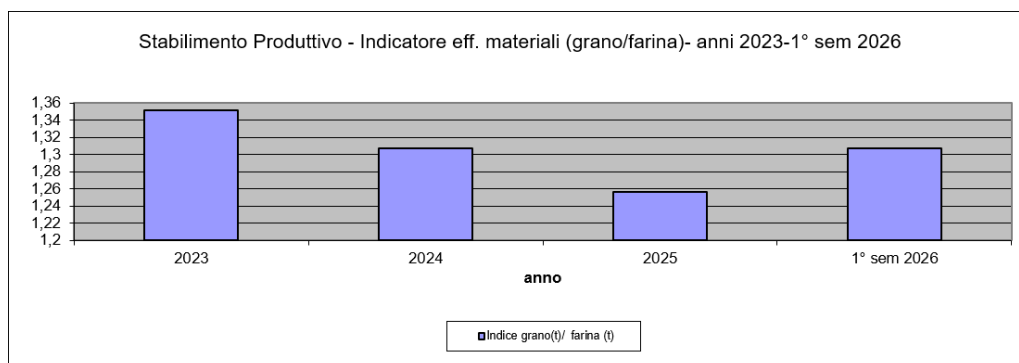
Indicatore chiave relativo all'EFFICIENZA DEI MATERIALI

L'indicatore chiave richiesto dal All. IV al reg. CE 1221/2009 e s.m. i relativamente all'efficienza dei materiali è relativo al «flusso di massa annuo dei diversi materiali utilizzati» (esclusi i vettori di energia e l'acqua), espresso in tonnellate, rapportato alla produzione fisica totale annua (farina) espressa in tonnellate. Stante la tipologia produttiva di Molini Pivetti Spa l'indicatore di prestazione ambientale relativamente al suddetto aspetto non risulta significativo. I materiali impiegati nel processo produttivo, escludendo i vettori di energia ed acqua, oggetto di altri indicatori chiave, sono infatti limitati alle materie prime (grano), che subiscono solo trattamenti fisico-meccanici senza l'aggiunta di altri ingredienti, tranne quantitativi contenuti di altre materie prime (es la semola, la semola biologica, il glutine, il glutine biologico, i lieviti e il fruttosio), che sono immesse alla fine del ciclo produttivo alle farine prodotte (miscelate prima del confezionamento) allo scopo di fornire sul mercato alcuni preparati specifici.

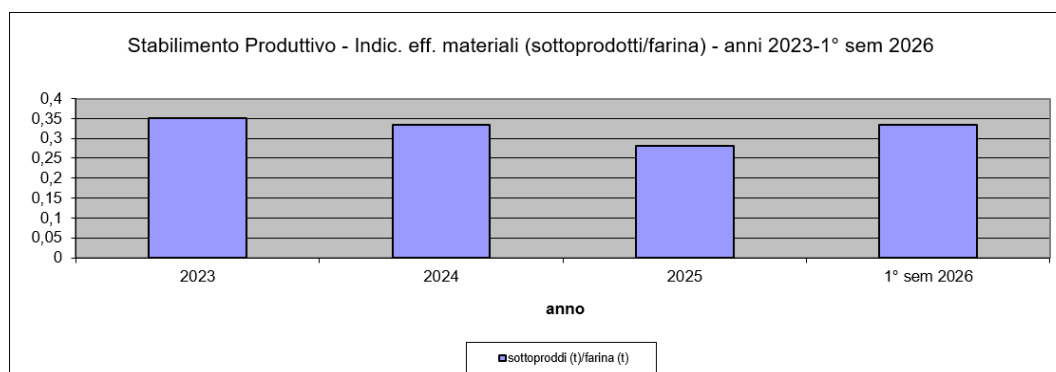
La tabella e il grafico seguenti mostrano l'andamento dell'ultimo triennio 2023-2025 e del primo semestre 2026 relativamente alle tonnellate di grano macinato e il relativo indicatore specifico di prestazione ambientale rapportato alle tonnellate di farina prodotta. L'indicatore di resa del processo di macinazione, espresso come grano macinato (t) /farine (t), si attesta a valori prossimi a 1,3 con un risultato in linea con la media del settore.

La tabella seguente mostra anche l'andamento della resa farina/grano (ovvero la frazione di tonnellata di farina ottenuta dalla macinazione di ogni tonnellata di grano), che è inversamente proporzionale al rapporto grano/farina e si attesta intorno al valore di 0,74-0,80 t/t.

	2023	2024	2025	2026 (1° sem.)
Grano macinato (t)	88.869,6	117.413,9	117.969,1	67.187,3
Totale farine prodotte (t)	65.763,5	89.821,6	93.856,2	51.398,3
Totale sottoprodotti (t)	23.106,1	29.940,5	26.472,3	17.132,8
Grano macinato (t)/farine (t)	1,3513	1,3072	1,2569	1,3072
Resa (farine prodotte (t) /grano macinato (t)	0,7400	0,7650	0,7956	0.7650
Sottoprodotti (t)/farine (t)	0,3513	0,3333	0,2820	0,3333



L'efficienza del processo, anche dal punto di vista delle prestazioni ambientali, può essere tuttavia rappresentato anche dalla produzione di sottoprodotti (farinaccio, crusca, tritello ed altri). Il valore dell'indicatore relativo al rapporto fra i sottoprodotti (in t) e la farina prodotta (in t), dal 2023 al primo semestre 2026, è riportato nella precedente tabella relativa ai dati produttivi dello stabilimento di Via Renazzo, e rappresentata nell'apposito grafico, riportato di seguito.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Sono riportati di seguito anche i dati relativi al consumo di materiali da imballaggio del triennio 2023-2025 e primo semestre 2026, elaborati del controllo di gestione, ed il relativo indicatore specifico di prestazione ambientale, rapportato alle tonnellate di farina prodotta che tuttavia, non essendo considerato significativo per la valutazione delle prestazioni ambientali aziendali, non viene classificato come indicatore chiave EMAS.

	2023	2024	2025	2026 (1° sem.)
Materiale da imballaggio	tonnellate	tonnellate	tonnellate	tonnellate
Carta	245,5	265,5	244,0	112,9
Plastica	14,1	20,6	17,0	7,5
Pallet di legno	836,2	875,5	785,9	369,1
Pallet di plastica	189,9	248,0	295,6	117,7
Totale imballaggi	1.285,7	1.409,6	1.342,5	607,1
Totale farine prodotte	65.763,5	89.821,6	93.856,0	51.398,3
Consumo specifico totale (t/t)	0,0196	0,0157	0,0143	0,0118

IMPIEGO DI RISORSE NATURALI ED ENERGETICHE

L'azienda utilizza risorse naturali per:

- la conduzione del processo produttivo (acqua per il condizionamento del grano prima della macinazione ed energia elettrica per il funzionamento degli impianti);
- le attività di laboratorio (acqua per il raffreddamento degli strumenti ed energia elettrica necessaria al loro funzionamento);
- il condizionamento invernale ed estivo degli ambienti di lavoro, uffici e del laboratorio (metano ed energia elettrica).

Di seguito sono riportati i dati operativi relativi al consumo di acqua, energia elettrica e metano relativi al periodo 2023 - 1° sem. 2026. Nel consumo d'acqua è considerato anche il dato del prelievo dal pozzo, ad esclusivo uso antincendio e l'acqua utilizzata dei pozzi geotermici (come differenza fra la quantità prelevata e quella reimpressa).

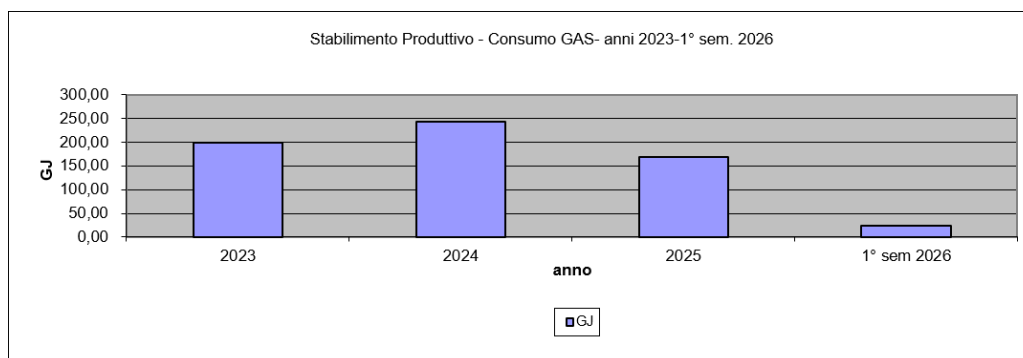
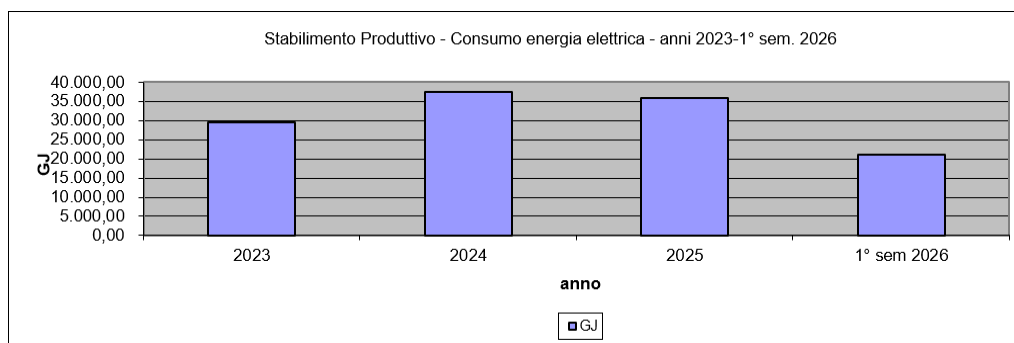
Risorsa	2023	2024	2025	2026 (1° sem.)
Stabilimento produttivo (Via Renazzo)				
Acqua acquedotto (m³)	1.833	2.016	9.025	4.461
Acqua pozzo antincendio (m³)	0	0	0	0
Acqua pozzi geotermici (m³)	2.419	3.805 (*)	2.135	1.811
Acqua (totale)	4.252	5.821	11.160	6.272
Indicatore chiave acqua totale (m³/t farina)	0,0647	0,0648	0,1189	0,1220
Energia elettrica (MWh)	8.226,419	10.399,764	9.988,202	5.864,670
Energia elettrica (GJ)	29.615,11	37.439,15	35.957,53	21.112,81
Indice en. elettrica (GJ/t farina)	0,4503	0,4168	0,3831	0,4108
Gas metano (Sm³)	5.767,00	7.007,00	4.886,00	723,00
Gas metano (GJ)	199,13	241,95	168,71	24,97
Indice gas metano (GJ/t farina)	0,0030	0,0027	0,0018	0,0005
Energia Totale (GJ)	29.814,24	37.681,10	36.126,24	21.137,78
Indicatore chiave energia totale (GJ/t farina)	0,4534	0,4195	0,3849	0,4112

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

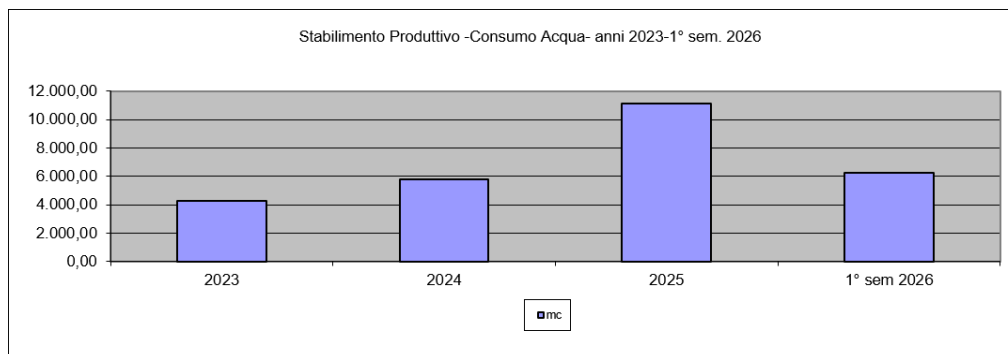
Risorsa	2023	2024	2025	2026 (1° sem.)
Deposito cereali (Via Alberelli)				
Acqua acquedotto (m³)	73	7	50	0
Energia elettrica (kWh)	229.793	309.613	285.574	111.236
Energia elettrica (GJ)	827,25	1.114,61	1.028,07	400,45
Indicatore chiave energia (GJ/t grano)	0,0194	0,0341	0,0275	0,0121
TOTALE STABILIMENTO PRODUTTIVO + DEPOSITO CEREALI				
Acqua Totale (m³)	4.325	5.828	11.210	6.272
Indicatore chiave acqua totale (m³/t)	0,0658	0,0649	0,1194	0,1220
Gas metano (GJ)	199,13	241,95	168,71	24,97
Energia elettrica (GJ)	30.442,36	38.553,76	36.985,59	21.513,26
Energia Totale (GJ)	30.641,50	38.795,71	37.154,31	21.538,23
Indicatore chiave energia totale (GJ/t farina)	0,4659	0,4319	0,3959	0,4190

(*) Nel 2024 si è riscontrato un valore di lettura (comunicato ad Arpae) per il consumo irriguo derivante dall'utilizzo dei pozzi geotermici, superiore a quanto inserito nella concessione di derivazione. L'Azienda aveva già presentato in data 30/12/2023 una richiesta di aumento delle portate ad Arpae, che sono state poi recentemente concesse con Determinazione n. DET-AMB-2026-2528 del 11/05/2026. Successivamente l'Azienda aveva rilevato un problema di lettura legato all'errata regolazione delle pompe che ha portato all'immissione di aria nei circuiti idraulici, falsando la lettura dei contatori e restituendo così dei consumi anomali. Per il 2025 le letture condotte dall'inizio del periodo di utilizzo dei pozzi, hanno mostrato un andamento dei consumi legati all'uso irriguo in linea con quanto previsto nel normale funzionamento, a conferma della risoluzione dell'anomalia emersa nell'anno precedente.

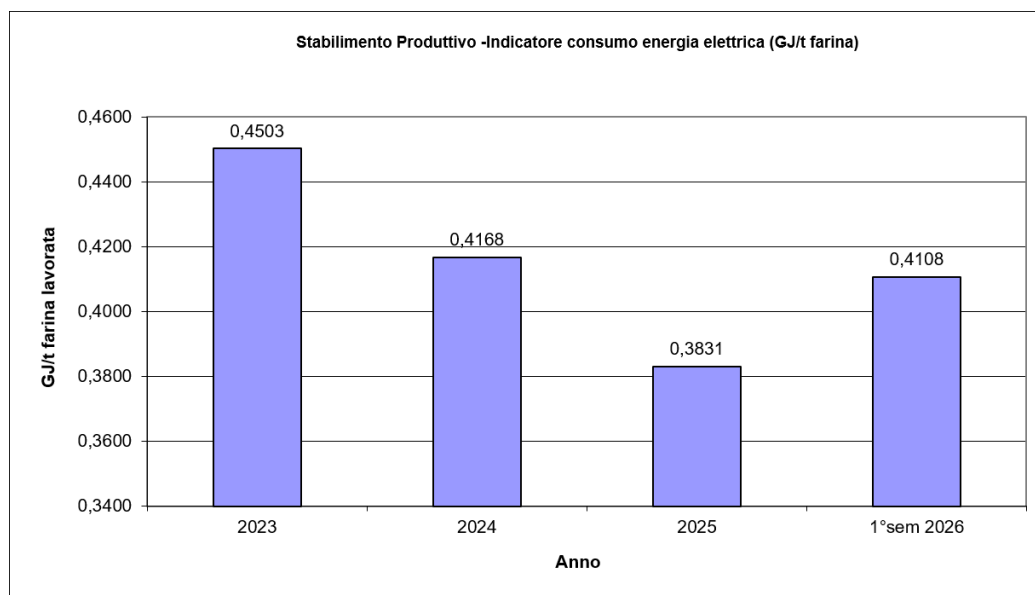
Si sottolinea come l'acqua sia utilizzata in misura maggiore presso il sito produttivo di Via Renazzo, mentre presso il sito di stoccaggio di Via Alberelli se ne consumano quantitativi inferiori, per attività di servizio, prove antincendio o per eventi particolari (ad esempio nel 1° sem. 2025 si è verificata una perdita nella rete idranti, che ha comportato un consumo anomalo di acqua). Nei grafici riportati di seguito sono rappresentati, per lo stabilimento produttivo di Via Renazzo, i consumi assoluti di energia elettrica (in GJ), gas metano (in GJ) ed acqua (in m³) negli anni di riferimento (2024 - 1° sem. 2026).



DICHIARAZIONE AMBIENTALE



Nei grafici riportati di seguito sono rappresentati i consumi specifici di energia elettrica, metano e di acqua riferiti alla quantità di farina prodotta nello stabilimento produttivo (in tonnellate) negli anni di riferimento (2023 - 1° sem. 2026).



Negli anni passati sono stati effettuati diversi interventi di riqualificazione tecnologica al fine di migliorare l'efficienza energetica del molino, in seguito ai risultati ottenuti dalla diagnosi (audit) energetica, condotta dall'attuale fornitore dell'energia elettrica (Consorzio Esperienza Energia) in data 03/12/2015, alla quale erano tenute le organizzazioni a forte consumo di energia, ai sensi del D.Lgs. n. 102 del 4 luglio 2014. Diagnosi energetica poi ripetuta alla successiva scadenza quadriennale in data 04/12/2019, fino all'ultima del 09/12/2023.

Le attività di miglioramento per l'aspetto ambientale legato all'efficienza energetica e al consumo di risorse suggerite nelle Diagnosi Energetiche ai sensi del D.Lgs. 102/2014, sono state prese in considerazione nella definizione del "Programma Ambiente ed Energia" triennale, a partire dal Programma Ambientale per il periodo 2016-2019,

In data 27/03/2023 è stata effettuata la comunicazione ad ENEA ai sensi dell'art. 7, comma 8 del D.Lgs.102/2014, con la rendicontazione dei risparmi di energia conseguiti nell'anno 2022, pari a 77,7 TEP mentre in data 22/03/2024, è stata effettuata la comunicazione con la rendicontazione dei risparmi di energia conseguiti nell'anno 2023, pari a 74,01 TEP. Per l'anno 2024 non è stata effettuata alcuna la comunicazione ad ENEA non essendoci stato alcun risparmio energetico significativo da rendicontare. Infine, in data 24/03/2026, è stata effettuata la comunicazione con la rendicontazione dei risparmi di energia conseguiti nell'anno 2025, pari a 4,19 TEP.

Detti risparmi sono stati ottenuti in seguito alle attività effettuate sulla base dei risultati della suddetta diagnosi energetica e degli obiettivi di miglioramento che l'azienda si è prefissata nel corso degli anni ed in particolar modo a seguito dell'implementazione del Sistema di Gestione Energia – UNI CEI EN ISO 50001:2018, dal settembre 2021.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Si sottolinea come consumo specifico di energia elettrica dello stabilimento produttivo risulti perfettamente allineato alle performance ambientali individuate dalla Commissione Ministeriale incaricata di redigere le linee guida relative alle migliori tecnologie disponibili nell'Industria alimentare, da applicare alle attività soggette alla regolamentazione I.P.P.C. Anche considerando il valore annuale più elevato del triennio 2023-2025, calcolato nell'anno 2023, si ottiene il consumo di 0,4503 GJ/ton, pari a 12,51 kWh/q.le, a fronte di un coefficiente ottimale individuabile nell'intervallo 0,3 – 0,5 GJ/ton pari a 8-14 kWh/q.le (rif. documento LG MTD Industria Alimentare: Linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili – marzo 2008, pubblicato con Decreto 1° ottobre 2008, del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare).

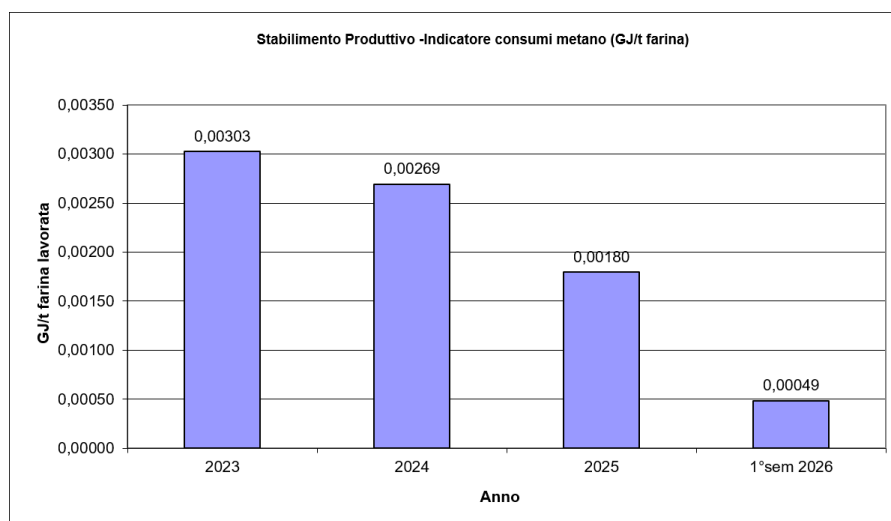
Si sottolinea inoltre come il consumo specifico di energia totale, calcolata dal consumo di energia elettrica e metano, della quale la componente elettrica rappresenta la parte preponderante, risulti perfettamente allineato ai valori di riferimento riportati nella Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019.

Per quanto riguarda le BAT specifiche per l'attività di macinatura dei cereali, viene riportato come riferimento del Livello indicativo di prestazione ambientale, relativamente al consumo specifico di energia, il valore della media annua di 0,050 – 0,130 MWh/tonnellata di prodotti: il consumo specifico di energia totale (en. elettrica + metano) riscontrato in azienda risulta in linea con tale valore. Nel 2023 il valore calcolato era di 0,093 MWh/ton di grano macinato e di 0,126 MWh/ton di farina prodotta, mentre nel 2024 era calato a 0,089 MWh/ton di grano macinato e di 0,116 MWh/ton di farina prodotta. Nel 2025 il valore calcolato è calato ancora a 0,085 MWh/ton di grano macinato e 0,107 MWh/ton di farina prodotta.

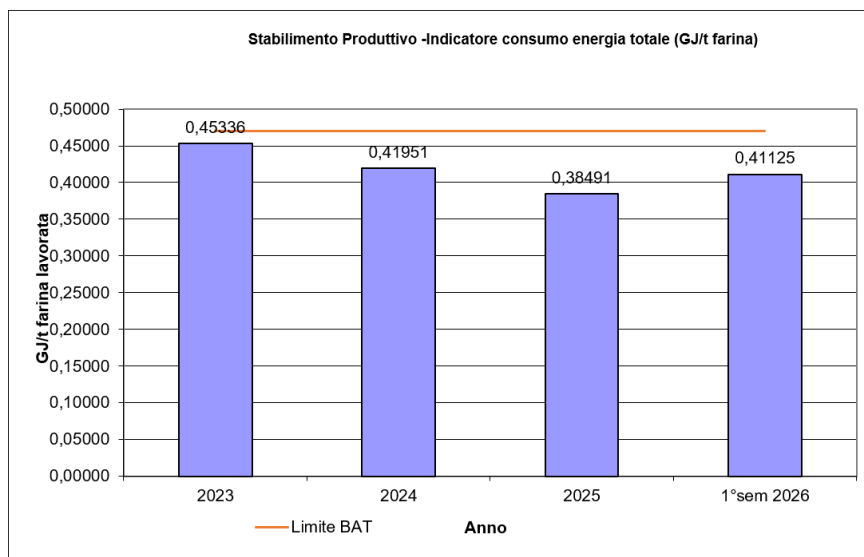
Il valore di cui sopra rispetta anche quanto indicato nella nuova AIA emessa con atto DET-AMB-2025-668 del 05/02/2025 di aggiornamento d'ufficio dell'AIA DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023, emessa da Arpae dopo riesame alle BAT Conclusion, dove si riporta il livello indicativo (e non prescrittivo) di prestazione ambientale per consumo specifico di energia, che non dovrà superare, annualmente, il valore di 0,13 MWh/t prodotti (pari a 0,47 GJ/t di prodotti). In caso di superamento di questo valore, il Gestore dovrà produrre una valutazione delle motivazioni e degli interventi per rientrare.

Rimanendo nell'ambito energetico, emerge inoltre come i consumi di gas metano dello stabilimento produttivo siano scarsamente correlabili all'attività produttiva, bensì alle condizioni climatiche, in quanto riconducibili solo al fabbisogno energetico per i servizi (uffici, spogliatoi e laboratorio controllo qualità, laboratorio ricerca e sviluppo).

Si riporta comunque di seguito l'andamento dei consumi di gas del triennio 2023-2025 e primo sem. 2026, legato in gran parte alle condizioni meteorologiche che lo influenzano sensibilmente, in particolare per i primi mesi dell'anno; il che rende scarsamente significativo il dato del primo semestre, che va valutato a fine anno.



Di seguito si riporta l'andamento dell'indicatore chiave «consumo totale diretto di energia», riferito al consumo totale annuo di energia (en. elettrica + metano) dello stabilimento produttivo di Via Renazzo, espresso in GJ /t di farina prodotta (con rappresentato in rosso il limite delle BAT di settore).

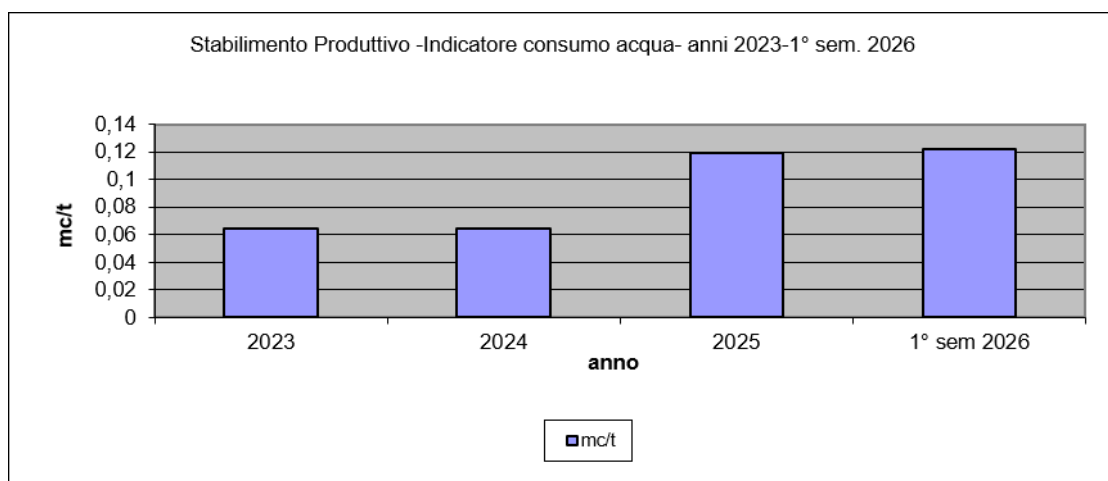


Tutta l'acqua utilizzata per le attività dello stabilimento di produzione e dell'impianto di stoccaggio di Via Alberelli proviene dalla rete idrica comunale. Inoltre, presso lo stabilimento produttivo è presente un pozzo, con concessione alla derivazione del 07/07/2006 con ultimo rinnovo del 11/04/2019, che è utilizzato esclusivamente per alimentare le vasche del servizio antincendio. Presso il sito produttivo di Via Renazzo sono inoltre presenti due pozzi geotermici che funzionano a regime da metà luglio 2021. Secondo la concessione per la derivazione delle acque sotterranee ad uso geotermico (pratica FE19A0001- atto n. DET-AMB-2021-978 del 26/02/2021, modificato con atto n. DET-AMB-2026-2528 del 11/05/2026, con scadenza concessione del 31/12/2035) l'acqua può essere prelevata dalle falde sotterranee, a mezzo del pozzo di emungimento, per una portata massima derivabile di 12 l/s e per un volume massimo annuo di 120.000 m³.

I quantitativi di cui sopra possono essere impiegati per uso geotermico nella misura di 116.000 m³/anno e per l'irrigazione delle aree verdi aziendali per i restanti 4.000 m³/anno.

I quantitativi idrici utilizzati nell'impianto di scambio termico devono essere reimmessi in falda integralmente, mediante il pozzo di restituzione.

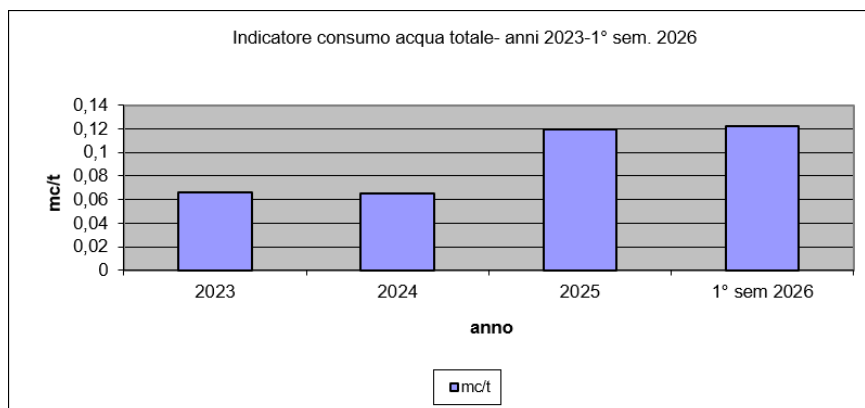
Di seguito si riporta il grafico che rappresenta il consumo specifico di acqua (in m³ per tonnellata di farina) del triennio 2023-2025 e del primo semestre 2026, relativo allo stabilimento produttivo di Via Renazzo.



Nel settore molitorio l'uso produttivo di acqua è limitato in quanto le attività di pulizia e sanificazione sono effettuate necessariamente a secco; come specificato in premessa, l'unico consumo significativo è riconducibile alla bagnatura del grano nella fase di condizionamento. Il consumo dell'acqua presso il sito di stoccaggio di Via Alberelli è molto altalenante; il consumo è comunque poco incidente rispetto al consumo totale del sito produttivo.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

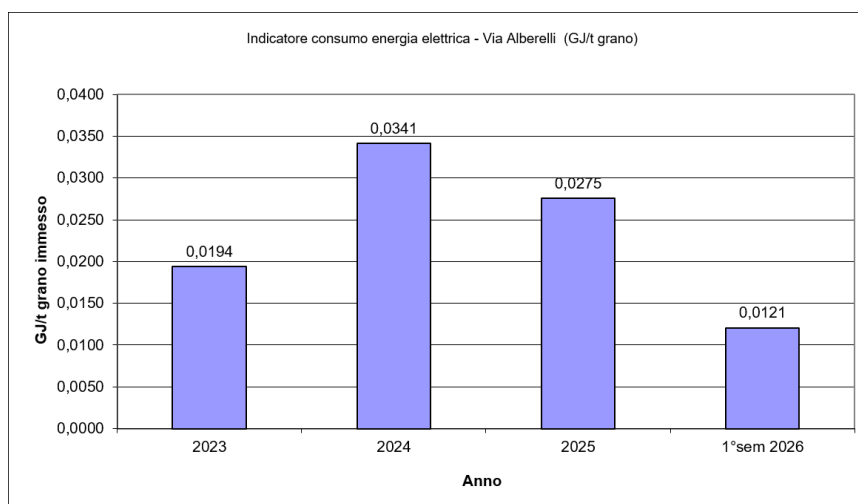
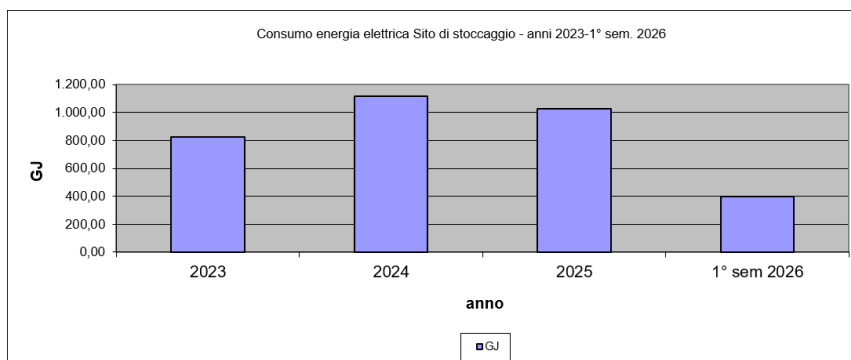
Di seguito si riporta comunque il grafico che rappresenta il consumo specifico di acqua totale (in m3 per tonnellata di farina prodotta) del triennio 2023-2026 e del primo semestre 2026, relativo allo stabilimento produttivo e al deposito di stoccaggio, che ha lo stesso andamento di quello del sito produttivo, dove avviene la parte sostanziale del consumo.



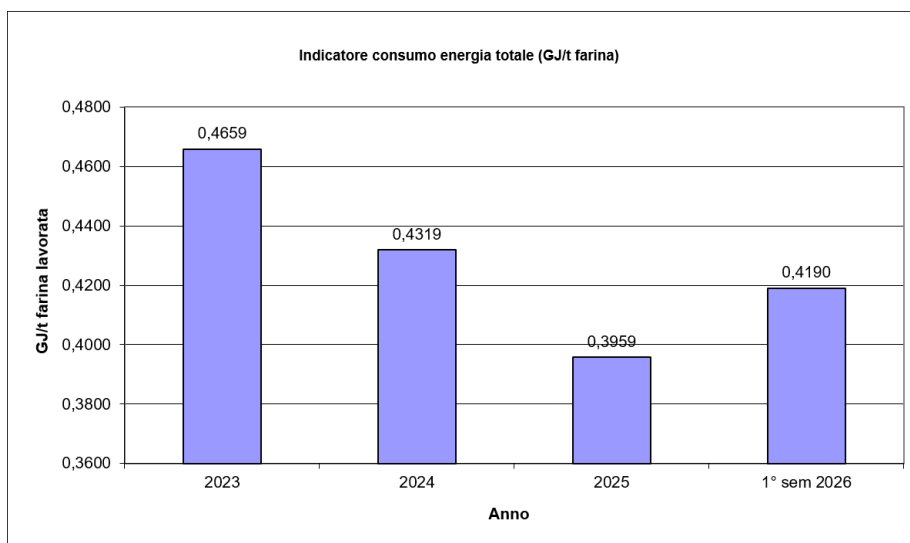
Nel deposito per lo stoccaggio dei cereali non viene consumato gas metano dal momento che, dall'anno 2007, non viene più stoccato mais (che richiedeva essiccazione in loco), ma solamente grano che non richiede essiccazione e quindi nemmeno consumo di metano.

I consumi di energia elettrica dell'impianto di stoccaggio risultano correlati alle condizioni meteorologiche in quanto determinati dai ricircoli all'interno dei silos, necessari per garantirne la corretta conservazione e più frequenti nel caso di tenori di umidità più elevati.

Si riportano di seguito i grafici che mostrano l'andamento del consumo di energia elettrica presso il sito di stoccaggio ed il relativo consumo specifico rapportato al grano immesso (che per le attività effettuate presso il sito di Via Alberelli rappresenta un indice più indicativo rispetto a quello calcolato in rapporto alla farina prodotta).



Si riporta infine il grafico relativo al consumo specifico totale di energia di Molini Pivetti Spa, rapportato alle tonnellate di farina prodotta, che si compone dei consumi dell'energia elettrica e del metano utilizzati presso il sito produttivo e dell'energia elettrica consumata presso il sito di stoccaggio.



Molini Pivetti Spa, allo stato attuale, non si approvvigiona di energia da fonti rinnovabili, quindi, non risultano applicabili gli indicatori chiave relativi al "**consumo totale di energia rinnovabile**", che corrisponde alla quantità totale annua di energia, generata da fonti rinnovabili, consumata dall'organizzazione, e alla "**produzione totale di energia rinnovabile**", che corrisponde alla quantità totale annua di energia prodotta dall'organizzazione da fonti di energia rinnovabili. Si rimarca come l'attuale fornitore di energia elettrica dichiarare un mix energetico coincidente con il mix energetico nazionale, che si compone di una quota proveniente da fonti rinnovabili pari al 49,38% nell'anno 2025 (in leggero calo rispetto al valore del 51,83 % dell'anno 2024).

RIFIUTI

L'attività di molitura dei cereali, in generale, produce pochissimi rifiuti e il grado di recupero della materia prima entrante è molto elevato: infatti, gli scarti di molitura che si originano a partire già dalla prepulitura e dalle successive fasi di pulitura, non sono rifiuti e, pertanto, vengono commercializzati come crusconi per uso zootecnico.

I rifiuti sono gestiti in regime di deposito temporaneo all'interno di idonei contenitori depositati all'interno delle relative zone impermeabilizzate e/o all'interno dei fabbricati, in aree definite.

L'azienda smaltisce tutti i rifiuti in conformità alla normativa cogente, avviando al recupero quanto più possibile. Il responsabile della gestione ambientale amministra e detiene tutte le registrazioni necessarie e si accerta che le operazioni di deposito e carico siano effettuate in maniera regolare anche ai fini di evitare emissioni diffuse, inconvenienti ambientali e/o molestie alla popolazione e all'ambiente.

In particolare, sono effettuati e registrati i controlli visivi trimestrali delle aree di stoccaggio esterne e della tenuta dei contenitori dei rifiuti liquidi e relativo dispositivo di contenimento.

Nella seguente sono riportati i dati relativi ai rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi movimentati (smaltiti o avviati al recupero) nell'ultimo triennio 2023-2025 e nel primo semestre 2026; sono anche riportati i dati relativi all'indicatore richiesto dall'AIA in vigore (rapportando le tonnellate totali di rifiuti movimentati nel periodo in osservazione alle tonnellate di farina prodotta) ed i dati relativi all'indicatore chiave dell'EMAS definito in materia di rifiuti non pericolosi e pericolosi (produzione totale annua di rifiuti pericolosi e non pericolosi, espressi in kg di rifiuto per tonnellata di farina lavorata).

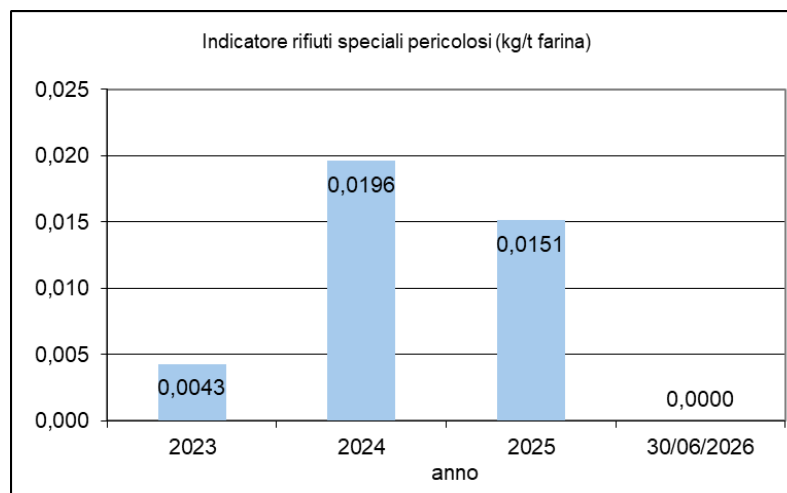
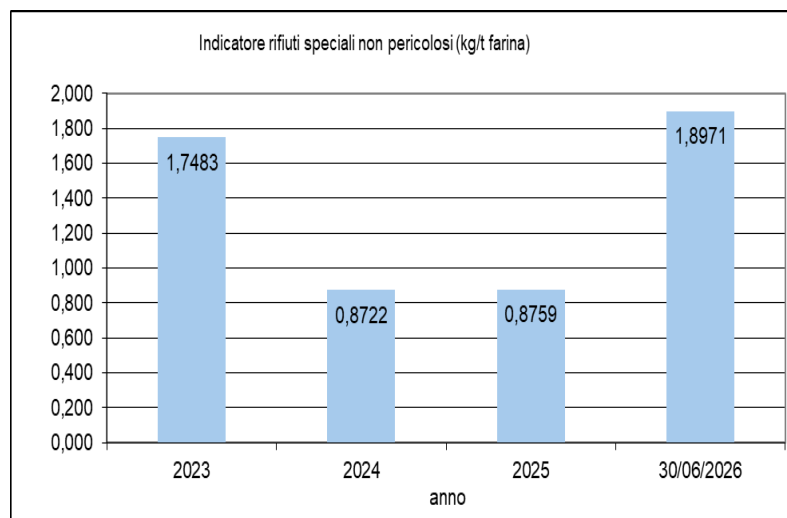
DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Descrizione rifiuto	Codice EER	Quantità (kg)			
		2023	2024	2025	1° sem.2026
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	020304	9.840	4.760	1.520	0
Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	130205*	100	0	100	0
Imballaggi di carta e cartone	150101	5.560	2.520	2.380	0
Imballaggi in legno	150103	9.410	3.900	8.290	0
Imballaggi in materiali misti	150106	31.000	13.200	29.140	12.740
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	150110*	0	80	60	0
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	150202*	60	1.060	720	0
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	150203	1.200	0	1.160	0
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	160216	297	0	0	0
Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	160306	140	0	2.860	0
Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	160504*	0	0	20	0
Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	160505	240	0	0	0
Batterie al piombo	160601*	0	0	180	0
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	161002	1.640	0	1.310	0
Legno	170201	3.040	0	0	0
Plastica	170203	1.000	2.300	180	0
Rame, bronzo, ottone	170401	99	0	0	0
Ferro e acciaio	170405	47.400	51.660	33.540	84.770
Cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	170410*	0	0	60	0
Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	170411	4.060	0	1.280	0
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	170904	0	0	550	0
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	200121*	120	620	280	0
Totale rifiuti non pericolosi (kg)		114.926	78.340	82.210	97.510
Totale rifiuti pericolosi (kg)		280	1.760	1.420	0
Totale rifiuti (kg)		115.206	80.100	83.630	97.510
Indicatore chiave: t RIFIUTI TOTALI / t farina		0,0018	0,0009	0,0009	0,0019

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Descrizione rifiuto	Codice EER	Quantità (kg)			
		2023	2024	2025	1° sem.2026
Indicatore chiave; kg rifiuti speciali NON PERICOLOSI / t farina		1,7483	0,8722	0,8759	1,8971
Indicatore chiave: kg rifiuti speciali PERICOLOSI / t farina		0,0043	0,0196	0,0151	0

Per quanto riguarda gli indicatori chiave dei rifiuti speciali prodotti nel periodo 2023 - 1° semestre 2026, si faccia riferimento ai seguenti grafici, relativi al totale dei rifiuti pericolosi e non:



Come si evince dai grafici, l'indicatore relativo ai rifiuti speciali pericolosi totali è scarsamente significativo in quanto, stante il ridotto quantitativo di rifiuti pericolosi prodotti, anche piccole variazioni quantitative annuali, rappresentano una variazione percentualmente elevata.

Sottoprodotti di origine vegetale.

A partire dal 31/07/2023 il Gruppo Pivetti ha acquisito un impianto a Biogas a Palata Pepoli (BO), con proprietà in capo alla "Pivetti Green Energy srl"; pertanto, da agosto 2023 la Molini Pivetti Spa conferisce a tale impianto gran parte degli scarti di produzione (es. materiale raccolto da terra, il prodotto scaduto, gli scarti di pulitura grano, il prodotto non idoneo per il consumo e la trasformazione come, ad esempio, la farina infestata).

Tali scarti, che prima erano smaltiti tutti come CER 020304 (scarti inutilizzati per il consumo e la trasformazione), vengono ora conferiti in gran parte al suddetto impianto come SOTTOPRODOTTO AI SENSI DELL'ART. 184 bis DEL D.LGS. 152/2006 e DM 264/2016, a fronte di apposito contratto con la suddetta azienda della Holding Pivetti Spa, con destinazione alla produzione di energia da biogas.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA – POLVERI

Le attività di stoccaggio, pulitura e macinazione del grano, nonché l'attività di carico sui mezzi della farina, provocano l'emissione in atmosfera di polvere di grano e di farina.

Per tali attività l'azienda ha conseguito l'autorizzazione compresa nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il sito di Via Renazzo e nell'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) per il sito di stoccaggio di Via Alberelli. Sono attivi 10 punti di emissione nel sito di Via Renazzo e 2 nel sito di Via Alberelli.

Nel sito di Via Renazzo è presente anche un'emissione convogliata, denominata C1, derivata da un impianto per il riscaldamento civile dei servizi (uffici, laboratorio controllo qualità e laboratorio R&D), che non è soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Tutti i punti di emissione in funzione alla data di revisione del presente documento, riportati nella successiva tabella, sono dotati di impianti di aspirazione e relativi sistemi di abbattimento delle polveri con filtri a maniche.

Molini Pivetti Spa provvede con regolarità alla manutenzione periodica di tutti i sistemi di aspirazione e di controllo delle polveri e delle emissioni, registrando tutti gli interventi su appositi registri interni (rif. paragrafo D3.1.6 dell'Allegato Tecnico dell'AIA).

I livelli di emissione misurati con le analisi di autocontrollo, sono sempre stati ampiamente al di sotto dei limiti di legge e l'azienda non ha mai ricevuto segnalazioni o lamentele dall'esterno in merito all'emissione di polveri (materiale particellare).

La tabella seguente riporta le caratteristiche delle emissioni autorizzate ed i risultati delle analisi annuali di autocontrollo del triennio 2023-2025. I dati relativi al primo semestre 2026 non sono disponibili in quanto le analisi di autocontrollo annuali sono previste ad ottobre. L'AIA in vigore non prevede alcun autocontrollo per le emissioni diffuse e le emissioni fuggitive.

MACCHINARI / REPARTI	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm³/h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm³) (Valore medio orario)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	SPECIFICHE TECNICHE		RILEVAZIONI (mg/Nm³)		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE(m)	2023	2024	2025
STABILIMENTO PRODUTTIVO di VIA RENAZZO										
MULINI, SEMOLATRICI, DECORTICATRICI, PULITURA	E1	123.240	Materiale particellare	5	SI	24 h/gg 250 gg/a	25	0,2	0,15	1,48
ASPIRAZIONE SCARTI, FARINIERIE, CELLE GOLFETTO E SOTTOPRODOTTI	E2	31.200	Materiale particellare	5	SI	24 h/gg 250 gg/a	29	0,3	0,29	0,18
ASPIRAZIONE CENTRALE	E14	15.600	Materiale particellare	5	SI	24 h/gg 250 gg/a	37	0,9	0,49	1,18
ASPIRAZIONE MISCELAZIONE	E15	1.320	Materiale particellare	5	SI	16 h/gg 250 gg/a	14	0,5	0,40	0,56
ASPIRAZIONE MISCELAZIONE FLUID LIFT	E16	2.400	Materiale particellare	5	SI	16 h/gg 250 gg/a	37	3,3	1,19	0,98
ASPIRAZIONE CELLE 529, 530, 531 E 532	E17	600	Materiale particellare	5	SI	12 h/gg 250 gg/a	37	0,4	0,18	0,18
ASPIRAZIONE CELLE 533 E 534	E18	3.456	Materiale particellare	5	SI	12 h/gg 250 gg/a	37	0,6	< 0,1	0,22

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

MACCHINARI / REPARTI	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm ³ /h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm ³) (Valore medio orario)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	SPECIFICHE TECNICHE		RILEVAZIONI (mg/Nm ³)		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE(m)	2023	2024	2025
ASPIRAZIONE CELLE ALLA RINFUSA	E19	3.456	Materiale particellare	5	SI	12 h/gg 250 gg/a	37	0,7	0,46	1,43
ASPIRAZIONE CELLE MACRO 613, 614, 615 E 616	E20	660	Materiale particellare	5	SI	2 h/gg 250 gg/a	37	0,3	0,27	0,19
ASPIRAZIONE CELLE FARINA INTEGRALE	E21	3.456	Materiale particellare	5	SI	4 h/gg 250 gg/a	37	0,9	0,71	0,27
ASPIRAZIONE FARINIERIE SINB	E22	6.000	Materiale particellare	5 (*)	SI	16 h/gg 250 gg/a	14	Non ancora attiva	Non ancora attiva	Non ancora attiva
ASPIRAZIONE TRASPORTO INSACCO	E23	6.000	Materiale particellare	5 (*)	SI	10 h/gg 250 gg/a	14	Non ancora attiva	Non ancora attiva	Non ancora attiva
ASPIRAZIONE INSACCO	E24	6.000	Materiale particellare	5 (*)	SI	8 h/gg 250 gg/a	14	Non ancora attiva	Non ancora attiva	Non ancora attiva
ASPIRAZIONE INTEGRALE	E25	6.000	Materiale particellare	5 (*)	SI	4 h/gg 250 gg/a	14	Non ancora attiva	Non ancora attiva	Non ancora attiva

Livelli di concentrazione di polveri (materiale particellare) rilevati nelle emissioni

NOTA (*): Limite abbassato da 10 a 5 mg/Nm³ in seguito a Riesame AIA- BAT Conclusion, con emissione della AIA con atto DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023 e relativo allegato tecnico "Le condizioni di AIA"

MACCHINARI / REPARTI	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm³/h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm³) (Valore medio orario)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	SPECIFICHE TECNICHE		RILEVAZIONI (mg/Nm³)		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE(m)	2023	2024	2025
DEPOSITO DI STOCCAGGIO di VIA ALBERELLI										
PREPULITURA	E1	30.000	Materiale particellare	10	SI	24 h/gg 250 gg/a	17	0,5	0,17	0,42
PREPULITURA	E3	18.000	Materiale particellare	10	SI	2 h/gg 250 gg/a	9,5	0,2	< 0,1	< 0,1

Livelli di concentrazione di polveri (materiale particellare) rilevati nelle emissioni

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA – POLVERI

Le emissioni diffuse derivate dallo stabilimento sono ritenute non significative in quanto in fase di esercizio, le principali emissioni diffuse dirette (polveri che si generano dalle attività di stoccaggio, pulitura e macinazione del grano e dalle attività di trasferimento, stoccaggio e carico sui mezzi della farina) sono captate e trattate dal sistema di aspirazione e

abbattimento delle polveri presenti nell'installazione, garantendo bassi livelli di polverosità. Molini Pivetti Spa adottata opportuni accorgimenti tecnici e operativi, in modo da minimizzare le emissioni diffuse derivate dalle operazioni di carico e scarico, dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dai trattamenti delle materie prime e dei prodotti finiti, al fine di non causare molestie o nocumento alla popolazione.

I sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera sono sottoposti a manutenzione e verifica periodica, al fine di mantenerne sotto controllo l'efficienza dell'impianto e minimizzare le emissioni diffuse.

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA – FUMIGANTI

Emissioni diffuse in atmosfera dirette si possono generare durante le operazioni di disinfestazione mediante fumigazione (con diversi presidi sanitari) dei locali produttivi, dei silos di stoccaggio dei cereali e delle fariniere (con frequenze variabili in funzione dei risultati dei monitoraggi mediante esche e comunque almeno 1 volta all'anno). Tali trattamenti, dovendo garantire il controllo degli infestanti, non possono essere eliminati e tali interventi, preventivamente autorizzati dall'autorità sanitaria, sono effettuati da un'azienda esterna autorizzata, con prodotti registrati, mantenendo adeguati tempi di carenza e secondo modalità che impediscono la diffusione all'esterno di emissioni pericolose per la salute.

Dopo attento studio e valutando le tecnologie disponibili, tuttavia, a partire dal secondo semestre 2011, presso il sito di stoccaggio di Via Alberelli, è stata presa la decisione di dotarsi di impianti di refrigerazione mobili, rinunciando ai trattamenti con CO₂, in quanto si è evidenziata la possibilità di garantire comunque la corretta conservazione del grano. Tale soluzione, sebbene abbia comportato un consistente aumento dei consumi energetici, ha praticamente azzerato la componente dovuta ai trattamenti, delle emissioni di CO₂, che rappresentava la componente principale delle emissioni in atmosfera di gas serra.

EMISSIONI DIFFUSE INDIRETTE: TRAFFICO VEICOLARE

Le emissioni diffuse indirette derivano dal traffico veicolare indotto dall'attività dell'installazione: vista l'entità del traffico pesante su gomma derivante dall'esercizio dell'impianto in oggetto (circa 35 veicoli al giorno), le emissioni derivanti dal traffico indotto non sono giudicate significative.

Per ridurre gli impatti locali del traffico veicolare Molini Pivetti Spa ha migliorato nel tempo la logistica aziendale per ridurre l'emissione dei gas di scarico dai mezzi in attesa ed i disagi alla viabilità pubblica e garantire maggior sicurezza, soprattutto per la prossimità dello stabilimento produttivo, ad una scuola elementare, che però non è più attiva dal 2022. Un miglioramento della viabilità interna era stato ottenuto anche con il completamento, nel febbraio 2020, del cantiere di ristrutturazione e ampliamento previsto dal vecchio Programma Ambientale 2019-2022 della Dichiarazione Ambientale Ed. 2019.

EMISSIONI FUGGITIVE

Le emissioni fuggitive derivano da flange, pompe, snodi, etc. dei circuiti che trasportano liquidi e gas in pressione: trattandosi di un impianto progettato secondo le regole di buona ingegneria e allineato alle BAT e dato che lo stabilimento è in un impianto di trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura del grano, non sono utilizzati COV o i fluidi in condotte, pompe, etc., quindi le emissioni fuggitive non sono presenti.

Indicatori Chiave per le emissioni in atmosfera:

Gli indicatori chiave richiesti dal All. IV al reg. CE 1221/2009, come mod. al Reg. (UE) n. 2018/2026 relativamente alle emissioni in atmosfera sono i seguenti:

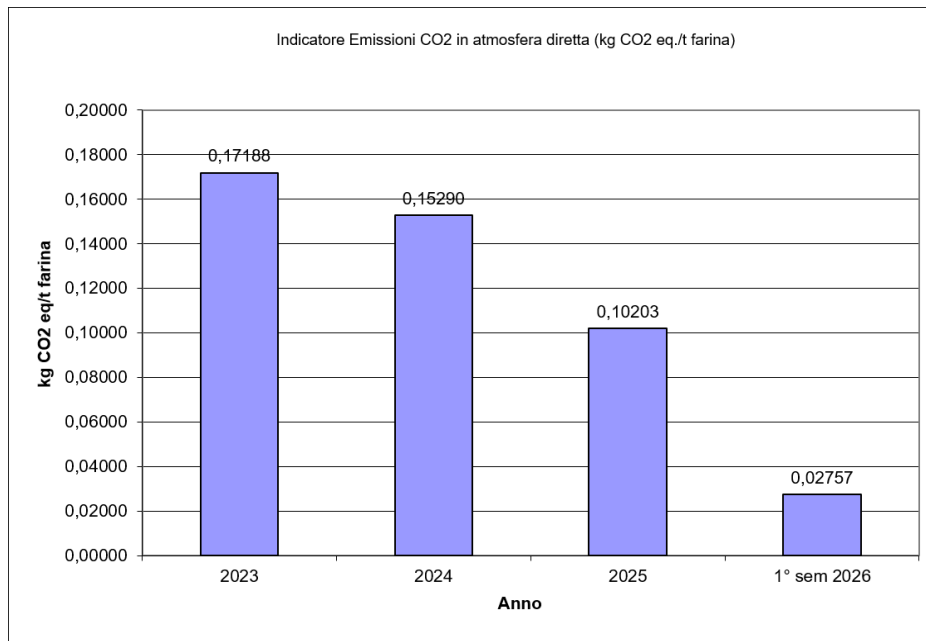
1) «emissioni totali annue di gas serra», che comprendono almeno le emissioni di CO₂, CH₄, N₂O, HFC, PFC, NF₃ e SF₆, espresse in tonnellate di CO₂ equivalente. In Molini Pivetti Spa il calcolo è applicabile alle sole emissioni di CO₂ equivalenti dirette derivati dagli impianti di riscaldamento dello stabilimento di Via Renazzo, in seguito alla combustione del metano e ad eventuali fughe di gas ad effetto serra dagli impianti di refrigerazione.

Nella tabella è anche riportato il valore dell'indicatore relativo alle emissioni totali di CO₂ rapportato al quantitativo totale (in tonnellate) di farina prodotta nell'anno.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Anno	kg CO2 emessa da combustione metano	kg CO2 emessa da perdite gas serra	Tot. kg CO2 diretta emessa	t farina prodotta	indicatore (kg CO2 eq/ t farina)
2023	11.303	0	11.303	65.763,5	0,17188
2024	13.734	0	13.734	89.821,6	0,15290
2025	9.577	0	9.577	93.856,2	0,10203
2026 (1° sem.)	1.417	0	1.417	51.398,3	0,02757

Il grafico seguente rappresenta l'andamento dell'indicatore relativo all'emissione totale di CO2 dirette (in kg CO2 equivalente), rapportato alla tonnellata di farina prodotta, nel periodo 2023-1° sem 2026.

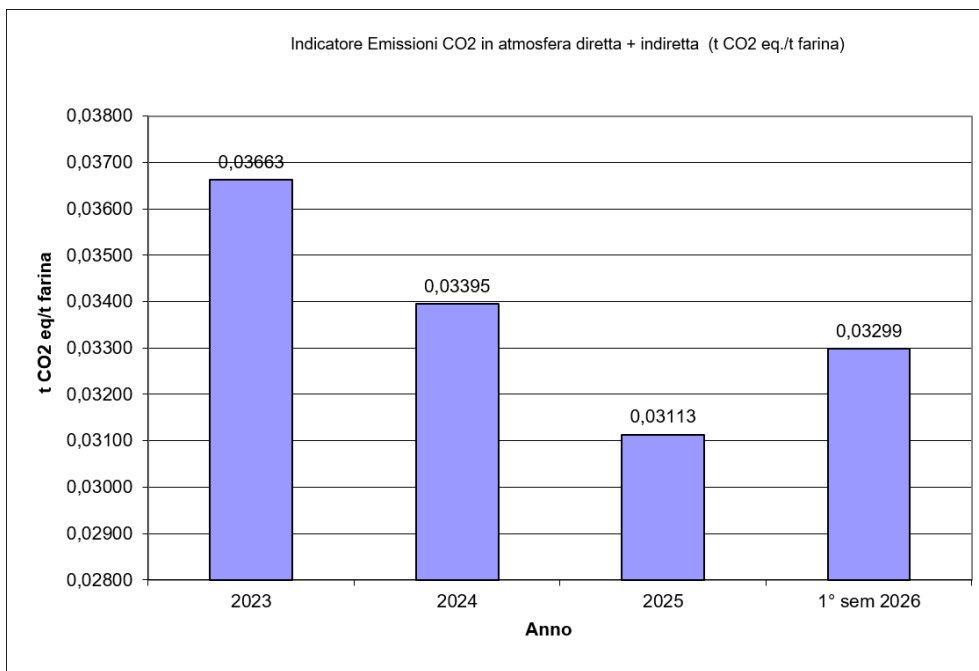


Nella tabella seguente, sebbene non sia espressamente richiesto come indicatore chiave EMAS, è riportato anche il valore dell'indicatore relativo alle emissioni totali di CO2 emesse presso il sito produttivo di Via Renazzo ed il sito di stoccaggio di Via Alberelli, considerando sia le fonti di emissione dirette (combustione di gas metano e perdita di gas ad effetto serra), sia le fonti indirette (uso di energia elettrica), rapportato al quantitativo totale (in tonnellate) di farina prodotta nell'anno:

Anno	Farina prodotta (t)	Tot t. CO2 diretta emessa	Indicatore (kg CO2 eq diretta/ t farina)	Tot t. CO2 indiretta emessa da uso di en. el.	Indicatore (t CO2 eq indiretta/ t farina)	Tot t. CO2 diretta + indiretta emessa	Indicatore totale (t CO2 eq/ t farina)
2023	65.763,5	11,303	0,17188	2.397,336	0,03645	2.408,639	0,03663
2024	89.821,6	13,734	0,15290	3.036,108	0,03380	3.049,842	0,03395
2025	93.856,2	9,577	0,10203	2.912,615	0,03103	2.922,192	0,03113
2026 (1° sem.)	51.398,3	1,417	0,02757	1.694,169	0,03296	1.695,586	0,03299

Nota: Fattore di emissione per calcolo delle ton di CO2 indiretta da utilizzo di EE - Fonte Rapporto n. 317/2020 ISPRA.

Il grafico seguente rappresenta l'andamento dell'indicatore relativo all'emissione totale di CO2 dirette + indirette (in t CO2 equivalente), rapportato alla tonnellata di farina prodotta, nel periodo 2023-1° sem 2026.

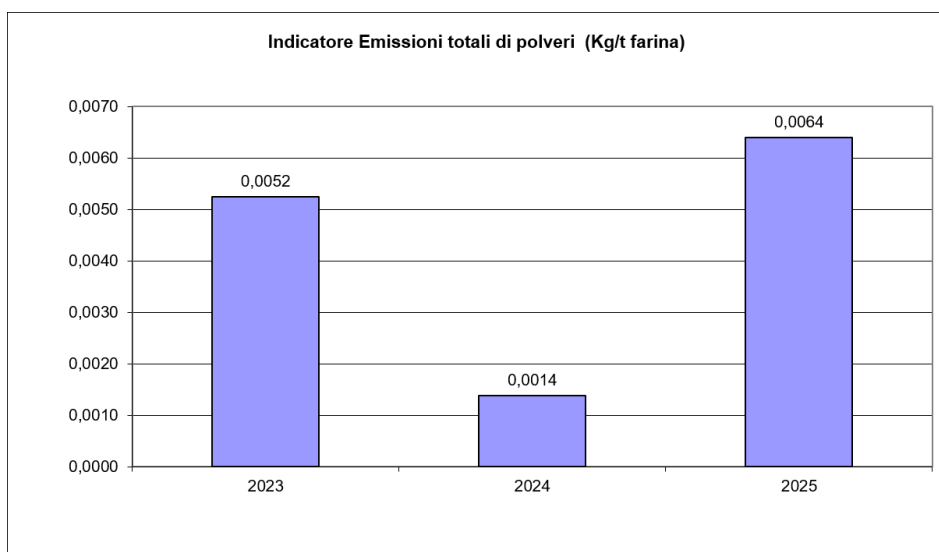


2) «emissioni totali annue nell'atmosfera», che comprendono almeno le emissioni di SO₂, NO_x e PM, espresse in chilogrammi o tonnellate.

In Molini Pivetti Spa il calcolo è applicabile alle sole emissioni di PM (polveri o materiale particolare); i valori sono desunti dalle analisi di autocontrollo effettuate annualmente come richiesto dall'autorizzazione alle emissioni in atmosfera compresa nell'AIA (vd. sopra). Non sono ancora disponibili i dati per l'anno 2026 perché le analisi vengono effettuate ad ottobre di ogni anno.

In ogni caso l'impatto delle emissioni di polveri risulta scarsamente significativo, come evidenziato nella tabella e grafico sotto riportato, con i dati relativi al triennio 2023-2025.

Anno	PM kg/anno	Farina prodotta (t)	Indicatore emissioni annuali totali (kg PM/ t farina)
2023	344, 549	65.763,5	0,0052
2024	124,079	89.821,6	0,0014
2025	599,816	93.856,2	0,0064



RUMORE ESTERNO

Le emissioni sonore sono causate dall'esercizio di tutti gli impianti produttivi dello stabilimento, in particolar modo dalle attività del reparto molino. Tutti gli impianti si trovano all'interno di strutture edili che contengono l'emissione del rumore verso l'esterno. Altri contributi sonori rilevanti sono dovuti alle sorgenti mobili (es. automezzi pesanti) che accedono al sito.

In materia di rumore ambientale il Comune di Cento, nella seduta del Consiglio Comunale del 19/12/2005 (deliberazione n° 139) ha adottato la Classificazione Acustica del territorio ai sensi della L.R. 15/2011 sul rumore ambientale. Le aree dove hanno sede lo stabilimento produttivo e il deposito di stoccaggio della Molini Pivetti Spa sono poste in area acustica V "Aree prevalentemente industriali"; tale classe si estende oltre l'impianto sul lato ovest. L'area attorno all'impianto è stata classificata in classe III "Aree di tipo misto" (in cui sono presenti case residenziali), ad eccezione di una zona a nord-est dello stabilimento, e lungo la Via Renazzo, posta in classe IV Aree ad intensa attività umana" e due zone poste in Classe I "aree particolarmente protette" (a ovest è presente il parco pubblico "dei Gorgi" ed a est un'area ospitante diverse associazioni del territorio, in una struttura precedentemente utilizzata come scuola). La scuola sorge lungo la Via Renazzo e si trova a circa 70 m dal punto di confine più vicino dell'azienda, ma dal 2022 non è più attiva.

I limiti di immissione applicabili ai sensi del DPCM 14/11/97 per la classe V risultano essere i seguenti: 70 dB(A) diurni e 60 dB(A) notturni. In riferimento al differenziale acustico, i limiti previsti dal DPCM 14/11/97 sono pari a 5 dB(A) nel periodo diurno e 3 dB(A) nel periodo notturno.

In considerazione del contesto urbanistico in cui è insediato lo stabilimento, nel corso degli anni sono stati realizzati diversi interventi di mitigazione dell'impatto acustico.

Molini Pivetti Spa provvede con regolarità alla manutenzione periodica e programmata di tutti gli impianti che possono essere fonte di emissione sonora, al fine di mantenere inalterati i livelli di pressione sonora, registrando tutti gli interventi su appositi registri interni (rif. paragrafo D3.1.4 dell'Allegato Tecnico dell'AIA in vigore). In particolare, viene effettuata la verifica semestrale dello stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei macchinari presenti, provvedendo alla sostituzione quando necessario.

L'AIA in vigore (rif. paragrafo D3.1.4 dell'Allegato Tecnico) prevede un monitoraggio biennale con misure strumentali e relazione di Valutazione di impatto acustico delle emissioni sonore dello stabilimento produttivo di Via Renazzo: l'ultima valutazione redatta da tecnico competente in acustica è stata svolta il 30/01/2026, in seguito al completamento del progetto di mitigazione acustico, prescritto da Arpae secondo un cronoprogramma definito nell'AIA riemessa in seguito a Riesame alle Bat Conclusion (con atto DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023), con le successive modifiche apportate dall'AIA attualmente in vigore (con atto DET-AMB-2025-668 del 05/02/2025).

Relativamente all'impianto di stoccaggio di Via Alberelli le emissioni sonore sono riconducibili principalmente all'esercizio degli impianti di prepulitura del grano e trasferimento ai silos, che risultano attivi per non più di due settimane tra giugno e luglio. Le rilevazioni del rumore ambientale ai confini aziendali e presso l'abitazione più prossima all'impianto di stoccaggio, effettuate nel 2004 e nuovamente nel 2009, dopo la soppressione dell'essiccatore del mais, hanno evidenziato la conformità delle emissioni sonore ai limiti di riferimento previsti dalla normativa cogente. Successivamente, per ottemperare alle prescrizioni previste dall'A.U.A. n° 5813 del 05/10/2015, è stata effettuata una nuova indagine di impatto acustico commissionata ad un tecnico competente in acustica, in data 24/06/2016, con successiva integrazione del 04/08/2017, che ha evidenziato il rispetto limiti di zonizzazione acustica del Comune di Cento, con l'accorgimento della riduzione dell'orario di conferimento dei cereali, nel periodo notturno, prevedendone la chiusura alle ore 23, allo scopo di assicurare il sistema di contenimento del rumore per le aree confinanti.

SCARICHI IDRICI (Acque reflue)

Nello stabilimento produttivo di Via Renazzo sono presenti scarichi di tipo industriale, scarichi di acque meteoriche e scarichi civili e le reti fognarie attualmente attive sono le seguenti:

1. Rete acque di condensa;
2. Rete acque domestiche;
3. Rete acque meteoriche dei piazzali e tetti.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La rete fognaria è dotata di quattro vasche biologiche periodicamente sottoposte a spurgo e manutenzione.

La nuova AIA dopo riesame alle BAT Conclusion del marzo 2023, poi sostituita dalla AIA attualmente in vigore del febbraio 2025, individua gli scarichi non sottoposti ad autorizzazione e quelli autorizzati che sono i seguenti: S2, S3, S4, S6 (acque domestiche) che vanno in fognatura mista comunale e S10 (acque di condensa) ed S26 (acque reflue civili e acque meteoriche) che vanno nello scolo Gorghi, classificato come pubblica fognatura nel tratto tombinato.

Per tali scarichi autorizzati è richiesto il rispetto di quanto previsto dal Regolamento di Pubblica Fognatura del Gestore del Servizio Idrico Integrato (Hera Spa).

Solo per lo scarico S10: acque reflue di processo industriali (acque di condensa dell'impianto compressori e soffianti), acque reflue civili e acque meteoriche (scolo Gorghi) sono prescritte analisi di autocontrollo (vd. sotto); per lo scarico S3: acque reflue assimilate (laboratori ed uffici), acque reflue civili e acque meteoriche (Via Renazzo) erano previste analisi di autocontrollo che, a partire dal 2023, con il rilascio da parte di Arpa e dell'atto di Riesame dell'AIA- BAT Conclusion, sono state sospese in quanto di natura domestica (meteoriche e civili).

Con il rilascio dell'atto di Riesame dell'AIA- BAT Conclusion da parte di Arpa e con DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023, viene invece richiesto di continuare il monitoraggio semestrale per lo scarico S10 relativamente a: solidi sospesi, alluminio e idrocarburi totali, e si prescrive la verifica semestrale dell'efficienza impianto di separazione emulsioni con registrazione dell'effettuazione in registro interno in cui devono essere indicate anche eventuali operazioni di pulizia/manutenzioni effettuate e sostituzione della bentonite. L'azienda ottempera puntualmente a tali prescrizioni.

Lo scarico del deposito di Via Alberelli è costituito esclusivamente dai reflui delle acque meteoriche e recapita nella fognatura pubblica di Via Alberelli. Per il sito di stoccaggio di Via Alberelli è stata rilasciata dal Consorzio "Canale Emiliano Romagnolo", la concessione n. 1543 del 20 Giugno 1995, afferente a tombinamento semplice di fossato di pertinenza del Canale Emiliano Romagnolo, in località Corporeo del Comune di Cento, con ultimo rinnovo in data 20/03/2017 (atto n. 23/17 del Consorzio "Canale Emiliano Romagnolo"), con scadenza 20/03/2027. L'azienda paga regolarmente un canone annuale per la concessione suddetta.

Non sono prescritte analisi in autocontrollo per gli scarichi del deposito di Via Alberelli.

Nella tabella seguente sono riportati i risultati delle analisi dell'ultimo triennio 2023-2025 e del primo semestre 2026, effettuate con cadenza semestrale (a primavera ed autunno) su campioni di acque reflue del sito produttivo di Via Renazzo, prelevati dallo scarico S10 (pozzetto C10) della rete delle acque di condensa dei compressori dell'aria.

Le analisi delle acque reflue vengono effettuate presso laboratori esterni accreditati dall'Ente Accredia.

Analisi acque reflue - scarico finale S10 (pozzetto C10)

Parametro (unità di misura)	2023 Primavera	2023 Autunno	2024 Primavera	2024 Autunno	2025 Primavera	2025 Autunno	2026 Primavera	Limite (*) (mg/L)
Idrocarburi totali (mg/l)	0,076 ± 0,027	0,227 ± 0,051	1,11 ± 0,23	< 0,035	< 0,035	< 0,035	< 0,035	10
Solidi sospesi totali (mg/l)	< 5,0	< 5,0	< 5,0	< 5,0	< 5,0	< 5,0	< 5,0	700
Alluminio (mg/l)	0,094 ± 0,020	0,286 ± 0,045	0,129 ± 0,024	0,232 ± 0,038	0,083 ± 0,018	0,582 ± 0,089	0,392 ± 0,061	2

(*) Valore limite del Regolamento Servizio Idrico Integrato ATO 6 – FE ALLEGATO B – Sub Ambito HERA S.p.A, come prescritto nell'AIA in vigore

Relativamente ai pozzi geotermici (attivi dal 2021), i campionamenti delle acque di prelievo e di restituzione vengono effettuati nell'arco della medesima giornata, mediante laboratorio esterno.

Con il rilascio dell'atto di Riesame dell'AIA- BAT Conclusion da parte di Arpa e nel marzo 2023 ed anche con la nuova AIA di febbraio 2025, viene previsto di mantenere il monitoraggio semestrale acque pozzi almeno per i primi tre anni dalla

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

messa in esercizio sia dell'acqua di falda che delle acque emunte e di quelle reiniettate, con il profilo analitico che era stato introdotto con la sesta MNS all'AIA del 18/01/2021.

Con l'atto di aggiornamento d'ufficio dell'AIA rilasciato il 19/06/2024 (DET-AMB-2024-3458), poi confermato nella nuova AIA di febbraio 2025 attualmente in vigore, è stato però ridotto il profilo analitico dei parametri da analizzare che dal secondo semestre 2024 sono i seguenti: temperatura, pH, conducibilità elettrica a 20°, potenziale redox e zinco.

Le Tabelle seguenti riassumono i risultati delle analisi effettuate da un laboratorio accreditato (Accredia n. LAB 0228) nel triennio 2023-2025 e primo semestre 2026 dei due pozzi geotermici e della falda, indicando anche le date di campionamento; l'analisi dell'acqua reimpressa, prelevata secondo le modalità di campionamento previste nell'AIA dopo Riesame dell'AIA- BAT Conclusion del marzo 2023, poi confermate con la nuova AIA del febbraio 2025, comprende anche il monitoraggio analitico semestrale della falda freatica. L'analisi autunnale del 2024 e quella primaverile del 2025 sono state effettuate con il nuovo profilo analitico di cui sopra (vd sotto tabella apposita).

I risultati sono stati sostanzialmente conformi ai limiti, sebbene si confermi la presenza di un'acqua di falda con alta concentrazione di ferro e manganese che, tuttavia, viene reimpressa senza peggiorarne il profilo analitico.

Analisi acque dai pozzi geotermici – anno 2023 e primo semestre 2024 (profilo analitico completo)

Parametro	Unità di misura	Prelievo Primavera (15/05/2023)	Reimmissione Primavera (15/05/2023)	Prelievo Autunno (27/10/2023)	Reimmissione Autunno (27/10/2023)	Prelievo Primavera (30/04/2024)	Reimmissione Primavera (30/04/2024)	Limiti
Temperatura	°C	32,95	29,61	24,11	24	15,06	14,05	delta ± 10°C
pH	unità pH	7,4	7,3	7,4 ± 0,2	7,5 ± 0,2	7,5 ± 0,2	7,7 ± 0,2	6,5 ÷ 9,5
Solidi sospesi totali	mg/l	<5	<5	<5	5 ± 1	<5	<5	-
conducibilità elettrica a 20°	µS/cm a 20°C	755	525	777 ± 89	888 ± 98	844 ± 94	837 ± 94	2500
potenziale redox	mV	120	140	250 ± 41	250 ± 40	23 ± 5	32 ± 7	-
solfati	mg/L SO4=	6	46	1 ± 1	10 ± 2	7 ± 1	5 ± 1	250
cloruri	mg/L Cl-	12	30	12 ± 2	18 ± 3	11 ± 2	12 ± 2	250
azoto ammoniacale	mg/L NH4+	1,73	0,22	2,78 ± 0,36	2,69 ± 0,35	1,83 ± 0,24	1,90 ± 0,25	0,5
azoto nitrico	mg/L NO3-	<1	4	<1	<1	<1	<1	50
ferro	µg/L Fe	420	12	1110 ± 300	1210 ± 300	710 ± 210	710 ± 210	200
manganese	µg/L Mn	110	3	130 ± 40	120 ± 40	100 ± 30	98 ± 29	50
cromo	µg/L Cr	<1	<1	<1	<1	1,0 ± 0,3	2,0 ± 0,6	50
nicel	µg/L Ni	1,1	1,1	2 ± 0	2 ± 1	<1	<1	20
rame	µg/L Cu	<10	14	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	2
zinco	µg/L Zn	<10	530	<10	17 ± 7	<10	<10	-
carica batterica 20°	a UFC/mL	2.200	600	1900 ± (1600-2100)	2300 ± (2000-2600)	83 ± (67 - 100)	760 ± (620-940)	-
carica batterica 37°	a UFC/mL	240	240	1700 ± (1500-1900)	1100 ± (940-1300)	11 ± (6 - 19)	74 ± (59 - 91)	-
legionella spp.	UFC/L	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	Non rilevato	-

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Analisi acque dai pozzi geotermici– dal secondo semestre 2024 e primo semestre 2026 (profilo analitico ridotto)

Parametro	Unità di misura	Prelievo Autunno (23/10/2024)	Reimmissione Autunno (23/10/2024)	Prelievo Primavera (23/04/2025)	Reimmissione Primavera (23/04/2025)	Prelievo Autunno (28/10/2025)	Reimmissione Autunno (28/10/2025)	Prelievo Primavera (30/04/2026)	Reimmissione Primavera (30/04/2026)	Limiti
Temperatura	°C	23,36	21,63	20,10	19,88	23,43	20,96	17,04	16,74	delta ± 10°C
pH	unità pH	7,5	7,4	8,1	7,6	7,5	7,3	7,5	7,4	6,5 ÷ 9,5
conducibilità elettrica a 20°	µS/cm a 20°C	798	784	770	780	760	780	760	830	2500
potenziale redox	mV	23	25	3	3,4	- 19	- 23	8,7	-1,04	-
zinco	µg/L Zn	<10	17	<40	<40	< 10	< 10	<40	1.300	-

Relativamente ai valori riscontrati nelle analisi dell'aprile 2026, si evidenzia una concentrazione anomala di zinco nel pozzo di reimmissione (con valori comunque inferiori al limite di 3000 µg/L stabilito dalla Tabella 2 dell'Allegato V alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.): da verifiche interne è emersa la presenza di parti d'impianto in materiale zincato, che potrebbero influenzare la qualità dell'acqua reimpressa. Tali componenti verranno sostituiti, per poi ripetere le analisi dell'acqua (in programma a ottobre 2026), al fine di verificare il rientro del parametro.

PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Molini Pivetti Spa, nell'ambito dei propri controlli produttivi monitora quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e di tutti i sistemi di raccolta e di contenimento di qualsiasi deposito presente nell'impianto (materie prime e rifiuti) onde evitare contaminazioni del suolo. Nel corso del triennio 2023-2025 non si sono verificati incidenti o situazioni anomale che abbiano comportato inquinamento del suolo e nemmeno nel primo semestre 2026.

L'AIA in vigore ha richiesto l'installazione di due piezometri (PZS1 e PZS2), effettuata nel maggio 2016, da utilizzare per gli autocontrolli decennali con stratigrafia del suolo ed analisi del suolo e per gli autocontrolli quinquennali con analisi delle acque sotterranee. I primi autocontrolli del suolo e delle acque di falda sono stati effettuati in contraddittorio con Arpa nel luglio 2016; i successivi controlli quinquennali delle acque sono stati effettuati in contraddittorio con Arpa nel luglio 2021.

I risultati dei monitoraggi sono risultati conformi ai limiti di riferimento indicati in AIA; le concentrazioni di tutti i parametri analizzati sono risultate al di sotto delle rispettive Concentrazioni Soglia di Contaminazione.

Gli autocontrolli del suolo (decennali) e delle acque di falda (quinquennali) sono stati ripetuti nell'estate 2026, con campionamenti del 26/06/2026 (suolo) e del 27/07/2026 (falda). Gli esiti di tali monitoraggi sono risultati conformi ai limiti di riferimento indicati in AIA.

Viene effettuato inoltre il monitoraggio semestrale della falda freatica nei due piezometri PZS1 e PZS2.

IMPIEGO DI SOSTANZE LESIVE PER LO STRATO DI OZONO E AD EFFETTO SERRA

Non sono presenti impianti contenuti Freon R22, lesivo per lo strato di ozono, mentre ci sono diversi impianti di refrigerazione e condizionamento estivo contenuti gas ad effetto serra.

Viene mantenuto aggiornato un "Elenco Impianti di Condizionamento/Refrigerazione" con il censimento degli impianti esistenti, i dati degli stessi, l'assoggettabilità ai controlli di efficienza energetica e/o di assenze fuga gas serra e la data dell'ultimo controllo effettuato.

Attualmente sono presenti 25 impianti, 12 dei quali soggetti a controllo delle perdite di gas serra perché contenuti gas in quantitativo superiore alle 5 tonnellate di CO2 eq.

I controlli sono effettuati con rif. al Reg. UE n° 2024/573 e DPR 146/2018, con le frequenze previste in base al GWP del gas refrigerante e alle rispettive CO2 eq.; 8 impianti sono soggetti a controllo annuale e 4 a controllo semestrale; 2 di questi ultimi sono impianti mobili di refrigerazione ("Frigor Tec") impiegati presso l'impianto di stoccaggio di Via Alberelli, per il raffreddamento del grano in stoccaggio.

Nell' "Elenco Impianti di Condizionamento/Refrigerazione" è riportata anche la potenza termica e frigorifera degli impianti ad uso civile, per verificare l'assoggettabilità ai controlli di efficienza energetica ai sensi del DPR n. 74/2013. L'unico impianto termico di condizionamento soggetto è l'impianto centralizzato per gli uffici Clivet mod. WSA-XES 35.2

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

installato il 02/07/2020, che ha potenza termica nominale in riscaldamento di 86 kW e in raffreddamento di 81,9 kW ed è quindi è sottoposto a controllo di efficienza energetica (quadriennali), oltre che di assenza fughe di gas serra. Non si sono evidenziate perdite di gas ad effetto serra nel corso del triennio 2023-2025 e nel primo semestre 2026.

AMIANTO

Nello stabilimento produttivo e nell'impianto di stoccaggio non sono presenti né coperture né altri manufatti contenenti amianto.

INQUINAMENTO ELETTROMAGNETICO

Nello stabilimento produttivo e nell'impianto di stoccaggio non sono installati né ripetitori per la telefonia, né vengono utilizzati apparecchi per le comunicazioni a distanza.

PCB

Presso lo stabilimento sono presenti trasformatori contenenti oli dielettrici esenti da PCB/PCT.

USO DEL SUOLO IN RELAZIONE ALLA BIODIVERSITÀ

L'Organizzazione non genera alcun tipo di effetto sulla biodiversità. La superficie totale dello stabilimento produttivo di Via Renazzo è di 18.862 m², di cui 7.155 m² (pari a circa il 38 % del totale) coperta da fabbricati, 2.857 mq di aree verdi, 1.823 mq di aree a stabilizzato (non impermeabilizzato) e 7.027 m² di aree asfaltate/impermeabilizzate; la superficie impermeabilizzata del sito produttivo di Via Renazzo è quindi di 14.182 m² cui si aggiungono circa 4.000 m² impermeabilizzati destinati al parcheggio/sosta dei mezzi di trasporto dell'apposita area di sosta esterna, per un totale di 18.182 m².

La superficie totale del sito di stoccaggio di Via Alberelli è di 13.996 m², di cui 2.616 m² (circa il 29%) coperti, 1.000 m² di area verde/ghiaia e 10.380 m² scoperti ma impermeabilizzati, per un totale di 12.996 m² di superficie impermeabilizzata.

All'interno dei siti aziendali non sono presenti aree di "superficie orientata alla natura", ossia aree dedicate principalmente alla conservazione o al ripristino della natura, che sono state progettate, adattate o gestite allo scopo di promuovere la biodiversità.

Molini Pivetti Spa, tuttavia, promuove il progetto di sostenibilità "Adotta un Campo di grano", nato nel 2018 con lo scopo di far conoscere agli studenti delle scuole primarie e secondarie, il ciclo di lavorazione per la produzione del grano tenero e di sensibilizzare concretamente le utenze sulle tematiche della sostenibilità ambientale e della biodiversità.

Il progetto a fine 2021 ha ottenuto il patrocinio del Comune di Ferrara ed è stato poi inserito nel calendario 2022 della FICLU, la Federazione Italiana delle Associazioni e Club per l'UNESCO. Anche nel 2023, 2024 e 2025 la partecipazione delle scuole è stata numerosa.

Per tale progetto sono state create aree di "superficie orientata alla natura" al di fuori dei siti aziendali; in particolare sono state seminate inflorescenze tali da favorire l'impollinazione da parte delle api su una porzione di 20 m² di superficie di un terreno sperimentale di proprietà Molini Pivetti Spa.

Inoltre, è stato richiesto ad alcuni agricoltori fornitori di grano della filiera "Barilla – Carta del Molino" di seminare inflorescenze nei loro appezzamenti, su una superficie totale pari al 3% della Superficie Agricola Utilizzata a grano tenero: nel 2026 la superficie seminata con inflorescenze è pari a 167 ha.

Nella tabella seguente si riassumono i dati complessivi dell'uso del suolo in relazione alla biodiversità:

Uso del suolo	Superficie (m ²)
Superficie totale dell'organizzazione (compresa area di sosta esterna)	36.858
Superficie totale impermeabilizzata	31.178
Superficie totale orientata alla natura nel sito di Renazzo	0
Superficie totale orientata alla natura fuori dal sito di Renazzo (dato 2026)	1.674.675

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

LOTTA AGLI INFESTANTI

Sono effettuati gli interventi periodici di disinfestazione indicati sopra al paragrafo "EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA – FUMIGANTI". Le trappole per la lotta ai roditori sono mantenute chiuse e collocate in luogo coperto. Al termine del loro periodo di utilizzo sono ritirate e smaltite a norma di legge dalla ditta che effettua l'assistenza per la lotta agli infestanti. Sono inoltre effettuate attività incruente di contenimento dei volatili, tramite barriere fisiche (reti e dissuasori), per impedirne l'accesso allo stabilimento, ed in particolare alla zona di scarico del grano.

COMPORTAMENTI AMBIENTALI DEI FORNITORI CHE OPERANO IN SITO E CHE POSSONO AVERE INFLUENZA SULL'AMBIENTE

Per migliorare il controllo e la gestione dei fornitori e degli appaltatori che operano all'interno dell'azienda, dal 2002 si sono introdotti nuovi processi di valutazione dei fornitori.

Per gli appaltatori, sono state introdotte normative aziendali relative agli aspetti ambientali.

GESTIONE SOSTANZE PERICOLOSE

La detenzione e l'utilizzo delle sostanze pericolose è effettuato secondo le vigenti disposizioni e per ognuna è presente e disponibile presso il luogo di utilizzo e/o stoccaggio la scheda dati di sicurezza. In particolare, nel sito sono presenti le seguenti sostanze:

Prodotti di laboratorio	Non sono utilizzate sostanze pericolose per l'effettuazione delle analisi di laboratorio.
Olio Minerale	L'olio minerale viene utilizzato per la lubrificazione dei motori degli impianti di macinazione. Viene acquistato in taniche che, a seconda della marca del prodotto, hanno una capacità dai 4 ai 25 litri. Le taniche di olio vengono conservate in un'area apposita adiacente al locale manutenzione. L'olio esausto viene conservato in apposito contenitore e smaltito come rifiuto speciale pericoloso utilizzando ditta autorizzata. Il locale manutenzione è dotato di pavimentazione impermeabile: nel caso di sversamento di prodotto, la squadra di emergenza utilizza dispositivi mobili per la circoscrizione del prodotto.
Solventi	Sono utilizzate piccole quantità di solventi per la pulizia delle attrezzature e degli utensili; sono stoccati presso un'area appositamente dedicata del locale manutenzione aziendale, in apposito armadio per prodotti pericolosi e infiammabili.

Il Responsabile di Gestione Ambientale mantiene aggiornato l'archivio delle schede di sicurezza redatte ai sensi della normativa cogente.

ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Sono state identificate quelle attività che, pur non essendo sotto il controllo dell'organizzazione, potrebbero essere da questa influenzate nell'ottica del ciclo di vita dei prodotti forniti dall'azienda ai propri Clienti, a monte e a valle del processo produttivo aziendale.

Molini Pivetti Spa si confronta attivamente con le parti interessate interne ed esterne facendosi promotore oppure aderendo a diversi eventi sulle tematiche della sostenibilità. L'azienda ha infatti preso l'impegno di impostare nel tempo un percorso incentrato sul miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e sulla crescita sostenibile, con progetti basati su valori e doveri condivisi che, dopo la pubblicazione del "Manifesto per la Sostenibilità" nel 2021, ha portato anche alla pubblicazione della prima edizione del "Report del Bilancio di Sostenibilità" nel giugno 2022, che rappresenta lo strumento per condividere il percorso di crescita sostenibile che da tempo Molini Pivetti Spa ha intrapreso, dettagliando anche tutte le iniziative ed i progetti di sostenibilità cui l'azienda ha partecipato o promosso in passato, oltre a quelli che rappresentano obiettivi futuri. Nel maggio 2024 è stato poi pubblicato il secondo Report del Bilancio di sostenibilità con i dati dell'anno 2023, mentre a dicembre 2025 è stato pubblicato l'ultimo Report del Bilancio di sostenibilità con i dati dell'anno 2024; il prossimo bilancio di sostenibilità è previsto entro l'anno 2026, con i dati dell'anno 2025.

Questo risultato ha rappresentato un momento di continuità rispetto all'elaborazione e divulgazione del marzo 2021, con il supporto del documento "Percorso di Sostenibilità – Benchmark".

Da dicembre 2024 Molini Pivetti ha scelto di intraprendere in modo consapevole un percorso di integrazione degli aspetti di Sostenibilità all'interno della propria strategia aziendale con il supporto di una società specializzata esterna. Tale percorso si articolerà nell'elaborazione di un Piano Strategico di Sostenibilità e nell'aggiornamento del Bilancio di Sostenibilità, strumento in grado di aiutare clienti, fornitori, azionisti e stakeholder in generale a valutare al meglio le performance ESG (Environmental, Social & Governance) di Molini Pivetti e il suo impegno verso i 17 Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs) delle Nazioni Unite.

A gennaio 2025 c'è stato il lancio del nuovo sito internet aziendale con pagine dedicate alla sostenibilità e alla filiera Campi Protetti Sostenibili Pivetti.

In questa ottica proattiva nei confronti degli altri partner della filiera è stato constatato che:

- le materie prime per le produzioni aziendali sono approvvigionate sul mercato e, in parte, da fornitori qualificati locali consolidati. La produzione di grano con metodi convenzionali prevede l'utilizzo in campo di principi attivi di sintesi, quali ad esempio pesticidi, che causano un inquinamento del terreno e delle eventuali falde acquifere. Con i fornitori locali sono stati sviluppati nel tempo rapporti di collaborazione anche per razionalizzare le attività agricole e ridurre i trattamenti, così da contenere gli impatti sull'ambiente. La produzione di grano con metodo biologico eviterebbe tale impatto ambientale. Dal 2018 l'azienda ha aderito al progetto "Carta del Molino" con sottoscrizione dello Standard di sostenibilità FSA-SAI Platform (poi sostituito dallo standard ISCC PLUS). Inoltre, a partire dall'anno 2016, è stata conseguita la certificazione della rintracciabilità ai sensi della UNI EN ISO 22005 per la filiera 100% di origine italiana, con requisiti di sostenibilità ambientale, denominata "Campi Protetti Pivetti", della quale Molini Pivetti Spa rappresenta il capofiliera e coinvolge anche alcuni fornitori selezionati locali di grano tenero. Dal 2018 è stato inoltre attivato il progetto di sostenibilità: "Campi Protetti Sostenibili Pivetti", che ha portato all'ottenimento della certificazione ai sensi del disciplinare tecnico DTP 112: "Cereali e Semi Oleosi Sostenibili" dell'ente CSQA, conseguita in data 02/07/2019 e successiva immissione sul mercato, a partire dal settembre 2020, dei sacchetti da 1 kg di farina proveniente da Agricoltura Sostenibile, ai sensi del suddetto DTP 112. (vd. anche sotto l'avanzamento del nuovo Programma Ambientale ed Energetico 2025-2028).

Inoltre, Molini Pivetti Spa partecipa dal 2021 alla FILIERA SOSTENIBILE "CARTA HARMONY" del Cliente Mondelez (ex Saiwa) per la realizzazione di due tipologie di farine; la filiera, avviata nel 2008, ha lo scopo di far evolvere le pratiche agricole del grano verso un'agricoltura più sostenibile e l'obiettivo di continuare ad innovare nella biodiversità al servizio dei territori e della salute di tutti. Nel 2022 sono iniziate le produzioni e la commercializzazione delle due tipologie di farine ottenute da tale filiera sostenibile.

La Carta è rivista e migliorata ogni anno secondo una strategia di progresso e dialogo permanenti con i beneficiari; è stata emessa e distribuita ai partecipanti la nuova "CARTA HARMONY sulla produzione di grano-Raccolto 2026 Italia".

- Molini Pivetti Spa trasforma anche grano proveniente da oasi ecologiche, per la produzione di farine destinate alla prima infanzia; questa tipologia di grano viene coltivata e conservata senza l'utilizzo di prodotti di sintesi. Tuttavia, non c'è nessuna possibilità di incrementare i volumi di vendita di tali prodotti, che sono determinati dalla richiesta del mercato.
- Il trasporto del grano a mezzo nave ha un impatto ambientale, a seguito della immissione nell'ambiente di bromuro di metile utilizzato per la protezione del prodotto da agenti infestanti. Tuttavia, Molini Pivetti Spa non ha nessuna possibilità di modificare tale aspetto, dato che la produzione nazionale di grano soddisfa soltanto il 50-60% del fabbisogno; è pertanto inevitabile l'importazione, e sistemi di trasporto alternativi alla nave sarebbero economicamente insostenibili.
- Il trasporto del grano allo stabilimento e la consegna della farina ai clienti sono effettuati a mezzo camion: i disagi alla comunità locale provocati da tale attività sono stati già descritti. L'attuale sistema della logistica e dei trasporti, nonché le esigenze specifiche dei clienti rendono improponibile un diverso sistema di trasporto, tuttavia Molini Pivetti Spa è in grado di intervenire su questo aspetto ambientale indiretto ed ha già attuato in passato un progetto di miglioramento al fine di eliminare i disagi alla comunità locale, con la razionalizzazione dei flussi dei mezzi di trasporto e la creazione di un'area di sosta pavimentata, per i mezzi in attesa di accesso al sito. È stato portato avanti

in tal senso un apposito programma di miglioramento ambientale, relativo all' ampliamento e ristrutturazione del sito di Via Renazzo (risalente al Programma Ambientale 2019-2022).

- I prodotti finiti sono commercializzati dai clienti di Molini Pivetti Spa, oppure utilizzati da questi come semilavorati, sia per i prodotti a marchio aziendale, sia per i prodotti a marchio dei clienti, sulla base di accordi commerciali formalizzati. Si tratta di prodotti destinati all'industria alimentare oppure al consumo alimentare diretto, senza particolari implicazioni che possano causare impatto sull'ambiente durante il loro utilizzo, salvo per il loro smaltimento come rifiuti a fine vita del prodotto (dopo l'uso o al limite, in caso di scadenza), che si concretizza solitamente nella creazione di rifiuti da imballaggio ed eventuali residui di alimento. Dal punto di vista dello smaltimento da parte dell'utente finale, tali rifiuti vanno nel normale circuito dei rifiuti urbani, con eventuale raccolta differenziata, ove presente.

Per quanto riguarda le tipologie degli imballaggi e il loro potenziale impatto, in sede di progettazione e sviluppo dei nuovi prodotti sono presi in considerazione anche i criteri ambientali, cercando di ridurre l'impatto dei rifiuti prodotti a fine vita favorendone, per quando possibile, il recupero.

Molini Pivetti Spa inoltre produce anche a marchio di terzi, compresa la GDO e quindi, in questi casi, sono i clienti che definiscono le specifiche dei prodotti, comprese le caratteristiche dei materiali di confezionamento e le istruzioni per lo smaltimento, che sono comunicate ai consumatori finali riportandole direttamente sulla confezione.

Tali indicazioni sono comunicate al consumatore anche sui prodotti a marchio aziendale.

Nella realtà e nel mercato in cui si trova ad operare Molini Pivetti Spa il potere di influenza e/o controllo a monte e a valle della posizione aziendale nell'ambito della filiera alimentare, estesa al ciclo di vita del prodotto "farina", risulta di fatto molto ridotto, ciò nonostante, è impegnata nella ricerca di soluzioni contrattualmente praticabili ed economicamente sostenibili. Tuttavia, per diminuire l'impatto ambientale causato dalla coltivazione del grano tenero e migliorare la situazione ambientale del nostro pianeta, Molini Pivetti Spa, con la partecipazione ai progetti di sostenibilità di cui sopra, ha deciso di attuare le seguenti azioni, con l'obiettivo principale di ridurre di anno in anno i livelli di CO₂ emessi:

- riduzione dell'utilizzo dei fitofarmaci;
- incremento della biodiversità con l'incentivazione di aree ad interesse biologico per favorire la presenza di insetti utili (pascolo delle api);
- rotazione quinquennale per favorire la biodiversità del suolo e mantenere nel tempo una maggiore efficacia del terreno;
- digitalizzazione della filiera agroalimentare tramite apposita piattaforma per la gestione dei dati agronomici relativi alle aziende della filiera "Campi Protetti Pivetti Sostenibile".

PROCEDURE DI EMERGENZA

Le principali situazioni di **emergenza** previste sono collegate ad eventi incidentali prevedibili (p.e. rotture tubazioni di gas naturale, sversamenti prodotti pericolosi, rotture dei contenitori dei rifiuti, incendi, scoppio, ecc....) e non prevedibili (p.e. errori umani, incidenti di mezzi dedicati al trasporto delle materie prime e rifiuti prodotti, ecc....).

L'azienda ha definito in un'apposita procedura (PRO 22) per la gestione delle emergenze ambientali, e le responsabilità e le modalità di attuazione di un piano di emergenza in caso di incendio/scoppio e primo soccorso. Non si sono verificate emergenze di natura ambientale dal 2023 fino ad oggi.

Prevenzione incendi

Lo stabilimento produttivo di Via Renazzo è in possesso del Certificato di Prevenzione Incendi (CPI) rilasciato in data 11/04/2012, dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Ferrara, ai sensi del D.P.R. 01/08/2011 n° 151 (Pratica 3726 relativa alle attività n° 27 sott.3 cat. C, n° 70 sott. 2 cat. C e n° 34 sott. 1 cat. B dell'allegato I del D.P.R. 01/08/2011 n° 151). Il CPI suddetto, poi modificato con SCIA prot. n. 10917 del 17/09/2019 del Comando VVF di FE, è stato rinnovato per altri 5 anni, prima della scadenza del 16/12/2021, con istanza di rinnovo periodico in assenza di cambiamenti (la prossima istanza di rinnovo periodico è prevista entro il 16/12/2026).

Relativamente al deposito per lo stoccaggio dei cereali di Via Alberelli, in seguito al cantiere di ampliamento conclusosi nel settembre 2016, era stato attuato l'iter per il rilascio del Certificato Prevenzione Incendi, con segnalazione certificata di inizio attività del 19/12/2014, relativamente alla pratica n. 13618, che si è concluso con l'ottenimento del nuovo C.P.I., ricevuto dal Comando dei VV.F. di Ferrara, in data 13/07/2017 (Prot. U.0007949), per "Deposito di grano - Attività 27-2-C (Deposito cereali e di altre macinazioni con quantitativi in massa superiori a 100.000 kg), poi rinnovato per altri 5 anni, in assenza di cambiamenti, entro la scadenza del 31/12/2019 e poi, nuovamente in data 23/12/2024 entro la scadenza del 31/12/2024. La prossima istanza di rinnovo periodico è prevista entro il 23/12/2029.

Nello stabilimento produttivo è presente una vasca interrata ad uso antincendio, alimentata dall'acqua prelevata dal pozzo antincendio aziendale. La linea elettrica del serbatoio antincendio è installata a monte dell'interruttore generale di tensione, al fine di garantire il funzionamento delle pompe anche in caso di blackout dovuto a situazioni di emergenza.

Nel deposito di stoccaggio, l'approvvigionamento idrico è invece garantito dall'allacciamento alla rete comunale.

In conformità alla procedura aziendale per la gestione delle manutenzioni (PRO 10), gli impianti antincendio vengono provati e verificati a scadenze stabilite.

Prevenzione scoppio - atmosfere esplosive

L'azienda, consapevole dei rischi di scoppio legati alla movimentazione della farina, ha predisposto una serie di interventi ed azioni volte alla loro prevenzione ed è stata emessa e mantenuta aggiornata l'apposita procedura PRO 23 "Applicazione della direttiva ATEX".

Tutti gli impianti rispettano la direttiva ATEX che stabilisce le caratteristiche degli apparecchi e dei sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva.

INDICATORI CHIAVE ANNI 2023–2026

I valori relativi al periodo 2023 – primo semestre 2026 degli indicatori chiave e degli indicatori specifici utilizzati dall'organizzazione per misurare le proprie prestazioni ambientali, relativamente agli aspetti ambientali associati alle attività aziendali, sono dettagliati nel precedente capitolo, dove sono trattati anche i relativi fattori di impatto ambientale. Di seguito si riassumono, per comodità di lettura, i dati per il triennio 2023-2025 relativi agli indicatori chiave richiesti dal All. IV al reg. CE 1221/2009 e s.m.i., applicabili in Molini Pivetti Spa, confrontando anche le prestazioni dell'anno 2025 con i target definiti per tale annata; sono definiti anche i nuovi target per l'anno 2026. Nel capitolo precedente sono indicate anche le motivazioni della non applicabilità di alcuni indicatori chiave.

Per il settore produzione di prodotti alimentari e bevande sono disponibili i riferimenti alle migliori pratiche di gestione ambientale, agli indicatori di prestazione ambientale settoriale e agli esempi di eccellenza presentate nei documenti di riferimento settoriali (rif. alla DECISIONE (UE) 2017/1508 del 28 agosto 2017). Detto documento risulta tuttavia applicabile solo nella parte generale di cui al Par. 3.1 "Migliori pratiche di gestione ambientale per l'intero settore della produzione di prodotti alimentari e bevande", di cui si è tenuto conto, ma che non fornisce indicazioni specifiche per il settore molitorio.

Si evidenzia inoltre come le prestazioni ambientali aziendali siano perfettamente allineate ai valori di riferimento riportati nella Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, sebbene si sottolinei che le conclusioni sulle BAT riportate non siano prescrittive né esaustive. Per quanto riguarda le BAT specifiche per l'attività di macinatura dei cereali, viene riportato come riferimento del Livello indicativo di prestazione ambientale relativamente al consumo specifico di energia totale, calcolata dal consumo di energia elettrica e metano, il valore della media annua di 0,05 – 0,13 MWh/tonnellata di prodotti. Nella nuova AIA DET-AMB-2025-668 del 05/02/2025 di aggiornamento d'ufficio dell'AIA DET-AMB-2023-1244 del 13/03/2023, emessa da Arpa in seguito a riesame dell'AIA, con riferimento alle "CONCLUSIONI SULLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT) STABILITE CON DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031, è riportato che il livello indicativo (e non prescrittivo) di prestazione ambientale per consumo specifico di energia non dovrà superare, annualmente, il valore di 0,13 MWh/t prodotti. Le prestazioni energetiche del sito produttivo rispettano tali valori (vd sopra al par. IMPIEGO DI RISORSE NATURALI ED ENERGETICHE).

Nella suddetta Decisione (UE) 2019/2031 viene inoltre riportato, come riferimento del Livello indicativo di prestazione ambientale relativamente alle emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dalla macinatura di cereali, il

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

valore della media del periodo di campionamento inferiore a 2-5 mg/Nmc; il dato relativo alle emissioni di polveri riscontrato in azienda, sulla base del calcolo effettuato con i dati misurati nell'analisi annuale del 14/10/2025, risulta in linea con tale valore, per ciascuna emissione attiva.

Aspetto Ambientale	Consumo/ impatto totale (A)	Produzione totale (B)	Indicatore 2023 (R=A/B)	Indicatore 2024 (R=A/B)	Indicatore 2025 (R=A/B)	Target 2025	Raggiunto nel 2025	Target 2026
Efficienza energetica	Consumo totale energia in GJ – Stabilimento produzione Via Renazzo (*)	Tonnellate di farina prodotta	0,4534	0,4195	0,3849	0,4117	SI	0,3849
	Consumo totale energia in GJ – Sito stoccaggio Via Alberelli (*)	Tonnellate di grano ritirato	0,0194	0,0341	0,0275	0,0268	SI	0,0275
	Consumo totale energia in GJ – (stabilimento produzione + sito stoccaggio) (*)	Tonnellate di farina prodotta	0,4659	0,4319	0,3959	0,4237	SI	0,3959
	Consumo totale e produzione totale di energia rinnovabile in GJ	Tonnellate di farina prodotta	0	0	0	0	//	0
Efficienza dei materiali	Consumo totale di materia prima (grano macinato) in tonnellate	Tonnellate di farina prodotta	1,3513	1,3072	1,2569	1,3000	SI	1,2569
	Tonnellate di sottoprodotti del processo molitorio	Tonnellate di farina prodotta	0,3513	0,3333	0,2820	0,3000	SI	0,2820
Risorse idriche naturali	Consumo idrico totale annuo in m ³	Tonnellate di farina prodotta	0,0658	0,0649	0,1194	0,0564	NO	0,0879
Rifiuti speciali	Totale rifiuti pericolosi, in kg	Tonnellate di farina prodotta	0,0043	0,0196	0,0151	0,0196	SI	0,0151
	Totale rifiuti non pericolosi, in kg	Tonnellate di farina prodotta	1,7483	0,8722	0,8759	0,8722	NO	0,8741
Emissioni in atmosfera	Emissioni totali annue di gas serra dirette (kg CO2 eq)	Tonnellate di farina prodotta	0,1719	0,1529	0,1020	0,1529	SI	0,1020
	Emissioni totali annue di gas serra indirette (t CO2 eq)	Tonnellate di farina prodotta	0,0364	0,0338	0,0310	0,0331	SI	0,0310
Emissioni in atmosfera	Emissioni totali annue di gas serra dirette + indirette (t CO2 eq)	Tonnellate di farina prodotta	0,0366	0,0340	0,0311	0,0333	SI	0,0311
	Emissioni totali annue in kg di materiale particolare	Tonnellate di farina prodotta	0,0067	0,0014	0,0064	0,0014	NO	0,0039

Nota (*) L'indicatore relativo all'efficienza energetica è stato calcolato separatamente per lo stabilimento produttivo di Via Renazzo e per il sito di deposito di Via Alberelli, per fornire un dato più attendibile, in quanto il denominatore dell'indice (B) è diverso nei due casi (rispettivamente t farina prodotta e t grano introdotto); è stato calcolato anche l'indicatore relativo al consumo specifico energetico totale (Via Renazzo + Via Alberelli) rapportato alla tonnellata farina prodotta. Si evidenzia comunque che, anche volendo calcolare l'indicatore relativo al consumo energetico di Via Alberelli in relazione alle tonnellate di farina prodotta da Molini Pivetti Spa, si ottiene un dato praticamente ininfluenza sul dato complessivo; ad es., nel 2025, il valore imputabile al consumo energetico di Via Alberelli è stato pari a 0,0110 GJ/t di farina, un valore minore di quasi 36 volte rispetto al valore di energia totale dei due siti di 0,3959 GJ/t.

Come si può notare la maggior parte degli indicatori denotava un andamento migliorativo nel 2024 rispetto all'anno precedente; come detto sopra il dato però è poco significativo perché falsato dal fermo produttivo da fine marzo a fine luglio 2023 per il cantiere di revamping della linea produttiva "Mill 1"; pertanto il dato produttivo in forte calo nel 2023 (dato B) al denominatore, aveva comportato un sensibile peggioramento del valore degli indicatori chiave di cui sopra, rendendo il dato poco attendibile per un confronto delle prestazioni ambientali con i target definiti e con il risultato dell'anno 2024. Più significativi e confrontabili risultano essere i dati degli indicatori chiave del 2025 che, se raffrontati con i valori del 2024, risultano in gran parte migliorativi, evidenziando anche il rispetto dei target di riferimento. Anche per l'anno 2025 i dati delle prestazioni ambientali sono stati influenzati dal cantiere di revamping della seconda linea molitoria (Mill 2), che però non ha comportato diminuzione dei volumi produttivi del molino, che sono rimasti in linea, perché si è lavorato di più sulla linea attiva (Mill 1).

NON CONFORMITÀ, INCIDENTI, RECLAMI

Nell'ultimo quadriennio non si sono evidenziati, reclami e non conformità critiche segnalate dagli Enti di controllo e/o dalle parti interessate in genere, e nemmeno reclami o lamentele per il rumore generato dagli impianti produttivi; nel triennio precedente c'era stata invece una segnalazione di Arpa, in seguito all'ispezione programmata AIA di ottobre 2021, per il mancato rispetto dei limiti di immissione notturni a 2 punti di confine C2 e C6 e presso 3 recettori, evidenziato con il monitoraggio acustico eseguito dall'azienda nell'anno 2021 come autocontrollo previsto dall'AIA; per il ripristino delle condizioni conformi delle immissioni sonore è stato prescritto da Arpa, nell'AIA del marzo 2023, emessa dopo riesame alle BAT conclusioni, la definizione e realizzazione di un progetto di mitigazione acustica con modalità e tempistiche modificate nella nuova AIA del febbraio 2025, attualmente in vigore; detto progetto di mitigazione acustica si è completato nel novembre 2025 (vd. sopra sezione rumore esterno).

Sono inoltre gestite come previsto nell'apposita procedura del Sistema di Gestione Integrato (PRO 05) eventuali non conformità evidenziate internamente oppure esternamente, a seguito degli audit ed ispezioni dell'ente di certificazione o dell'autorità competente (es. ispezioni di Arpa al fine del monitoraggio AIA/IPCC). A tal proposito, nel aprile 2026 è stata aperta una nuova raccomandazione interna, per la gestione di una proposta di misura miglioramento comunicata da Arpa in seguito alla visita ispettiva dell'anno 2026.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Sistema di Gestione Ambientale (SGA) descritto nel manuale qualità e ambiente, nelle procedure con relative istruzioni di lavoro collegate, e nel documento "Pianificazione del SGA ai sensi della UNI EN ISO 14001:15", permette all'azienda di raggiungere gli obiettivi fissati nella propria Politica ambientale e definiti dalla Direzione, oltre che essere lo strumento utilizzato per mantenere e migliorare le azioni intraprese per minimizzare gli impatti ambientali.

La Direzione ha nominato come suo rappresentante il Responsabile Gestione Ambientale che ha il compito di monitorare e sviluppare il SGA. Per tutte le attività con un potenziale impatto sull'ambiente, individuate mediante la valutazione dei rischi e l'identificazione degli aspetti ambientali significativi in sede di analisi ambientale iniziale e periodicamente riviste, sono predisposte apposite procedure ed istruzioni che forniscono al personale interessato criteri operativi pianificati e controllati.

Per le attività a maggior impatto ambientale o comunque emerse con l'effettuazione della valutazione dei rischi ambientali e del SGA, sono definite opportunità e progetti di miglioramento il cui risultato è misurato mediante indici numerici.

Nell'anno 2021 il SGA è stato integrato con i requisiti della norma UNI CEI EN ISO 50001:2018 "Sistemi di gestione dell'energia - Requisiti e linee guida per l'uso", ottenendone la certificazione il 7/09/2021, poi rinnovata per il triennio in corso con scadenza a settembre 2027.

Il SGA viene periodicamente rivisto in sede di riesame al fine di valutarne l'efficacia e il continuo miglioramento. Lo schema che segue elenca i documenti operativi redatti dall'azienda per la gestione del SGA.

Sistema di Gestione Ambientale: i Documenti Operativi

L'Analisi Ambientale è condotta in conformità alla procedura **PRO 16**. I risultati sono documentati in un **Verbale di Analisi Ambientale**. Con l'analisi ambientale si effettua la valutazione del contesto dell'organizzazione e dei rischi ambientali e del SGA, secondo quanto definito nella **PRO26** "Analisi del contesto, parti interessate e rischio" e si individuano gli aspetti ambientali significativi, applicando il criterio di valutazione della significatività degli aspetti ambientali contenuto nella **PRO 16** "Identificazione e valutazione degli aspetti ambientali", riassumendo i risultati sul documento "Identificazione Aspetti Ambientali Significativi – MOLINI PIVETTI". Durante L'analisi è verificata anche la conformità legislativa dell'azienda, come descritto in **PRO 17** "Documenti di origine esterna e prescrizioni legislative".

Sulla base degli aspetti ambientali significativi la Direzione aziendale definisce la **Politica per l'Ambiente** (v. § "Politica Ambientale" del presente documento).

La Direzione definisce i **Progetti di miglioramento** che costituiscono il programma ambientale dell'azienda. Il programma ha una durata di tre anni, ed i suoi obiettivi di miglioramento sono coerenti con la politica per l'ambiente e con gli impatti ambientali significativi. I progetti sono gestiti in conformità alla procedura **PRO 05** "Gestione delle non conformità".

Il sistema di gestione ambientale è realizzato e gestito attraverso le seguenti informazioni documentate (oltre a quelle citate sopra):

Pianificazione del SGA ai sensi della UNI EN ISO 14001:15, dove sono state formalizzate le considerazioni, valutazioni ed analisi effettuate relativamente alle modifiche apportate ai requisiti del SGA per la conformità alla nuova edizione 2015 della UNI EN ISO 14001 e alla UNI CEI EN ISO 50001:2018

PRO 18 "Gestione delle comunicazioni ambientali"

PRO 19 "Gestione dei rifiuti"

PRO 20 "Gestione delle emissioni sonore"

PRO 21 "Gestione delle emissioni"

PRO 22 "Gestione delle emergenze"

PRO 23 "Applicazione delle direttive ATEX"

PRO 24 "Monitoraggio e Gestione Impianti ai fini di AIA e AUA"

PRO 26 "Analisi del contesto e parti interessate – Analisi del rischio"

PRO 27 "Identificazione e Valutazione degli usi energetici (USE)"

PRO 10 "Manutenzione"

PL 01/AMB "Piano dei controlli ambiente/sicurezza ed energia"

Le attività di supporto sono gestite in conformità alle seguenti procedure del Sistema Integrato:

PRO 01 "Gestione della documentazione"

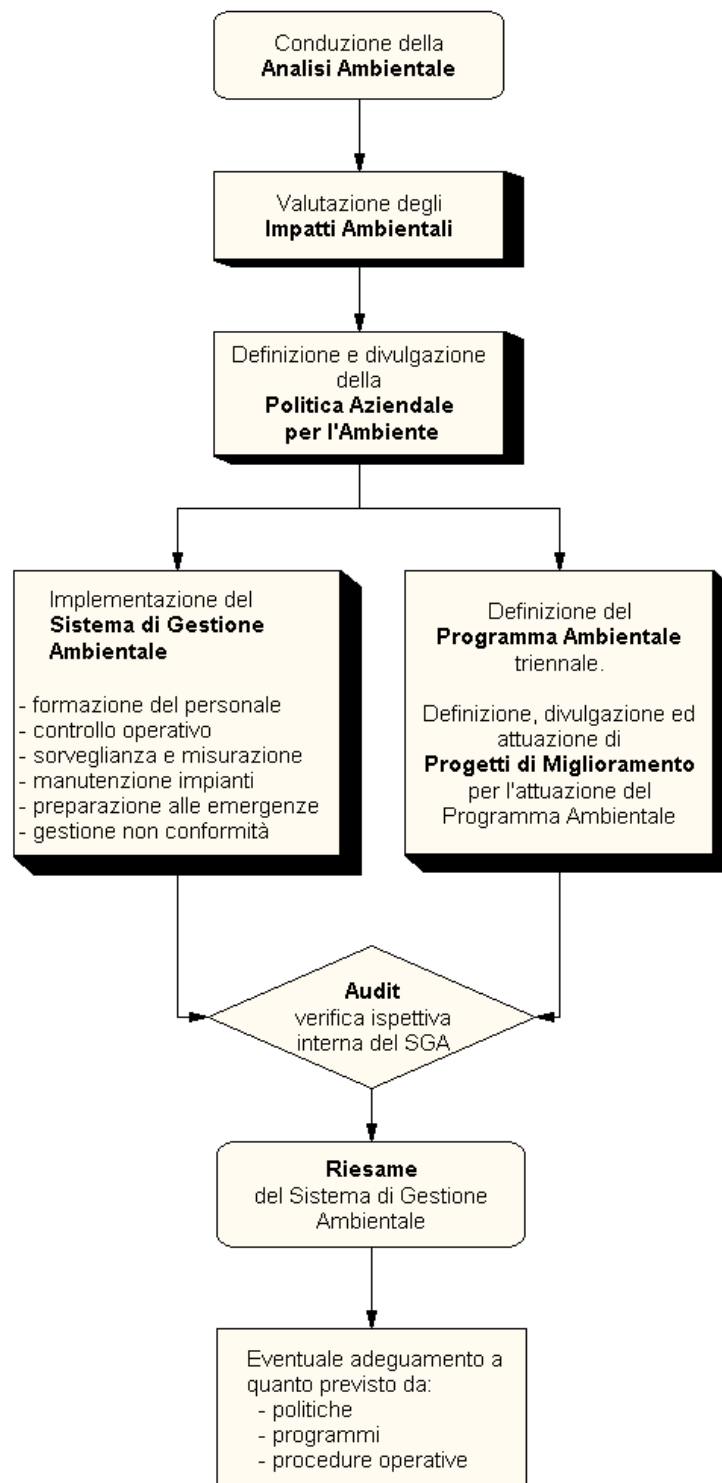
PRO 06 "Verifiche ispettive interne"

PRO 08 "Gestione delle risorse umane"

PRO 14 "Sviluppo di nuovi prodotti"

Il Sistema di gestione ambientale è riesaminato con frequenza almeno annuale allo scopo di valutarne l'adeguatezza e l'efficacia nel conseguire gli obiettivi prefissati. Il Riesame della direzione è gestito in conformità alla procedura **PRO 12** ed è documentato in un **Verbale di riesame**.

A seguito della conduzione del riesame la Direzione valuta la necessità di modificare le politiche e gli obiettivi per l'ambiente, e la necessità di destinare risorse per la gestione ed il miglioramento del sistema stesso, individuandone eventuali opportunità e definendone i relativi progetti.



ANALISI AMBIENTALE

Nell'analisi ambientale iniziale, effettuata nel novembre 2003 e nel maggio 2004 durante il processo di ottenimento della prima registrazione EMAS, sono state analizzate tutte le attività dell'azienda, comprendenti sia lo stabilimento produttivo che il deposito di stoccaggio, e tutti i prodotti e i servizi, con le modalità previste dall'apposita procedura interna (PRO-16: Identificazione e Valutazione degli Aspetti Ambientali).

L'analisi ambientale è stata condotta per individuare tutte le attività dell'azienda che hanno un potenziale impatto sull'ambiente. Gli aspetti ambientali riesaminati, sono stati:

Aspetti ambientali diretti: *aspetti sotto il controllo gestionale dell'organizzazione*

Aspetti ambientali indiretti: *aspetti sui quali l'organizzazione ha un controllo gestionale limitato o parziale.*

La valutazione è stata fatta tenendo conto delle condizioni operative normali e delle possibili condizioni di emergenza conseguenti a malfunzionamenti e incidenti, con le modalità definite nel dettaglio nella procedura di Identificazione e Valutazione degli Aspetti Ambientali.

Nell'esame dei vari aspetti diretti ed indiretti si è tenuto conto anche dei requisiti autorizzativi richiesti dalla normativa vigente. L'organizzazione mantiene aggiornato il "Registro Prescrizioni Ambientali", dove sono elencate le norme ambientali applicabili e gli adempimenti a carico dell'azienda, come strumento di valutazione interna del rispetto delle prescrizioni ambientali applicabili. La direzione di Molini Pivetti SPA si impegna a garantire il rispetto della conformità agli obblighi normativi ambientali applicabili e ne verifica l'efficacia tramite la valutazione della conformità legislativa ambientale, effettuata in sede di audit interno.

Individuati gli aspetti ambientali, ovvero quelle attività che possono causare un impatto sull'ambiente, sono stati definiti quelli significativi, cioè quelli che vanno gestiti con particolare attenzione e per i quali l'azienda si impegna ad attuare azioni di miglioramento. In particolare, la significatività di ogni fattore di impatto ambientale è stata definita sulla base di un algoritmo che elabora i valori di una serie di indici di valutazione individuati sulla base dei seguenti criteri:

CRITERIO TECNICO AMBIENTALE: Vastità dell'impatto, Gravità dell'impatto sull'uomo; Gravità dell'impatto sull'ambiente; Probabilità; Misurabilità.

CRITERIO ECONOMICO-LEGISLATIVO: Legge; Costi; Effetti, Gli indici considerati infatti tengono conto dell'aspetto economico connesso con la gestione dell'impatto ambientale e legati a potenziali effetti o all'imposizione derivante da nuove leggi o modifiche delle esistenti, intese quindi come obblighi.

La valutazione viene ripetuta in caso di modifiche significative.

Annualmente, in occasione del riesame del sistema di gestione ambientale, viene comunque verificata l'adeguatezza della valutazione della significatività degli aspetti ambientali, tenendo conto delle eventuali modifiche intervenute negli impianti, delle situazioni al contorno e del quadro legislativo. Le considerazioni effettuate sono formalizzate anche sul documento "Identificazione Aspetti Ambientali Significativi – sintesi di Analisi Ambientale di Molini Pivetti Spa". Se ritenuto opportuno da RSGA e dalla direzione, in seguito a modifiche sostanziali o al completamento di importanti interventi di miglioramento per l'impatto delle attività aziendali sull'ambiente, può essere ripetuta la valutazione degli aspetti ambientali ed il calcolo degli indici di significatività, con anche l'eventuale emissione di una nuova edizione dell'Analisi Ambientale, come previsto dalla procedura di Identificazione e Valutazione degli Aspetti Ambientali (PRO-16).

La valutazione della significatività degli aspetti ambientali, correlabili alle attività sia del deposito di via Alberelli che dello stabilimento produttivo di via Renazzo, riconducibili sostanzialmente alle sole attività esercitate presso il mulino, ha evidenziato i seguenti aspetti significativi:

- **Inquinamento del terreno e delle acque** per l'impiego di concimi chimici e di fitofarmaci per i trattamenti in campagna nella materia prima acquistata (Aspetto Indiretto in condizioni normali)
- **Pericolo di esplosione e incendio** nell'attività di prepulitura e di confezionamento (in condizioni di emergenza)
- **Consumo di energia elettrica**, nelle attività di: ricircolo grano, 1° e 2° pulitura, macinazione e di Confezionamento (in condizioni normali)
- **Emissioni diffuse di polveri** nelle attività di carico sfuso (in condizioni normali);

Eventuali altre modifiche agli aspetti ambientali e relativi impatti del sito di Via Alberelli sono state e, verranno gestite in futuro, come modifiche dell'AUA in vigore. Nello stesso modo, essendo stata ottenuta Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il sito produttivo di Via Renazzo, ogni modifica agli aspetti ambientali e relativi impatti del sito produttivo viene gestita con comunicazione di modifica AIA in vigore.

I NOSTRI IMPEGNI PER MIGLIORARE LE PRESTAZIONI AMBIENTALI

Sulla base delle priorità d'azione emerse dalla valutazione degli aspetti ambientali e degli obiettivi generali indicati nella Politica Ambientale, ed in base alla valutazione dei rischi e delle opportunità e alla verifica annuale delle prestazioni ambientali tramite gli indicatori misurabili definiti, l'organizzazione ha predisposto ed aggiornato nel tempo, un Programma Ambientale finalizzato al miglioramento dell'efficienza ambientale e incentrato sugli aspetti significativi, destinando risorse per il raggiungimento degli obiettivi prefissati. Dal 2021 in poi il Programma Ambientale è stato integrato con diversi obiettivi di miglioramento di natura specificatamente energetica, che hanno comunque anche valenza ambientale, inseriti in seguito all'integrazione del Sistema di Gestione Ambientale, con i requisiti della norma UNI CEI EN ISO 50001:2018 "Sistemi di gestione dell'energia - Requisiti e linee guida per l'uso", in seguito alla quale è stata ottenuta la certificazione ai sensi di tale norma il 07/09/2021.

Nell'ambito del programma ambientale delle scorse edizioni della Dichiarazione Ambientale (edizione 2004, edizione 2007, edizione 2010, edizione 2013, edizione 2016, edizione 2019 ed edizione 2022), sono state attivate e concluse diverse attività di miglioramento ambientale riassunte nelle precedenti edizioni della Dichiarazione Ambientale. In particolare il consuntivo del precedente "Programma ambientale ed energetico 2022-2025" è dettagliato nell'edizione 2025 della Dichiarazione Ambientale, della quale il presente documento rappresenta il primo aggiornamento annuale (con dati al 30/06/2026), disponibile su richiesta all'indirizzo di posta elettronica: hse@pivetti.it.

Di seguito si riporta una tabella con lo stato di avanzamento alla data di emissione del presente documento (02/09/2026), del programma ambientale ed energetico per il periodo 2025-2028, relativo al triennio di registrazione EMAS in corso (dal 2° sem 2025 al 1° sem. 2028), dove sono riassunti gli obiettivi definiti per il triennio, specificando le relative azioni pianificate, le responsabilità, le risorse e l'avanzamento delle attività attuate per il raggiungimento degli obiettivi di miglioramento.

Alcuni degli obiettivi del Programma ambientale ed energetico 2025-2028 sono la prosecuzione di obiettivi del precedente Programma Ambientale ed energetico 2022-2025, non ancora scaduti o non ancora completati alla data di emissione della DA Ed. 2025 del 2/09/2025. In alcuni casi detti obiettivi sono stati rimodulati tenendo conto dell'evoluzione e dinamicità dell'azienda e delle sue strategie future, anche sulla base dei risultati delle prestazioni ambientali ottenute nel recente passato. In continuità con la precedente Ed. 2022 della Dichiarazione Ambientale è stata mantenuta la numerazione cronologica degli obiettivi per facilitare la rintracciabilità.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

NUOVO PROGRAMMA AMBIENTALE ED ENERGETICO 2025-2028

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2026)
6) Attività gestionali e produttive	Tutela ambiente naturale e salute consumatore	Salvaguardia dell'ambiente, degli insetti impollinatori e degli ecosistemi.	Direzione – Direzione Tecnica	Adesione al progetto "Carta del Mulino" con sottoscrizione dello Standard di sostenibilità FSA-SAI Platform (poi sostituito dallo standard ISCC PLUS). Comprende i seguenti elementi di sostenibilità: Gestione aziendale; Gestione Coltura; Qualità e sicurezza alimentare. È stato emesso un apposito Piano della Qualità – PQ-SB: Gestione Qualità Filiera Sostenibile Barilla-Rev. 0 del 01/19, che descrive il sistema di gestione delle filiere di grano tenero, ottenute da pratiche agricole e di stoccaggio sostenibili, in conformità ai requisiti della "Carta del Mulino" e allo schema di Certificazione ISCC PLUS.	L'adesione al progetto (iniziato nel 2018) prosegue anche per il triennio in corso (2° sem 2025- 1° sem. 2028)	Risorse stimate in base alle risorse umane dedicate alla verifica dell'applicazione del disciplinare presso gli agricoltori aderenti, selezionati sotto la responsabilità di Molini Pivetti Spa In particolare, si sono dedicate al progetto risorse umane interne in numero di due addetti.	Obiettivo del programma 2016-2019, inserito nel 2017 e confermato per il triennio 2025-2028. Sono stati inseriti i dati richiesti sulla piattaforma ISCC (International Sustainability and Carbon Certification) che nel progetto ha preso il posto della FSA-SAI Platform, come richiesto dall'adesione al progetto e selezionati i fornitori individuando gli agricoltori che si sono resi disponibili ad aderire al progetto. Nella campagna 2025 (mesi di giugno e luglio) sono state ritirate 33.747 t di grano tenero nazionale. Nella campagna 2026 (mesi di giugno e luglio) sono state ritirate 33.583 t di grano tenero nazionale. È stata ottenuta certificazione del sito produttivo di Via Renazzo e del sito di stoccaggio di Via Alberelli, ai sensi dello Standard di sostenibilità ISCC PLUS (International Sustainability and Carbon Certification), con certificato RINA n° ISCC-PLUS-Cert-IT206-00001642 (validità attuale dal 07/04/2026 al 06/04/2027). La modalità operativa applicata dall'ente di certificazione per questa gestione è regolata dal documento "Regolamento per il rilascio della Certificazione della Sostenibilità dei prodotti per conformità ai requisiti della Carta Mulino Bianco" redatto dall'ente stesso. È stata emessa da Barilla la versione V9.0 – Raccolto 2026 della "Carta del Mulino". IN CORSO L'obiettivo è di mantenere annualmente almeno i volumi ritirati nel 2025, e rinnovare annualmente la Certificazione ISCC PLUS.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2026)
7) Attività gestionali e produttive	Tutela ambiente naturale, sicurezza ed etica del lavoro e salute del consumatore	Salvaguardia dell'ambiente produzione sostenibile di grano tenero nazionale, convenzionale e biologico. Coinvolgimento di almeno 100 conferenti	Direzione – Direzione e Tecnica	Progetto di sostenibilità "Campi Protetti Sostenibili Pivetti", con certificazione ai sensi dello standard del CSQA DTP n. 112 ", che prevede indicazioni per una agricoltura sostenibile secondo i tre pilastri della sostenibilità (economici, sociali ed ambientali) La Direzione si impegna ad erogare le risorse per il proseguimento del progetto anche nelle campagne cerealicole del triennio 2025-2028, con mantenimento della certificazione ai sensi del DTP 112 CSQA e mantenimento ed eventuale crescita dei quantitativi di grano interessati e delle aziende agricole aderenti per le campagne granarie del triennio 2025-2028, puntando anche al miglioramento delle prestazioni di sostenibilità delle aziende agricole coinvolte, affinando nel tempo i requisiti previsti dal "Disciplinare per la produzione di grano campi protetti sostenibile". Le azioni messe in atto per la realizzazione del progetto sono riassunte a lato nella colonna a destra.	L'adesione al progetto (iniziato nel 2018) prosegue anche per il triennio in corso (2°sem 2025- 1° sem. 2028)	Definite in base alle risorse umane da dedicare per l'effettuazione degli audit presso le aziende agricole aderenti, che sarà responsabilità di Molini Pivetti Spa e per la consulenza per l'allineamento allo standard DTP N. 112 del CSQA.	Obiettivo del programma 2016-2019, inserito nel 2018 e confermato per il triennio 2025-2028. È stato redatto il "Disciplinare per la produzione di grano campi protetti sostenibile" e sono stati individuati e selezionati i fornitori qualificati che hanno aderito e sottoscritto le regole richieste dal suddetto disciplinare. Nel 2019 è stata ottenuta la certificazione ai sensi dello standard di sostenibilità DTP n.112, che viene rinnovata annualmente. L'ultimo rinnovo è stato il 01/07/2025 (certificato n. 54688), con nuova scadenza triennale al 01/07/2028. Nel 2025 sono stati impegnati 779 ha di coltivazione di grano sostenibile, con una produzione di 4.579 tonnellate di grano. Nel 2026 sono stati impegnati 1.259 ha di coltivazione di grano sostenibile, con una produzione di 8.999 tonnellate di grano. IN CORSO L'adesione al progetto prosegue anche per il nuovo triennio (2°sem 2025- 1° sem. 2028), con l'obiettivo dell'aumento del 10 % ogni anno dei volumi produttivi.
12) Attività produttive	Efficienza energetica	Razionalizzazione dei consumi di energia e risparmio energetico	Direzione - Direzione Tecnica	Miglioramento delle prestazioni dei motori elettrici con sostituzione degli attuali IE2 con motori classe IE3 (aventi maggiore efficienza energetica). Sostituzione da effettuare a rottura (o comunque a fine vita), e in fase di nuova progettazione. Qualora compatibili con le aree ATEX in essere, i motori IE2 vengono sostituiti con motori classe IE4.	L'adesione al progetto (iniziato nel 2020) prosegue anche per il triennio in corso (2°sem 2025- 1° sem. 2028)	Da 1.500 € a 5.400 € in base alla soluzione adottata (costo aggiuntivo da IE2 a IE4)	Obiettivo del periodo 2019-2022, inserito nel 2020 e confermato per il triennio 2025-2028. IN CORSO Dal 2020 in caso di sostituzione di motori elettrici vengono acquistati motori ad alta efficienza (IE3 o IE4), con la registrazione annuale del numero di motori sostituiti. Nel 2025 sono stati sostituiti 38 motori che avevano classe IE2. Nel 2026 non sono stati sostituiti motori con classe IE2 ad oggi.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2026)
28) Attività produttive	Efficienza energetica	Miglioramento dell'analisi dei consumi di energia elettrica.	Direzione – Direzione Tecnica	Completamento del sistema di monitoraggio dei consumi dell'energia elettrica che consenta di evidenziare i consumi parzializzati per reparti/impianti, a valle del rifacimento del Mill 1 e del Mill 2.	Aprile 2024 Dicembre 2024 (per il Mill 1), poi posticipato a Dicembre 2025 (Mill 1) e dicembre 2026 (Mill 2)	- 5.000 € + preventivo da aggiornare per strumenti Mill 2	Obiettivo del periodo 2022-2025, inserito nel 2024 e confermato per il triennio 2025-2028. Il sistema è costituito da un quadro generale di monitoraggio collegato a dei misuratori (TA) posti sugli interruttori principali del quadro di media tensione. L'impianto attuale è in funzione dal 2019, e dal 2020 è integrato anche col reparto magazzino automatico. IN CORSO
29) Attività produttive	Efficienza energetica	Razionalizzazione dell'analisi dei consumi di energia elettrica e verifica attività demandate a terzi	Direzione – Direzione Tecnica	Verifica del corretto dimensionamento dei motori installati sui laminatoi del Mill 1 (42 motori) oggetto di revamping nel 2023, a fronte di un assorbimento puntuale dei motori pari al 30% circa della taglia installata.	Gennaio 2024 Dicembre 2026 Subordinato al (#28)	- 7.000 € al	Obiettivo del periodo 2022-2025, inserito nel 2024 e confermato per il triennio 2025-2028. L'obiettivo è la verifica del corretto dimensionamento dei motori da parte della Buhler (che ha progettato e fornito l'impianto, leader di settore nell'ambito molitorio). IN CORSO – subordinato al #28 Sono in corso monitoraggi energetici puntuali su 8 laminatoi del Mill 1 (tramite strumenti di misura installati sui macchinari), che si prevede di terminare entro fine dicembre 2026. Con la sostituzione dei motori della taglia corretta, si prevede un risparmio di 420 MWh/anno per la linea Mill 1, rispetto ai consumi del 2024.
31) Attività produttive	Efficienza energetica	Efficientamento sistema trasmissione	Direzione – Direzione Tecnica	Valutazione della fattibilità dell'utilizzo delle cinghie dentate in ambito molitorio	Ottobre 2024 Dicembre 2026	- 3.000 €	Obiettivo del periodo 2022-2025, inserito nel 2024 e ripreso dal nuovo Programma 2025-2028 Storicamente, da sempre, in ambito molitorio vengono utilizzate le cinghie trapezoidali per la trasmissione del moto; queste lavorano per attrito ed hanno un rendimento pari a circa il 65%. Si sta valutando la fattibilità dell'installazione di cinghie dentate che consentirebbero di efficientare significativamente il rendimento di trasmissione (mediamente pari al 90%). Le cinghie sono state installate a marzo 2025 su 8 laminatoi del Mill 1, attualmente sottoposti al monitoraggio dei consumi (vedi #28). IN CORSO Risultati previsti per dicembre 2026.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2026)
32) Attività produttive	Efficienza energetica	Efficientamento impianto compressa	Direzione aria – Direzione Tecnica	Attività di ottimizzazione impianto aria compressa con ricerca fughe e successiva verifica del corretto set-point di produzione	Gennaio 2024 – Dicembre 2024 Obiettivo ripreso fino a giugno 2025 ma il progetto prosegue anche per il nuovo triennio (2° sem 2025- 1° sem. 2028). Continuativo con avanzamenti annuali	4.500 € (escluse manutenzioni straordinarie compressori)	Obiettivo del periodo 2022-2025, inserito nel 2024 e ripreso dal nuovo Programma 2025-2028 Da valutare triennio 2026-2028 l'affidamento a una ditta esterna per analisi con strumento ad ultrasuoni e verifica del corretto dimensionamento dell'impianto, a seguito della messa a regime anche del revamping del Mill 2. Effettuare l'attività nel 2025, anno di transizione, non lo si reputa strategico. ATTUALMENTE SOSPESO Il progetto prosegue anche per il nuovo triennio (2° sem 2025- 1° sem. 2028), con l'obiettivo di riprendere l'attività quando si avranno dati ai consumi della linea Mill 1 e Mill 2. Progetto nuove fariniere in corso (Permesso di costruire in corso di presentazione in Comune; ipotesi inizio cantiere nel 2028-30). Il locare aria compressa sarà da trasferire a fine 2027-inizio 2028.
34) Impianti di climatizzazione	Efficienza energetica	Efficientamento impianti	Direzione – Direzione Tecnica	Rifacimento impianto di condizionamento a servizio della palazzina uffici	Gennaio 2024 – Ottobre 2025	120.000 €	Obiettivo del periodo 2022-2025, inserito nel 2024 e ripreso dal nuovo Programma 2025-2028 Progettazione impianto di climatizzazione invernale ed estiva, mantenendo l'UTA esistente sostituita nel 2021. Si prevedeva inizialmente la dismissione del riscaldamento a gas, andando a dimensionare un impianto a pompa di calore; poi si è deciso di sostituire la vecchia caldaia con una nuova di pari potenza, ma più efficiente. Step attività: - Marzo 2024 Progettazione preliminare - Maggio 2024 Computo metrico estimativo - Giugno 2024 Richiesta e valutazione offerte - Novembre 2024 Selezione fornitore - Dicembre 2024 Avvio lavori - Giugno 2025 Completamento lavori Impianto Samsung con cassette a soffitto. La pompa di calore esistente è stata verificata dai calcoli dei termotecnici, ed è sufficiente a soddisfare il fabbisogno invernale della palazzina. Avviato a causa di costi gestionali/manutentivi elevati (rete di distribuzione) e per migliorare il comfort indoor, e per prevenire un eventuale guasto e conseguente disservizio dell'impianto. CONCLUSO nel 2025

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2026)
36) Revamping palazzina uffici	Efficienza energetica	Riduzione dei consumi per l'illuminazione interna e maggiore comfort visivo a fronte dell'installazione dei sensori di presenza e di luminosità	Direzione - Direzione Tecnica	Installazione lampade a LED su tutti i piani della palazzina uffici con sensori di presenza e di luminosità	Dicembre 2025	50.000€	Nuovo obiettivo del periodo 2025-2028, inserito nel 2025 Installazione delle lampade a LED conclusa a fine luglio 2025. Ricevuta la relazione pre-post revamping da parte del progettista Govoni. CILA chiusura lavori depositata il 13/12/2025. Rendicontato all'ENEA il 24/03/2026 CONCLUSO nel 2025
37) UTA Magazzino automatico	Efficienza energetica, Qualità	Riduzione stratificazione aria MA con conseguenti NC di prodotto e riduzione consumi energetici chiller magazzino	Direzione - Direzione Tecnica	Installazione di 6 UTA di cui 3 solo destratificatori e 3 con batteria di raffrescamento da 25 kWf/cad. Il chiller esterno rimarrà invariato ma il termotecnico ha stimato che con questa nuova configurazione si potrà sfruttare il pozzo geotermico. La configurazione precedente con i soli ventilconvettori a pavimento non ne consentiva l'utilizzo a causa del limitato delta T (acqua pozzo a 14°C circa).	Dicembre 2025	75.000€	Nuovo obiettivo del periodo 2025-2028, inserito nel 2025 Utilizzo pozzo geotermico e annullamento (o quasi) dei consumi elettrici dell'utenza "MA CLIMA" secondo quanto stimato dal termotecnico, con riferimento alla relazione previsionale del 29/06/2025. Terminato il montaggio delle 6 UTA a fine giugno 2025. Ottobre 2025: collegamento UTA al Gruppo Frigo per concludere l'intervento CONCLUSO nel 2025
38) Attività gestionali	Immagine aziendale, Comunicazione e efficace	Migliorare l'efficacia della comunicazione verso l'esterno (stakeholders) per dimostrare l'impegno dell'Organizzazione in termini di sostenibilità	Direzione Resp. Marketing Resp. Amministrativa	Progetto del "Bilancio di sostenibilità" come strumento di comunicazione efficace verso l'esterno	Dicembre 2025	Definite in base alla partnership con la società di consulenza	Obiettivo del periodo 2025-2028, inserito nel 2025 Pubblicazione del "Bilancio di sostenibilità" prima della scadenza legislativa del 2027. Entro fine settembre 2025 è stata ultimata la bozza del Bilancio di Sostenibilità, che è stato poi pubblicato ad inizio dicembre 2025. CONCLUSO nel 2025

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Attività	Impatto	Obiettivo	Resp.	Descrizione intervento- Azioni messe in atto	Tempi	Risorse	Avanzamento (al 02/09/2026)
39) Attività gestionali	Efficienza energetica	Miglioramento power quality con saving 3,5% sui consumi elettrici di stabilimento	Direzione - Direzione Tecnica	Il progetto di inserisce all'interno della 5.0 consentendo all'azienda, oltre ai saving sull'energia elettrica, di accedere a una maggiore % di credito d'imposta sugli interventi per i quali verrà presentata la pratico dai consulenti di Atlante (MILL2+PQ+2 avvolgitori insacco)	Marzo 2025 prime misure, contrattualizzazione luglio 2025, arrivo merce metà dicembre 2025. Tempi di installazione e messa in servizio compatibili con la 5.0	407.000 €	Obiettivo del periodo 2025-2028, inserito nel 2025 Contrattualizzato a luglio 2025 Arrivo merce: 16/12/2025 (previsto) Predisposizione lavori preliminari per rendere possibile/velocizzare l'installazione e messa in servizio. Tempi vincolati dalla 5.0 Installazione e messa in esercizio effettuate (23/12/2025). Saving garantito 3,5%±0,5%. Check annuale eseguito il 23/02/2026 (per 5 y) Taratura strumenti in campo 1v/y per 5y Rendicontazione ENEA nel 2027; followup in termini di saving garantito e verifica strumentale. CONCLUSO nel 2025
40) Efficienza energetica palazzina uffici	Efficienza energetica	Riduzione consumi palazzina uffici	Direzione - Direzione Tecnica	Cappotto isolante + sostituzione serramenti palazzina uffici - perdite per trasmissione attraverso l'involucro in % significativa. Valutazione fatta dal progettista termotecnico.	Gen 2026- Lug 2027	350.000 €	Obiettivo del periodo 2025-2028, inserito nel 2026 Valutazioni a partire dal 2026. Coerente con la mitigazione dei rischi legati al cambiamento climatico. Progettazione per computo metrico effettuata nel 2026 (Studio tecnico Ferioli Arrigo). In attesa contrattualizzazione e realizzazione. Progettazione coerente con i requisiti del CT 3.0 IN CORSO
41) Energia da FER	Energia FER	da Autoproduzione e autoconsumo energia elettrica da FER	Direzione - Direzione Tecnica	Impianto da 4 MWp ad inseguimento, con cavo (1,6 km). 6480 pannelli da 625 Wp/cad. Stima 84% autoconsumo da parte di SEP.	Entro Dic. 2027 (floating in funzione delle tempistiche autorizzative)	3,45 mln €	Obiettivo del periodo 2025-2028, inserito nel 2026 Ricevuta documentazione preliminare di progetto e ipotesi di business plan economico. Difficoltà cavidotto legata a servitù su suolo pubblico. Stima producibilità annua: 6.277.000 kWh/y con 54% di autoconsumo -> th copertura 33% fabbisogno elettrico 2024 Lettera di intenti con SEP ENERGIA, pagamento TICA-TIC (revisione importo a seguito aggiornamento aumento di potenza retroattivo legato a dic. 2024). In corso la PAS a cura di SEP ENERGIA (tempo stimato 9-12 mesi) IN CORSO

INFORMAZIONI PER IL PUBBLICO

Molini Pivetti Spa rende pubblica e diffonde la presente Dichiarazione Ambientale mediante l'invio agli Enti ed alle autorità locali. La Dichiarazione Ambientale può essere richiesta contattando Andrea Ferron o Maria Rosa Ghisellini con le seguenti modalità:

- *Indirizzo di posta elettronica: hse@pivetti.it*
- *Recapito postale: Via Renazzo, 67 – 44045 Renazzo (FE)*
- *Telefono: 051 – 900003*
- *Fax: 051 – 909210*

La dichiarazione ambientale convalidata è anche scaricabile dal sito internet www.molinipivetti.it, nella sezione Molini Pivetti / Certificazioni.

SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Le informazioni contenute nella Dichiarazione Ambientale sono aggiornate e convalidate annualmente (con i dati aggiornati al 30 giugno dell'anno in corso). Il prossimo aggiornamento annuale della Dichiarazione Ambientale del triennio EMAS in corso (Edizione 2025) è prevista entro settembre 2027 con i dati aggiornati al 30/06/2027. La prossima edizione generale della Dichiarazione Ambientale per il successivo triennio EMAS (Edizione 2028) è prevista entro settembre 2028 con i dati aggiornati al 30/06/2028.

VERIFICA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La Dichiarazione Ambientale Ed. 2025 (agg. dati al 30/06/2026) del 02/09/2026, che rappresenta il primo aggiornamento annuale della Dichiarazione Ambientale del triennio EMAS in corso (Edizione 2025), è stata convalidata secondo il Regolamento (CE) n. 1221/2009, con visita del settembre 2026 dall'Ente Verificatore:

CSQA Certificazioni S.r.l., Via S.Gaetano, 74 – 36016 Thiene (VI)
Numero di accreditamento EMAS IT-V-0005

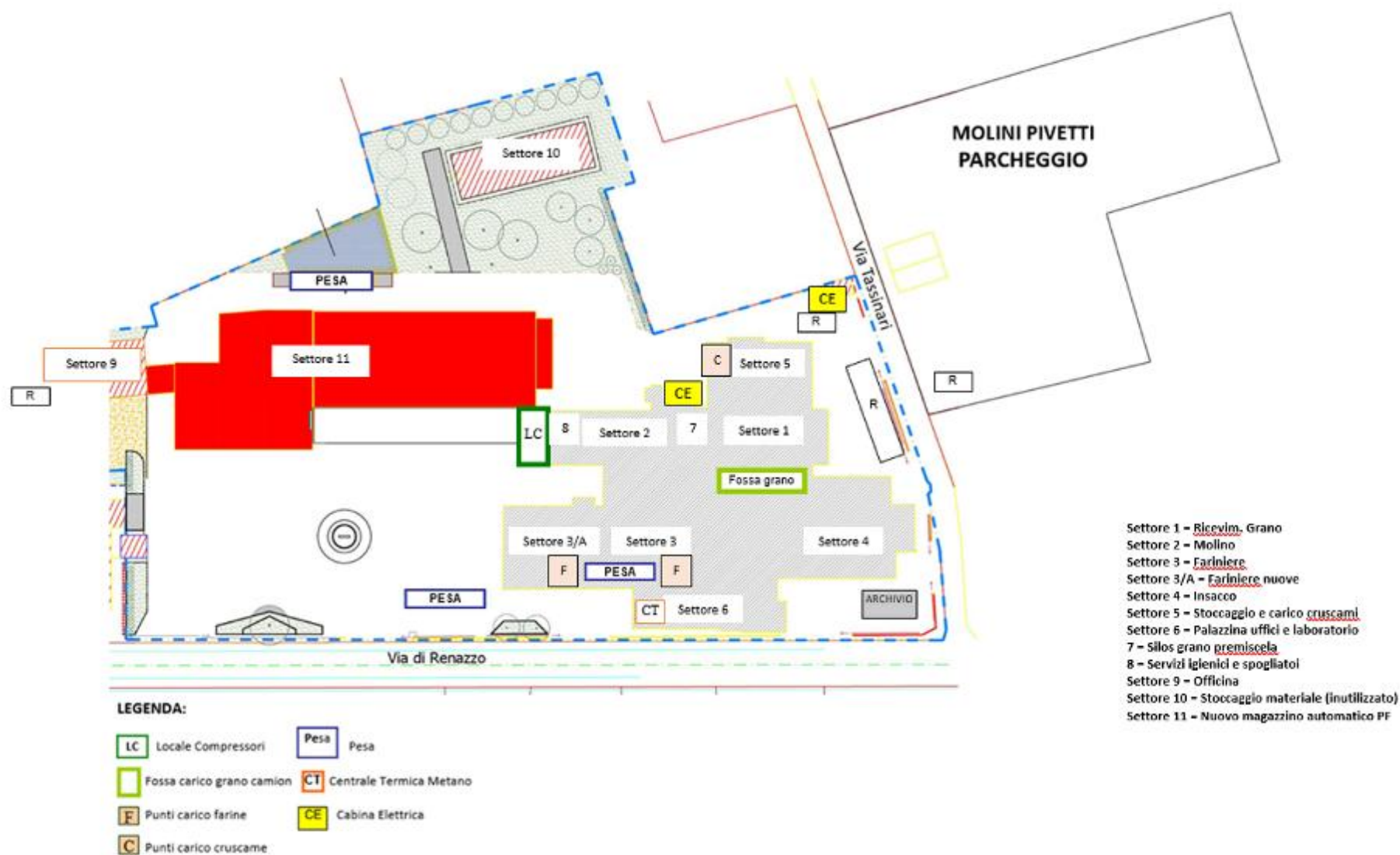
L'esito della verifica e della convalida evidenzia come le informazioni contenute nella presente Dichiarazione Ambientale siano attendibili ed esatte e soddisfino le prescrizioni del Reg. (CE) n. 1221/2009 e s. m.; non è emerso alcun elemento che possa mettere in dubbio il rispetto degli obblighi normativi applicabili in materia di ambiente, da parte dell'organizzazione.



Firmato digitalmente da:
Bonato Pietro
Firmato il 14/09/2026 12:31
Seriale Certificato: 4385020
Valido dal 28/03/2025 al 28/03/2028
InfoCamere Qualified Electronic Signature CA

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

APPENDICE 1A - Planimetria dello stabilimento produttivo di Via Renazzo 67



APPENDICE 1B - Planimetria del deposito di stoccaggio di Via Alberelli 34

