

# POLITICA DI GRUPPO AMBIENTE ED ENERGIA



## CONFORMITA'

Assicurare la conformità alle normative e agli obblighi locali e prestare attenzione ai loro progetti di sviluppo.

Implementare un sistema di gestione ambientale per gli stabilimenti che trattano più di 100.000 litri di latte eq/giorno e la certificazione per gli stabilimenti che trattano più di 300.000 litri di latte eq/giorno. L'applicazione delle buone prassi è il principale motore del miglioramento continuo.



## ACQUA



Preservare le risorse idriche riducendo i consumi attraverso

- l'implementazione di misure di efficienza idrica,
- l'utilizzo di processi di risparmio idrico,
- Il riutilizzo grazie a trattamenti adeguati.



Disporre un contenimento sufficiente per trattare o contenere l'acqua potenzialmente contaminata o l'acqua piovana.



È necessario che le reti di RW/WW/BW\* siano separate, integrate e monitorate.

\* RW: Acque piovane/WW: Acque reflue/BW: Acque



Adattare le tecnologie di trattamento delle acque reflue alla sensibilità dell'ambiente ricevente.



Manipolare, immagazzinare e utilizzare prodotti potenzialmente inquinanti (prodotti chimici, latticini, ingredienti, ecc.) in condizioni adeguate al fine di garantire la tutela dell'ambiente. Gli strumenti implementati sono soggetti a costanti ispezioni, misurazioni e azioni correttive.



## ENERGIA E CLIMA

L'implementazione delle visite ispettive (audit) energetiche e delle buone prassi rimane la forza trainante del miglioramento delle prestazioni.

Ridurre il consumo di energia attraverso misure di risparmio energetico, utilizzando attrezzature e processi efficienti e attuando tutte le forme di recupero energetico.

È necessario introdurre tecnologie alternative di transizione energetica per contribuire al raggiungimento degli obiettivi di decarbonizzazione del Gruppo.



## PROTEZIONE DEL PUBBLICO



I nuovi impianti centralizzati di NH3 sono confinati e quelli esistenti saranno progressivamente isolati e infine confinati secondo gli standard del Gruppo.

L'NH3 non viene più distribuita per l'evaporazione diretta nei nuovi impianti. Negli impianti esistenti, viene gradualmente sostituita da refrigeranti secondari alternativi.



Vengono adottate tutte le misure necessarie per garantire che il livello di rischio SEVESO in Europa non venga raggiunto. Le stesse norme di accumulo per lo stoccaggio di materiali pericolosi devono essere applicate in tutti gli stabilimenti extraeuropei per garantire un livello di rischio accettabile.



Indipendentemente dalle normative, tutte le attrezzature a pressione sono soggette a ispezioni, misurazioni e azioni correttive.



A meno che le normative locali non siano più severe, applicare lo standard del gruppo per evitare/contenere la crescita batterica nell'acqua della CT\*.

\*CT: Torre di raffreddamento



Non provocare un aumento dei livelli di rumore e di odore esistenti.



## RISORSE



È necessario che le quantità di rifiuti prodotti siano ridotte il più possibile, differenziate alla fonte e recuperate in sistemi sostenibili, quando esistono, e perlomeno autorizzati dai servizi amministrativi locali. Manipolare, stoccare e smistare i rifiuti in condizioni adeguate al fine di garantire la tutela dell'ambiente. Gli strumenti implementati sono soggetti a ispezioni, misurazioni e azioni correttive regolari.



Prevenire l'inquinamento del suolo, identificare l'inquinamento esistente e pianificarne il trattamento.