

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2023 - 2025

*AGGIORNAMENTO ANNO 2024
(Dati aggiornati al 31 dicembre 2024)*

*Secondo i requisiti del Regolamento CE 1221/2009
modificato col Regolamento UE 2017/1505
e dal Regolamento UE 2018/2026*

Sito di Rubiera (RE)
Sito di Vetto d'Enza (RE)
Sito di Fiorano Modenese (MO)
Sito di Castel Bolognese (RA)





Gentile Lettore,

Come ogni anno, è per me un piacere presentarLe la nostra Dichiarazione Ambientale, il documento che esprime l'impegno verso la cura dell'Ambiente e la Sostenibilità della nostra Azienda, fornendo con trasparenza le informazioni sugli impatti e sulle prestazioni ambientali dei nostri processi in relazione agli impegni da noi sottoscritti e agli obiettivi che ci siamo posti per il miglioramento continuo.

Il 2024 segna il diciottesimo anno di registrazione EMAS per gli stabilimenti di Rubiera e Vetto ed il quarto per gli stabilimenti di Fiorano Modenese e Castel Bolognese, e riflette l'impegno continuo di crescita sostenibile e di creazione di valore.

Oltre all'innovazione e all'espansione internazionale e commerciale, il Gruppo persegue quotidianamente obiettivi di sviluppo sostenibile che rendiconta anche attraverso la pubblicazione del Report di Sostenibilità – basato sulle tre dimensioni dello sviluppo sostenibile, ovvero le dimensioni economica, sociale ed ecologica.

Nel 2024 è stato pubblicato il terzo Report di Sostenibilità del Gruppo, redatto sulla base delle politiche ESG promosse dal Gruppo e contestualmente declinato negli obiettivi di business in relazione alla performance di sostenibilità e alla rendicontazione dei risultati ottenuti.

Il percorso di EMAS rientra tra gli obiettivi strategici di Italcera e la Dichiarazione Ambientale lo strumento di rendicontazione verso l'esterno.

Questo documento rappresenta l'aggiornamento annuale della Dichiarazione Ambientale 2023-2025 dei siti di Italcera S.p.A. SB e presenta i dati e le prestazioni ambientali riferite all'anno 2024.

Le auguro una buona lettura.

*L'Amministratore Delegato
Graziano Verdi*

ITALCER
GROUP

Italcer S.p.A. SB

Via Emilia Ovest 53/A - 42048 Rubiera (RE) Italia
www.gruppoitalcer.it

Sito produttivo di Rubiera (RE)
Via Emilia Ovest 53/A - Rubiera

Sito produttivo di Vetto d'Enza (RE)
Via Buvolo 11/A - Vetto d'Enza

Sito produttivo di Fiorano Modenese (MO)
Via Giardini 60 - Fiorano Modenese

Sito produttivo di Castel Bolognese (RA)
Via Emilia Ponente 2070 - Castel Bolognese

La presente Dichiarazione Ambientale di Italcer S.p.A. SB è riferita al Sistema di Gestione Ambientale ISO14001 EMAS dell'azienda che si applica alle seguenti attività:

Produzione di gres porcellanato per pavimenti e rivestimenti attraverso le fasi di: preparazione impasto atomizzato (*), ricevimento materie prime, pressatura, essiccazione, smaltatura, cottura, finitura, scelta, confezionamento, spedizione.

(*): solo per il sito di Castel Bolognese (RA)

Le attività sono svolte da Italcer S.p.A. SB presso lo stabilimento di Rubiera (denominato stabilimento "01"), lo stabilimento di Vetto d'Enza (denominato stabilimento "02"), lo stabilimento di Fiorano Modenese (denominato stabilimento "03") e lo stabilimento di Castel Bolognese (denominato stabilimento "04").

La Dichiarazione Ambientale è stata concepita con lo scopo di fornire al pubblico ed a tutti gli altri soggetti interessati informazioni sugli impatti ambientali, sulle prestazioni ambientali e sul miglioramento continuo relativamente alle attività di Italcer S.p.A. SB nei suoi quattro stabilimenti ai sensi di quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1221/2009 relativo all'adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di ecogestione ed audit (EMAS) come aggiornato dal Regolamento UE 2017/1505 e dal Regolamento UE 2018/2026.

La presente Dichiarazione Ambientale viene pubblicata al fine di aggiornare la Dichiarazione Ambientale triennale 2023-2025 con i dati dell'anno 2024.

La presente Dichiarazione è disponibile per chiunque interessato e pubblicata sul sito web:
www.ceramicarondine.it/it/certificazioni/

Per ottenere ulteriori informazioni sui temi trattati, per fornire suggerimenti migliorativi e per richiedere copie della presente Dichiarazione Ambientale rivolgersi a:

Davide Giuranna - Group HSE Manager
Tel.: +39-0522 - 625111
e-mail: hse@gruppoitalcer.it



VALIDITÀ E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Italcer S.p.A. SB – Via Emilia Ovest 53/A 42048 Rubiera (RE)
Codice NACE 23.31 (ex 26.3)

ITALCER dichiara che i contenuti della presente Dichiarazione Ambientale sono veritieri e si impegna a redigerne aggiornamenti annuali che saranno sottoposti all'iter di convalida stabilito dal Regolamento EMAS.

Questa Dichiarazione è stata redatta dal seguente gruppo di lavoro:

Ing. Davide Giuranna
Group HSE Manager

Ing. Martina Cilano
HSE Specialist

Ed approvata da:

Graziano Verdi
Amministratore Delegato

Il Verificatore Accreditato che ha svolto la verifica della corretta applicazione del Sistema di gestione Ambientale e ha convalidato la Dichiarazione Ambientale secondo i requisiti del Regolamento (CE) n. 1221/2009 – EMAS, come modificato col Regolamento UE 2017/1505 e dal Regolamento UE 2018/2026, è:

CERTIQUALITY srl
Via G. Giardino, 4 - 20123 Milano - Italia
n° accreditamento IT-V-0001



INDICE

LA NOSTRA POLITICA	10
La politica del Sistema di Gestione Integrato ITALCER	12
Indirizzi strategici Ambiente ed Energia	14
L'AZIENDA ITALCER	16
I siti produttivi	20
Il prodotto e il processo produttivo	24
LA STRUTTURA DI GOVERNANCE E IL SISTEMA DI GESTIONE	26
La struttura organizzativa	28
Le certificazioni	30
Il sistema di gestione ambientale	32
LE PERFORMANCE AMBIENTALI E LE AZIONI DI MIGLIORAMENTO	38
Produzione e utilizzo delle risorse minerali naturali	40
Risorse idriche	42
Risorse energetiche	46
Energia Termica	50
Emissioni in atmosfera	56
Emissioni CO ₂	58
Rifiuti e sottoprodotti	62
Uso del suolo e biodiversità	66
Altri impatti	68
Scarichi idrici	68
Emissioni di rumore	68
Sostanze pericolose	69
Gestione delle emergenze	70
Impatti nel ciclo di vita del prodotto	70
Progettazione del prodotto	70
Informazione al cliente	70
La gestione dei rapporti con i fornitori e appaltatori	71
Fattori di impatto e di prestazione ambientale	72
Confronto con i dati di settore	72
Bilancio di sostenibilità e impresa sostenibile	74
OBIETTIVI E PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO	76
Programma di miglioramento 2023-2025	78
Allegato 01 - Tabella principali aspetti di conformità normativa	80



LA NOSTRA POLITICA



POLITICA DEL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO ITALCER

MISSION

Creare prodotti di alta qualità per consumatori, clienti e professionisti dell'architettura, combinando design, bellezza e innovazione in un'ottica sostenibile, nel rispetto dell'ambiente e delle risorse naturali.

VISION

Essere leader globali nel settore della ceramica di design di alta gamma e nell'arredo bagno di lusso, attraverso un'industria innovativa e sostenibile.

VALORI

L'ispirazione per Italcercer Group si riassume nei seguenti valori: innovazione, Qualità, Design, Creatività, Raffinatezza, Ascolto del cliente e delle sue aspettative, Affidabilità, Customer care, Centralità delle persone, Impegno per la sostenibilità.

ITALCER si è dotata di un Sistema di Gestione Integrato, volto a gestire rischi e opportunità in ottica globale e a favorire processi di miglioramento nei confronti di tutte le parti interessate, con i seguenti cardini:

L'attenzione al cliente e alle sue esigenze

che significa capacità di servire un cliente globale, sia retail che business to business, comprendendo o, meglio, anticipando, i suoi bisogni e le sue aspettative che diventano requisiti del sistema di gestione per la qualità, e vincoli per tutta l'organizzazione.

La centralità della Persona

con adozione di standard volontari sfidanti in materia di sicurezza sul lavoro e parità di genere, che vuol dire attenzione verso la risorsa più importante per l'azienda, e cioè le sue persone e le loro famiglie, per puntare ad una sempre migliore qualità del lavoro.

Il rispetto per l'ambiente e sostenibilità: un dovere assoluto oggi e un impegno per il futuro

ITALCER guarda con fiducia al futuro anche grazie ai sistemi di gestione degli aspetti ambientali e dell'energia, che governano e controllano il miglioramento delle performance ambientali e l'utilizzo delle risorse non rinnovabili. Questo garantisce sostenibilità al business nel lungo periodo, ma è soprattutto il nostro contributo allo sviluppo e alla tutela dei contesti in cui operiamo.

Politica del Sistema di Gestione Integrato ITALCER

GLI OBIETTIVI L'ATTIVITÀ DELL'AZIENDA E I SUOI PROGETTI FUTURI SI BASANO SUI SEGUENTI OBIETTIVI STRATEGICI:

Politica commerciale: Proseguire il cammino di crescita su tutti i mercati, forti di una gamma sempre più ampia di prodotti e formati disponibili all'interno del Gruppo. Target commerciali sono tutti i canali di distribuzione: designer, architetti, GDO, retail, cantieristica, ognuno con le sue specificità di prodotti e servizi.

Produzione: Mix ideale fra specializzazione delle linee produttive, flessibilità ed ampiezza di gamma. Continuo miglioramento dei processi produttivi e sempre maggiore utilizzo di materie prime riciclate, oggi oltre il 50%.

Service: Consolidamento della leadership nella qualità dei servizi di supporto alle vendite e nella gestione dei flussi logistici, con integrazione dei nuovi siti

Customer satisfaction: Orientamento di tutti i processi all'eccellenza ed al cliente, per la sua soddisfazione globale.

Eccellenza di prodotto: Massimo impegno in ricerca e sviluppo per dar vita a prodotti sempre migliori, in grado di contribuire a minimizzare l'impatto ambientale del settore delle costruzioni e supportare lo sviluppo di un'architettura all'avanguardia e sostenibile.

Aspetti ambientali ed energia: Ottenere performance sempre migliori nella gestione degli aspetti ambientali per mantenere il ranking elevato attribuito alla società, garantirne la sostenibilità economica, coerentemente all'impegno di dare il nostro contributo agli obiettivi ONU per lo Sviluppo Sostenibile.

Salute e Sicurezza: Priorità a salute, sicurezza, qualità della vita e del lavoro delle nostre persone e di chi lavora per noi.

Parità di genere: Assicurare che tutti abbiano gli stessi diritti, opportunità e accesso alle risorse.

Questi obiettivi sono supportati da un modello organizzativo volto ad assicurare:

- il rispetto di tutte le normative cogenti applicabili e in particolare di leggi e regolamenti in materia di Qualità, Salute e Sicurezza, Energia e tutela Ambientale e Parità di Genere, oltre alle norme volontariamente adottate dalle Società

- una gestione tracciabile, trasparente, responsabile in tutti i suoi processi.

Il tutto grazie all'apporto irrinunciabile delle persone che lavorano per ITALCER e con ITALCER.

Rubiera, lì 7 febbraio 2025

L'Amministratore Delegato

INDIRIZZI STRATEGICI DEL SISTEMA QUALITÀ, AMBIENTE, ENERGIA, SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

ITALCER intende individuare i propri obiettivi strategici adottando i seguenti orientamenti:

BUSINESS & QUALITÀ

Politica commerciale: prosecuzione del cammino di crescita su tutti i mercati, grazie ad un portafoglio prodotti completo, dalle grandi lastre ai piccoli formati, sia per pavimenti che rivestimenti, con particolare attenzione ai segmenti del retail, designer, marmisti, nonché al canale distributivo della GDO.

Produzione: ottimizzazione delle produzioni nei diversi stabilimenti. Mix ideale fra specializzazione delle linee produttive, dimensione del lotto minimo, flessibilità ed ampiezza di gamma.

Service: consolidare la leadership nella qualità dei servizi di supporto alle vendite e nella gestione dei flussi logistici.

Catena di fornitura responsabile: ricerca di fornitori in grado di garantire la qualità richiesta e che condividono i nostri valori di integrità e rispetto, tensione verso prodotti sostenibili, impegno alla promozione dello sviluppo economico e sociale delle comunità in cui operano. Sviluppo di procedure di selezione e valutazione dei fornitori estese agli aspetti ambientali e sociali.

Contestazioni zero: orientamento di tutti i processi alla qualità ed al cliente, per la sua soddisfazione globale.

Prodotto: innovazione innanzi tutto: Ricerca di formulazioni sostenibili con bassi impatti ambientali, sicure per chi le lavora e in grado di proteggere la salute dei nostri clienti; tecnologie di avanguardia, estetica, raffinatezza, design e peculiare sensibilità materica così da creare superfici ed effetti cromatici unici, che ci rendono unici sul mercato internazionale.

AMBIENTE ED ENERGIA

Perseguire la prevenzione dell'inquinamento e la minimizzazione degli effetti sull'ambiente legati ai processi in un'ottica di ciclo di vita della piastrella, dall'origine delle sue materie prime al suo utilizzo e destino finale presso il consumatore.

Incrementare la progettazione ecosostenibile dei prodotti, puntando sull'aumento della percentuale di materiale riciclato nel prodotto.

In quanto azienda "energivora", ovvero riconoscendo il ruolo dell'elemento energetico come strategico nelle proprie attività, attuare una corretta gestione degli usi energetici che apporti benefici economici e, insieme, ambientali, individuando opportunità di uso di fonti rinnovabili e riducendo contemporaneamente le emissioni climalteranti.

Ottimizzare i consumi energetici a fronte di un monitoraggio puntuale e individuare i possibili interventi di efficientamento nell'ambito del processo e degli impianti.

Ridurre e contenere le emissioni verso l'esterno, in particolare gli inquinanti atmosferici e le emissioni odorigene, impegnandosi nel contenere i possibili impatti in relazione al contesto territoriale e sociale circostante.

In un'ottica di economia circolare, operare per ridurre la produzione di rifiuti a partire dalla ricerca di opportunità di recupero e riutilizzo degli scarti prodotti dal ciclo produttivo ceramico.

Adottare misure sempre più efficaci per la prevenzione e la risposta a possibili emergenze ambientali.



SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

Adottare le misure e le azioni più efficaci al fine di prevenire gli infortuni, gli incidenti sul lavoro e l'insorgere di malattie professionali.

Presidiare l'ambiente di lavoro e le attività operative per garantire condizioni di lavoro sane e sicure per i lavoratori propri e per i lavoratori di terzi, con particolare attenzione alla presenza di polveri, sostanze pericolose, rumore, ai rischi connessi all'utilizzo delle macchine e alle operazioni di movimentazione manuale. Ricercare e sviluppare prodotti, materiali e soluzioni tecnologiche compatibili con le prestazioni richieste per gli utilizzi a cui sono destinati, a minor rischio per la sicurezza e la salute dei propri dipendenti e degli utilizzatori finali.

Accrescere nell'azienda la cultura della prevenzione e della tutela di fronte al rischio, sviluppando strumenti di partecipazione, stimolando la sensibilità e il coinvolgimento ad ogni livello e ruolo.

Adottare misure sempre più efficaci per la prevenzione e la risposta a possibili scenari di emergenza.

MODELLI ORGANIZZATIVI

Progressiva estensione delle certificazioni di qualità, ambiente, energia e sicurezza sul lavoro a tutti gli stabilimenti ed integrazione dei sistemi in un modello in grado di supportare l'azienda nei suoi processi di crescita e cambiamento.

L'Amministratore Delegato

L'AZIENDA ITALCER



IL GRUPPO ITALCER

Italcer nasce nel 2017, anno in cui acquisisce La Fabbrica SpA, con sede a Castel Bolognese, Ravenna. La Fabbrica SPA è un'azienda italiana specializzata nella vendita di piastrelle ceramiche di alta qualità per pavimenti e rivestimenti, sia per interni che per esterni.

Nell'agosto 2017 acquisisce il 100% di Elios Ceramica, con sede a Fiorano Modenese. Elios si colloca nel segmento della ceramica artistica e mette in risalto la cura dei dettagli tipica dello stile artigianale. Questa società è fortemente complementare a La Fabbrica per dimensioni, collocazione e aree geografiche servite con successo.

Nell'ottobre 2017 il Gruppo acquisisce il marchio di bagni di lusso Devon&Devon, leader mondiale nell'arredobagno di lusso. Devon&Devon esporta in più di 80 paesi con una rete di boutique, rivenditori e flagship store situati nelle capitali più importanti d'Europa, USA, Russia, Medio Oriente, Cina e Australia.

Nell'ottobre 2018 il Gruppo acquisisce il 100% di Ceramica Rondine, fondata nel 1961 nell'area tra Reggio Emilia e Modena, uno dei gruppi industriali più fiorenti nel settore delle piastrelle di ceramica. Nuovi prodotti, tecnologie innovative, ricerca e sviluppo, qualità, design e rispetto per l'ambiente: questi i valori che hanno guidato Rondine in questo primo mezzo secolo di storia.

Nell'agosto del 2019, Bottega S.p.A. entra a far parte di Italcer Group, venendo successivamente fusa per incorporazione in Italcer S.p.A.

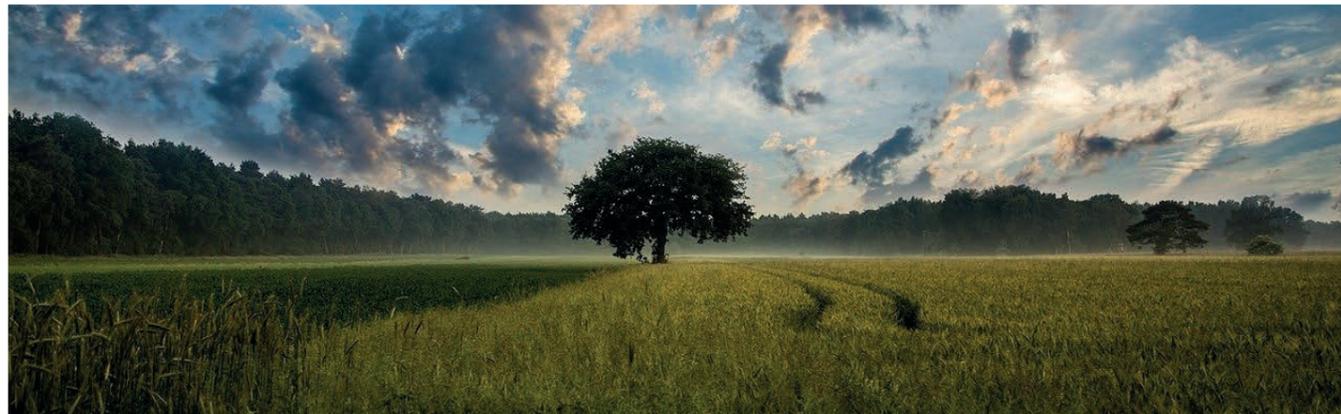
Alla fine del 2020, il Gruppo acquisisce il ramo di azienda industriale di Cedir (Ceramiche di Romagna), espandendo così la propria capacità produttiva, e conseguentemente la presenza sul mercato.

A marzo 2021 il Gruppo acquisisce Equipe Cerámicas, un'azienda ceramica spagnola leader a livello mondiale specializzata in piccoli formati con sede a Figueroles (Castellón).

Nell'ottobre 2022 il Gruppo acquisisce Ceramica Fondovalle S.p.A., azienda leader a livello internazionale nella produzione e commercializzazione di grandi e grandissime lastre.

Nell'ottobre 2023 Italcer S.p.A., quale capofila del Gruppo, ha assunto la qualifica di Società Benefit diventando Italcer Società per Azioni Società Benefit.

A dicembre 2023 il Gruppo acquisisce Terratinta Group SB azienda specializzata in superfici di design con stabilimenti produttivi dislocati nelle province di Parma e Modena.



ITALCER

La produzione di pavimenti e rivestimenti ceramici avviene oggi su quattro sedi: stabilimento di Rubiera denominato "01", stabilimento di Vetto D'Enza denominato "02", stabilimento di Fiorano Modenese denominato "03" e stabilimento di Castel Bolognese denominato "04".

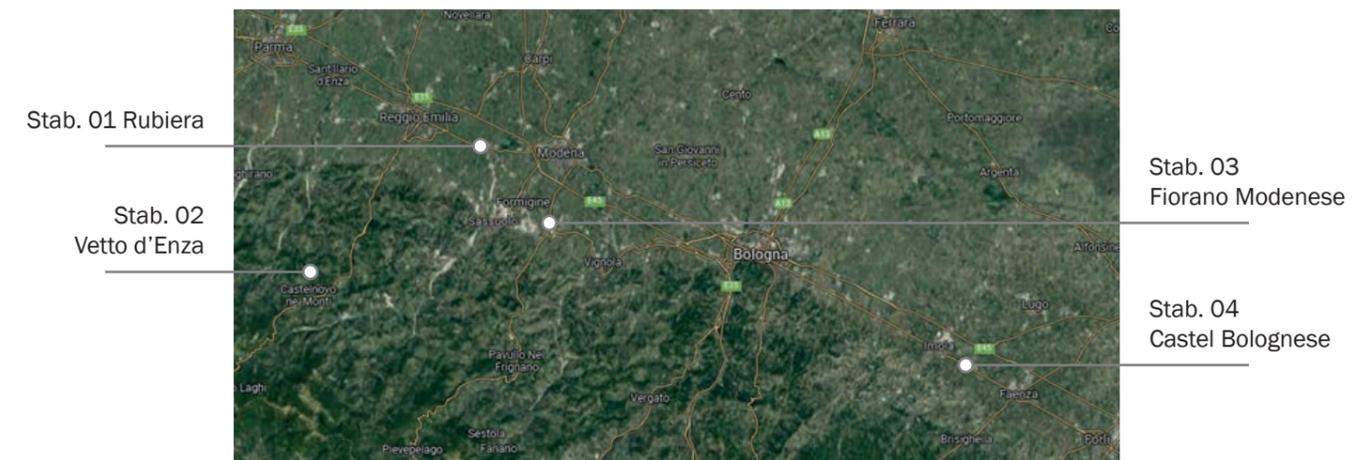
Lo stabilimento "01" di Rubiera (provincia di Reggio Emilia) è dotato di impianti per la produzione di gres porcellanato di ultima generazione, con una capacità produttiva di 5 milioni di mq annui. Nel sito vengono prodotti diversi formati dal 15x60 al 60x120.

Nello stabilimento "02" di Vetto d'Enza (provincia di Reggio Emilia), originaria sede produttiva di Sandon Ceramiche, si è mantenuta la storica produzione di materiale ceramico di piccolo formato, nelle varie tipologie e formati. Negli anni sono state inoltre installate nuove tecnologie che hanno permesso la realizzazione di formati maggiori, in particolare i listelli effetto legno. Presso questi impianti vengono annualmente prodotti oltre 3,5 milioni di mq di pavimenti, rivestimenti e battiscopa in gres porcellanato.

Lo stabilimento "03" di Fiorano Modenese (provincia di Modena) è dotato di impianti per la produzione di gres porcellanato, con una capacità produttiva di 3 milioni di mq annui. Nel sito vengono prodotti diversi formati, dal 20x20 al 100x100.

Lo stabilimento "04" di Castel Bolognese (provincia di Ravenna) è dotato di impianti per la produzione di gres porcellanato, con una capacità produttiva di 3 milioni di mq. Nel sito vengono prodotti diversi formati, tra cui anche lo spessorato 2cm.

Ad oggi tutti gli stabilimenti impiegano complessivamente circa 500 dipendenti per un fatturato di circa 187 milioni di euro/anno (anno 2024)



I SITI PRODUTTIVI

Lo stabilimento "01" (Rubiera)

Il complesso edilizio, composto da 6 fabbricati, è situato nel Comune di Rubiera, in provincia di Reggio Emilia. Il sito ha una superficie complessiva di circa 100.000 mq in cui sono impiegate 110 persone, 83 nella produzione e 27 nella logistica. Lo stabilimento, di proprietà del Gruppo, è specializzato nella produzione di ceramiche di medie e grandi dimensioni e la sua capacità produttiva annua è pari a circa 5,75 milioni di mq.

L'attività è autorizzata dal Servizio Autorizzazione e Concessioni (SAC) di Arpae Reggio Emilia con provvedimento di Autorizzazione integrata ambientale (AIA).

L'AIA ha ottenuto il rinnovo con Determinazione n° 64774/12-2012 del 19/12/2012 dalla Provincia di Reggio Emilia a cui sono seguiti provvedimenti di aggiornamento. La validità dell'atto autorizzativo, grazie al possesso delle certificazioni ISO 14001 ed EMAS, è stata portata a 16 anni dalla data di rilascio (19/12/2028).



Lo stabilimento "02" (Vetto d'Enza)

Il sito industriale, ubicato nel Comune di Vetto d'Enza (Reggio Emilia), vanta una superficie complessiva pari a circa 132.000 mq.

Tale sito produttivo, specializzato nella produzione di ceramiche di piccole e medie, impiega 79 persone (77 nella produzione e 2 nella logistica) ed ha recentemente investito in una nuova linea di picking, nella produzione di un nuovo formato 24x150 cm e in un cogeneratore con recupero termico. La capacità produttiva annua dello stabilimento è pari a circa 3,5 milioni di metri quadri.

In data 22/05/2013 è stato rilasciato dalla Provincia di Reggio Emilia il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dell'azienda con protocollo 29298/11-2012, successivamente aggiornata a seguito di modifiche.



Lo stabilimento "03" (Fiorano Modenese)

Lo stabilimento, situato nel comune di Fiorano Modenese, in provincia di Modena, vanta una superficie complessiva pari a 56.900 metri quadri. Lo stabilimento impiega 66 persone (65 in produzione e 1 nella logistica) ed è specializzato nella produzione di ceramiche di piccolo formato (XS ed S) oltre che nella produzione delle ceramiche a marchio Elios Ceramica destinate alle piscine. Grazie a recenti investimenti che hanno consentito un ammodernamento di alcune linee di produzione rendendole 4.0, lo stabilimento è in grado di produrre grandi formati (100x100 cm) per interni ed esterni, adottando la tecnologia H2O (prodotti di spessore 20mm). L'impianto ha una capacità produttiva annuale pari a circa 3,5 milioni di mq.

L'azienda è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale, atto DET-AMB 2023/1984 del 19/04/2023 e successive modifiche



Lo stabilimento "04" (Castel Bolognese)

Lo stabilimento di Castel Bolognese (Ravenna) è di proprietà di Ceramiche di Romagna S.r.l. ed è attualmente gestito dal Gruppo in virtù di un contratto di locazione. Lo stabilimento, esteso su una superficie complessiva di circa 83.000 mq, impiega 104 persone (98 in produzione e 6 in logistica) ed è specializzato nella produzione di ceramiche di dimensioni piccole e medie, sia per interni che per esterni, attraverso l'impiego della tecnologia H2O. I recenti investimenti nello stabilimento hanno portato all'apertura di una terza linea di produzione e all'installazione di una cogenerazione da 2 MW. La capacità produttiva annuale dell'impianto è pari a circa 3,5 milioni di mq.

L'azienda è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale (Provvedimento n. 954 del 21/03/2014) successivamente integrata da diversi provvedimenti e con la voltura a Italcerc dell'autorizzazione stessa.



IL PRODOTTO E IL PROCESSO PRODUTTIVO

Produzione

Italcer è leader nella produzione di Gres Porcellanato e Gres Porcellanato smaltato. Il gres è un particolare tipo di prodotto ceramico per pavimenti e rivestimenti, che unisce i più elevati livelli di caratteristiche tecniche a un aspetto estetico particolarmente prestigioso.

Italcer offre una gamma produttiva estremamente ampia sempre più orientata alla riproduzione fedele di elementi naturali come legni, pietre e marmi.

Nel corso degli ultimi anni l'azienda si è orientata su prodotti ad alto valore qualitativo sia dal punto di vista delle prestazioni tecniche sia dal punto di vista della qualità estetica delle lavorazioni superficiali.

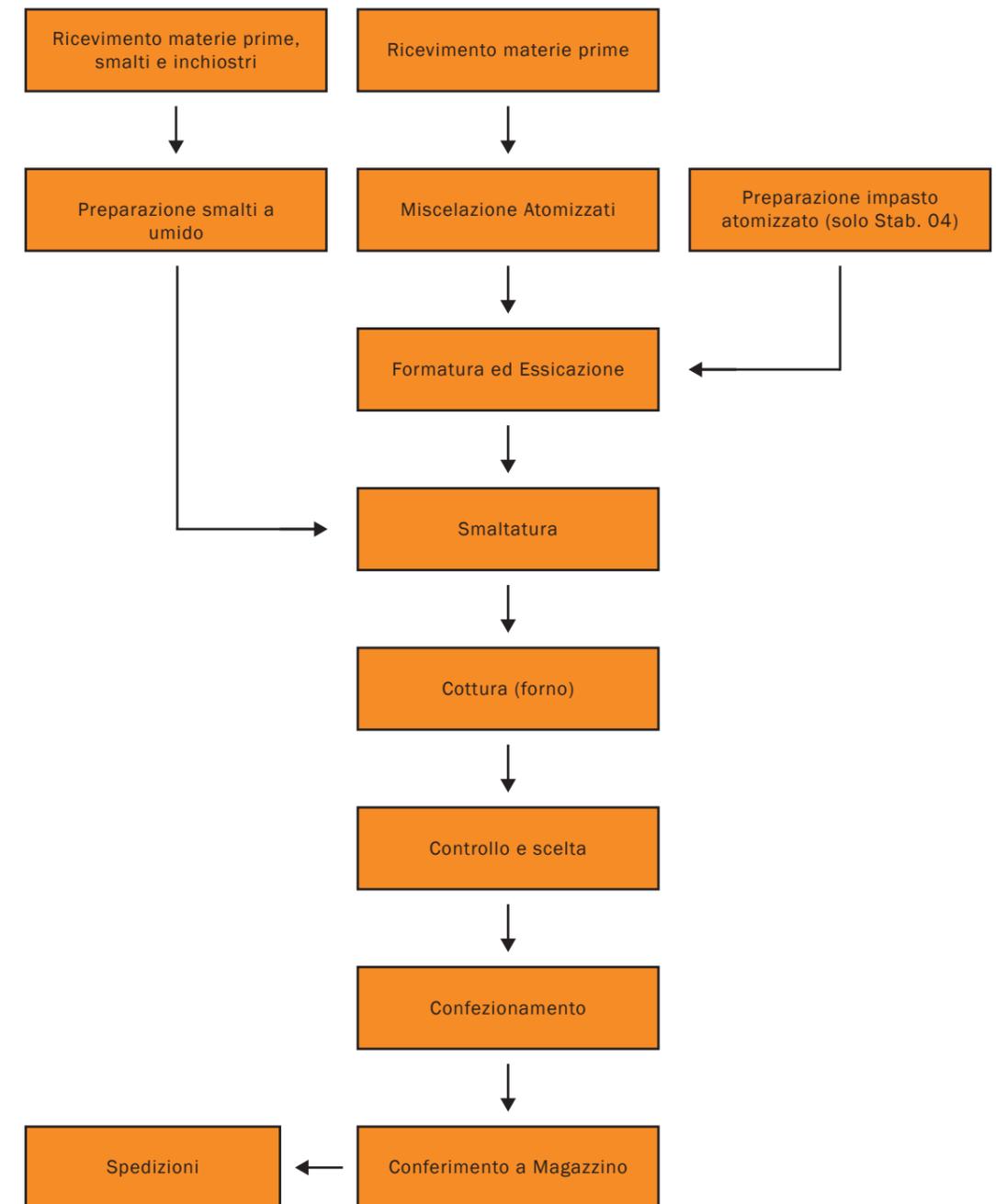


Il processo produttivo degli stabilimenti

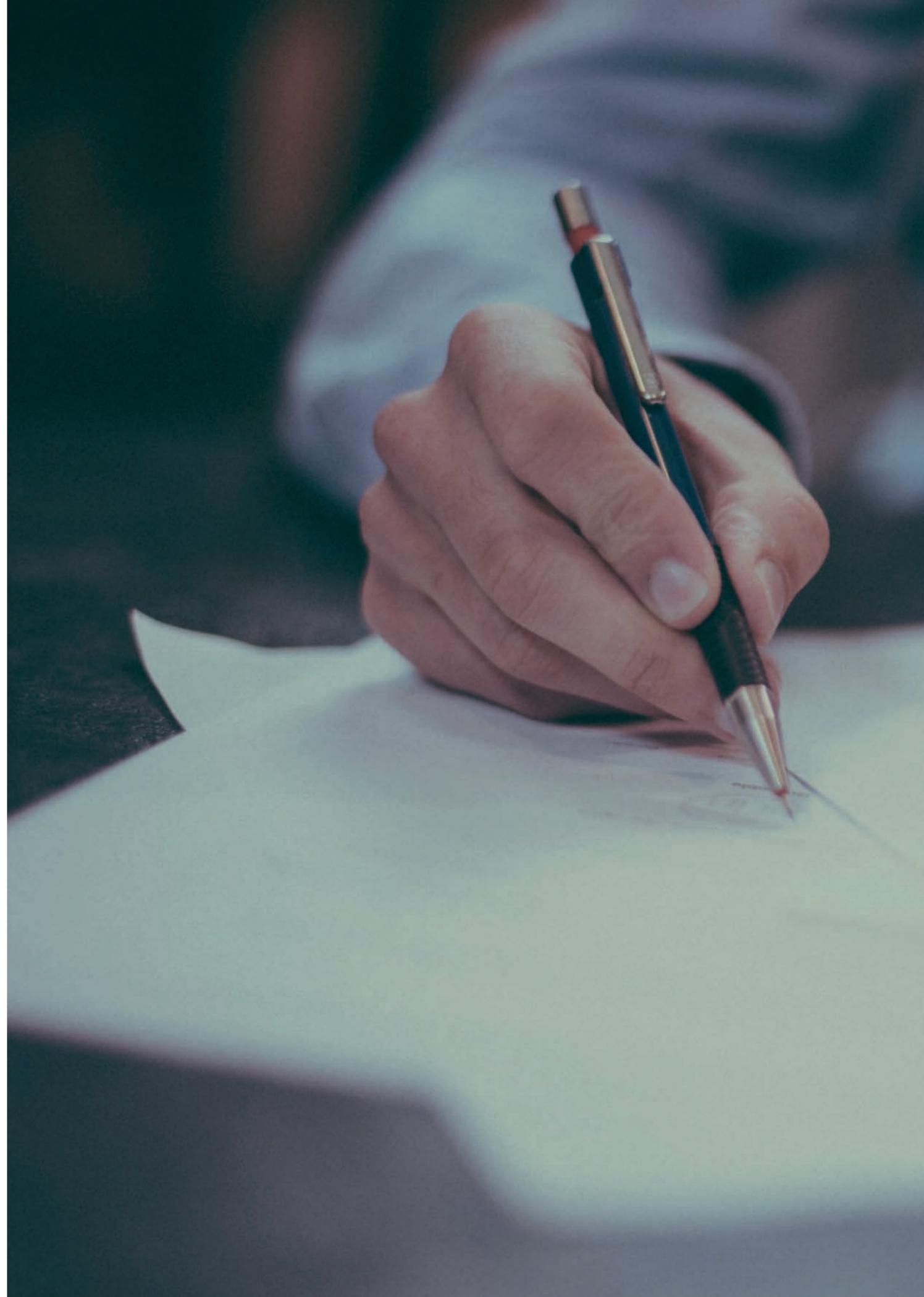
Il processo produttivo realizzato è un tipico processo di produzione di piastrelle smaltate che non include la produzione dell'atomizzato (ciclo parziale) per i siti 01,02,03 mentre comprende anche la produzione interna di impasto atomizzato nel sito 04 di Castel Bolognese.

Le fasi produttive e i principali flussi ambientali sono riportati nella figura di seguito:

SCHEMA DEL PROCESSO PRODUTTIVO DEGLI STABILIMENTI



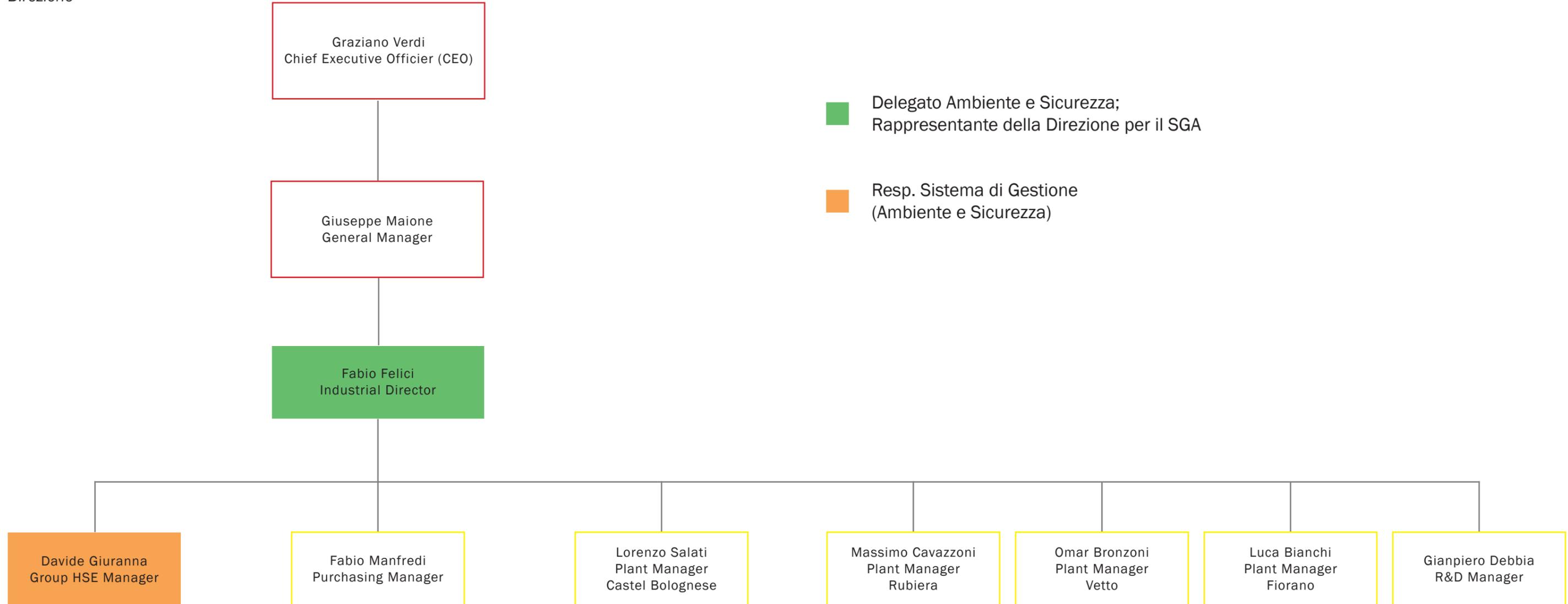
LA STRUTTURA DI GOVERNANCE E IL SISTEMA DI GESTIONE



LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA

Italcer presenta la seguente struttura organizzativa direzionale.

Direzione



LE CERTIFICAZIONI

Negli anni l'azienda ha implementato un Sistema di Gestione Integrato nei suoi stabilimenti adottando gli standard volontari di settore in un'ottica unica di miglioramento delle performance.



SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE:
 Registrazione EMAS - n° IT-000907
 rilasciata dal Comitato Ecolabel - Ecoaudit - Italia il 16/05/2008.



Norma UNI EN ISO 14001 - certificato n° 12762
 rilasciato il 24/01/2008 da Certiquality srl.



SISTEMA DI GESTIONE DELL'ENERGIA - Stabilimento Rubiera:
 Norma UNI CEI EN ISO 50001 - certificato n° 26196,
 rilasciato il 18/10/2018 da Certiquality srl.



SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ:
 Norma UNI EN ISO 9001 - certificato n° 27007,
 rilasciato il 30/05/2019 da Certiquality srl.



SISTEMA DI GESTIONE DELLA SICUREZZA SUL LAVORO:
 Norma UNI ISO 45001 - certificato n° 27008,
 rilasciato il 04/02/2020 da Certiquality srl.

Dal punto di vista del prodotto l'azienda ha ricercato migliori performance inserendosi in percorsi volti a promuovere l'edilizia sostenibile.



SOSTENIBILITA' DELLE PIASTRELLE CERAMICHE
 Norma ISO 17889-1:2021- certificato n° 30634,
 rilasciato il 14/02/2024 da Certiquality srl.
 Rating: 127,6/130
 Sistema di rating per la valutazione della sostenibilità delle piastrelle di ceramica durante tutto il loro ciclo di vita, utilizzando indicatori qualitativi e quantitativi per le prestazioni ambientali e per la responsabilità sociale ed economica relativa alla progettazione, produzione, installazione e utilizzo del prodotto. Fornisce ai professionisti della progettazione, appaltatori e consumatori una risorsa verificabile per identificare le piastrelle sostenibili.



PRODOTTI CON CONTENUTO DI MATERIA PRIMA RICICLATA
 Italcer è associata al Green Building Council, organismo indipendente che ha lo scopo di diffondere la cultura dell'edilizia sostenibile attraverso le certificazioni LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) dei diversi attori della filiera e dei loro prodotti. Infatti i prodotti di Ceramica Rondine contengono percentuali di materia prima riciclata superiori anche al 50%, consentendo ai loro utilizzatori di accedere all'ottenimento dei crediti LEED relativi all'ecosostenibilità degli edifici. La percentuale di materia prima riciclata nei prodotti di Italcer è attestata tramite l'ente Certiquality srl (DT 55 - certificato n° P1059, rilasciato il 21/10/2008).



DICHIARAZIONE AMBIENTALE DI PRODOTTO - EPD
 Norme ISO 14025:2010 e EN 15804:2021+A2:2019/AC:2021 convalidata da Bureau Veritas Italia SpA in data 07/03/2024.
 Documento che descrive gli impatti ambientali legati alla produzione delle superfici in gres porcellanato di Italcer basata sullo ciclo di vita del prodotto.



IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Sistema di Gestione Ambientale è stato voluto dalla Direzione per creare gli strumenti operativi per tenere sotto controllo gli impatti sull'ambiente creati dalle proprie attività, tramite la definizione della Politica per l'ambiente, l'identificazione degli obiettivi e dei traguardi ambientali, la verifica del loro raggiungimento e la dimostrazione verso l'esterno delle prestazioni ambientali raggiunte.

Non solo, l'azienda ha costruito un sistema di gestione integrato qualità, ambiente, energia e sicurezza sul lavoro rispettivamente secondo le norme ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001, ISO 45001 e il Regolamento EMAS con l'obiettivo unitario di perseguire la qualità e ottimizzare i propri risultati, rispondendo alle richieste di tutti i portatori d'interesse che costituiscono il contesto in cui l'azienda opera.

Per tutte le attività con un potenziale impatto sull'ambiente, individuate mediante l'analisi ambientale iniziale e periodicamente sottoposte a revisione, sono definite apposite procedure ed istruzioni che forniscono al personale interessato le modalità operative per controllare l'impatto sull'ambiente. Per i principali processi vengono predisposti indicatori affidabili con lo scopo di mettere in atto opportuni programmi di monitoraggio e misurazione. Il sistema implementato permette, a partire dagli indicatori di tendenza individuati, di identificare le potenziali aree di miglioramento al fine di evitare il manifestarsi di impatti indesiderati assicurando inoltre che qualsiasi miglioramento sia documentato, verificato e valutato.

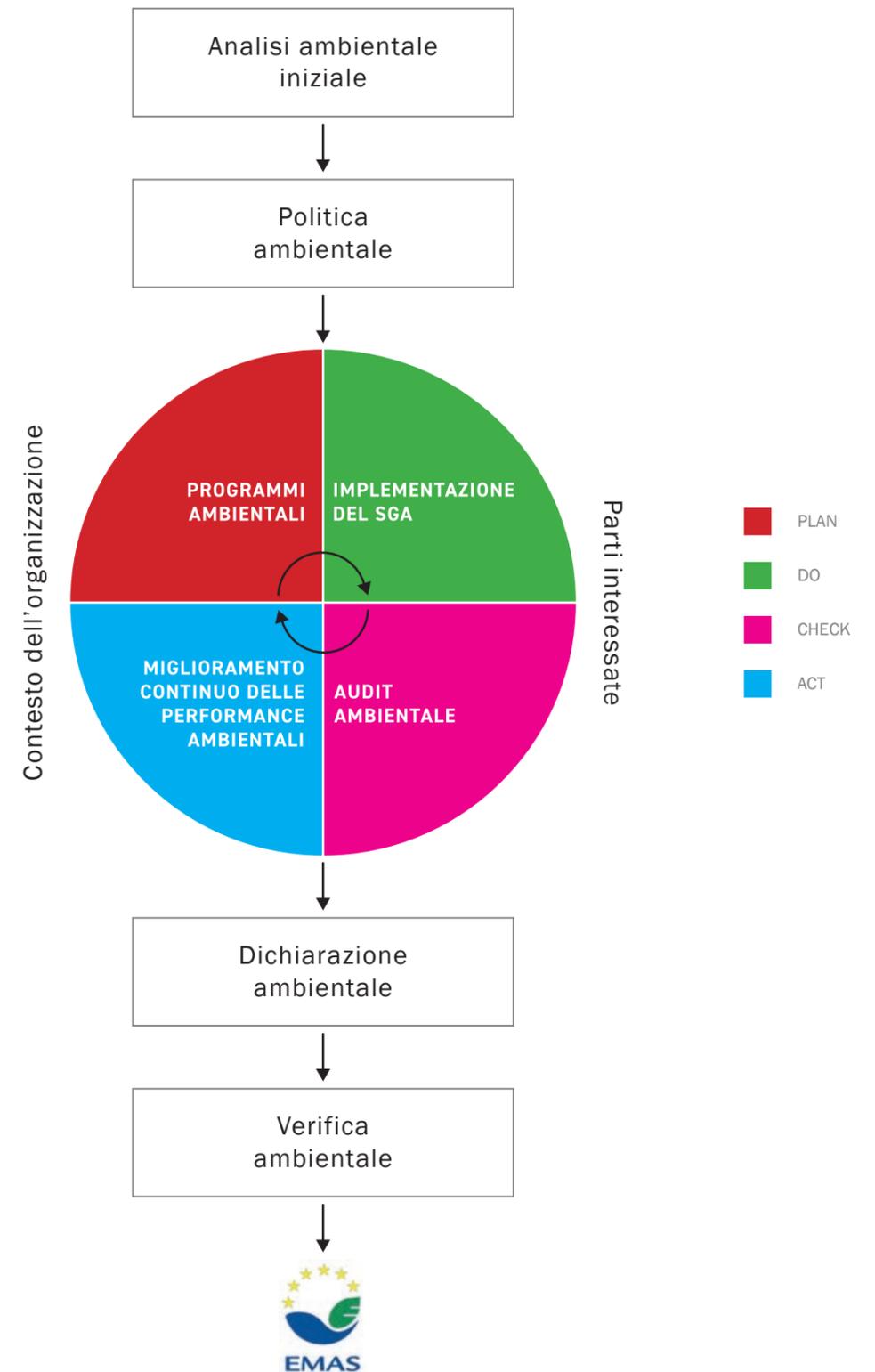
Il sistema di gestione ambientale viene periodicamente rivisto in sede di riesame al fine di valutarne l'efficacia e il continuo miglioramento.

LEGISLAZIONE APPLICABILE

Italcer, attraverso il sistema di gestione ambientale, tiene sotto controllo e garantisce la propria conformità normativa ai requisiti legali e volontari sottoscritti in materia ambientale. Viene mantenuto e aggiornato un elenco e scadenziario degli obblighi cogenti applicabili.

Nella presente Dichiarazione Ambientale vengono riportate le principali disposizioni di cui Italcer deve tener conto per adempiere ai propri obblighi normativi ambientali all'interno dei paragrafi che descrivono i siti e gli aspetti ambientali.

A fronte di ciò Italcer dichiara la propria conformità legislativa.



IDENTIFICAZIONE E VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

Attraverso il processo di analisi ambientale vengono raccolte ed elaborate le informazioni ambientali per consentire una attenta valutazione di quali aspetti ambientali sono da ritenersi significativi ai fini di una efficace gestione ambientale.

La valutazione viene effettuata prendendo in primo luogo in esame tutte le attività aziendali eseguite negli stabilimenti e identificando tutti gli impatti ambientali correlati.

Così vengono valutati il processo produttivo, manutentivo, logistico, flussi energetici, flussi idrici, produzione di rifiuti, caratteristiche del territorio circostante, considerando sia gli aspetti diretti sia quelli indiretti sui quali Italcir non esercita il controllo direttamente ma in qualche modo può determinare una qualche influenza.

Tra gli aspetti ambientali considerati:

- l'utilizzo delle risorse minerali naturali
- l'origine delle materie prime minerali (gestione delle cave)
- il consumo idrico
- i consumi energetici
- gli scarichi idrici del processo
- le emissioni in atmosfera provenienti dal ciclo produttivo
- la produzione dei rifiuti
- le emissioni di rumore nei luoghi di lavoro
- le emissioni di rumore verso l'esterno
- la presenza di sostanze pericolose negli smalti e la progettazione del prodotto
- la presenza di amianto, PCB, sostanze lesive per l'ozono e di situazioni pericolose per il suolo e il sottosuolo
- il traffico veicolare indotto dai processi logistici di movimentazione di materie prime e prodotto finito
- l'impatto visivo dello stabilimento
- gli aspetti ambientali indiretti, ovvero legati al ciclo di vita del prodotto, su cui l'azienda non può avere un controllo gestionale totale ed hanno a che fare con la catena del valore, tra cui:
 - traffico e trasporti;
 - consumo materiali;
 - origine e produzione materie prime;
 - gestione processi in outsourcing;
 - gestione fornitori con valenza sulle prestazioni ambientali;
 - fine vita prodotti.

LA VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Su parte degli aspetti identificati nel paragrafo precedente, Italcir è in grado di esercitare un controllo diretto e ha quindi la capacità di stabilire piani di miglioramento, organizzare azioni di controllo operativo e di sorveglianza e monitoraggio ambientale in completa autonomia.

La metodologia di tale valutazione è riportata nell'Analisi Ambientale Iniziale e nella procedura P_01 "Identificazione e valutazione degli aspetti ambientali".

Per tali aspetti, denominati diretti, la valutazione di quelli ritenuti significativi è stata eseguita con sistema semi-quantitativo attribuendo punteggi variabili tra 1 e 3, in funzione di criteri prestabiliti. Più è alto il punteggio, più è significativo il criterio, secondo quanto indicato in tabella:

	1	2	3
Rilevanza (R)	L'aspetto in esame non produce effetti rintracciabili o esattamente individuabili sul sito, a motivo delle quantità in gioco e della sostanziale insensibilità del sito a tali effetti. Non esistono effetti sinergici con altri impatti simili. L'impatto è da ritenersi ragionevolmente trascurabile	L'aspetto in esame produce effetti sul sito che risultano compatibili con le caratteristiche ambientali del sito sia in termini di quantità che in termini di estensione (impatto locale). In caso di concomitanza con altri impatti simili il contributo è ritenuto poco significativo. L'effetto ambientale può provocare ricadute sull'uomo e/o sull'ambiente giudicate reversibili.	L'aspetto in esame produce effetti di accertata gravità sul sito, a motivo delle quantità in gioco e/o della vulnerabilità specifica del sito. Sono presenti effetti ambientali simili concomitanti con altre attività simili svolte all'interno e/o limitrofe allo stabilimento. L'aspetto produce emissioni significative e/o impatti significativi a livello globale (effetto serra, eutrofizzazione, ozono, materie prime non rinnovabili) e generalmente di tipo pericolose. L'effetto ambientale può provocare ricadute effetti molto gravi sull'uomo e/o sull'ambiente, anche di carattere irreversibile. Accertata è la pericolosità delle sostanze emesse (teratogene, cancerogene, mutagene)
Sensibilità territoriale - CONTESTO (T)	Territorio / ricettore ambientale risulta insensibile o adeguato ad accogliere l'impatto. Corpi ricettori sensibili sono in area vasta oltre i 3 km.	Il territorio /ricettore ambientale è da considerarsi poco sensibile in relazione alle sue caratteristiche intrinseche. Non sono presenti in area prossima corpi ricettori protetti, sotto tutela, o vincolati o per i quali sono stabilite condizioni di tutela particolari.	Il territorio/ricettore ambientale è da considerarsi particolarmente vulnerabile (vicinanza aree protette o zone particolarmente delicate) Aspetto particolarmente coinvolgente risorse significative per l'ambiente circostante, e i corpi ricettori interessati (corsi d'acqua, corpi idrici, falde, suolo, sottosuolo, risorse naturali, atmosfera) Sono presenti corpi ricettori protetti, sotto tutela, o vincolati in area prossima (500 mt)
Adeguatezza gestionale, tecnico economica (G)	L'aspetto in esame non risulta significativamente migliorabile, anche alla luce dei livelli standard del settore, mediante interventi economicamente praticabili. L'aspetto risulta sotto controllo per mezzo degli interventi tecnici e/o organizzativi applicati (es. manutenzione, controlli ispettivi, ecc..). Le attività di sorveglianza sono implementate regolarmente ed efficacemente. Il controllo operativo e il sistema di sorveglianza e monitoraggio sono ritenuti adeguati ed efficaci.	L'aspetto in esame risulta migliorabile in modo chiaramente individuato con interventi (tecnici o organizzativi) economicamente praticabili e rispondenti ai livelli standard del settore. Le modalità di controllo operativo e di sorveglianza ambientale sono considerati sufficienti sebbene sia possibile individuare puntuali margini di miglioramento. Possibilità di cambiamenti tecnologici e gestionali per attenuare l'impatto ritenuti economicamente praticabili	L'aspetto in esame risulta in modo inaccettabile al di sotto dei livelli standard del settore ed è migliorabile in modo determinante e ben individuato. Le attuali modalità di controllo sono ritenute insufficienti. Le modalità di conduzione delle attività di sorveglianza e monitoraggio sono ritenute insufficienti
Coinvolgimento parti interessate (C)	Nessun interessamento e lamentele circa l'aspetto in questione Nessun interessamento da parte degli Enti competenti e/o di controllo. Nessuna sanzione e/o verbale.	L'aspetto in esame è stato oggetto di interessamento da parte di soggetti esterni o interni all'impresa, ma non di lamentele esplicite Attenzione particolare da parte di Enti competenti e/o di Enti di controllo, senza però mai rilevare sanzioni e/o inadempienze	L'aspetto in esame è oggetto di lamentele o contestazioni/contenziosi da parte di soggetti interni o esterni all'impresa Vi sono state verbali e/o sanzioni da parte degli Enti

Matrice dei criteri di valutazione della significatività degli aspetti ambientali diretti.

Applicando il metodo di valutazione, in funzione del risultato ottenuto moltiplicando tra loro i punteggi assegnati ai criteri, gli aspetti ambientali diretti sono classificati con grado di significatività:

Grado di Significatività	BASSO	MEDIO	ALTO
Valore Indice di Significatività = R x T x G x C	1 - 11	12 - 24	Maggiore di 24

Grado di significatività degli aspetti ambientali diretti.

Sulla base del grado di significatività dell'aspetto sono state pianificate azioni di controllo ambientale, di sorveglianza e monitoraggio, stabilite procedure di controllo, pianificate la formazione e l'addestramento del personale, e sono state stabilite laddove possibile Piani di Miglioramento.

La valutazione degli aspetti ambientali è sintetizzata nella tabella seguente e comprende tutti i siti (Rubiera, Vetto, Fiorano, Castel Bolognese).

Aspetto Ambientale	Processo/attività	Indice di Significatività	Grado di significatività
Consumo risorse minerali naturali	Produzione impasto atomizzato (sito Castel Bolognese)	18	Medio
	Caricamento Atomizzato	18	Medio
Consumo risorsa idrica	Produzione impasto atomizzato (sito Castel Bolognese)	12	Medio
	Preparazione smalti	18	Medio
	Smalteria	18	Medio
	Usi Civili	9	Basso
Consumo metano	Essiccatoio	18	Medio
	Cottura	24	Medio
	Produzione in energia (cogeneratore)	18	Medio
Consumo gasolio	Muletti	4	Basso
Consumo elettrico	Alimentazione macchine e impianti	12	Medio
Presenza sostanze pericolose	Preparazione smalti	12	Medio
Emissioni in atmosfera di Polveri	Caricamento atomizzato	16	Medio
	Essiccatoi	24	Medio
	Presse	24	Medio
	Macinazione smalti	9	Basso
Emissioni sostanze pericolose	Polveri da attività di finitura	6	Basso
	Produzione impasto atomizzato (sito Castel Bolognese)	24	Medio
	Forni di cottura	24	Medio
Emissioni odorigene	Preparazione smalti e smalteria	9	Basso
	Incendio	12	Medio
Scarichi idrici	Forni di cottura	4	Basso
	Meteoriche Dilavamento piazzali aree di scarico atomizzato e deposito rifiuti	16	Medio
	Meteoriche Dilavamento piazzali Prodotto Finito	4	Basso
	Meteoriche Emergenza sversamenti smalti e altre sostanze pericolose (oli)	24	Medio
Rifiuti	Meteoriche Dilavamento Parcheggi e piazzali	4	Basso
	Civili (in fognatura)	3	Basso
	Scarti crudi da presse e essiccamento	6	Basso
	Sospensioni acquose da Smalteria e lavaggi	18	Medio
	Calce esausta da abbattimento Fumi Forni di Cottura	18	Medio
Rumore interno	Scarti cotti da scelta e inscatolamento	6	Basso
	Oli esausti da Manutenzione	2	Basso
Rumore esterno	Imballaggi	12	Medio
	Impianti e macchine di lavorazione	24	Medio
Suolo e sottosuolo	Scarico atomizzato	16	Medio
	Raffreddamento presse	6	Basso
Perdita di gas refrigeranti dagli impianti di raffreddamento	Rischio di Perdita di acque industriali da vasche di lavorazione (Emergenza)	12	Medio
	Impianti tecnici (condizionatori)	9	Basso

Esito della valutazione significatività degli aspetti ambientali diretti

LA VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI, CORRELATI AL CICLO DI VITA

Per quanto riguarda invece gli aspetti indiretti collegati alla prospettiva di ciclo di vita sui quali Italcercer non esercita controllo diretto è stato valutato, sulla base di un criterio qualitativo, la capacità di influenzare gli aspetti ambientali identificati.

La valutazione è stata eseguita classificando gli aspetti identificati in base al grado di influenza esercitabile (T - M - A), sulla base dei criteri guida indicati in tabella:

Grado di influenza		Criteri guida
Trascurabile	T	La capacità di esercitare la propria influenza nella gestione degli aspetti ambientali è ritenuta trascurabile.
	M	La capacità di esercitare la propria influenza nella gestione degli aspetti ambientali è ritenuta media.
Medio	M	La capacità di esercitare la propria influenza nella gestione degli aspetti ambientali è ritenuta media.
	A	La capacità di esercitare la propria influenza nella gestione degli aspetti ambientali è ritenuta elevata.
Alto	A	La capacità di esercitare la propria influenza nella gestione degli aspetti ambientali è ritenuta elevata.
		Il fornitore del bene/servizio è tra le poche aziende che possono fornire quel tipo di prodotto. L'azienda fornitrice determina tutti gli aspetti del rapporto contrattuale dalla sua posizione dominante. Il peso economico Italcercer nel portafoglio ordini del Fornitore è poco significativo e trascurabile (< 40% del fatturato fornitore). Il fornitore di quel servizio è l'unico praticabile sotto l'aspetto tecnologico, logistico e quindi, di riflesso, anche economico
		Il peso economico di Italcercer nel portafoglio ordini del Fornitore è ritenuto importante (variabile dal 40 al 70%)
		Il peso economico di Italcercer nel portafoglio ordini del Fornitore è estremamente significativo e determinante (oltre il 70%) e/o: Il fornitore realizza la sua opera all'interno dei siti di Italcercer pertanto è tenuto a conformarsi alle regole / procedure, comportamenti ambientali vigenti all'interno dello stabilimento. Italcercer può intervenire in maniera diretta nella gestione ambientale.

Matrice dei criteri di valutazione della significatività degli aspetti ambientali indiretti

La valutazione degli aspetti ambientali è sintetizzata nella tabella seguente e comprende tutti i siti.

Aspetto Ambientale	Processo/attività	Capacità di Influenza
Consumo di materie prime	Utilizzo di materie prime minerali (estrazione, trasporto con automezzi, trasporto su rotaia)	T
	Produzione atomizzato	A
	Trasporto e consegna atomizzato	M
Consumo di prodotti chimici	Produzione	T
Consumo di imballaggi	Produzione	M
	Ricezione e/o spedizione	M
Movimentazione	Conferimento rifiuti	M
	Manutenzioni (compresi appalti)	M
Impianti tecnici e manutenzione	Manutenzioni (compresi appalti)	M
Immobilie in affitto (sito di Fiorano e di Castel Bolognese)	Presenza di coperture in eternit	M
Attività di finitura lastre (svolta da terzi)	Taglio e rettifica, lucidatura	M
Utilizzo prodotto	Installazione, posa, usura, demolizione (fine vita)	T

Esito della valutazione significatività degli aspetti ambientali indiretti

LE PERFORMANCE AMBIENTALI DEI SITI E LE AZIONI DI MIGLIORAMENTO

Sono riportati di seguito i dati di performance ambientali (indicatori chiave EMAS e altri indicatori di performance rilevanti) riferiti all'anno 2024 e l'andamento nel periodo 2022-2024 per tutti gli stabilimenti produttivi Italcir.

Per il calcolo degli indicatori chiave e più in generale per tutti gli indicatori di performance viene identificato quale dato di riferimento il dato di produzione come tonnellate di prodotto versato a magazzino (in quanto parametro di riferimento anche per la valutazione delle performance ambientali ai fini AIA in riferimento alle BAT europee).



PRODUZIONE E UTILIZZO DELLE RISORSE MINERALI NATURALI

I dati di produzione sono presentati come prodotti finiti versati a magazzino in attesa di spedizione (valore di riferimento per il calcolo degli indicatori di performance).

Le materie prime utilizzate nei processi ceramici sono essenzialmente costituite da sabbie, argille e feldspati, risorse minerali presenti in natura. Presso gli stabilimenti di Rubiera, Vetto e Fiorano non avviene nessuna lavorazione di materiale minerale naturale tal quale, in quanto il processo viene alimentato direttamente con il prodotto atomizzato, ovvero una miscela (impasto) di risorse naturali minerali già realizzata presso un fornitore. Italcercer utilizza impasti che possono contenere fino a oltre il 50% di materiale riciclato.

Nello stabilimento di Castel Bolognese invece è presente il reparto per la produzione di impasto (atomizzato) a partire dalle materie prime minerali costituite da terre e argille (una frazione argillosa, una sabbiosa e una carbonatica e feldspatica). L'atomizzato prodotto viene direttamente ed esclusivamente utilizzato nel processo produttivo dello stabilimento. Gli indicatori di efficienza dell'utilizzo dei materiali degli ultimi anni sono rappresentati di seguito.

Il consumo di atomizzato segue l'andamento della produzione e risulta pressochè costante l'incidenza rispetto ai mq versati a magazzino, indice di efficienza dell'organizzazione e delle tecnologie produttive del sito. Su tutti i siti, in particolare Fiorano e Castel Bolognese, sull'incidenza del consumo su mq prodotto influiscono le campagne di prodotti spessorati realizzate durante l'anno.

STABILIMENTO RUBIERA				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale piastrelle prodotte	mq	4.852.681	4.168.724	4.275.608
Totale piastrelle prodotte	ton	94.149	79.206	79.825
Consumo atomizzato	ton	109.717	92.484	93.428
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,17	1,17	1,17

STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale piastrelle prodotte	mq	3.024.285	2.944.854	3.011.371
Totale piastrelle prodotte	ton	56.639	54.298	56.963
Consumo atomizzato	ton	64.493	63.332	64.151
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,14	1,17	1,13

STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale piastrelle prodotte	mq	1.982.482	1.797.766	1.862.878
Totale piastrelle prodotte	ton	44.941	38.752	40.303
Consumo atomizzato	ton	51.203	48.967	48.785
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,14	1,26	1,21

STABILIMENTO CASTEL BOLOGNESE				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale piastrelle prodotte	mq	2.772.935	2.207.458	1.688.672
Totale piastrelle prodotte	ton	61.783	49.594	34.491
Consumo atomizzato	ton	64.401	53.095	36.102
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,04	1,07	1,05

ITALCER S.P.A SB				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale piastrelle prodotte	mq	12.632.383	11.118.802	10.838.528
Totale piastrelle prodotte	ton	257.512	221.850	211.582
Consumo atomizzato	ton	289.814	257.879	242.467
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,13	1,16	1,15

RISORSE IDRICHE

Il fabbisogno idrico degli stabilimenti è assicurato dall'allacciamento alla rete pubblica dell'acquedotto per quanto riguarda le utenze civili (uso igienico sanitario), mentre da pozzi per quanto riguarda l'utenza industriale e irrigua.

L'acqua è componente fondamentale del processo produttivo e viene utilizzata sia per la preparazione dei semilavorati (e in particolare smalti), sia per i lavaggi di impianti e attrezzature. Presso il sito di Castel Bolognese costituisce inoltre un componente fondamentale per la produzione dell'impasto atomizzato.

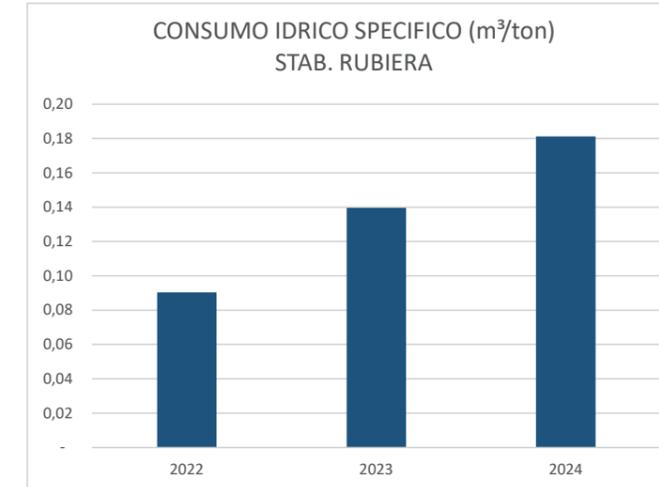
Tutti i siti Italcir S.p.A. SB sono in possesso di concessione per l'emungimento idrico da falda rilasciate dalla Regione Emilia Romagna.

Gli indicatori di efficienza del consumo idrico degli ultimi tre anni sono rappresentati di seguito.

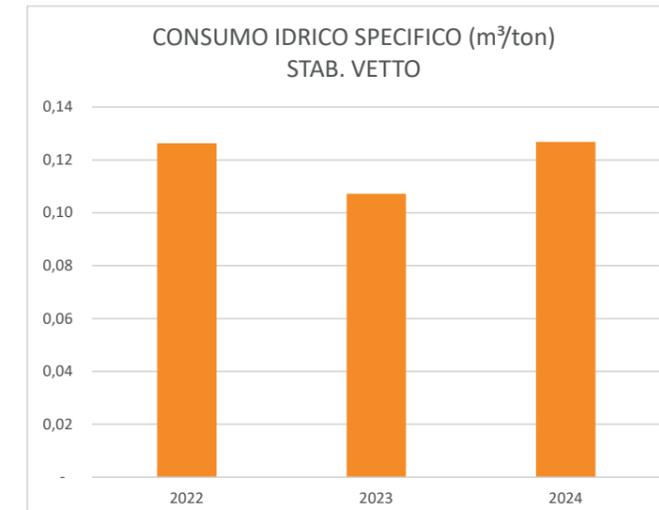
In tutti gli stabilimenti, tutte le acque di processo sono convogliate ad un impianto di depurazione chimico-fisico e successivamente riutilizzate nei reparti produttivi o conferite ad aziende terze per il recupero. Non vi sono scarichi industriali di acque di processo.



STABILIMENTO RUBIERA				
Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Acquedotto	m ³	1.476	1.858	1.914
Pozzo	m ³	8.507	11.056	14.462
Totale consumo idrico	m ³	9.983	12.914	16.376
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m ³ /ton	0,09	0,14	0,18



STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Acquedotto	m ³	490	1.068	716
Pozzo	m ³	7.156	5.821	7.225
Totale consumo idrico	m ³	7.646	6.889	7.941
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m ³ /ton	0,13	0,11	0,13



STABILIMENTO FIORANO MODENESE

Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Acquedotto	m ³	656	650	754
Pozzo	m ³	5.909	4.835	4.719
Totale consumo idrico	m ³	6.565	5.485	5.473
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m ³ /ton	0,13	0,12	0,12



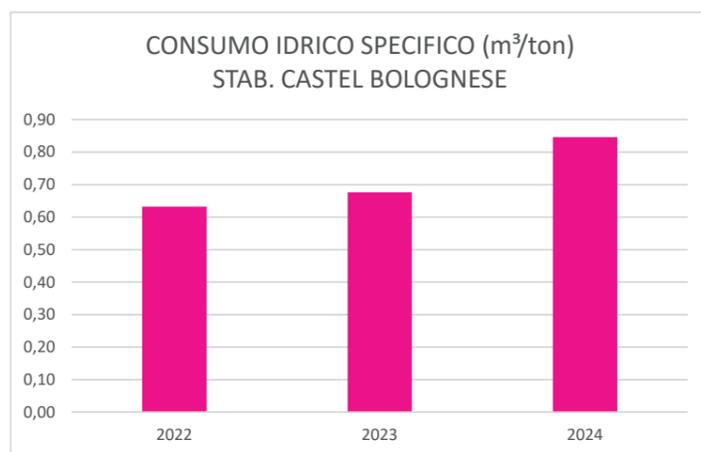
ITALCER S.P.A SB

Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Acquedotto	m ³	3.866	5.873	4.843
Pozzo	m ³	60.652	55.244	55.587
Totale consumo idrico	m ³	64.518	61.118	60.430
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m ³ /ton	0,24	0,25	0,26



STABILIMENTO CASTEL BOLOGNESE

Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Acquedotto	m ³	1.244	2.297	1.459
Pozzo	m ³	39.080	33.532	29.181
Totale consumo idrico	m ³	40.324	35.829	30.640
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m ³ /ton	0,63	0,68	0,85



RISORSE ENERGETICHE

ENERGIA ELETTRICA

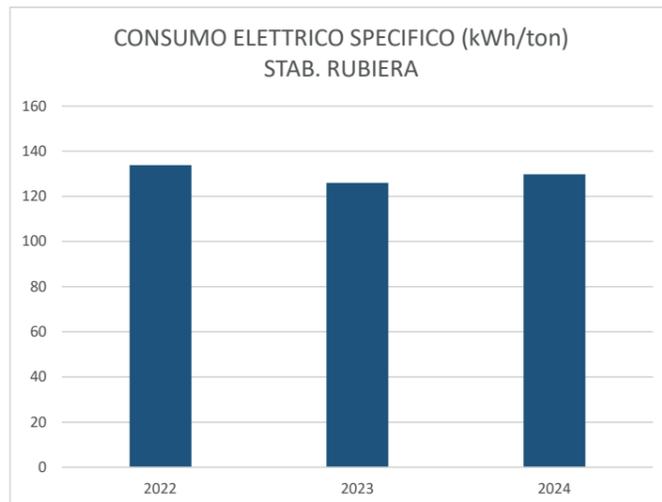
Per la produzione sono utilizzate energia elettrica ed energia termica. L'energia elettrica è determinante per il funzionamento degli impianti produttivi e di altri servizi essenziali (illuminazione, condizionamento). Tutti i siti sono forniti in media tensione (15 kV). L'energia elettrica è poi trasformata in un'apposita cabina e distribuita alle singole utenze industriali. In tutti i siti è stato installato inoltre un gruppo di rifasamento elettrico che consente di ottimizzare la gestione energetica.

L'energia elettrica viene acquistata da fornitori nazionali. A fronte di alcuni interventi di efficientamento energetico sono stati installati impianti per la produzione di energia nei diversi siti. Tra il 2023 e il 2024 sono stati avviati diversi progetti di efficientamento energetico descritti in seguito.

Gli indicatori di efficienza energetica degli ultimi tre anni sono rappresentati di seguito.

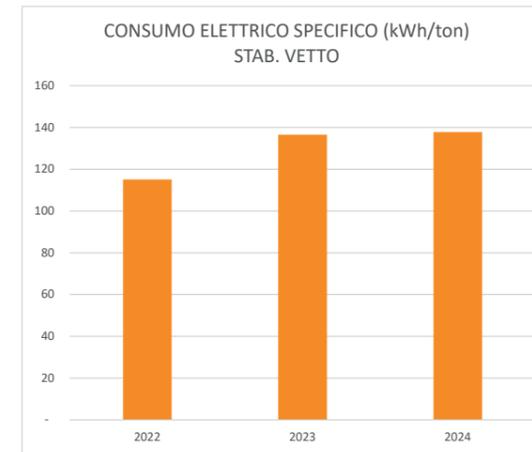
I dati relativi a energia da fotovoltaico e cogeneratore sono riferiti all'energia autoconsumata al netto dell'energia immessa in rete.

STABILIMENTO RUBIERA				
Consumo totale diretto di energia elettrica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica acquistata	kWh	12.595.463	9.981.685	10.355.569
Energia da fotovoltaico	kWh	8.240	1.235.086	1.561.970
Totale consumo di energia elettrica	kWh	12.603.703	11.216.771	11.917.539
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	133,78	126,02	129,73
% da energia rinnovabile	%	0,07%	11,01%	13,11%



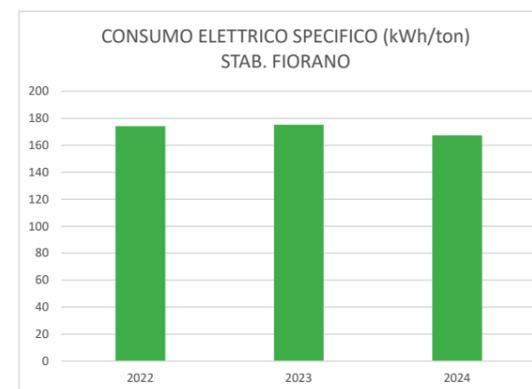
INTERVENTI DI EFFICIENTAMENTO
Nel sito di Rubiera è stato installato un impianto fotovoltaico da 1200 kW per la produzione da fonti rinnovabili entrato in funzione da aprile 2023.

STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Consumo totale diretto di energia elettrica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica acquistata	kWh	5.971.904	1.293.568	1.091.996
Energia da fotovoltaico	kWh	-	288.711	493.811
Energia da cogenerazione	kWh	548.654	5.831.568	6.266.814
Totale consumo di energia elettrica	kWh	6.520.558	7.413.847	7.852.621
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	115	137	138
% da energia rinnovabile	%	0,00%	3,89%	6,29%
% da cogenerazione	%	8%	79%	80%



INTERVENTI DI EFFICIENTAMENTO
Presso il sito di Vetto è stato installato un impianto di cogenerazione costituito da due motori fissi funzionanti a gas metano per la produzione di energia elettrica con recupero di calore nel ciclo produttivo. Inoltre è stato installato un impianto fotovoltaico da 470 kW per la produzione e consumo di energia elettrica. Entrambi sono entrati in funzione nel 2023.

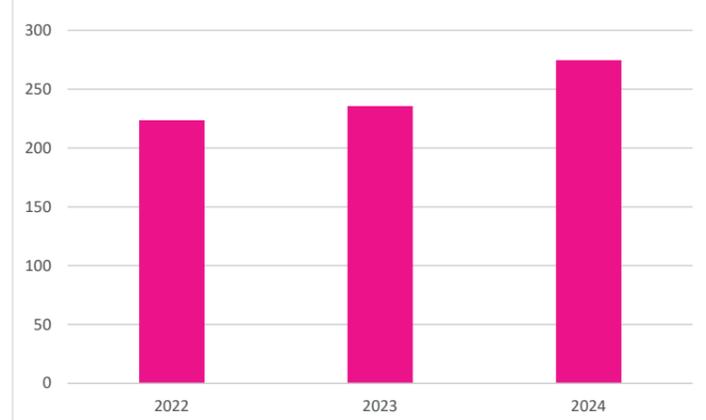
STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Consumo totale diretto di energia elettrica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica acquistata	kWh	7.827.573	6.788.203	6.743.665
Totale consumo di energia elettrica	kWh	7.827.573	6.788.203	6.743.665
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	174,17	175,17	167,32



INTERVENTI DI EFFICIENTAMENTO
Nel 2023 è stata eseguita una ristrutturazione impiantistica riguardante la sostituzione di una linea produttiva con impianti di nuova generazione

STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE

Consumo totale diretto di energia elettrica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica acquistata	kWh	5.860.653	4.895.338	2.269.838
Energia da cogenerazione	kWh	7.958.847	6.786.180	7.203.870
Totale consumo di energia elettrica	kWh	13.819.500	11.681.518	9.473.708
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	223,68	235,54	274,67
% da cogenerazione	%	57,59%	58,09%	76,04%

**CONSUMO ELETTRICO SPECIFICO (kWh/ton)
STAB. CASTEL BOLOGNESE**

INTERVENTI DI EFFICIENTAMENTO

Presso il sito di Castel Bolognese è installato un impianto di cogenerazione da 2 MWe per l'autoproduzione di energia elettrica ed il recupero di calore nel processo produttivo. I dati risultano pressochè costanti rispetto all'anno precedente, grazie al mantenimento delle performance produttive con impianti a regime per l'intero anno.

ITALCER S.P.A SB

Consumo totale diretto di energia elettrica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica acquistata	kWh	32.255.593	22.958.794	20.461.068
Energia da fotovoltaico	kWh	8.240	1.523.797	2.055.781
Energia da cogenerazione	kWh	8.507.501	12.617.748	13.470.684
Totale energia elettrica consumata	kWh	40.771.334	37.100.339	35.987.533
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	158,33	167,23	170,09
% da energia rinnovabile	%	0,02%	4,11%	5,71%
% da cogenerazione	%	20,87%	34,01%	37,43%



ENERGIA TERMICA

Per quanto riguarda i consumi termici gli stabilimenti sono collegati alla rete di distribuzione del gas naturale che rappresenta l'unica fonte di combustibile utilizzata. I principali impianti utilizzatori di metano sono gli essiccatoi e i forni di cottura, che per loro natura sono sempre in funzionamento anche se non vi è produzione. Gli indicatori di efficienza energetica degli ultimi anni sono rappresentati di seguito.

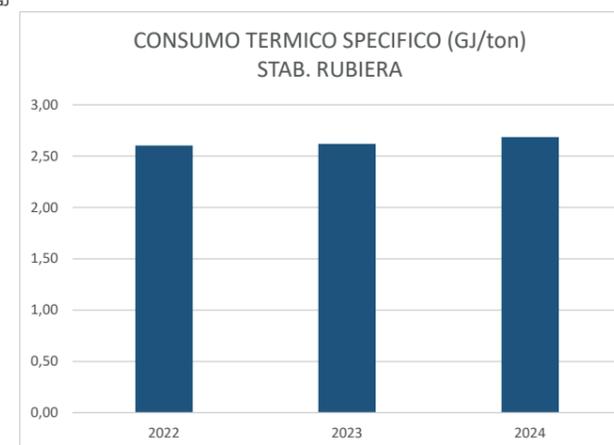
Nello stabilimento di Vetto si riscontra un aumento del consumo specifico di energia termica a seguito di messa a regime di un nuovo impianto di cogenerazione.

I dati relativi allo stabilimento di Castel Bolognese risentono di fermate e manutenzioni straordinarie nonché di periodi di produzione con un solo forno.



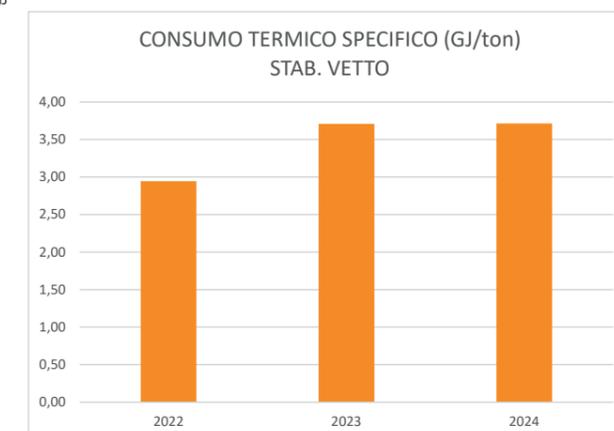
STABILIMENTO RUBIERA				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale consumo metano	Smc	7.136.755	6.041.090	6.244.734
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	75,80	76,27	78,23
Consumo totale energia termica (*)	GJ	245.005	207.391	214.382
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	2,60	2,62	2,69

*fattore di conversione report AIA - 1 Smc = 0,03433 GJ



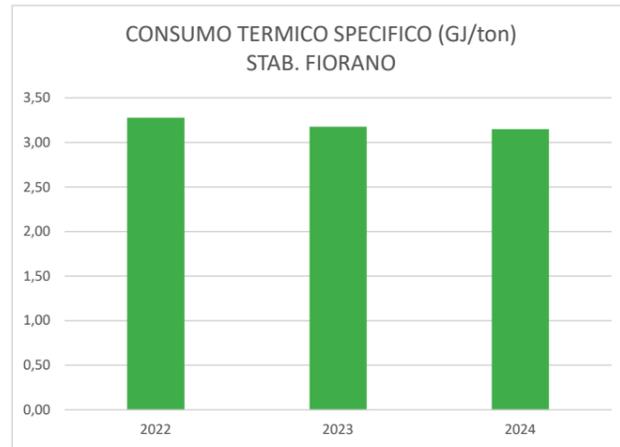
STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale consumo metano	Smc	4.856.319	5.864.686	6.161.446
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	85,74	108,01	108,17
Consumo totale energia termica (*)	GJ	166.717	201.335	211.522
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	2,94	3,71	3,71

*fattore di conversione report AIA - 1 Smc = 0,03433 GJ



STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale consumo metano	Smc	4.290.075	3.586.685	3.696.784
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	95,46	92,55	91,72
Consumo totale energia termica (*)	GJ	147.278	123.131	126.911
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	3,28	3,18	3,15

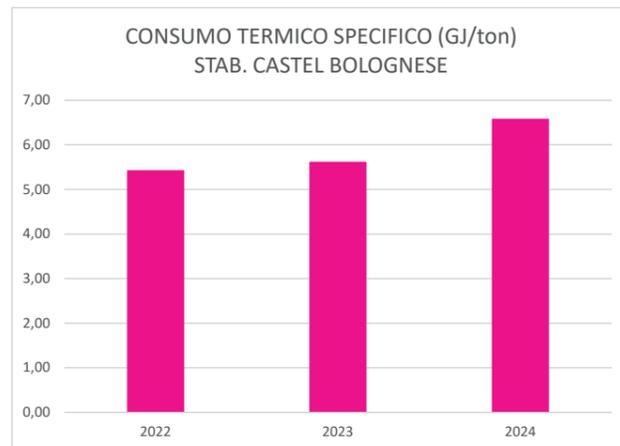
*fattore di conversione report AIA - 1 Smc = 0,03433 GJ



ITALCER S.P.A SB				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale consumo metano	Smc	26.056.485	23.615.233	22.721.798
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	101,19	106,45	107,39
Consumo totale energia termica (*)	GJ	894.519	810.711	780.039
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	3,47	3,65	3,69

STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Totale consumo metano	Smc	9.773.336	8.122.772	6.618.834
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	158,19	163,79	191,90
Consumo totale energia termica (*)	GJ	335.519	278.855	227.225
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	5,43	5,62	6,59

*fattore di conversione report AIA - 1 Smc = 0,03433 GJ



Di seguito sono espressi i consumi Energetici in Tonnellate equivalenti di Petrolio (TEP) al fine di consentire una rapida valutazione di incidenza dei consumi energetici presenti.

STABILIMENTO RUBIERA				
Consumo energetici complessivi	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica (*)	TEP	2.357	2.098	2.229
Energia Termica (*)	TEP	5.966	5.050	5.221
Totale	TEP	8.323	7.148	7.449

*modulo FIRE per conversione

STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Consumi energetici complessivi	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica (*)	TEP	1.117	242	297
Energia Termica (*)	TEP	4.212	4.903	5.151
Totale	TEP	5.329	5.145	5.448

STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Consumi energetici complessivi	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica (*)	TEP	1.464	1.269	1.261
Energia Termica (*)	TEP	3.587	2.998	3.091
Totale	TEP	5.051	4.268	4.352

STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE				
Consumi energetici complessivi	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica (*)	TEP	1.096	918	424
Energia Termica (*)	TEP	8.171	6.791	5.533
Totale	TEP	9.267	7.708	5.958

Per quanto riguarda i dati dell'energia elettrica, il valore in TEP è stato calcolato sui consumi elettrici prelevati da rete e prodotti da fotovoltaico.

(*) Conversione con coefficienti di conversione adottati dal FIRE in base a quanto previsto al punto 13 della nota esplicativa della Circolare MISE del 18 dicembre 2014. Fattore di conversione gas naturale 1000 Sm³=0,836; fattore di conversione energia 1 MWh=0,187.

ITALCER S.P.A SB				
Consumi energetici complessivi	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Energia elettrica (*)	TEP	6.034	4.527	4.211
Energia Termica (*)	TEP	21.936	19.742	18.995
Totale	TEP	27.970	24.269	23.206



EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli impatti ambientali determinati dalle emissioni in atmosfera sono di certo l'aspetto più significativo per quanto riguarda la produzione di piastrelle ceramiche, in ragione del fatto che in un territorio limitato (Distretto ceramico di Modena – Reggio Emilia) si vengono a trovare numerose attività produttive del settore ceramico con un effetto amplificatore degli impatti.

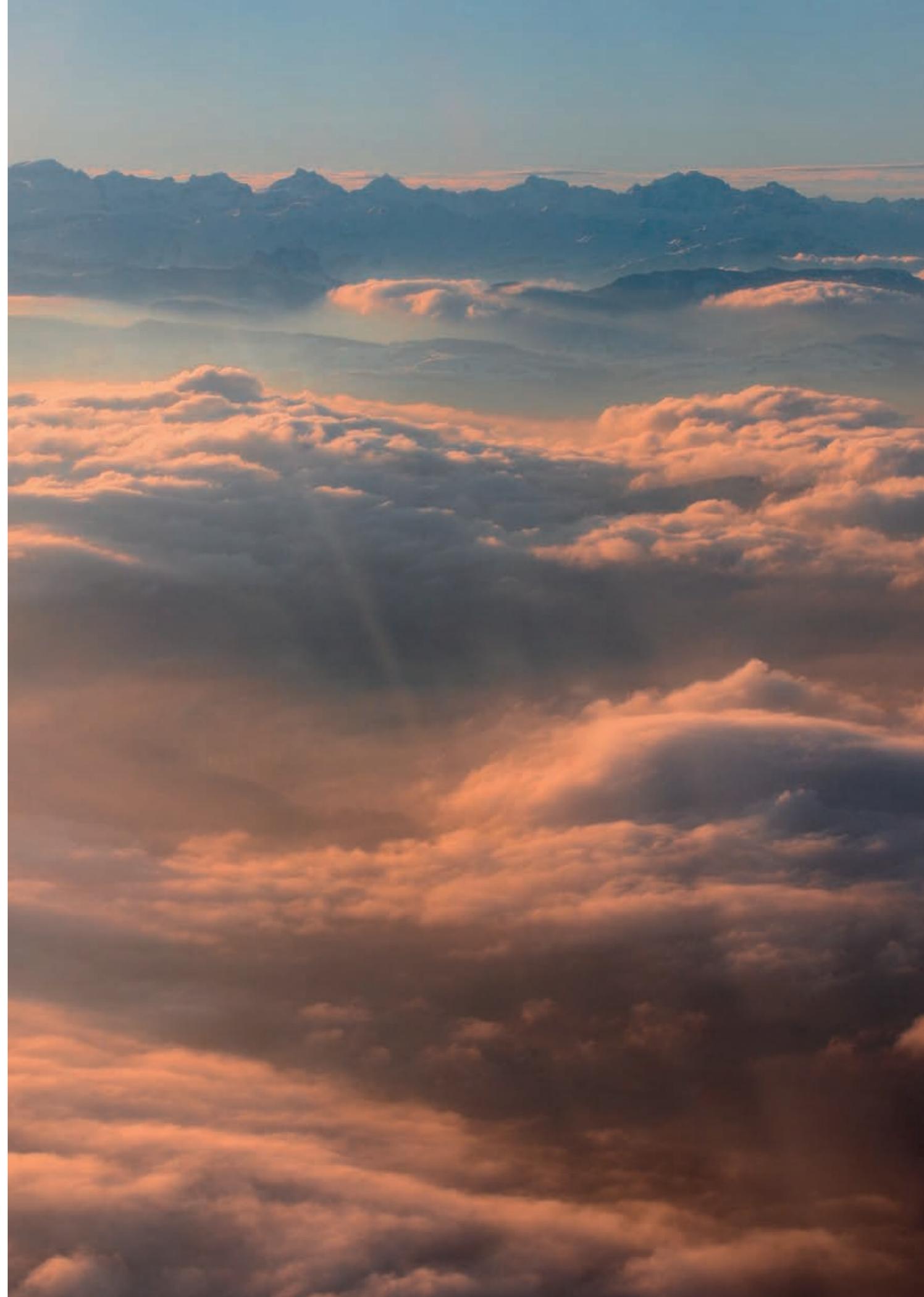
L'elenco completo delle emissioni autorizzate e dei relativi limiti da rispettare è riportato nelle rispettive Autorizzazioni Integrate Ambientali dei singoli stabilimenti.

Vengono eseguiti monitoraggi specifici sui punti di emissione in relazione agli inquinanti per verificare il rispetto dei limiti autorizzativi.

Nell'ultimo triennio l'esito dei monitoraggi eseguiti non ha rilevato inquinanti fuori limite.

La principale tipologia di inquinante è rappresentata dalle polveri prodotte dalle attività di movimentazione e lavorazione delle materie prime; gli altri inquinanti sono invece originati dai processi di cottura delle piastrelle che avvengono ad alta temperatura e provocano la liberazione di sostanze presenti sia nelle materie prime che negli smalti (fluoro, sostanze organiche volatili), oltre che dai processi di combustione del gas naturale (ossidi di azoto).

Gli inquinanti sono monitorati negli anni e rendicontati annualmente mediante Report AIA e con la metodologia individuata nell'ambito dell'AIA che descrive l'impatto di ciascun inquinante in termini di calcolo dell'emissione annua complessiva in kg e rapporto con il valore di produzione dell'anno.



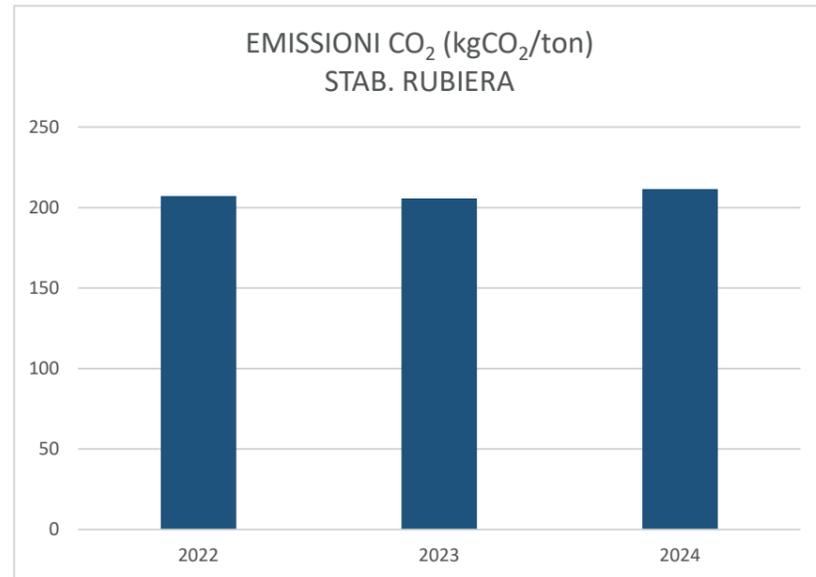
EMISSIONI DI CO₂

Di seguito vengono riportati i dati di emissione di CO₂ suddivisi in:

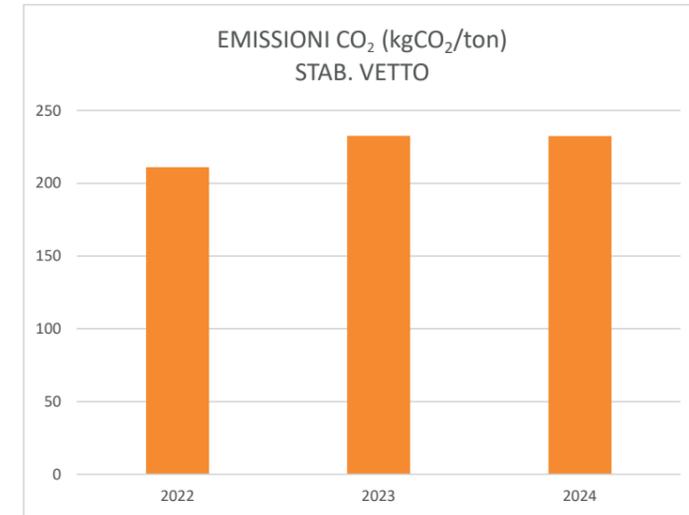
- Scope 1: emissioni dirette da ciclo produttivo (es: combustione di combustibili, calore per riscaldamento, ecc.)
- Scope 2: emissioni indirette collegate all'approvvigionamento di energia elettrica dalla rete. Per la conversione vengono utilizzati i Fattori di emissione per la produzione ed il consumo di energia elettrica in Italia riportati nel documento ISPRA Indicatori di efficienza e decarbonizzazione del sistema energetico nazionale e del settore elettrico, Sezione 14 dell'anno di riferimento.

STABILIMENTO RUBIERA				
Emissioni di gas serra	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	15.850	13.401	13.878
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2*	tonCO ₂ eq	3.643	2.887	2.995
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	19.492	16.288	16.873
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	207,04	205,64	211,37

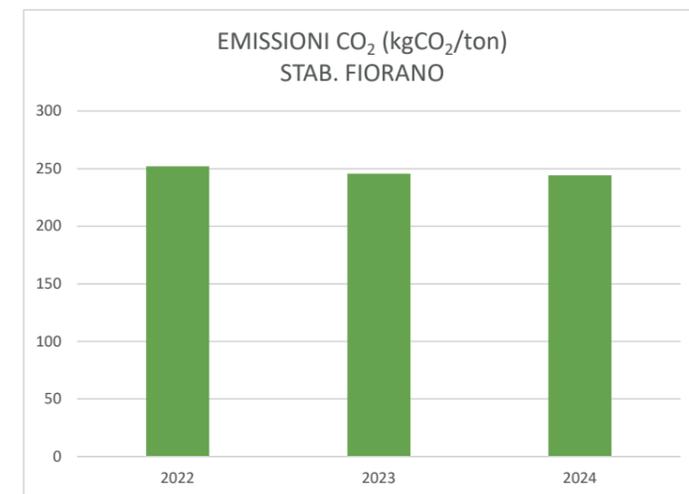
*Fattori di emissione di CO₂ per la produzione elettrica, produzione di calore e dei consumi elettrici 2022.



STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Emissioni di gas serra	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	10.224	12.258	12.931
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2	tonCO ₂ eq	1.727	374	316
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	11.951	12.632	13.247
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	211,00	232,65	232,56

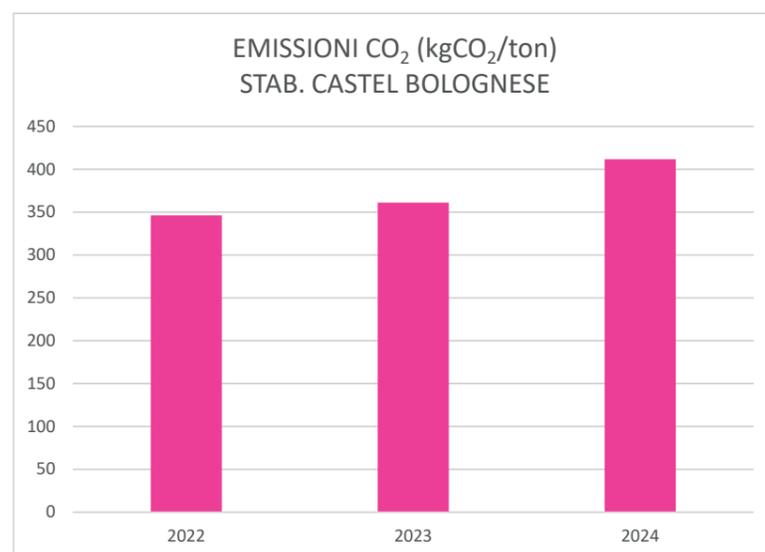


STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Emissioni di gas serra	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	9.062	7.554	7.898
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2	tonCO ₂ eq	2.264	1.963	1.950
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	11.326	9.517	9.848
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	252,02	245,60	244,34



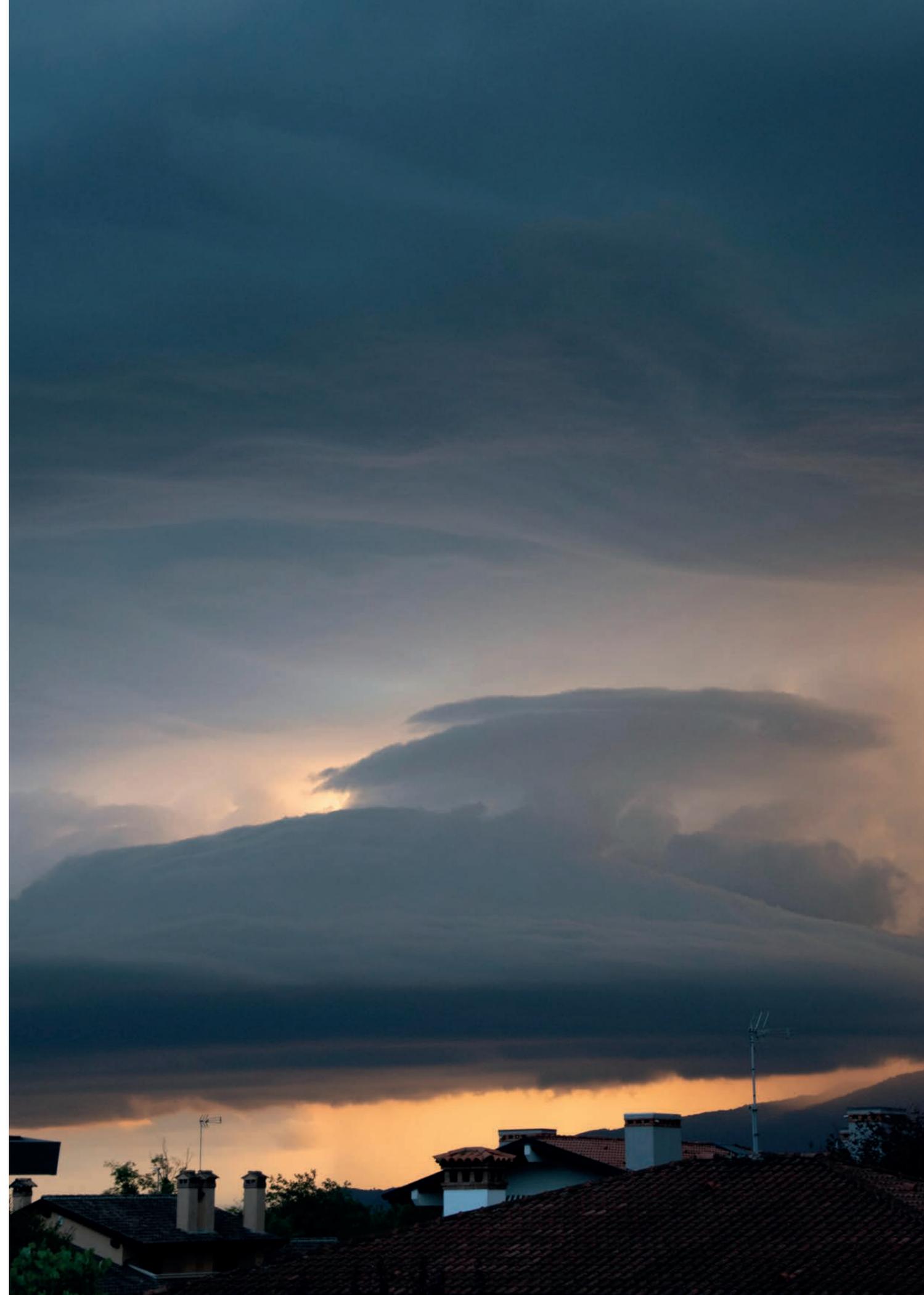
STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE

Emissioni di gas serra	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	19.701	16.488	13.539
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2	tonCO ₂ eq	1.695	1.416	656
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	21.396	17.903	14.196
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	346,31	361,00	411,58



ITALCER S.P.A SB

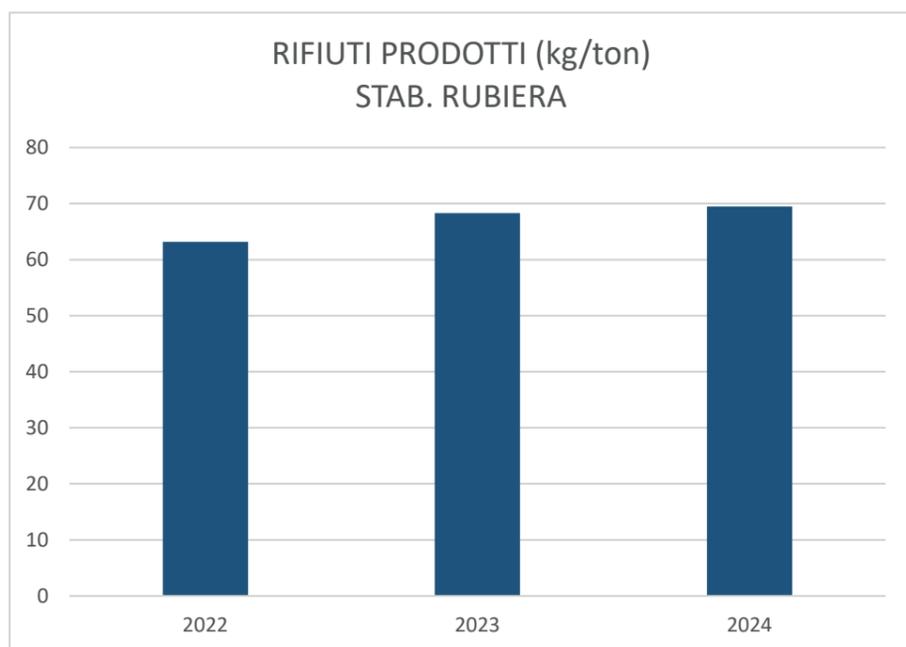
Emissioni di gas serra	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	54.837	49.701	48.246
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2	tonCO ₂ eq	9.328	6.640	5.917
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	64.165	56.341	54.164
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	249,17	253,96	255,99



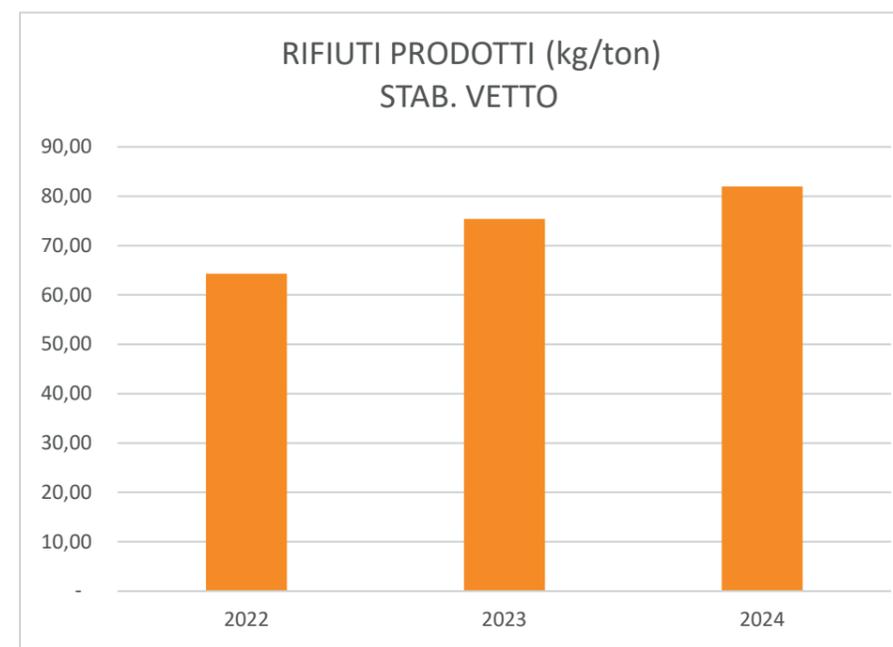
RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI

I rifiuti prodotti, principalmente di tipo non pericoloso, sono conferiti, in ottemperanza ai requisiti della normativa vigente, a ditte esterne autorizzate. Nelle tabelle di seguito vengono riportati gli indicatori di prestazione correlati alla produzione rifiuti degli ultimi tre anni. Da agosto 2019 è stata avviata la gestione dei sottoprodotti ceramici in accordo alla Determina Dirigenziale R.E.R. n.16604 del 23/10/2017. Di seguito si riportano i dati relativi ai rifiuti più caratteristici del ciclo produttivo ceramico (fanghi da trattamento acque di processo, acqua depurata, scarti ceramici crudi e cotti, calce esausta) e i quantitativi di sottoprodotti conferiti a terzi (polveri da ceramica cotta, formati ceramici crudi, formati ceramici cotti).

STABILIMENTO RUBIERA				
Rifiuti	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot rifiuti conferiti	ton	5.947	5.409	5.548
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	63,17	68,29	69,51
Tot rifiuti pericolosi	ton	77,55	76,56	94,42
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	0,82	0,97	1,18
% avvio a recupero totale rifiuti	%	97,5%	97,3%	98,1%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,4%	99,3%	99,7%
TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	5.485	4.862	5.010
	Indicatore (kg/ton)	58,26	61,38	62,77
TOTALE SOTTOPRODOTTI CERAMICI	Tot sottoprodotti (ton/anno)	9.178	8.576	9.022
	Indicatore (kg/ton)	97,48	108,27	113,02



STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Rifiuti	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot rifiuti conferiti	ton	3.642	4.095	4.670
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	64,30	75,42	81,99
Tot rifiuti pericolosi	ton	44,00	64,00	48,05
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	0,78	1,18	0,84
% avvio a recupero totale rifiuti	%	98,9%	98,6%	99,1%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,4%	99,3%	99,8%
TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	3.499	3.224	4.548
	Indicatore (kg/ton)	61,78	59,38	79,84
TOTALE SOTTOPRODOTTI CERAMICI	Tot sottoprodotti (ton/anno)	2.435	3.099	2.997
	Indicatore (kg/ton)	42,98	57,07	52,62

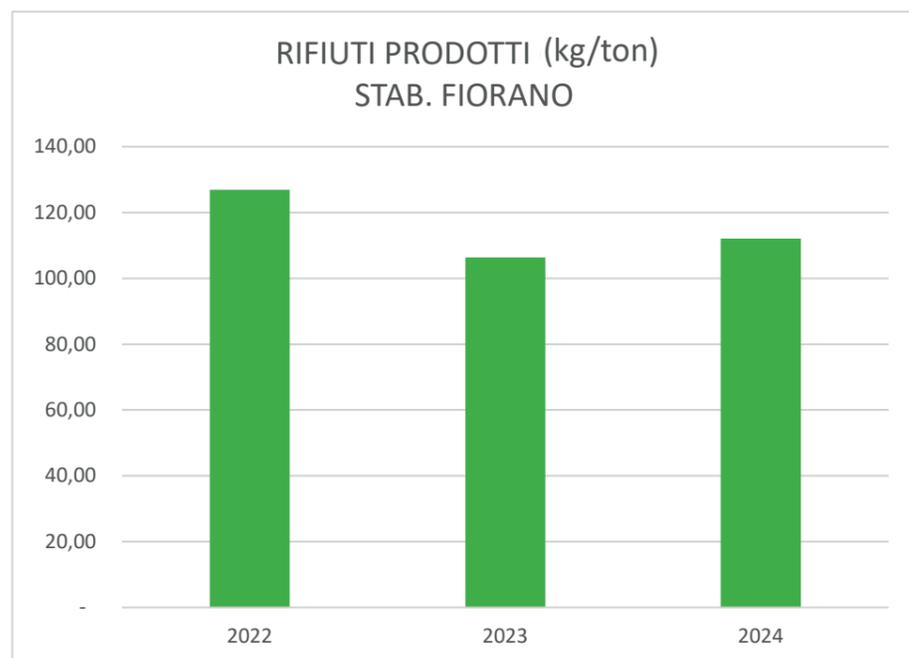


STABILIMENTO FIORANO MODENESE

Rifiuti	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot rifiuti conferiti	ton	5.702	4.122	4.517
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	126,87	106,36	112,09
Tot rifiuti pericolosi	ton	27,00	37,41	39,83
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	0,60	0,97	0,99
% avvio a recupero totale rifiuti	%	99,6%	99,5%	99,1%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,4%	99,3%	99,6%

TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	5.447	3.817	4.132
	Indicatore (kg/ton)	121,19	98,50	102,52

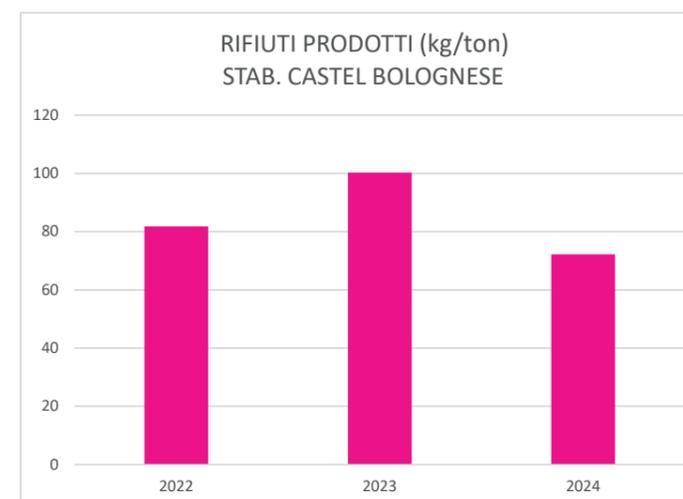
TOTALE SOTTOPRODOTTI CERAMICI	Tot sottoprodotti (ton/anno)	5.852	4.088	6.856
	Indicatore (kg/ton)	130,22	105,49	170,10



STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE

Rifiuti	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot rifiuti conferiti	ton	5.054	4.972	2.491
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	81,80	100,25	72,23
Tot rifiuti pericolosi	ton	19,00	28,00	45,01
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	0,31	0,56	1,30
% avvio a recupero totale rifiuti	%	99,7%	99,5%	99,1%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,4%	99,3%	99,7%

TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	4.744	4.703	2.221
	Indicatore (kg/ton)	76,78	94,84	64,38



ITALCER S.P.A SB

Rifiuti	Unità di misura (u.m.)	2022	2023	2024
Tot rifiuti conferiti	ton	20.345	18.598	17.227
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	79,00	83,83	81,42
Tot rifiuti pericolosi	ton	167,55	205,97	227,31
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	0,65	0,93	1,07
% avvio a recupero totale rifiuti	%	98,7%	98,5%	98,8%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,4%	99,3%	99,7%

TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	19.174	16.606	15.911
	Indicatore (kg/ton)	74,46	74,85	75,20

USO DEL SUOLO E BIODIVERSITÀ

Tutti gli stabilimenti si trovano all'interno di aree classificate industriali o miste.

Il sito di Rubiera si trova all'interno di un contesto di tipo produttivo per insediamenti manifatturieri ceramici confinante con aree residenziali e industriali.

Il sito di Vetto d'Enza si trova all'interno di un'area classificata artigianale e industriale confinante con aree agricole e residenziali.

Il sito di Fiorano si trova all'interno di un contesto di tipo produttivo per insediamenti manifatturieri ceramici confinante con aree industriali.

Il sito di Castel Bolognese si trova all'interno di una zona industriale ed artigianale di completamento confinante con aree agricole e industriali.

Non si evidenzia un impatto significativo sulla diversità biologica dell'ambiente da parte degli insediamenti.

Di seguito si riportano i dati relativi all'uso del suolo all'interno dei siti e gli indicatori chiave rapportato ai valori di produzione. Poiché l'azienda non possiede superfici orientate alla natura al di fuori dei suoi siti produttivi l'indicatore relativo non risulta rappresentativo e quindi non viene riportato.

STABILIMENTO RUBIERA				
Biodiversità e uso del suolo		2022	2023	2024
USO TOTALE DEL SUOLO	Superficie fondiaria (m ²)	53.320	53.320	53.320
	Indicatore chiave (m ² / ton)	0,57	0,67	0,67
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m ²)	51.983	51.983	51.983
	Indicatore chiave (m ² / ton)	0,55	0,66	0,65

STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Biodiversità e uso del suolo		2022	2023	2024
USO TOTALE DEL SUOLO	Superficie fondiaria (m ²)	132.600	132.600	132.600
	Indicatore chiave (m ² / ton)	2,34	2,44	2,33
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m ²)	33.000	33.000	33.000
	Indicatore chiave (m ² / ton)	0,58	0,61	0,58
SUP. TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA DEL SITO	Sup. permeabile (m ²)	99.600	99.600	99.600
	Indicatore chiave (m ² / ton)	1,76	1,83	1,75

STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Biodiversità e uso del suolo		2022	2023	2024
USO TOTALE DEL SUOLO	Superficie fondiaria (m ²)	45.257	45.257	45.257
	Indicatore chiave (m ² / ton)	1,01	1,17	1,12
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m ²)	39.441	39.441	39.441
	Indicatore chiave (m ² / ton)	0,88	1,02	0,98

STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE				
Biodiversità e uso del suolo		2022	2023	2024
USO TOTALE DEL SUOLO	Superficie fondiaria (m ²)	66.651	66.651	66.651
	Indicatore chiave (m ² / ton)	1,08	1,34	1,93
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m ²)	62.961	62.961	62.961
	Indicatore chiave (m ² / ton)	1,02	1,27	1,83

ITALCER S.P.A SB				
Biodiversità e uso del suolo		2022	2023	2024
USO TOTALE DEL SUOLO	superficie fondiaria (m ²)	297.828	297.828	297.828
	Indicatore chiave (m ² / ton)	1,16	1,34	1,41
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m ²)	187.385	187.385	187.385
	Indicatore chiave (m ² / ton)	0,73	0,84	0,89

ALTRI IMPATTI

Scarichi idrici

Nei diversi siti gli scarichi idrici che provengono dai servizi igienici e dai pluviali sono interamente collegati alla rete fognaria.

Le acque di processo sono invece reimpiegate, per quanto tecnicamente possibile, all'interno del processo produttivo, previo loro trattamento in impianto di chiarificazione e decantazione. Non vi sono scarichi industriali provenienti da tale impianto.

La quota parte di acque trattate per le quali non è possibile un reimpiego all'interno del processo è gestita come rifiuto e conferita a ditta specializzata.

Il dilavamento delle aree cortilive non interessa sostanze o materiali connessi con le attività esercitate nello stabilimento, depositi di materie prime e/o rifiuti allo stato solido polverulento. Il prodotto finito, unico prodotto in deposito nei piazzali, è infatti confezionato e imballato in film di polietilene e non presenta alcun rischio di dilavamento.

Le aree con potenziale presenza di materiale polverulento sono quelle in prossimità delle zone di scarico atomizzato, del deposito dello scarto crudo e di carico in tramoggia di macinazione dello stesso scarto crudo. Al fine di limitare la presenza di sostanze polverulente sono state pianificate, nel sistema di gestione ambientale, periodiche attività di pulizia dei piazzali mediante ditta specializzata.

Pertanto le aree esterne di stabilimento non presentano criticità significative tali da far ritenere necessari sistemi di captazione e trattamento delle acque di prima pioggia.

Altre situazioni potenzialmente critiche sono determinate da emergenze dovute a perdite di prodotti (smalti) su piazzali e/o altre sostanze pericolose (sostanze oleose).

Sono in essere procedure di gestione operativa per la risposta in caso di emergenza. Un team di addetti di produzione è periodicamente addestrato per far fronte a tale situazione secondo le procedure di risposta di emergenza interna.

Nell'ultimo triennio in nessuno degli stabilimenti sono avvenuti eventi di contaminazione delle acque bianche di scarico dovute a sversamenti accidentali o dilavamenti delle aree cortilive.

Emissioni di rumore

Lo stabilimento di Rubiera è collocato in un'area rientrante in classe V (aree prevalentemente industriali) e confina ad est con un'area in classe IV (area di intensa attività umana). A seguito dell'installazione del Post-Combustore per il trattamento degli odori è stato eseguito il relativo collaudo acustico che ha confermato il rispetto dei limiti sonori al confine anche a seguito dell'attivazione dell'impianto.

Lo stabilimento di Vetto è anch'esso collocato in un'area rientrante in classe V confinante a sud-est con un'area in classe II (aree destinate ad uso prevalentemente residenziale). Nel 2020 è stato eseguito l'aggiornamento periodico del monitoraggio con esito positivo sul rispetto dei limiti al confine stabiliti per le classi di cui sopra.

Lo stabilimento di Fiorano è collocato in un'area rientrante in classe V (Aree prevalentemente industriali), i cui valori limite assoluti di immissione sono di 70 dB(A) per il periodo diurno e di 60 dB(A) per il periodo notturno.

Lo stabilimento di Castel Bolognese è collocato in un'area rientrante in classe V (Aree prevalentemente

industriali), i cui valori limite assoluti di immissione sono di 70 dB(A) per il periodo diurno e di 60 dB(A) per il periodo notturno. Parte dell'area esterna allo stabilimento aziendale, ma di pertinenza dello stesso, è inserita in differenti classi acustiche, quali Classe IV (lim D/N 65/55 dBA) e Classe III (lim D/N 60/50 dBA).

L'azienda svolge per ogni sito, con cadenza quinquennale o a seguito di variazioni significative, il monitoraggio acustico al confine per la verifica del rispetto dei limiti di emissione sonora in base alle classi di cui sopra.

Sostanze pericolose

Amianto

Nel corso del 2022 sono stati eseguiti importanti lavori di rimozione delle coperture in cemento amianto nei diversi stabilimenti. A Rubiera e Vetto sono state eliminate tutte le coperture in eternit con successiva installazione di pannelli fotovoltaici.

Nello stabilimento di Fiorano sono presenti circa 10900 mq di coperture contenenti amianto, mentre nello stabilimento di Castel Bolognese le coperture in eternit sono circa 21565 mq.

Lo stato di conservazione di tutte le coperture contenenti amianto è monitorato periodicamente dai proprietari degli immobili e/o da Italcir.

Sostanze lesive per l'ozono

Stabilimento Rubiera: Sono presenti nr 7 impianti contenenti gas R22, tutti di capacità inferiore ai 3 kg. Stabilimento Vetto d'Enza: è presente nr 1 impianto contenente 3,3 kg di gas R22.

Stabilimento Castel Bolognese: sono presenti nr 3 impianti contenenti gas R22, tutti di capacità inferiore ai 3 kg

Non sono presenti impianti contenenti gas R22 nel sito di Fiorano.

Gli impianti esistenti sono oggetto di progressiva dismissione e sostituzione.

Sostanze ad effetto serra

Stabilimento Rubiera: sono presenti nr 17 impianti contenenti gas ad effetto serra di cui 7 con più di 5 ton di CO₂ equivalenti e pertanto soggette a controllo annuale.

Stabilimento Vetto d'Enza: è presente 1 impianto con più di 5 ton di CO₂ equivalenti e pertanto soggette a controllo annuale.

Stabilimento Fiorano: sono presenti nr 7 impianti di cui 3 con più di 5 ton di CO₂ equivalenti e pertanto soggette a controllo annuale.

Stabilimento Castel Bolognese: sono presenti nr 29 impianti di cui 2 con più di 5 ton di CO₂ equivalenti e pertanto soggette a controllo annuale.

Gestione delle emergenze

In ottemperanza alle normative vigenti l'organizzazione si è dotata di un Piano di Emergenza che comprende anche la gestione di emergenze naturali (incendio, sversamenti,...) oltre ad altre emergenze collegate ad eventi meno frequenti (es. terremoto, alluvioni...).

Sono disponibili estintori, porte tagliafuoco, luci di emergenza, e cartellonistiche di varia tipologia in entrambi gli stabilimenti, per consentire a tutto il personale e in particolare alla squadra di addetti preposti all'emergenza di rispondere adeguatamente agli scenari sopra indicati. Periodicamente sono eseguite simulazioni di evacuazione dello stabilimento che coinvolgono l'intero personale.

Sono state inoltre identificate potenziali situazioni di emergenza dovute a possibili sversamenti di prodotti pericolosi (smalti, sostanze oleose), per le quali sono state stabilite procedure di risposta ed addestrata una squadra di addetti al pronto intervento.

L'addestramento degli addetti viene effettuato periodicamente comprendendo anche una simulazione di emergenza.

Nel 2024 non si sono verificate nè emergenze nè incidenti ambientali.

IMPATTI NEL CICLO DI VITA DEL PRODOTTO

Progettazione del prodotto

Italcer progetta i suoi prodotti in maniera sostenibile, mediante la valutazione e scelta di prodotti chimici a minor impatto ambientale sia all'interno del processo, ai fini della tutela del lavoratore, sia del prodotto finale (migliore prestazione ambientale complessiva del prodotto finito).

Da diversi anni tutte le serie prodotte negli stabilimenti sono realizzate con materiale riciclato fino a oltre il 50%. L'obiettivo del prossimo triennio è la ricerca di formulazioni sempre più ecosostenibili che consentano di spingere il recupero fino al 60% anche grazie alle altre aziende di proprietà di Italcer come Spray Dry S.p.A. che produce impasti atomizzati ad elevato contenuto di materiale riciclato.

Informazione al Cliente

Nei cataloghi prodotti sono inserite tutte le informazioni utili all'utilizzatore finale sul corretto uso e manutenzione del prodotto e in particolare sul corretto modo di gestirne le fasi finali del ciclo di vita (smaltimento). Il catalogo richiama tutte le certificazioni di sistema e di prodotto di cui l'azienda è in possesso descrivendone le caratteristiche peculiari.

La gestione dei rapporti con i fornitori e appaltatori

I rapporti con i fornitori di servizi (appaltatori), di materie prime e gli smaltitori, sono regolati da apposite procedure.

In funzione degli aspetti ambientali pertinenti le procedure descrivono le modalità attraverso le quali Italcer esercita la propria influenza.

In particolare sono state sviluppate procedure per:

- la verifica dell'origine e la provenienza della materia prima minerale
- il controllo e la sorveglianza delle autorizzazioni dei fornitori di servizi ambientali (trasporto e smaltimento)
- la gestione degli appaltatori che operano all'interno dello stabilimento

A tutti gli appaltatori e fornitori viene consegnata l'informativa sui rischi presenti all'interno del nostro sito produttivo prima del loro accesso alle aree di lavoro.

In ogni caso a tutti i propri fornitori Italcer provvede all'invio della propria Politica Ambientale al fine di contribuire alla loro sensibilizzazione ai temi della prevenzione e protezione ambientale.



IL BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ E IMPRESA SOSTENIBILE

Nel 2024 Italc Cer Group ha pubblicato il terzo Bilancio di Sostenibilità, che vuole riflettere il continuo processo di crescita sostenibile e l'impegno dell'azienda per la creazione di valore condiviso, valorizzando il forte impegno nei confronti dei suoi stakeholder. Il Bilancio, elaborato secondo gli standard GRI, contiene dati e indicatori relativi all'anno 2023 e si confronta con gli obiettivi dell'Agenda 2030 (SDGs) rispetto ai quali dichiara la propria posizione e le linee di azione

Anche gli obiettivi del Programma di miglioramento 2023-2025 di seguito riportati intendono contribuire al raggiungimento degli obiettivi comuni dell'Agenda 2030.

Il Bilancio di sostenibilità di Italc Cer è disponibile sul sito del gruppo <https://www.gruppoitalcer.it/>

BILANCIO 20 SOSTENIBILITÀ 23

GLI OBIETTIVI E I PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO



NUOVO PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO 2023-2025

Di seguito si riporta la tabella riepilogativa del Programma di Miglioramento 2023-2025 riferita agli stabilimenti con lo stato di avanzamento dei diversi obiettivi e azioni al 31/12/2024.

Gli obiettivi del Programma di Miglioramento 2023-2025 sono stati collegati, ove possibile, con gli obiettivi (SDGs) dell'Agenda 2030 delle Nazioni Unite*.

OBIETTIVI PER LO SVILUPPO SOSTENIBILE



* L'Agenda 2030 per lo Sviluppo Sostenibile è un programma d'azione per le persone, il pianeta e la prosperità sottoscritto nel settembre 2015 dai governi dei 193 Paesi membri dell'ONU. Essa ingloba 17 Obiettivi per lo Sviluppo Sostenibile - Sustainable Development Goals, SDGs - in un grande programma d'azione per un totale di 169 "target" o traguardi. L'avvio ufficiale degli Obiettivi per lo Sviluppo Sostenibile ha coinciso con l'inizio del 2016, guidando il mondo sulla strada da percorrere nell'arco dei prossimi 15 anni: i Paesi, infatti, si sono impegnati a raggiungerli entro il 2030 (<https://unric.org/it/agenda-2030/>).

1	Obiettivi	Copertura fabbisogno elettrico da fonti rinnovabili - Sito di Rubiera					
	Aspetti ambientali	Consumi energetici					
	Traguardo	Indicatore	Azioni		Resp.	Risorse	Tempi
		Aumento della % di consumo di energia elettrica da fonti rinnovabili attraverso proprio impianto di produzione >30%	% di copertura del fabbisogno elettrico con energia da fonte rinnovabile autoprodotta	Installazione impianto ftv su coperture magazzini via masagni con collegamento alla sede produttiva attraverso elettrodotto e su pensiline parcheggi dipendenti	DT/HSE	€ 1.500.000	DIC 2025
<p>Obiettivo: soddisfare oltre il 30% del fabbisogno elettrico degli stabilimenti produttivi con energia rinnovabile. Stato avanzamento: Installato l'impianto collegato tramite elettrodotto alla sede produttiva. Riguardo le pensiline si è deciso di non procedere.</p>							

2	Obiettivi	Efficientamento energetico Sito di Rubiera					
	Aspetti ambientali	Consumi energetici e Gestione aziendale per la tutela ambientale					
	Traguardo	Indicatore	Azioni		Resp.	Risorse	Tempi
		Riduzione dei quantitativi di e.e. prelevati da rete attraverso l'autoproduzione interna e risparmio di gas per il processo Stab.01	% di copertura del fabbisogno elettrico con energia cogenerazione	Valutazione tecnico/economica di impianto di cogenerazione per la produzione di energia elettrica ed il recupero di calore nel processo di essiccazione	DT/HSE	€ 2.000.000	DIC 2024
<p>Obiettivo: Copertura di oltre il 70% di energia elettrica Stato avanzamento: ad oggi nelle attuali condizioni il progetto valutato non è ritenuto fattibile</p>							

3	Obiettivi	Introduzione di mobilità elettrica nei mezzi - tutti i siti					
	Aspetti ambientali	Gestione aziendale per la tutela ambientale					
	Traguardo	Indicatore	Azioni		Resp.	Risorse	Tempi
		Conversione progressiva dell'attuale parco auto con auto ibride-elettriche.	numero colonnine installate / obiettivo colonnine totali	Installazione colonnine per ricarica auto elettrica	RESP. ACQUISTI/HSE	22.000 €	DIC 2025
			% auto ibride-elettriche/ auto totali	progressiva sostituzione del parco auto con auto ibride e/o full electric	RESP. ACQUISTI/HSE	28.000€	DIC 2025
<p>Obiettivo: inserimento auto elettriche progressivo in sostituzione delle attuali Stato di avanzamento: Installazione colonnine (8/14), progressiva sostituzione parco auto con ibride / plug in (5%)</p>							

4	Obiettivi	Bonifica amianto siti di Fiorano e Castel Bolognese					
	Aspetti ambientali	Sostanze pericolose (amianto)					
	Traguardo	Indicatore	Azioni		Resp.	Risorse	Tempi
		Rimozione completa di amianto stabilimenti "03" (Fiorano) e "04" (Castel Bolognese)	% coperture bonificate	Rimozione delle coperture contenenti amianto	RDT/HSE	€ 600.000	DIC 2025
<p>Obiettivo: 100% coperture bonificate Stato avanzamento: valutazioni in corso con i proprietari degli edifici.</p>							

5	Obiettivi	Efficientamento energetico - Tutti i siti				
	Aspetti ambientali	Consumi energetici				
	Traguardo	Indicatore	Azioni	Resp.	Risorse	Tempi
	Riduzione kWh prelevati da rete	% riduzione	Installazione sistema brevettato per l'ottimizzazione delle tensioni in ingresso dalla rete	DT/ HSE	€ 500.000	DIC 2025
<p>Obiettivo: Risparmio 5% sui consumi elettrici Stato avanzamento: Impianto installato a Rubiera e Fiorano, in programma futura installazione Vetto e Castel Bolognese.</p>						



6	Obiettivi	Recupero scarti di produzione - Tutti i siti				
	Aspetti ambientali	Circolarità materie prime				
	Traguardo	Indicatore	Azioni	Resp.	Risorse	Tempi
	100% scarti ceramici recuperati	% scarti ceramici avviati a recupero	Recupero calce esausta derivante dal processo di depurazione dei fumi di cottura all'interno del processo di produzione dell'impasto atomizzato	DT/ HSE	€ 500.000	DIC 2025
<p>Obiettivo: 100% scarti ceramici recuperati Stato avanzamento: Autorizzato e avviato impianto di recupero calce esausta presso lo stabilimento del gruppo atto al trattamento di rifiuti ceramici.</p>						



Allegato 01 – Tabella principali aspetti di conformità normativa

Norma / aspetti ambientali	Evidenza conformità normativa			
	Stab. 01	Stab. 02	Stab. 03	Stab. 04
D.Lgs 152/06 e s.m.i. Autorizzazioni ambientali (AIA)	Det. n° 64774/12-2012 del 19/12/2012 e succ modifiche (scadenza 12/2028)	Det. n° 29298/11-2012 del 22/05/2013 e succ modifiche (scadenza 05/2029)	DET-AMB-2023-1984 del 19/04/2023 (rinnovo) (scadenza 10/2038)	Provvedimento n. 954 del 21/03/2014 e succ modifiche (scadenza 21/03/2024) Rinnovo presentato il 20/09/2023. Iter in corso
Certificato prevenzione incendi D.P.R. 1/8/2011 n° 151	CPI Pratica 6221	CPI Pratica 12658	CPI Pratica 2390	CPI Pratica 11263
Concessione utilizzo acqua pozzi R.D. n° 1775 del 11/12/1933 e s.m.i.	Pratica REPPA 4859	Pratica REPPA 0028	Pratica MOPPA 2807	Pratica B099A0001
Emission Trading System	Aut. 2233 – opt out	Aut. 2232 – opt out	Aut. 2037 – opt out	Aut. 2120 – opt out



ITAL  **CER**
GROUP

DICHIARAZIONE DEL VERIFICATORE AMBIENTALE SULLE ATTIVITA' DI VERIFICA E CONVALIDA

(Allegato VII del REG. 1221/2009)

Il verificatore ambientale CERTIQUALITY S.R.L., numero di registrazione ambientale EMAS IT – V – 0001, accreditato per gli ambiti

01.1/2/3/4/63/64/7 – 03 – 05 – 06 – 07 – 08 – 09 – 10 – 11 – 12 – 13 – 14 – 17 – 18 – 19 – 20 – 21 – 22 – 23 – 24.1/2/3/41/42/43/44/45/5 – 25.1/5/6/99 – 26.11/3/5/8 – 27 – 28.11/22/23/30/49/99 – 29 – 30.1/2/3/9 – 32.5/99 – 33 – 35 – 36 – 37 – 38 – 39 – 41 – 42 – 43 – 46.11/13/14/15/16/17/18/19/2/3/4/5/6/7/9 – 47 – 47.1/2/4/5/6/7/8/9 – 49 – 52 – 55 – 56 – 58 – 59 – 60 – 62 – 63 – 64 – 65 – 66 – 68 – 69 – 70 – 73 – 74.1/9 – 78 – 80 – 81 – 82 – 84.1 – 85 – 90 – 91 – 92 – 93 – 94 – 95 – 96 NACE (rev.2)

dichiara di avere verificato che il sito / i siti / l'intera organizzazione indicata nella dichiarazione ambientale/dichiarazione ambientale aggiornata dell'Organizzazione ITALCER S.P.A. SOCIETA' BENEFIT

numero di registrazione (se esistente) IT- 000907

risponde (rispondono) a tutte le prescrizioni del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009, sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS) e s.m.i.

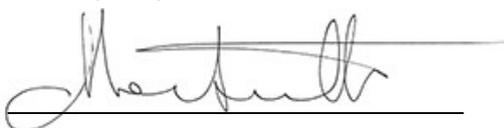
Con la presente CERTIQUALITY S.R.L. dichiara che:

- la verifica e la convalida si sono svolte nel pieno rispetto delle prescrizioni del Regolamento (CE) n. 1221/2009 e s.m.i.,
- l'esito della verifica e della convalida conferma che non risultano elementi che attestino l'inosservanza degli obblighi normativi applicabili in materia di ambiente,
- i dati e le informazioni contenuti nella dichiarazione ambientale/dichiarazione ambientale aggiornata dell'organizzazione/sito forniscono un'immagine affidabile, credibile e corretta di tutte le attività dell'organizzazione/del sito svolte nel campo d'applicazione indicato nella dichiarazione ambientale.

Il presente documento non è equivalente alla registrazione EMAS. La registrazione EMAS può essere rilasciata unicamente da un organismo competente ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009. Il presente documento non è utilizzato come comunicazione a sé stante destinata al pubblico.

MILANO, il 15 MAGGIO 2025

Certiquality Srl



Il Presidente
Marco Martinelli

rev 5 240524