

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2026 - 2028

*RINNOVO TRIENNALE
(Dati aggiornati al 31 dicembre 2025)*

*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 presentare la nostra Dichiarazione Ambientale, il documento che testimonia il nostro continuo impegno per la crescita sostenibile e la creazione di valore che caratterizza la vision del Gruppo e che ispira la nostra Politica Ambientale.

Tra gli obiettivi che hanno guidato gli investimenti degli ultimi anni emerge in modo evidente l'impegno profuso dal Gruppo Italcer nell'affrontare le sfide dell'emergenza climatica ed energetica, trasformandolo in un'occasione per innovare ed efficientare i processi produttivi. Nell'ultimo anno il Gruppo ha compiuto importanti passi nel percorso di decarbonizzazione ottenendo il brevetto relativo ad un impianto e processo per la purificazione di fumi e recupero di materia prima seconda, una tecnologia all'avanguardia in grado di eliminare la CO₂ e altri inquinanti atmosferici (ossidi di zolfo e ossidi di azoto) nei processi produttivi industriali convertendoli in prodotti a valore aggiunto che possano essere utilizzati come materie prime seconde purissime per altri usi industriali. Nell'ultimo biennio sono, inoltre, stati installati impianti fotovoltaici sulle coperture di tutti i nostri stabilimenti per un totale di oltre 8 MWp in grado di coprire oltre il 12% del fabbisogno elettrico totale del Gruppo con un risparmio di oltre 2500 ton CO₂eq evitate all'anno.

La presente Dichiarazione ci permette quindi di fornire agli stakeholder 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.

Questo documento rappresenta la chiusura della Dichiarazione Ambientale di Italcer 2023-2025 con le prestazioni ambientali dell'anno 2025 e costituisce il rinnovo per il prossimo triennio 2026-2028.

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 pianificare il successivo triennio 2026-2028 e aggiornare i dati all'anno 2025.

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 54

 Emissioni CO₂ 56

 Rifiuti e sottoprodotti 60

 Uso del suolo e biodiversità 64

 Altri impatti 66

 Scarichi idrici 66

 Emissioni di rumore 66

 Sostanze pericolose 67

 Gestione delle emergenze 68

 Impatti nel ciclo di vita del prodotto 68

 Progettazione del prodotto 68

 Informazione al cliente 68

 La gestione dei rapporti con i fornitori e appaltatori 69

 Bilancio di sostenibilità e impresa sostenibile 70

OBIETTIVI E PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO 72

 Programma di miglioramento 2023-2025 74

 Programma di miglioramento 2026-2028 77

 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 Italcerc 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.

Ad inizio 2025 lo stabilimento di Spray Dry, parte del Gruppo Italcer, è entrato a far parte di Italcer S.p.A.

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”.

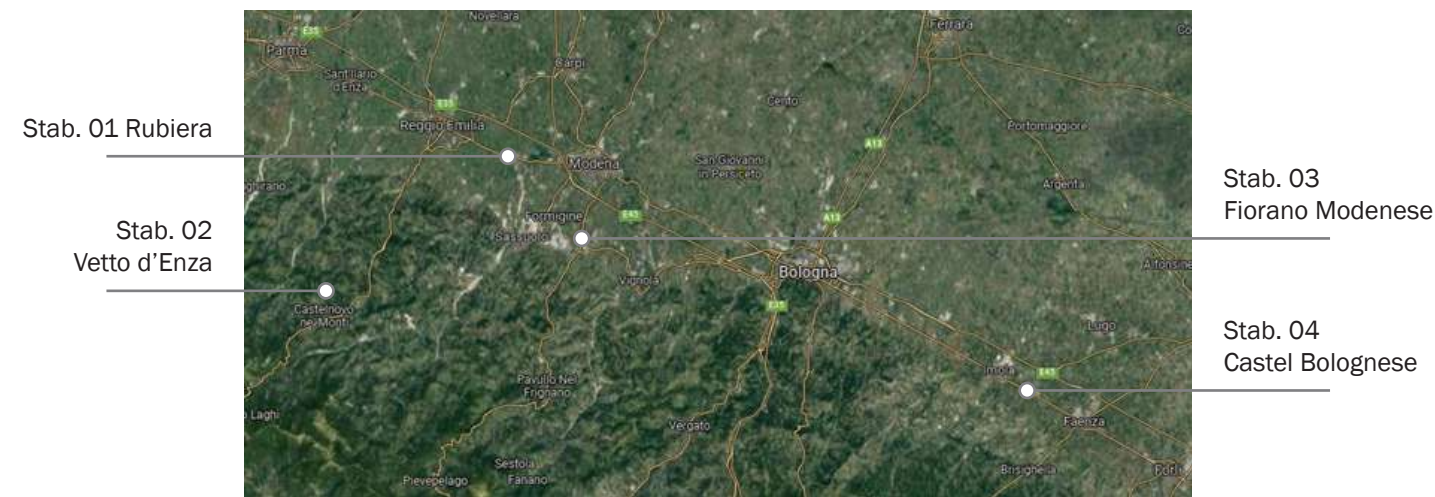
Lo stabilimento “01” di Rubiera (provincia di Reggio Emilia) è dotato di impianti per la produzione di gres porcellanato di ultima generazione, con una capacità produttiva di 5 milioni di mq annui. Nel sito vengono prodotti diversi formati dal 15x60 al 60x120.

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 2025)



I SITI PRODUTTIVI

Lo stabilimento "01" (Rubiera)

Il sito industriale, situato nel Comune di Rubiera, in provincia di Reggio Emilia, ha una superficie complessiva di circa 100.000 mq.

Lo stabilimento 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.

Nel sito sono impiegate circa 106 persone, 80 nella produzione e 26 nella logistica.

L'azienda è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale: Determinazione n° 64774/12-2012 del 19/12/2012 (ultimo rinnovo) a cui sono seguite modifiche (ultima modifica non sostanziale relativa a nuova linea rettifica autorizzata con atto DET-AMB-2024-3479 del 20/06/2024).



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)

Il sito industriale, situato al confine tra i Comuni di Formigine e Fiorano Modenese, in provincia di Modena, vanta una superficie complessiva pari a 56.900 metri quadri. Lo stabilimento 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 per l'ammodernamento di alcune linee di produzione, 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. Il sito impiega 69 persone (68 in produzione e 1 nella logistica). L'azienda è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale, atto DET-AMB 2023/1984 del 19/04/2023 a cui sono seguite modifiche (ultima modifica non sostanziale relativa a rifacimento impianto ricevimento, stoccaggio e trasporto impasto atomizzato autorizzata con atto DET-AMB-2024-7114 del 19/12/2024).



Lo stabilimento "04" (Castel Bolognese)

Lo sito industriale 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, Lo stabilimento 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. Nel sito sono impiegate circa 104 persone (98 in produzione e 6 in logistica). L'azienda è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale con Provvedimento n. 954 del 21/03/2014 per il quale è stato richiesto il rinnovo il 20/09/2023. L'iter è tutt'oggi in corso, in quanto il procedimento si è integrato con la richiesta di modifica non sostanziale presentata a ottobre 2024 relativa agli ultimi lavori di ristrutturazione delle linee produttive.



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.

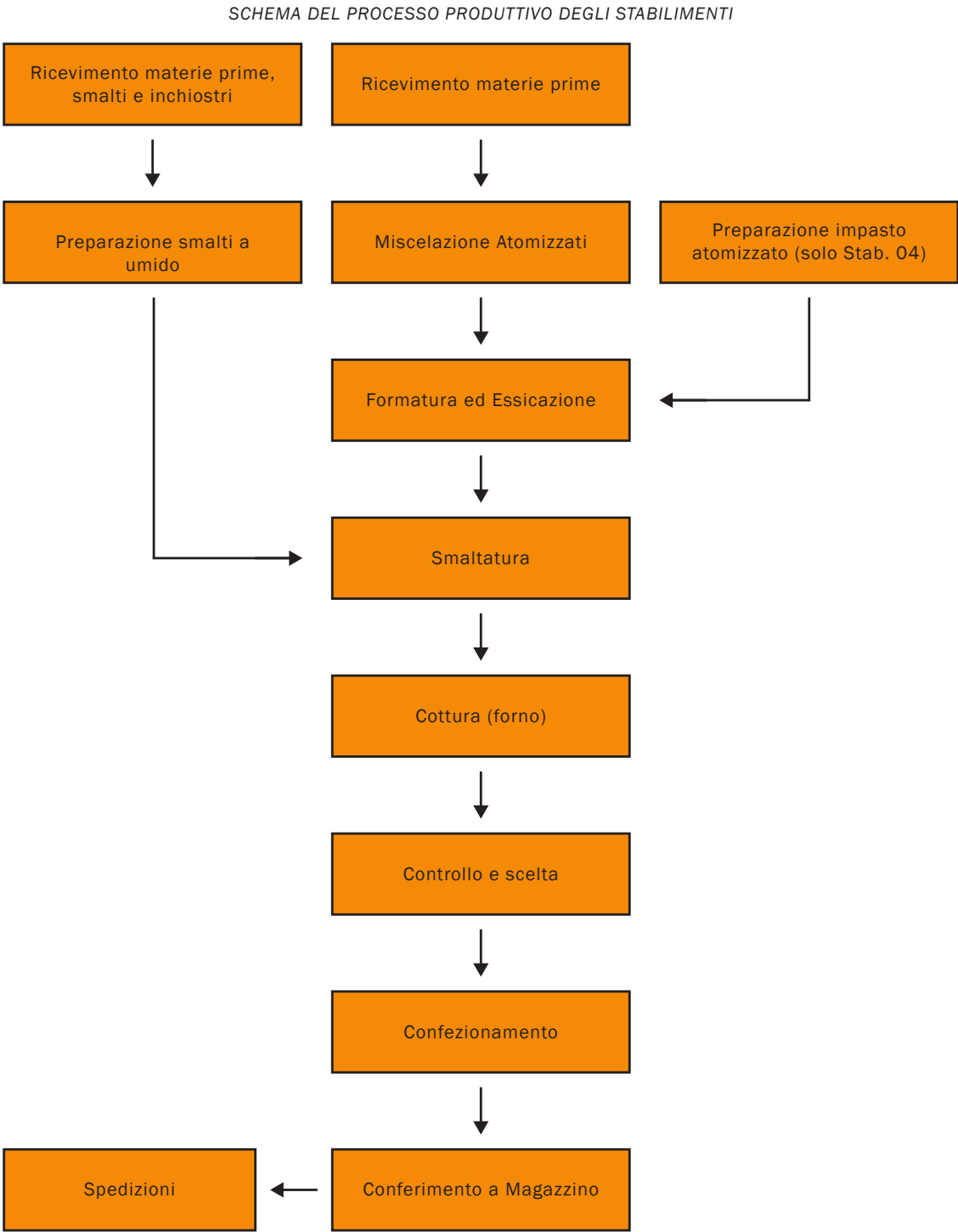
Nel corso degli ultimi anni l'azienda si è orientata su prodotti ad alto valore qualitativo sia dal punto di vista delle prestazioni tecniche sia dal punto di vista della qualità estetica delle lavorazioni superficiali.



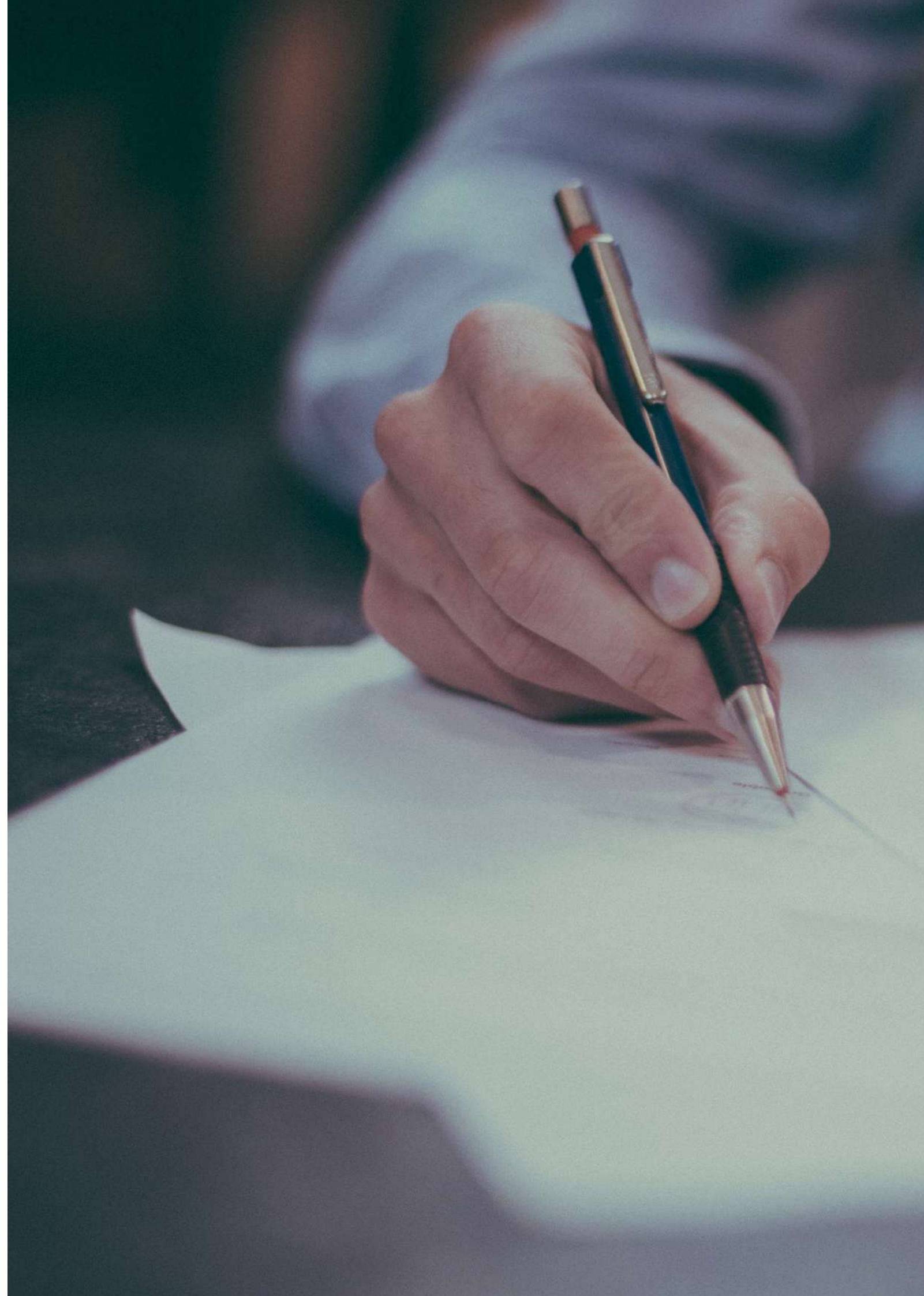
Il processo produttivo degli stabilimenti

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:



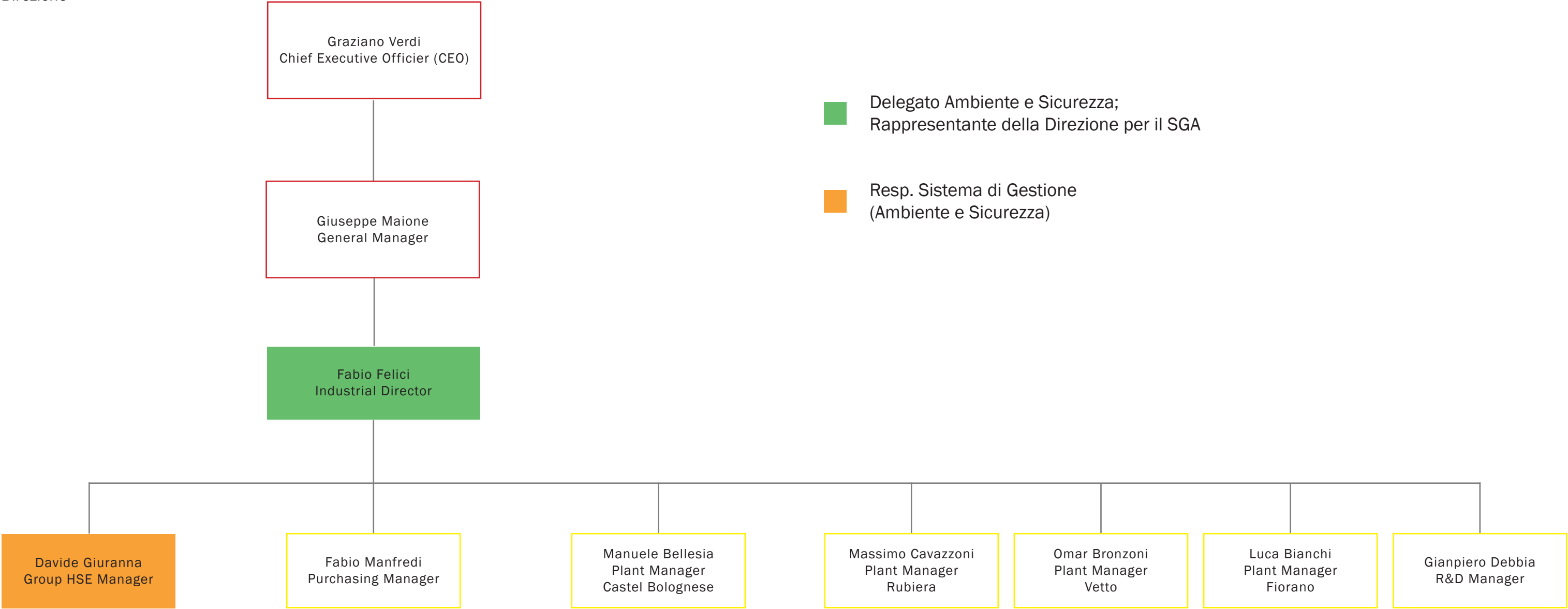
LA STRUTTURA DI GOVERNANCE E IL SISTEMA DI GESTIONE



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 duran-
te tutto il loro ciclo di vita, utilizzando indicatori qualitativi e quantitativi per le prestazio-
ni ambientali e per la responsabilità sociale ed economica relativa alla progettazione,
produzione, installazione e utilizzo del prodotto. Fornisce ai professionisti della proget-
tazione, 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.

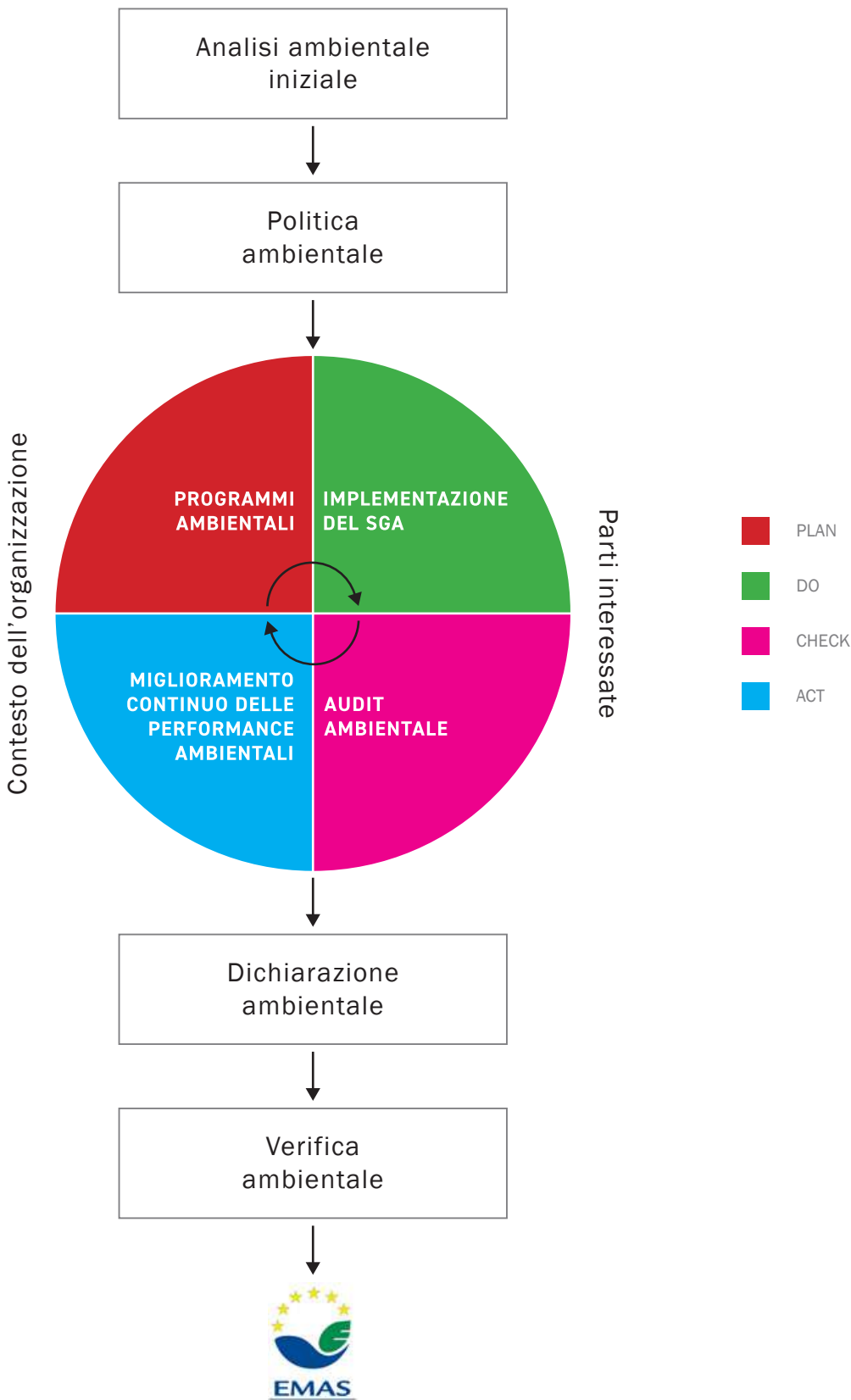
Il sistema di gestione ambientale viene periodicamente rivisto in sede di riesame al fine di valutarne l’efficacia e il continuo miglioramento.

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 stabilimen- ti 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 Italc er non eser- cita 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, Italc er è in grado di esercitare un controllo di- retto 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 pun- teggio, 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 signi- ficativo. L'effetto ambientale può provocare ricadute sull'uomo e/o sull'ambiente giudicate reversibili.	L'aspetto in esame produce effetti di accertata gravi- tà 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, eutrofiz- zazione, 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 signi- ficative 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 significa- tivamente migliorabile, anche alla luce dei livelli standard del settore, mediante interventi economicamente praticabili. L'aspetto risulta sotto controllo per mez- zo degli interventi tecnici e/o organizza- tivi applicati (es. manutenzione, controlli ispettivi, ecc..). Le attività di sorveglian- za 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) econo- micamente praticabili e rispondenti ai livelli standard del settoreLe modalità di controllo operativo e di sorveglianza am- bientale sono considerati sufficienti seb- bene sia possibile individuare puntuali margini di miglioramento. Possibilità di cambiamenti tecnologici e gestionali per attenuare l'impatto ritenuti economica- mente 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. Nessu- na 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 contesta- zioni/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
	Caldaie riscaldamento	12	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
	Polveri da attività di finitura	6	Basso
Emissioni sostanze pericolose	Produzione impasto atomizzato (sito Castel Bolognese)	24	Medio
	Forni di cottura	24	Medio
	Preparazione smalti e smalteria	9	Basso
	Incendio	12	Medio
Emissioni odorigene	Forni di cottura	4	Medio
Scarichi idrici	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
	Meteoriche Dilavamento Parcheggi e piazzali	4	Basso
	Civili (in fognatura)	3	Basso
Rifiuti	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
	Scarti cotti da scelta e inscatolamento	6	Basso
	Oli esausti da Manutenzione	2	Basso
	Imballaggi	12	Medio
Rumore interno	Impianti e macchine di lavorazione	24	Medio
Rumore esterno	Scarico atomizzato	16	Medio
	Raffreddamento presse	6	Basso
Suolo e sottosuolo	Rischio di Perdita di acque industriali da vasche di lavorazione (Emergenza)	12	Medio
Perdita di gas refrigeranti dagli impianti di raffreddamento	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.	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
Medio	M	La capacità di esercitare la propria influenza nella gestione degli aspetti ambientali è ritenuta media.	Il peso economico di Italcercer nel portafoglio ordini del Fornitore è ritenuto importante (variabile dal 40 al 70%)
Alto	A	La capacità di esercitare la propria influenza nella gestione degli aspetti ambientali è ritenuta elevata.	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
Movimentazione	Ricezione e/o spedizione	M
	Conferimento rifiuti	M
Impianti tecnici e manutenzione	Manutenzioni (compresi appalti)	M
Immobile 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 2025 e l'andamento nel periodo 2023-2025 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 in linea con gli anni precedenti evidenziando però un miglioramento sulle performance dei processi produttivi con un minor impatto dei consumi di materie prime rispetto al prodotto finito versato a magazzino, sinonimo di efficienza e riduzione degli sprechi.

STABILIMENTO RUBIERA				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale piastrelle prodotte	mq	4.168.724	4.275.608	4.175.188
Totale piastrelle prodotte	ton	79.206	79.825	82.424
Consumo atomizzato	ton	92.484	93.428	97.661
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,17	1,17	1,18

STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale piastrelle prodotte	mq	2.944.854	3.011.371	2.900.457
Totale piastrelle prodotte	ton	54.298	56.963	55.180
Consumo atomizzato	ton	63.332	64.151	62.437
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,17	1,13	1,13

STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale piastrelle prodotte	mq	1.797.766	1.862.878	1.854.815
Totale piastrelle prodotte	ton	38.752	40.303	43.362
Consumo atomizzato	ton	48.967	48.785	51.775
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,26	1,21	1,19

STABILIMENTO CASTEL BOLOGNESE				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale piastrelle prodotte	mq	2.207.458	1.688.672	1.946.158
Totale piastrelle prodotte	ton	49.594	34.491	34.893
Consumo atomizzato	ton	53.095	36.102	38.234
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,07	1,05	1,10

ITALCER S.P.A SB				
Produzione (versato a magazzino)	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale piastrelle prodotte	mq	11.118.802	10.838.528	10.876.619
Totale piastrelle prodotte	ton	221.850	211.582	215.859
Consumo atomizzato	ton	257.879	242.467	250.107
Consumo specifico (indicatore chiave)	ton/ton	1,16	1,15	1,16

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.



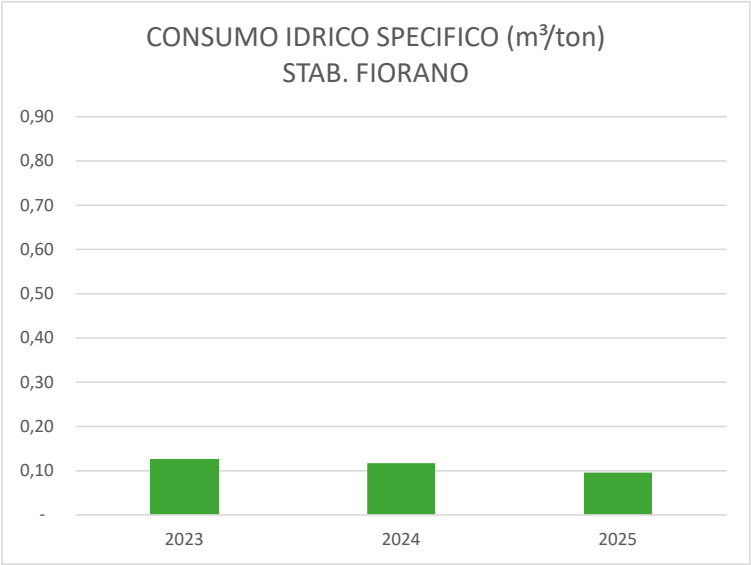
STABILIMENTO RUBIERA				
Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Acquedotto	m³	1.858	1.914	2.029
Pozzo	m³	11.056	14.462	15.213
Totale consumo idrico	m³	12.914	16.376	17.242
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m³/ton	0,14	0,18	0,18



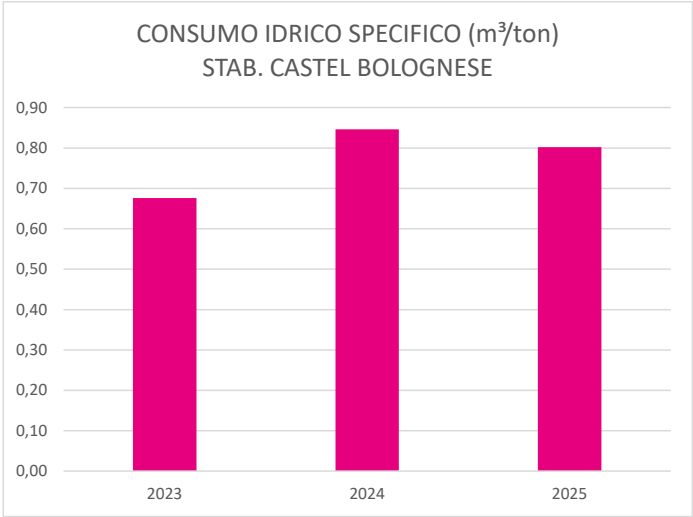
STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Acquedotto	m³	1.068	716	749
Pozzo	m³	5.821	7.225	7.445
Totale consumo idrico	m³	6.889	7.941	8.194
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m³/ton	0,11	0,13	0,13



STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Acquedotto	m³	650	754	640
Pozzo	m³	4.835	4.719	4.166
Totale consumo idrico	m³	5.485	5.473	4.806
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m³/ton	0,12	0,12	0,10



STABILIMENTO CASTEL BOLOGNESE				
Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Acquedotto	m³	2.297	1.459	1.302
Pozzo	m³	33.532	29.181	27.987
Totale consumo idrico	m³	35.829	30.640	29.289
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m³/ton	0,68	0,85	0,80



ITALCER S.P.A SB				
Consumi idrici	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Acquedotto	m³	5.873	4.843	4.720
Pozzo	m³	55.244	55.587	54.811
Totale consumo idrico	m³	61.118	60.430	59.531
Consumo specifico uso industriale (indicatore chiave)	m³/ton	0,25	0,26	0,25



RISORSE ENERGETICHE

ENERGIA ELETTRICA

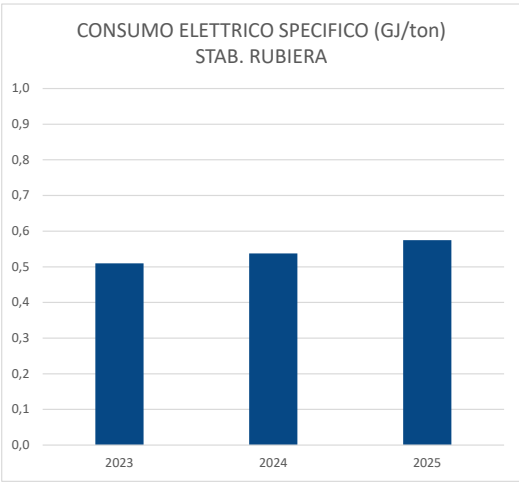
Per la produzione sono utilizzate energia elettrica ed energia termica. L'energia elettrica è determinante per il funzionamento degli impianti produttivi e di altri servizi essenziali (illuminazione, condizionamento). Tutti i siti sono forniti in media tensione (15 kV). L'energia elettrica è poi trasformata 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 2025 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'e-nergia immessa in rete.

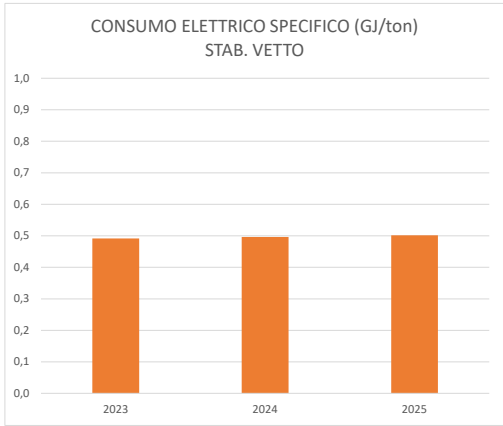
STABILIMENTO RUBIERA				
Consumo totale diretto di energia elettrica	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Energia elettrica acquistata	kWh	9.981.685	10.355.569	9.763.674
"Energia da fotovoltaico (autoprodotta e autoconsumata)"	kWh	1.235.086	1.561.970	3.390.170
Totale consumo di energia elettrica	kWh	11.216.771	11.917.539	13.153.844
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	126,02	129,73	118,46
% da fotovoltaico	%	11,01%	13,11%	25,77%
Totale consumo di energia elettrica	GJ	40.380	42.903	47.354
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	GJ/ton	0,51	0,54	0,57



INTERVENTI DI EFFICIENTAMENTO
Nel sito di Rubiera sono ad oggi attivit impianti fotovoltaici per una potenza totale di 3700 kWp in grado di coprire oltre il 25% del fabbisogno elettrico del sito.

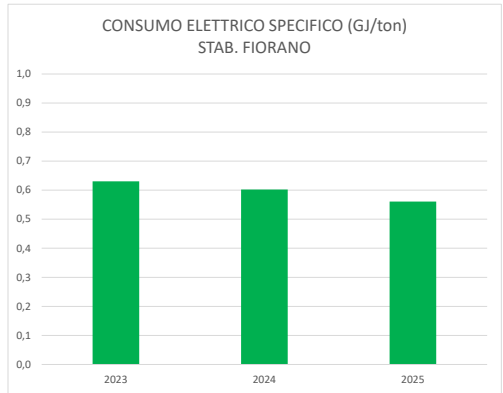
A gennaio 2025 è stato inoltre avviato un impianto brevettato per il taglio delle tensioni in ingresso dalla rete che ha permesso di risparmiare oltre 40.000 kWh nel 2025.

STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Consumo totale diretto di energia elettrica	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Energia elettrica acquistata	kWh	1.293.568	1.091.996	1.241.201
"Energia da fotovoltaico (autoprodotta e autoconsumata)"	kWh	288.711	493.811	491.668
"Energia da cogenerazione (autoprodotta e autoconsumata)"	kWh	5.831.568	6.266.814	5.955.166
Totale consumo di energia elettrica	kWh	7.413.847	7.852.621	7.688.035
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	137	138	139
% da fotovoltaico	%	3,89%	6,29%	6,40%
% da cogenerazione	%	79%	80%	77%
Totale consumo di energia elettrica	GJ	26.690	28.269	27.677
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	GJ/ton	0,49	0,50	0,50



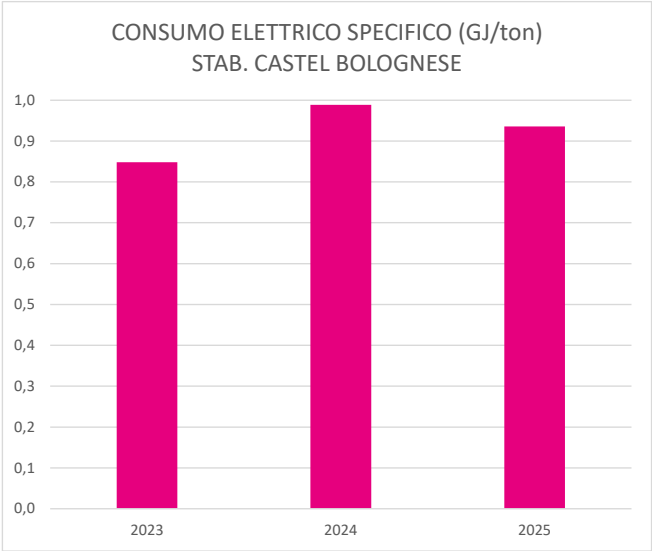
INTERVENTI DI EFFICIENTAMENTO
Presso il sito di Vetto è stato installato un impianto di cogene-razione costituito da due motori fissi funzionanti a gas metano per la produzione di energia elettrica con recupero di calore nel ciclo produttivo. Inoltre è stato installato un impianto foto-voltaico da 470 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.)	2023	2024	2025
Energia elettrica acquistata	kWh	6.788.203	6.743.665	6.755.858
Totale consumo di energia elettrica	kWh	6.788.203	6.743.665	6.755.858
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	175,17	167,32	155,80
Totale consumo di energia elettrica	GJ	24.438	24.277	24.321
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	GJ/ton	0,63	0,60	0,56



INTERVENTI DI EFFICIENTAMENTO
nel 2025 sono stati avviati i nuovi impianti di ricezione e stoc-caggio atomizzato ed è stato installato un impianto fotovoltaai-co da 1000 kWp, in avvio a inizio 2026 e che sarà in grado di coprire oltre il 10% del fabbisogno del sito con energia da fonti rinnovabili.

STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE				
Consumo totale diretto di energia elettrica	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Energia elettrica acquistata	kWh	4.895.338	2.269.838	5.351.504
"Energia da cogenerazione (autoprodotta e autoconsumata)"	kWh	6.786.180	7.203.870	3.718.548
Totale consumo di energia elettrica	kWh	11.681.518	9.473.708	9.070.052
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	235,54	274,67	259,94
% da cogenerazione	%	58,09%	76,04%	41,00%
Totale consumo di energia elettrica	GJ	42.053	34.105	32.652
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	GJ/ton	0,85	0,99	0,94



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. A fine 2025 l'impianto è stato sostituito da un nuovo cogeneratore da 1,5 MW che sarà avviato ad inizio 2026.

ITALCER S.P.A SB				
Consumo totale diretto di energia elettrica	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Energia elettrica acquistata	kWh	22.958.794	20.461.068	23.112.237
Energia da fotovoltaico	kWh	1.523.797	2.055.781	3.881.838
Energia da cogenerazione	kWh	12.617.748	13.470.684	9.673.714
Totale energia elettrica consumata	kWh	37.100.339	35.987.533	36.667.788
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	kWh/ton	167,23	170,09	169,87
% da energia rinnovabile	%	4,11%	5,71%	10,59%
% da cogenerazione	%	34,01%	37,43%	26,38%
Totale consumo di energia elettrica	GJ	133.561	129.555	132.004
Consumo specifico totale (indicatore chiave)	GJ/ton	0,60	0,61	0,61



ENERGIA TERMICA

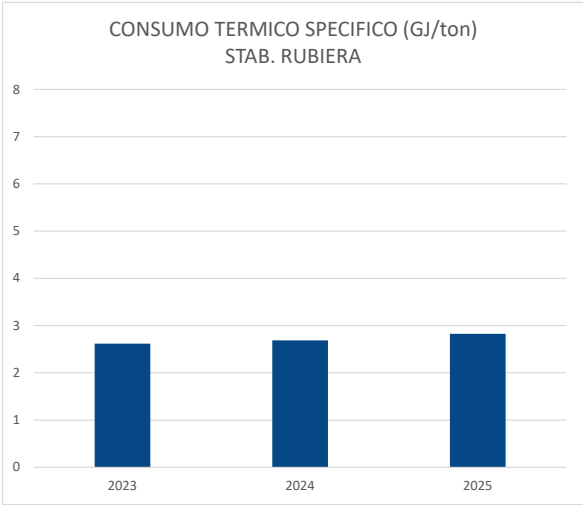
Per quanto riguarda i consumi termici gli stabilimenti sono collegati alla rete di distribuzione del gas naturale che rappresenta l'unica fonte di combustibile utilizzata. I principali impianti utilizzatori di metano sono gli essiccatoi e i forni di cottura, che per loro natura sono sempre in funzionamento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

Nello stabilimento di Rubiera si riscontra un aumento dei consumi specifici di energia termica legato a campagne di prodotti spessorati 14 e 20 mm. Nello stabilimento di Castel Bolognese si riscontra invece un riallineamento di valori 2023 a seguito di valori più alti riscontrati nel 2024 causa fermate e manutenzioni straordinarie.



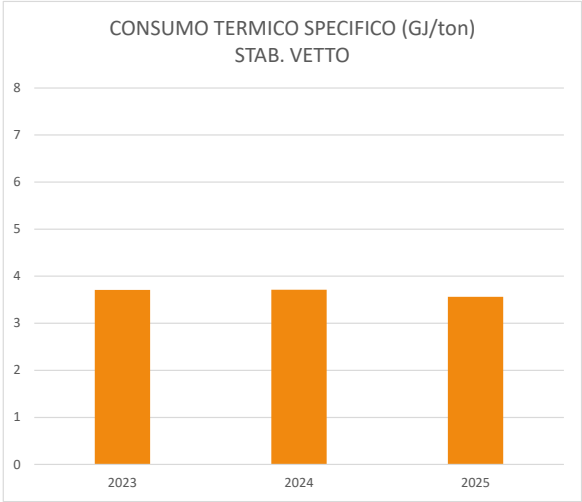
STABILIMENTO RUBIERA				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale consumo metano	Smc	6.041.090	6.244.734	6.785.127
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	76,27	78,23	82,32
Consumo totale energia termica (*)	GJ	207.391	214.382	232.933
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	2,62	2,69	2,83

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



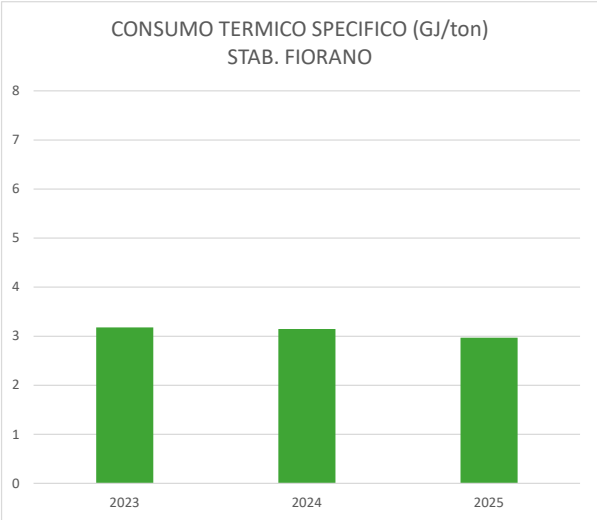
STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale consumo metano	Smc	5.864.686	6.161.446	5.723.542
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	108,01	108,17	103,73
Consumo totale energia termica (*)	GJ	201.335	211.522	196.489
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	3,71	3,71	3,56

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



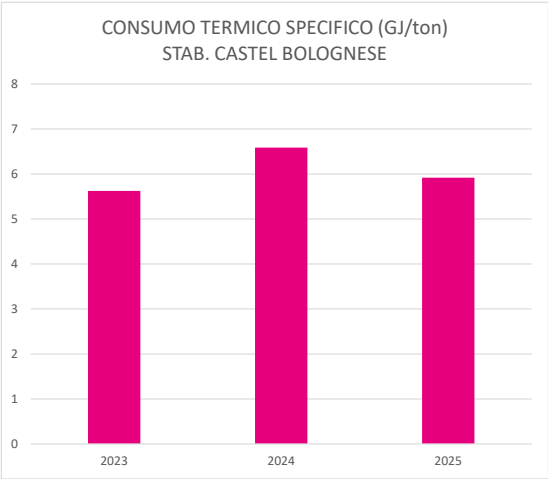
STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale consumo metano	Smc	3.586.685	3.696.784	3.751.680
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	92,55	91,72	86,52
Consumo totale energia termica (*)	GJ	123.131	126.911	128.795
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	3,18	3,15	2,97

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



STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale consumo metano	Smc	8.122.772	6.618.834	6.015.033
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	163,79	191,90	172,38
Consumo totale energia termica (*)	GJ	278.855	227.225	206.496
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	5,62	6,59	5,92

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



ITALCER S.P.A SB				
Consumo energia termica	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Totale consumo metano	Smc	23.615.233	22.721.798	22.275.382
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	Smc/ton	106,45	107,39	103,19
Consumo totale energia termica (*)	GJ	810.711	780.039	764.714
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	GJ/ton	3,65	3,69	3,54



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.



STABILIMENTO RUBIERA				
Emissioni in atmosfera	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Materiale Particellare	kg/ton	0,04	0,07	0,11
SOV	kg/ton	0,01	0,01	0,07
NOx	kg/ton	0,19	0,22	0,01

STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Emissioni in atmosfera	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Materiale Particellare	kg/ton	0,04	0,03	0,11
SOV	kg/ton	0,07	0,06	0,12
Ossidi di azoto	kg/ton	0,30	0,24	0,41

STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Emissioni in atmosfera	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Materiale Particellare	kg/ton	0,02	0,03	0,03
SOV	kg/ton	0,06	0,07	0,04
Ossidi di azoto	kg/ton	0,25	0,24	0,36

STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE				
Emissioni in atmosfera	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Materiale Particellare	kg/ton	0,05	0,08	0,18
SOV	kg/ton	0,00	0,06	0,39
Ossidi di azoto	kg/ton	0,05	0,41	1,28

ITALCER S.P.A SB				
Emissioni in atmosfera	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Materiale Particellare	kg/ton	0,15	0,21	0,42
SOV	kg/ton	0,14	0,19	0,61
Ossidi di azoto	kg/ton	0,80	1,12	2,05

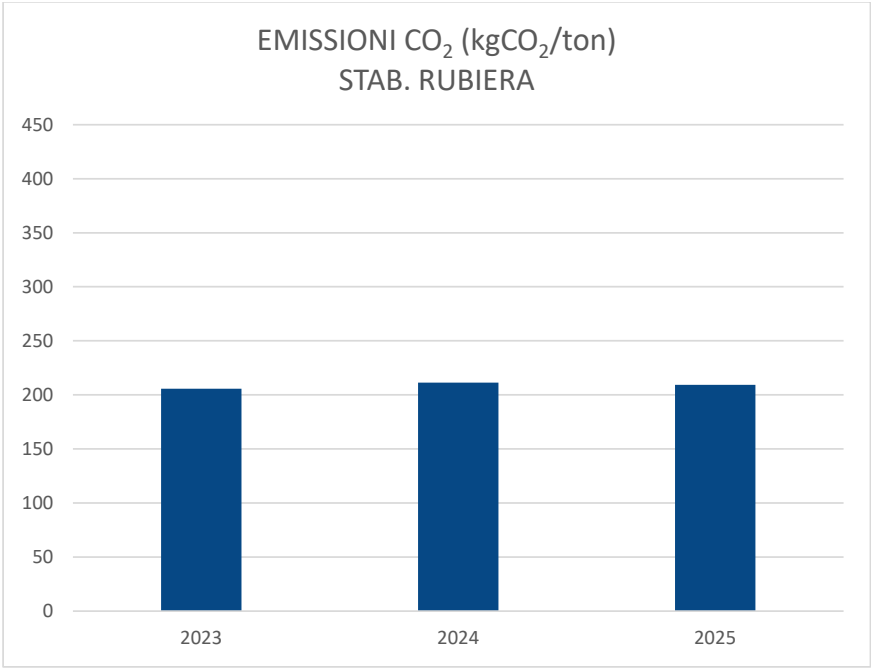
EMISSIONI DI CO₂

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

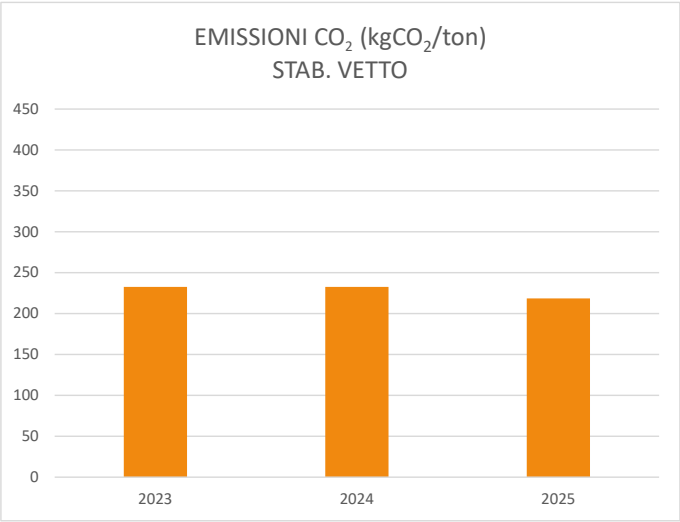
- Scope 1: emissioni dirette da ciclo produttivo (es: combustione di combustibili, calore per riscaldamento, ecc.)
- Scope 2: emissioni indirette collegate all’approvvigionamento di energia elettrica dalla rete. Per la conversione vengono utilizzati i Fattori di emissione per la produzione ed il consumo 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.)	2023	2024	2025
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	13.401	13.878	14.422
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2*	tonCO ₂ eq	2.887	2.995	2.824
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	16.288	16.873	17.246
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	205,64	211,37	209,23

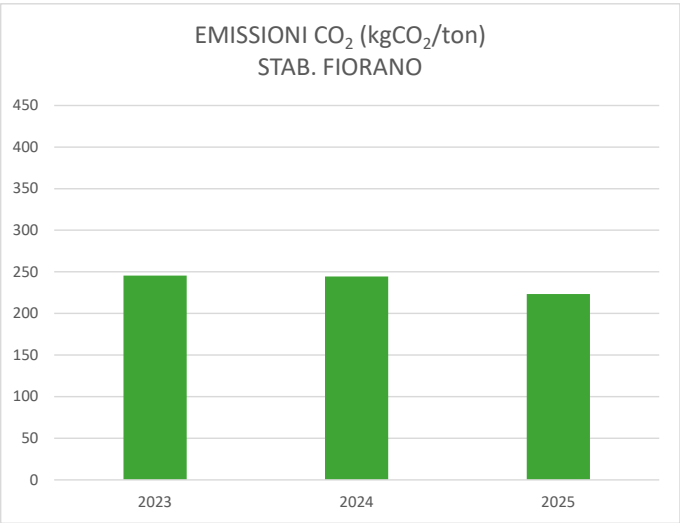
*Fattori di emissione di CO₂ per la produzione elettrica, produzione di calore e dei consumi elettrici. 2022 stime preliminari Ispra



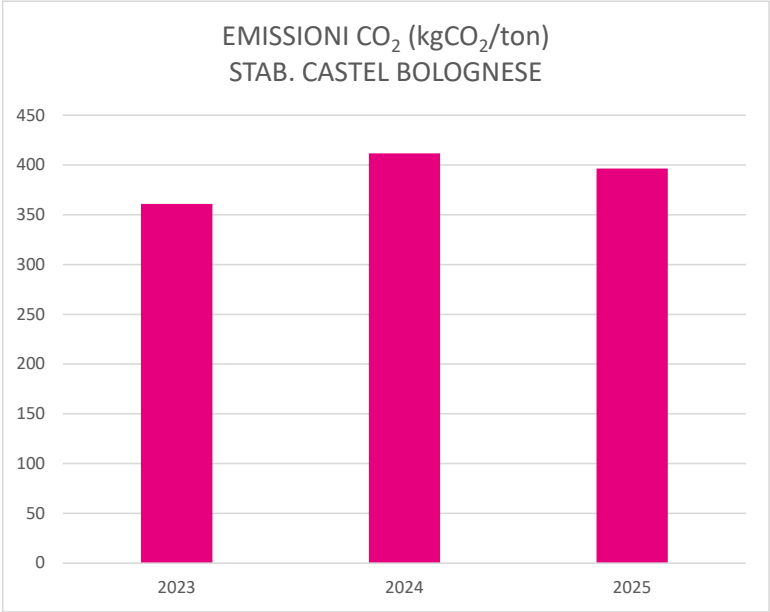
STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Emissioni di gas serra	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	12.258	12.931	11.691
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2	tonCO ₂ eq	374	316	359
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	12.632	13.247	12.050
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	232,65	232,56	218,38



STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Emissioni di gas serra	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	7.554	7.898	7.728
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2	tonCO ₂ eq	1.963	1.950	1.954
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	9.517	9.848	9.682
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	245,60	244,34	223,28



STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE				
Emissioni di gas serra	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	16.488	13.539	12.285
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2	tonCO ₂ eq	1.416	656	1.548
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	17.903	14.196	13.833
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	361,00	411,58	396,44



ITALCER S.P.A SB				
Emissioni di gas serra	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 1	tonCO ₂ eq	49.701	48.246	46.126
Tot emissioni CO ₂ eq, Scope 2	tonCO ₂ eq	6.640	5.917	6.684
Tot emissioni scope 1 + scope 2	tonCO ₂ eq	56.341	54.164	52.810
Emissioni totali annue in atmosfera (indicatore chiave)	kgCO ₂ eq/ton	253,96	255,99	244,65



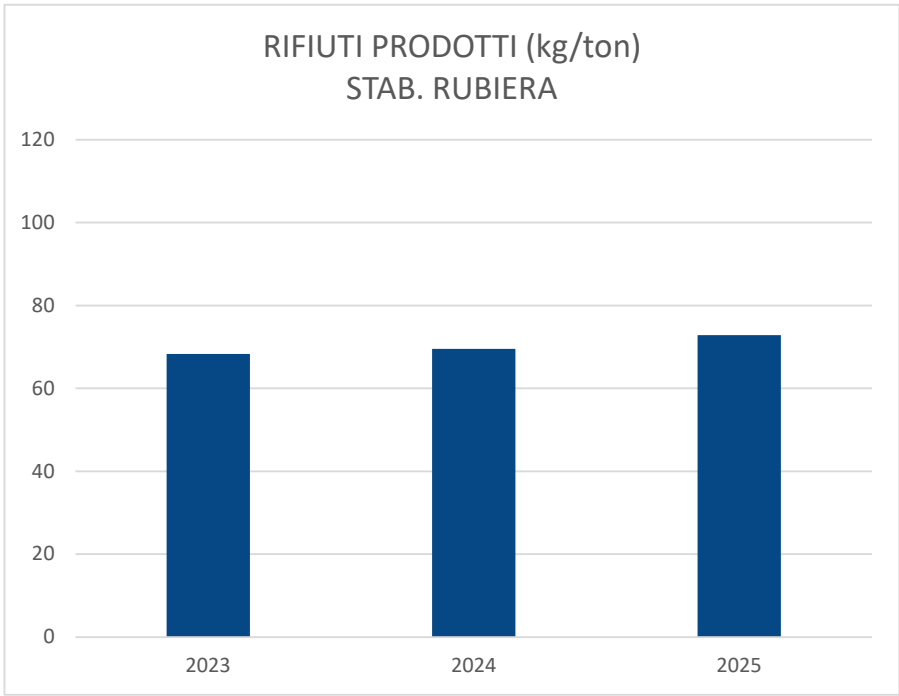
RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI

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.)	2023	2024	2025
Tot rifiuti conferiti	ton	5.409	5.548	6.002
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	68,29	69,51	72,82
Tot rifiuti pericolosi	ton	77	94	91
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	1,4%	1,7%	1,5%
% avvio a recupero totale rifiuti	%	97,3%	98,1%	97,4%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,3%	99,7%	98,5%

TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	4.862	5.010	5.495
	Indicatore (kg/ton)	61,38	62,77	66,67

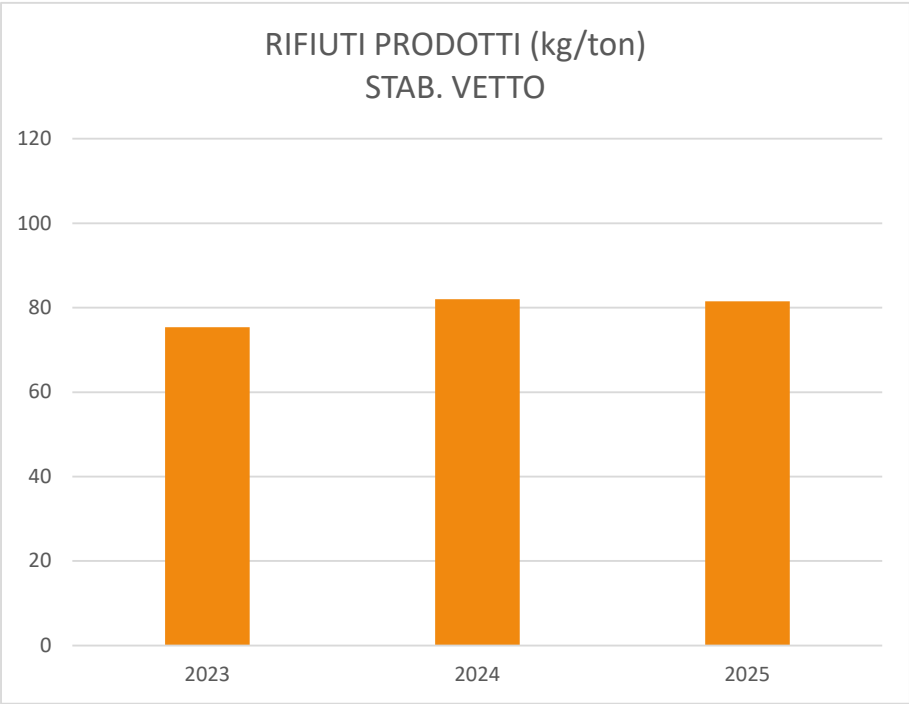
TOTALE SOTTOPRODOTTI CERAMICI	Tot sottoprodotti (ton/anno)	8.576	9.022	9.555
	Indicatore (kg/ton)	108,27	113,02	115,92



STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Rifiuti	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Tot rifiuti conferiti	ton	4.095	4.670	4.498
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	75,42	81,99	81,52
Tot rifiuti pericolosi	ton	64,00	48,05	55,00
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	1,6%	1,0%	1,2%
% avvio a recupero totale rifiuti	%	87,9%	86,4%	100,0%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,3%	99,8%	100,0%

TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	3.224	4.548	4.410
	Indicatore (kg/ton)	59,38	79,84	79,92

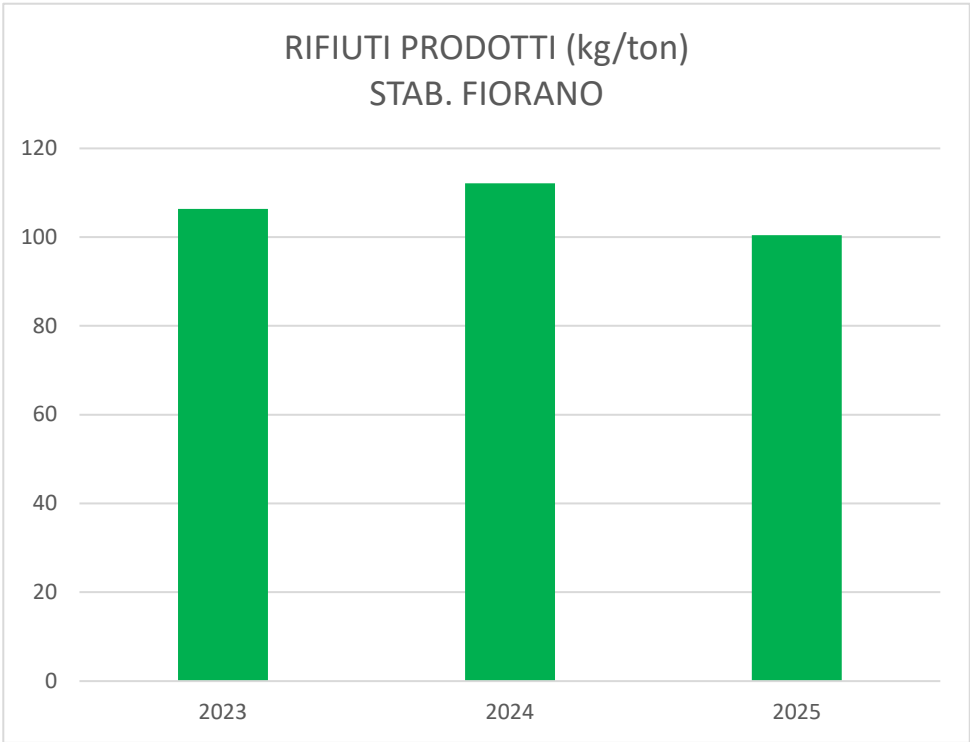
TOTALE SOTTOPRODOTTI CERAMICI	Tot sottoprodotti (ton/anno)	3.099	2.997	3.107
	Indicatore (kg/ton)	57,07	52,62	56,31



STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Rifiuti	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Tot rifiuti conferiti	ton	4.122	4.517	4.354
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	106,36	112,09	100,41
Tot rifiuti pericolosi	ton	37,41	39,83	38,58
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	0,9%	0,9%	0,9%
% avvio a recupero totale rifiuti	%	99,5%	99,1%	99,98%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,3%	99,6%	100,0%

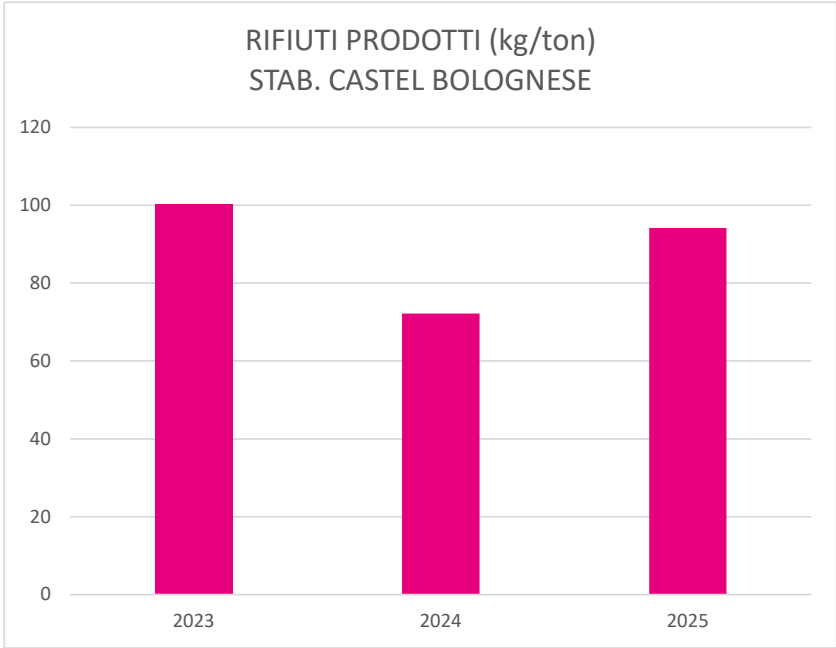
TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	3.817	4.132	4.044
	Indicatore (kg/ton)	98,50	102,52	93,26

TOTALE SOTTOPRODOTTI CERAMICI	Tot sottoprodotti (ton/anno)	4.088	6.856	6.150
	Indicatore (kg/ton)	105,49	170,10	141,82



STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE				
Rifiuti	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Tot rifiuti conferiti	ton	4.972	2.491	3.286
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	100,25	72,23	94,18
Tot rifiuti pericolosi	ton	28,00	45,01	37,19
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	0,6%	1,8%	1,1%
% avvio a recupero totale rifiuti	%	99,5%	99,1%	99,7%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,3%	99,7%	99,95%

TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	4.703	2.221	2.984
	Indicatore (kg/ton)	94,84	64,38	85,53



ITALCER S.P.A SB				
Rifiuti	Unità di misura (u.m.)	2023	2024	2025
Tot rifiuti conferiti	ton	18.598	17.227	18.140
Rifiuti totali (indicatore chiave)	kg/ton	83,83	81,42	84,04
Tot rifiuti pericolosi	ton	205,97	227,31	221,85
Rifiuti pericolosi totali (indicatore chiave)	kg/ton	1,1%	1,3%	1,2%
% avvio a recupero totale rifiuti	%	94,9%	94,5%	99,3%
% avvio a recupero rifiuti ceramici	%	99,3%	99,8%	99,6%

TOTALE RIFIUTI CERAMICI	Tot rifiuti (ton/anno)	16.606	15.911	16.934
	Indicatore (kg/ton)	74,85	75,20	78,45

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		2023	2024	2025
USO TOTALE DEL SUOLO	Superficie fondiaria (m²)	53.320	53.320	53.320
	Indicatore chiave (m²/ ton)	0,67	0,67	0,65
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m²)	51.983	51.983	51.983
	Indicatore chiave (m²/ ton)	0,66	0,65	0,63
SUP. TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA DEL SITO	Sup. permeabile (mq)	1.337	1.337	1.337
	Indicatore chiave (mq/ton)	0,02	0,02	0,02

STABILIMENTO VETTO D'ENZA				
Biodiversità e uso del suolo		2023	2024	2025
USO TOTALE DEL SUOLO	Superficie fondiaria (m²)	132.600	132.600	132.600
	Indicatore chiave (m²/ ton)	2,44	2,33	2,40
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m²)	33.000	33.000	33.000
	Indicatore chiave (m²/ ton)	0,61	0,58	0,60
SUP. TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA DEL SITO	Sup. permeabile (m²)	99.600	99.600	99.600
	Indicatore chiave (m²/ ton)	1,83	1,75	1,81

STABILIMENTO FIORANO MODENESE				
Biodiversità e uso del suolo		2023	2024	2025
USO TOTALE DEL SUOLO	Superficie fondiaria (m²)	45.257	45.257	45.257
	Indicatore chiave (m²/ ton)	1,17	1,12	1,04
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m²)	39.441	39.441	39.441
	Indicatore chiave (m²/ ton)	1,02	0,98	0,91
SUP. TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA DEL SITO	Sup. permeabile (m²)	5.816	5.816	5.816
	Indicatore chiave (m²/ ton)	0,15	0,14	0,13

STABILIMENTO CASTELBOLOGNESE				
Biodiversità e uso del suolo		2023	2024	2025
USO TOTALE DEL SUOLO	Superficie fondiaria (m²)	66.651	66.651	66.651
	Indicatore chiave (m²/ ton)	1,34	1,93	1,91
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m²)	62.961	62.961	62.961
	Indicatore chiave (m²/ ton)	1,27	1,83	1,80
SUP. TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA DEL SITO	Sup. permeabile (m²)	3.690	3.690	3.690
	Indicatore chiave (m²/ ton)	0,07	0,11	0,11

ITALCER S.P.A SB				
Biodiversità e uso del suolo		2023	2024	2025
USO TOTALE DEL SUOLO	superficie fondiaria (m²)	297.828	297.828	297.828
	Indicatore chiave (m²/ ton)	1,34	1,41	1,38
SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA	Sup. impermeabilizzata (m²)	187.385	187.385	187.385
	Indicatore chiave (m²/ ton)	0,84	0,89	0,87
SUP. TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA DEL SITO	Sup. permeabile (m²)	110.443	110.443	110.443
	Indicatore chiave (m²/ ton)	0,50	0,52	0,51

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.

Lo stabilimento di Fiorano ha eliminato tutte le coperture in cemento amianto esistenti coi lavori di rifacimento delle coperture nel 2025 e conseguente installazione di impianto fotovoltaico.

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

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 2025 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 2025 Italc Cer Group ha pubblicato il quarto 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 di Sostenibilità 2024 ha adottato per la prima volta gli European Sustainability Reporting Standards (ESRS), anticipando i requisiti della direttiva 2022/2464 "Corporate Sustainability Reporting Directive" (CSRD), recepita in Italia con il Decreto Legislativo 6 settembre 2024, n. 125. Un cambiamento significativo rispetto ai bilanci precedenti, redatti in conformità con i Global Reporting Initiative Sustainability Reporting Standards (GRI), che testimonia l'impegno del Gruppo e la volontà di aderire alle best practice ESG.

Anche gli obiettivi del Programma di miglioramento 2026-2028 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 2024 Sostenibilità

GLI OBIETTIVI E I PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO



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 31/12/2025.

1

SCONFIGGERE LA POVERTÀ



2

SCONFIGGERE LA FAME



3

SALUTE E BENESSERE



4

ISTRUZIONE DI QUALITÀ



5

PARITÀ DI GENERE



6

ACQUA PULITA E SERVIZI IGIENICO-SANITARI



7

ENERGIA PULITA E ACCESSIBILE



8

LAVORO DIGNITOSO E CRESCITA ECONOMICA



9

IMPRESE, INNOVAZIONE E INFRASTRUTTURE



10

RIDURRE LE DISUGUAGLIANZE



11

CITTÀ E COMUNITÀ SOSTENIBILI



12

CONSUMO E PRODUZIONE RESPONSABILI



13

LOTTA CONTRO IL CAMBIAMENTO CLIMATICO



14

VITA SOTT'ACQUA



15

VITA SULLA TERRA



16

PACE, GIUSTIZIA E ISTITUZIONI SOLIDE



17

PARTNERSHIP PER GLI OBIETTIVI



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			7 ENERGIA PULITA E ACCESSIBILE 		13 LOTTA CONTRO IL CAMBIAMENTO CLIMATICO 	
	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 masca-gni con collegamento alla sede produttiva attraverso elettro-dotto e su pensiline parcheggi dipendenti	DT/HSE	€ 1.500.000	DIC 2025		
	Obiettivo: soddisfare oltre il 30% del fabbisogno elettrico degli stabilimenti produttivi con energia rinnovabile. Avanzamento al 31/12/2025: raggiunto il 30% di energia rinnovabile prodotta su energia totale consumata dal sito. l'installazione di pensiline sarà valutata nel prossimo programma triennale							

2	Obiettivi	Efficientamento energetico Sito di Rubiera		7 ENERGIA PULITA E ACCESSIBILE			
	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'auto-produzione 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
Obiettivo: Copertura di oltre il 70% di energia elettrica Avanzamento al 31/12/2025: ad oggi nelle attuali condizioni il progetto valutato non è ritenuto fattibile							

3	Obiettivi	Introduzione di mobilità elettrica nei mezzi – tutti i siti		7 ENERGIA PULITA E ACCESSIBILE  13 LOTTA CONTRO IL CAMBIAMENTO CLIMATICO 			
	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
Obiettivo: inserimento auto elettriche progressivo in sostituzione delle attuali Avanzamento al 31/12/2025: Installate nr 17 colonnine di ricarica auto nei 4 stabilimenti italc.							

4	Obiettivi	Bonifica amianto siti di Fiorano e Castel Bolognese		3 SALUTE E BENESSERE 			
	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 copetu- re contenenti amianto	RDT/HSE	€ 600.000	DIC 2025
	Obiettivo: 100% coperture bonificate Stato avanzamento: Nel 2025 tutte le coperture dello stabilimento 03 (Fiorano) sono state bonificate.						

5	Obiettivi	Efficientamento energetico - Tutti i siti		7 ENERGIA PULITA E ACCESSIBILE 			
	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
Obiettivo: Risparmio 5% sui consumi elettrici Stato avanzamento: L'impianto di Rubiera, avviato a fine gennaio 2025, ha consentito un risparmio di oltre il 4% sull'energia transitata dall'impianto. L'impianto di Vetto è stato avviato a settembre 2025, mentre l'impianto di Fiorano è stato ritenuto non congruo agli obiettivi prefissati e pertanto non avviato.							

6	Obiettivi	Recupero scarti di produzione - Tutti i siti		12 CONSUMO E PRODUZIONE RESPONSABILI 		
	Aspetti ambientali	Circolarità materie prime				
	Traguardo		Indicatore	Azioni	Resp.	Risorse
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
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.						

PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO 2026-2028

Di seguito si riporta la tabella riepilogativa del Programma di Miglioramento 2026-2028 riferita agli stabilimenti.

Gli obiettivi del Programma di Miglioramento 2026-2028 sono stati collegati, ove possibile, con gli obiettivi (SDGs) dell'Agenda 2030 delle Nazioni Unite*.



*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 93 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						
	Aspetti ambientali	Fonti energetiche / Emissione CO ₂						
	Traguardo	Indicatore	Azioni	Resp.	Risorse	Tempi		
	Aumento della % di consumo di energia elettrica da fonti rinnovabili attraverso propri impianti di produzione Superamento del 30% del fabbisogno elettrico complessivo.	% di copertura del fabbisogno elettrico con energia da fonte rinnovabile autoprodotta	Studio tecnico-economico per installazione di impianti fotovoltaici sui piazzali di stoccaggio del prodotto finito Siti: Rubiera, Fiorano, Castel Bolognese	DT/ HSE	Da definire (a seguito studio tecnico-economico)	DIC 2028		
Obiettivo: Soddisfare oltre il 30% del fabbisogno elettrico degli stabilimenti produttivi con energia da fonti rinnovabili. Riduzione delle emissioni di CO ₂ (scope 2)								

2	Obiettivi	Copertura fabbisogno elettrico da fonti rinnovabili						
	Aspetti ambientali	Fonti energetiche / Emissione CO ₂						
	Traguardo	Indicatore	Azioni	Resp.	Risorse	Tempi		
	Aumento della % di consumo di energia elettrica da fonti rinnovabili attraverso propri impianti di produzione. Superamento del 10% del fabbisogno elettrico complessivo sito di Vetto.	% di copertura del fabbisogno elettrico con energia da fonte rinnovabile autoprodotta	Installazione di impianto fotovoltaico in copertura Siti: Vetto	DT/ HSE	Da definire (a seguito studio tecnico - economico)	GIUGNO 2027		
Obiettivo: Soddisfare oltre il 10% del fabbisogno elettrico dello stabilimento di Vetto con energia da fonti rinnovabili. Riduzione delle emissioni di CO ₂ (scope 2)								

3	Obiettivi	Copertura fabbisogno elettrico da fonti rinnovabili						
	Aspetti ambientali	Fonti energetiche / Emissione CO ₂						
	Traguardo	Indicatore	Azioni	Resp.	Risorse	Tempi		
	Aumento della % di consumo di energia elettrica da fonti rinnovabili attraverso propri impianti di produzione. Superamento del 10% del fabbisogno elettrico complessivo sito di Fiorano.	% di copertura del fabbisogno elettrico con energia da fonte rinnovabile autoprodotta	Attivazione di un contratto per la fornitura di energia rinnovabile a seguito dell'installazione di impianto fotovoltaico in copertura Siti: Fiorano	DT/ HSE	Contratto di fornitura energia col proprietario impianto/ edificio	GIUGNO 2026		
Obiettivo: Soddisfare oltre il 10% del fabbisogno elettrico dello stabilimento di Fiorano con energia da fonti rinnovabili. Riduzione delle emissioni di CO ₂ (scope 2)								

4	Obiettivi	Copertura fabbisogno elettrico da fonti rinnovabili						
	Aspetti ambientali	Fonti energetiche / Emissione CO ₂						
	Traguardo	Indicatore	Azioni	Resp.	Risorse	Tempi		
	Aumento della % di consumo di energia elettrica da fonti rinnovabili attraverso propri impianti di produzione. Superamento del 30% del fabbisogno elettrico complessivo sito di Rubiera	% di copertura del fabbisogno elettrico con energia da fonte rinnovabile autoprodotta	Studio tecnico-economico per installazione di batteria di accumulo per immagazzinamento energia autoprodotta da impianto fotovoltaico Siti: Rubiera	DT/ HSE	Da definire (a seguito studio tecnico - economico)	DIC 2028		
Obiettivo: Soddisfare oltre il 30% del fabbisogno elettrico dello stabilimento di Rubiera con energia da fonti rinnovabili. Riduzione delle emissioni di CO ₂ (scope 2)								

5	Obiettivi	Incremento della mobilità elettrica dei mezzi aziendali						
	Aspetti ambientali	Fonti energetiche / Mobilità sostenibile						
	Traguardo	Indicatore	Azioni	Resp.	Risorse	Tempi		
	Sostituzione progressiva dell'attuale parco auto aziendali con auto elettriche	% auto elettriche/ auto totali	Progressiva sostituzione del parco auto con auto ibride e/ o full electric Siti: tutti.	UFF. ACQUISTI / HSE	Da definire	DIC 2028		
Obiettivo: Incrementare la mobilità elettrica negli spostamenti aziendali								

6	Obiettivi	Estensione delle certificazioni aziendali al sito di Sassuolo						
	Aspetti ambientali	tutti						
	Traguardo	Indicatore	Azioni	Resp.	Risorse	Tempi		
	Raggiungere la completa estensione del sistema di gestione integrato aziendale (ISO 14001, EMAS, ISO 45001) a tutti i siti aziendali (di recente acquisizione)	nr siti aziendali certificati / nr totale siti	Implementazione del sistema di gestione integrato aziendale (ISO 14001, EMAS, ISO 45001) nel sito di Sassuolo	DT/ DIR. STAB./ HSE	15.000 €	FEBBR 2028		
Obiettivo: 100% dei siti aziendali certificati ISO 14001, EMAS, ISO 45001								

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



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.

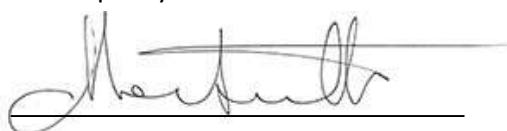
Con la presente CERTIQUALITY S.R.L. dichiara che:

- 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 16 Febbraio 2026

Certiquality Srl



Il Presidente
Marco Martinelli

rev 5 240524