

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

2024

ai sensi del Regolamento 2018/2026/UE e del precedente
Regolamento 2017/1505/UE

Gestione Ambientale Verificata

Edizione Aprile 2024 – Dati aggiornati al 31/03/2024



Sommario

Convalida.....	1
Dati aziendali	2
Politica Aziendale Integrata Responsabilità sociale, qualità, ambiente, salute e sicurezza sul lavoro.....	3
1. Presentazione dell'azienda	4
1.1 Inquadramento geografico territoriale	4
1.2 Processo produttivo.....	7
1.3 Flusso di massa	9
2. Sistema di gestione ambientale.....	11
2.1 Introduzione.....	11
2.2 Principi ispiratori	11
2.3 Contesto dell'organizzazione	12
2.4 Esigenze e aspettative delle parti interessate.....	14
2.5 Obblighi di conformità.....	15
2.6 Aspetti ambientali	15
2.7 Valutazione dei rischi e delle opportunità.....	16
3. Indicatori di prestazione chiave (KPI)	20
3.1 Generalità.....	20
3.2 Biodiversità.....	21
3.3 Consumo di materie prime	22
3.4 Consumi energetici.....	24
3.5 Produzione di rifiuti.....	28
3.6 Emissioni in atmosfera	29
3.7 Emissioni di CO ₂	30
3.8 Consumo idrico	31
4. Aspetti ambientali.....	33
4.1 Criteri di valutazione.....	33
4.2 Valutazione di significatività	34
4.3 Considerazioni sugli aspetti ambientali.....	37
5. Obiettivi e programmi di miglioramento	49
5.1 Amianto	49
5.2 Risorse umane	49
5.3 Energia	50
5.4 Emissioni	53
5.5 Sistema di gestione	54
5.6 Rumore.....	54
5.7 Emergenze	55
5.8 Stoccaggio prodotto finito e imballaggi	56
5.9 Consumi idrici.....	57
6. Marchi e certificazioni	58
6.1 Certificazioni di prodotto.....	58
6.2 Certificazioni di sistema.....	60
7. Riferimenti normativi e legali.....	63
7.1 Consumi energetici.....	63
7.2 Rifiuti.....	63
7.3 Rumore.....	63
7.4 Emissioni in atmosfera	64
7.5 Sicurezza sui luoghi di lavoro.....	64



7.6 Consumo idrico	64
7.7 Gas fluorurati ad effetto serra (F-GAS)	64
7.8 Amianto	65
7.9 Scarichi idrici	65
8. Glossario	66



Convalida

Il presente documento costituisce l'edizione 2024 della "Dichiarazione Ambientale", i dati sono aggiornati al **31 Marzo 2024**. Si specifica che tutti i dati riportati nelle tabelle sono estratti dal sistema di controllo di gestione interno.

La prossima dichiarazione sarà predisposta e convalidata entro tre anni dalla presente. Annualmente verranno predisposti e convalidati (da parte di un verificatore accreditato), gli aggiornamenti della Dichiarazione Ambientale, che conterranno i dati ambientali relativi all'anno di riferimento e il grado di raggiungimento degli obiettivi prefissati.

Il verificatore accreditato BUREAU VERITAS ITALIA SPA, Viale Monza, 347- 20126 Milano, N° di accr. IT-V-0006 ha convalidato questo documento. La data di convalida della Dichiarazione Ambientale, effettuata formalmente dal Comitato Tecnico BUREAU VERITAS ITALIA SPA, sarà riportata direttamente dal timbro Bureau Veritas apportato sull'originale della Dichiarazione Ambientale.

La stesura del documento è stata coordinata dal Responsabile della Gestione Ambientale e approvato dalla Direzione.

ITALGRANITI GROUP S.p.A., secondo quanto previsto dal Regolamento EMAS, si impegna a rendere disponibile al pubblico, attraverso il proprio sito web www.italgranitigroup.com, gli aggiornamenti annuali.

È disponibile, su richiesta, la dichiarazione ambientale con i dati riferiti al triennio precedente.



Dati aziendali

Ragione sociale	ITALGRANITI GROUP S.p.A.
Sede legale	Via Radici in Piano, 355 41043 Casinalbo di Formigine (MO - Italy)
Oggetto della dichiarazione ambientale	Sito Produttivo di Via per Carpi, 54 42018 San Martino in Rio (RE - Italy)
Attività	Produzione di impasto atomizzato e di piastrelle in gres porcellanato
Codice NACE	23.31 - Fabbricazione di piastrelle in ceramica per pavimenti e rivestimenti
Presidente CDA	Dott. Dante Giacobazzi
Direttore Generale con delega all'ambiente	Dott. Giuseppe Pifferi
Responsabile sistema di gestione ambientale	Stefano Ferrari s.ferrari@italgranitigroup.com
Numero di dipendenti impiegati nella sede produttiva	155
Numero di dipendenti impiegati nella sede legale	92

Per richieste di informazioni o approfondimenti in materia ambientale è possibile rivolgersi al Responsabile del sistema di gestione ambientale, Stefano Ferrari, ai recapiti sopra riportati.

Politica Aziendale Integrata

Responsabilità sociale, qualità, ambiente, salute e sicurezza sul lavoro

La Società ITALGRANITI GROUP S.p.A. condivide la responsabilità relativa alla salvaguardia delle risorse ambientali nel territorio in cui si trova ad operare e ritiene che la gestione delle problematiche ambientali sia una delle più importanti priorità aziendali.

L'adesione volontaria al Regolamento EMAS è stata e continua a esser per ITALGRANITI GROUP S.p.A. l'occasione per confermare e dare impulso alla tutela e al miglioramento della qualità ambientale del territorio in cui opera. A sedici anni dalla prima adesione al Regolamento EMAS, tracciando un bilancio globale su cosa hanno significato per l'azienda, è possibile affermare che hanno rappresentato un'esperienza sicuramente positiva di ricerca e innovazione, che ha prodotto risultati concreti dal punto di vista dei miglioramenti ambientali, rafforzando il posizionamento e la competitività dell'azienda sul mercato.

Attraverso il documento di Politica aziendale, la Società si impegna a:

- Valutare attentamente gli impatti ambientali che possono derivare dalla sua attività e dai suoi prodotti per poi adottare le misure necessarie per attenuarli o se possibile eliminarli, curando in particolare i consumi di energia e di risorse naturali, la produzione di emissioni in atmosfera, di rifiuti, d'inquinamento acustico e gli scarichi idrici industriali.
- Valutare il contesto in cui opera l'azienda, in termini di aspettative degli Stakeholders che verranno assunte come requisiti dell'organizzazione.
- Valutare i potenziali rischi/opportunità collegati agli aspetti ambientali derivanti dalle attività, processi, servizi della società.
- Ottemperare a tutta la legislazione vigente in materia ambientale e collaborare con le Autorità Pubbliche per cercare di minimizzare gli effetti che le attività svolte possono recare al territorio circostante, curando in particolare l'attivazione di strumenti atti a prevenire le situazioni di emergenza.
- Programmare periodicamente gli interventi in campo ambientale assegnando responsabilità e poteri chiaramente definiti per conseguire i risultati attesi.
- Orientare i suoi programmi ambientali nella ricerca del miglioramento continuo delle prestazioni, adottando come strumento di controllo l'utilizzo periodico d'indicatori di prestazione ambientale che permettano di osservare l'andamento nel tempo dei risultati raggiunti e di confrontare questi con quelli ottenuti dalle altre aziende del settore ceramico.
- Attenuare o se è possibile eliminare l'incidenza dei vari fattori d'impatto ambientale adottando la soluzione corrispondente alla migliore tecnologia disponibile che sia economicamente praticabile, orientandosi in particolare verso quelle fondate sul recupero e il riutilizzo di materia ed energia e cercando quindi di valorizzare tutte quelle componenti del processo produttivo che permettono la prevenzione dell'inquinamento e il risparmio di risorse pur consentendo la realizzazione di un prodotto competitivo sul mercato.
- Comunicare ai vari interlocutori (dipendenti, clienti, fornitori, Pubblica Amministrazione, Comunità locale) i risultati raggiunti nelle prestazioni ambientali, sensibilizzando in particolare il personale interno all'azienda affinché sia condivisa l'attenzione verso l'ambiente e diffusa l'adozione di pratiche idonee nello svolgimento delle attività produttive.

12/03/2024, San Martino

Il Presidente del CdA
Dott. Dante Giacobazzi

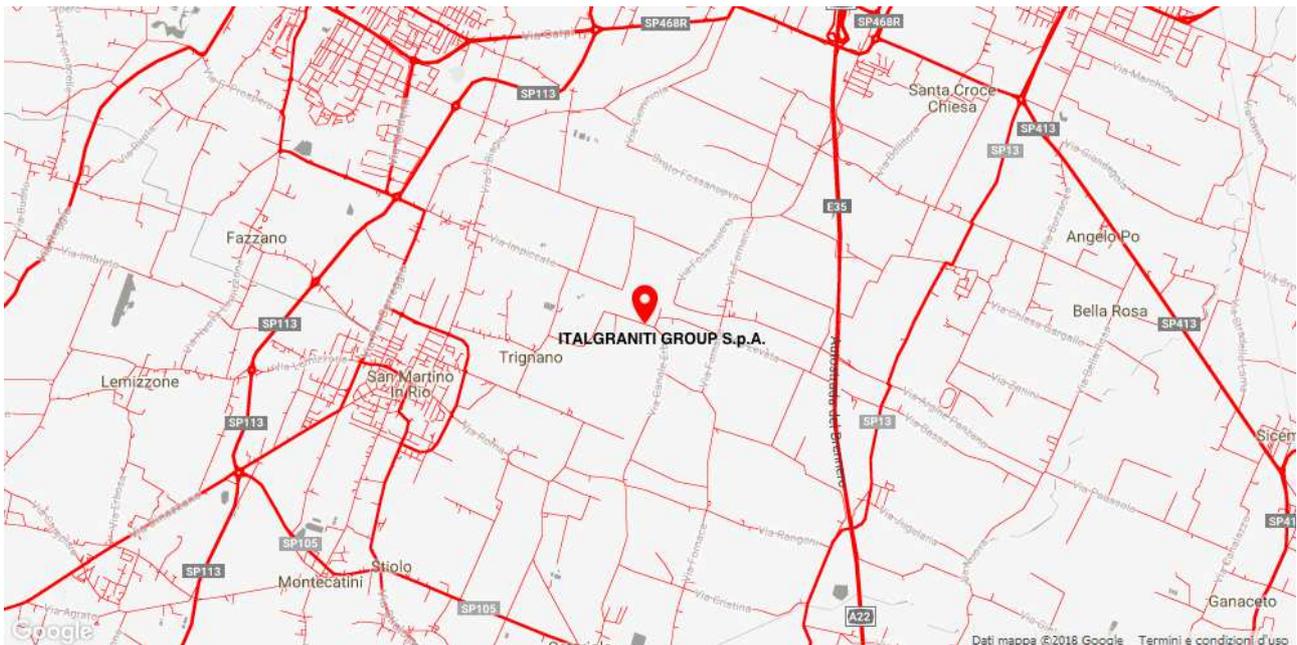


1. Presentazione dell'azienda

1.1 Inquadramento geografico territoriale siti oggetto di registrazione

SEDE PRODUTTIVA SAN MARTINO IN RIO

L'unità produttiva si trova nella zona Nord-Orientale del Comune di San Martino in Rio (RE), al confine con il Comune di Campogalliano (MO).



L'area occupata dallo stabilimento nel PRG del Comune è destinata a zona per industrie insalubri (Regio Decreto 27/7/34, n. 1265, D.M. 5/9/94).

Il territorio circostante al perimetro dello stabilimento è destinato a uso agricolo.

DATI DI BIODIVERSITÀ

Superficie totale (m ²)	145.084
Superficie coperta (m ²)	54.020
Superficie impermeabilizzata (m ²)	123.289
Totale Superficie orientata alla natura (m²)	21.795
di cui	
Superficie orientata alla natura lato NORD – direzione Carpi (m ²)	815
Superficie orientata alla natura area agricola lato SUD-EST-OVEST (m ²)	20.980



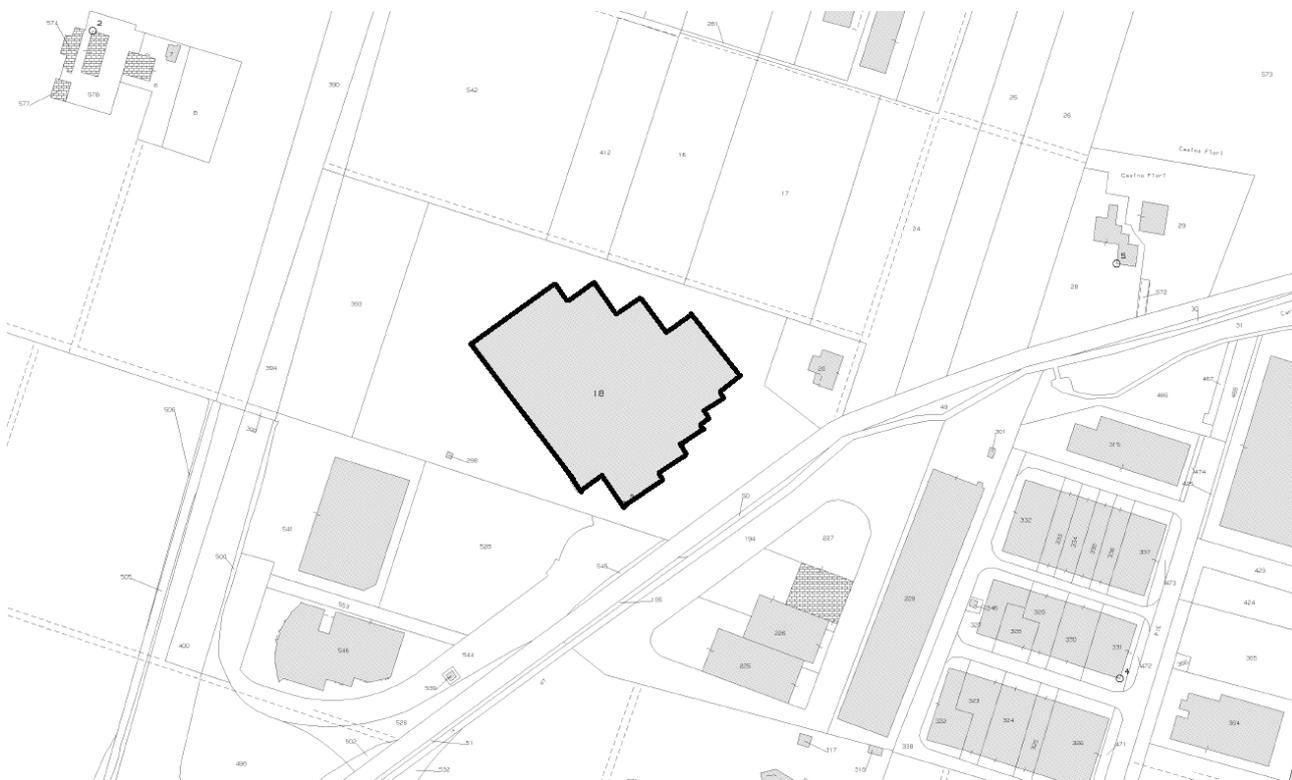
 Superficie impermeabilizzata (m²) 123.289

 Totale Superficie orientata alla natura (m²) 21.795



SEDE LOGISTICA E LEGALE CASINALBO

Il deposito di Italgraniti Group S.P.A. è situato nel Comune di Formigine in una zona industriale fra Via Radici in Piano e la Strada Statale 724 a Casinalbo di Formigine (MO).



L'area occupata dallo stabilimento nel PRG del Comune è destinata a zona per industrie insalubri (Regio Decreto 27/7/34, n. 1265, D.M. 5/9/94).

Il territorio circostante al perimetro dello stabilimento è destinato a uso agricolo

DATI DI BIODIVERSITÀ

Superficie totale (m²)	35.500
Superficie coperta (m²)	9.470
Superficie impermeabilizzata (m²)	32.460
Totale Superficie orientata alla natura (m²)	3.040



Totale Superficie impermeabilizzata (m²)
32.460

Totale Superficie orientata alla natura (m²)
3.040



1.2 Processo produttivo

Nello stabilimento di **Via per Carpi, 54 a San Martino in Rio (RE)**, ITALGRANITI produce piastrelle in materiale ceramico, denominato **Gres Fine Porcellanato**.

Il ciclo produttivo prevede le seguenti fasi:

1. Stoccaggio	Le materie prime (argille, feldspati, sabbie, ecc.) vengono depositate nei box del magazzino
2. Trasporto	Tramite un sistema di nastri trasportatori, le materie prime vengono trasportate negli appositi silos
3. Dosaggio	Le materie prime vengono dosate nelle giuste proporzioni
4. Macinazione	Nei mulini continui, avviene la macinazione delle materie prime dosate, per la produzione delle barbotine base
5. Preparazione sciropi	Vengono preparati degli sciropi a base di ossidi coloranti che serviranno per colorare le barbotine oppure verranno impiegate direttamente nel reparto di smaltatura
6. Colorazione	Le barbotine vengono colorate attraverso la miscelazione con gli sciropi
7. Atomizzazione delle barbotine base o colorate	L'atomizzazione consiste nell'essiccazione delle barbotine nebulizzate, tramite aria calda a una temperatura di circa 600°C. Il risultato è una polvere, contenente il 5% di umidità, detta impasto atomizzato.
8. Miscelazione degli impasti	Nella successiva fase di miscelazione si formano miscele composte da più tipi di impasti di colore diverso.
9. Stoccaggio	Le miscele vengono stoccate in appositi silos
10. Trasporto delle miscele	Attraverso un sistema di nastri trasportatori le miscele vengono avviate alle presse
11. Pressatura	La piastrella che viene formata in fase di pressatura deriva dalla composizione di diverse miscele secondo precise ricette.
12. Essiccazione	All'uscita delle presse, il prodotto già formato viene essiccato ad una temperatura di circa 150°C in strutture verticali/ orizzontali chiamate appunto essiccatoi.
13. Smaltatura	Lungo linee apposite viene applicata sul prodotto essiccato, una minima quantità di sostanze che consentono di donare al prodotto finito particolari effetti estetici.
14. Cottura	La successiva cottura avviene in forni lineari, dove la piastrella viene

portata a una temperatura prossima ai 1250°C.

15. Rettifica	La fase di rettifica consente di ottenere piastrelle di un solo calibro.
16. Scelta	In scelta si eseguono controllo elettronici e visivi delle piastrelle, che assicurano un'esatta corrispondenza con i requisiti tecnici ed estetici necessari

Oltre agli impianti produttivi necessari per le fasi di produzione precedentemente descritte, è presente un importante complesso di servizi di supporto che comprende impianti, dispositivi e macchine che permettono di svolgere in maniera efficace l'attività produttiva.

Gli impianti di supporto sono:

- Impianto di recupero scarti (per l'attività di recupero degli scarti da terzi è stata ottenuta l'autorizzazione in AIA con il numero di iscrizione 110 al registro provinciale dei recuperatori).
- Impianto di recupero acque (per l'attività di recupero degli scarti da terzi è stata ottenuta l'autorizzazione in AIA con il numero di iscrizione 110 al registro provinciale dei recuperatori).
- Impianti di depurazione fumi.
- Impianto di depurazione servizi igienici ad ossidazione biologica e fitodepurazione.
- Aree raccolta rifiuti.
- Deposito olii.
- Cabine elettriche.
- Cabina di distribuzione gas metano.
- Impianto di prelievo e raccolta acque.
- Reti fognarie.
- Impianti per la movimentazione.
- Impianto di produzione dell'aria compressa.
- Impianto antincendio.
- Unità di raffreddamento macchine e impianti di condizionamento dell'aria.
- Impianto di recupero polverino di rettifica a secco.

La sede logistica di **Via Radici in piano, 355 a Casinalbo di Formigine (MO)** ospita invece tutti gli uffici commerciali e amministrativi.

In particolare, nella sede legale di Italgraniti hanno la propria sede:

- Direzione Aziendale
- Ufficio HR
- Ufficio amministrazione
- Ufficio acquisti
- Ufficio marketing
- Ufficio controllo qualità
- Ufficio spedizioni
- Ufficio CED
- Ufficio controllo di gestione
- Ufficio Product Department
- Ufficio Product Manager
- Uffici commerciali e corrispondenti (italia, europa, oltremare, ecce cc)



Il capannone è composto da una parte destinata a uffici e ad un ampio showroom mentre sul retro dell'edificio si trova l'ufficio spedizioni e una vasta area adibita a magazzino spedizioni.

Va specificato che, se nell'ufficio spedizioni opera personale dipendente di Italgraniti Group S.p.A., per l'intera attività di preparazione ordini e movimentazione piastrelle, ITALGRANITI ha sub-appaltato l'attività di logistica alla Cooperativa specializzata Soc. Coop. Progetto Lavoro.

Le due diverse aree sono ben separate tra loro e l'accesso all'area magazzino è consentito solo al personale Italgraniti autorizzato dalla Committente stessa (impiegati ufficio spedizioni, responsabile logistico, RSPP/ASPP, alcune figure tecnico/commerciali ecce cc).

Tutte le macchine e le attrezzature (compresi i carrelli elevatori a noleggio) sono di proprietà e responsabilità della Soc. Coop. Progetto Lavoro, così come la gestione di tutti i rifiuti prodotti e dei relativi stoccaggi.

Italgraniti opera da sempre in sinergia con Soc. Coop. Progetto Lavoro esercitando una continua opera di sorveglianza documentata anche con audit periodici.

Lo stabile è circondato da un ampio cortile, adibito in parte come parcheggio, ed in parte come deposito di materiali. Le due aree sono segregate.

1.3 Flusso di massa

Per svolgere le proprie attività produttive nel sito di San Martino in Rio, ITALGRANITI utilizza le seguenti risorse:

- Materie prime e materie ausiliarie;
- Energia proveniente dall'utenza elettrica e dalla combustione di gas metano
- Acqua emunta da due pozzi in concessione, per gli usi industriali, presa dall'acquedotto comunale, per gli usi civili.

Nel seguito vengono riportati i dati relativi al periodo 2021-2023, dove con il numero in apice si intende sottolineare che per il 2024, anno in corso, i dati sono relativi al mese di Marzo.

Produzione	2021	2022	2023	2024 ⁽¹⁾
Prodotto (t/anno) versato a magazzino	131.010	124.013	125.604	27.560
Prodotto (m ² /anno) versato a magazzino	5.796.849	5.688.681	5.880.708	1.268.205
Giorni lavorati	325	329	323	79
Produzione media giornaliera (t/giorno)	403	377	382	341

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

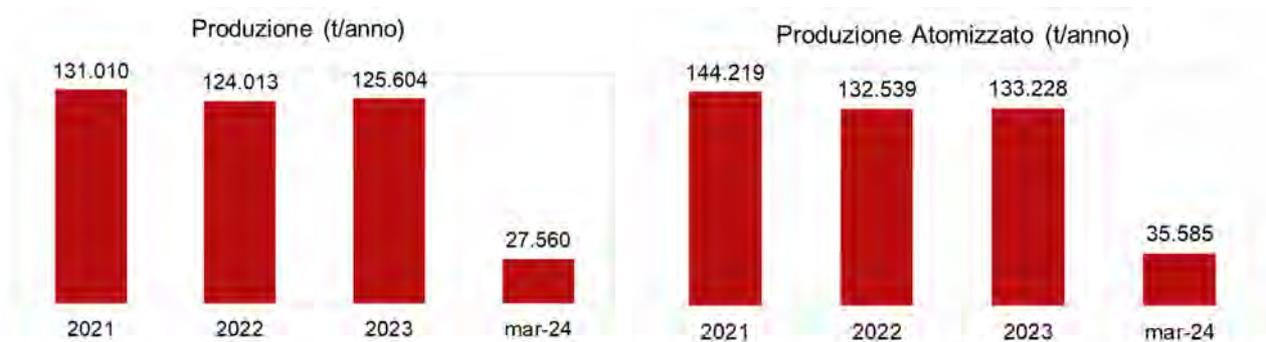
Nel grafico seguente viene riportato l'andamento della produzione.

La seguente tabella illustra le quantità in tonnellate (t) d'impasto atomizzato prodotto nel periodo 2021-2023.

Impasto atomizzato	2021	2022	2023	2024 ⁽¹⁾
Atomizzato prodotto (t/anno)	144.219	132.539	133.228	35.585

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

Nei seguenti grafici vengono riportati gli andamenti della produzione.



Al fine di valutare il bilancio di massa tra le materie prime introdotte in azienda e la produzione finale, vengono riportate nel seguito tabelle dettagliate relative all'impiego di materiali.

Materiali per produrre l'impasto (t) (*)	2021	2022	2023	2024 ⁽¹⁾
TOTALE IMPASTO	129.155	128.193	125.259	41.636

(*) Comprendono: argille, feldspati, sabbie e quarzi, materie prime varie, ossidi coloranti, fluidificanti/additivi

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

Materiali per gli effetti speciali (t) (**)	2021	2022	2023	2024 ⁽¹⁾
TOTALE EFFETTI SPECIALI	4.025	3.663	3.498	783

(**) Comprendono: ossidi coloranti, fritte, macinati, graniglie, inchiostri digitali, composti e smalti, applicazioni colorate a secco, additivi

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

Ai fini del calcolo del KPI relativo al consumo di materie prime (vedere capitolo dedicato) si introduce un fattore di conversione moltiplicativo 0,9 che tiene conto di un 10% di frazione umida.

Materie prime per la preparazione dell'impasto (t)	2021	2022	2023	2024 ⁽¹⁾
TOTALE IMPASTO	117.414	116.539	113.872	37.473

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

2. Sistema di gestione ambientale

2.1 Introduzione

La Direzione di ITALGRANITI GROUP S.p.A. da otto anni ha adottato un sistema di gestione per l'ambiente orientato al miglioramento delle prestazioni aziendali e allo sviluppo sostenibile nonché certificato ISO 14001.

Sulla base delle indicazioni dell'edizione 2015 della norma ISO 14001, la Direzione ha predisposto la documentazione necessaria a definire la strategia, con orizzonte di 3 – 4 anni, che la Società intende adottare per tendere alla sostenibilità del business.

I benefici attesi da questa decisione strategica sono:

- Proteggere l'ambiente mediante la prevenzione o mitigazione degli impatti ambientali negativi
- Mitigare il potenziale effetto negativo delle condizioni ambientali sulla organizzazione
- Supportare l'organizzazione nell'adempimento dei propri obblighi di conformità
- Migliorare le prestazioni ambientali e il consumo di risorse naturali
- Dare indicazioni per lo sviluppo, produzione, distribuzione, utilizzo e smaltimento dei prodotti utilizzando una prospettiva di ciclo di vita in modo da evitare che in qualunque fase vi siano impatti ambientali indesiderati o evitabili
- Raggiungere benefici finanziari che possano derivare da un più efficiente consumo delle risorse energetiche e da un miglior posizionamento sul mercato a seguito delle scelte ambientali operate
- Comunicare le informazioni ambientali alle parti interessate rilevanti.

In particolare, il documento prende in considerazione i seguenti aspetti:

- Contesto in cui opera l'azienda
- Parti interessate e loro aspettative
- Obblighi di conformità
- Aspetti ambientali rilevanti e rischi ed opportunità che ne derivano
- Linee guida per la struttura organizzativa e documentale del sistema aziendale.

2.2 Principi ispiratori

Nell'analisi dell'organizzazione e nella definizione del sistema aziendale, vengono adottati i principi ispiratori della gestione per la qualità che possono essere così sintetizzati:

- focalizzazione sul cliente
- leadership
- coinvolgimento e partecipazione del personale
- approccio per processi
- miglioramento
- processo decisionale basato su evidenze
- gestione delle relazioni con le parti interessate interne ed esterne.

Inoltre, la norma ISO 14001 nella sua ultima edizione del 2015 ribadisce i seguenti approcci fondamentali all'organizzazione per l'ambiente:

- ciclo *Plan – Do – Check – Act* (PDCA)
- *risk-based thinking*.



Ciclo Plan-Do-Check-Act

Il ciclo PDCA può essere applicato ai singoli processi e/o al sistema di gestione nel suo complesso.

Il ciclo consiste nelle seguenti fasi:

1. Plan (Pianificazione): stabilire gli obiettivi ambientali e i processi necessari per ottenere risultati conformi alla politica ambientale dell'organizzazione;
2. Do (Fare): attuare quanto è stato pianificato in termini di attività e/o di azioni;
3. Check (Verificare): monitorare e misurare i processi a fronte della politica e degli obiettivi ambientali;
4. Act (Agire): consolidare o intraprendere le azioni necessarie per migliorare le prestazioni e raggiungere gli obiettivi pianificati.



Risk-based thinking

Viene adottato il risk-based thinking per individuare i rischi e le opportunità relative agli aspetti ambientali rilevanti, ai propri obblighi di conformità e ad altri aspetti rilevanti derivanti dal contesto.

Lo scopo finale è di affrontare i rischi cercando di rimuoverli e, quando non è possibile, mitigarli per portarli a un livello accettabile.

Vengono prese in considerazione anche le opportunità per strutturare l'organizzazione affinché sia pronta a coglierle e sfruttarle per il miglioramento delle prestazioni ambientali.

2.3 Contesto dell'organizzazione

L'Azienda opera in un contesto locale, nazionale ed internazionale, dove numerosi sono i fattori rilevanti che possono influenzare, positivamente o negativamente, il modo in cui gestisce le proprie responsabilità ambientali.

ITALGRANITI valuta periodicamente, nell'ambito del riesame della direzione, le variazioni di tali fattori e le conseguenze sulle politiche societarie e tiene conto di tali aspetti nella definizione e aggiornamento del sistema di gestione.

Le eventuali decisioni tratte, di conseguenza, sono esplicitate nella politica per l'ambiente e sugli altri documenti strategici e attuate attraverso le procedure e le attività operative.

Nelle tabelle seguenti, si riportano le valutazioni in merito ai fattori interni ed esterni che influenzano l'organizzazione e il tipo di influenza. Dove i fattori e la loro influenza sono già descritti in modo esaustivo su altri documenti nei rapporti con gli enti di controllo, si riporta il riferimento a tali documenti che sono, tra l'altro, soggetti ad aggiornamenti di legge.

Fattori Esterni	Influenza
Inquadramento territoriale - Zonizzazione PSC - Aree di confine e recettori sensibili - Viabilità	Vedi Allegati tecnici dell'AIA
Inquadramento ambientale - Sismicità - Idrografia di superficie - Stato delle acque superficiali - Stato delle acque sotterranee - Stato del suolo e sottosuolo - Aspetti meteorologici	Vedi Allegati tecnici dell'AIA
Inquadramento programmatico - Piano programmatici regionali - Piani programmatici provinciali - Piani programmatici comunali	Vedi Allegati tecnici dell'AIA
Storia del sito ed attività precedenti	Valutazione di eventuali attività pregresse al fine di identificare contaminazioni esistenti – Le aree su cui insistono gli stabilimenti in



Fattori Esterni	Influenza
	precedenza erano dedicate ad attività agricole-pastorali
Tecnologie disponibili	BAT e BREFS sono riferimenti sia per gli atti autorizzativi degli enti che per le scelte tecnologiche dell'azienda, compatibilmente con le risorse economiche e finanziarie disponibili ed eventuali contributi pubblici
Requisiti cogenti	L'azienda si impegna al rispetto assoluto di leggi e regolamenti nazionali e locali ed atti autorizzativi
Concorrenza	Scelte ambientali sul prodotto ed adesione a marchi di qualità ambientale sono dettati anche dalle scelte dei competitor di riferimento e dagli indirizzi delle Associazioni di Categoria
Mercato	Scelte ambientali sul prodotto ed adesione a marchi di qualità ambientale sono dettati anche dagli orientamenti e dalle richieste della clientela
Fornitori	L'azienda valuta, nella scelta di alcuni fornitori di prodotti/servizi, la loro capacità di rispettare requisiti cogenti di natura ambientale o di ridurre l'impatto ambientale delle loro lavorazioni
Sensibilità ambientale locale	Fattore poco rilevante per l'azienda per il limitato impatto su aspetti ambientali a livello locale e di recettori sensibili nelle vicinanze
Sensibilità ambientale globale	Fattore indiretto che orienta le scelte del Legislatore in materia ambientale

Fattori Interni	Influenza
Sensibilità ambientale aziendale	L'azienda partecipa a un programma di monitoraggio delle emissioni di CO ₂ equivalenti L'azienda inoltre promuove l'impegno al rispetto dei requisiti cogenti dei propri collaboratori con comunicazioni e formazione
Fattori economico-finanziari	Le scelte di investimento sulle migliori tecnologie disponibili e sul risparmio delle risorse naturali sono influenzate dalla situazione economico finanziaria dell'azienda e dal ritorno dell'investimento, anche in funzione di eventuali contributi pubblici
Processi produttivi	I processi produttivi ad elevato impatto ambientale in termini di emissioni sono regolati dall'AIA. I processi produttivi ad elevato consumo di risorse naturali sono ottimizzati con le migliori tecnologie disponibili, compatibilmente con la situazione economico finanziaria dell'azienda. Si è scelto di riutilizzare le acque di processo al 100% e una percentuale di circa il 10% di riciclato nell'impasto
Adesione a marchi di qualità ambientale	L'adesione volontaria ai marchi di qualità ambientale impone l'adozione di scelte sui prodotti ed i processi che diventano requisiti del sistema di gestione aziendale
Aspetti socio-culturali	Fattore poco rilevante per l'azienda per il limitato impatto su aspetti ambientali di tali aspetti
Formazione e competenze	L'azienda investe nella formazione e sensibilizzazione in materia ambientale per favorire il rispetto dei requisiti cogenti e dei requisiti del sistema di gestione ambientale (in termini di controllo operativo, piano di sorveglianza, manutenzione degli impianti)

2.4 Esigenze e aspettative delle parti interessate

La Direzione aziendale ha individuato le parti interessate (Stakeholder) rilevanti rispetto alla gestione ambientale: nella seguente tabella vengono dettagliate le situazioni per ogni stakeholder che, a seguito dell'analisi, è stata ritenuta con grado di rilevanza medio-alta e che diventano obblighi di conformità per la ITALGRANITI.

La rilevanza delle parti interessate è stata valutata sulla base:

- 1) della loro influenza in relazione alle strategie, agli scopi e alle priorità ambientali di ITALGRANITI;
- 2) degli impatti ambientali delle attività, dei prodotti e dei servizi dell'organizzazione su dette parti interessate.

Le parti interessate da coinvolgere in una prospettiva di responsabilità sociale sono quei soggetti¹:

- a) i cui interessi sono connessi con lo "sviluppo sostenibile";
- b) che subiscono, o che potrebbero subire, impatti dalle decisioni e attività della azienda;
- c) più rappresentative degli interessi che esse esprimono.

Pertanto, le parti interessate rilevanti per il SGA sono quelle che generano un rischio significativo per la sostenibilità ambientale dell'organizzazione, nel caso non vengano soddisfatte le loro esigenze e aspettative, e i loro requisiti.

In occasione del riesame della direzione sono monitorate e riesaminate le informazioni riguardanti sia le parti interessate che i relativi requisiti ed eventualmente definite azioni per una migliore soddisfazione di tali aspettative.

Stakeholder	Aspettative e requisiti rilevanti
Proprietà aziendale	Rispettare le leggi e non subire sanzioni. Essere in linea o superare la concorrenza, sia in termini di prestazione ambientale che di marchi di qualità ambientali. Continuità del business
Lavoratori	Sicurezza e salute sul luogo di lavoro, formazione e informazione adeguata, rispetto delle leggi in materia ambientale
Comunità locale	Rispetto delle leggi, assenza di emergenze ambientali
Clienti	Prodotto green, attenzione al ciclo di vita, marchi di qualità ambientale
Fornitori	Conformità del prodotto ai requisiti cogenti, rispetto legislazione vigente sui rifiuti per smaltitori e costanza della composizione dei rifiuti
Autorità di controllo	Rispetto leggi e regolamenti e autorizzazioni
Istituti di credito	Assenza di incidenti ed emergenze ambientali
Assicurazioni	Assenza di incidenti ed emergenze ambientali, conformità legislativa e corretta manutenzione

I Marchi di qualità ambientali cui ITALGRANITI aderisce, oltre alla norma internazionale ISO 14001 che orienta le scelte del sistema di gestione ambientale, determinano requisiti per il prodotto e l'organizzazione che sono attuati all'interno delle procedure del sistema ambientale e/o della sicurezza secondo quanto pertinente.

ITALGRANITI nel 2022 ha modificato il proprio statuto diventando società Benefit ed entrata a far parte delle Benefit Corporation raggiungendo la certificazione B-Corp.

ITALGRANITI è quindi la seconda realtà del mondo ceramico a raggiungere certificazione la B-Corp che identifica organizzazioni che, oltre ad avere obiettivi di profitto, rispondono ai più alti standard di performance sociali, ambientali e di trasparenza e accountability.

Questo tipo di traguardo è significativo in quanto si tratta di un impegno concreto a generare benessere e cascami positivi non solo per gli azionisti (shareholders) ma anche per tutte le parti interessate (stakeholders) che "gravitano" intorno all'organizzazione.

¹ Definizione della ISO 26000:2010 – Guida alla responsabilità sociale



L'elenco dei marchi di qualità ambientale cui aderisce ITALGRANITI è riportato in apposita tabella riepilogativa fornita in un capitolo del presente documento.

2.5 Obblighi di conformità

ITALGRANITI ha individuato e determinato i propri obblighi di conformità e per questi ha definito:

- Modalità di accesso e consultazione all'occorrenza
- Come questi obblighi di conformità si applicano all'organizzazione e vengono declinati all'intero del sistema di gestione ambientale.

Rientrano tra gli obblighi di conformità:

- Verifica presenza di procedimenti legali, contenziosi e reclami
 - Procedimenti legali, giudiziari o amministrativi in corso
 - Visite Enti di Controllo / Pubblica Amministrazione
 - Reclami, contenziosi e segnalazioni ambientali
- Legislazione nazionale e locale
 - Prevenzione Incendi (CPI)
 - Trasporto merci pericolose (ADR)
 - Diagnosi Energetica e Energy Manager
 - Emission Trading (EU ETS)
- Provvedimenti autorizzativi specifici di ITALGRANITI, riassunti nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA: Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2021-6445 del 20/12/2021 e s.m.i.)
 - Scarichi idrici
 - Approvvigionamento acque pubbliche
 - Emissioni in atmosfera
 - Gestione rifiuti
 - Impatto acustico esterno
 - Depositi di sostanze pericolose
 - Depositi di idrocarburi infiammabili
 - Contaminazione del suolo
 - Inquinamento luminoso
- Regolamenti di autorità locali
- Requisiti derivanti dai marchi di qualità cui ITALGRANITI aderisce (vedere paragrafo 6.3)
- Requisiti derivanti dalla norma ISO 14001:2015
- Eventuale adesione a programmi ambientali patrocinati dalle Associazioni di Categoria.

Non risultano ad oggi in corso procedimenti legali, contenziosi né reclami a carico di Italgraniti Group S.p.A. mentre è prevista per il 2025 la prossima verifica di controllo periodica da parte di ARPAE della conformità dei provvedimenti autorizzativi specifici.

Con cadenza almeno annuale, o in caso di modifiche rilevanti che impattano sull'ambiente, l'azienda opera un audit di conformità legislativa esteso a tutti gli obblighi di conformità.

Italgraniti conferma di essere conforme alle leggi applicabili.

2.6 Aspetti ambientali

ITALGRANITI ha determinato gli aspetti ambientali delle sue attività, prodotti e servizi che può tenere sotto controllo (aspetti ambientali diretti) e quelli sui quali può esercitare un'influenza (aspetti ambientali indiretti), con i relativi impatti associati, considerando una prospettiva di ciclo di vita.

Tramite un'apposita procedura del proprio SGA, ITALGRANITI ha individuato tali aspetti ed i relativi impatti, determinandone in particolare la significatività, che consiste nella classificazione in una scala di priorità di intervento nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale (SGA), utile a determinare il miglioramento ambientale conseguibile.

A tal fine sono state considerate sia le condizioni normali che quelle anomale che quelle di potenziale emergenza.

L'output di tale processo valutativo è il Registro di Valutazione aspetti e impatti ambientali, che è aggiornato e conservato come informazione documentata.

L'elenco degli aspetti ambientali diretti presi in considerazione di cui si è valutata la significatività è il seguente:

- Prelievo acque
- Emissioni in atmosfera
- Suolo e sottosuolo
- Consumi energetici
- Utilizzo di sostanze
- Produzione di rifiuti
- Rumore esterno da impianti produttivi
- Consumo materiali vari

L'elenco degli aspetti ambientali indiretti presi in considerazione di cui si è valutata la significatività è il seguente:

- Trasporto del prodotto finito al cliente finale e delle materie prime allo stabilimento
- Comportamento ambientale degli appaltatori, dei subappaltatori e dei fornitori che possono avere un'influenza sull'ambiente
- Effetto sull'ambiente dovuto alla dismissione o fine vita dei prodotti commercializzati (LCA)

Tali aspetti ambientali, in funzione della significatività e del grado di influenza di ITALGRANITI, trovano la loro gestione all'interno di specifiche procedure od istruzioni ambientali.

2.7 Valutazione dei rischi e delle opportunità

2.7.1 Introduzione al rischio

La norma UNI EN ISO 14001:2015, fornisce una definizione di rischio basata sull'incertezza e cioè sulla mancanza di conoscenza di un determinato fenomeno.

È qui opportuno approfondire il concetto di rischio per poter definire degli strumenti operativi che permettano una sua valutazione.

Per un'analisi estesa a tutti gli aspetti aziendali è opportuno considerare la seguente definizione:

Il rischio è l'insieme della possibilità di un evento e delle sue conseguenze sugli obiettivi.

(UNI 11230 – Gestione del rischio)

Altre definizioni potranno essere utilizzate per attività più specifiche come la valutazione dei rischi per la salute e sicurezza sui luoghi di lavoro².

Il rischio è un concetto probabilistico, è la probabilità che accada un certo evento capace di causare un danno. La nozione di rischio implica l'esistenza di una sorgente di pericolo (o minaccia) e della possibilità che essa si trasformi in un danno. Consideriamo opportunità i casi in cui l'incertezza possa tradursi in conseguenze positive sugli obiettivi.

Rischi ed opportunità possono derivare da:

- Contesto dell'organizzazione
- Obblighi di conformità
- Aspetti ambientali
- Effetti dei cambiamenti climatici

I rischi possono gestiti con le seguenti modalità:

1. Agendo sull'evento, ovvero cercando di impedirlo o prevenirlo (per esempio tramite istruzioni, formazione, impianti di protezione ambientale, ecc.)
2. Agendo sul danno, ovvero riducendone le conseguenze tramite piani ed istruzioni di emergenza

² Probabilità che si verifichino eventi che producano danni a persone o cose (ad es. un incendio, un crollo, etc.), per effetto di una fonte (pericolo) (D.Lgs. 81/08).

Combinazione della probabilità di accadimento di un danno e della gravità di quel danno (UNI EN ISO 12100-1 Sicurezza dei macchinari - Terminologia di base, metodologia).

3. Agendo sulle conseguenze del danno, per esempio trasferendo il rischio ad una compagnia di assicurazione)

2.7.2 Rischi ed opportunità derivanti dal contesto

Fattori esterni	Rischi	Opportunità
Inquadramento territoriale	Limiti severi a causa della vicinanza dei recettori sensibili	Misure di protezione a valere anche per sicurezza sul luogo di lavoro
Inquadramento ambientale	Vincoli paesaggistici ed ambientali Esposizione ad eventi naturali	Misure di protezione a valere anche per sicurezza sul luogo di lavoro
Inquadramento programmatico	Vincoli sull'uso del suolo e la destinazione d'uso	
Storia del sito ed attività precedenti	Passività ambientali	
Tecnologie disponibili		Migliore efficienza
Requisiti cogenti	Sanzioni e rischi reputazionali ed operativi correlati	Migliore protezione dell'ambiente ed efficientamento
Concorrenza	Perdita di mercato per minore orientamento green	Innovazione tecnologica ed organizzativa
Mercato	Perdita di mercato per minore orientamento green	Innovazione tecnologica ed organizzativa
Fornitori	Materie prime e lavorazioni che non rispettano requisiti ambientali	
Sensibilità ambientale locale	Contenziosi con comunità	Buona reputazione e valorizzazione delle opere di mitigazione dell'impatto ambientale realizzate dall'organizzazione
Sensibilità ambientale globale	Produzione di leggi sempre più restrittive	Migliore protezione dell'ambiente ed efficientamento a seguito di leggi più restrittive
Fattori interni	Rischi	Opportunità
Sensibilità ambientale aziendale		Partecipazione a programmi ambientali. Sensibilizzazione ambientale del personale
Fattori economico-finanziari	Impedimenti per investimenti per il miglioramento delle prestazioni ambientali	Opportunità per investimenti per il miglioramento delle prestazioni ambientali
Processi produttivi	Sforamento dei limiti previsti	Ottimizzazione ed efficientamento produzione
Adesione a marchi di qualità ambientale	Requisiti più stringenti da rispettare	Miglioramento delle prestazioni ambientali
Aspetti socio-culturali		Campagne di sensibilizzazione e comunicazione alla collettività
Formazione e competenze	Negligenza ed imprudenza con effetti negativi sull'ambiente	Sensibilizzazione ambientale del personale

Stakeholder	Rischi	Opportunità
Proprietà aziendale	Mancati investimenti per il miglioramento delle prestazioni ambientali.	Investimenti per il miglioramento delle prestazioni ambientali. Garanzia di continuità del business tramite la prevenzione di incidenti ambientali
Lavoratori	Negligenza ed imprudenza con effetti negativi sull'ambiente	Sensibilizzazione ambientale del personale
Comunità locale	Contenziosi	Campagne di sensibilizzazione, comunicazione e coinvolgimento
Clienti	Mancato soddisfacimento requisiti ambientali del prodotto	Investimenti per il miglioramento delle prestazioni ambientali del prodotto
Fornitori	Materie prime e lavorazioni che non rispettano requisiti ambientali	Crescita della sensibilità ambientale dei fornitori strategici
Autorità di controllo	Sanzioni e rischi reputazionali ed operativi conseguenti	Investimenti per il miglioramento delle prestazioni ambientali.
Istituti di credito	Mancato accesso al credito a seguito di problemi ambientali	Disponibilità di credito per nuovi investimenti
Assicurazioni	Mancata copertura per negligenze e non conformità legislative	Investimenti per il miglioramento delle prestazioni ambientali

2.7.3 Rischi ed opportunità derivanti da obblighi di conformità

Esempi di rischi derivanti dagli obblighi di conformità sono i seguenti:

- Sanzioni economiche/amministrative/interdittive/penali, sia nei confronti di persone fisiche che nei confronti dell'azienda ex D.Lgs. 231/2001
- Rischi reputazionali ed operativi derivanti dal punto precedente
- Rischio reputazionale e di mercato derivante dalla sospensione dei marchi di qualità ambientale

Opportunità possono derivare da requisiti cogenti finalizzati all'efficientamento energetico o ad una migliore protezione dell'ambiente o ad un uso più razionale delle risorse naturali, che si possono tramutare in risparmi per l'azienda.

2.7.4 Rischi ed opportunità derivanti dagli aspetti ambientali

In questo caso i rischi coincidono con gli impatti ambientali, mentre le opportunità possono derivare da sviluppo di attività generatrici di vantaggi (per l'ambiente in generale o per l'azienda) programmate ed implementate al fine di mitigare i rischi. Nel seguito gli impatti ambientali (rischi) associati ai vari aspetti e le eventuali opportunità. Si prendono in considerazione a questo fine i soli aspetti ambientali diretti.

Aspetti ambientali	Rischi	Opportunità
Emissioni in atmosfera	Inquinamento aria, molestie olfattive	Risparmio quote CO ₂ e risparmio energetico
Rifiuti	Inquinamento suolo e sottosuolo	Risparmio per l'ottimizzazione della produzione Limitazione acquisto materie prime
Scarichi idrici	Inquinamento acque di superficie	Reimpiego completo acque di processo
Approvvigionamento idrico	Impoverimento risorse naturali	Recupero delle acque di processo

Aspetti ambientali	Rischi	Opportunità
		o uso e accumulo acque meteoriche
Rumore	Inquinamento acustico	Minor impatto sul contesto rurale, mitigazioni per ridurre il proprio impatto sul contesto
Sostanze pericolose	Inquinamento aria, acqua, suolo e sottosuolo	Aggiornamento impianti raffrescamento con sostanze non lesive della fascia di ozono, continua progettazione tecnologica per individuare sostanze che comportino il minor impatto possibile
Energia elettrica e metano	Consumo risorse naturali	Risparmio risorse e risparmio sulle bollette da impianto di cogenerazione e fotovoltaico
Aspetti legati al prodotto	Mancata conformità a requisiti cogenti e volontari Impoverimento risorse naturali Inquinamento legato a trasporti Smaltimento non corretto	Miglioramento caratteristiche 'green' Aumento quota di riciclato e valutazione utilizzo inchiostri low emission
Incendio	Inquinamento	Prevenzione con CPI e organizzazione corretta dei carichi di incendio
Sisma	Inquinamento dovuto ad incidente	Adeguamento sismico delle strutture e periodici aggiornamenti del piano di emergenza
Trasporti interni	Inquinamento e consumo risorse	Ottimizzazione dei processi di trasporto
Cantieri	Inquinamento di varia natura (rumore, emissioni diffuse, rifiuti, ecc.)	Miglior controllo degli aspetti contrattuali e delle attività di cantiere

Tali aspetti ambientali e i relativi rischi, in funzione della significatività e del grado di influenza di ITALGRANITI, trovano la loro gestione all'interno di specifiche procedure o istruzioni ambientali.

Le opportunità hanno dato origine in passato, e potranno dare origine in futuro, a importanti interventi migliorativi.

2.7.5 Prospettiva e ottica del ciclo di vita del prodotto

La vita utile delle piastrelle è in genere superiore a 50 anni (BNB 2011). Inoltre, secondo lo US Green Building Council la vita utile delle piastrelle potrebbe avere la stessa durata della vita utile dell'edificio stesso. Pertanto, 60 anni potrebbe rappresentare una vita utile alternativa per le piastrelle per lo U.S. GBC. Moltiplicando i consumi annuali di risorse non rinnovabili per le opere di manutenzione e pulizia per la vita media della piastrella stimata tra i 50 e i 60 anni, è possibile stimare il Life Cycle Assessment (LCA) della piastrella stessa.

Non è segnalata alcuna vita di riferimento ai sensi della norma ISO 15686. Influenze sull'invecchiamento se applicate in conformità alle regole tecniche.

Fonte e maggiori dettagli sono consultabili nella dichiarazione volontaria "EPD" (Environmental Product Declaration) redatta da Italgraniti in prima versione nel 2021 e ad oggi in corso di aggiornamento con l'inserimento delle ultime modifiche impiantistiche volte verso la mitigazione dell'impatto sul cambiamento climatico.

3. Indicatori di prestazione chiave (KPI)

3.1 Generalità

Per misurare le prestazioni aziendali in termini di gestione ambientale, sono stati individuati degli indicatori chiave (KPI) sulla base delle indicazioni del Regolamento 2018/2026/UE.

I KPI sono normalizzati sui volumi di produzione espressi in t/anno di prodotti versati a magazzino.

A titolo di esempio riportiamo di seguito i dati utilizzati per la rendicontazione dell'anno 2023 con le relative fonti dalle quali sono state estrapolate:

Dato	2023		Fonte
	SAN MARTINO	CASINALBO	
Produzione in peso	125.604 t	/	Report annuale AIA
Superficie edificata	54.020 m ²	9.470 m ²	Planimetria aziendale
Metri quadri di prodotto spedito	/	2.342.422 m ²	Gestionale interno SAP
Materie prime per impasto	125.259 t	/	Acquisiti Gestionale interno SAP
Materie prime per effetti speciali	3.498 t	/	Acquisiti Gestionale interno SAP
Energia elettrica totale	7.769 TEP	29,31 TEP	Calcolo da Report annuale AIA – fatture EDISON
Energia elettrica autoprodotta per autoconsumo	6.905 TEP	/	Calcolo da tabelle CEFLA – Rendicontazione CAR
Energia elettrica autoprodotta immessa in rete	864 TEP	/	Calcolo da tabelle CEFLA – Rendicontazione CAR
Energia termica totale	17.690 TEP	26,75 TEP	Calcolo da Verballi SNAM
Energia termica impiegata per la cogenerazione	8.238 TEP	/	Calcolo da tabelle CEFLA – Rendicontazione CAR
Energia termica impiegata a scopi produttivi	17.351 TEP	/	Calcolo da tabelle CEFLA – Rendicontazione CAR
Rifiuti conferiti	6.102 t	/	Gestionale interno ECOS
Rifiuti pericolosi conferiti	103,2 t	/	Gestionale interno ECOS
Peso sostanze emesse – Materiale particellare	0,64 g/m ²	/	Report annuale AIA
Peso sostanze emesse – Piombo	0,00003 g/m ²	/	Report annuale AIA
Peso sostanze emesse – Fluoro	0,133 g/m ²	/	Report annuale AIA
Peso sostanze emesse – SOV	0,098 g/m ²	/	Report annuale AIA
Peso sostanze emesse – Aldeidi	0,007 g/m ²	/	Report annuale AIA
Peso sostanze emesse – Ossidi di Azoto	4,43 g/m ²	/	Report annuale AIA
Energia elettrica impiegata espressa in peso della CO ₂	11.498 tCO ₂	58,02 tCO ₂	Calcolo da parametro Energia Elettrica
Energia termica impiegata espressa in peso della CO ₂	41.411 tCO ₂	62,62 tCO ₂	Calcolo da parametro Energia Termica

Perciò la formula generale di calcolo dei KPI è la seguente:

$$KPI_{\text{anno}} = \frac{\text{Misura annua impatto e/o consumo (relativa unità di misura)}}{\text{Produzione in peso}}$$

Per tutti i KPI la diminuzione del dato rappresenta un miglioramento delle prestazioni ambientali.

Nei paragrafi seguenti vengono riportati graficamente i risultati degli ultimi esercizi.

3.2 Biodiversità

Riguardo al tema biodiversità è stato individuato il seguente indice:

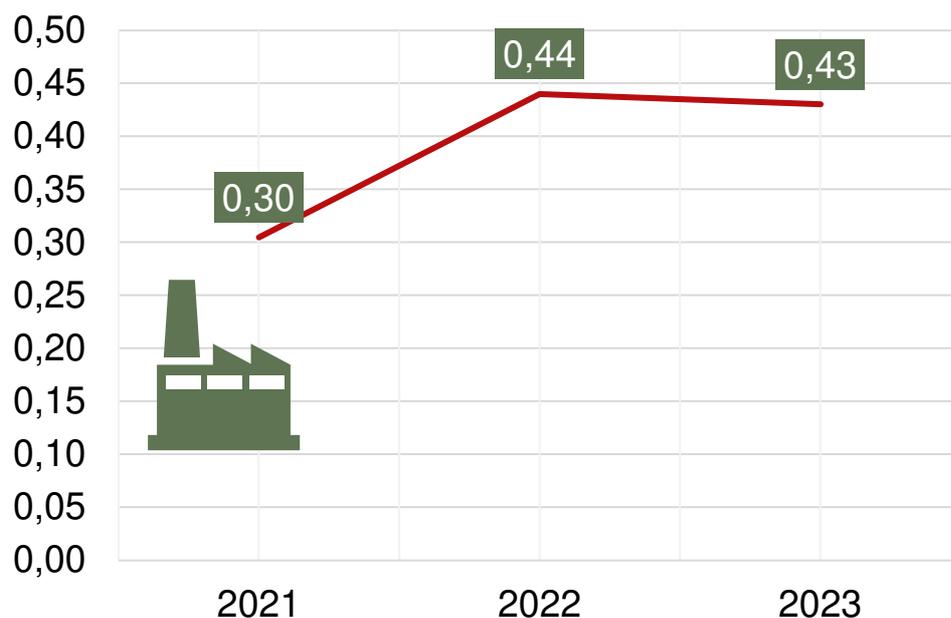
Per il sito produttivo di San Martino in Rio

$$\text{KPI01}_{\text{SMART biodiversità}} = \frac{\text{Superficie edificata}}{\text{Produzione in peso}} \quad \frac{\text{m}^2}{\text{t}}$$

$$\text{KPI01}_{\text{SMART biodiversità anno 2023}} = \frac{54.020 \text{ m}^2}{125.604 \text{ t}}$$

Viene cioè misurato l'utilizzo del terreno in funzione della produzione del sito di San Martino in Rio. Con l'avvento dell'ampliamento della produzione, ne è logica conseguenza anche l'aumento della superficie destinata a superficie edificabile. Il "salto" significativo emerge nettamente nel 2023 quando assieme alla produzione si è verificato un aumento della superficie edificata. Per tale indicatore non è opportuno riportare un dato parziale del primo trimestre 2024 in quanto quest'ultimo risulterebbe forviante.

L'andamento dei KPI01_{SMART} è riportato nel seguente grafico.

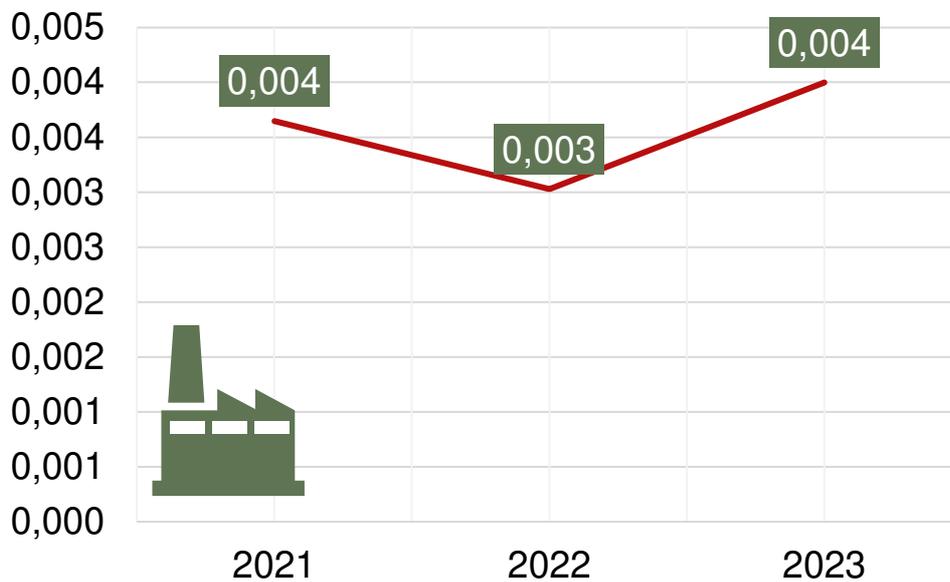


Mentre per la sede logistica di Casinalbo

$$\text{KPI01}_{\text{CAS biodiversità}} = \frac{\text{Superficie edificata}}{\text{Metri quadri di prodotto spedito}} \quad \frac{\text{m}^2}{\text{m}^2}$$

$$\text{KPI01}_{\text{CAS biodiversità anno 2023}} = \frac{9.470 \text{ m}^2}{2.342.422 \text{ m}^2}$$

L'andamento dei KPI01 CAS è riportato nel seguente grafico.



Il miglioramento del risultato di questo KPI è dovuto a fattori produttivi e non all'utilizzo di suolo, che negli anni considerati è rimasto pressoché invariato.

3.3 Consumo di materie prime

Per misurare il consumo di materie prime sono stati definiti i seguenti KPI applicabili **per la sola realtà produttiva di San Martino in Rio:**

$$\text{KPI02}_{\text{impasto}} = \frac{\text{Materie prime per impasto}}{\text{Produzione in peso}} \quad \frac{\text{t}}{\text{t}}$$

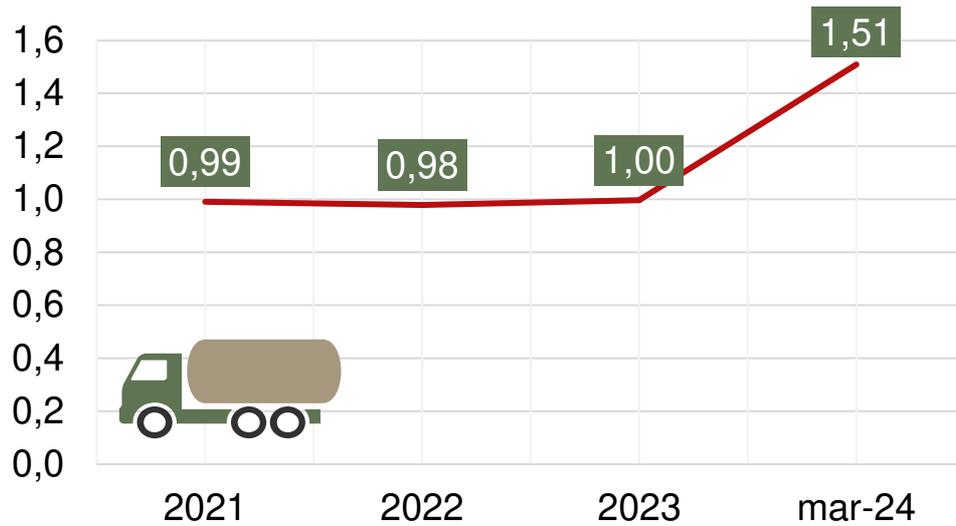
$$\text{KPI02}_{\text{effetti speciali}} = \frac{\text{Materie prime per effetti speciali}}{\text{Produzione in peso}} \quad \frac{\text{t}}{\text{t}}$$

$$\text{KPI02}_{\text{impasto anno 2023}} = \frac{125.259 \text{ t}}{125.604 \text{ t}}$$

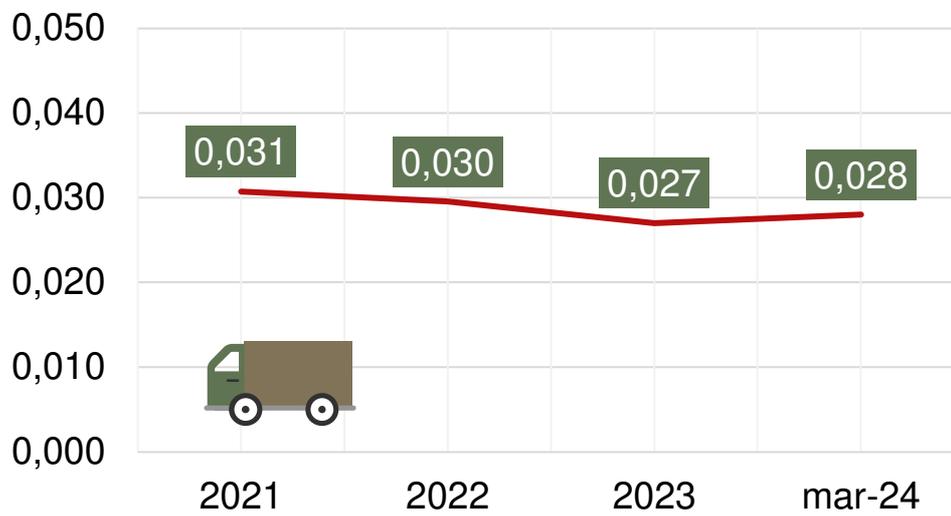
$$\text{KPI02}_{\text{effetti speciali anno 2023}} = \frac{3.498 \text{ t}}{125.604 \text{ t}}$$



L'andamento dell'indice KPI02_{impasto} è riportato nel seguente grafico.



L'andamento dell'indice KPI02_{effetti speciali} è riportato nel seguente grafico.



Il dato tendenzialmente del materiale per gli effetti speciali in aumento di fritte, macinati, graniglie, inchiostri digitali, composti, smalti è riconducibile a un mix produttivo spostato su articoli trattati superficialmente.

3.4 Consumi energetici

Per misurare i consumi energetici sono stati individuati i seguenti KPI.

Per facilitare la comprensione e rendere maggiormente confrontabili i dati relativi ai “Consumi energetici” si è operata la conversione di tutte le componenti degli stessi in TEP.

Per il sito produttivo di San Martino in Rio

$$\text{KPI03 SMART energia elettrica} = \frac{\text{Energia elettrica impiegata a scopi produttivi}}{\text{Produzione versata in peso}} \quad \frac{\text{TEP}}{\text{t}}$$

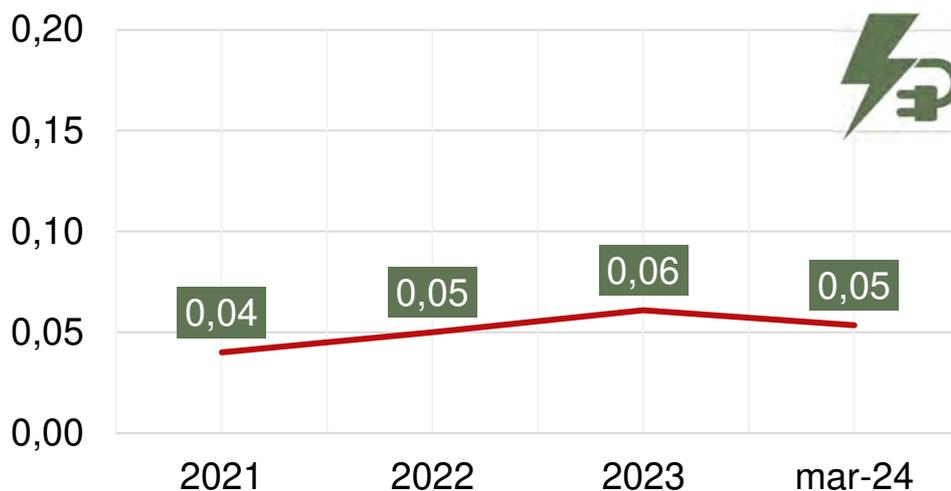
$$\text{KPI03 SMART energia termica*} = \frac{\text{Energia termica impiegata a scopi produttivi}}{\text{Produzione versata in peso}} \quad \frac{\text{TEP}}{\text{t}}$$

(*): per la trasformazione del valore totale di energia termica da Smc a TEP sono stati utilizzati i dati forniti da Snam.

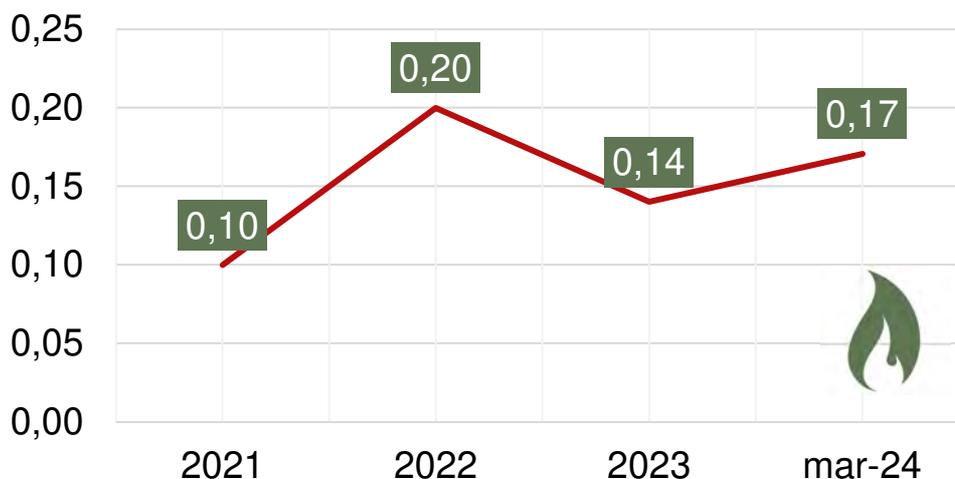
$$\text{KPI03 SMART energia elettrica anno 2023} = \frac{7.769 \text{ TEP}}{125.604 \text{ t}}$$

$$\text{KPI03 SMART energia termica* anno 2023} = \frac{17.690 \text{ TEP}}{125.604 \text{ t}}$$

L'andamento dei KPI03 SMART energia elettrica è riportato nel seguente grafico.



L'andamento dei KPI03 SMART energia termica è riportato nel seguente grafico.



I consumi energetici riportati nei grafici sono quelli indicati nel report annuale AIA e dai dati estrapolati relativi al primo trimestre 2024 (aggiornamento al 31/03/2024).

Il 2023 è il primo anno completo nel quale il fabbisogno energetico della fabbrica è stato coperto per la grande maggioranza da energia autoprodotta attraverso una Cogenerazione ad Altro Rendimento (CAR).

L'anno solare completo di funzionamento della turbina di cogenerazione da 4.6 MW installata e messa in funzione nel 2022 ha confermato la tendenza già osservata nella precedente dichiarazione dove però i primi mesi non erano coperti dal funzionamento della CAR.

Si possono quindi confermare:

- L'Aumento del fabbisogno di gas metano per l'attività di produzione dello stabilimento. I fumi caldi prodotti dalla turbina di cogenerazione vengono interamente recuperati all'interno delle camere di combustione degli atomizzatori ATM 1 (ATM65) e ATM 2 (ATM52). Così facendo i bruciatori ausiliari degli atomizzatori precedentemente citati possono funzionare a regime oltremodo ridotto se non addirittura rimanere inattivi laddove i fumi di recupero eguagliano il fabbisogno dei due impianti.
- L'Appianamento degli emungimenti di energia elettrica dalla rete di fornitura. La produzione garantita dalla cogenerazione permette attualmente la totale copertura del fabbisogno elettrico dello stabilimento. Laddove si dovesse registrare un picco nella domanda di fornitura interna, solo l'aliquota eccedente dal normale fabbisogno verrà prelevata dalla rete.
extra produzione rispetto al fabbisogno puntuale, l'aliquota eccedente verrà immessa nella rete di fornitura.

L'attenzione di ITALGRANITI al risparmio energetico ha portato alla realizzazione di un impianto di recupero calore dai fumi dei forni, mediante uno scambiatore aria/aria, e dell'aria di raffreddamento degli stessi.

La tendenza 2023 conferma il collaterale aumento fisiologico del fabbisogno di gas naturale legato al funzionamento dell'impianto di cogenerazione mentre il consumo elettrico rimane in linea con il triennio precedente.

Il fabbisogno elettrico complessivo dello stabilimento produttivo si è mantenuto stabile rispetto al 2022: sono 31.075.849 i kW/anno utilizzati nel 2023 contro i 30.853.010 dell'anno precedente.

Va specificato tuttavia che ben l'89% del totale dell'energia elettrica del fabbisogno dello stabilimento produttivo viene prodotto dalla Cogenerazione Alto Rendimento e autoconsumato in sito.

Grazie ad una gestione oculata di alcuni impianti a funzionamento discontinuo sono stati prelevati dalla rete solo 3.454.524 kW/anno mentre risultano immessi in rete 1.043.700 kW/anno (energia per la quale non era possibile un autoconsumo diretto nel processo).

Per il sito produttivo di Casinalbo

Le utenze sono suddivise a seconda della parte di competenza:

Per facilitare la comprensione e rendere maggiormente confrontabili i dati relativi ai "Consumi energetici" si è operata la conversione di tutte le componenti degli stessi in TEP.

Energia totale impiegata presso il sito suddivisa in:

$$\text{KPI03}_{\text{CAS energia elettrica}} = \frac{\text{Energia elettrica impiegata a scopi produttivi}}{1000 \text{ m}^2 \text{ di piastrelle di prodotto finito spedito}} \quad \frac{\text{TEP}}{\text{m}^2}$$

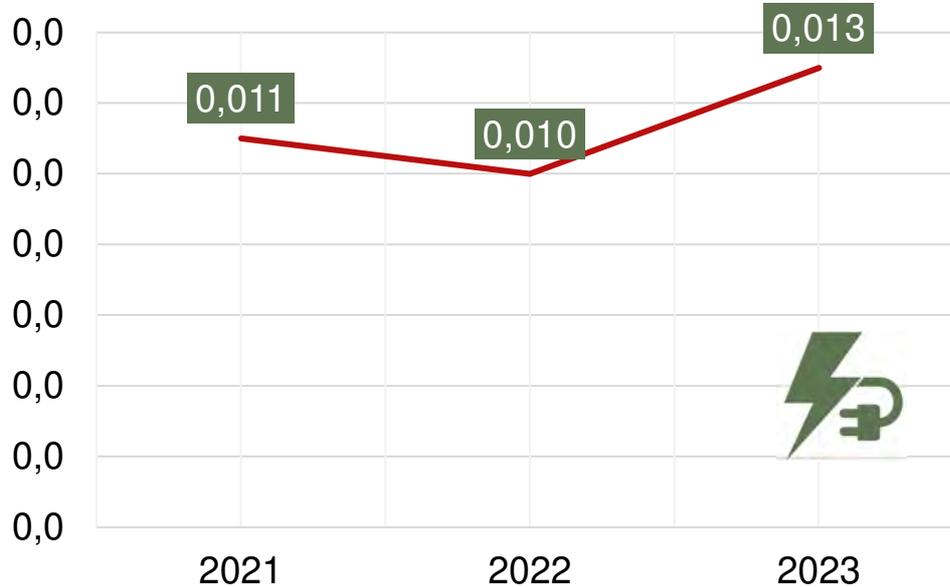
$$\text{KPI03}_{\text{CAS energia termica}} = \frac{\text{Energia termica impiegata a scopi produttivi}}{1000 \text{ m}^2 \text{ di piastrelle di prodotto finito spedito}} \quad \frac{\text{TEP}}{\text{m}^2}$$

(*): tale dato tiene conto anche delle ore lavorate anche del personale della Soc. Coop. Progetto Lavoro.

$$\text{KPI03}_{\text{CAS energia elettrica anno 2023}} = \frac{29,31 \text{ TEP}}{2.324 \text{ m}^2}$$

$$\text{KPI03}_{\text{CAS energia termica anno 2023}} = \frac{26,75 \text{ TEP}}{2.324 \text{ m}^2}$$

L'andamento dei KPI03 CAS energia elettrica è riportato nel seguente grafico.



L'andamento dei KPI03 CAS energia termica è riportato nel seguente grafico.



I fabbisogni di energia elettrica e termica della sede logistica di Casinalbo sono ovviamente modesti se rapportati a quelli dello stabilimento produttivo ma non per questo ITALGRANITI si sottrae dal pianificare una strategia volta alla continua ottimizzazione del fabbisogno energetico di magazzino e uffici.

I KPI relativi all'energia di Casinalbo sono difficilmente calcolabili con dati parziali; quindi, viene riportato l'ultimo dato disponibile dell'anno concluso cui la dichiarazione fa riferimento.

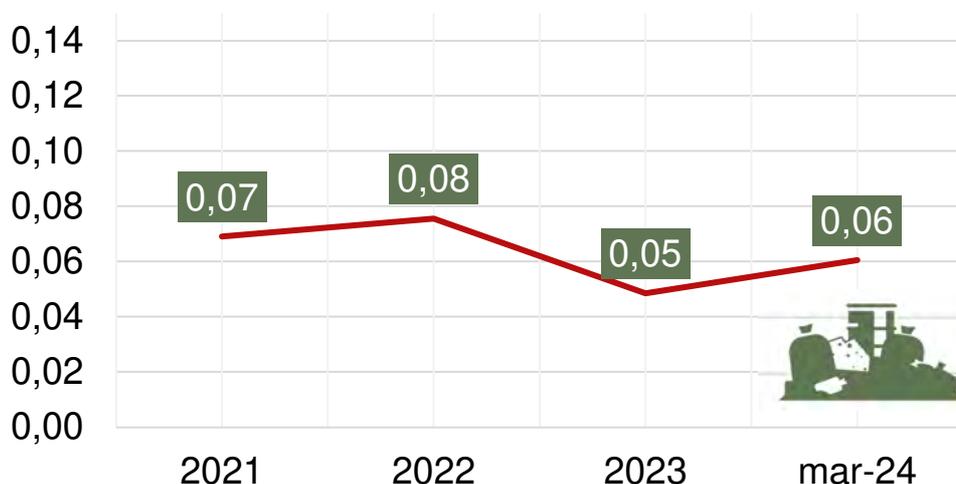


3.5 Produzione di rifiuti

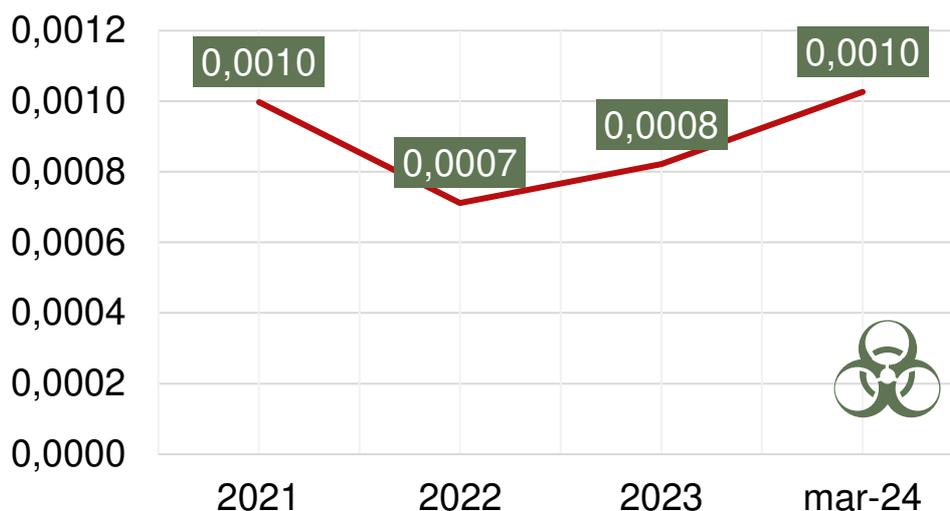
Per la produzione di rifiuti sono stati individuati i seguenti indicatori risolti **alla sede produttiva di San Martino in Rio.**

KPI04 rifiuti =	$\frac{\text{Rifiuti conferiti}}{\text{Produzione in peso}}$	t
KPI04 rifiuti pericolosi =	$\frac{\text{Rifiuti pericolosi conferiti}}{\text{Produzione in peso}}$	t
KPI04 rifiuti anno 2023 =	$\frac{6.102 \text{ t}}{125.604 \text{ t}}$	
KPI04 rifiuti pericolosi anno 2023 =	$\frac{103,2 \text{ t}}{125.604 \text{ t}}$	

Andamento KPI04rifiuti



Andamento KPI04rifiuti pericolosi



La produzione e la gestione dei rifiuti pericolosi nello stabilimento produttivo ha registrato un leggero incremento legato soprattutto alle importanti opere connesse al cantiere di ampliamento della produzione. Conclusa questa fase transitoria sarà obiettivo aziendale di performance una sempre crescente sensibilizzazione interna ed esterna sul corretto conferimento dei rifiuti, puntando a ridurre nel tempo la generazione di rifiuti con caratteristiche non recuperabili.



Italgraniti nel suo percorso di crescita nelle performance ambientali sta sempre di più puntando su fornitori e partner che garantiscano, oltre che a condizioni economiche competitive, al contempo anche garanzie della corretta gestione dei rifiuti (B-Corp, certificazioni ambientali UNI EN ISO 14001, eccecc).

La gestione dei rifiuti **per la sede di Casinalbo** è totalmente in carico alla Soc. Coop. Progetto Lavoro non è quindi possibile definire un relativo KPI su tale aspetto ambientale. Rimane inteso che Italgraniti si impegna ad esercitare una continua sorveglianza sulla corretta gestione dei rifiuti da parte della Soc. Coop. Progetto Lavoro.

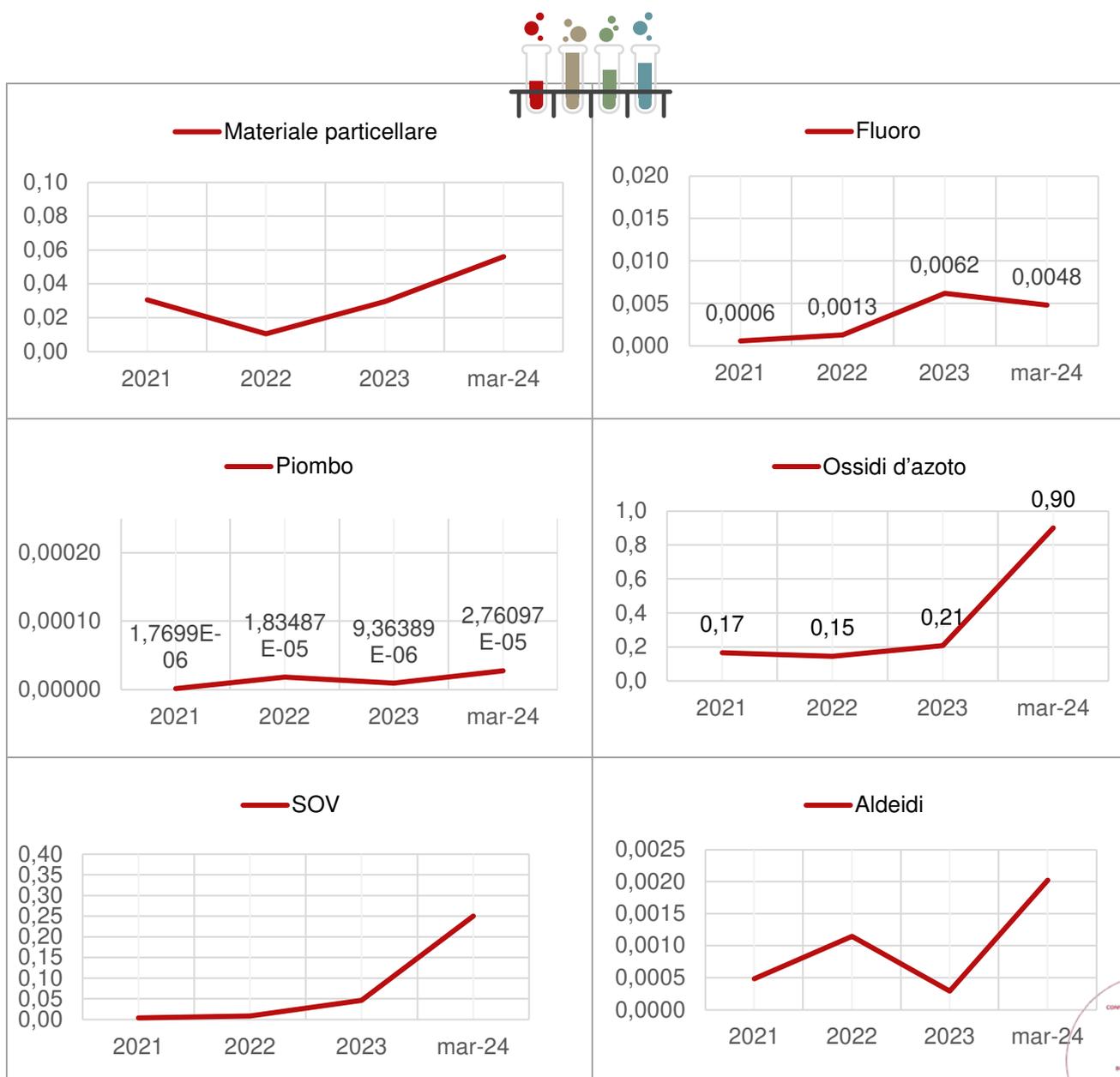
3.6 Emissioni in atmosfera

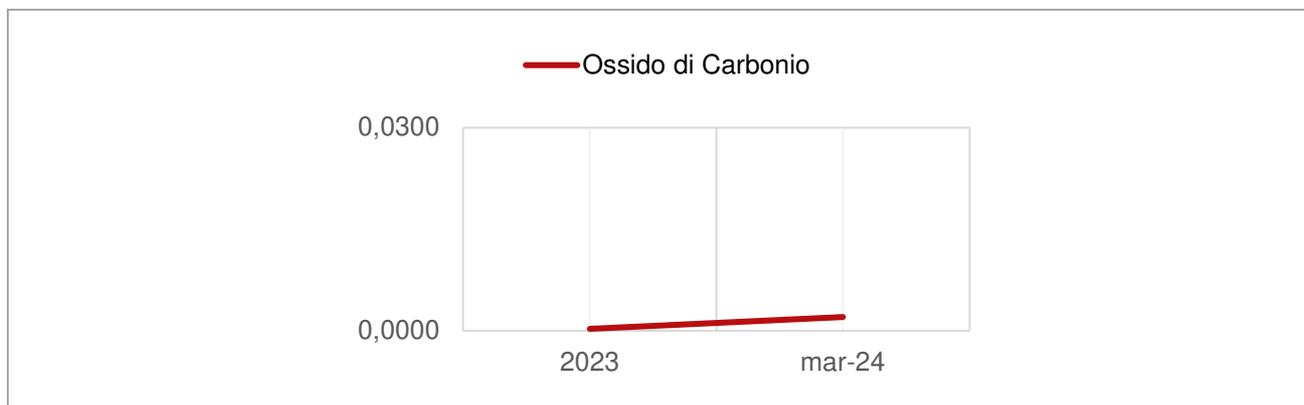
Per le emissioni in atmosfera l'indicatore di prestazione ambientale che trova applicazione **nel solo sito di San Martino in Rio** è così definito:

$$KPI05_{\text{emissioni}} = \frac{\text{Peso sostanze emesse} * 1000}{\text{Produzione versata in peso}} \quad \frac{\text{Kg} * 1000}{\text{ton}}$$

Come suggerito nel Regolamento (CE) n.1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25/11/2009, dove presenti, sono state utilizzate le linee guida settoriali (BAT), espresse in g/m².

Nei seguenti grafici viene illustrato l'andamento del KPI05_{emissioni}.





Come indicato nell' AIA Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2021-6445 del 20/12/2021 e s.m.i. i limiti di emissione degli ossidi di zolfo si considerano rispettati nel caso d'impiego come combustibile di gas metano o gas naturale.

L'aspetto è comunque considerato significativo e, pur non misurando il livello di emissione, viene gestito con le opportune attività di manutenzione programmata.

In ottemperanza alla Delibera Regionale 2236/2009 s.m.i. - ALLEGATO I - Impianti e attività in deroga - Parte I dell'allegato IV - parte Quinta del d.lgs. 152/06 - lettera o), l'Azienda ha provveduto alla comunicazione agli Enti preposti della presenza di emissioni scarsamente rilevanti, collegate a due serbatoi di gasolio, tre gruppi elettrogeni di emergenza e ai vari estrattori centrifughi presente nel sito.

Risultano evidenti gli effetti di abbattimenti operati su SOV e Aldeidi dal nuovo Post-combustore termico rigenerativo RTO messo in esercizio a partire dal mese di Gennaio 2021.

Con l'inserimento della cogenerazione con nuovo punto emissivo E128, è stato introdotto il parametro CO su entrambi gli atomizzatori che è stato incluso nelle tabelle a partire dalla dichiarazione 2023, non avendo una storicità dei dati.

3.7 Emissioni di CO₂

L'indicatore che misura le emissioni di CO₂ in atmosfera è così espresso:

$$KPI06_{\text{emissione CO}_2} = \frac{\text{Peso della CO}_2}{\text{Volume di produzione in peso}} \quad \frac{t}{t}$$

Per calcolare il peso della CO₂ si è utilizzato il metodo fornito dall'allegato II della Decisione europea 2007/589/CE, in particolare:

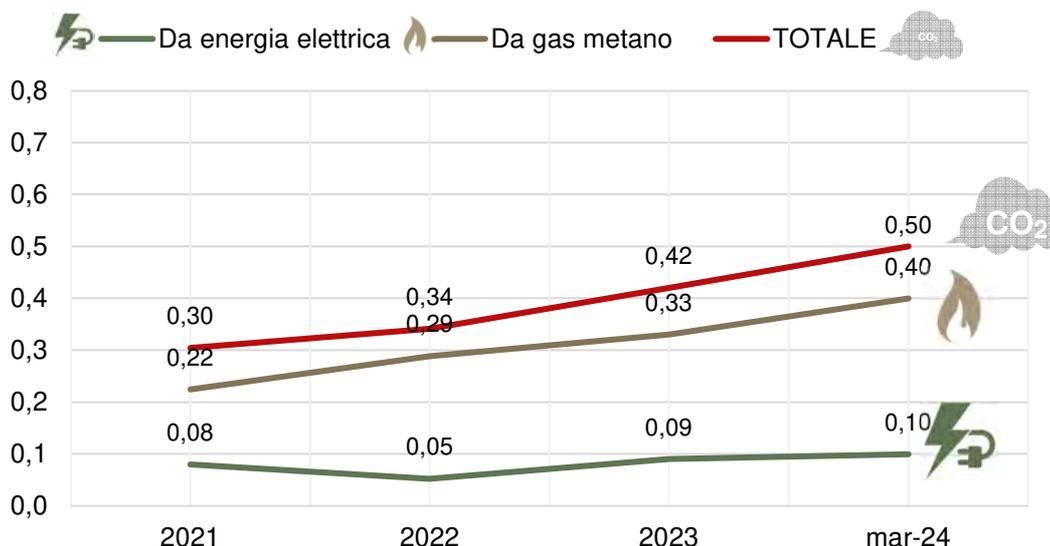
$$CO_2 [t] = \text{Gas metano [Smc]} \times 1,957 \cdot 10^{-3} \text{ (fattore di conversione)}$$

$$CO_2 [t] = \text{Energia elettrica [kWh]} \times 0,37 \cdot 10^{-3} \text{ (fattore di conversione)}$$

$$KPI06_{\text{emissione CO}_2 \text{ anno 2023}} = \frac{21.160.265 \text{ Smc} \times 1,957 \cdot 10^{-3} + 31.079.849 \text{ kWh} \times 0,37 \cdot 10^{-3}}{125.604 \text{ t}}$$

L'andamento del KPI06_{emissione CO₂} è riportato nel seguente grafico.





In base alla Deliberazione 20/2012 del Comitato nazionale per la gestione della Direttiva 2003/87/CE, recepito tramite decreto attuativo D.Lgs 216 del 04/04/2006, e per il supporto nelle attività di progetto del Protocollo di Kyoto, Italgraniti Group, dal 2013, rientra nel campo di applicazione della Direttiva sull'Emission Trading Scheme, (ETS) ed inizia il percorso di rendicontazione e certificazione delle quote di CO₂.

L'Azienda è impegnata a ridurre e monitorare le proprie emissioni di CO₂ in atmosfera e a mantenere un piano di monitoraggio delle emissioni comprendente l'analisi delle proprie performance energetiche.

Con la messa a regime del nuovo impianto di cogenerazione installato nel 2022, Italgraniti valuterà nella prossima Dichiarazione Ambientale la sostituzione e/o l'introduzione di nuovi KPI che meglio possano descrivere le performance energetiche ottenute in rapporto alle corrispondenti emissioni di CO₂ in atmosfera.

3.8 Consumo idrico

Per il sito produttivo di San Martino in Rio

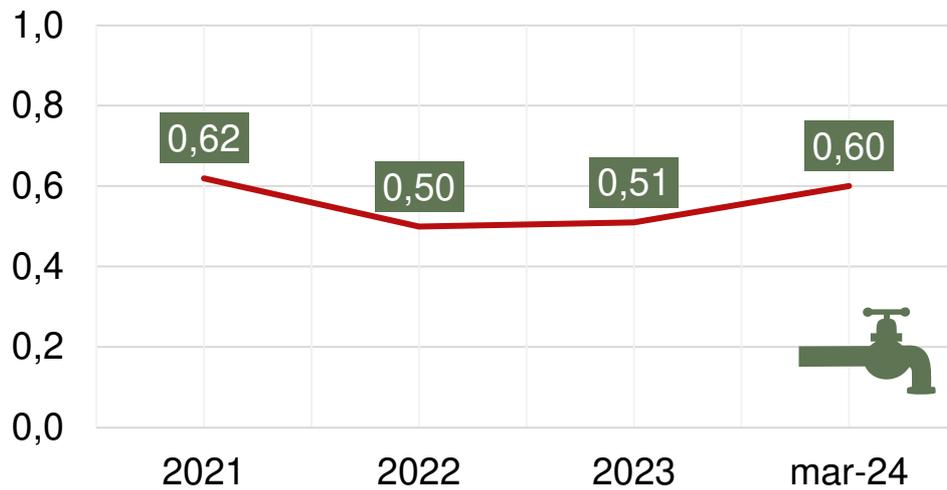
Per il consumo di acqua è stato individuato il seguente indicatore.

$$KPI07_{acqua} = \frac{\text{Volume di acqua prelevata}}{\text{Produzione versata in peso}} \frac{m^3}{t}$$

$$KPI07_{acqua \text{ anno } 2023} = \frac{65.171 \text{ m}^3}{125.604 \text{ t}}$$

L'andamento del KPI07_{acqua} ha il seguente andamento:





Nello stabilimento produttivo di San Martino in Rio i pozzi con concessione Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2017-4736 del 07/09/2017 sono stati dotati di due contatori con rilevazione elettromagnetica (comunicazione migliorata effettuata agli enti competenti in data 3 giugno 2017).

Il consumo idrico, sebbene non risulti significativo, si conferma uno degli aspetti ambientale da tenere maggiormente monitorato riguardo alla verifica del rispetto della normativa presente e al controllo periodico sulle quantità consumate.

Nella sede di Casinalbo non sono presenti pozzi ad uso industriale ma solo un acquedotto ad utilizzo domestico.



4. Aspetti ambientali

4.1 Criteri di valutazione

Per valutare la significatività degli Aspetti Ambientali (AA) connessi alle attività aziendali è stata emessa una procedura che definisce:

- periodicità della valutazione
- criteri di stima degli impatti ambientali.

Gli impatti ambientali vengono valutati utilizzando degli specifici parametri che dipendono dalle condizioni in cui si manifestano.

Condizione - CD	Descrizione
Normale	L'impatto si manifesta durante il normale svolgimento delle attività lavorative o durante la manutenzione ordinaria
Eccezionale	L'impatto si manifesta durante fasi di avviamento ed arresto impianti, manutenzione straordinaria, bonifiche, ecc.
Emergenza	L'impatto si manifesta in caso di eventi incidentali, incendi, esplosioni, eventi catastrofici naturali, ecc.

Ogni singolo impatto viene valutato in relazione alla conformità alla legislazione applicabile, individuando così una criticità Legale e normativa sulla base del seguente schema:

Criticità Legale - CL	Descrizione
Alto	I valori misurati superano i limiti della normativa; la legislazione non è applicata
Medio	I valori misurati sono compresi fra il 99% e l'80% dei limiti di normativa; la legislazione è applicata parzialmente
Basso	I valori misurati sono compresi fra il 79% ed il 50% dei limiti di normativa; la legislazione è applicata correttamente
Trascurabile	I valori misurati sono compresi fra il 49% ed il 10% dei limiti di normativa; la legislazione è applicata correttamente
Assente	I valori misurati sono inferiori al 10% dei limiti della normativa; la legislazione è applicata correttamente

La criticità legislativa (**CL**) viene moltiplicata per un fattore standard (**PL**) fissato a 50 che ne amplifica la portata al fine di enfatizzare eventuali situazioni non in linea con la legge e la normativa applicabile.

Un ulteriore parametro di valutazione è rappresentato dalla probabilità che l'evento provochi un impatto sulla base del seguente schema:

Probabilità impatto - PI	Descrizione
Alto	La probabilità che si verifichi l'impatto è molto elevata
Medio	La probabilità che si verifichi l'impatto è elevata
Basso	La probabilità che si verifichi l'impatto è bassa
Trascurabile	La probabilità che si verifichi l'impatto è remota

Ogni impatto è valutato in relazione alla rilevanza che esso può comportare individuando un parametro di rilevanza dell'impatto sulla base del seguente schema:

Rilevanza Impatto - RI	Descrizione
Alto	L'entità e la pericolosità dell'impatto sono elevate
Medio	L'entità e la pericolosità dell'impatto sono significative
Basso	L'entità e la pericolosità dell'impatto sono poco significative
Trascurabile	L'entità e la pericolosità dell'impatto sono trascurabili

Ogni impatto è valutato in relazione all'efficienza gestionale espressa dall'organizzazione ITALGRANITI e dai suoi processi individuando un parametro di criticità gestionale sulla base del seguente schema:

Criticità Gestionale - CG	Descrizione
Alto	Il verificarsi dell'evento ed il conseguente impatto non sono stati previsti e conseguentemente gestiti
Medio	Il verificarsi dell'evento ed il conseguente impatto sono stati previsti in apposita procedura che è però migliorabile
Basso	Il verificarsi dell'evento ed il conseguente impatto sono stati previsti in apposita procedura che contempla piani di monitoraggio, manutenzione e programmi di formazione del personale
Trascurabile	Il verificarsi dell'evento ed il conseguente impatto sono gestiti a mezzo dispositivi di controllo e/o allarmi automatici che permettono l'immediata sospensione e/o fermata dell'evento medesimo

Ogni impatto è valutato in relazione alla sensibilità sociale del territorio circostante l'insediamento individuando un parametro di sensibilità ricettori sulla base del seguente schema:

Sensibilità Ricettori - SR	Descrizione
Alto	I ricettori presenti sul territorio percepiscono l'impatto e subiscono un danneggiamento dovuto al medesimo
Medio	I ricettori presenti sul territorio percepiscono l'impatto ma non subiscono da esso alcun danneggiamento
Basso	I ricettori presenti sul territorio non percepiscono l'impatto
Trascurabile	Il livello dell'impatto è al di sotto della soglia di pericolosità prevista dalla legge

Per ogni impatto, viene infine calcolato un indice di **Significatività Totale - ST** con la seguente formula:

$$ST = CL \times PL + CD \times (PI \times RI \times CG \times SR)$$

Per ogni impatto che presenta un valore di Significatività Totale (ST) maggiore della Soglia di Significatività si individua un programma ambientale.

Possono essere definiti programmi ambientali anche per impatti che non superano la soglia di significatività.

La definizione di obiettivi e di piani di miglioramento relativi agli impatti significativi, tiene conto dei margini di miglioramento entro i quali l'Azienda può operare, in relazione alla possibilità d'investimento e alla tecnologia disponibile sul mercato.

4.2 Valutazione di significatività

Per l'anno 2024 viene riconfermata la soglia di significatività pari a 85 fissata nella precedente dichiarazione ambientale

La seguente tabella riporta i livelli di significatività per ogni aspetto e impatto ambientale.

Saranno sempre previsti programmi di miglioramento per quegli aspetti che superano la soglia di significatività sopracitata e per altri che la Direzione ha ritenuto opportuno affrontare in relazione all'Indice di Significatività Totale (ST).

Area	Aspetto	Impatto	Processo / origine	Livello di significatività
Magazzini stoccaggio materie prime	Prelievo acque	Consumo di risorsa idrica	Materie prime	10
	Emissioni in atmosfera	Polveri diffuse	Movimentazione Materie prime	40
	Suolo e sottosuolo	Inquinamento terreno	Guasti ai mezzi meccanici	74
Preparazione Impasto	Prelievo acque	Consumo di risorsa idrica	Macinazione Materie prime	10
	Consumi energetici	Perdite da impianti di aspirazione e aria compressa	Produzione	60
	Utilizzo di sostanze	Sversamento e inquinamento	Produzione	74
	Emissioni in atmosfera	Superamento limite autorizzativo	Produzione	58
	Produzione di rifiuti	Sversamento e inquinamento	Produzione	62
	Rumore esterno da impianti produttivi	Superamento limite autorizzativo	Produzione	80
	Suolo e sottosuolo	Inquinamento terreno	Produzione barbottina	66
Preparazione Smalti	Prelievo acque	Consumo di risorsa idrica	Produzione	10
	Utilizzo di sostanze	Sversamento e inquinamento	Movimentazione taniche materie prime	62
	Emissioni da impianti produttivi	Superamento limite autorizzativo	Produzione	66
	Produzione di rifiuti	Sversamento e inquinamento	Produzione	74
Pressatura	Emissioni da impianti produttivi	Superamento limite autorizzativo	Produzione	66
	Produzione di rifiuti	Sversamento e inquinamento	Produzione	66
	Rumore esterno da impianti produttivi	Inquinamento acustico	Produzione	80
Essiccamento	Consumi energetici/metano	Perdite dai bruciatori	Produzione	3
	Utilizzo di sostanze	Sversamento e inquinamento	Produzione	74
	Emissioni in atmosfera	Superamento limite autorizzativo	Produzione	3
	Produzione di rifiuti	Sversamento e inquinamento	Produzione	66
	Rumore esterno da impianti produttivi	Inquinamento acustico	Produzione	80
Smaltatura	Prelievo acque	Consumo di risorsa idrica	Produzione	10

Area	Aspetto	Impatto	Processo / origine	Livello di significatività
	Utilizzo di sostanze	Sversamento e inquinamento	Produzione/Movimentazione materie prime	74
	Emissioni in atmosfera	Superamento limite autorizzativo	Produzione	66
	Produzione di rifiuti	Sversamento e inquinamento	Movimentazione taniche	74
	Rumore esterno da impianti produttivi	Inquinamento acustico	Produzione	80
Cottura	Consumi energetici/metano	Perdite e malfunzionamenti impianto di cottura	Produzione	6
	Utilizzo di sostanze	Sversamento e inquinamento	Movimentazione materiali per depurazione impianti	74
	Emissioni in atmosfera	Superamento limite autorizzativo	Produzione	68
	Emissioni in atmosfera	Molestie olfattive	Produzione	40
	Produzione di rifiuti	Sversamento e inquinamento	Movimentazione calce esausta	68
Rettifica e Lappatura	Prelievo acque	Consumo di risorsa idrica	Produzione	10
	Utilizzo di sostanze	Sversamento Inquinamento	Trattamenti di lappatura	74
	Emissioni in atmosfera	Superamento limite autorizzativo	Produzione	74
	Produzione di rifiuti	Inquinamento	Produzione	58
Scelta e confezionamento	Consumi energetici/metano	Perdite e malfunzionamenti impianto di scelta e di termoretrazione	Produzione	3
	Consumo materiali vari	Superamento limite autorizzativo del CPI	Produzione	60
	Emissioni in atmosfera	Superamento limite autorizzativo	Produzione	54
Magazzino prodotto finito	Consumi energetici/metano	Perdite metano da fiaccole della termoretrazione	Produzione	4
	Utilizzo di sostanze	Sversamento e inquinamento	Rifornimento cisterne gasolio e mezzi	74
Laboratorio e Controllo Qualità	Consumi energetici	Perdite e malfunzionamenti strumentazione di laboratorio e impianti di controllo	Strumentazioni da laboratorio	4
	Utilizzo di sostanze	Sversamento e inquinamento	Movimentazione taniche	74
	Emissioni in atmosfera	Inquinamento da agenti chimici	Prove di laboratorio	16
	Produzione di rifiuti	Sversamento e inquinamento	Prove di laboratorio	54
Manutenzione	Utilizzo di sostanze	Sversamento e inquinamento	Produzione	74

Area	Aspetto	Impatto	Processo / origine	Livello di significatività
	Emissioni in atmosfera	Inquinamento	Fase di saldatura	24
	Produzione di rifiuti	Sversamento e inquinamento	Produzione	74
	Rumore esterno da impianti produttivi	Inquinamento acustico	Produzione	40
Sala compressori	Consumi energetici	Perdite da impianti ad aria compressa	Azione della macchina operatrice	60
	Rumore esterno da impianti produttivi	Inquinamento acustico	Azione della macchina operatrice	80
	Produzione di rifiuti	Sversamento e inquinamento	Manutenzione su macchine	74
Isola ecologica	Produzione di rifiuti	Sversamento, inquinamento o non corretta sistemazione rifiuti	Produzione	74
	Suolo e sottosuolo	Inquinamento terreno	Produzione	74
Magazzino ricambi	Produzione di rifiuti	Non corretta sistemazione rifiuti, dispersione rifiuti	Manutenzione	5
Viabilità interna	Emissioni da traffico veicolare	Gas di scarico/Polveri	Movimentazione mezzi	80
	Rumore da traffico veicolare	Inquinamento acustico	Produzione/Movimentazione azione benne del cotto con carrelli interni	80
	Suolo e sottosuolo	Inquinamento terreno	Guasti ai mezzi meccanici	66
Aspetti indotti	Rumore esterno da traffico veicolare	Inquinamento acustico	Movimentazione mezzi esterni	60
	Emissioni da traffico veicolare	Gas di scarico/Polveri	Movimentazione mezzi	80
	Fine vita	Inquinamento	Smaltimento rifiuti	40

4.3 Considerazioni sugli aspetti ambientali

4.3.1 Consumi energetici

Nella seguente tabella vengono riportati i consumi energetici sia elettrici che termici totali:

Consumi energetici	2021	2022	2023	Mar-2024
Energia elettrica [TEP]	5.287	5.769	5.811	1.473
Gas metano [TEP]	12.567	17.263	17.351	4.701

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

I consumi energetici riportati in tabella sono quelli indicati nel report annuale AIA e nelle tabelle di controllo interne del fabbisogno elettrico redatte dal Controllo di Gestione.

Come si evince dalle fatture mensili del fornitore Edison per l'approvvigionamento di energia elettrica, circa il 17,91% del totale proviene da fonti primarie rinnovabili.

Come è evidente i consumi di energia assoluti aumentano nel tempo ma nello stesso tempo cresce anche la produzione.

Infatti, i KPI_{energia} mostrano un andamento positivo di netto calo sia per i consumi di energia elettrica che di metano, come è possibile vedere nel paragrafo 3.4.

La seguente tabella fornisce una descrizione sintetica dell'impianto.

Descrizione sintetica dell'impianto

SINO AL 16/03/2022

Recupero di calore su due essiccatoi	Si preleva aria di raffreddamento indiretto del forno n°1, a una portata prestabilita e a una temperatura in ingresso essiccatoi di oltre 180°C; in base al recupero entalpico calcolato, alla corrispondenza in Sm ³ /h di metano, alle ore di funzionamento annuo degli essiccatoi si può stimare il risparmio annuo.
Recupero a due atomizzatori	Si preleva aria di raffreddamento indiretto del forno n°2 e si miscela all'aria riscaldata da uno scambiatore di calore al quale sono fatti convogliare i fumi di entrambi i forni. In base alla portata massima disponibile, alla temperatura in ingresso atomizzatori, al recupero entalpico e la relativa corrispondenza in Sm ³ /h di metano, alle ore di funzionamento annuo degli atomizzatori, si stima il risparmio annuo.

A PARTIRE DAL 16/03/2022

Recupero di calore su due essiccatoi	Rimasto inalterato
Recupero a due atomizzatori	<p>Viene modificata la precedente logica di recupero dell'aria calda agli atomizzatori. Viene infatti reso inattivo il recupero di aria calda dallo scambiatore di calore e viene introdotto un nuovo impianto di cogenerazione dotato di turbina SOLAR C50.</p> <p>Tale impianto attraverso la combustione di gas metano prelevato dalla rete è in grado di produrre 4.6 MWh di energia elettrica e circa 52.000 Nm³/h di fumi a una temperatura superiore a 500°C, prodotto diretto della combustione del combustibile.</p> <p>I fumi caldi prodotti attraverso un sistema di serrande modulanti vanno a immettere i fumi in oggetto all'interno dei due atomizzatori ATM65 e ATM52 a seconda della "richiesta" di produzione. I fumi prodotti dalla cogenerazione sono in grado di eguagliare il fabbisogno termico dei due atomizzatori destinatari del recupero portando quindi a regime ridotto se non alla totale inattività dei bruciatori ausiliari presenti sul singolo impianto.</p> <p>In base alla portata massima generata dalla turbina, alla temperatura in ingresso atomizzatori e la relativa corrispondenza in Sm³/h di metano, al funzionamento annuo degli atomizzatori, viene calcolato il reale risparmio annuo ottenuto.</p>

4.3.2 Rifiuti

La produzione di rifiuti è sintetizzata nella seguente tabella.

Produzione di rifiuti	2021	2022	2023	Mar-2024
Rifiuti conferiti a terzi per i codici EER specifici del settore ceramico (t/anno) ³	3.983	9.371	5.624	1.524
Rifiuti pericolosi prodotti (t/anno)	47,96	88,33	103,2	2,85

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

I rifiuti relativi al codice EER 101208 (scarti di ceramica, mattonelle e materiale da costruzione sottoposti a trattamento termico) sono aumentati per l'incremento della produzione.

Il EER 080202 (fanghi acquosi contenenti materiali ceramici – fanghi da taglio) è in aumento a causa delle richieste di materiale lucido da parte del mercato che ha reso necessario l'impiego della linea di lappatura.

In generale la produzione di rifiuti è in diminuzione per il riciclo di tutto lo scarto crudo.

L'Azienda continua con la raccolta differenziata dei rifiuti di imballaggio dello stabilimento (cartone, plastica, legno) che vengono stoccati in una apposita isola ecologica mediante cassoni specifici per tipologia di materiale opportunamente identificati tramite cartellonistica che ne specifica tipologia e codice EER.

Tutti gli altri rifiuti sono raccolti in apposite aree delimitate.

Questo aspetto è ritenuto importante e per questo sono stati individuati opportuni indicatori: KPI04_{rifiuti} e KPI04_{rifiuti speciali}, vedere il paragrafo 3.5.

L'Azienda effettua il recupero degli scarti e delle acque reflue derivanti dal processo produttivo interno.

Nella seguente tabella viene riportata la percentuale di riciclo rapportata alle BAT di settore.

Riciclo dei rifiuti	2021	2022	2023	Mar-2024	BAT
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui (interno/esterno)	98,2%	99,3%	99,4%	99,1%	50%

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

Il fattore di riciclo dei rifiuti/residui dopo aver segnato nel 2020 la sua miglior performance ha visto una flessione nel 2021 imputabile principalmente all'aumento degli smaltimenti di rifiuti pericolosi legati alle numerose attività di cantiere portate avanti nell'annata in analisi. Questo dato, nonostante la flessione, rimane ampiamente superiore alle "Best Available Technologies" di settore.

Il valore relativo al primo trimestre 2024, a sostegno della tesi precedentemente indicata, denota un riallineamento rispetto ai valori storicamente registrati.

³ Codici CER 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299



4.3.3 Emissioni in atmosfera

Nella seguente tabella vengono riportati i limiti di emissione autorizzate per lo stabilimento produttivo di San Martino in Rio e le e quelle effettive.

L'aspetto è espresso in flusso di massa al fine di definire con maggiore precisione il fenomeno.

Flusso di massa [kg/anno]								
Tipologia inquinante	2021		2022		2023		Mar-2024	
	autorizzato	emesso medio						
Materiale Particellare	110.143	4.010	110.143	1.335	110.143	3.727	110.143	1.548
Fluoro	1.658	74	1.658	161	1.658	780	1.658	132
Piombo	166	0,337	166	0,075	166	1,449	166	0,742
Ossidi di zolfo	165.816	0	165.816	0	165.816	0	165.816	0
Ossidi d'azoto	333.448	21.665	333.448	18.064	333.448	26.063	333.448	24.856
SOV	16.581	507	16.581	1.066	16.581	5.783	16.581	6.899
Aldeidi	6.632	65	6.632	143	6.632	37	6.632	55
Ossido di Carbonio	/	/	/	/	77.538	987	77.538	217

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

Com'è evidente tutti i parametri rientrano nei limiti autorizzati.

I limiti di emissione degli ossidi di zolfo si considerano rispettati nel caso d'impiego come combustibile di gas metano o gas naturale.

L'aspetto pur non risultando significativo, viene gestito con le opportune attività di manutenzione programmata.

In ottemperanza alla Delibera Regionale 2236/2009 s.m.i. - ALLEGATO I - Impianti e attività in deroga - Parte I dell'allegato IV - parte Quinta del d.lgs. 152/06 - lettera o), l'Azienda ha provveduto alla comunicazione agli Enti preposti della presenza di emissioni scarsamente rilevanti, collegate a due serbatoi di gasolio, tre gruppi elettrogeni di emergenza e ai vari estrattori centrifughi presente nel sito. Con l'inserimento della cogenerazione con nuovo punto emissivo E128, è stato introdotto il parametro CO su entrambi gli atomizzatori che verrà incluso nelle tabelle a partire dalla dichiarazione 2023, non avendo una storicità dei dati.

L'aspetto è monitorato attraverso KPI05_{emissioni} riportato nel paragrafo 3.6.

4.3.4 Emissioni non convogliate

Le emissioni diffuse riguardano essenzialmente la fase di pre-lavorazione e di movimentazione del materiale nel reparto deposito materie prime, dove sono stoccate le argille, i feldspati le sabbie, ecc. che andranno a costituire l'impasto base delle piastrelle e le attività svolte all'interno dei reparti aziendali.

Le aperture nei capannoni e il passaggio dei camion nel reparto deposito materie prime rendono possibile la diffusione di polveri all'esterno.

Alcune tecniche funzionali per contenere la dispersione delle polveri riguardano:

- tutte le materie prime a granulometria più fine sono state stoccate in silos dotati di filtri passivi allo sfianto;
- le materie prime pulverulente sono stoccate strutture coperte (box) e per alcune di queste viene regolato il grado di umidità attraverso un sistema di nebulizzazione;
- la formazione specifica degli addetti alla movimentazione con l'imposizione del limite di velocità pari a 15 km/h transito degli automezzi;
- la regolare pulizia della zona asfaltata con motoscopa (ditta esterna) almeno n.2 volte a settimana;

- se necessario, soprattutto nei periodi siccitosi, la bagnatura dei percorsi principali per minimizzare il sollevamento delle polveri durante il transito degli automezzi. È stato recentemente implementato un sistema di nebulizzazione di acque per mantenere le polveri dei box materie prime a terra. Le acque di risulta vengono interamente recuperate all'interno del processo con un sistema di vasche di raccolta delle acque di prima pioggia.

Le polveri diffuse sono ritenute un aspetto ambientale mediamente significativo in relazione al fatto che sono un fattore di rischio da controllare in numerosi reparti ed alle conseguenti verifiche periodiche da fare.

Nel mese di Maggio 2023, ITALGRANITI ha commissionato allo Alfa Solution SpA la periodica indagine ambientale in diversi reparti lavorativi dello stabilimento al fine di monitorare nel tempo i livelli di esposizione inalatoria a silice libera cristallina presenti sul luogo di lavoro.

I livelli d'esposizione sono risultati sempre inferiori al limite di 0,05 mg/m³.

La campagna verrà ripetuta indicativamente nel periodo Giugno/Luglio 2024.

4.3.5 Rumore

L'inquinamento acustico a perimetro è dovuto principalmente ai seguenti impianti:

- ventole di aspirazione dell'aria degli impianti di depurazione emissioni in atmosfera,
- camini conducenti all'esterno i fumi e le polveri depurate dello stabilimento,
- locali compressori aria,
- ventole di raffreddamento delle presse,
- sistemi di movimentazione interna (carrelli elevatori),
- traffico indotto nella movimentazione merci (camion e macchine).
- stato della pavimentazione
- turbina di cogenerazione

Sebbene nella valutazione Italgraniti Group SpA non risulti significativo, i livelli di inquinamento acustico al perimetro aziendale vengono sorvegliati attraverso analisi fonometriche al perimetro dello stabilimento presso i n.3 recettori sensibili identificati nell'AIA.

Il monitoraggio acustico in ambiente esterno, in accordo con la Legge Quadro N. 447/95 e successivi Decreti Applicativi, scadenza triennale dalla data di rilascio dell'A.I.A. che ha inserito l'area oltre via Carpi in classe III, sono stati programmati e sono in corso alcuni interventi di bonifica acustica inseriti nel programma di miglioramento.

Nel corso del 2023 sono state eseguiti diversi interventi atti alla mitigazione dell'impatto acustico verso il recettore sensibile qualificato "R1" (abitazione di fronte alla portineria di stabilimento). Italgraniti nonostante l'assenza di reclami legati al rumore, ha volontariamente intrapreso un percorso virtuoso di riduzione del proprio impatto acustico. Ne è prova concreta la sostituzione del filtro dell'emissione E86 (filtro a servizio di una linea di rettificazione) con motore e camino di ultima generazione dotati di diversi silenziatori portata a termine a fine 2023 che ha ridotto significativamente una fonte acustica continuativa potenzialmente impattante sul già citato recettore "R1". Nel medesimo periodo è avvenuto anche lo spostamento dell'area per il carico del prodotto finito, precedentemente posizionata poco distante dal recettore, nell'area di piazzale OVEST che si affaccia sulla campagna e non presenta criticità. Alla data della presente Dichiarazione Ambientale non si registrano reclami legati al rumore.

4.3.6 Traffico veicolare

Quest'aspetto indiretto, ritenuto significativo, riguarda la strada proveniente da San Martino in Rio in cui vengono indotti flussi di traffico in entrata ed in uscita in particolare di tir e autocarri.

Gli autocarri sono inviati dalle aziende fornitrici per consegnare le materie prime e dalle aziende clienti che ricevono i prodotti ITALGRANITI, oltre che dalle aziende che compiono servizi all'interno dell'azienda.

L'azienda continua a collaborare con i Comuni rispettivamente di San Martino in Rio e Casinalbo di Formigine per monitorare i flussi di traffico e lo stato di manutenzione delle relative strade ovvero Via Carpi per lo stabilimento produttivo e Via Radici in Piano per la sede logistica in provincia di Modena.

Il costruttivo confronto con le Amministrazioni Locali ha già dato i primi tangibili risultati: ne sono prova le opere di tombatura dei canali di raccolta pluviali che costeggiano la carreggiata di Via Carpi a San Martino in

Rio e l'allargamento della stessa finanziate da Italgraniti Group SpA, come da accordi intercorsi nelle Conferenze dei Servizi tenutesi nel biennio 2020/2021.

Il cantiere ha avuto inizio a Ottobre 2021 e le opere sono ad oggi in via di ultimazione con l'obiettivo ultimo di rendere la sede stradale più adeguata al transito di mezzi pesanti e di renderla meno soggetta ai fenomeni di usura dovuti ai carichi di traffico con il rafforzamento delle banchine ai lati della carreggiata. Quest'aspetto ambientale, sebbene non sia risultato significativo nella valutazione recentemente effettuata, rimane per entrambi i siti oggetto di continuo confronto con le Amministrazioni Locali e con i residenti dell'area circostante le sedi con lo scopo di mantenere monitorato il graduale incremento del flusso di automezzi legato alle opere di incremento produttivo e del flusso crescente di vendite.

4.3.7 Gestione degli appaltatori e dei fornitori

Tali soggetti svolgono attività di manutenzione varia (elettriche, meccaniche ecc.), interventi edili, servizi di raccolta rifiuti ecc.

Le loro attività, se non eseguite in modo corretto e secondo le procedure aziendali, possono provocare inquinamenti del suolo, abbandoni di rifiuti, "inquinamenti" delle raccolte differenziate aziendali ecc. Nei contratti di appalto dell'Azienda, recentemente aggiornati secondo la normativa vigente, sono state inserite alcune prescrizioni che devono essere seguite dagli appaltatori. Inoltre, il personale aziendale mantiene monitorato il comportamento del personale delle aziende esterne durante la loro permanenza in azienda. L'aspetto ambientale seppur non ritenuto significativo secondo la valutazione svolta, è da sempre uno dei punti chiave della politica aziendale di Italgraniti che esercita una continua opera di monitoraggio sui propri cantieri.

4.3.8 Consumi idrici

Il prelievo dell'acqua a scopi produttivi avviene da due pozzi (P1 e P2) per l'utilizzo nelle seguenti fasi di lavorazione:

I consumi idrici degli ultimi anni sono riportati nella seguente tabella.

Consumi idrici	2021	2022	2023	Mar-2024
Acqua prelevata da pozzi [m ³]	56.530	61.918	65.915	20.728

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

La produzione di piastrelle richiede ingenti quantitativi di acqua.

Il processo produttivo di ITALGRANITI è stato progettato per permettere di ridurre significativamente i consumi attraverso il recupero delle acque di lavaggio del processo stesso.

L'utilizzo di acqua avviene nelle seguenti fasi di lavorazione:

- macinazione nei mulini continui delle barbotine base
- macinazione nei mulini discontinui degli sciropi
- lavaggio degli impianti (atomizzatori) della fase di preparazione impasti e relative pavimentazioni di reparto
- lavaggio degli impianti (silos) della fase di miscelazione e relative pavimentazioni di reparto
- lavaggio impianti di preparazione e applicazione effetti speciali e relative pavimentazioni di reparto
- altre utenze (turbo dissolutore, rettifica e lappatura)

Nel reparto rettifica l'acqua di scarico è recuperata nel processo produttivo previo trattamento di depurazione (sistema d'ispessimento fanghi di rettifica mediante filtropressatura).

I consumi idrici sono controllati attraverso una contabilizzazione specifica che suddivide i consumi per reparti di utilizzo.

Il sistema di recupero acque composto da vasche di raccolta e da impianto di depurazione (la cui conduzione è regolata da apposita procedura) viene gestito al fine di utilizzare tutte le acque reflue interne, riducendo i prelievi idrici dai pozzi.

Nella tabella seguente viene riportata la percentuale di recupero paragonata alle BAT di settore.

	2021	2022	2023	Mar-2024	BAT
Fattore di riutilizzo acque reflue	100%	100%	100%	100%	50%

(1): dati riferiti alla data del 31/03/2024

Il consumo idrico è stato ritenuto un aspetto ambientale da tenere monitorato e per questo è stato definito il KPI07_{acqua} definito nel paragrafo 3.8.

Il KPI si può applicare per la sola sede produttiva di San Martino in Rio in quanto nel polo logistico di Casinalbo non sono presenti pozzi industriali ma solo utenze domestiche.



4.3.9 Gas fluorurati ad effetto serra (F-GAS)

Negli impianti di refrigerazione aziendali è utilizzato gas R-410 A, R-407 C, R-407 F (nuovi impianti, ampliamento e sostituzione).

L'azienda ha affidato la manutenzione di tutti gli impianti, per il controllo di perdite di fluido refrigerante, a fornitore qualificato, che effettua la manutenzione secondo quanto disposto dalle leggi vigenti.

Questo aspetto ambientale, valutato di bassa significatività, viene gestito con periodiche attività di sorveglianza e manutenzione.

Di seguito vengono riportati i dati delle potenziali emissioni totali provenienti dall'impianto di San Martino in Rio espressi come tonnellate di anidride carbonica equivalente:

	2021	2022	2023
Emissioni totali proveniente dall'impianto (t CO ₂ e)	30.095	41.411	42.853

fonte dati dichiarazione annuale ETS

4.3.10 Amianto

A partire da Gennaio 2019 con l'attività di rimozione delle ultime coperture in cemento-amianto eseguita da ditta esterna specializzata entrambi i siti in analisi (San Martino in Rio e Casinalbo) sono da definirsi "Amianto Free".

4.3.11 Scarichi idrici

L'acqua reflua, proveniente dai flussi produttivi, relativi allo stabilimento di San Martino in Rio viene totalmente recuperata; nel caso in cui le acque recuperate non siano sufficienti per soddisfare il fabbisogno è previsto il reintegro con acqua di pozzo. Oltre alle acque derivanti dal proprio processo produttivo interno, l'azienda è autorizzata a svolgere l'operazione R5 di recupero anche di sospensioni acquose provenienti dal processo produttivo di altre aziende ceramiche.

Lo stabilimento non ha scarichi di acque reflue industriali: i reflui industriali vengono integralmente riciclati. Gli unici scarichi in acque superficiali sono quelli derivanti dai reflui domestici provenienti dai servizi igienici della palazzina uffici e spogliatoi, ufficio spedizioni e portineria e reparto presse. Gli impianti dell'ufficio spedizioni e reparto presse sono composti da fossa Imhoff e successivo impianto biologico ad ossidazione totale.

L'impianto della palazzina uffici e spogliatoi è dotato di fossa Imhoff e successivo impianto a fanghi attivi con stabilizzazione totale dei fanghi e successivo trattamento di finissaggio mediante fitodepurazione.

I punti di scarico sopra descritti sono identificati con le seguenti sigle:

- S3 – Impianto depurazione Portineria/Spedizioni
- S4 – Impianto depurazione Palazzina uffici e spogliatoi
- S5 – Impianto depurazione Presse

L'impianto di fitodepurazione della palazzina uffici e spogliatoi è stato recentemente sostituito con nuova fossa di trattamento con capacità pari a 60 AE.

Sono presenti anche due scarichi di acque meteoriche, indicati nell'attuale planimetria con le sigle S6 ed S7(entrambi dotati di pozzetto di controllo e paratoia di intercettazione in caso di necessità).

Nello scarico S6 recapitano le acque meteoriche provenienti dai pluviali di una parte dello stabilimento e le acque di seconda pioggia della zona in ingresso alle materie prime.

In questo scarico recapitano anche eventuali fuoriuscite accidentali in occasione delle operazioni di movimentazione e travaso di oli nella zona di deposito temporaneo dei medesimi.

È pertanto presente un sistema di trattamento rappresentato da vasca di sedimentazione e successivo disoleatore; sullo stesso è stata mantenuta attiva la paratoia di emergenza esistente.

Relativamente allo scarico S7, in esso vi recapitano le acque meteoriche provenienti da una parte dei piazzali adiacenti al capannone (lato sud) dove è stoccato il prodotto finito già imballato e i pluviali dalla zona di raffreddamento presse. In quest'area non sono pertanto presenti prodotti o materiali che possono essere oggetto di dilavamento di sostanze pericolose in caso di eventi meteorici.

Tuttavia, su questo scarico viene mantenuto in essere il preesistente impianto di disoleazione, con la unica funzione di intercettare eventuali, ma estremamente improbabili, fuoriuscite di sostanze oleose dalla cordolatura in calcestruzzo che contorna il gruppo di raffreddamento presse.

Tale disoleatore è sottoposto a periodici controlli e manutenzioni del gruppo filtrante e sullo stesso verrà mantenuta attiva la paratoia di emergenza esistente.

Nella sede di Casinalbo non sono presenti scarichi industriali se non quelli di pluviali annesse al piazzale del magazzino spedizioni.

4.3.12 Acque di prima pioggia

La ditta presso lo stabilimento produttivo di San Martino in Rio ha predisposto un sistema di recupero delle acque di prima pioggia delle aree di ingresso ed uscita ai box delle materie prime, ovvero delle aree ritenute maggiormente inquinanti.

La zona di recupero delle acque meteoriche d'ingresso delle materie prime è divisa in due parti; nello specifico la zona 1, ovvero la zona di arrivo mezzi di approvvigionamento delle materie prime, di circa 600 m², è contornata da un sistema di cordolature in cemento con canalette dotate di adeguata pendenza che colleteranno i primi 5 mm dell'evento meteorico all'interno in una vasca interrata posta all'esterno del magazzino ricambi.

Tale vasca, realizzata in cemento, ha la capacità di raccogliere interamente i primi 5 mm che vengono, tramite apposita pompa sommersa, inviati immediatamente nel processo produttivo.

Il volume di acqua raccolto sono pari a 3 m³. Sulla base delle indicazioni della DGR 1860/2006, la corretta volumetria della vasca di prima pioggia, comprensiva del volume di sedimentazione, deve essere di almeno 3,36 m³.

L'immediato invio nel processo produttivo avviene mediante una pompa che durante l'evento meteorico convoglia all'interno delle canalette di processo il volume di acqua di prima pioggia, che poi viene usato nel processo di macinazione. Una volta raggiunto il volume di prima pioggia, la pompa smette di funzionare e tramite by pass l'acqua di seconda pioggia viene convogliata nel canale di laminazione limitrofo.

La zona 2 comprende la zona esterna di passaggio dei mezzi in corrispondenza del magazzino ricambi e la zona di deposito temporaneo degli EER 170405 – EER150106 e il tratto in ingresso ai box delle materie prime.

Relativamente alla zona frontale del magazzino ricambi, i primi 5 mm di pioggia verranno fatti confluire verso un nuovo unico pozzetto.

Da tale pozzetto si dirama una tubazione interrata collegata alla zona attualmente dedicata al deposito temporaneo dei EER 170405 e EER 150106 dove si andranno a realizzare scavi per il successivo posizionamento di canalette e pozzetti.

Le acque meteoriche provenienti dalle zone sopra descritte convoglieranno tramite apposita tubazione nella vasca interrata di raccolta esistente (posta prima dell'ingresso dei box delle materie prime) attualmente usata come vasca di sedimentazione. I primi 5 mm di pioggia vengono trasferiti, tramite un sistema di pompe, dalla vasca interrata di sedimentazione alle vasche di accumulo poste fuori terra.

L'area interessata al dilavamento è di circa 2.000 m². Al fine di garantire la raccolta dell'intero evento di prima pioggia, le vasche di accumulo poste fuori terra, ad esclusivo utilizzo per le acque di prima pioggia, avranno una capacità di 12 m³ cadauna con le seguenti finalità. Nella prima vasca verrà pompata l'acqua dell'evento proveniente dalla vasca di sedimentazione interrata riferita ai primi 5 mm. Inoltre, la prima vasca fuori terra sarà equipaggiata di un sensore di massimo che al raggiungimento dei 12 m³ farà azionare il bypass in modo che la vasca di sedimentazione interrata devierà le acque verso la successiva vasca interrata dotata di disoleatore (già esistente) e al successivo recapito in corpo idrico superficiale (fossato di raccolta) scarico S6. Al raggiungimento del volume, la prima vasca fuori terra pomperà l'acqua dei primi 5 mm all'interno della seconda vasca fuori terra, ripristinando quindi la capacità completa della prima vasca per un successivo evento meteorico.

La seconda vasca fuori terra, tramite un sistema di pompe, si collegherà alle tubazioni interne di processo e l'acqua verrà inviata al locale acquee usata per il successivo utilizzo nella preparazione dell'impasto ceramico. Verranno raccolte anche le acque meteoriche di prima pioggia della zona frontale dell'uscita dei mezzi pesanti dall'area dei box delle materie prime. In questo caso, sfruttando la pendenza della pavimentazione, verrà realizzato un sistema di canalette e pozzetti che porterà i primi 5 mm dell'evento meteorico all'interno di una vasca interrata appositamente dimensionata. Tale impianto sarà collegato tramite pompa alle canalette delle acque di processo interne del Reparto Preparazione Impasto. La zona in oggetto presenta una superficie di circa 600 m². Anche in questo caso, la vasca interrata sarà equipaggiata di un sensore di massimo che una volta portati nel processo i le acque di prima pioggia convoglierà le acque di seconda pioggia, tramite by pass, verso lo scarico nel corpo idrico superficiale (scarico S2).

Tale vasca ha volume di 3 m³. Tuttavia, sulla base delle indicazioni della DGR 1860/2006, la corretta volumetria della vasca di prima pioggia, comprensiva del volume di sedimentazione, deve essere di almeno 3,36 m³. In tale punto confluiscono le acque meteoriche (derivanti da pluviali e piazzali stoccaggio prodotto finito), della parte nord dello stabilimento e le acque di seconda pioggia dell'area di uscita box delle materie prime. In tale scarico è presente anche una paratoia di emergenza.

Lungo il perimetro dell'azienda è presente un fossato di raccolta delle acque. Sulla base di quanto descritto in precedenza, in tale fossato confluiscono le acque provenienti dagli scarichi S4, S5, S6 ed S7 e le acque meteoriche di raccolta dei pluviali e meteoriche provenienti da una parte dei piazzali adiacenti al capannone dove è stoccato il prodotto finito già imballato. Tale fossato viene sottoposto a periodiche attività di pulizia e manutenzione.

Lo scarico generale del canale, indicato nelle precedenti autorizzazioni con la sigla S1, verrà eliminato.

Presso il sito di Casinalbo non sono presenti scarichi industriali ma solo utenze domestiche.

4.3.13 Sostanze pericolose

L'utilizzo di prodotti chimici avviene unicamente nello stabilimento produttivo di San Martino in Rio nelle seguenti fasi di lavorazione:

- preparazione impasto,
- preparazione ed applicazione effetti speciali
- cottura (deposito calce per depurazione fumi)
- manutenzione (depositi oli)
- magazzino (deposito carburanti)
- altri piccoli depositi (bombole gas tecnici)
- trattamento di lappatura

I prodotti chimici con caratteristiche di pericolosità usati nel processo sono i seguenti: ossidi coloranti, composti, fritte (vetri preconfezionati applicati sulla superficie della piastrella), graniglie, additivi e fluidificanti, reagenti per depurazione, acidi.

Il grado di pericolosità delle sostanze è stato valutato nel complesso moderato.

Dove presenti sostanze pericolose sono stati predisposti sistemi di contenimento di potenziali sversamenti.

Per ogni prodotto utilizzato in stabilimento, è conservata e messa a disposizione la scheda di sicurezza ed è verificato il metodo di stoccaggio nel magazzino.

Nello stabilimento non sono presenti serbatoi interrati.

Sono presenti vasche in cemento armato sotto al piano del reparto atomizzatori per lo stoccaggio della barbotina. Queste vasche sono periodicamente controllate.

Il decreto n. 272 del 13 novembre 2014 individua le linee guida per la redazione della Relazione di riferimento (di cui all'art. 5, c. 1, lett. v-bis, DLgs n. 152/2006 mod. dal DLgs n. 46/2014) in cui si raccolgono le informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto, in termini quantitativi, tra lo stato di fatto al momento dell'indagine e quello riscontrato alla cessazione definitiva delle attività.

Per l'installazione ITALGRANITI, soggetta ad AIA provinciale, la definizione dei tempi e modi è stata data dalla Regione Emilia-Romagna con la delibera regionale DGR 245/15 del 16/03/15 che prevedeva la presentazione della verifica di assoggettabilità alla Relazione di riferimento entro il 30/04/2015, contestualmente alla presentazione del Report periodico AIA.

ITALGRANITI, in base alle considerazioni e alle misure per la prevenzione e/o riduzione dell'inquinamento del suolo indicate nella valutazione di assoggettabilità, ritiene che non sia necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento ai sensi del D.M. 272/2014 art. 3 comma 3.

Quest'aspetto ambientale è stato ritenuto non significativo, tuttavia, in funzione della periodica verifica di conformità legislativa (presenza schede di sicurezza), alla verifica delle modalità di stoccaggio dei prodotti e al periodico svuotamento e pulizia delle strutture di contenimento ed alla possibilità di ridurre il contenuto (effetti speciali).

4.3.14 Residui di produzione

Strettamente lo stabilimento produttivo, le fasi di lavorazione coinvolte sono essenzialmente quelle della produzione di residui prima della fase di cottura (detti anche scarti crudi).

Di seguito si riassumono le fasi interessate:

- preparazione impasti (barbottine scartate, impasti atomizzati scartati)
- pressatura ed essiccazione (piastrelle pressate scartate)
- linee di applicazione effetti speciali (piastrelle crude scartate)
- altri scarti (polveri raccolte dai filtri di abbattimento polveri)

Tutti i residui di produzione vengono completamente recuperati nel processo ITALGRANITI.

Questo consente un duplice vantaggio ambientale in quanto si riduce l'utilizzo di materie prime nobili e si previene al contempo la generazione di potenziali rifiuti. Tale politica orientata al totale recupero dello scarto, ha come conseguenza indiretta una sebbene minima mitigazione dei trasporti e delle materie prime e dei rifiuti potenziali da smaltire.

Il tentativo di ridurre comunque la formazione di scarti crudi all'interno del processo presenta altri vantaggi ambientali.

La formazione di scarto crudo è, infatti, collegata al consumo di energia e acqua in quanto il materiale che è scartato deve essere lavorato una seconda volta consumando appunto il doppio di energia e acqua.

Un'attenzione particolare viene dedicata alla contabilizzazione della sua produzione nelle varie fasi del processo.

Settimanalmente sono raccolti i dati riguardanti la produzione di scarto crudo per ogni fase di lavorazione.

I residui di produzione prima della fase di cottura sono stati considerati aspetto ambientale attualmente non significativo ma che, considerati il recente espandersi delle problematiche di approvvigionamento delle materie prime, potrebbe essere destinato ad assumere una crescente importanza e viene quindi costantemente monitorato attraverso un controllo periodico sulle quantità prodotte.

4.3.15 Rischio incendio

La sede di San Martino in Rio di ITALGRANITI", viene così suddivisa in base al livello di rischio d'incendio indicato nel documento di valutazione dedicato:

- Stabilimento produttivo - rischio d'incendio "medio"
- Palazzina uffici e locali annessi – rischio d'incendio "basso"

Pertanto, è soggetta al rilascio del Certificato di Prevenzione Incendi (CPI), secondo quanto stabilito dal D.M. 16 febbraio 1982, come modificato dal D.P.R. 151/2011.

Nel 2018 l'Azienda ha intrapreso un piano di miglioramento che comportava il rifacimento dell'anello antincendio interno ed esterno. Alla chiusura delle opere edili e impiantistiche avutesi nel 2021 è seguita la presentazione di richiesta per il rilasciato da parte del Comando Provinciale dei VVF di Reggio Emilia, di rinnovo del Certificato di Prevenzione Incendi (CPI) ufficializzato in data 25 gennaio 2022 e che avrà validità quinquennale (scadenza il 25/01/2027).

Contestualmente ai lavori di ampliamento dello stabilimento stanno seguendo anche la predisposizione delle pratiche di estensione dell'anello interno/esterno antincendio che vada a collegare anche i nuovi capannoni all'impianto esistente.

La sede logistica di Casinalbo di ITALGRANITI risulta essere invece un'azienda a rischio d'incendio "medio".

Pertanto, è soggetta al rilascio del Certificato di Prevenzione Incendi (CPI), secondo quanto stabilito dal D.M. 16 febbraio 1982, come modificato dal D.P.R. 151/2011.

Il CPI è stato rilasciato da parte del Comando Provinciale dei VVF di Modena, rinnovato il 11 Settembre 2018 con validità quinquennale. A Novembre 2023 è stata presentata domanda di rinnovo del CPI come "nulla è mutato" (asseverazione di rinnovo datata 28/11/2023).

4.3.16 Timber Regulation

L'introduzione del Regolamento UE 995/2010 (Timber Regulation), che dal 3 marzo 2013 regola la commercializzazione del legno e dei prodotti da esso derivati all'interno dell'Unione Europea, ha un impatto diretto sulle aziende.



ITALGRANITI, la cui configurazione è quella di “commerciante”, ha recepito il Regolamento UE 995/2010 nelle prassi documentali e operative.

In particolare, viene mantenuta la tracciabilità degli acquisti attraverso i documenti fiscali (DDT e fatture di acquisto/vendita).

4.3.17 Prevenzione fitosanitaria

Il programma, ad adesione volontaria, prevede la qualificazione sotto il profilo fitosanitario di ITALGRANITI, certificando che sono state adottate misure preventive e apposite procedure di controllo.

Queste prassi sono condivise con i tecnici delle Commissioni Relazioni Commerciali e Trasporti e Materie Prime di Confindustria Ceramica, con particolare riferimento alle spedizioni verso gli USA.

Per dare maggiore efficacia al programma, ITALGRANITI applica apposite Linee Guida, utili per risolvere alla radice il problema.

In particolare, il protocollo prevede che vengano definite specifiche zone in cui realizzare lo stoccaggio, la preparazione del bancale e il carico dei containers destinati agli USA.

La certificazione di questo processo è affidata ad un ente terzo individuato in Certiquality S.r.l.

ITALGRANITI, che aderisce al programma, verrà, quindi, iscritta in un registro, gestito dall'Associazione, in collaborazione con il Servizio Fitosanitario della Regione Emilia-Romagna.

L'elenco delle aziende sarà poi trasmesso, con periodici aggiornamenti, al CTDA (Ceramic Tile Distributor Association), che provvederà a diffonderlo presso i distributori USA loro associati, anche tramite il proprio sito internet.

4.3.18 Molestie olfattive

Le emissioni di SOV e Aldeidi hanno provocato episodi di molestie olfattive nel comprensorio ceramico con interventi degli organi di controllo e interessamento dei media locali.

Sebbene l'aspetto legato alle molestie olfattive non risulti significativo per la nostra realtà, considerato che nel comprensorio questa problematica è diventata di grande attualità, Italgraniti ha ritenuto opportuno operare in chiave di prevenzione installando sul proprio impianto di trattamento fumi di cottura un post-combustore termico rigenerativo RTO in grado di term distruggere SOV e parte delle Aldeidi, sostanze sulle quali il normale filtro a calce idrata non ha effetto.

5. Obiettivi e programmi di miglioramento

5.1 Amianto

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Trattamento delle rimanenti coperture in Eternit	Rimozione delle rimanenti coperture in Eternit (Palazzina uffici, spogliatoi, cabina gas)	Bonifica intera del sito.	Febbraio 2019	DT, RMAN, RSGA
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio e Sede logistica di Casinalbo				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
<p>Attività svolte</p> <ul style="list-style-type: none"> rimozione di circa 5.150 m² di copertura in cemento amianto presenti nel capannone produttivo (2016); inertizzazione della copertura in corrispondenza della palazzina uffici. <p>Conclusioni</p> <p>Il proseguimento dell'intervento è collegato alla realizzazione di un nuovo capannone produttivo, cui farà seguito l'abbattimento delle strutture che presentano amianto. Si conferma il programma con tempistiche collegate agli sviluppi impiantistici non ancora definiti.</p> <p>L'azienda ha incaricato una ditta specializzata per la rimozione delle rimanenti coperture (sopra indicate) e i lavori dovrebbero svolgersi entro la fine del 2018. È già stato presentato all' AUSL locale il piano dei lavori.</p> <p>Tra Dicembre 2018 e Gennaio 2019 sono stati svolti i lavori di bonifica. Il sito risulta essere Amianto Free.</p>				<p>Chiuso, con successo</p> 

5.2 Risorse umane

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Partecipazione e coinvolgimento del personale	Realizzazione dei programmi di formazione tecnica/ambientale del personale interno	Formazione di personale neoassunto e dei capi reparto	Dicembre 2022	DT, RSGA
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio e Sede logistica di Casinalbo				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
<p>Attività svolte</p> <ul style="list-style-type: none"> effettuata formazione del personale interno in merito a: gestione rifiuti speciali, presidi antincendio, rischio incendio legato alla tensostruttura utilizzata come deposito di cartone e palette in legno; sensibilizzazione dei neoassunti sulle tematiche ambientali. <p>Conclusioni</p> <p>La formazione è risultata efficace.</p> <p>Si ritiene opportuno ripresentare il piano formativo ambientale e aumentare il numero delle persone coinvolte nei percorsi formativi.</p>				<p>Chiuso, con successo</p>  <p>Riproposto</p>

5.3 Energia

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Riduzione dei consumi energetici	Installazione turbina di cogenerazione da 4.6 MW per produzione di energia termica ed elettrica	Copertura dell'87% del fabbisogno elettrico dello stabilimento e del 90% di quello termico per alimentazione degli atomizzatori rispetto ai consumi registrati nell'anno 2019	Marzo 2022	DT, EM, RMAN
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> • valutazione di fattibilità; • individuazione della tecnologia. • accordo con il fornitore • realizzazione dell'impianto 				<p>Chiuso, con successo</p> 
Conclusioni Il cantiere si è concluso con la messa a regime dell'impianto Marzo 2022 e si stanno iniziando le operazioni di monitoraggio delle performance di risparmio energetico.				

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Riduzione dei consumi energetici	Miglioramento dell'illuminazione esterna e dei reparti con luci led	Risparmio energetico annuo atteso di 450.000 kWh. Risparmio economico annuo di 50.000€ in rapporto ai consumi 2019	Concluso a Dicembre 2023 e riproposto per tutte le successive installazioni	DT, EM, RMAN
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> • valutazione di fattibilità; • individuazione della tecnologia; • contatti con impresa. • Iniziate le opere di sostituzione dei fari da neon a led nei primi reparti 				<p>Chiuso, con successo</p>  <p>Riproposto</p>
Conclusioni Nella nuova Diagnosi Energetica, caricata sul portale ENEA, l'efficiamento dell'illuminazione (da neon a led) è stata ultimata con successo con la sostituzione di tutti i corpi illuminanti. Trattandosi di un'azienda a ciclo continuo il tema del risparmio energetico e al contempo della corretta illuminazione dei luoghi di lavoro è uno dei principali obiettivi che l'azienda si è prefissata di perseguire. A tale fine sono stati implementati sistemi crepuscolari per ottimizzare l'utilizzo dell'illuminazione artificiale in tutti gli ambienti. Illuminazione al led e sistemi crepuscolari saranno adottati anche nelle future installazioni.				

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Riduzione dei consumi energetici	Sostituzione da motore in corrente continua a corrente alternata per i Mulini Continui	Risparmio energetico annuo atteso di 1.000.000 kWh. Risparmio economico annuo di 100.000€ in rapporto ai consumi 2019	Dicembre 2027	DT, EM, RMAN
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
<p>Attività svolte</p> <ul style="list-style-type: none"> • valutazione di fattibilità; • individuazione della tecnologia; • contatti con impresa. • realizzazione dell'intervento <p>Attualmente l'operazione è stata svolta su uno dei due mulini continui presenti ma una volta esauriti i ricambi già presenti a magazzino dei motori a corrente continua attualmente in uso sull'altro mulino, medesima sostituzione verrà operata anche sull'altro mulino portando tutto a corrente alternata.</p> <p>Conclusioni</p> <p>Nella nuova Diagnosi Energetica caricata sul portale ENEA a Dicembre tale aspetto tecnologico è stato inserito come obiettivo di miglioramento realizzato.</p> <p>Non appena verranno esauriti i ricambi dei motori dell'altro mulino continuo l'attività verrà replicata anche su quest'ultimo.</p>				<p>Chiuso, con successo</p>  <p>Riproposto</p>

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Copertura con autoproduzione del fabbisogno energetico aziendale	Integrazione delle attuali fonti di produzione energia destinata all'autoconsumo con diverse tecnologie	Produzione di energia elettrica e fumi caldi destinata principalmente all'autoconsumo.	Dicembre 2026	DT, EM, RMAN
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
<p>Attività svolte</p> <ul style="list-style-type: none"> • contatti con impresa. • studio di fattibilità; • individuazione delle tecnologie su cui puntare; <p>Le valutazioni stanno vertendo su un sistema articolato di produzione di energia composto diverse fonti da aggiungere all'attuale turbina di cogenerazione. Tra le proposte in corso di valutazione vi è l'installazione di una quota di pannelli fotovoltaici e un di ulteriore sistema (motore di cogenerazione, ulteriore turbina, sistema di batteria full cell) che possano risultare strategiche rispetto alle necessità di approvvigionamento energetico nelle diverse ore della giornata. Il progetto prevede la possibilità di "far crescere" sistemi di produzione di energia modulari a step seguendo pedissequamente il crescere dalla fabbrica e di conseguenza della domanda energetica interna.</p> <p>Conclusioni</p> <p>A seguito della pesante crisi energetica che a fine 2022 tutte le aziende energivore, il tema energetico ha assunto un'importanza sempre maggiore per tutte le aziende del comprensorio. e quello dell'autosostentamento interno è uno dei principali obiettivi che l'azienda si è prefissata di mantenere anche a seguito della futura conformazione produttiva</p>				<p>Aperto, in via di definizione precisa</p> 

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Valutazione soluzioni alternative per riduzione produzione rifiuti di plastica	Valutazione di materiali alternativi disponibili sul mercato	Riduzione del 5% degli acquisti di materiali monouso per le operazioni di imballaggio prodotto finito rispetto ai quantitativi registrati nell'anno 2019	Dicembre 2024	RSGA, RLOG
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio e Sede logistica di Casinalbo				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
<p>Attività svolte</p> <ul style="list-style-type: none"> Valutazione di eventuali materiali alternativi presenti sul mercato che pur garantendo le medesime performance abbiano un impatto ambientale sempre meno marcato. <p>Conclusioni</p> <p>Obiettivo. Riduzione dell'utilizzo di materiali plastici monouso e valutazione di alternative tecnologiche che ne permettano pari performance.</p>				<p>Aperto, in via di definizione precisa</p> 

5.4 Emissioni

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Realizzazione impianto post combustore RTO	Installazione di un impianto di abbattimento integrativo rispetto all'esistente filtro a tessuto con calce idrata finalizzato alla prevenzione di molestie olfattive	Abbattimento SOV e Aldeidi al fine di eliminare le molestie olfattive in relazione a episodi riconducibili al processo ceramico avvenuti nel comprensorio	Dicembre 2020	DT, RMAN, RSGA
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> • valutazione di fattibilità; • individuazione della tecnologia; • contratti con fornitori; • inizio installazione. • Fine installazione • Messa a regime dell'impianto Conclusioni Tale intervento, sebbene in assenza di segnalazioni di molestie olfattive legate alla nostra attività, è da ritenersi risolutivo ai fini della prevenzione della problematica degli odori ceramici.				Chiuso, con successo 

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Obiettivo di performance ambientale nell'abbattimento del materiale particolato in emissione	Introduzione di una procedura che porti la soglia di allerta per la manutenzione al raggiungimento del 60% del limite autorizzato in AIA del materiale particolato in emissione	Abbassamento della soglia di allerta materiale particolato in emissioni -	Dicembre 2024	RMAN, RSGA
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> • valutazione dello stato attuale • individuazione della procedura di segnalazione e definizione responsabilità • inizio del periodo di applicazione della procedura nei primi reparti Conclusioni Tale obiettivo richiederà una continua opera di monitoraggio delle emissioni in atmosfera non solo tramite i controlli eseguiti tramite laboratorio esterno accreditato ma anche attraverso la presa di coscienza degli operatori incaricati dei possibili campanelli di allarme che possono portare ad un aumento della polverosità in emissione (controllo delta pressione dei filtri giornaliero, controllo visivo laddove possibile del camino e segnalazione di eventuali perdite di carico, rumori meccanici filtro, ecc cc). L'obiettivo è quello di ridurre in modo significativo gli episodi (già ad oggi piuttosto rari) di avvicinamento al valore limite di emissione per il parametro materiale particolato e preservare al contempo il buono stato di funzionamento dei filtri.				Aperto 

5.5 Sistema di gestione

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Integrazione del sistema di gestione ambientale con la sede di Casinalbo	Revisione e integrazione delle procedure, istruzioni e registrazioni dei sistemi di gestione con l'inserimento del sito di Casinalbo	Miglioramento organizzativo	Ogni anno a partire dal 2021	RSGA
Sede di applicazione				
Sede logistica di Casinalbo				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> aggiornamento delle procedure; riorganizzazione delle istruzioni operative; studio del nuovo standard ISO45001 per i sistemi di gestione sicurezza; revisione impostazione del documento di Dichiarazione ambientale (EMAS) Conclusioni Le attività sono state svolte, si è tenuto audit di certificazione nel mese di Settembre 2021. Attività soggetta a verifica con periodicità annuale per il mantenimento della Certificazione.				Chiuso, con successo 

5.6 Rumore

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Obiettivo di riduzione impatto acustico	Controlli periodici dello stato di corretto funzionamento dei motori dei ventilatori e sostituzione di filtro abbattimento E86 rettifica.	Mitigazione del rumore emesso dai motori dei ventilatori delle emissioni in atmosfera rispetto ai valori riportati in ultimo PIA 2019	Dicembre 2024	RSGA, RMAN
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> valutazione di fattibilità; individuazione della tecnologia; contratti con fornitori; realizzazione delle opere Chiusura lavori Conclusioni È stato siglato contratto con ditta BBM che si occupa di una campagna di controlli periodici dei motori dei ventilatori ed è stata completata la sostituzione dell'emissione E86 ora dotata di sistema di silenziamento di ultima generazione. Allo scopo di ridurre ulteriormente il carico acustico sul recettore R1 (abitazione fronte portineria) si è realizzato il completo spostamento dell'area di carico prodotto finito dal punto a nord del piazzale esterno al più protetto punto a est				Chiuso, con successo 

5.7 Emergenze

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Simulazione emergenza ambientale (sversamento)	Esecuzione di una simulazione di emergenza ambientale	Miglioramento organizzativo	Ogni anno a partire dal 2021	RSGA
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> formazione ai dipendenti sulle modalità di intervento in caso di svernamento accidentale di oli, rifiuti liquidi, acido da batterie esauste, ecc.; posizione del materiale assorbente, modalità di raccolta del materiale contaminati e del deposito nell'area rifiuti; Simulazione di un intervento. Conclusioni Obiettivo raggiunto. Simulazione di emergenza ambientale da fare tutti gli anni per poi rivalutare a Dicembre 2024				Chiuso, con successo  Riproposto annualmente

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Simulazione emergenza ambientale (sversamento) organizzata in collaborazione con Cooperativa di appalto gestione magazzino	Esecuzione di una simulazione di emergenza ambientale con Soc. Coop. Progetto Lavoro	Miglioramento organizzativo	Ogni anno a partire dal 2022	RSGA
Sede di applicazione				
Sede logistica di Casinalbo				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte Organizzazione della simulazione annuale in ottemperanza a quanto previsto dalla norma UNI EN ISO 14001 con il diretto coinvolgimento degli operatori della Cooperativa Soc. Coop Progetto Lavoro <ul style="list-style-type: none"> formazione ai dipendenti sulle modalità di intervento in caso di svernamento accidentale di oli, rifiuti liquidi, acido da batterie esauste, ecc.; posizione del materiale assorbente, modalità di raccolta del materiale contaminati e della corretta messa in deposito temporaneo nell'area rifiuti dedicata; Simulazione di un intervento. Conclusioni L'obiettivo da conseguire con la collaborazione della Soc. Coop. Progetto Lavoro è quello di allineare la gestione di prevenzione ambientale con quella in vigore nei siti Italgraniti.				Aperto 

5.8 Stoccaggio prodotto finito e imballaggi

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Ottimizzazione area di deposito prodotto finito e imballaggi	Analisi dell'attuale utilizzo della superficie aziendale e individuazione di soluzioni alternative per l'ottimizzazione dei percorsi di percorrenza dei carrelli elevatori	Riduzione usura componenti carrelli sottoposti a lunghe tratte di percorrenza (batteria, pneumatici, ecc cc)	Marzo 2025	DT, RSGA, RLOG
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio e Sede logistica di Casinalbo				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> Valutazione dell'assetto futuro degli spazi aziendali per le diverse sedi Individuazione di diverse soluzioni e confronto per l'individuazione della migliore soluzione disponibile Studio di fattibilità e valutazione delle relative modifiche edili e di viabilità necessarie 				<p>Aperta</p> 
Conclusioni Ottimizzazione dell'utilizzo della flotta aziendale dei carrelli elevatori ricercando misure che permettano di prevenire premature sostituzioni di batterie, pneumatici o addirittura dell'intera attrezzatura su attrezzature che subiscono quotidianamente utilizzi intensivi (carrelli carico container, carrelli recupero materiale depositi lontani dal picking). Si lavora con il fornitore dei carrelli per individuare delle rotazioni interne delle batterie meno sfruttate per ottenere un'ottimizzazione del ciclo di vita delle stesse alternando all'utilizzo interno dei reparti quello del magazzino di spedizione esterno.				

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Valutazione soluzioni alternative per riduzione produzione rifiuti di plastica	Valutazione di materiali alternativi disponibili sul mercato	Riduzione del 5% degli acquisti di materiali monouso per le operazioni di imballaggio prodotto finito rispetto ai quantitativi registrati nell'anno 2019	Dicembre 2024	RSGA, RLOG
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio e Sede logistica di Casinalbo				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> Valutazione di eventuali materiali alternativi presenti sul mercato che pur garantendo le medesime performance abbiano un impatto ambientale sempre meno marcato. 				<p>Aperto, in via di definizione precisa</p> 
Conclusioni Obiettivo. Riduzione dell'utilizzo di materiali plastici monouso e valutazione di alternative tecnologiche che ne permettano pari performance.				

5.9 Consumi idrici

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Realizzazione nuovo punto di stoccaggio acque di recupero con vasche fuori terra	Estensione e aggiornamento della rete di recupero delle acque di processo e prima pioggia	Riduzione dei consumi idrici e recupero di acque di seconda pioggia	Dicembre 2025	DT, RSGA
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> Sopraluogo con fornitori per studio di fattibilità richiesta preventivi Conclusioni Tale sistema permetterà di				Aperto, in via di definizione precisa 

Descrizione programma	Azioni	Target	Tempistica	Responsabile
Installazione lavaggi automatici linee di smalteria	Miglioramento del lavaggio delle singole stazioni e riduzione dei tempi di lavoro	Miglioramento nella qualità del prodotto, risparmio in termini di sprechi di risorse idriche e tempo degli operatori	Dicembre 2020 e riproposto nelle successive installazioni di nuove linee	DT, RSGA
Sede di applicazione				
Stab. Produttivo San Martino in Rio				
Aggiornamenti / Conclusioni				Stato
Attività svolte <ul style="list-style-type: none"> analisi necessità richiesta preventivi realizzazione dell'opera messa in funzione e a punto delle modiche Conclusioni Obiettivo raggiunto e riproposto su tutte le linee che verranno installate in futuro.				Chiuso, con successo 

6. Marchi e certificazioni

6.1 Certificazioni di prodotto



6.1.1 Certificazione ISO 14021 - Contenuto minimo di materiale riciclato

I crediti LEED forniscono a tutte le parti interessate gli strumenti necessari per calcolare in modo oggettivo l'impatto di un edificio in termini di sostenibilità ambientale.

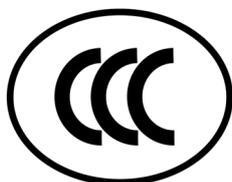
Il sistema si basa sull'attribuzione di crediti per ciascuno dei requisiti caratterizzanti l'eco-compatibilità di un edificio.

Dalla somma dei crediti deriva il livello di certificazione ottenuto che contribuisce anche ad aumentare il valore competitivo dell'immobile sul mercato.

I prodotti ITALGRANITI rispondono ai requisiti richiesti dalle certificazioni LEED, non rilasciano sostanze tossiche e non contribuiscono all'effetto isola di calore, inoltre essi vengono realizzati in stabilimento con sistema di gestione qualità certificato.

Per realizzarli viene utilizzata una percentuale minima di materiale riciclato superiore al 20% (materiale pre-consumo);

Questa certificazione è stata rilasciata da Bureau Veritas Italia S.p.A.



6.1.2 Certificazione CCC

Il Certificato CCC viene regolato dalla normativa cinese.

La marcatura CCC attesta che i prodotti ITALGRANITI possiedono la più bassa radioattività naturale possibile per materiali edilizi, inferiore persino alla naturale radioattività dei graniti.

In questo modo i prodotti sono adatti per la posa in ambienti pubblici, come scuole, asili.

La certificazione CCC si ottiene dopo un test incrociato da due differenti laboratori sullo stesso campione e un audit dell'ente di certificazione che garantisce la conformità al criterio dei prodotti certificati.

Il marchio CCC suddivide i prodotti in due classi: classe A e B. Tutti i prodotti ITALGRANITI appartengono alla classe A che è la più sicura, indicata all'utilizzo in tutti i luoghi, compresi i pubblici.



6.1.3 Marchio CE

Il marchio CE garantisce la sicurezza del prodotto.

Un prodotto con il marchio CE è conforme a tutti i parametri di sicurezza e tutela del consumatore previsti dalla Direttiva europea di riferimento.

Il marchio CE si ottiene attraverso il superamento di test di laboratorio e la presentazione di un fascicolo tecnico che descrive le prestazioni dei prodotti in esame, in accordo con il Regolamento (UE) CPR 305/2011 e la norma armonizzata UNI EN 14411 "Piastrelle di ceramica - Definizioni, classificazione, caratteristiche e marcatura".





6.1.4 EPD media settoriale

ITALGRANITI quest'anno ha pubblicato sul sito www.environdec.com il documento con i dati delle proprie attività.

L'EPD, dichiarazione ambientale di prodotto, è un documento sintetico che disegna un profilo delle prestazioni ambientali del nostro prodotto e che permette di comunicare informazioni oggettive, confrontabili e credibili al riguardo, senza esprimere criteri di valutazione, preferibilità o livelli minimi da rispettare e che permette a chi lo consulta di compiere una scelta consapevole e correttamente informata.



6.1.5 Certificazione NF UPEC

Si tratta di un marchio di qualità francese ottenuto sulla base dei test previsti dalla normativa europea EN 14411 e dai Cahiers tecnici del CSTB.

A ogni articolo viene assegnata una classificazione che ne attribuisce l'idoneità alla posa nei diversi ambienti di destinazione.

I prodotti certificati ed i relativi *Classements* sono specificati nel certificato.



6.1.6 Ceramics of Italy

Ceramics of Italy è il marchio istituzionale e settoriale che rappresenta e promuove le aziende dell'industria ceramica italiana nel mondo. Da circa quarant'anni promuove l'immagine e i contenuti dell'industria ceramica italiana sui mercati esteri: Ceramics of Italy ne sintetizza tradizione, qualità, innovazione e creatività.

Immagine istituzionale dell'industria ceramica italiana, il marchio tutela e diffonde la conoscenza delle aziende aderenti a Confindustria Ceramica e l'uso dei loro prodotti in diversi momenti, quali la presenza a fiere, campagne promozionali e pubblicitarie, partecipazioni istituzionali a iniziative commerciali, culturali e di immagine che tendono a rafforzare l'azione delle singole imprese sui mercati internazionali.

Ceramics of Italy rappresenta la volontà dell'industria italiana delle piastrelle di ceramica nel diffondere e promuovere in Italia e all'estero una nuova valenza della piastrella di ceramica: non più prodotto per l'industria delle costruzioni, ma punto di riferimento per stile e creatività per lo sviluppo di una nuova cultura dell'abitare Made in Italy.

L'industria italiana delle piastrelle di ceramica contrassegna con il marchio Ceramics of Italy quei materiali caratterizzati da un elevato design in grado di qualificare gli spazi dell'abitare, frutto di moderne tecnologie che producono nel massimo rispetto dell'ambiente, con una grande attenzione alla sicurezza sul posto di lavoro, alla costante ricerca dell'ottimizzazione delle risorse impiegate, secondo i più elevati standard prestazionali. Prodotto in Italia, attento all'ambiente.

6.2 Certificazioni di sistema



6.2.1 Certificazione ISO 14001:2015

Tra i più diffusi Sistemi di Gestione Ambientale quello descritto dalla norma ISO 14001 è caratterizzato dallo sviluppo e dall'attuazione di politica e obiettivi che impegnano l'organizzazione alla piena conformità cogente (legislativa) e volontaria (rispetto ad ulteriori prescrizioni volontarie o dettate dal mercato di appartenenza).

L'organizzazione stessa, quindi, sottoscrive tali requisiti al fine di istituire o di integrare nel proprio sistema organizzativo interno le regole per una gestione efficace con riferimento agli aspetti ambientali significativi.



6.2.2 Certificazione ISO 45001:2018

La sicurezza dei suoi collaboratori è per Italgraniti Group un requisito essenziale ed una priorità: testimoniata dal continuo impegno teso al miglioramento e aggiornamento in materia di salute e tutela.

Migliorare i comportamenti e accrescere la cultura aziendale in materia di salute e sicurezza è un obiettivo costante dell'azienda.

L'ottenimento della certificazione UNI ISO 45001 rafforza una cultura d'impresa che vede la sicurezza non solo come un compimento normativo, ma come parte essenziale dei processi lavorativi.



6.2.3 Registrazione EMAS

Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) è uno strumento volontario creato dalla Comunità europea al quale possono aderire volontariamente le organizzazioni (aziende, enti pubblici, ecc.) per valutare e migliorare le proprie prestazioni ambientali e fornire al pubblico e ad altri soggetti interessati informazioni sulla propria gestione ambientale.

Esso rientra tra gli strumenti volontari attivati nell'ambito del V Programma d'azione della UE a favore dell'ambiente. Scopo prioritario dell'EMAS è contribuire alla realizzazione di uno sviluppo economico sostenibile, ponendo in rilievo il ruolo e le responsabilità delle imprese.



6.2.4 Certificazione ISO 9001:2015

È una norma riconosciuta a livello internazionale per la creazione, implementazione e gestione di un Sistema di Gestione della Qualità. È riconosciuta come base per creare un sistema che assicuri la soddisfazione del cliente e il miglioramento continuo delle prestazioni

Rappresenta un valido sistema per assicurare la clientela che la qualità che essi attendono sarà mantenuta e migliorata nel tempo.



6.2.5 B-Corporation

La B Corporation (o B Corp) è una certificazione, diffusa in 78 paesi e 155 settori diversi, rilasciata da B-Lab, ente no profit statunitense.

La certificazione B Corp identifica le organizzazioni che, oltre a perseguire obiettivi economici di profitto, rispondono anche agli standard più elevati di tutela ambientale ed equità sociale. Una Certified B Corporation si impegna pubblicamente a rispettare livelli minimi molto ambiziosi nella valutazione dell'impatto positivo che le proprie attività hanno sull'organizzazione stessa, la società e l'ecosistema in cui è inserita. Sbaglia, però, chi le confonde con le società no profit, che sostanzialmente operano in assenza del vincolo di sostenibilità economica. Il ritorno economico deve essere garantito, quindi, ma si tratta solo di uno degli scopi che queste aziende perseguono nel tentativo di coniugare etica e profitto, benessere societario e dei singoli individui. A guidarle nello stare sul mercato è, infatti, l'obiettivo di garantire un impatto positivo sulla società e il pianeta.

Per ottenere e mantenere la certificazione, le aziende devono raggiungere un punteggio minimo su un questionario di analisi delle proprie performance ambientali e sociali e integrare nei documenti statutari il proprio impegno verso gli stakeholders, ad esempio adottando lo status giuridico di Benefit Corporation, in Italia società benefit. A febbraio 2022 erano più di 4500 B Corp certificate in 155 settori e 78 paesi diversi.



6.2.6 Osservatorio IPPC – A.I.A.

L'Unione europea ha adottato nel 1996 la prima direttiva sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC), oggi sostituita dalla direttiva 2010/75/UE sulle emissioni industriali ("IED").

In Italia tale direttiva è stata recepita con il D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46, che modifica il D.Lgs. 152/06, nel quale sono comprese le norme che disciplinano il rilascio, l'aggiornamento e il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) degli impianti coinvolti.

La Regione Emilia-Romagna, in attuazione della Direttiva IED, ha approvato la riforma della L.R. 21/2004 (con le L.R. n. 9/2015 e n.13/2015) con la quale prevede di esercitare attraverso l'Agenzia prevenzione ambiente energia dell'Emilia-Romagna (ARPAE) le funzioni amministrative di "Autorità competente" e si riserva un ruolo di indirizzo e coordinamento con la emanazione di direttive applicative e scambio di informazioni.

La normativa IPPC è basata su tre cardini fondamentali:

1. L'approccio integrato, che implica che le autorizzazioni devono prendere in considerazione l'impatto ambientale nella sua interezza, comprendendo emissioni in aria, acqua e suolo, produzione di rifiuti, utilizzo di risorse, efficienza energetica, rumore, radiazioni, vibrazioni, prevenzione degli incidenti e ripristino del sito dopo la chiusura, con lo scopo di conseguire un'elevata protezione dell'ambiente nel suo complesso;
2. Le BAT (*Best Available Techniques*), le condizioni delle autorizzazioni devono essere basate sulle migliori tecniche

disponibili (MTD);

3. Le condizioni locali, le autorità competenti, per il rilascio delle autorizzazioni, tengono conto delle caratteristiche tecniche dell'impianto, della localizzazione geografica e delle condizioni ambientali locali.

La normativa IPPC prevede inoltre un'ampia partecipazione del pubblico poiché la popolazione ha diritto di partecipare al processo decisionale ed essere informata delle conseguenze; in linea anche con i principi della convenzione di Aarhus, la Regione Emilia-Romagna cura la pubblicazione on-line delle autorizzazioni di competenza regionale e la pubblicazione dei report periodici inviati dai gestori degli impianti e dei rapporti delle ispezioni di ARPAE.



6.2.7 Certificazione Ecovadis: Valutazione della sostenibilità

EcoVadis mira a migliorare le pratiche ambientali e sociali delle aziende sfruttando l'influenza delle catene logistiche globali. EcoVadis gestisce la prima piattaforma collaborativa che permette alle aziende di monitorare la performance di Sostenibilità dei loro fornitori, in 150 settori e 110 paesi.

Ecovadis è una delle più importanti piattaforme internazionali di rating della eco-sostenibilità, ed attribuisce un punteggio (score) che consente una grande visibilità della propria azienda nei confronti di una platea di potenziali clienti, sempre più interessati ai livelli di sostenibilità delle proprie supply chain

Il modello di valutazione, che si basa su standard riconosciuti a livello mondiale come GRI (Global Reporting Initiative), UNGC (Patto Mondiale delle Nazioni unite), ISO 26000 e che è presidiato da un comitato scientifico internazionale, consiste nel verificare, attraverso un questionario, le performance del fornitore in relazione a 4 macro-ambiti:

- Ambiente
- Lavoro e Diritti Umani
- Etica
- Acquisti sostenibili.



7. Riferimenti normativi e legali

7.1 Consumi energetici

Legge	Adempimenti / requisiti
Legge n.10 del 9 gennaio 1991	Norme per l'attuazione del Piano energetico nazionale in materia di uso razionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo delle fonti rinnovabili di energia.
Legge regionale n.26 del 23.12.2004 Regione Emilia-Romagna	Disciplina della programmazione energetica territoriale ed altre disposizioni in materia di energia
Decreto Legislativo 4 luglio 2014, n. 102 in attuazione della Direttiva 2012/27/UE,	Misure per la promozione ed il miglioramento dell'efficienza energetica che concorrono al conseguimento dell'obiettivo nazionale di risparmio energetico. Il Decreto fissa un obiettivo nazionale indicativo di risparmio energetico di 20 MTEP di consumi di energia primaria (pari a 15,5 MTEP di consumi di energia finale) entro il 2020.
DPR 16 aprile 2013, n. 74	Regolamento recante definizione dei criteri generali in materia di esercizio, conduzione, controllo, manutenzione e ispezione degli impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva degli edifici e per la preparazione dell'acqua calda per usi igienici sanitari, a norma dell'articolo 4, comma 1, lettere a) e c), del decreto legislativo 19 agosto 2005, n. 192.
Regolamento regionale 1/2017	Regolamento regionale di attuazione delle disposizioni in materia di esercizio, conduzione, controllo, manutenzione e ispezione degli impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva degli edifici e per la preparazione dell'acqua calda per uso igienici sanitari, a norma dell'articolo 25 quater della legge regionale 23 dicembre 2004, n.26 e s.m.
D.G.R. 15 maggio 2017, n.614	Approvazione dei modelli di libretto d'impianto, di rapporto di controllo di efficienza energetica e di rapporto di ispezione ai sensi dell'art. 26 quater, comma 5 della legge regionale 23 dicembre 2004, n.26. Abrogazione. Abrogazione della D.G.R. del 13 ottobre 2014 n.1578.

7.2 Rifiuti

Legge	Adempimenti / requisiti
T.U. delle leggi ambientali - d.lgs.152/06 parte IV	Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati
D.M. 17 dicembre 2009 D.M. 78 del 30 marzo 2016	Regolamento recante disposizioni relative al funzionamento e ottimizzazione del sistema di tracciabilità dei rifiuti in attuazione dell'articolo 188-bis, comma 4-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.
Iscrizione come da allegato II A.I.A. art.216 del D.Lgs. 152/06	Autorizzazione da parte di ARPAE (Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2021-6445 del 20/12/2021 e s.m.i): il recupero è regolarmente gestito. Registro provinciale recuperatori n.110

7.3 Rumore

Legge	Adempimenti / requisiti
L. 447/95 Legge quadro sull'inquinamento acustico	Definisce e delinea le competenze sia degli enti pubblici che esplicano le azioni di regolamentazione, pianificazione e controllo, sia dei soggetti pubblici e/o privati, che possono essere causa diretta o indiretta di inquinamento acustico.

7.4 Emissioni in atmosfera

Legge	Adempimenti / requisiti
T.U. delle leggi ambientali - d.lgs. n.152/06 parte V e s.m.	Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera.
Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla provincia di Reggio Emilia – prot. N. 35905 del 09/05/2007 e smi	Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera.
Del. Giunta Reg. E.R. n°960 del 16/06/1999 – Approvazione della Direttiva per il rilascio delle autorizzazioni delle emissioni in atmosfera in attuazione della legge regionale 21/04/1999 n°3 "Riforma del sistema regionale e locale".	Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera.

7.5 Sicurezza sui luoghi di lavoro

Legge	Adempimenti / requisiti
T.U. d.lgs. 106/09 correttivo del d.lgs. 81/08	Valutazione rischio chimico: indagine ambientale per la determinazione del rischio silicotigeno Comportamenti delle imprese e delle ditte appaltatrici nei confronti delle vigenti leggi in materia della sicurezza nei luoghi di lavoro
T.U. d.lgs. 215/21 correttivo del d.lgs. 81/08	Modifica delle competenze in tema di vigilanza in materia di salute e sicurezza, attribuzione complessivamente anche all'Ispettorato (INL) ed equiparandole a quella finora spettante al sistema delle Regioni

7.6 Consumo idrico

Legge	Adempimenti / requisiti
T.U. delle leggi ambientali - d.lgs.152/06 parte III	Norme in difesa del suolo e lotta alla desertificazione, di tutela delle acque dall'inquinamento e di gestione delle risorse idriche
Testo unico degli enti locali d.lgs. n.267 18/08/2000	Concessione derivazione d' acque pubbliche da falde sotterranee in Comune di San Martino in Rio (RE) località Trignano, mediante n.2 pozzi, rilasciata con provvedimento di concessione determinazione n. 7655 rilasciata in data 09/06/2014 con scadenza 31/12/2015 e rinnovata il 28/04/2015. Provvedimento di rinnovo concessione DET-AMB-2017-4736 del 07/09/2017 con scadenza 31 dicembre 2026.
Legge regionale 30 aprile 2015, n.2	Disposizione collegate alla legge finanziaria del 2015. Termine di pagamento del canone concessorio al 31 marzo di ogni anno.

7.7 Gas fluorurati ad effetto serra (F-GAS)

Legge	Adempimenti / requisiti
Regolamento UE 573-2024	Regolamento UE n. 573-2024 del Parlamento e del Consiglio del 07/02/2024 sui gas fluorurati ad effetto serra e che modifica la direttiva UE 2019/1937 e che abroga il Regolamento UE 517/014
Regolamento 303/2008/CE	Che stabilisce, in conformità al regolamento (CE) n. 842/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, i requisiti minimi e le condizioni per il riconoscimento reciproco della certificazione delle imprese e del personale per quanto concerne le apparecchiature fisse di refrigerazione, condizionamento d'aria e pompe di calore contenenti taluni gas fluorurati ad effetto serra
Regolamento n. 1516/2007/CE	Che stabilisce, conformemente al regolamento (CE) n. 842/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, i requisiti standard di controllo delle perdite per le apparecchiature fisse di refrigerazione, condizionamento d'aria e pompe di calore contenenti taluni gas fluorurati ad effetto serra
DPR 147/06	Recepimento del Regolamento concernente modalità per il controllo ed il recupero delle fughe di sostanze lesive della fascia di ozono stratosferico da apparecchiature di refrigerazione e di condizionamento d'aria e pompe di calore, di cui al regolamento (Ce) n. 2037/2000.

Legge	Adempimenti / requisiti
Legge n.549 del 28/12/93	Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente.

7.8 Amianto

Legge	Adempimenti / requisiti
Legge 27.3.92 n.257- DLgs 17.3.95 n.114	Norme relative alla cessazione dell'impiego dell'amianto. Attuazione della Direttiva 87/217/CEE in materia di prevenzione e riduzione dell'inquinamento dell'ambiente causato dall'amianto.

7.9 Scarichi idrici

Legge	Adempimenti / requisiti
T.U. delle leggi ambientali - d.lgs. n.152/06 parte III	L'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata da ARPAE (DET-AMB-2019-3722 del 05/08/2019)



8. Glossario

Ambiente	Contesto nel quale l'organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni (Definizione UNI EN ISO 14001)
ARPAE	Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale
Aspetto ambientale	Elemento di un'attività, prodotto o servizio dell'unità produttiva che può interagire con l'ambiente (Definizione UNI EN ISO 14001)
Aspetto Diretto	Aspetto ambientale sul quale ITALGRANITI può esercitare un controllo diretto
Aspetto Indotto	Aspetto ambientale sul quale ITALGRANITI non riesce ad esercitare un controllo diretto in quanto collegato alle attività di altri soggetti
Atomizzato	Semilavorato ottenuto dal processo di essiccazione a spruzzo, che ha la funzione di eliminare l'acqua in eccesso presente nella "barbottina"
Barbottina	Risultato liquido ottenuto dalla macinazione delle materie prime macinate ad umido
Scioppo	Semilavorato ottenuto dall'unione di smalti ed engobbi
BAT	Best Available Techniques
Biossido di carbonio equivalente (CO ₂ equivalente)	Unità che permette di confrontare la forza radiante di un GHG con quella del biossido di carbonio (UNI EN ISO 14064 - P.to 2.19).
BOD (Domanda biologica di ossigeno)	Quantità di ossigeno necessaria per ossidare biologicamente le sostanze organiche presenti all'interno di uno scarico. Il BOD è tanto più elevato quanto maggiore è la concentrazione di sostanze organiche presenti negli scarichi.
BREFS (BAT Reference documents)	Documenti di riferimento specifici per le varie categorie di attività, che vengono costantemente aggiornati dalla Commissione Europea.
Carbon Credits	I "Carbon Credits" vengono utilizzati per la compensazione delle emissioni di CO ₂ . Acquistando questi crediti si finanziano progetti di compensazione delle emissioni di CO ₂ che possono avvenire al di fuori dell'organizzazione stessa. Un credito è pari a 1 tonnellata di CO ₂ .
EER	Codice Europeo Rifiuti
COD (Domanda chimica di ossigeno)	Quantità di ossigeno necessaria per ossidare chimicamente sia le sostanze organiche sia le sostanze inorganiche presenti all'interno di uno scarico. Il rapporto tra COD e BOD è un indice del grado di biodegradabilità dello scarico.
Convalida Dichiarazione Ambientale	Atto mediante il quale un Verificatore ambientale accreditato da idoneo organismo esamina la dichiarazione con esito positivo
CPI	Certificato di Prevenzione Incendi
EMAS	Eco-Management and Audit-Scheme. Il metodo si basa sul Regolamento 2017/1505/UE (e sul precedente Regolamento 2009/1221/UE) sulla partecipazione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di gestione ambientale e di audit.
Emissione di gas serra	Massa totale di un GHG rilasciato in atmosfera nell'arco di uno specifico periodo di tempo (Norma UNI EN ISO 14064 - P.to 2.5).
ETS	Meccanismo flessibile, previsto dagli accordi di Kyoto, finalizzato a consentire lo scambio dei diritti di emissione tra paesi o società in relazione ai rispettivi obiettivi di riduzione delle emissioni di gas serra
Fattore di emissione	Fattore che correla dati di attività ad emissioni di GHG (UNI EN ISO 14064 - P.to 2.7).
Gas ad effetto serra, gas serra, GHG	Costituente gassoso dell'atmosfera, sia naturale sia di origine antropica, che assorbe ed emette radiazioni a specifiche lunghezze d'onda all'interno dello spettro della radiazione infrarossa emessa dalla superficie terrestre, dall'atmosfera e dalle nubi. I GHG comprendono l'anidride carbonica (CO ₂), il metano (CH ₄), l'ossido di azoto (N ₂ O), gli idrofluorocarburi (HFC), i perfluorocarburi (PFC) e l'esfluoruro di zolfo (SF ₆) (UNI EN ISO 14064 - P.to 2.1).
Impatto Ambientale (o effetto ambientale)	Qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione (Definizione UNI EN ISO 14001)
LEED	Leadership in Energy and Environmental Design. Sistema di certificazione degli edifici sviluppato dall'U.S. Green Building Council che valuta la sostenibilità ambientale degli edifici.

NACE	Classificazione statistica delle attività economiche nella Comunità europea
NOx	Ossidi di Azoto
Ozono stratosferico	Gas presente in concentrazioni rilevanti negli strati alti dell'atmosfera terrestre (stratosfera, da 17 a 48 km al di sopra della crosta terrestre) dove costituisce una fascia protettiva nei confronti delle radiazioni ultraviolette del sole.
PCB e PCT	Policlorobifenili e Policlorotrifenili
Rifiuti speciali	a) rifiuti da attività agricole e agro-industriali [...]; b) rifiuti derivanti dalle attività di demolizione, costruzione, nonché i rifiuti che derivano dalle attività di scavo [...]; c) rifiuti da lavorazioni industriali; d) rifiuti da lavorazioni artigianali; e) rifiuti da attività commerciali; f) rifiuti da attività di servizio; g) rifiuti derivanti dall'attività di recupero e smaltimento di rifiuti, fanghi prodotti dalla potabilizzazione e da altri trattamenti delle acque e dalla depurazione delle acque reflue e da abbattimento di fumi; h) rifiuti derivanti da attività sanitarie.
SIC	Sito di Interesse Comunitario, individuato dalla Direttiva 92/43/CEE "Direttiva del Consiglio relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali e della flora e della fauna selvatiche"
Sorgente di gas serra	Unità fisica o processo che rilascia un GHG in atmosfera (UNI EN ISO 14064 - P.to 2.2).
SOx	Ossidi di Zolfo
TEP (Tonnellate di petrolio equivalente)	Unità di misura di energia. La TEP è adottata, ad esempio, nei bilanci energetici o nelle valutazioni statistiche ed equivale all'energia sviluppata dalla combustione di una tonnellata di petrolio.
TLV	Threshold Limit Value – Valore limite di soglia
TWA	Valore limite riferito all'esposizione media nell'arco delle 8 ore
UNI EN ISO 14001	La sigla UNI EN ISO 14001 identifica uno standard internazionale, che fissa i requisiti di un sistema di gestione ambientale di una qualsiasi organizzazione.
UNI EN ISO 9001	La sigla UNI EN ISO 9001 identifica uno standard internazionale, che fissa i requisiti di un sistema di gestione per la qualità di una qualsiasi organizzazione.
UNI EN ISO 45001	La sigla UNI EN ISO 45001 identifica uno standard internazionale, che fissa i requisiti di un sistema di gestione per la sicurezza sul lavoro di una qualsiasi organizzazione.
UNI EN ISO 14064	La sigla UNI EN ISO 14064 identifica uno standard internazionale, che specifica i principi e i requisiti, al livello dell'organizzazione, per la quantificazione e la rendicontazione delle emissioni di gas ad effetto serra e della loro rimozione.
ZPS	Zone di Protezione Speciali, individuate dalla Direttiva 92/43/CEE "Direttiva del Consiglio relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali e della flora e della fauna selvatiche"