

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Rinnovo triennale 2020-2022

(dati aggiornati al 31/12/2019)

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



Sito di Rubiera (RE) - Via Emilia Ovest 53/A (stabilimento "01")

Sito di Vetto d'Enza (RE) - Via Buvolo 11/A (stabilimento "02")



Italcer Group, attraverso le aziende del gruppo, opera nel settore ceramico dalla primavera del 2017 producendo prodotti ceramici di alta qualità per interni ed esterni, con particolare attenzione alle piastrelle di ceramica residenziali e non residenziali di fascia alta e all'arredamento del bagno di lusso.

A luglio 2019 **Italcer S.p.A.** si è fusa con Rondine S.p.A., azienda del gruppo leader nella produzione di piastrelle ceramiche che da sempre svolge responsabilmente le proprie attività nel rispetto dell'ambiente e della tutela della salute e sicurezza dei propri lavoratori, clienti, istituzioni, cittadinanza, ecc. nei suoi due **stabilimenti di Rubiera e Vetto** in provincia di Reggio Emilia.

Italcer intende dare seguito e continuità al percorso già avviato da Rondine, adottando i principi sui quali fondare la realizzazione della propria strategia di crescita e sviluppo. Per noi è impensabile parlare di crescita e sviluppo senza rivolgere attenzione ai temi della protezione e della tutela dell'ambiente, che rappresentano un valore fondamentale di riferimento nel fare impresa e una variabile strategica di gestione aziendale.

L'adozione e il mantenimento di un Sistema di Gestione Ambientale conforme allo standard ISO 14001 e al Regolamento EMAS rappresentano un atto concreto attraverso il quale vogliamo realizzare il nostro impegno nel contribuire ad uno Sviluppo Sostenibile.

Questo è il *tredicesimo anno* di registrazione EMAS degli stabilimenti di Rubiera e Vetto e con orgoglio Italcer intende proseguire in questo cammino.

Questo documento rappresenta *l'aggiornamento triennale della Dichiarazione Ambientale* dei siti di Rubiera e Vetto d'Enza di Italcer S.p.A. e presenta i dati e le prestazioni ambientali riferite all'anno 2019.

La Dichiarazione ci permette di fornire a Lei lettore, e a tutti gli altri soggetti interessati, informazioni sugli impatti e sulle prestazioni ambientali dei nostri processi in relazione agli impegni da noi sottoscritti e agli obiettivi che ci siamo posti per il miglioramento continuo.

Non possiamo che augurarLe una buona lettura!

L'Amministratore Delegato
Dott. Graziano Verdi

INDICE

1. INTRODUZIONE	4
2. LA NOSTRA POLITICA.....	5
3. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA.....	8
4. I SITI PRODUTTIVI	9
5. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO E DEL PROCESSO PRODUTTIVO	10
6. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE E LA STRUTTURA DI GOVERNANCE	12
7. IDENTIFICAZIONE E VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI.....	15
8. LE PERFORMANCE AMBIENTALI DEI DUE SITI E LE AZIONI DI MIGLIORAMENTO	19
9. GLI OBIETTIVI E I PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO	35
10. LEGISLAZIONE APPLICABILE	40
11. COMUNICAZIONE E DIFFUSIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	40
12. MODALITA' RELATIVE ALLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	40



1. INTRODUZIONE

La Dichiarazione Ambientale è stata concepita con lo scopo di fornire al pubblico ed a tutti gli altri soggetti interessati informazioni sugli impatti ambientali, sulle prestazioni ambientali e sul miglioramento continuo relativamente alle attività di Italcir S.p.A. negli stabilimenti 01 (Rubiera) e 02 (Vetto d'Enza) ai sensi di quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1221/2009 relativo all'adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di ecogestione ed audit (EMAS) come aggiornato dal Regolamento UE 1505/2017 e dal Regolamento UE 2026/2018.

La presente Dichiarazione Ambientale viene pubblicata al fine di pianificare il successivo triennio 2020-2022 e aggiornare i dati all'anno 2019.

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

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

Davide Giuranna – Responsabile Sistema Ambientale
 Tel.: +39-0522 - 625111
 Fax: +39-0522 - 019928
 e-mail: d.giuranna@ceramicarodine.it

1.1 Campo di applicazione della Dichiarazione Ambientale

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

Produzione di piastrelle in gres porcellanato per pavimenti e rivestimenti attraverso le fasi di ricevimento materie prime, pressatura, essiccazione, smaltatura, cottura, finitura, scelta e confezionamento, spedizione.

svolte da Italcir S.p.A. presso:

- lo **stabilimento di Rubiera**, via Emilia 53/a – Rubiera (RE), denominato stabilimento "01".
- lo **stabilimento di Vetto d'Enza**, via Buvolo 11/A – Vetto d'Enza (RE), denominato stabilimento "02".

La presente Dichiarazione Ambientale si riferisce ad entrambi gli stabilimenti.

2. LA NOSTRA POLITICA



Italcer Group, attraverso le aziende del gruppo, opera nel settore ceramico dalla primavera del 2017 producendo prodotti ceramici di alta qualità per interni ed esterni, con particolare attenzione alle piastrelle di ceramica residenziali e non residenziali di fascia alta e all'arredamento del bagno di lusso.

Italcer S.p.A. a luglio 2019 si è fusa inversamente in Rondine S.p.A. (oggi a sua volta denominata Italcer S.p.A.), azienda leader nella produzione di piastrelle ceramiche che da sempre svolge responsabilmente le proprie attività nel rispetto dell'ambiente e della tutela della salute e sicurezza dei propri lavoratori, clienti, istituzioni, cittadinanza, ecc. nei suoi due stabilimenti di Rubiera e Vetto in provincia di Reggio Emilia.

Con la presente Politica la Direzione di Italcer S.p.A. intende dare seguito e continuità al percorso già avviato da Rondine, adottando i Principi adottati dall'azienda sui quali fondare la realizzazione della propria strategia di crescita e sviluppo.

In quanto azienda "energivora" riconosce il ruolo dell'elemento energetico come strategico nelle proprie attività e meritorio di una apposita Politica aziendale. Italcer Spa è convinta che una corretta gestione energetica sia la soluzione più efficace per ridurre i costi e contemporaneamente le emissioni climalteranti, apportando benefici economici e ambientali e facilitando il rispetto degli impegni presi in ambito internazionale (Emission Trading System).

Conformità con leggi e regolamenti

Italcer S.p.A. si impegna:

- ad assicurare che le leggi e i regolamenti in materia di Salute, Sicurezza, Energia e tutela Ambientale, oltre che le norme volontariamente adottate dalle Società, siano applicate e rispettate.
- ad impiegare prodotti e servizi che minimizzino gli impatti energetici;
- ad implementare e mantenere attivo in tutti i siti produttivi un Sistema di gestione dell'energia, conforme ai requisiti della norma ISO 50001, ISO 45001 e teso al miglioramento continuo delle proprie prestazioni energetiche, secondo lo schema metodologico "PLAN-DO-CHECK-ACT" (PDCA);
- a condividere in maniera sistematica le informazioni su tale Sistema di gestione con gli stakeholder aziendali (interni ed esterni); in particolare inserire nel proprio sito internet le best practice aziendali in tema di miglior rendimento energetico, allo scopo di sensibilizzare a una gestione sempre più sostenibile le realtà industriali e produttive con le quali collabora.

Miglioramento Continuo

La Direzione di Italcer S.p.A. si impegna a garantire ed assicurare le informazioni, le risorse, gli strumenti e gli investimenti necessari per la realizzazione degli obiettivi contenuti nei Piani di Miglioramento finalizzati al miglioramento continuo delle prestazioni in materia di salute, sicurezza, tutela ambientale ed efficienza energetica, alla diminuzione dei fattori di rischio per l'uomo e l'ambiente e al miglioramento della prestazione energetica. La Direzione ha identificato le attività e/o le aree responsabili dei consumi energetici, al fine di individuare potenziali interventi che consentano un miglioramento dell'efficienza energetica.

La Direzione – in collaborazione con l'Energy manager – definisce obiettivi finalizzati al miglioramento delle prestazioni energetiche dell'azienda e fornisce adeguate risorse per il loro raggiungimento: tali obiettivi sono misurabili (ove applicabile) e coerenti con la presente Politica, che rappresenta il quadro di riferimento per la loro definizione e il loro riesame.

La Direzione è altresì impegnata a riesaminare periodicamente il raggiungimento di tali obiettivi.

Prevenzione e Protezione

La Direzione si impegna a

- adottare azioni e mezzi al fine di prevenire gli infortuni, gli incidenti sul lavoro e le malattie professionali
- perseguire la prevenzione dell'inquinamento e la minimizzazione degli effetti sull'ambiente legati ai processi produttivi dei propri stabilimenti e, ove possibile intervenire, correlati alle fasi di vita del prodotto, dall'origine delle materie prime al suo utilizzo e destino finale
- ricercare e adottare soluzioni tecnologiche e gestionali volte alla riduzione dei consumi e al miglioramento della prestazione energetica assicurando le necessarie informazioni e risorse

La Direzione di Italcir S.p.A. è impegnata in un'azione continua e sistematica nel raggiungimento dei seguenti obiettivi di miglioramento:

- identificare i pericoli connessi alle proprie attività, valutare gli eventuali rischi per la salute e la sicurezza sul lavoro ed eliminarli mediante adeguate misure di prevenzione o minimizzarli adottando sistemi di protezione collettiva e individuale;
- implementare la capacità di prevenire i rischi (compresi quelli correlati a potenziali reati ambientali) e cogliere le opportunità correlate agli aspetti ambientali, rendendo più efficaci le misure di controllo e protezione ambientale che, in base ad un processo di valutazione, considera in primis i rischi più significativi. Tale attività parte da una analisi e monitoraggio del contesto all'interno della quale Rondine opera, delle sue relazioni con le Parti interessate e della capacità di sviluppare un dialogo che permetta di rilevarne le esigenze e coglierne i mutamenti che possono influenzarne i risultati.
- garantire un ambiente di lavoro sano e sicuro per tutti i propri lavoratori compreso i dipendenti di terzi che operano per conto di Rondine;
- ricercare e sviluppare prodotti, materiali e soluzioni tecnologiche, compatibili con le prestazioni richieste per gli utilizzi a cui sono destinati, a minor impatto ambientale e a minor rischio per la sicurezza e la salute dei propri dipendenti e degli utilizzatori finali
- assicurare un puntuale controllo circa la provenienza delle materie prime minerali
- ottimizzare i consumi di materie prime, di acqua ed energia
- assicurare e supportare la progettazione e l'acquisito di prodotti, servizi e soprattutto macchine/impianti energeticamente efficienti
- adottare strumenti per la costante sorveglianza di informazioni e dati di prestazione energetica
- assicurare il costante controllo operativo dei dispositivi e delle attrezzature a tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori
- assicurare il costante controllo operativo degli impianti di protezione ambientale, e in particolare degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera
- ridurre le emissioni verso l'esterno, in particolare le emissioni odorigene
- adottare piani di sorveglianza e monitoraggio ambientale
- incrementare i sistemi di riciclo e recupero sia interno sia attraverso filiere esterne, quali l'utilizzo degli scarti e reflui ceramici nei processi di produzione degli impasti
- ottimizzare la gestione dei rifiuti e adottare pratiche operative di movimentazione e deposito che determinano il minor rischio ambientale possibile
- identificare le possibili condizioni di emergenza e definire le necessarie azioni di prevenzione e protezione, compreso l'adeguato addestramento degli operatori coinvolti.

Misurare e Monitorare

Italcir S.p.A. adotta e mantiene attivo un processo sistematico di verifica, misura e monitoraggio delle performance del sistema Salute, Sicurezza, Energia e Ambiente che consente alla Direzione di riesaminare lo stato della gestione e di intervenire con le adeguate azioni correttive e preventive per superare le debolezze e le criticità individuate.

Il raggiungimento di tali obiettivi comporta di:

- vigilare sul rispetto di tutti i requisiti energetici applicabili, sia cogenti che definiti dall'organizzazione stessa;
- esercitare un controllo costante (anche tramite l'attività di auditing interni ed esterni, come da D.Lgs. 102 del 4 Luglio 2014) sull'impatto energetico di ogni operazione aziendale, dalle decisioni strategiche fino alle attività operative;
- provvedere, ove necessario, a definire gli opportuni interventi correttivi o migliorativi;

- adottare, ove economicamente conveniente, le migliori tecnologie disponibili sul mercato per migliorare le performances energetiche, incentivando l'utilizzo dei Titoli di Efficienza Energetica (Certificati bianchi);
- promuovere l'uso ottimale delle risorse energetiche, in un'ottica di risparmio, ma mantenendo comunque inalterato l'output derivante dal loro utilizzo (produzione di beni/servizi, comfort per i dipendenti, ecc.);
- formare e responsabilizzare in maniera continua e costante il personale a un uso responsabile ed efficiente dell'energia;
- sensibilizzare i fornitori sul fatto che, in fase di valutazione delle forniture, verranno presi in considerazione anche parametri di sostenibilità energetica – ambientale unitamente a quelli qualitativi ed economici.

Comunicazione, sensibilizzazione e collaborazione

La Direzione è impegnata a realizzare e mantenere attivo un processo di comunicazione, sensibilizzazione prevedendo consultazione, partecipazione e collaborazione aperto e trasparente con i propri dipendenti e i loro rappresentanti, con le Autorità, con i media, con le comunità interessate dagli stabilimenti produttivi, con i propri Clienti, con i propri fornitori e con tutti i portatori di interessi in materia di tutela della salute e della sicurezza, di gestione dell'energia e della protezione ambientale. Di tutti questi Italcir S.p.A. mantiene attivo un processo di ascolto dei bisogni e aspettative, al fine di rilevare eventuali fattori rilevanti rispetto ai propri obiettivi e avviare opportune azioni di risposta.

Competenza e responsabilità

La responsabilità, il comportamento e gli atteggiamenti costituiscono parte integrante della mansione di ciascuno e sono elemento significativo nel processo di prevenzione e protezione dei rischi per l'uomo e per l'ambiente e di miglioramento della prestazione energetica.

E' prioritario pertanto responsabilizzare e coinvolgere gli addetti di Italcir S.p.A. nella corretta gestione operativa attraverso un'attività di formazione, informazione e addestramento, al fine di raggiungere elevati gradi di responsabilità, consapevolezza, competenza e professionalità.

Tutti i dipendenti delle Società, così come i dipendenti delle Ditte operanti in stabilimento, sono chiamati a conformarsi allo spirito ed ai Principi espressi dalla presente Politica.

L'Amministratore Delegato
Dott. Graziano Verdi

3. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

3.1 Italcer S.p.A

Italcer S.p.A. è un'industria ceramica che svolge attività di produzione di piastrelle ceramiche in gres porcellanato.

Nell'ottobre 2018 Italcer Group, società capogruppo dell'omonimo Gruppo ceramico controllato dal fondo di private equity Mandarin Capital Partners II, ha completato l'acquisizione del 100% di Rondine S.p.A.. Questa acquisizione segue quelle di La Fabbrica Spa, Elios Ceramica Spa e Devon&Devon Spa, concluse nel 2017. Con Rondine, il Gruppo Italcer si posiziona, con quasi 200 milioni di euro di fatturato al 6° posto tra gli operatori italiani del settore. L'ingresso di Rondine nel Gruppo Italcer ha portato l'azienda a dotarsi di nuovi strumenti e sinergie in grado di ritagliarsi un ruolo sempre più da protagonista sui mercati domestici e internazionali.

La produzione di pavimenti e rivestimenti ceramici avviene oggi su due sedi: stabilimento di Rubiera denominato "01", stabilimento di Vetto D'Enza denominato "02".

Lo **stabilimento "01" di Rubiera** (provincia di Reggio Emilia) è dotato di impianti per la produzione di gres porcellanato di ultima generazione, con una capacità produttiva di 4,5 milioni di mq annui.

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

Ad oggi gli stabilimenti 01 e 02 impiegano complessivamente 260 dipendenti per un fatturato di circa 93 milioni di euro/anno (anno 2019).

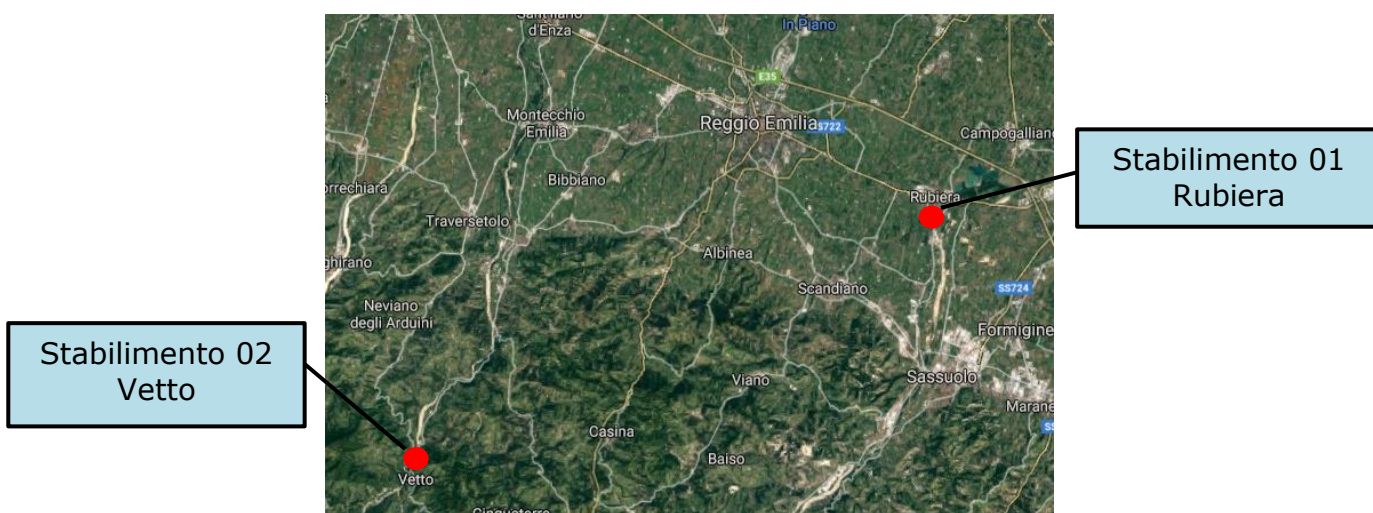


Figura 1 - La collocazione geografica dei siti di Italcer S.p.A

4. I SITI PRODUTTIVI

4.1 Lo Stabilimento "01" (Rubiera)

Il sito produttivo è situato nell'area industriale del comune di Rubiera nella provincia di Reggio Emilia.

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

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

L'ultimo aggiornamento, autorizzato con atto DET-AMB-2019-2206 del 08/05/2019, ha riguardato l'installazione di un impianto di post-combustione rigenerativo per la risoluzione della problematica odorigena generata dall'emissione dei forni di cottura a valle degli impianti di filtrazione.

Le attività lavorative sono svolte su 3 turni a ciclo continuo di 7 giorni a settimana.

Non esistono nelle immediate vicinanze realtà (quali luoghi di culto, ospedali, case protette,...) particolarmente sensibili dal punto di vista dell'impatto ambientale, né aree protette di particolare interesse naturalistico. Lo stabilimento risulta inserito in un contesto urbanizzato dove sono presenti sia realtà produttive che residenziali.

I dettagli dell'assetto urbanistico sono descritti nella precedente versione della Dichiarazione e non vi sono modifiche avvenute negli ultimi anni. Le Dichiarazioni Ambientali sono pubblicate sulla pagina del sito web www.ceramicarondine.it/it/certificazioni/.

La principale via di collegamento per l'Azienda, via terra, è rappresentata dalla adiacente Via Emilia (SS9), rete viaria di notevole importanza per l'intero traffico regionale; è da considerarsi la più veloce e diretta via d'accesso ai principali centri della Regione Emilia-Romagna.

4.2 Lo stabilimento "02" (Vetto d'Enza)

Il sito produttivo è insediato nella località di Buvolo, nel comune di Vetto d'Enza, provincia di Reggio Emilia.

In data 22/05/2013 è stato rilasciato dalla Provincia di Reggio Emilia il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dell'azienda con protocollo 29298/11-2012, successivamente aggiornata a seguito di modifiche. L'ultimo aggiornamento ha riguardato l'installazione di un nuovo filtro fumi del forno battiscopa, in sostituzione di due filtri esistenti e installazione di una nuova linea di scelta completata a dicembre 2019. La Determinazione nr. DET-AMB-2018-6119 del 22/11/2018 ha inoltre esteso la validità dell'atto autorizzativo a 16 anni dalla data di rilascio, portando la scadenza dell'atto al 22/05/2029 grazie al possesso delle certificazioni ISO 14001:2015 ed EMAS

Il sito è ubicato in area pede-collinare a 28 km a Sud-Sud Ovest di Reggio Emilia e a 22 km a Sud-Sud Est di Parma, in un'area stretta tra il torrente Tassobbio a est e il Fiume Enza a ovest. Lo stabilimento è collocato in un'area classificata "prevalentemente industriali" secondo gli strumenti urbanistici vigenti.

I dettagli dell'assetto urbanistico all'interno del quale si colloca lo stabilimento "02" viene meglio descritto nella precedente versione della Dichiarazione e non vi sono modifiche dello stesso avvenute nel corso dell'ultimo anno. Le Dichiarazioni Ambientali sono pubblicate sulla pagina del sito web www.ceramicarondine.it/it/certificazioni/.

5. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO E DEL PROCESSO PRODUTTIVO

5.1 Produzione

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

Italcer S.p.A. offre una gamma produttiva estremamente ampia sempre più orientata all'imitazione di prodotti naturali come legni, pietre e marmi principalmente nei formati 15x60, 30x60, 60x60, 80x80 e 60x120, realizzati nello stabilimento "01" e nei formati 15x100 e 6x25 realizzati nello stabilimento "02". Questi ultimi due, raggruppati rispettivamente sotto i marchi "Foresta di Gres" e "Brick Generation", proposti con un'ampia gamma di colori, continuano ad essere prodotti distintivi di Italcer Spa.

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

5.2 Il processo produttivo degli stabilimenti "01" e "02"

Il processo produttivo realizzato è un tipico processo di produzione di piastrelle smaltate che tuttavia non include la produzione dell'atomizzato, che viene fornito direttamente da produttore esterno.

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

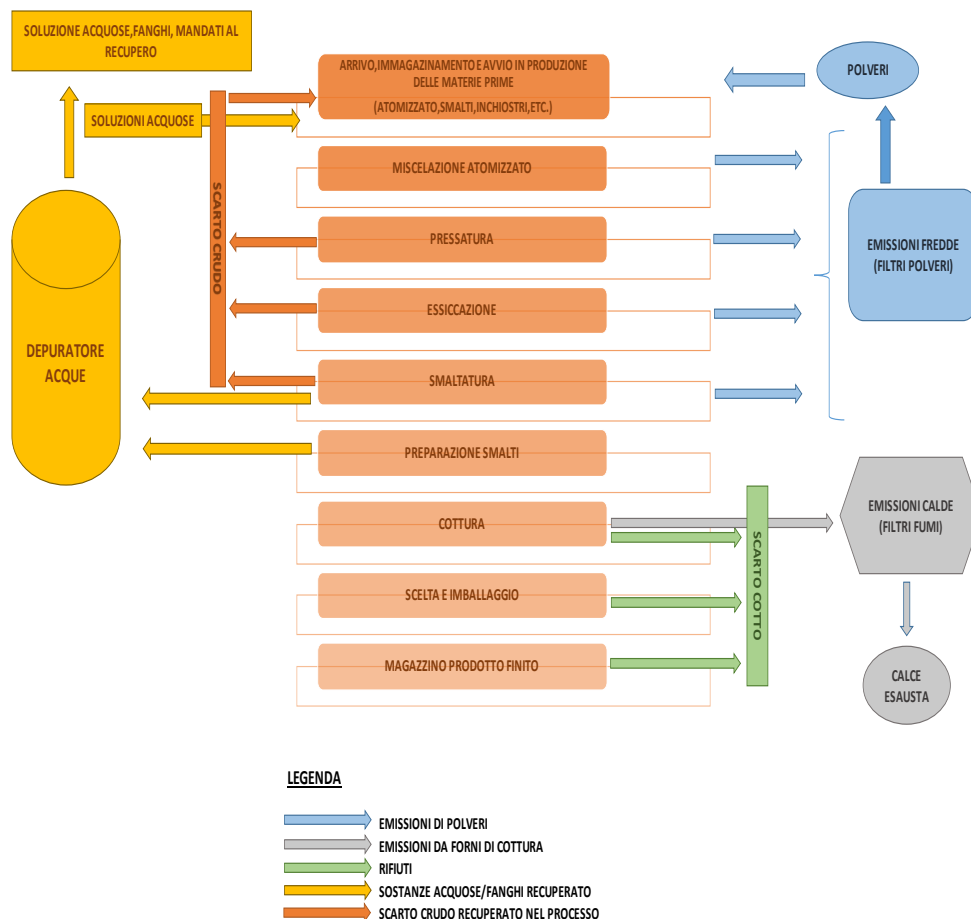


Figura 2 - Schema di processo produttivo degli stabilimenti

Arrivo, immagazzinamento e avvio in produzione dell'atomizzato, miscelazione atomizzato

La materia prima arriva in stabilimento per mezzo di camion e viene scaricata all'interno di appositi silos di stoccaggio. Il sistema di gestione dei silos di materie prime è completamente automatizzato e permette, sulla base delle ricette selezionate, di predisporre attraverso sistemi sofisticati di dosaggio di avviare a produzione i quantitativi utili al processo produttivo.

Nelle fasi di preparazione dell'atomizzato vengono inoltre aggiunti, all'occorrenza i pigmenti necessari alla creazione dell'impasto di produzione.

L'intera linea di deposito e movimentazione atomizzato (nastri trasportatori) è servita da appositi sistemi di aspirazione e filtrazione delle polveri al fine di assicurare la salubrità degli spazi di lavoro e il contenimento delle emissioni diffuse. Le polveri recuperate vengono reintrodotti nel processo produttivo.

Pressatura

L'atomizzato, opportunamente caricato di additivi e pigmenti, viene dosato per mezzo di appositi "carrelli" in presse per la formazione della piastrella (formatura). Il processo di pressatura è realizzato per mezzo di presse Sacmi che conferiscono all'impasto la tipica forma della piastrella.

La lastra cruda ottenuta viene trasferita con nastro trasportatore alla fase successiva.

Essiccazione

Scopo di tale fase è di eliminare la parte residua di acqua ancora presente nell'impasto.

Sono impiegati essiccatoi ad aria calda Sacmi dove bruciatori alimentati a metano permettono di evaporare l'acqua presente nell'impasto.

Preparazione smalti e smaltatura

La preparazione degli smalti avviene in apposito locale dedicato all'interno del quale i singoli componenti (fritte, smalti...) vengono macinati "ad umido" e diluiti per renderli idonei all'applicazione.

Lo smalto così preparato viene inviato alle linee di smalteria, dove serve solo di supporto alla decorazione della superficie che ormai avviene esclusivamente attraverso l'utilizzo di stampanti digitali che consentono maggiore rapidità nei cambi e un'infinita varietà di effetti superficiali.

Le operazioni di smalteria, che rappresentano la parte significativa del processo per quanto riguarda l'utilizzo di acqua (sia per la produzione degli smalti, sia per il necessario lavaggio impianti), sono presidiate da un sistema chiuso di raccolta delle acque, che conferiscono al sistema di chiarificazione di stabilimento.

Cottura

Le piastrelle smaltate e non, sono inviate ai forni di cottura Sacmi monostrato. All'interno dei forni la piastrella subisce cicli di pre-riscaldamento, cottura e raffreddamento. I profili di temperatura utilizzati variano in funzione dell'impasto e del prodotto che si vuole ottenere. I due forni sono alimentati esclusivamente a metano ed il ciclo di cottura è controllato da un sistema informatico.

Taglio e Rettifica

Impianto presente solo nello stabilimento "01" da Aprile 2015. Una percentuale sempre maggiore delle piastrelle prodotte viene tagliata e/o rettificata a seconda della tipologia e della richiesta di mercato.

Scelta e imballaggio

Dopo la cottura le piastrelle subiscono controlli qualitativi sia automatici che manuali. Tipicamente i controlli eseguiti riguardano caratteristiche estetiche e difettosità delle superfici.

Il prodotto finito viene quindi imballato in scatole attraverso le linee di confezionamento e poi pallettizzato, assicurato con reggette e ricoperto con appositi teli elastici applicati automaticamente.

Magazzino prodotto finito

Le palette così confezionate sono stoccate nel piazzale esterno.

6. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE E LA STRUTTURA DI GOVERNANCE

Di seguito si riporta l'organigramma aziendale di Italcerc S.p.A.:

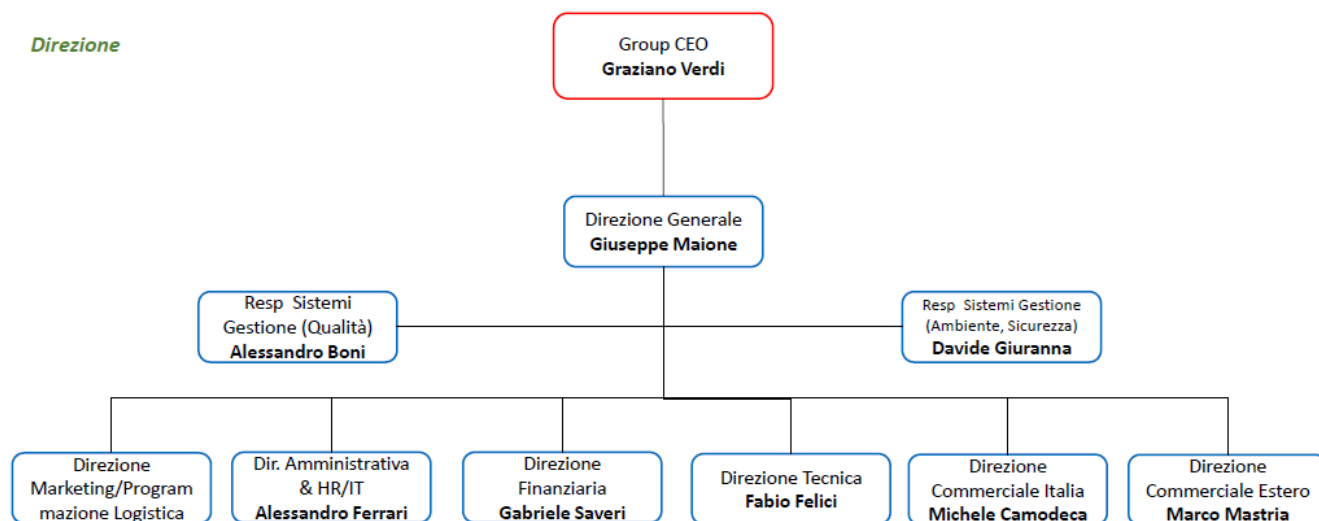


Figura 3 – Organigramma direzionale Italcerc S.p.A.

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

Non solo, l'azienda ha costruito un sistema di gestione integrato qualità, ambiente, energia e sicurezza sul lavoro rispettivamente secondo le norme ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001:2011, ISO 45001 e il Regolamento EMAS con l'obiettivo unitario di perseguire la qualità e ottimizzare i propri risultati, rispondendo alle richieste di tutti i portatori d'interesse che costituiscono il contesto in cui l'azienda opera.

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

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

6.1 Analisi del contesto e delle parti interessate

Italcerc ha condotto l'analisi del contesto interno ed esterno nell'ambito del quale realizza in proprio business e le proprie attività. Nell'ambito di tale analisi sono emersi i fattori rilevanti che guidano le strategie di Italcerc e possono influenzare i suoi risultati e le sue performance ambientali.

In tale analisi sono emersi i seguenti aspetti relativi al *contesto interno*:

- strategie e relazioni nell'ambito del Gruppo Italcerc e delle aziende del Gruppo,
- organizzazione dei compiti e responsabilità delle funzioni aziendali,

- competenze, clima aziendale, partecipazione dei lavoratori,
- infrastrutture e applicazioni delle migliori tecnologie,
- l'organizzazione delle attività operative (SGA),
- comunicazione tra i livelli,
- comunicazione verso l'esterno.

L'analisi del *contesto esterno* ha fatto emergere aspetti quali:

- eventuale presenza di vincoli ambientale e territoriali,
- le relazioni e i rapporti con la comunità locale,
- orientamenti dei clienti e del mercato di riferimento,
- il livello tecnologico del settore e la sua evoluzione,
- la catena di fornitura
- il contesto normativo e regolamentare.

Nell'ambito dell'analisi del contesto sono state identificate le parti interessate rilevanti e intercettati i loro bisogni e aspettative rilevanti per il SGA di Italcerc. Tra queste in particolare sono state identificate le seguenti parti interessate.

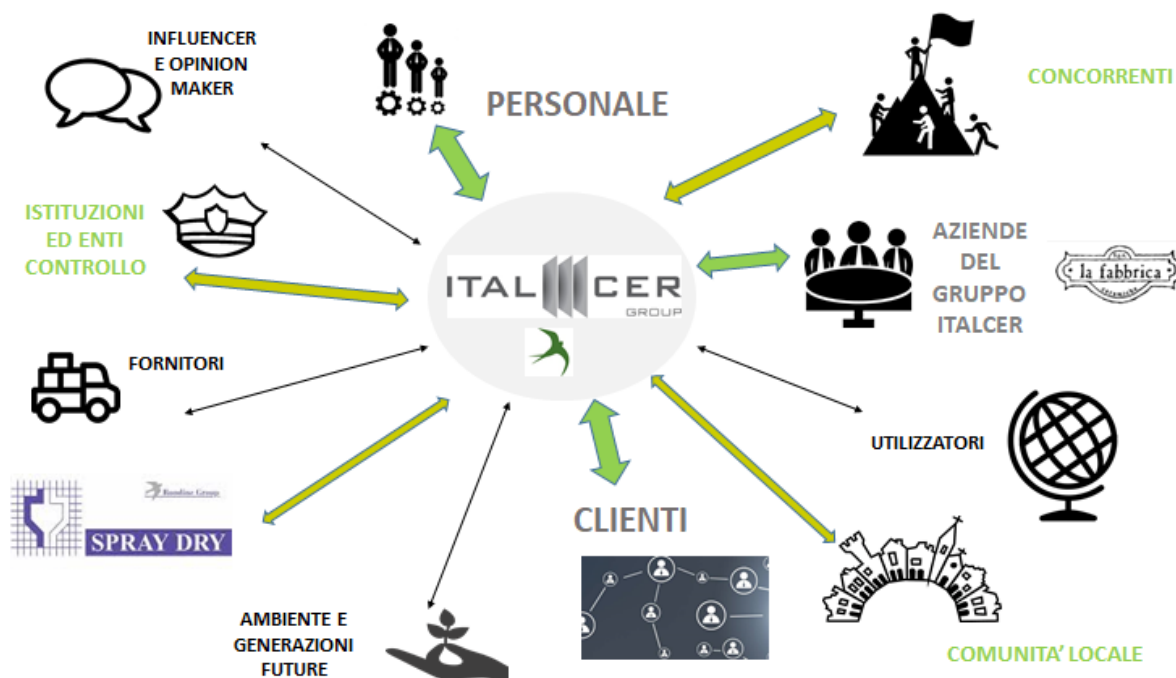


Figura 4 - Mappatura delle parti interessate

6.2 Analisi dei rischi e delle opportunità

Nell'ambito dell'Analisi Ambientale, la valutazione degli aspetti ambientali correlati al contesto e alle parti interessate si completa con l'individuazione dei rischi e delle opportunità.

L'analisi si concentra sui rischi e le opportunità di cui si dovrebbe tenere conto per garantire che il sistema di gestione ambientale possa raggiungere i risultati attesi, al fine di prevenire effetti o inconvenienti indesiderati e conseguire un costante miglioramento della prestazione ambientale.

Le fasi di analisi e valutazione effettuate sono:

- individuazione dei rischi (e opportunità) a partire dall'analisi del contesto, delle parti interessate e loro aspettative, dei processi, ecc.;
- individuazione delle conseguenze previste (impatti);
- valutazione del livello di rischio (utilizzando un metodo di valutazione definito);

Nell'ambito del SGA sono quindi state definite le misure necessarie per minimizzare il rischio e prevenire le conseguenze degli impatti.

A fronte di ciò viene valutato l'eventuale rischio residuo per definire ulteriori azioni di miglioramento per abbassare la significatività del rischio.

Il metodo per valutare la significatività del rischio si basa su un indice di valutazione del rischio (cfr. livello di rischio) che nasce dal prodotto della probabilità (P) e della gravità delle conseguenze (G). La probabilità è espressa con una scala che nasce dalla conoscenza del passato e del settore. La gravità è frutto di una disamina multidisciplinare che indaga su aspetti tecnici, manageriali ed economici.

I criteri e i relativi punteggi sono dettagliati nel documento "Analisi contesto e valutazione rischi".

6.3 Pianificazione del Sistema di gestione ambientale

L'esito dell'analisi del contesto e dei rischi concorre alla pianificazione del Sistema di Gestione Ambientale, in particolare viene considerato per la definizione:

- della Politica ambientale,
- degli obiettivi e del programma di miglioramento,
- delle azioni per gestire i rischi e cogliere le opportunità,
- dei processi operativi e di supporto del sistema di gestione.

7. IDENTIFICAZIONE E VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

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

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

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

Tra gli aspetti ambientali considerati:

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

Nel gennaio 2018 è stata rivista l'analisi ambientale e la valutazione degli aspetti ambientali di entrambi i siti per valutare le eventuali variazioni dell'impatto ambientale connesso alle attività produttive, ai processi e ai prodotti a fronte di modifiche intervenute e integrando con l'analisi del contesto e degli aspetti ambientali correlati al ciclo di vita.

7.1 La valutazione degli aspetti ambientali diretti

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

La metodologia di tale valutazione è riportata nell'Analisi Ambientale Iniziale e nella procedura P 01 "Identificazione e valutazione degli aspetti ambientali".

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

	1	2	3
Rilevanza (R)	L'aspetto in esame non produce effetti rintracciabili o esattamente individuabili sul sito, a motivo delle quantità in gioco e della sostanziale insensibilità del sito a tali effetti. Non esistono effetti sinergici con altri impatti simili. L'impatto è da ritenersi ragionevolmente trascurabile	L'aspetto in esame produce effetti sul sito che risultano compatibili con le caratteristiche ambientali del sito sia in termini di quantità che in termini di estensione (impatto locale). In caso di concomitanza con altri impatti simili il contributo è ritenuto poco significativo. L'effetto ambientale può provocare ricadute sull'uomo e/o sull'ambiente giudicate reversibili.	L'aspetto in esame produce effetti di accertata gravità sul sito, a motivo delle quantità in gioco e/o della vulnerabilità specifica del sito. Sono presenti effetti ambientali simili concomitanti con altre attività simili svolte all'interno e/o limitrofe allo stabilimento. L'aspetto produce emissioni significative e/o impatti significativi a livello globale (effetto serra, eutrofizzazione, ozono, materie prime non rinnovabili) e generalmente di tipo pericolose. L'effetto ambientale può provocare ricadute effetti molto gravi sull'uomo e/o sull'ambiente, anche di carattere irreversibile. Accertata è la pericolosità delle sostanze emesse (teratogene, cancerogene, mutagene)
Sensibilità territoriale – CONTESTO (T)	Territorio / ricettore ambientale risulta insensibile o adeguato ad accogliere l'impatto. Corpi ricettori sensibili sono in area vasta oltre i 3 km.	Il territorio /ricettore ambientale è da considerarsi poco sensibile in relazione alle sue caratteristiche intrinseche. Non sono presenti in area prossima corpi ricettori protetti, sotto tutela, o vincolati o per i quali sono stabilite condizioni di tutela particolari.	Il territorio/ricettore ambientale è da considerarsi particolarmente vulnerabile (vicinanza aree protette o zone particolarmente delicate) Aspetto particolarmente coinvolgente risorse significative per l'ambiente circostante, e i corpi ricettori interessati (corsi d'acqua, corpi idrici, falde, suolo, sottosuolo, risorse naturali, atmosfera) Sono presenti corpi ricettori protetti, sotto tutela, o vincolati in area prossima (500 mt)
Legislazione applicabile (L)	Per l'aspetto in esame non esiste alcuna normativa ambientale di riferimento	Per l'aspetto in esame esistono leggi applicabili che non determinano alcuna prescrizione specifica. Per l'aspetto in esame esistono prescrizioni e/o requisiti determinati da accordi e/o regolamenti di natura volontaria.	Per l'aspetto in esame esistono leggi e prescrizioni applicabili che determinano limiti, prescrizioni e adempimenti specifici ai quali conformarsi.
Coinvolgimento parti interessate (PI)	Nessun interessamento e lamentele circa l'aspetto in questione Nessun interessamento da parte degli Enti competenti e/o di controllo. Nessuna sanzione e/o verbale.	L'aspetto in esame è stato oggetto di interessamento da parte di soggetti esterni o interni all'impresa, ma non di lamentele esplicite Attenzione particolare da parte di Enti competenti e/o di Enti di controllo, senza però mai rilevare sanzioni e/o inadempienze	Significativo per la Direzione Aziendale (per esempio per ragioni di costi, commitment specifico di miglioramento) L'aspetto in esame è oggetto di lamentele o contestazioni/contenziosi da parte di soggetti interni o esterni all'impresa, e/o Vi sono state verbali e/o sanzioni da parte degli Enti

Matrice dei criteri di valutazione della significatività degli aspetti ambientali diretti

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

Grado di Significatività	BASSO	MEDIO	ALTO
Valore Indice di Significatività = $R \times T \times L \times PI$	1 - 11	12 - 24	Maggiore di 24

Grado di significatività degli aspetti ambientali diretti

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

La valutazione degli aspetti ambientali è sintetizzata nella tabella seguente e comprende entrambi gli stabilimenti "01" e "02".

Aspetto Ambientale	Processo/attività	Indice di Significatività	Grado di significatività
Consumo risorse minerali naturali	Caricamento Atomizzato	18	Medio
Consumo risorsa idrica	Preparazione smalti	27	Alto
	Smalteria	27	Alto
	Usi Civili	9	Basso
Consumo Metano	Essiccatoio	54	Alto
	Cottura	54	Alto
	Caldaia riscaldamento	9	Basso
Consumo gasolio	Muletti	4	Basso
Consumo Elettrico	Alimentazione macchine e impianti	9	Basso
Presenza sostanze pericolose	Preparazione smalti	12	Medio
Emissioni in atmosfera di Polveri	Caricamento atomizzato	54	Alto
	Polveri rettifica	2	Basso
	Presse	54	Alto
	Essiccatoi	54	Alto
	Spazzolatura	18	Medio
Emissioni sostanze pericolose	Forni di cottura	54	Alto
	Preparazione smalti e smalteria	6	Basso
	Incendio	27	Alto
Scarichi idrici	Meteoriche Dilavamento piazzali aree di scarico atomizzato e deposito rifiuti (scarti crudi e cotti)	12	Medio
	Meteoriche Dilavamento piazzali Prodotto Finito	4	Basso
	Meteoriche Emergenza sversamenti smalti e altre sostanze pericolose (oli)	54	Alto
	Meteoriche Dilavamento Parcheggi e piazzali	4	Basso
	Civili	3	Basso
Rifiuti	Scarti crudi da presse e essicamento	6	Basso
	Sospensioni acquose da Smalteria e lavaggi	6	Basso
	Calce esausta da abbattimento Fumi Forni di Cottura	18	Medio
	Scarti cotti da scelta e inscatolamento	6	Basso
	Oli esausti da Manutenzione	6	Basso
	Polveri da rettifica	2	Basso
Rumore interno	Impianti e macchine di lavorazione	18	Medio
Rumore esterno	Scarico atomizzato	24	Medio
	Raffreddamento presse	24	Medio
Suolo e sottosuolo	Rischio di Perdita di acque industriali da vasche di decantazione (Emergenza)	18	Medio
Perdita di gas refrigeranti dagli impianti di raffreddamento	Impianti tecnici (condizionatori)	9	Basso
Presenza di eternit	Manto "sovracoperto" in lamiera	6	Basso

Esito della valutazione significatività degli aspetti ambientali diretti

7.2 La valutazione degli aspetti ambientali indiretti, correlati al ciclo di vita

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

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

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

Matrice dei criteri di valutazione della significatività degli aspetti ambientali indiretti

La valutazione degli aspetti ambientali è sintetizzata nella tabella seguente e comprende entrambi gli stabilimenti "01" e "02".

Aspetto Ambientale	Processo/attività	Capacità di Influenza
Consumo di materie prime	Utilizzo di materie prime minerali (estrazione, trasporto con automezzi, trasporto su rotaia)	T
	Produzione atomizzata	A
	Trasporto e consegna atomizzata	M
Consumo di prodotti chimici	Produzione	T
Consumo di imballaggi	Produzione	M
Movimentazione	Ricezione e/o spedizione	T
	Conferimento rifiuti	M
Impianti tecnici e manutenzione	Manutenzioni (compresi appalti)	A
Utilizzo prodotto	Installazione, posa, usura, demolizione (fine vita)	T

Esito della valutazione significatività degli aspetti ambientali indiretti

8. LE PERFORMANCE AMBIENTALI DEI DUE SITI E LE AZIONI DI MIGLIORAMENTO

Ai sensi del nuovo Regolamento UE 2026/2018, per il calcolo degli indicatori chiave e più in generale per tutti gli indicatori di performance viene identificato come dato di riferimento (dato "B") il valore di metri quadrati versati a magazzino in quanto parametro di riferimento anche per la valutazione delle performance ambientali ai fini AIA in riferimento alle BAT europee.

Con riferimento al periodo **anni 2017-2019** sono di seguito riportati l'andamento della produzione in metri quadrati e i dati riferiti alle performance ambientali.

Per i dati degli anni antecedenti si può fare riferimento ai dati pubblicati nelle Dichiarazioni Ambientali pubblicate sulla pagina del sito web www.ceramicarondine.it/it/certificazioni/.

Stabilimento "01" Rubiera

Tipologia ceramica Prodotta (*)	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
Gres Porcellanato	m ²	1.871.409	2.643.401	2.726.383
Gres Porcellanato smaltato	m ²	2.488.646	2.181.895	2.027.240
Totale Piastrelle prodotte	m ²	4.360.055	4.825.297	4.753.624

(*) Versato a magazzino (v.m.): prodotto finito stoccato in attesa di spedizione.

Nel 2019 si registra un leggero calo dei mq prodotti legato alle campagne di grandi formati a minore produttività.

Stabilimento "02" Vetto d'Enza

Tipologia ceramica Prodotta (*)	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
Totale gres porcellanato	m ²	3.127.504	3.090.485	3.076.630

(*) Versato a magazzino (v.m.): prodotto finito stoccato in attesa di spedizione.

Nello stabilimento "02" la leggera riduzione della produzione è invece legata ad un fermo produttivo maggiore durante l'anno.

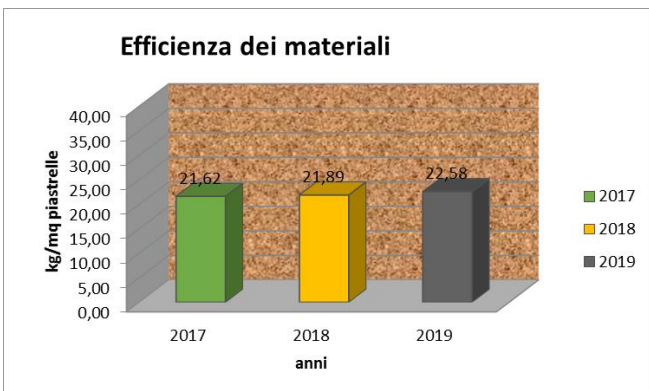
8.1 Utilizzo delle risorse minerali naturali

Le materie prime utilizzate nei processi ceramici sono essenzialmente costituite da sabbie, argille e feldspati.

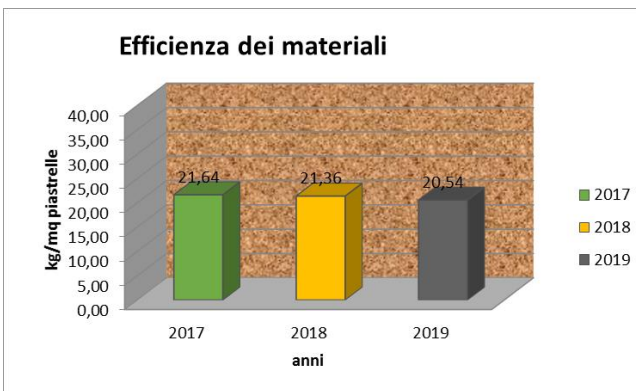
Presso gli stabilimenti non avviene nessuna movimentazione e lavorazione di materiale minerale naturale in quanto il processo viene alimentato direttamente con prodotto atomizzato, cioè direttamente da una miscela (impasto) di risorse naturali minerali.

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

Stabilimento "01" Rubiera



Stabilimento "02" Vetto d'Enza



ATOMIZZATO stab."01"	unità di misura	2017	2018	2019
Consumo atomizzato	ton	94.250	105.606	107.341
Consumo specifico (indicatore chiave)	kg/m ²	21,62	21,89	22,58

ATOMIZZATO stab."02"	unità di misura	2017	2018	2019
Consumo atomizzato	ton	67.672	66.019	63.203
Consumo specifico (indicatore chiave)	kg/m ²	21,64	21,36	20,54

La composizione media degli impasti atomizzati è composta da circa il 40-45% di argille, il 15-20% di sabbie, e 35-38% di feldspati. Una piccola parte (circa il 3%) è rappresentata da additivi di impasto. La continua ricerca di impasti che utilizzano composti di minor impatto ambientale ha portato all'utilizzo di percentuali elevate di materiale di recupero proveniente dal comprensorio ceramico, diminuendo le quantità di materie prime provenienti dall'escavazione diretta; alcune tipologie di impasto impiegate contengono fino al 50% di materiale riciclato (impasto GFP/08-09).

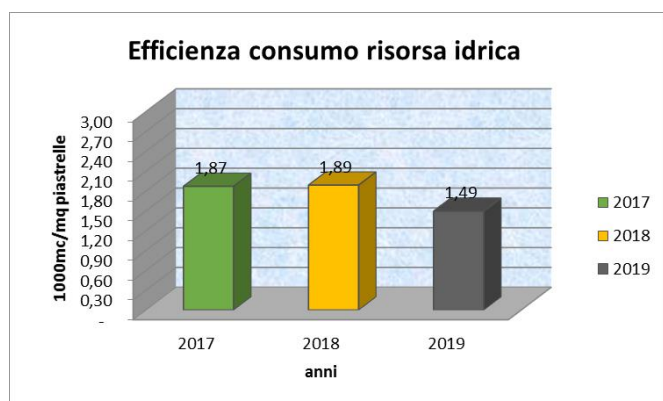
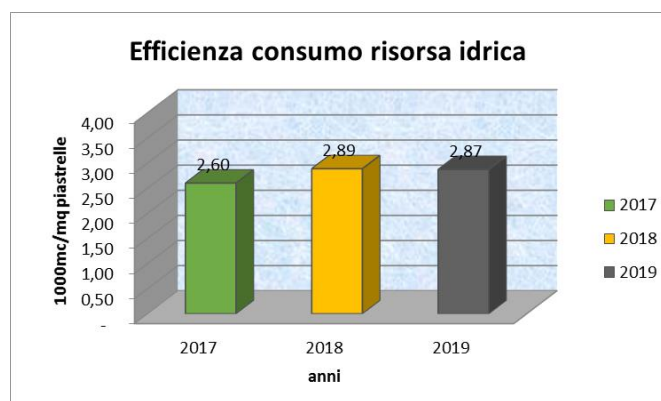
8.2 Il consumo idrico

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

L'acqua è componente fondamentale del processo produttivo e viene utilizzata sia per la preparazione dei semilavorati (e in particolare smalti), sia per i lavaggi di impianti e attrezzature.

Italcer S.p.A. è in possesso di concessione per l'emungimento idrico da falda rilasciata dalla Regione Emilia Romagna (Prot. Num AMB/GMR/06/23083/15.2.1 - Determina num. 02705 del 1/3/2006 per lo stabilimento "01" e richiesta di rinnovo prat. REPPA0028 presentata a fine 2015 per lo stabilimento "02").

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

Stabilimento "01" Rubiera

Stabilimento "02" Vetto d'Enza


CONSUMI IDRICI stab."01"	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
Acquedotto	m ³	2.150	1.668	1.382
Pozzo	m ³	6.001	7.444	5.720
Totale	m ³	8.151	9.112	7.120
Consumo specifico (indicatore chiave)	1000m ³ /m ²	1,87	1,89	1,49

Gran parte delle acque reflue provenienti dal processo sono oggetto di ricircolo interno, dopo trattamento di chiarificazione in apposito impianto; parte dell'acqua depurata può essere invece conferita ad aziende terze per il recupero; una quota di acqua viene impiegata per ridurre le emissioni odorigene ai camini dei filtri fumi.

Il consumo totale annuo resta comunque entro i limiti di prelievo autorizzati (15.000 mc/anno).

Nel 2019 si riscontra un'importante riduzione dei prelievi da pozzo a favore di un maggior riciclo interno delle acque nei reparti produttivi.

CONSUMI IDRICI stab."02"	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
Acquedotto	m ³	689	534	1.095
Pozzi	m ³	7.446	8.391	7.741
Totale	m ³	8.135	8.925	8.836
Consumo specifico (indicatore chiave)	1000m ³ /m ²	2,60	2,89	2,87

Per quanto riguarda lo stab."02" si riscontra una riduzione del consumo di acqua di pozzo grazie all'ottimizzazione dei processi di lavaggio e alla sensibilizzazione di tutto il personale di reparto.

Si riscontra invece un aumento del prelievo da acquedotto dovuto anche ad una perdita sull'impianto di distribuzione verificatasi in corso d'anno.

Il consumo totale annuo si conferma entro i limiti di prelievo autorizzati (30.000 mc/anno).

8.3 I consumi energetici

Per la produzione sono utilizzate energia elettrica ed energia termica.

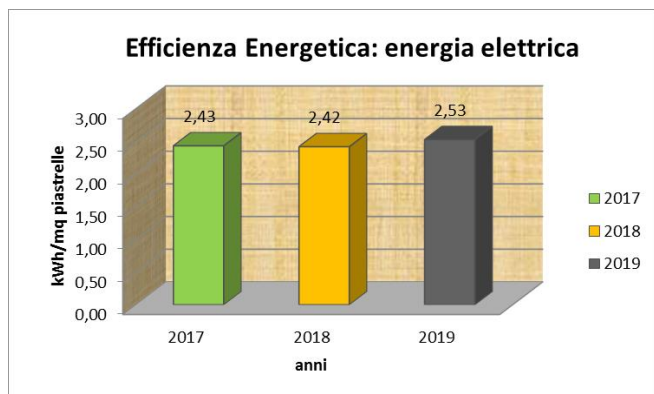
L'**energia elettrica**, acquistata da fornitori nazionali, è determinante per il funzionamento degli impianti produttivi e di altri servizi essenziali (illuminazione, condizionamento).

L'energia elettrica arriva in stabilimento a 15 kV per mezzo di traliccio aereo per poi essere trasformata in cabina di trasformazione a 380 V e distribuita alle singole utenze industriali. E' installato inoltre un gruppo di rifasamento elettrico che consente di ottimizzare la gestione energetica.

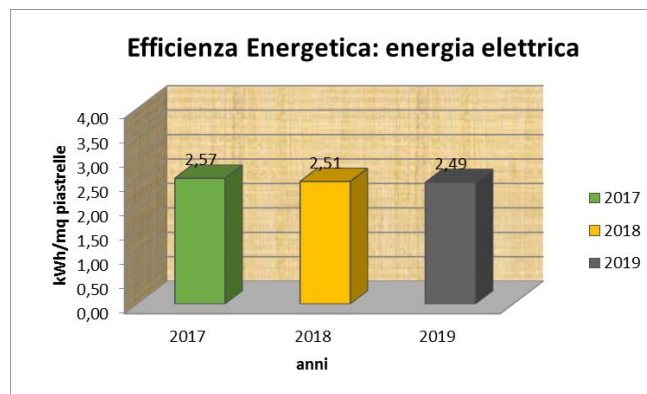
Italcer ha stipulato un contratto col fornitore di energia elettrica che garantisce la fornitura di energia 100% green (ovvero proveniente da fonti rinnovabili).

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

Stabilimento "01" Rubiera



Stabilimento "02" Vetto d'Enza



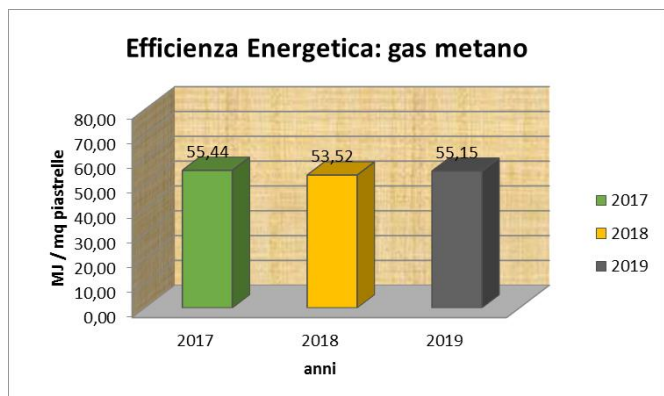
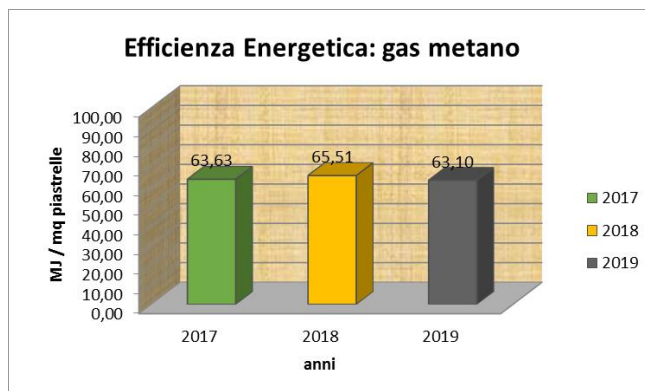
CONSUMI ENERGETICI stab."01"	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
TOTALE	kWh	10.605.858	11.672.137	12.023.086
Consumo totale diretto di energia elettrica (indicatore chiave)	kWh/m ²	2,43	2,42	2,53

L'aumento dei consumi in termini assoluti è legato principalmente all'installazione del nuovo impianto di post-combustione.

CONSUMI ENERGETICI stab."02"	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
TOTALE	kWh	8.046.316	7.746.742	7.653.011
Consumo totale diretto di energia elettrica (indicatore chiave)	kWh/m ²	2,57	2,51	2,49

Si riscontra una riduzione dei consumi assoluti e specifici grazie ad interventi di efficientamento energetico quali l'installazione di un nuovo filtro per l'abbattimento delle emissioni in atmosfera sul forno battiscopa che ha portato alla sostituzione di 3 vecchi ventilatori con un solo ventilatore di ultima generazione con minori consumi e grazie al progetto di sostituzione di tutti i corpi illuminanti con tecnologia LED.

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

Stabilimento "01" Rubiera

Stabilimento "02" Vetto d'Enza


CONSUMI METANO stab."01"	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
Totale consumo metano	Sm ³	6.230.145	6.655.544	6.756.526
Consumo totale energia termica (*)	Migliaia di GJ	241,7	258,2	262,2
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	MJ/m ²	55,44	53,52	55,15

(*) I valori di GJ sono stati calcolati a partire da un P.C.S. pari a 38,8 MJ/Sm³

L'aumento dei consumi è legato principalmente all'installazione del post-combustore per l'abbattimento delle sostanze odorigene e alla cottura di determinati prodotti a maggior spessore.

CONSUMI METANO stab."02"	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
Totale consumo metano	Sm ³	5.128.553	5.217.819	5.003.882
Consumo totale energia termica (*)	Migliaia di GJ	198,9	202,5	194,15
Consumo totale diretto di energia termica (indicatore chiave)	MJ/m ²	63,63	65,51	63,10

(*) I valori di GJ sono stati calcolati a partire da un P.C.S. pari a 38,8 MJ/Sm³

Si riscontra un importante calo de consumi in termini specifici grazie alla continua ottimizzazione dei lotti di produzione.

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

Stab."01"	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
Energia Elettrica (*)	TEP	2.439	2.685	2.765
Energia Termica (*)	TEP	5.109	5.458	5.540
TOTALE	TEP	7.394	8.143	8.306

(*) Energia Elettrica: pari a 0,23 TEP per ogni MWh (TABELLA A, Circolare Ministeriale n. 219/F del 2 marzo 1992)
 Gas naturale: pari a 0,82 T.E.P. per ogni 1000 Nm³ (TABELLA A, Circolare Ministeriale n. 219/F del 2 marzo 1992)

Stab. "02"	unità di misura (u.m.)	2017	2018	2019
Energia Elettrica (*)	TEP	1.851	1.782	1.760
Energia Termica (*)	TEP	4.205	4.279	4.103
TOTALE	TEP	6.056	6.061	5.863

(*) Energia Elettrica : pari a 0,23 TEP per ogni MWh (TABELLA A, Circolare Ministeriale n. 219/F del 2 marzo 1992)
 Gas Naturale: pari a 0,82 T.E.P. per ogni 1000 Nm³ (TABELLA A, Circolare Ministeriale n. 219/F del 2 marzo 1992)

I valori degli anni 2017 – 2019 confermano per entrambi gli stabilimenti come il consumo termico sia preponderante sull'insieme dei consumi totali.

Nel 2019 è stata eseguita la seconda diagnosi energetica per i due stabilimenti, ai sensi del d.lgs. 102/2015, con riferimento ai dati di consumo 2018. L'azienda inoltre, superando i 10.000 tep annuali come da ultima dichiarazione al Fire, ha nominato un Energy Manager interno.

Nel corso del 2017 è stato inoltre avviato un percorso di analisi e adeguamento del sistema di gestione che ha visto l'implementazione degli aspetti energetici con l'ottenimento della certificazione ISO 50001 ad ottobre 2018 per lo stabilimento "01". L'obiettivo di certificazione dello stabilimento "02" è stato rimandato in occasione del mantenimento annuale della certificazione previsto per ottobre 2020 (*obiettivi nr. 7, 10, 11, 12* del programma ambientale 2017-2019).

Nello stabilimento 01 di Rubiera sull'edificio di nuova costruzione adibito ad ufficio spedizioni è stato installato nel 2017 un impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica esclusivamente per l'autoconsumo sul posto (senza quindi alcun rilascio in rete). L'impianto è entrato in funzione a metà del 2018. Ad oggi i dati di produzione sono monitorati nell'ambito degli indicatori energetici della ISO 50001.

Nello stabilimento 02 non vi sono impianti per la produzione di energia rinnovabile.

8.4 Gli scarichi idrici

In entrambi gli stabilimenti non vi sono scarichi idrici di tipo industriale. Gli unici scarichi idrici di stabilimento provengono dai servizi igienici e dai pluviali e sono interamente collegati alla rete fognaria.

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

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

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

Le aree con potenziale presenza di materiale polverulento sono quelle in prossimità delle zone di scarico atomizzato, del deposito dello scarto crudo e di carico in tramoggia di macinazione dello stesso scarto crudo. Al fine di limitare la presenza di sostanze polverulente sono state pianificate, nel sistema di gestione ambientale, periodiche attività di pulizia dei piazzali mediante ditta specializzata. Pertanto le aree esterne di stabilimento non presentano criticità significative tali da far ritenere necessari sistemi di captazione e trattamento delle acque di prima pioggia.

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

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

Nel 2019 in nessuno dei due stabilimenti sono avvenuti eventi di contaminazione delle acque bianche di scarico dovute a sversamenti accidentali o dilavamenti delle aree cortilive.

8.5 Le emissioni in atmosfera

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

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

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

Nel 2019 l'esito dei monitoraggi eseguiti non ha rilevato inquinanti fuori limite.

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

Di seguito si riporta un riepilogo degli andamenti degli inquinanti monitorati negli anni e rendicontati annualmente mediante Report AIA e con la metodologia individuata nell'ambito dell'AIA (rif. Report anni 2017, 2018. Per l'anno 2019 i dati definitivi saranno aggiornati in occasione della comunicazione del Report AIA).

Stabilimento "01" Rubiera

		2017	2018	2019	
Emissioni	Materiale particolare	A - impatto kg	1660	2261	2722
		B - produzione m ²	4360056	4825297	4753624
		R - rapporto A/B (g/m ²)	0,381	0,468	0,573
	Piombo	A - impatto kg	0,574	0,594	2,090
		B - produzione m ²	4360056	4825297	4753624
		R - rapporto A/B (g/m ²)	0,0001	0,00012	0,000
	Fluoro	A - impatto kg	160	102	202
		B - produzione m ²	4360056	4825297	4753624
		R - rapporto A/B (g/m ²)	0,037	0,021	0,042
	NO ₂	A - impatto kg	11181	18200	19635
		B - produzione m ²	4360056	4825297	4753624
		R - rapporto A/B (g/m ²)	2,564	3,771	4,131
	SOV	A - impatto kg	5582	4558	3583
		B - produzione m ²	4360056	4825297	4753624
		R - rapporto A/B (g/m ²)	1,280	0,944	0,754

	Aldeidi	A - impatto kg	355	580	407
		B - produzione m ²	4360056	4825297	4753624
		R - rapporto A/B (g/m ²)	0,081	0,120	0,086
	EMISSIONI TOTALI ANNUE NELL'ATMOSFERA	A - impatto kg	18939	25702	26551
		B - produzione m ²	4360056	4825297	4753624
		R - rapporto A/B (g/m ²)	4,344	5,327	5,585
	EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA CO ₂	A - impatto ton CO ₂ eq	12746	13762	13900*
		B - produzione m ²	4360056	4825297	4753624
		R - rapporto A/B (ton/m ²)	2,923	2,852	2,924

*il valore di emissione di CO₂ è stato calcolato utilizzando i fattori di emissione dell'anno precedente in quanto non ancora disponibili i dati ufficiali 2019.

Stabilimento "02" Vetto d'Enza

		2017	2018	2019	
Emissioni	Materiale particolare	A - impatto kg	669	1125	1226
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (g/m ²)	0,21391	0,36398	0,39849
	Piombo	A - impatto kg	0,820	0,747	0,267
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (g/m ²)	0,00026	0,00024	0,00009
	Fluoro	A - impatto kg	110	379	133
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (g/m ²)	0,03517	0,12265	0,04323
	NO ₂	A - impatto kg	8063	8512	3566
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (g/m ²)	2,57809	2,75416	1,15906
	B ₂ O ₃	A - impatto kg	194		
		B - produzione m ²	3.127.504	NON PIÙ SOGGETTO AD AUTOCONTROLLO	
		R - rapporto A/B (g/m ²)	0,08082		
	SOV	A - impatto kg	4556	3039	3772
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (g/m ²)	1,45675	0,98334	1,22602
Aldeidi	A - impatto kg	266	349	373	
	B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630	
	R - rapporto A/B (g/m ²)	0,08505	0,11306	0,12124	

	EMISSIONI TOTALI ANNUE NELL'ATMOSFERA	A - impatto kg	13859	13405	9070
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (g/m ²)	4,431	4,337	2,948
	EMISSIONI TOTALI ANNUE DI GAS SERRA CO ₂	A - impatto ton CO ₂ eq	10368	10608	10190*
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (ton/m ²)	3,315	3,432	3,312

*il valore di emissione di CO₂ è stato calcolato utilizzando i fattori di emissione dell'anno precedente in quanto non ancora disponibili i dati ufficiali 2019.

Durante il 2019 non si sono verificati superamenti dei limiti autorizzati.

8.5.1 Emissioni odorigene

Storicamente, il mondo della ceramica non ha mai dovuto far fronte all'emissione di odori molesti connessi con i propri processi produttivi, ne è testimonianza il fatto che diversi insediamenti sono fortemente integrati in un contesto residenziale e/o commerciale ad alta densità antropica.

Con l'avvento e la diffusione esponenziale dal 2010 ad oggi di macchine per la stampa digitale, passate dal 3% al 70% delle linee di smalteria nel mondo, il problema odorigeno si è presentato in relazione alle emissioni della fase di cottura del prodotto, quando si liberano sostanze organiche derivanti proprio dal processo di combustione degli inchiostri digitali.

Per quanto concerne lo stabilimento di Rubiera (RE) della Italcera spa, la situazione ha visto una forte attenzione della cittadinanza a partire dal 2014 riconducibile sostanzialmente alla promiscuità dell'insediamento produttivo con zone residenziali/commerciali e alle condizioni microclimatiche locali che impediscono la dispersione delle emissioni.

Dal 2015 al 2018 l'azienda, in accordo con l'Amministrazione locale e gli organi di controllo territoriali, ha avviato una serie di attività per comprendere il fenomeno odorigeno, misurarlo, monitorarlo e valutarlo con la finalità di valutare le possibili tecnologie ambientali applicabili per il suo contenimento.

Tali attività sono state accompagnate da momenti di confronto e informazione verso la cittadinanza, la quale, insieme agli Enti locali, ha contribuito attraverso le segnalazioni a meglio comprendere l'entità della problematica dal punto di vista dell'impatto sulla qualità della vita.

L'esito del percorso condotto dall'azienda ha portato nel tempo ad una progressiva riduzione delle emissioni odorigene, con conseguente miglioramento dal punto di vista delle segnalazioni da parte dei cittadini, grazie soprattutto ad una attenta gestione dell'attività produttiva e ad una continua ricerca in ambito di materie prime e inchiostri.

Nel 2019, a seguito di un ulteriore confronto con gli Enti e con i cittadini, l'azienda si è impegnata nell'installazione di un impianto di post-combustione, in virtù di altre esperienze positive nel comparto.

Il nuovo impianto, autorizzato da Arpa e a maggio 2019 installato ed avviato a giugno 2019, consente ad oggi di abbattere la componente odorigena oltre il 95%, come dimostrato dal monitoraggio che viene condotto sull'emissioni dell'impianto.

Il percorso sopra descritto ha comportato per l'azienda un investimento complessivo quantificabile in oltre € 2.000.000,00. Tale impegno testimonia l'attenzione di Italcera spa per tale problematica e l'intenzione di portare avanti soluzioni efficaci e tecnicamente fattibili (*obiettivo nr 8 del programma ambientale 2017-2019*).

Dal punto di vista delle parti interessate, ad oggi l'Amministrazione ha comunicato l'assenza di segnalazioni da parte dei cittadini, coi quali resta comunque aperto un continuo dialogo.

8.6 La produzione di rifiuti e sottoprodotti

I rifiuti prodotti, principalmente di tipo non pericoloso, sono conferiti, in ottemperanza ai requisiti della normativa vigente, a ditte esterne autorizzate.

Nelle tabelle di seguito vengono riportati gli indicatori di prestazione correlati alla produzione rifiuti degli ultimi tre anni.

Da agosto 2019 è stata avviata la gestione dei sottoprodotti ceramici in accordo alla Determina Dirigenziale R.E.R. n.16604 del 23/10/2017:

1. POLVERI E IMPASTI DA CERAMICA CRUDA: polveri, impasti e residui provenienti dal processo di depolverazione o dal processo produttivo di pressatura a monte del trattamento termico.
2. POLVERI DA CERAMICA COTTA: miscela di polveri provenienti da operazioni di taglio e squadratura eseguite a valle del trattamento termico e a monte della fase di scelta e confezionamento.
3. FORMATI (INTEGRI O FRAMMENTI) CERAMICI CRUDI: impasti pressati ed eventualmente smaltati prodotti prima della fase di trattamento termico.
4. FORMATI (INTEGRI O FRAMMENTI) CERAMICI COTTI: formati eventualmente smaltati e sottoposti a trattamento termico.

Nel corso del 2019 sono state definite le modalità operative per la loro gestione e l'avvio dei conferimenti. (*obiettivo nr 13 del programma ambientale 2017-2019*).

Rifiuti e sottoprodotti Stabilimento "01" Rubiera

		2017	2018	2019	
Rifiuti	TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI (indicatore chiave)	A - impatto kg	83.268	81.774	103.693
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,019	0,017	0,022
	TOTALE RIFIUTI PRODOTTI (indicatore chiave)	A - impatto kg	10.641.795	12.318.599	12.531.453
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	2,441	2,553	2,636
	Fanghi acquosi 080202	A - impatto kg	3.803.620	4.709.190	5.038.450
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,872	0,976	1,060
	Sospensioni acquose -080203 -	A - impatto kg	-	155.570	-
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,000	0,032	0,000
	Cocci crudi - 101299	A - impatto kg	3.242.150	3.520.630	3.633.090
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,744	0,730	0,764

	Cocci cotti -101208	A - impatto kg	2.418.940	2.334.080	1.916.320
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,555	0,484	0,403
	Polveri e particolato-101203-	A - impatto kg	766.900	1.183.670	1.519.510
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,176	0,245	0,320
	Calce esausta -101209	A - impatto kg	67.460	79.884	98.230
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,015	0,017	0,021
	TOTALE RIFIUTI CERAMICI	A - impatto kg	10.299.070	11.983.024	12.205.600
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	2,362	2,483	2,568

2019

SOTTOPRODOTTI	TOTALE SOTTOPRODOTTI CERAMICI	A - impatto kg	1.186.000
		B - produzione m ²	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,25

Nel 2019 si riscontra un aumento globale dei quantitativi di rifiuti conferiti dovuto principalmente all'aumento delle ore di funzionamento dell'impianto di rettifica (rifiuto 101203) e sperimentazioni su problematica odorigene con prove di sovradosaggio calce idrata (rifiuto 101209). Le numerose prove di industrializzazione di nuovi prodotti hanno comportato un leggero aumento di scarto crudo (101299).

Rifiuti e sottoprodotti Stabilimento "02" Vetto d'Enza

		2017	2018	2019	
Rifiuti	TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI (indicatore chiave)	A - impatto kg	31.940	32.280	40.780
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,010	0,010	0,013
	TOTALE RIFIUTI PRODOTTI (indicatore chiave)	A - impatto kg	6.382.440	6.684.560	5.489.830
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	2,041	2,163	1,784
	Fanghi acquosi -080202 -	A - impatto kg	47.700	13.780	-
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,015	0,004	0,000
	Sospensioni acquose -080203 -	A - impatto kg	4.073.850	4.242.770	3.588.630
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	1,303	1,373	1,166

	Cocci crudi 101299 -	A - impatto kg	1.360.600	1.358.140	1.137.060
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,435	0,439	0,370
	Cocci cotti 101208 -	A - impatto kg	796.570	917.200	580.680
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,255	0,297	0,189
	Calce esausta 101209 -	A - impatto kg	29.380	29.380	39.880
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,009	0,010	0,013
	TOTALE RIFIUTI CERAMICI	A - impatto kg	6.308.100	6.561.270	5.346.250
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	2,017	2,123	1,738

2019

SOTTOPRODOTTI	TOTALE SOTTOPRODOTTI CERAMICI	A - impatto kg	269.020
		B - produzione m ²	4.753.624
		R - rapporto A/B (kg/m ²)	0,09

La produzione dei rifiuti presso lo stabilimento 02 risulta inferiore rispetto all'anno precedente. In particolare grazie al maggior recupero di acqua all'interno del ciclo produttivo con riduzione dei conferimenti verso l'esterno.

8.7 Le emissioni di rumore

8.7.1 Rumore Esterno

Per quanto riguarda lo stabilimento "01", in occasione della procedura di Screening per l'aggiornamento AIA a seguito di ristrutturazione impiantistica, è stata eseguita una previsione di impatto acustico al confine dalla quale è emersa la necessità di un isolamento acustico sul filtro dell'impianto di taglio rettifica solo per utilizzo nel periodo notturno. Tale esigenza è stata recepita come prescrizione all'interno dell'atto autorizzativo rilasciato da Arpae.

Ad Ottobre 2018 sono stati completati i lavori di realizzazione della barriera insonorizzante sull'impianto ed eseguito il collaudo acustico che ha evidenziato il rispetto dei limiti (*obiettivo nr 6* del programma ambientale 2017-2019).

Nel 2019, a seguito dell'installazione del Post-Combustore è stato eseguito un nuovo collaudo acustico con esito positivo.

Per quanto riguarda lo stabilimento "02" non vi son variazioni rispetto alla precedente Dichiarazione Ambientale 2017-2019. Il prossimo monitoraggio acustico al confine è previsto per il 2020.

8.8 Le sostanze pericolose

8.8.1 Prodotti Pericolosi

Per entrambi gli stabilimenti, i quantitativi di sostanze pericolose utilizzate restano complessivamente sui valori degli anni precedenti; pertanto non vengono superati i valori di applicabilità (Seveso ter – dl.lgs. 105/2015), anche in virtù del fatto che gli approvvigionamenti non vengono mai fatti in unica soluzione, ma mensilmente e solo all'esaurimento delle scorte presenti; pertanto il deposito medio e/o la presenza di tali sostanze è inferiore ai valori indicati dal D.lgs quindi è da ritenere non applicabile il decreto sugli incidenti rilevanti. Il deposito medio presente è quindi significativamente inferiore ai valori indicati nel decreto. Tali dati sono monitorati nell'ambito dei sistemi gestionali aziendali.

Tra le sostanze pericolose è utile ricordare la presenza di gasolio utilizzato per l'alimentazione dei muletti. In entrambi gli stabilimenti il gasolio è stoccato in serbatoio fuori terra con idonea vasca di raccolta.

Sono inoltre presenti bombole di GPL, gas propano liquido classificato F+, utilizzate per le operazioni di lavorazione del termoretraibile per l'imballaggio delle palette di prodotto finito. I consumi annui di GPL sono di circa 2700 – 2900 kg.

8.8.2 Amianto

Sull'intera parte dell'edificio di stabilimento "01" destinato all'area produttiva esiste una copertura in cemento amianto di circa 9.200 mq che, nel corso del periodo 1998 – 2005, è stata preventivamente incapsulata. Nel magazzino di via Mascagni, nel 2016, sono stati bonificati 2.500 mq di copertura in cemento-amianto; i restanti 7.500 mq presentano uno stato di conservazione sufficiente.

Nello stabilimento "02", nel 2018 sono stati bonificati circa 5.500 mq di coperture contenenti cemento amianto. Il completamento dell'intervento di bonifica complessiva delle coperture (circa 500 mq) è stato programmato nel piano degli obiettivi e degli investimenti anni 2017-2019 (*obiettivo nr. 5 del programma ambientale 2017-2019*).

8.8.3 PCB e PCT

Stabilimento "01": sono presenti 4 trasformatori ad olio di ultima generazione non contenenti PCB.
Stabilimento "02": è dotato di 4 trasformatori ad olio di ultima generazione non contenenti PCB.

8.8.4 Sostanze lesive per l'ozono

Stabilimento "01": Sono presenti nr 7 impianti contenenti gas R22, tutti di capacità inferiore ai 3 kg.
Stabilimento "02": è presente nr 1 impianto contenente 3,3 kg di gas R22.

Tutte le manutenzioni sono affidate a ditte esterne specializzate.
Gli impianti esistenti sono oggetto di progressiva dismissione e sostituzione.

8.8.5 Sostanze ad effetto serra

Stabilimento "01": sono presenti nr 16 impianti contenenti gas ad effetto serra di cui 5 con più di 5 ton di CO2 equivalenti e pertanto soggette a controllo annuale.
Stabilimento "02": sono presenti nr 7 impianti contenenti gas ad effetto serra di cui 3 con più di 5 ton di CO2 equivalenti e pertanto soggette a controllo annuale.

Tutte le manutenzioni sono affidate a ditte esterne specializzate che verificano l'eventuale presenza di fughe di gas.

8.9 Suolo e sottosuolo

In entrambi gli stabilimenti non sono presenti serbatoi interrati.
Sono presenti vasche in cemento armato sotto il piano campagna a servizio dell'impianto di decantazione delle acque industriali. Le vasche sono oggetto di periodica attività di ispezione.
Nel 2019 non si sono registrati eventi di contaminazione del suolo e sottosuolo.

8.9.1 Biodiversità (utilizzo del territorio)

Non si evidenzia un impatto significativo sulla diversità biologica dell'ambiente da parte di entrambi gli insediamenti industriali.

Lo stabilimento "01" occupa una superficie di mq.53.320 di cui coperti mq.20.156.

Lo stabilimento "02" occupa una superficie di mq.132.600 di cui coperti mq.16.400.

Di seguito si riportano gli indicatori chiave:

Stabilimento "01" Rubiera

			2017	2018	2019
Biodiversità	USO TOTALE DEL SUOLO (indicatore chiave)	A - superficie fondiaria m ²	53.320,00	53.320,00	53.320,00
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B	0,0122	0,0111	0,0112
	SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA (indicatore chiave)	A - superficie imp. m ²	51.983,00	51.983,00	51.983,00
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B	0,0119	0,0108	0,0109
	SUP TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA DEL SITO (indicatore chiave)	A - superficie permeabile m ²	1.337,00	1.337,00	1.338,00
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B	0,0003	0,0003	0,0003
	SUP TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA FUORI DAL SITO (indicatore chiave)	A - superficie permeabile m ²	-	-	-
		B - produzione m ²	4.360.056	4.825.297	4.753.624
		R - rapporto A/B	0,0000	0,0000	0,0000

Stabilimento "02" Vetto d'Enza

			2017	2018	2019
Biodiversità	USO TOTALE DEL SUOLO (indicatore chiave)	A - superficie fondiaria m ²	132.600,00	132.600,00	132.600,00
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B	0,0424	0,0429	0,0431
	SUP. TOTALE IMPERMEABILIZZATA (indicatore chiave)	A - superficie imp. m ²	33.000,00	33.000,00	33.000,00
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B	0,0106	0,0107	0,0107
	SUP TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA DEL SITO (indicatore chiave)	A - superficie permeabile m ²	99.600,00	99.600,00	99.600,00
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B	0,0318	0,0322	0,0324
	SUP TOTALE ORIENTATA ALLA NATURA FUORI DAL SITO (indicatore chiave)	A - superficie permeabile m ²	-	-	-
		B - produzione m ²	3.127.504	3.090.486	3.076.630
		R - rapporto A/B	0,0000	0,0000	0,0000

8.10 Il traffico veicolare

La movimentazione di materie prime e prodotto finito determina un effetto sulla viabilità locale. Al momento l'azienda non è in grado di fornire valori puntuali circa il numero di movimentazioni realizzate nel corso dell'anno.

Si stimano circa 125 veicoli/gg tra spedizioni, ritiro rifiuti, ricevimento merci.

Su questo aspetto, e in particolare sui mezzi in uscita, l'azienda ha limitate possibilità di azione.

8.11 Impatto visivo

Il fabbricato dello stabilimento "01" è visibile direttamente dalla SS9 (Via Emilia), che passa proprio dirimpetto e da cui vi è l'accesso agli uffici, sia dalla principale via di accesso dei mezzi pesanti all'area di carico/scarico; gli stabili che compongono l'azienda presentano altezza differente dovuta ai diversi impianti in essi contenuti e agli ampliamenti successivi, ma comunque sempre in sintonia con gli edifici posizionati all'intorno. Lo stabilimento si inserisce in un contesto di forte urbanizzazione industriale e pertanto l'impatto visivo è ragionevolmente ritenuto poco significativo.

Lo stabilimento "02" è collocato fra la SP513R, da cui è visibile e da cui vi si accede, e l'alveo del fiume ENZA; si inserisce in un contesto esclusivamente rurale.

8.12 Progettazione del prodotto

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

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

Obiettivo nr 3 del Piano di miglioramento 2020-2022.

8.13 Informazione al Cliente: Uso, manutenzione e smaltimento del prodotto

Nei cataloghi prodotti sono inserite tutte le informazioni utili all'utilizzatore finale sul corretto uso e manutenzione del prodotto e in particolare sul corretto modo di gestirne le fasi finali del ciclo di vita (smaltimento).

Il catalogo viene aggiornato annualmente.

8.14 La gestione dei rapporti con i fornitori e appaltatori

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

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

In particolare sono state sviluppate procedure per:

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

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

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

8.15 La gestione dei rapporti con le altre parti interessate

A fronte delle segnalazioni provenienti dai cittadini e dal confronto effettuato con gli Enti Amministrativi e di controllo sull'analisi delle possibili cause e sulle azioni da intraprendere, nel corso del 2018 l'azienda ha continuato il percorso di costante ricerca sulla limitazione del fenomeno odorigeno legate alle emissioni calde dello stabilimento "01". Dopo aver adottato diverse tecniche di mitigazione ormai in via definitiva, per eliminare definitivamente il problema, è stato installato un impianto di post-combustione rigenerativo, messo a regime a Settembre 2019. L'impianto consente di abbattere la componente odorigena oltre il 95% e ha permesso di azzerare le segnalazioni da parte dei cittadini con soddisfazione generale dell'azienda e delle amministrazioni.

8.16 Gestione delle emergenze

In ottemperanza alle normative vigenti l'organizzazione si è dotata di un Piano di Emergenza per la gestione di emergenze naturali (terremoto, alluvioni...), sebbene alquanto improbabili, e per far fronte a potenziali situazioni di incendio, valutato come rischio medio.

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

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

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

Nel 2019 non si sono verificate né emergenze né incidenti ambientali.

In entrambi i siti continuano le attività di sensibilizzazione e formazione interna verso tutto il personale ai fini del miglioramento continuo e della riduzione del numero di infortuni sul lavoro.

Nel 2019 è stata completata la verifica ispettiva per l'ottenimento della Certificazione ISO45001:2018.

9. GLI OBIETTIVI E I PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO

Di seguito si riporta la tabella riepilogativa del Programma di Miglioramento 2017-2019 con la **chiusura della attività al 31/12/2019**.

PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO 2017-2019								
nr	Obiettivo	Aspetti ambientali	Traguardo	Indicatore	Azioni	Responsabilità	Risorse	Tempi / Stato di avanzamento
1	Riduzione degli infortuni e degli incidenti in materia di sicurezza sul lavoro e ambiente	Tutti gli aspetti ambientali	Sensibilizzazione e consapevolezza dei preposti sulle tematiche ambientali e sulla sicurezza sul lavoro	Nr segnalazioni incidenti Nr infortuni Indici infortunistici	Incontri periodici almeno ogni 2 mesi con i capi reparto sulle tematiche ambientali e sulla sicurezza sul lavoro	RSPD/RSA	€ 60.000,00	RAGGIUNTO MIGLIORAMENTO CONTINUO -60% di infortuni nel triennio Riduzione del 90% dell'indice di gravità nel triennio
			Implementazione sistema di gestione ambiente-sicurezza mediante l'ausilio di software gestionale	Corretta funzionalità del software	Rinnovo annuale software Vittoria RMS	RSPD/RSA	€ 12.000,00	RAGGIUNTO MIGLIORAMENTO CONTINUO
2	Consapevolezza dei Preposti di tutti gli aspetti ambientali e di sicurezza del proprio reparto	Tutti gli aspetti ambientali	Gestione completa di tutti i controlli operativi esclusivamente mediante software Vittoria RMS	Esiti controlli operativi	Creazione controlli operativi in formato elettronico e formazione del personale	RSPD/RSA	€ 10.000,00	RAGGIUNTO 30/06/2017
3	Ottemperamento certo e puntuale a tutti gli adempimenti AIA, ISO14001, EMAS, d.lgs. 81/08 e altre normative applicabili	Tutti gli aspetti ambientali	Gestione completa dello scadenziario esclusivamente mediante software Vittoria RMS	Adempimenti e registrazioni	Trasferimento di tutte le scadenze e della documentazione storica sul gestionale	RSPD/RSA	€ 2.000,00	RAGGIUNTO 30/06/2017

4	Miglioramento della gestione degli appalti e controllo degli accessi	Aspetti ambientali dei fornitori presso il sito	Migliorare il controllo in fase di qualifica dei fornitori e la gestione dell'autorizzazione all'accesso del personale esterno.	Adempimenti e registrazioni	Creare una struttura organizzativa e procedurale in grado di ottemperare agli adempimenti legislativi ed alle disposizioni aziendali in materia di appalti	RSPP/UFFICIO ACQUISTI	€ 20.000,00	RAGGIUNTO MARZO 2019
5	Bonifica amianto	Sostanze pericolose (amianto)	Rimozione amianto stabilimento "02" (ex Sadon)	% coperture bonificate	Rimozione coperture contenenti amianto	DIREZIONE TECNICA/RSA	€ 180.000,00	BONIFICATI 1500 MQ DI COPERTURE AL 30/10/2017 BONIFICATI CIRCA 5000 MQ DI COPERTURE AL 31/12/2018 95% DI COPERTURE BONIFICATE
6	Riduzione rumore al confine	Emissioni di rumore	Rispetto dei limiti differenziali al confine ovest	misurazioni livelli sonori	Insonorizzazione del filtro di aspirazione E36 (rettifica) come da prescrizione Arpae	DIREZIONE TECNICA/RSA	€ 45.000,00	RAGGIUNTO OTTOBRE 2018 Abbattimento di oltre 10 dB al confine per il rispetto dei limiti
7	Monitoraggio energetico (stab. 02)	Consumi energetici; emissioni di CO2	Implementazione software gestionale		Realizzazione gestionale aziendale per l'elaborazione dei dati di consumo energetico	RSA	€ 20.000,00	RAGGIUNTO 30/11/2017
			Implementazione sistema di gestione dell'energia		Realizzazione sistema di gestione integrato energia-ambiente-sicurezza	RSA	€ 20.000,00	RAGGIUNTO DIC. 2019
			Completamento della rete di monitoraggio energetico dello stabilimento "02"		Installazione sistemi di misurazione sulle utenze non monitorate	DIREZIONE TECNICA/RSA	€ 30.000,00	RAGGIUNTO SETTEMBRE 2019

8	Riduzione delle segnalazioni sugli odori da parte della cittadinanza del Comune di Rubiera	Emissioni odorigene	Monitoraggio delle unità odorimetriche		Monitoraggio delle unità odorimetriche in occasione del controllo sulle emissioni E20 ed E25 come previsto da AIA	DIREZIONE TECNICA/RSA	€ 1.000.000,00	RAGGIUNTO COMPLETATA CAMPAGNA DI MONITORAGGIO AIA SU ODORI (Gen 2019)
			Elaborazione dei dati		Analisi ed elaborazione dei dati raccolti	DIREZIONE TECNICA/RSA		RAGGIUNTO COMPLETATA CAMPAGNA DI MONITORAGGIO AIA SU ODORI (Gen 2019)
			Condivisione dei dati con gli enti preposti e con l'amministrazione comunale		Trasmissione dati	DIREZIONE TECNICA/RSA		RAGGIUNTO COMPLETATA CAMPAGNA DI MONITORAGGIO AIA SU ODORI (Gen 2019)
			Riduzione dell'impatto odorigeno	nr segnalazioni cittadini	Installazione impianto per abbattimento odori	DIREZIONE TECNICA/RSA		RAGGIUNTO MESSA A REGIME IMPIANTO SETT.19 Riduzione oltre al 95% della componente odorigena e azzeramento delle segnalazioni
9	Prevenzione e protezione dal Rischio incendio	Rischio incendio	Completamento dell'iter di prevenzione incendi (stab "02")	CPI	Completare le opere previste da progetto	RSA/RSPP	€ 120.000,00	PRESENTAZIONE SCIA 20/01/2020
10	Riduzione dei consumi energetici (stab 01)	Consumi energetici; emissioni di CO2	Riduzione consumi di energia elettrica stab. 01	kWh consumati	Sostituzione plafoniere tipo neon con tecnologia LED a risparmio energetico	DIREZIONE TECNICA/FACILITY	€ 35.000,00	RAGGIUNTO DICEMBRE 2019 Riduzione di circa 2% del consumo assoluto di e.e. legata alla sostituzione dei corpi illuminanti con tecnologia a LED

11	Riduzione dei consumi energetici	Consumi energetici; emissioni di CO2	Riduzione consumi di gas	Smc consumati (riduzione del 2% dei consumi)	Implementazione sistemi di controllo a bordo macchina e monitoraggio energetico	DIREZIONE TECNICA/FACILITY	€ 20.000,00	RAGGIUNTO Riduzione del 3,5% dei consumi specifici sullo stab.02
12	Riduzione dei consumi energetici (stab. 02)	Consumi energetici; emissioni di CO2	Riduzione consumi di energia elettrica stab. 02	kWh consumati	Sostituzione plafoniere tipo neon con tecnologia LED a risparmio energetico	DIREZIONE TECNICA/FACILITY	€ 40.000,00	RAGGIUNTO Riduzione dei consumi specifici di energia elettrica di circa 1%
13	Riduzione del quantitativo di rifiuti ceramici conferiti a terzi	Produzione rifiuti	Passaggio da regime "rifiuti" a regime "sottoprodotti"	qt sottoprodotti vs qt rifiuti (CER 101201, 101203, 101299, 101208)	Iscrizione all'elenco Regionale dei sottoprodotti istituito con DGR 2260/2016. Implementazione procedure gestionali. Identificazione aree di stoccaggio.	RSA/UFFICIO ACQUISTI/UFFICIO RIFIUTI	€ 5.000,00	RAGGIUNTO DEFINITE MODALITA' OPERATIVE E AVVIO CONFERIMENTI AGOSTO 2019 (dati riportati nella tabella paragrafo 8.6)

Di seguito si riporta la tabella riepilogativa del Programma di Miglioramento 2020-2022.

PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO 2020-2022								
nr	Obiettivo	Aspetti ambientali	Traguardo	Indicatore	Azioni	Responsabilità	Risorse	Tempi
1	Bonifica amianto	Sostanze pericolose (amianto)	Rimozione completa di amianto stabilimento "02" (Vetto)	% coperture bonificate	Rimozione delle ultime coperture contenenti amianto	DIREZIONE TECNICA/RSA	€ 35.000,00	31/12/2020
2	Estensione certificazione ISO50001 Stab.02	Consumi energetici, Gestione aziendale per la tutela ambientale	Ottenimento Certificato ISO50001 Stab.02	Presenza/Assenza Certificato	Estensione del Sistema di Gestione Energia allo stab. 02	DIREZIONE TECNICA/RSA	€ 20.000,00	31/12/2020
3	Progettazione ecosostenibile prodotti	Recupero di materia	Aumento del quantitativo di materiale riciclato nel prodotti finito fino al 60%	% materiale riciclato	Studio di nuove formulazioni Test di laboratorio Prove semi industriali Industrializzazione	DIREZIONE TECNICA/CQ	€ 300.000,00	01/01/2020-31/12/2022
			Creazione di EPD specifica di prodotto	Presenza/Assenza EPD	Studio LCA su prodotto ceramico realizzato Estensione della dichiarazione ad altre serie realizzate	RSA/CQ	€ 300.000,00	01/01/2020-31/12/2022
4	Riduzione del quantitativo di rifiuti ceramici conferiti a terzi	Recupero di materia	Passaggio totale da regime "rifiuti" a regime "sottoprodotti"	qt sottoprodotti vs qt rifiuti (CER 101201, 101203, 101299, 101208)	Completamento del passaggio al regime dei sottoprodotti con eliminazione graduale dei conferimenti come rifiuti degli scarti ceramici	RSA/UFFICIO ACQUISTI/UFFICIO RIFIUTI	€ 10.000,00	01/01/2020-31/12/2022
5	Estensione Sistema di Gestione QHSE agli stabilimenti di successiva acquisizione	Gestione aziendale per la tutela ambientale	Implementazione del sistema di gestione (procedure, strumenti di lavoro, strumenti di controllo) al nuovo stabilimento	Risultati audit interni	Applicazione procedure, istruzioni, strumenti di lavoro. Formazione del personale. Audit interni. Riesame della Direzione.	RSA/UFFICIO ACQUISTI/UFFICIO RIFIUTI	€ 50.000,00	31/12/2022
			Estensione dei certificati ISO14001, ISO50001, ISO45001, ISO90001, Registrazione EMAS ai nuovi stabilimenti	Risultati audit ente di certificazione Presenza/Assenza Certificato	Svolgimento audit di terza parte per verifica conformità legislativa e di sistema	DIREZIONE GENERALE/DIREZIONE TECNICA/RSA/CQ	€ 30.000,00	31/12/2022

10. LEGISLAZIONE APPLICABILE

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

Nella presente Dichiarazione Ambientale vengono riportate le principali disposizioni giuridiche di cui Italcer deve tener conto per adempiere ai propri obblighi normativi ambientali all'interno dei paragrafi che descrivono i siti e gli aspetti ambientali (cap. 4 e 8).

A fronte di ciò Italcer S.p.A. dichiara la propria conformità giuridica.

11. COMUNICAZIONE E DIFFUSIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Italcer comunica esternamente le proprie prestazioni ambientali principalmente attraverso la Dichiarazione Ambientale.

La Dichiarazione Ambientale è inserita nel sito web aziendale e Italcer S.p.A. si impegna a diffonderla a tutte le parti interessate interne ed esterne preferibilmente su formato elettronico. Copia del presente documento può essere richiesta direttamente al Responsabile Sistema Ambientale

ITALCER S.P.A. è disponibile a fornire chiarimenti, dettagli sulle proprie prestazioni ambientali attraverso il Responsabile Sistema Ambientale che tiene i rapporti anche con gli Enti esterni.

12. MODALITA' RELATIVE ALLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ITALCER S.P.A. – Via Emilia Ovest 53/A 42048 Rubiera (RE)
Codice NACE 23.31 (ex 26.3)

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

Questa Dichiarazione è stata redatta dal seguente gruppo di lavoro:

Ing. Davide Giuranna
Responsabile Sistema Ambientale

Ed approvata da:

Dott. Graziano Verdi
Amministratore Delegato

Sig. Fabio Felici
Procuratore Speciale Tutela Ambientale

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

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

ALLEGATO VI
al regolamento CE 1221/2009

INFORMAZIONI RICHIESTE PER LA REGISTRAZIONE

1. ORGANIZZAZIONE

Nome ITALCER SPA

Indirizzo VIA EMILIA OVEST 53/A

Città RUBIERA

Codice postale 42048

Paese/Land/regione/ comunità autonoma EMILIA ROMAGNA

Referente ING. DAVIDE GIURANNA

Telefono 0522625111

Fax

E-mail d.giuranna@ceramicarondine.it

Sito web www.ceramicarondine.it

Accesso pubblico alla dichiarazione ambientale
o alla dichiarazione ambientale aggiornata

a) su supporto cartaceo

b) su supporto elettronico

Numero di registrazione IT-000907

Data di registrazione 16 Maggio 2008

Data di sospensione della registrazione

Data di cancellazione della registrazione

Data della prossima dichiarazione ambientale FEBBRAIO 2021

Data della prossima dichiarazione ambientale aggiornata FEBBRAIO 2021

Richiesta di deroga ai sensi dell'articolo 7

SI - NO

Codice NACE delle attività 23.31

Numero di addetti 277

Fatturato o bilancio annuo 93 Milioni di euro

2. SITO

Nome Italcer Spa – stab. 01 Rubiera stab.02 Vetto d'Enza

Indirizzo stab. 01-via emilia ovest 53/a, stab.02-via Buvolo 11/a

Codice postale stab.01-42048 stab.02-42020

Città stab.01-Rubiera (RE), stab.02-Vetto d'Enza (RE)

Paese/Land/regione/comunità autonoma Emilia Romagna

Referente Ing. Davide Giuranna

Telefono 0522 625111

Fax

E-mail d.giuranna@ceramicarondine.it

Sito web www.ceramicarondine.it

Accesso pubblico alla dichiarazione ambientale
o alla dichiarazione ambientale aggiornata

- a) su supporto cartaceo
 b) su supporto elettronico

Numero di registrazione IT-000907

Data di registrazione 16 Maggio 2008

Data di sospensione della registrazione

Data di cancellazione della registrazione

Data della prossima dichiarazione ambientale FEBBRAIO 2021

Data della prossima dichiarazione ambientale aggiornata FEBBRAIO 2021

Richiesta di deroga ai sensi dell'articolo 7

SI - NO

Codice NACE delle attività 23.31

Numero di addetti 277

Fatturato o bilancio annuo 93 Milioni di euro

3. VERIFICATORE AMBIENTALE

Nome del verificatore ambientale **CERTIQUALITY SRL**

Indirizzo **VIA G. GIARDINO, 4**

Codice postale **20123**

Città **MILANO**

Paese/Land/regione/comunità autonoma **ITALIA**

Telefono **02-8069171**

Fax **02-86465295**

e-mail **certiquality@certiquality.it**

Numero di registrazione dell'accreditamento **IT-V-0001**
o dell'abilitazione

Ambito dell'accreditamento o dell'abilitazione
(codici NACE)

**01.1/2/3/4/63/64/7 - 03 - 05 - 06 - 07 - 08 - 09 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 17 - 18 - 19 - 20 -
21 - 22 - 23 - 24.1/2/3/41/42/43/44/45/5 - 25.1/5/6/99 - 26.11/3/5/8 - 27 -
28.11/22/23/30/49/99 - 29 - 30.1- 30.2 - 30.3 - 30.9 - 32.5/99 - 33 - 35 - 36 - 37 - 38 - 39 -
41 - 42 - 43 - 46.11/13/14/15/16/17/18/19/2/3/4/5/6/7/9 - 47.1/2/4/5/6/7/8/9 - 49 - 52 - 55 -
56 - 58 - 59 - 60 - 62 - 63 - 64 - 65 - 66 - 68 - 69 - 70 - 73 - 74.1/9 - 78 - 80 - 81 - 82 -
84.1 - 85 - 90 - 91 - 92 - 93 - 94 - 95 - 96 NACE (rev.2)**

Organismi di accreditamento o di abilitazione **COMITATO ECOLABEL - ECOAUDIT SEZIONE EMAS
ITALIA**

Il **RUBIERA** il **10/02/2020**

Firma del rappresentante dell'organizzazione

ITALCER SpA
Via Emilia Ovest, 53/A
42048 RUBIERA (RE)
C.F./P.IVA 00142060359





Certiquality S.r.l.

via G. Giardino, 4
20123 Milano

www.certiquality.it

T +39 02 8069171
F +39 02 86465295
certiquality@certiquality.it

C.F. e P.I. 04591610961
Reg. Imp. MI 04591610961
R.E.A. MI 1759338
Cap. Soc. € 1.000.000 i.v.

DICHIARAZIONE DEL VERIFICATORE AMBIENTALE SULLE ATTIVITA' DI VERIFICA E CONVALIDA

(Allegato VII del REG. 1221/2009)

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

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

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

numero di registrazione (se esistente) IT- 000907

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

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

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

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

MILANO, il 20/02/2020

Certiquality Srl

Il Presidente
Cesare Puccioni

rev.2_250718



ORGANISMO
NOTIFICATO
0546



SGQ n. 008 A
SGA n. 001 D
SCR n. 002 F
FSM n. 006 I
PRD n. 008 B
DAP n. 003 H

SSI n. 007 G
SGE n. 001 M
ISP n. 006 E
GHG n. 001 O
EMAS n. 008 P
ITX n. 004 L
PRS n. 100 C

Membro degli
Accordi di Mutuo
Riconoscimento EA,
IAF e ILAC. Signatory
of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition
Agreements.