

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

20 23



Indice

Introduzione	3
La Società.....	4
<i>La Storia</i>	<i>4</i>
<i>Il rapporto con il territorio e la sostenibilità sociale</i>	<i>5</i>
<i>La produzione</i>	<i>5</i>
<i>Gli stabilimenti</i>	<i>6</i>
<i>L'organizzazione.....</i>	<i>7</i>
<i>Competenza, formazione ed addestramento.....</i>	<i>8</i>
<i>Il territorio</i>	<i>8</i>
L’Impegno per l’Ambiente	9
<i>Politica per la Qualità, l’Ambiente e la Salute e Sicurezza sul Lavoro.....</i>	<i>9</i>
<i>Il sistema di gestione</i>	<i>10</i>
<i>Le certificazioni ambientali</i>	<i>10</i>
<i>L’analisi del contesto.....</i>	<i>11</i>
<i>Gli aspetti ambientali significativi</i>	<i>11</i>
<i>Aspetti ambientali diretti.....</i>	<i>11</i>
<i>Aspetti ambientali indiretti</i>	<i>11</i>
<i>Valutazione della significatività</i>	<i>12</i>
Prestazioni Ambientali	13
<i>Aspetti ambientali diretti.....</i>	<i>13</i>
<i>Consumo di risorse idriche</i>	<i>13</i>
<i>Consumo di energia (termica ed elettrica)</i>	<i>14</i>
<i>Consumo di materie prime e materiali complementari.....</i>	<i>15</i>
<i>Materie prime pericolose</i>	<i>15</i>
<i>Materiali complementari alla produzione</i>	<i>15</i>
<i>Scarichi idrici</i>	<i>16</i>
<i>Emissioni odorigene</i>	<i>17</i>

<i>Rifiuti, scarti, residui e materiali di risulta.....</i>	<i>17</i>
<i>Contaminazione di suolo, sottosuolo ed acque sotterranee</i>	<i>20</i>
<i>Emissioni sonore</i>	<i>20</i>
<i>Impatto visivo</i>	<i>21</i>
<i>Onde elettromagnetiche.....</i>	<i>21</i>
<i>Amianto - eternit</i>	<i>21</i>
<i>Radioattività di materie prime e prodotto finito</i>	<i>21</i>
<i>Emissioni diffuse.....</i>	<i>21</i>
<i>Salute e sicurezza nei luoghi di lavoro</i>	<i>22</i>
<i>Biodiversità.....</i>	<i>23</i>
<i>Progettazione del prodotto e scelta delle materie prime tecnologie e processi e acquisti “verdi”</i>	<i>23</i>
Aspetti ambientali indiretti	24
<i>Informazione al consumatore per la manutenzione, la posa, la gestione e smaltimento del prodotto.....</i>	<i>24</i>
<i>Coinvolgimento rispetto ai comportamenti ambientali e alla politica ambientale dei fornitori, appaltatori e sub-appaltatori.....</i>	<i>24</i>
<i>Emergenze</i>	<i>24</i>
Programma Ambientale 2018-2020	25
Programma Ambientale 2021-2023	28
<i>Glossario</i>	<i>31</i>
<i>Conformità giuridica</i>	<i>31</i>
<i>Informazioni al pubblico.....</i>	<i>32</i>
<i>Convalida delle informazioni ambientali</i>	<i>32</i>



Introduzione

L'uomo e l'ambiente, un binomio importante per la sopravvivenza del pianeta, ma non sempre in perfetta armonia.

L'umanità si è resa conto, purtroppo in ritardo, del degrado dell'ambiente che mette a rischio la sopravvivenza della nostra specie su questo pianeta ospitale e che a poco a poco stiamo rendendo inospitale.

Nonostante al giorno d'oggi sia raro che strategie aziendali adottate in chiave di maggiore efficienza produttiva e controllo dei costi non producano effetti virtuosi anche in termini di minore impatto ambientale, risulta molto complesso agire per salvaguardare l'ambiente, perché l'ambiente è qualcosa che funziona insieme, un organismo nel quale un singolo intervento locale ha conseguenze sull'intero sistema, poiché i vari elementi sono collegati tra loro da una stretta rete di relazioni. Se si rompe questo equilibrio l'intero sistema rischia di essere distrutto.

Occorre svolgere sempre un'analisi dei rischi e delle opportunità e valutare le azioni corrispondenti che devono produrre miglioramenti continui per la soddisfazione del cliente e per la salvaguardia dell'ambiente. In qualsiasi ambito siano svolte. Occorre recuperare quanto di negativo ha fatto l'opera dell'uomo sul pianeta, come ad esempio nel disboscare foreste riducendo di fatto la produzione di ossigeno, sfruttare le risorse quali acqua e terreno.

Lo sviluppo tecnologico ha avuto ed avrà sempre maggiormente un peso determinante nel raggiungimento dell'equilibrio tra i livelli di efficienza dei processi produttivi in chiave di sostenibilità ambientale, oltre che economica e tecnologica.

Agendo in direzione della salvaguardia dell'ambiente ovvero riducendo l'inquinamento si ridurranno le malattie provocate dall'eccessivo smog che il nostro organismo deve sopportare.

L'adesione volontaria alle norme UNI EN 14001 e Reg. EMAS aiuta le imprese in questo percorso.

Il SGA pone un accento particolare alla salvaguardia dell'ambiente. La soddisfazione dei requisiti propri del SGA è garanzia di un risultato di equilibrio e di un miglioramento continuo.

La Dichiarazione Ambientale è un documento periodico e volontario, in quanto volontaria è l'adesione al Sistema Comunitario conosciuto come EMAS, ed è per la Cooperativa Ceramica d'Imola uno strumento di comunicazione trasparente e di dialogo con gli stakeholders.

Attraverso la Dichiarazione Ambientale, Cooperativa Ceramica d'Imola dà evidenza della responsabilità assunta sugli impegni espressi nella Politica Ambientale per un'esistenza ed uno sviluppo sostenibile.

Di seguito sono rendicontate le performance sulle attività svolte con particolare evidenza agli aspetti ambientali connessi all'attività siano questi ultimi diretti o indiretti.

Gli indicatori e le relazioni contenute in essa sono frutto del lavoro di tutte le maestranze con la supervisione della Direzione Aziendale e del Consiglio d'Amministrazione.

La Dichiarazione Ambientale è stata redatta secondo il Regolamento (CE) n. 1221/2009, come modificato dal Regolamento (UE) 2017/1505 e dal Regolamento (UE) 2018/2026.



La Società

La Storia

Cooperativa Ceramica d'Imola è una delle più antiche e longeve cooperative di produzione e lavoro d'Italia. Con sede direzionale e stabilimento a Imola, Cooperativa Ceramica d'Imola è un'azienda che produce pavimenti e rivestimenti in ceramica e grès porcellanato per uso privato e pubblico. Attualmente conta tre stabilimenti produttivi, oltre alla sede, per una capacità produttiva di circa 20.000.000 m².

La Cooperativa Ceramica d'Imola nasce con la cessione, il 22 giugno 1874, della fabbrica di stoviglie e maioliche, di proprietà di Giuseppe Bucci e del fratello Angelo, agli operai. Una cessione che muove dalla volontà di contribuire al "progresso dell'industria e al miglioramento economico dei lavoratori". Un credo che viene anche sottoscritto e dichiarato da tutti i soci storici nel Patto di Fratellanza e nei vari statuti.



A fine 1800 la Cooperativa Ceramica d'Imola inaugura la Sezione Artistica, un laboratorio artigianale dedicato alla ricerca artistica ed alla produzione di maioliche. In questa bottega vengono ancora oggi realizzate a mano le principali fasi della sua produzione.

I decenni che vanno dalla metà del novecento sino alla fine dello stesso sono contrassegnati da un costante sviluppo e da un incremento continuo della capacità produttiva. La Cooperativa Ceramica d'Imola entra negli anni duemila ampliando la propria gamma di produzione e con soluzioni tecnologiche d'avanguardia per rispondere alle esigenze dei mercati esteri in forte espansione e per rispondere alla domanda di salvaguardia dell'ambiente che i clienti e il territorio richiedeva.



Miglioramento continuo per la soddisfazione del cliente, attenzione alla persona, alle condizioni di lavoro, alle condizioni economiche, alla qualità, all'ambiente e alla sicurezza dei lavoratori sono da sempre al centro delle scelte che si compiono per raggiungere nuovi traguardi.



Il rapporto con il territorio e la sostenibilità sociale

Per affrontare le sfide che abbiamo di fronte è necessario cambiare il modo con cui produciamo e consumiamo i beni, creare più valore usando meno risorse, diminuire i costi e ridurre al minimo l'impatto sull'ambiente: occorre fare di più con meno.

Servono processi di produzione e sistemi di gestione ambientale più efficienti che possano ridurre in maniera significativa l'inquinamento ed i rifiuti, ridurre il consumo di acqua e altre risorse, con conseguenze positive per le imprese che possono tagliare i costi di esercizio e ridurre la dipendenza dalle materie prime.

L'ecoprogettazione e l'ecoinnovazione possono attenuare l'impatto ambientale della produzione di beni, contribuendo a migliorare le prestazioni ambientali complessive dei prodotti durante il loro ciclo di vita.

Sensibilità e dinamiche green si sono ritagliate un posto di rilievo nelle politiche aziendali: risale al 1998 la prima certificazione ambientale.

Da allora le iniziative ecologicamente consapevoli si sono susseguite, al fine di essere "efficaci ed efficienti" in un mercato mondiale sempre più globale, ma senza per questo tralasciare i valori fondamentali di etica sociale.

Diverse sono le attività di coinvolgimento della comunità che sono rivolte ai cittadini, ai dipendenti e alle scuole. Per queste ultime, in genere, visite guidate o fornitura di materiali didattici.

Prevale su tutte la presenza, all'interno della sede, di un museo permanente sempre aperto, testimonianza di oltre 140 anni di storia dell'azienda e degli uomini che l'hanno cresciuta e della città di Imola.

Il museo-centro di documentazione storico-artistica Giuseppe Bucci nasce nel 1979 e rappresenta la memoria storica di Cooperativa Ceramica di Imola. Raccoglie i 130 anni di vita dell'azienda. La sede è in una vetreria risalente al 1700 e ristrutturata, al cui interno è possibile effettuare un percorso nella storia passando dagli autori dei primi manufatti, sino a quelli contemporanei, arrivando alla sala delle decorazioni.



La produzione

I vari articoli commercializzati dalla Cooperativa Ceramica d'Imola sono suddivisi principalmente nelle seguenti tipologie di prodotti:

Gres porcellanato

Il gres porcellanato si prepara da una miscela di materie prime argillose, quarzose e feldspatiche ad elevato grado di purezza, per ottenere un prodotto quasi completamente vetrificato che unisce le caratteristiche di colore chiaro, assorbimento d'acqua prossimo allo zero e resistenza meccanica a flessione e all'abrasione molto elevata. Può essere decorato sulla superficie con applicazione di smalti ed inchiostri. Il grès tecnico presenta una tecnologia "tutta massa" in cui anche la matrice della piastrella è colorata.

Bicottura rapida

Questi prodotti si preparano generalmente a partire da argille carbonatiche locali cuocenti rosso. Il ciclo tecnologico di produzione utilizza una cottura rapida per il biscotto e per il vetrato. Si ottiene un materiale poroso con assorbimento d'acqua superiore al 10%.

I prodotti sono visibili a tutti all'interno dello showroom presso la sede aziendale, un contesto di grande fascino, esemplare unico di architettura post-industriale, articolato in strutture architettoniche di grande fascino in cui è possibile ammirare la stratificazione temporale e gli interventi che si sono susseguiti in quella che era una vetreria settecentesca.



Gli stabilimenti

Le piastrelle, indistintamente dal marchio con cui sono commercializzate, sono prodotte in Italia, in stabilimenti di proprietà.

Sito 1 - Imola

Via Vittorio Veneto, 13 - 40026 Imola (BO)

Sede Direzionale, Commerciale, Amministrativa e Showroom

Sito 2 - Imola

Via Correcchio, 32 - 40026 Imola (BO)

Produzione di piastrelle in bicottura e gres porcellanato smaltato e produzione di impasto pronto per terzi.

Sito 3 - Borgo Tossignano

Via Ripalimosani, 1 - 40021 Borgo Tossignano (BO)

Produzione di gres porcellanato tecnico e smaltato.

Sito 5 - Faenza

Via Pana, 10 - 48018 Faenza (RA)

Produzione di gres porcellanato smaltato.



Sito 1- Imola



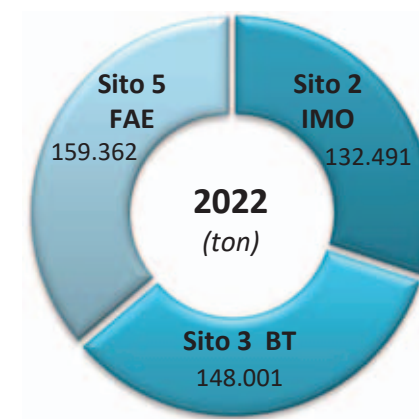
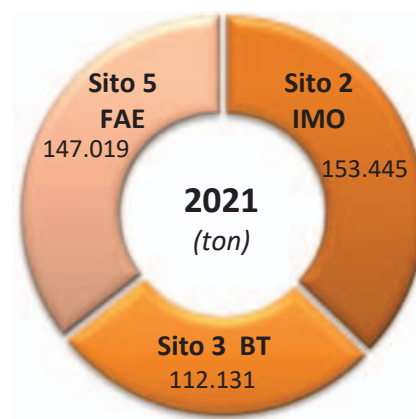
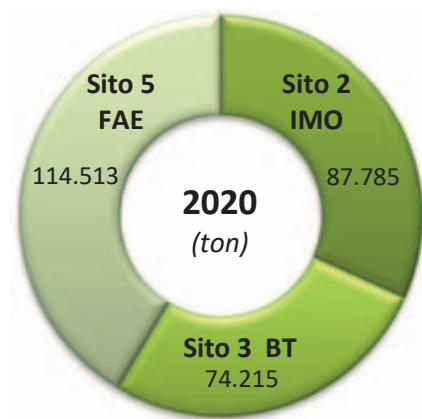
Sito 2 - Imola



Sito 3 - Borgo Tossignano



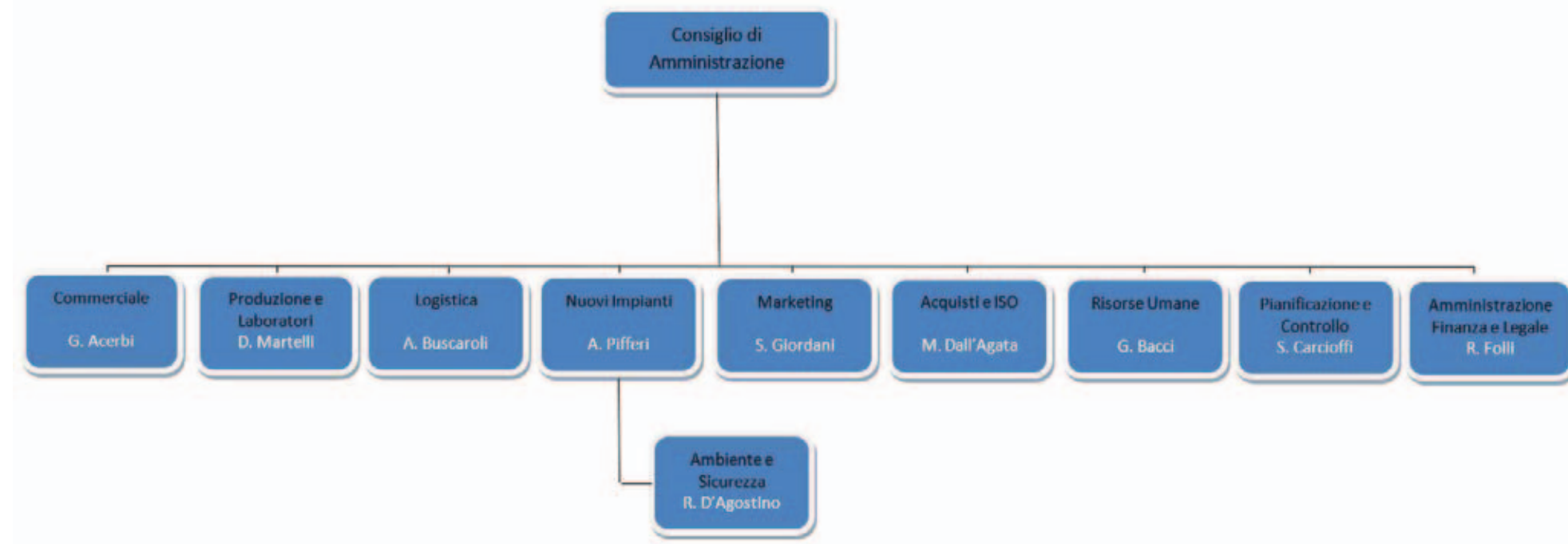
Sito 5 - Faenza



L'organizzazione

La governance della sostenibilità ambientale è un elemento chiave nell'organizzazione dell'azienda. Gli aspetti di ambiente e sicurezza sono pienamente integrati nel business e considerati rilevanti in tutte le attività svolte negli stabilimenti.

Il Servizio Ambiente e Sicurezza è all'interno dei Servizi Tecnici Integrati, nella struttura della Direzione Nuovi Impianti, ruolo strategico nei processi a maggior impatto ambientale.



Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale

Il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (RHSE), con funzione anche di Rappresentante della Direzione (RD), garantisce la corretta gestione del Sistema di Gestione Ambientale provvedendo all'aggiornamento di tutta la documentazione. Ha il ruolo di coordinamento e collegamento tra la struttura organizzativa e l'organo politico e riferisce alla direzione sull'andamento del Sistema.

RIFERIMENTO AZIENDALE PER AMBIENTE, SALUTE E SICUREZZA

Roberto D'Agostino

Responsabile Ambiente e Sicurezza

Tel. : 0542 486553E-mail : roberto.dagostino@ccimola.it

ambiente@ccimola.it

Sito internet : www.ccimola.com

Competenza, formazione ed addestramento

Nell'ambito del Sistema di Gestione integrato Ambiente e Sicurezza viene prestata particolare attenzione alla formazione, alla comunicazione e al coinvolgimento dei dipendenti come elemento trainante e come presupposto dell'efficacia del Sistema di gestione integrato stesso. L'importanza strategica riconosciuta dall'azienda al coinvolgimento dei lavoratori nelle tematiche di Ambiente, Salute e Sicurezza è testimoniata dalle molteplici iniziative intraprese.

La formazione svolta comprende l'addestramento alla mansione e l'addestramento alle emergenze per la salvaguardia dell'ambiente, in caso di incendio, terremoto, versamenti accidentali sul suolo, di primo soccorso e di emissioni nell'atmosfera incontrollate.

I dipendenti sono coinvolti sulla Politica Ambientale e sugli obiettivi di salvaguardia dell'ambiente e mensilmente, tramite l'esposizione di alcuni indicatori in bacheca di reparto, vengono evidenziati i risultati ottenuti.

Anche il personale esterno che opera nei nostri siti riceve, al momento dell'ingresso in fabbrica, le indicazioni per la tutela della salute, della sicurezza e dell'ambiente.



Il territorio

Il territorio in cui sono insediati gli stabilimenti della Cooperativa Ceramica d'Imola si divide fra le provincie di Bologna e Ravenna. Dalla sede centrale di Imola, i siti sono dislocati cadauno ad una distanza di circa 15 km, raggiungibili dall'Autostrada A14 in uscita di Imola e di Faenza.



SITO 2 - Imola (BO), Via Correcchio 32

Lo stabilimento di Via Correcchio è stato costruito nel 1970 ed ha raggiunto le attuali dimensioni impiantistiche fra il 1980 ed il 1985, periodo di massima espansione. E' inserito in un contesto industriale/artigianale circondato da una zona rurale di pianura e distante circa 1 km dall'Autostrada A14 e circa 1 km dalla Linea Ferroviaria Bologna - Rimini.

SITO 3 - Borgo Tossignano (BO), Via Ripalimosani 1

Lo stabilimento si trova nella zona industriale del paese di Borgo Tossignano, a circa 1 km dal centro storico, è situato a lato della Strada Provinciale 610 "Selice Montanara", arteria principale per la movimentazione di uomini e merci.

SITO 5 - Faenza (RA), Via Pana 10

Lo stabilimento è situato in una zona industriale a circa 5 km a nord del centro storico e direttamente a ridosso dell'autostrada A14, ad una distanza di circa 1 km dal casello autostradale.

L'Impegno per l'Ambiente

Politica per la Qualità, l'Ambiente e la Salute e Sicurezza sul Lavoro

Cooperativa Ceramica d'Imola crede nel valore della qualità, dell'ambiente e della sicurezza e quindi ritiene che i propri obiettivi debbano essere perseguiti e realizzati individuando e valutando i rischi e le opportunità in tutti i settori Aziendali, prevenendo, inoltre, l'inquinamento dell'ambiente, con strategie ed impianti che consentano di minimizzare gli impatti ambientali, riducendoli e ove possibile migliorandoli e di utilizzare in maniera ottimale ed efficace tutte le risorse, rispettando l'ambiente e tutelando la salute e la sicurezza dei lavoratori fornendo condizioni di lavoro sicure e salubri per la prevenzione di lesioni e malattie correlate al lavoro. Cooperativa Ceramica d'Imola ha stabilito di adottare un Sistema di gestione integrato Qualità-Ambiente-Sicurezza conforme alle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018 mettendo pertanto a disposizione tutte le risorse necessarie al contenimento dei rischi e al conseguimento dei seguenti obiettivi:

- comprendere, soddisfare le esigenze e superare le aspettative dei Clienti limitando i rischi e migliorando i servizi ed i prodotti realizzati nel rispetto delle norme di prodotto vigenti e della salvaguardia dell'ambiente;
- garantire una puntuale ed adeguata assistenza pre-vendita e post-vendita per fornire un supporto tecnico per la corretta collocazione ed utilizzo dei propri prodotti;
- migliorare l'immagine aziendale e la competitività sul mercato attraverso l'espansione territoriale dell'azienda e l'ingresso in nuove aree di mercato;
- valorizzare le capacità e la creatività delle proprie risorse umane rendendole partecipi agli obiettivi prefissati per la Qualità, l'Ambiente e la Sicurezza e fornendo loro un'adeguata formazione per stabilire nuovi obiettivi e nuovi traguardi;
- promuovere la consultazione e la partecipazione dei lavoratori per renderli consapevoli che l'attività da loro svolta è parte integrante del miglioramento continuo
- perseguire, con l'adozione di risorse tecniche e impiantistiche innovative, il continuo miglioramento dei processi produttivi nonché degli aspetti ambientali ad essi connessi;
- garantire il corretto impiego, l'efficienza, l'attendibilità ed affidabilità dei risultati di misure e prove attraverso la pianificazione della manutenzione ed il controllo di impianti, apparecchiature e strumentazioni;
- creare rapporti e opportunità attraverso il continuo coinvolgimento dei fornitori per il raggiungimento dei risultati aziendali;
- migliorare in modo continuativo i processi del Sistema di Gestione aziendale, basando le decisioni strategiche su dati oggettivi ottenuti attraverso il monitoraggio dei processi medesimi e l'utilizzo di predefiniti indicatori di Sistema ed attuando un'efficace analisi dei rischi per la prevenzione dei problemi;
- contribuire al miglioramento del contesto sociale di cui è parte, rispettando le persone e l'ambiente in cui è integrata;
- impegnarsi sulla prevenzione dei reati ex art.25 undecies del D.Lgs. 231/2001.

Per il raggiungimento di tali obiettivi Cooperativa Ceramica d'Imola crede fermamente che:

- l'ambiente e la salute dei lavoratori siano un bene comune, da tutelare e difendere;

- condizione indispensabile per l'esistenza della propria attività sia l'adempimento ed il rispetto di tutte le prescrizioni legali applicabili ed i regolamenti vigenti per le attività industriali;
- i propri impianti e stabilimenti produttivi e le attività lavorative in essi eseguite siano integrati il più possibile nel territorio e l'impatto ambientale derivante rechi il minore disagio possibile alla collettività;
- sia necessario continuare ad impegnarsi per far sì che in campo ambientale l'attività non si limiti a soddisfare le sole competenze istituzionali, ma affronti iniziative di gestione, conoscenza, formazione ed educazione;
- sia necessario impegnarsi ad eliminare i pericoli e ridurre i rischi per la SSL, fissando obiettivi atti ad ottenere un miglioramento continuo del Sistema di Gestione;
- la trasparenza e la chiarezza debbano essere condizione essenziale per la conduzione delle attività aziendali ad ogni livello.

Cooperativa Ceramica d'Imola desidera estendere questo atteggiamento ai propri interlocutori, quali fornitori, clienti, pubblico e istituzioni.

Pertanto, fermo restando il rispetto delle leggi, l'azienda esprime la volontà di conseguire un miglioramento continuo delle sue prestazioni ambientali per prevenire l'inquinamento, attivando tutte le forze tecniche ed economiche necessarie.

Cooperativa Ceramica d'Imola, considerati gli apprezzabili risultati conseguiti nel corso degli anni, conferma i principi di politica per la Qualità, l'Ambiente e la Sicurezza e propone, con rinnovato impegno, di realizzare un prodotto il più possibile ecocompatibile, mantenendo al tempo stesso un alto livello qualitativo, che le permetta di continuare a guadagnarsi la fiducia dei propri concittadini e di tutti i clienti.

La Presidenza affida al Responsabile della Qualità e al Responsabile Ambiente e Sicurezza l'incarico di implementare il Sistema di Gestione affinché sia coerente con la Politica espressa, con gli obiettivi stabiliti e conforme ai requisiti delle norme e regolamenti di riferimento.

Imola, 20/05/2021



Il Presidente

Il sistema di gestione

Il sistema di gestione integrato è un importante strumento di Politica Ambientale che Cooperativa Ceramica d'Imola ha a disposizione per controllare e migliorare gli impatti delle proprie attività sull'ambiente; la sua implementazione è finalizzata al perseguimento della Politica per la Qualità e l'Ambiente e aiuta a comprendere i rischi connessi dell'attività e consente, oltre all'ottenimento dei vantaggi impliciti dell'implementazione di un SGA, quali conformità regolamentare e migliore immagine pubblica, il conseguimento di molteplici obiettivi, su tutti:

- garantire la conformità agli obblighi normativi
- il miglioramento continuo delle performance ambientali dell'organizzazione
- la soddisfazione del cliente

Il nostro Sistema di Gestione è certificato ai sensi delle norme **UNI EN ISO 9001:2015**, **UNI EN ISO 14001:2015**, oltre che al Regolamento (CE) n. 1221/2009, come modificato dal Regolamento (UE) 2017/1505 e dal Regolamento (UE) 2018/2026, ed è in fase di certificazione in conformità con la **UNI ISO 45001:2018**.

Esso integra gli aspetti relativi alla qualità, alla sicurezza e all'ambiente ed ai rischi associati, coinvolgendo tutte le attività e le funzioni dell'Azienda aventi influenza, direttamente o indirettamente, coordinando e stimolando il proprio personale, al fine di valorizzare le risorse umane e tecnologiche aziendali.

È rivolto al miglioramento dell'efficienza tecnico - gestionale dell'intera struttura aziendale, aumentando nel contempo la soddisfazione dei Clienti.

Il Sistema di Gestione viene costantemente riesaminato per seguire l'evoluzione dell'organizzazione, dei processi aziendali, dei rischi e del contesto esterno o per conformarsi ai requisiti della normativa stessa e si sintetizza nelle seguenti attività:

- rendere efficaci ed efficienti i processi produttivi
- realizzare gli obiettivi aziendali, nei tempi e nei modi previsti attraverso la Politica per la Qualità e l'Ambiente
- fornire al Cliente con regolarità un prodotto che soddisfi i requisiti del cliente medesimo e quelli cogenti applicabili e accrescendone nel tempo la soddisfazione
- garantire la salvaguardia dell'ambiente
- limitare al minimo i rischi e cogliere il numero maggiore di opportunità.

Le certificazioni ambientali

Le certificazioni ambientali ottenute negli anni sono testimonianza dell'impegno dell'azienda sulle tematiche ambientali.



EMAS

Registrazione Eco-Management and Audit Scheme per tutti i siti produttivi. Il sistema EMAS è un sistema di adesione volontaria per le imprese che si impegnano a valutare e a migliorare la propria efficienza ambientale, tramite scelte di acquisto e di gestione più responsabili, attraverso l'utilizzo consapevole dell'aria, dell'acqua, del territorio, delle materie prime e dell'energia.



UNI EN ISO 14001:2015

Certificazione di conformità alla norma UNI EN ISO 14001:2015 del sistema di gestione ambientale per tutti i siti produttivi.



ECOLABEL

Il sistema Ecolabel è riferito ad un regolamento europeo che definisce i criteri di politica ambientale ed industriale a carattere volontario, volto ad incentivare la presenza sul mercato di prodotti 'puliti', rispettosi di criteri ecologici basati su LCA (analisi del ciclo di vita). Ad oggi più della metà dei prodotti a catalogo rispetta tali criteri.



LEED

Il Leed è un sistema di certificazione energetico - ambientale degli edifici che prevede l'attribuzione di un punteggio, assegnato in funzione della comprovata conformità rispetto ad alcuni "crediti" prestabiliti. Tutto il catalogo ad oggi può ritenersi coperto dal marchio.



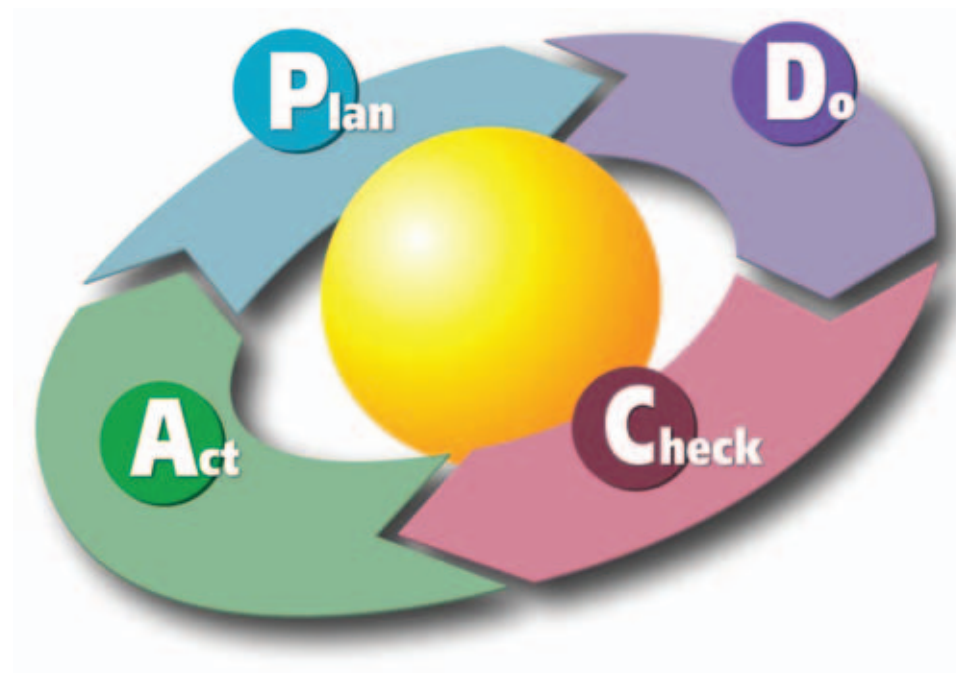
FDES

La FDES è una Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire (Scheda di Dichiarazione Ambientale e Sanitaria). Queste schede sono realizzate al fine d'informare l'utilizzatore dell'impatto ambientale e sanitario del prodotto analizzato. La FDES riguarda soltanto i prodotti per l'edilizia ed è elaborata a partire dall'analisi dell'intero ciclo di vita del prodotto. La FDES pubblicata da Programme INIES si riferisce alla piastrella media prodotta, dunque tutto il catalogo ad oggi può ritenersi coperto dal marchio.

L'analisi del contesto

Cooperativa Ceramica d'Imola ha individuato i processi critici per il conseguimento degli obiettivi strategici, di performance e di miglioramento, stabiliti in termini di Qualità, Ambiente e Sicurezza. L'analisi di tali processi è documentata ed aggiornata definendo, per ognuno di essi, elementi specifici tra cui informazioni documentate riguardanti il "contesto".

Per gli aspetti ambientali tale analisi viene effettuata e documentata nell'Analisi Ambientale.



Gli aspetti ambientali significativi

Nell'Analisi Ambientale sono stati analizzati gli Aspetti Ambientali. Tenendo conto della valutazione integrata dell'inquinamento e del posizionamento dell'impianto rispetto alle BAT/MTD (Best Available Techniques / Migliori Tecniche Disponibili) per il settore di fabbricazione dei prodotti ceramici, abbiamo distinto gli Aspetti Ambientali Diretti, ovvero quelli sui quali l'azienda ha un controllo di gestione diretto, ed Indiretti, ovvero quelli che derivano dall'interazione con terzi e sui quali l'azienda può avere, in misura ragionevole, un'influenza.

Aspetti ambientali diretti

- consumo di risorse idriche
- consumo di energia (termica ed elettrica)
- consumo di materie prime e materiali complementari
- scarichi idrici
- emissioni in atmosfera
- produzione di rifiuti, residui e materiali di risulta
- possibili contaminazioni del suolo e sottosuolo
- emissioni sonore
- vibrazioni
- emissioni di odori
- impatto visivo
- onde elettromagnetiche
- utilizzo di coperture con presenza di amianto
- radioattività di materie prime e del prodotto finito
- salute e sicurezza nei luoghi di lavoro per i lavoratori
- consumo di materiali potenzialmente pericolosi
- polveri ed emissioni diffuse
- effetti sulla biodiversità
- progettazione del prodotto con conseguente scelta delle materie prime/tecnologie e processi e acquisti verdi

Aspetti ambientali indiretti

- trasporti per la movimentazione di materie prime e prodotto finito
- informazione al consumatore su manutenzione, posa, gestione e smaltimento del prodotto
- coinvolgimento rispetto ai comportamenti ambientali e alla Politica Ambientale aziendale, delle ditte appaltate e sub appaltate che lavorano all'interno o per conto dell'azienda e dei clienti.

Con una valutazione a "punteggi" sono stati individuati gli aspetti ambientali più significativi su cui porre maggiormente l'attenzione e misurare le performance.

Valutazione della significatività

La valutazione della significatività degli aspetti ambientali è stata effettuata secondo un metodo “a punteggi”, dove per ogni aspetto sono stati valutati i seguenti criteri:

- conformità rispetto alla legislazione
- sensibilità del territorio
- preoccupazione delle parti interessate (interne ed esterne)
- rilevanza ambientale e tecnico-economica
- posizionamento rispetto agli standard (BAT/MTD).

Sono stati in particolare valutati gli impatti degli aspetti ambientali in condizioni normali, anomale (es. avviamento-spegnimento impianti, funzionamenti anormali) ed in condizioni di emergenza. Ad ogni aspetto inoltre è stato assegnato un coefficiente di potenzialità d'intervento (CPI), che valuta la possibilità di intervento/controllo da parte dell'azienda.

Il risultato dell'analisi di ciascun aspetto è l'indice di significatività totale (I_{ST}) che può variare fra 5 e 63; avremo quindi che:

UN ASPETTO AMBIENTALE È CONSIDERATO SIGNIFICATIVO SE $I_{ST} \geq 21$

È stata anche elaborata una scala di significatività basata su tre livelli di importanza (BASSA, MEDIA e ALTA) e rappresentata graficamente da una scala di 16 colori diversi, le tonalità del verde per la BASSA, le tonalità del giallo per la MEDIA e le tonalità del rosso per la ALTA.

Imola

ASPETTO AMBIENTALE	SCALA DI SIGNIFICATIVITA'															
	5	14	21	23	26	28	35	55	63							
Consumo di risorse idriche																
Consumo di energia (termica + elettrica)																
Consumo di materie prime																
Scarichi idrici																
Emissioni in atmosfera (convogliate)																
Produzione di rifiuti, residui e materiali di risulta																
Suolo e sottosuolo																
Emissioni sonore (interne ed esterne)																
Vibrazioni																
Odori																
Impatto visivo																
Onde elettromagnetiche																
Amianto - Eternit																
Radioattività di materie prime e del prodotto finito																
Salute e Sicurezza nei luoghi di lavoro per i lavoratori																
Eventuali materiali pericolosi presenti nel sito																
Polveri ed emissioni diffuse																
Effetti sulla biodiversità																
Progettazione del prodotto, scelta materie prime/tecnologie e processi e acquisti "verdi"																
Trasporti di materie prime e prodotto finito																
Informazioni al consumatore per la manutenzione, posa, gestione e smaltimento del prodotto																
Coinvolgimento rispetto ai comportamenti ambientali e alla politica ambientale degli appaltatori, sub appaltatori e clienti																

Borgo Tossignano

ASPETTO AMBIENTALE	SCALA DI SIGNIFICATIVITA'															
	5	14	21	23	26	28	35	55	63							
Consumo di risorse idriche																
Consumo di energia (termica + elettrica)																
Consumo di materie prime																
Scarichi idrici																
Emissioni in atmosfera (convogliate)																
Produzione di rifiuti, residui e materiali di risulta																
Suolo e sottosuolo																
Emissioni sonore (interne ed esterne)																
Vibrazioni																
Odori																
Impatto visivo																
Onde elettromagnetiche																
Amianto - Eternit																
Radioattività di materie prime e del prodotto finito																
Salute e Sicurezza nei luoghi di lavoro per i lavoratori																
Eventuali materiali pericolosi presenti nel sito																
Polveri ed emissioni diffuse																
Effetti sulla biodiversità																
Progettazione del prodotto, scelta materie prime/tecnologie e processi e acquisti "verdi"																
Trasporti di materie prime e prodotto finito																
Informazioni al consumatore per la manutenzione, posa, gestione e smaltimento del prodotto																
Coinvolgimento rispetto ai comportamenti ambientali e alla politica ambientale degli appaltatori, sub appaltatori e clienti																

Faenza

ASPETTO AMBIENTALE	SCALA DI SIGNIFICATIVITA'															
	5	14	21	23	26	28	35	55	63							
Consumo di risorse idriche																
Consumo di energia (termica + elettrica)																
Consumo di materie prime																
Scarichi idrici																
Emissioni in atmosfera (convogliate)																
Produzione di rifiuti, residui e materiali di risulta																
Suolo e sottosuolo																
Emissioni sonore (interne ed esterne)																
Vibrazioni																
Odori																
Impatto visivo																
Onde elettromagnetiche																
Amianto - Eternit																
Radioattività di materie prime e del prodotto finito																
Salute e Sicurezza nei luoghi di lavoro per i lavoratori																
Eventuali materiali pericolosi presenti nel sito																
Polveri ed emissioni diffuse																
Effetti sulla biodiversità																
Progettazione del prodotto, scelta materie prime/tecnologie e processi e acquisti "verdi"																
Trasporti di materie prime e prodotto finito																
Informazioni al consumatore per la manutenzione, posa, gestione e smaltimento del prodotto																
Coinvolgimento rispetto ai comportamenti ambientali e alla politica ambientale degli appaltatori, sub appaltatori e clienti																

Prestazioni Ambientali

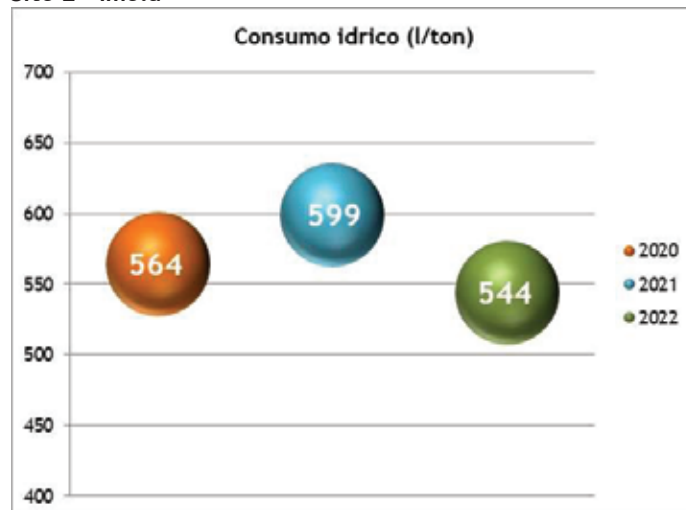
Aspetti ambientali diretti

Consumo di risorse idriche

Il consumo idrico è sempre un aspetto ambientale significativo per le industrie ceramiche, molto influenzato dal numero di lotti produttivi (più lotti richiedono più lavaggi), dai colori che si utilizzano, e dalle attrezzature oltre che dal metodo di lavoro. È un aspetto ambientale con un equilibrio precario e richiede un'attenzione continua e costante; i risultati degli ultimi tre anni, espressi come consumo di risorsa per peso di piastrelle prodotte, lo dimostrano.

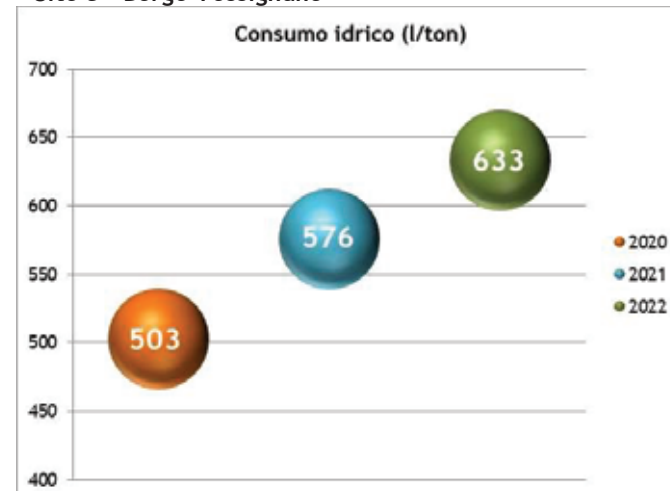
Tutto questo grazie al recupero delle acque di scarto del processo ed il loro trattamento per poterle immettere nel ciclo produttivo, annullando così gli scarichi in fognatura e minimizzando il prelievo di acqua dall'ambiente.

Sito 2 - Imola



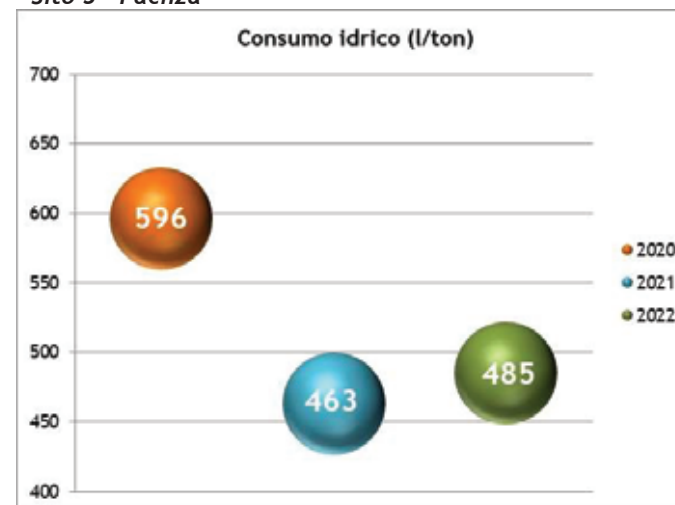
anno	prelievo
2020	49483 m ³
2021	85731 m ³
2022	70532 m ³

Sito 3 - Borgo Tossignano



anno	prelievo
2020	39999 m ³
2021	64554 m ³
2022	76039 m ³

Sito 5 - Faenza



anno	prelievo
2020	69656 m ³
2021	83850 m ³
2022	77258 m ³

Consumo di energia (termica ed elettrica)

La produzione di piastrelle ceramiche è una attività altamente energivora; i consumi energetici sono un aspetto estremamente significativo, tra l'altro, sul costo industriale del prodotto.

Per questo, gli impianti "moderni" si sono sviluppati associando agli impianti produttivi sistemi di cogenerazione, che oltre al contenimento dei costi consentono di ottimizzare e minimizzare i consumi. Le ottimizzazioni ottenute hanno consentito che tale abbinamento diventasse una BAT/MTD (Best Available Techniques/Migliori Tecniche Disponibili), ovvero la più efficiente ed avanzata fase di sviluppo dell'attività e dei relativi metodi di esercizio.



La corretta conduzione degli impianti di cogenerazione ha portato Cooperativa Ceramica d'Imola ad ottenere, da parte del GSE (Gestore Servizi Energetici), il riconoscimento di C.A.R. (Cogenerazione ad Alto Rendimento) per il sito 5 (Faenza) e per il sito 3 (Borgo Tossignano).

Tale riconoscimento certifica il risparmio energetico fornito dall'autoproduzione di energia elettrica e dal recupero del calore prodotto attraverso il suo impiego nel ciclo produttivo, piuttosto che l'acquisto da fonti esterne della corrispondente energia necessaria.



Cooperativa Ceramica d'Imola consuma tutta l'energia elettrica prodotta con i suoi impianti, cedendo il surplus alla rete di distribuzione nazionale. Impianti ad elevato rendimento ed utilizzo dell'energia termica (fumi caldi allo scarico), che viceversa andrebbe dispersa in ambiente, concorrono alla riduzione dei consumi delle fonti energetiche primarie.

Parametro	U.M.	2020	2021	2022
Gas naturale acquistato	Sm ³	59.524.564	76.387.816	75.398.994
EE utilizzata	kWh	91.165.653	117.317.304	117.671.277
EE acquistata	kWh	11.170.882	19.418.929	29.761.691
EE autoprodotta dai cogeneratori	kWh	103.103.931	118.904.084	97.893.363
EE ceduta alla rete	kWh	23.109.160	21.005.710	9.983.777
EE autoprodotta su totale consumata	%	113%	101%	83%
EE acquistata prodotta da fonti rinnovabile	kWh	2.793.838	4.619.763	12.812.408

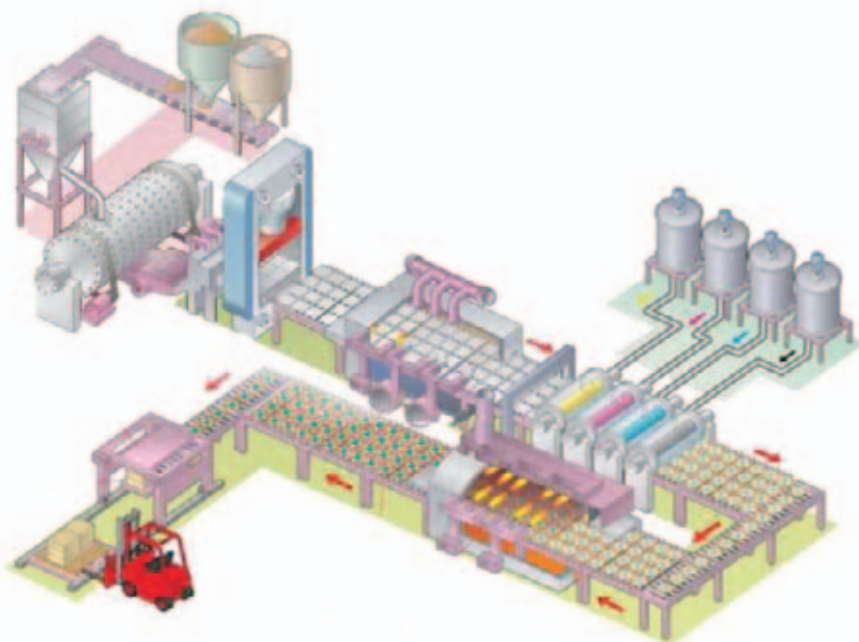
Tutti gli stabilimenti rispettano in pieno i limiti di BAT/MTD per cicli produttivi completi per il gres (6,5 GJ/ton). Cooperativa Ceramica d'Imola ha stanziato un importante impegno economico per il 2020 per l'installazione di un impianto di cogenerazione di nuova generazione nello stabilimento 3 (Borgo Tossignano) raggiungendo le performance di rendimento già certificate per lo stabilimento 5 (Faenza). L'impianto è operativo da inizio 2021.

INDICATORI (riferiti all'unità di massa di prodotto versato a magazzino del sito)	ANNO	SITO 2 Imo	SITO 3* BT	SITO 5 Fae
Consumo specifico medio di gas naturale (GJ/t)	2020	6,77	9,61	6,4
	2021	5,94	8,02	5,5
	2022	5,12	7,22	5,26
Consumo specifico medio di energia elettrica (GJ/t)	2020	-0,24	-0,13	-0,16
	2021	-0,1	-0,04	0,05
	2022	0,33	0,05	0,08
Consumo specifico totale medio di energia (GJ/t)	2020	6,53	9,48	6,24
	2021	5,84	7,98	5,57
	2022	5,45	7,27	5,35

* il Sito 3 produce atomizzato anche per altri stabilimenti, per cui al netto del consumo energetico per atomizzato destinato a terzi il rapporto sarebbe nettamente più basso

Consumo di materie prime e materiali complementari

In tutti e tre i siti produttivi di Cooperativa Ceramica d'Imola il ciclo di produzione è completo: inizia con il ricevimento e lo stoccaggio delle materie prime grezze (terre di varie origini) per la composizione dell'impasto e si articola in una sequenza di attività/lavorazioni fino al confezionamento delle piastrelle pronte per essere spedite.



Per contenere i consumi di materia prima Cooperativa Ceramica d'Imola, rimodulando le ricette sugli impasti, recupera il più possibile gli scarti provenienti dalla produzione per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo, privilegiando il riutilizzo in sito o, quando non è possibile, inviandolo ad uno degli altri siti per il recupero o riutilizzo.

Con l'obiettivo di minimizzare il consumo di materie prime, dal 2018 molti scarti di produzione sono riutilizzati come sottoprodotti: sfridi di produzione che, invece di tramutarsi in rifiuti e inviati a centri di recupero, sono riutilizzati tal quali nella preparazione degli impasti, miscelati alle terre.

Allo scopo Cooperativa Ceramica d'Imola si è iscritta all'Elenco regionale delle aziende che operano con i sottoprodotti per il processo produttivo.

Tali materiali consentono una spiccata salvaguardia dell'ambiente in quanto riducono sia il consumo di materie prime vergini che la produzione di rifiuti.

	2020	2021	2022
	Materie prime per impasto utilizzato in sito compreso scarti ricevuti e autoprodotti (t)	Materie prime per impasto utilizzato in sito compreso scarti ricevuti e autoprodotti (t)	Materie prime per impasto utilizzato in sito compreso scarti ricevuti e autoprodotti (t)
Sito 2 Imo	114.690	192.121	161.904
Sito 3 B.T.	102.967	150.149	198.632
Sito 5 Fae	154.208	181.654	207.454

Nota: nelle materie prime utilizzate è compreso lo scarto riciclato.

	2020		2021		2022	
	sottoprodotti inviati ad altro sito (t)	sottoprodotti ricevuti da altro sito (t)	sottoprodotti inviati ad altro sito (t)	sottoprodotti ricevuti da altro sito (t)	sottoprodotti inviati ad altro sito (t)	sottoprodotti ricevuti da altro sito (t)
Sito 2 - Imo	0	10.944	0	14.273	0	18.986
Sito 3 - B.T.	3.618	0	6.195	0	7.200	0
Sito 5 - Fae	7.325	0	8.078	0	11.787	0

Nota: non sono indicati i recuperi fatti nel medesimo sito che li ha prodotti.

Nonostante questo impegno, spesso ci si trova di fronte a volumi di sfrido superiore a quanto il processo sarebbe in grado di assorbire: per questo motivo nel 2019 è stato oggetto di studio la compatibilità degli scarti come sottoprodotti anche con processi diversi dalla produzione di ceramiche, privilegiando soprattutto aziende del territorio per minimizzarne l'impatto sui trasporti. I frutti di questa ricerca sono stati raccolti nel corso del 2020 ed hanno avuto ulteriori applicazioni nel 2021 e 2022.

Materie prime pericolose

Grazie all'attenzione di Cooperativa Ceramica d'Imola nella scelta e nell'utilizzo delle materie prime, privilegiando quelle prive di pericolosità, l'azienda non rientra nella definizione di "aziende a rischio di incidente rilevante". Sempre grazie a questa politica, la salubrità degli ambienti di lavoro ha raggiunto dei livelli inimmaginabili fino a qualche anno fa per il settore ceramico.

Materiali complementari alla produzione

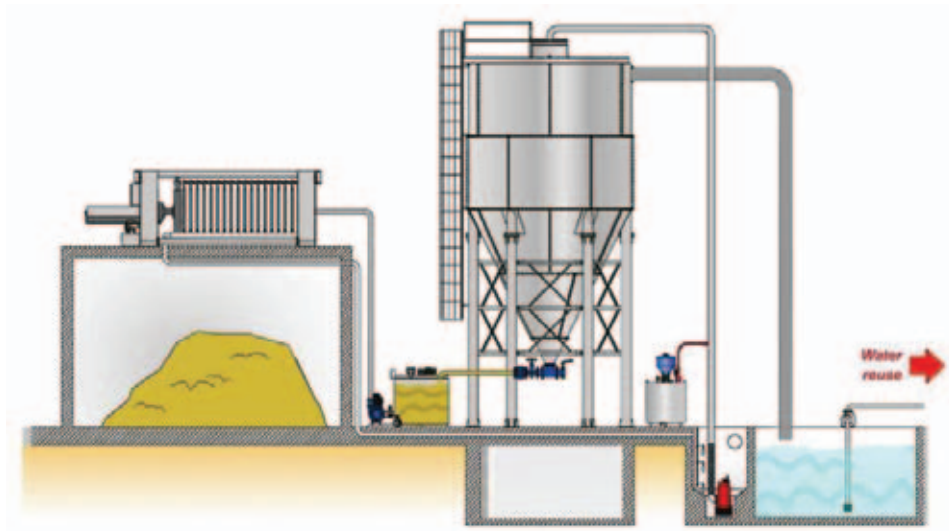
Particolare attenzione viene posta anche nella scelta dei materiali complementari necessari alla commercializzazione dei prodotti, quali cartone per scatole, nylon per l'incappucciamento dei pallet, pallet in legno, ecc.

Per il confezionamento si utilizzano scatole e fustelle solo in materiale riciclato. Si utilizzano macchine in grado di creare il formato esatto della scatola da un foglio standard di cartone, permettendo la riduzione delle scorte e dell'obsolescenza delle fustelle tradizionali. I cappucci sono esclusivamente di polietilene riciclato.

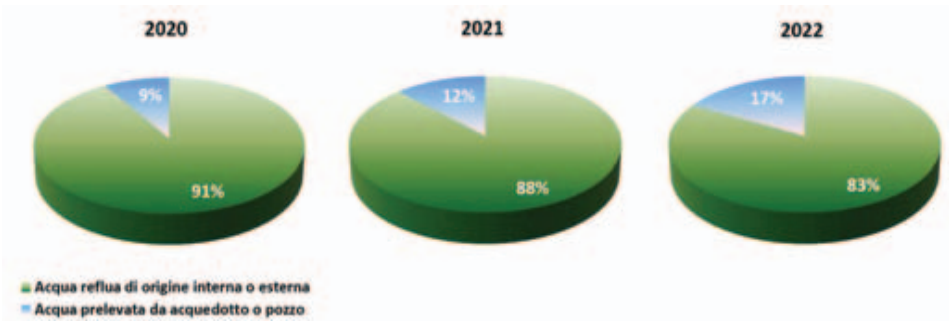
I pallet sono in parte resi e in parte riciclati. I rifiuti derivanti dall'utilizzo di tali materiali sono - dopo la valutazione di un riutilizzo diretto - raccolti in modo differenziato e consegnati al servizio specializzato per il riutilizzo o recupero.

Scarichi idrici

C'è un forte impegno a non scaricare acque reflue di tipo industriale, ovvero a riutilizzare tutte le acque di lavorazione e ciò ha consentito l'ottenimento della certificazione Ecolabel per diversi articoli. Anche nel 2021, come già avviene da alcuni anni, nessun sito in produzione ha scaricato acque reflue industriali contribuendo in modo deciso alla tutela dell'ambiente: **SCARICO ZERO**.



Le acque reflue recuperate sono impiegate per la produzione dell'impasto delle piastrelle, minimizzando così il prelievo dalle risorse idriche.



Emissioni in atmosfera

Per tutte le emissioni in atmosfera convogliate, siano esse di polveri o di fumi, Cooperativa Ceramica d'Imola ha installato nei propri impianti i sistemi che le migliori tecniche disponibili (MTD) sono in grado di fornire oggi. Essi consistono in una fitta rete di punti di captazione che tramite condotti convogliano i fumi e le polveri ad abbattitori forniti di appositi filtri, con l'inserimento di un reagente per l'abbattimento degli inquinanti dove presenti. La quantità e le caratteristiche di tali emissioni sono censite e si trovano catalogate in modo preciso e dettagliato in quadri riassuntivi facenti parte dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di ciascun sito produttivo. Gli indicatori di seguito riportati esprimono l'inquinante disperso per unità di peso di piastrelle prodotte e la percentuale rispetto al limite autorizzato sulla massa complessiva emessa in atmosfera. Ogni sito è autorizzato con limiti sugli inquinanti ritenuti più significativi per il processo produttivo effettuato.

Sito 2 - Imola

INQUINANTE	U.M.	2020	2021	2022
POLVERI	kg/anno	2268	6032	4070
	g/ton di prodotto	27	23	43
	% rispetto ai limiti	2,08%	1,22%	3,26%
OSSIDI DI AZOTO (NO _x)	kg/anno	54434	67881	47840
	g/ton di prodotto	229	560	483
	% rispetto ai limiti	4,23%	7,20%	9,01%
MONOSSIDO DI CARBONIO (CO)	kg/anno	50728	129245	44051
	g/ton di prodotto	522	522	920
	% rispetto ai limiti	7,69%	5,35%	13,66%
FLUORO	kg/anno	354	307	195
	g/ton di prodotto	7,08	3,84	2,33
	% rispetto ai limiti	19,25%	6,69%	5,82%
PIOMBO	kg/anno	2,17	6,59	1,74
	g/ton di prodotto	0,042	0,021	0,047
	% rispetto ai limiti	0,45%	0,17%	0,51%
SOSTANZE ORGANICHE VOLATILI (SOV)	kg/anno	3863	5283	8207
	g/ton di prodotto	31	40	38
	% rispetto ai limiti	7,52%	6,71%	9,21%
ALDEIDI	kg/anno	458	1517	144
	g/ton di prodotto	4,86	4,69	10,80
	% rispetto ai limiti	2,95%	1,99%	6,61%

Sito 3 - Borgo Tossignano

INQUINANTE	U.M.	2020	2021	2022
POLVERI	kg/anno	1258	2964	3685
	g/ton di prodotto	16	17	23
	% rispetto ai limiti	1,40%	1,21%	2,84%
OSSIDI DI AZOTO (NO _x)	kg/anno	35312	39054	69255
	g/ton di prodotto	244	473	298
	% rispetto ai limiti	5,87%	6,42%	7,12%
MONOSSIDO DI CARBONIO (CO)	kg/anno	151519	179496	110990
	g/ton di prodotto	1367	2032	1370
	% rispetto ai limiti	14,55%	18,15%	21,56%
FLUORO	kg/anno	288	209	88
	g/ton di prodotto	5,94	3,87	1,60
	% rispetto ai limiti	50,09%	27,29%	19,84%

Sito 5 - Faenza

INQUINANTE	U.M.	2020	2021	2022
POLVERI	kg/anno	3472,3	9327,7	2897,3
	g/ton di prodotto	38,49	29,10	51,39
	% rispetto ai limiti	5,75%	4,25%	11,45%
OSSIDI DI AZOTO (NO _x)	kg/anno	8004	31948	47943
	g/ton di prodotto	262,28	66,85	176,36
	% rispetto ai limiti	11,74%	2,94%	11,78%
FLUORO	kg/anno	764	492	254
	g/ton di prodotto	11,40	6,37	2,73
	% rispetto ai limiti	25,81%	14,17%	9,16%
PIOMBO	kg/anno	10	13	5
	g/ton di prodotto	0,10	0,09	0,08
	% rispetto ai limiti	2,75%	2,42%	3,21%
CARBONIO ORGANICO TOTALE (COT)	kg/anno	4339	5717	8409
	g/ton di prodotto	58,92	36,38	31,53
	% rispetto ai limiti	25,89%	15,70%	20,74%

Le prestazioni ottenute sulle emissioni gassose, sia come valore puntuale dell'emissione che come fattore di emissione, sono costantemente e ampiamente entro i limiti fissati: ciò consente di affermare che non sono presenti impatti ambientali significativi, derivanti dalla nostra attività, da un aspetto che comunque consideriamo come significativo.

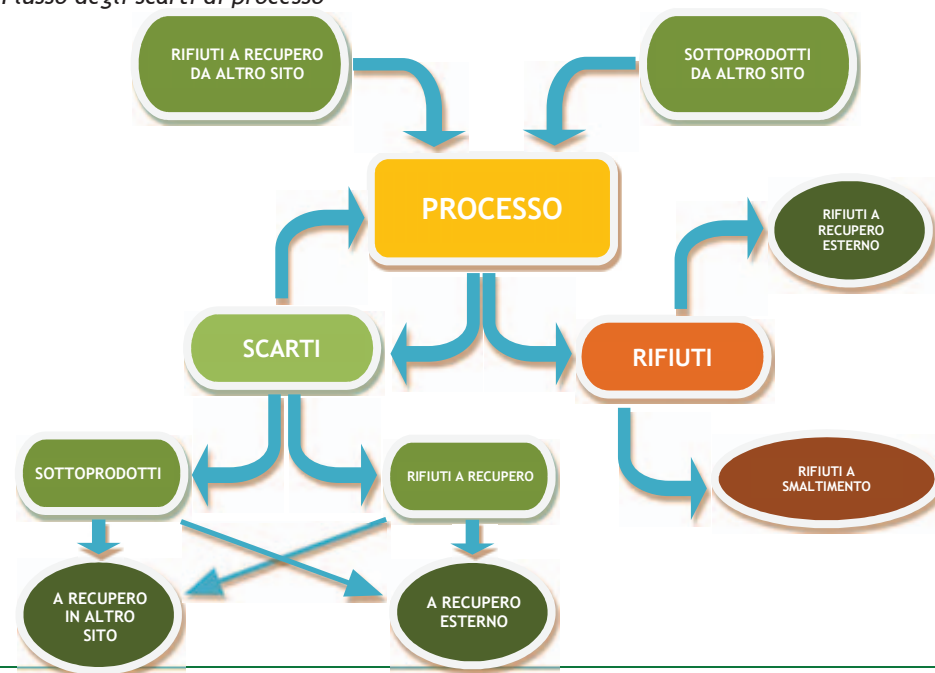
Emissioni odorigene

È costante e continuo l'impegno per contenere le emissioni odorigene conseguenti alle nuove tecnologie digitali introdotte nel processo produttivo del gres smaltato, sia come monitoraggi ai camini che nella ricerca di prodotti alternativi meno impattanti.

Rifiuti, scarti, residui e materiali di risulta

Particolare attenzione viene data alla gestione dei rifiuti, rigorosamente gestita internamente. Non esistono materiali di risulta provenienti dall'attività produttiva o dai servizi alla produzione per i quali non sia stata esaminata la possibilità di un riutilizzo interno o esterno al sito. Si eseguono raccolte differenziate per ogni rifiuto che lo consenta e solo in ultima analisi si provvede al conferimento di tali materiali in discarica. Vengono rispettati i limiti prescritti dall'art. 183 del D.Lgs. 152/06 del deposito temporaneo. Le aree di deposito temporaneo sono costruite e opportunamente attrezzate in funzione della natura e delle caratteristiche del rifiuto stoccato; la loro idoneità e adeguatezza è costantemente verificata dal personale addetto secondo una procedura del Sistema di Gestione interno.

Flusso degli scarti di processo



Gli indicatori prestazionali applicati agli scarti

La gestione degli scarti di processo e dei servizi ad esso correlati è un aspetto ambientale con significatività sempre in crescita negli anni, sia per l'impatto che ha sull'opinione pubblica che per la crescente complessità del mercato dei rifiuti concretizzatasi negli ultimi anni.

Cooperativa Ceramica d'Imola tiene monitorata costantemente la situazione con appositi indicatori sui quali pone obbiettivi di miglioramento continuo.

Recupero scarti: è l'indicatore che esprime quanto dei rifiuti di processo venga recuperato anziché smaltito, rapportato al totale dei rifiuti prodotti (per le B.A.T. deve essere recuperato almeno il 50% dello scarto di processo).

*(rifiuti recuperati in esterno) / (rifiuti smaltiti in esterno + rifiuti recuperati in esterno)*100*

Sito 2 - Imola

ton/anno	2020		2021		2022	
RIFIUTI NON PERICOLOSI	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)
TOTALE NON PERICOLOSI PARZIALE	0,080	4.969	10,380	4.692	8,209	4.521
TOTALE NON PERICOLOSI	4.969		4.702		4.529	
RIFIUTI PERICOLOSI	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)
TOTALE PERICOLOSI PARZIALE	131,494	8,943	141,635	10,340	157,279	13,399
TOTALE PERICOLOSI	140,437		151,975		170,678	
TOTALE CONFERITI A SMALTIMENTO	131,574		152,015		165,488	
TOTALE AVVIATI A RECUPERO	4.978,043		4.701,914		4.534,652	
TOTALE	5.109,617		4.853,929		4.700,140	

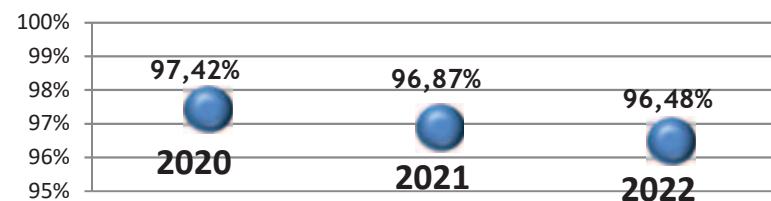
Sito 3 - Borgo Tossignano

ton/anno	2020		2021		2022	
RIFIUTI NON PERICOLOSI	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)
TOTALE NON PERICOLOSI PARZIALE	0,940	6.542,414	2,560	7.161,595	1,340	6.909,339
TOTALE NON PERICOLOSI	6.543,354		7.164,155		6.910,679	
RIFIUTI PERICOLOSI	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)
TOTALE PERICOLOSI PARZIALE	59,665	12,771	86,128	22,224	117,465	14,405
TOTALE PERICOLOSI	72,436		108,352		131,870	
TOTALE CONFERITI A SMALTIMENTO	60,605		88,688		118,805	
TOTALE AVVIATI A RECUPERO	6.555,185		7.183,819		6.923,744	
TOTALE	6.615,790		7.272,507		7.042,549	

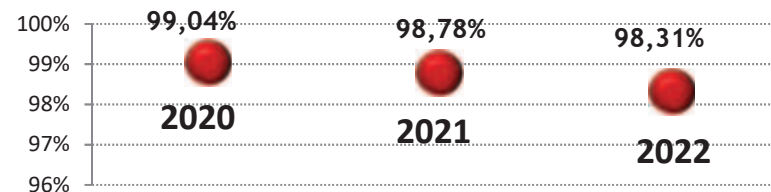
Sito 5 - Faenza

ton/anno	2020		2021		2022	
RIFIUTI NON PERICOLOSI	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)
TOTALE NON PERICOLOSI PARZIALE	1,340	10.608,063	2,090	14.148,768	2,050	13.960,167
TOTALE NON PERICOLOSI	10.609,403		14.150,858		13.962,217	
RIFIUTI PERICOLOSI	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)	SMALTIMENTO (D)	RECUPERO (R)
TOTALE PERICOLOSI PARZIALE	102,955	14,866	129,626	10,928	145,761	13,806
TOTALE PERICOLOSI	117,821		140,554		159,567	
TOTALE CONFERITI A SMALTIMENTO	104,295		131,716		147,811	
TOTALE AVVIATI A RECUPERO	10.622,929		14.159,696		13.973,973	
TOTALE	10.727,224		14.291,412		14.121,784	

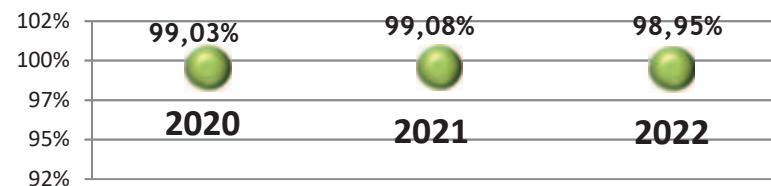
Sito 2 - Imola



Sito 3 - Borgo Tossignano

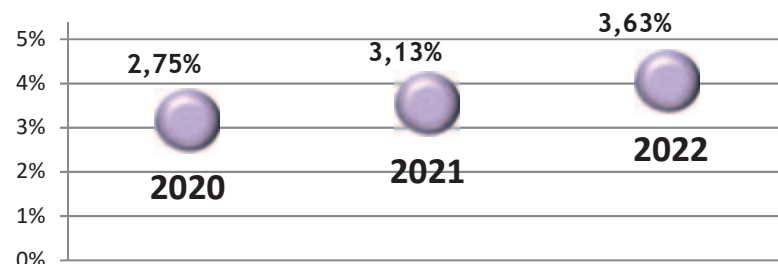


Sito 5 - Faenza

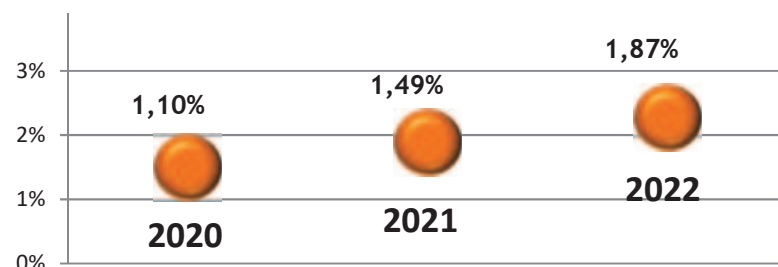


Rifiuti pericolosi: è l'indicatore che esprime quanto dei rifiuti inviati in esterno sia classificabile come pericoloso, rapportato al totale dei rifiuti prodotti
 $(\text{rifiuti pericolosi}) / (\text{rifiuti smaltiti in esterno} + \text{rifiuti recuperati in esterno}) * 100$

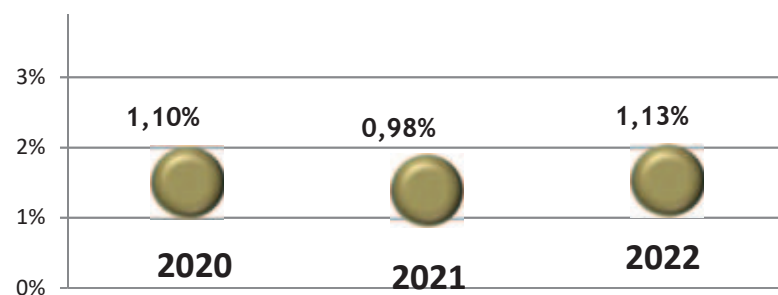
Sito 2 - Imola



Sito 3 - Borgo Tossignano



Sito 5 - Faenza



Efficienza del processo: è l'indicatore che esprime quanti rifiuti e scarti genera il processo produttivo rapportato alla produzione
 $(\text{rifiuti e scarti del processo produttivo}) / (\text{metri quadrati prodotto finito})$
 L'obiettivo indicato si riferisce alla prestazione dell'anno precedente ove migliorativa.

Sito 2 - Imola



Sito 3 - Borgo Tossignano



Sito 5 - Faenza



Sostenibilità ambientale del processo: è l'indicatore che esprime quanti rifiuti e scarti genera il processo produttivo al netto di quanto viene reimmesso nel ciclo, rapportato alla produzione
 $(\text{rifiuti e scarti del processo produttivo} - \text{rifiuti e scarti recuperati nel processo produttivo}) / (\text{metri quadrati prodotto finito})$
 L'obiettivo indicato si riferisce alla prestazione dell'anno precedente ove migliorativa.

Sito 2 - Imola



Sito 3 - Borgo Tossignano



Sito 5 - Faenza



Contaminazione di suolo, sottosuolo ed acque sotterranee

Cooperativa Ceramica d'Imola è impegnata a preservare il suolo il sottosuolo e le falde acquifere dei propri siti da potenziali inquinamenti da parte della propria attività. È stato implementato un sistema di controllo e supervisione periodico per le vasche interrate che contengono materiali pericolosi e per le vasche fuori terra prive di dispositivi di contenimento. I controlli sono svolti dal personale interno secondo le regole del SGI.

Emissioni sonore

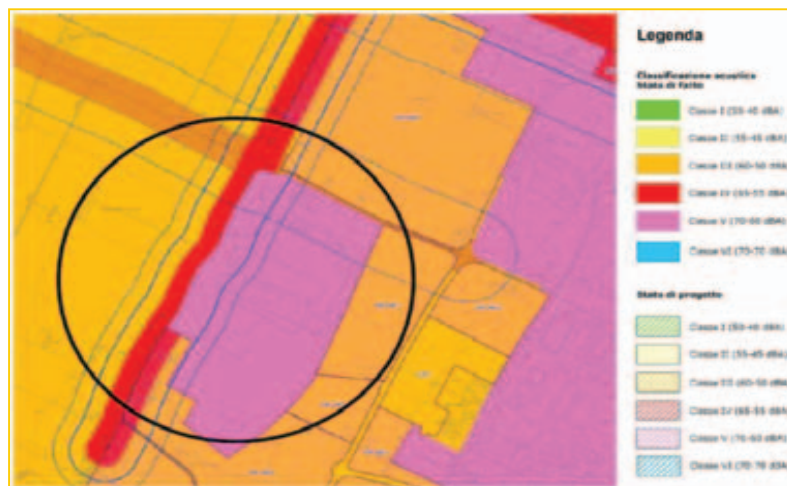
In tutti i siti, la valutazione di impatto acustico è rinnovata a scadenza delle Autorizzazioni Integrate Ambientali, salvo il caso in cui vengano effettuate modifiche agli impianti.

Tramite opportuni interventi pianificati di manutenzione alle sorgenti individuate, si persegue l'obiettivo di mantenere le emissioni acustiche degli impianti entro i limiti di Legge.

Sito 2 - Imola

Dalla classificazione acustica del Comune di Imola, in vigore dal gennaio 2016, il sito ricade nella classe V, "Aree interessate da insediamenti industriali e/o artigianali con limitata presenza di abitazioni".

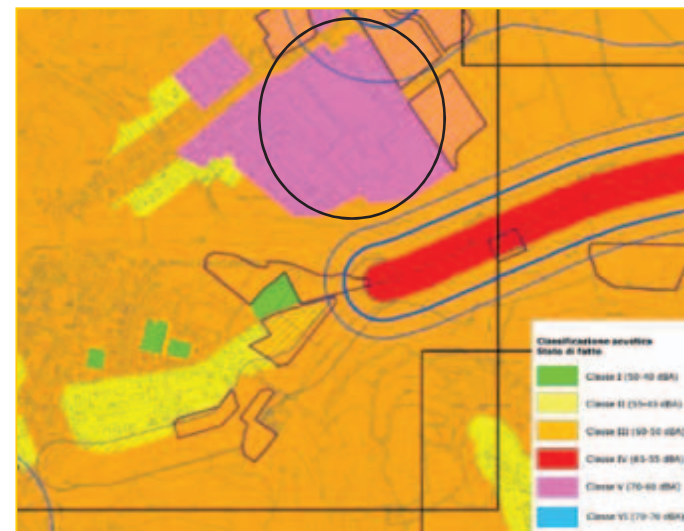
Sulla base dei rilevamenti fonometrici effettuati è emerso che le attività svolte nello stabilimento sono conformi ai limiti previsti.



Sito 3 - Borgo Tossignano

Dalla classificazione acustica del Comune di Borgo Tossignano, in vigore dal 2014, il sito ricade nella classe V, "Aree interessate da insediamenti industriali e/o artigianali con limitata presenza di abitazioni".

Sulla base dei rilevamenti fonometrici effettuati è emerso che le attività svolte nello stabilimento sono conformi ai limiti previsti.



Sito 5 - Faenza

Il Comune di Faenza con Delibera di Consiglio Comunale n° 3967/235 del 02/10/2008 ha approvato il piano di classificazione acustica comunale ai sensi della Legge Regionale n° 15 del 09/05/2001.

L'area in oggetto risulta essere stata classificata in classe V del DPCM 14/11/1997, ovvero in area prevalentemente produttiva.

L'area è caratterizzata da una rumorosità di tipo continuo dovuta all'intenso traffico veicolare transigente lungo l'Autostrada A14 ed alla presenza, nella zona di studio, di diverse attività industriali/artigianali.

In virtù dei nuovi investimenti è stata effettuata una caratterizzazione di tutte le sorgenti sonore e sono stati svolti interventi di mitigazione anche sugli impianti esistenti per potere mantenere il livello di rumorosità nei limiti stabiliti dalla normativa.

A differenza degli altri stabilimenti, il monitoraggio è stato svolto, secondo indicazione della locale ARPAE, in modo approfondito sulle singole sorgenti ed in corrispondenza dei ricettori più sensibili, posti sui confini.

Sulla base dei rilevamenti fonometrici effettuati è emerso che le attività svolte nello stabilimento sono conformi ai limiti previsti.



Impatto visivo

Le aree in cui sorgono gli stabilimenti sono ad uso industriale, tutte in zone ricche di altre strutture simili alla nostra. Nonostante ciò ci siamo impegnati negli anni a renderne l'aspetto migliore possibile e ad implementare le aree verdi.

Onde elettromagnetiche

Tale tipologia di inquinamento, all'interno dei nostri siti, può essere dovuta principalmente alla produzione e distribuzione di energia elettrica a media/alta tensione.

Dai rilievi effettuati per la valutazione del rischio da esposizione a campi elettromagnetici per i lavoratori, emergono valori ampiamente al di sotto dei limiti previsti dalla legislazione vigente per la popolazione.

Amianto - eternit

Nei siti sono presenti alcuni capannoni la cui copertura è realizzata in cemento - amianto.

Dall'analisi dello stato di conservazione della copertura esterna, periodicamente effettuata da tecnici qualificati, non sono mai emerse criticità. Tuttavia è in continuo avanzamento il processo di rifacimento delle coperture con materiali non pericolosi e/o rimozione delle coperture esistenti.

Radioattività di materie prime e prodotto finito

Si utilizzano, seppur in quantità limitate, materie prime contenenti silicato di zirconio (sabbie zirconifere). Le analisi che accompagnano le forniture non hanno mai evidenziato valori superiori ai limiti.

L'esposizione a tali agenti fisici, soprattutto nelle zone di stoccaggio delle materie prime, è comunque periodicamente monitorata da esperti qualificati, con risultati ampiamente al di sotto dei limiti di rischio per lavoratori e popolazione.

Le piastrelle ceramiche di più frequente uso commerciale non danno un contributo al fondo di radiazione gamma e quindi i rivestimenti dei pavimenti e delle pareti con piastrelle ceramiche non producono effetti nocivi.



Emissioni diffuse

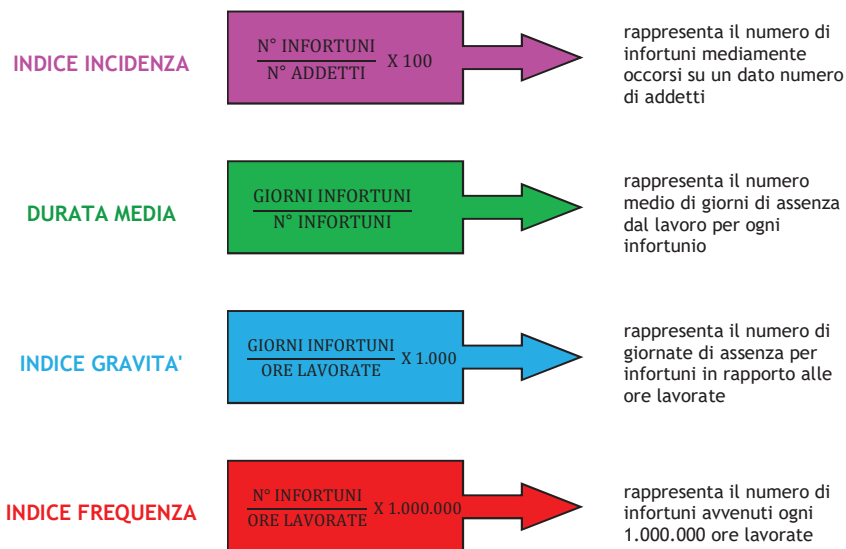
Derivano principalmente dalla movimentazione su gomma delle materie prime e riguardano la dispersione delle polveri oltre il confine degli stabilimenti.

Compiono normalmente durante la circolazione di mezzi pesanti o in giornate di forte vento. Per ovviare alla dispersione e contenere la diffusione, dove non è stato possibile racchiudere il deposito terre è stata installata una barriera nebulizzatrice di acqua che abbatte la polvere che si genera dalla movimentazione della pala meccanica; in tutti gli stabilimenti è inoltre pianificata un'attività di pulizia con spazzatrici dei piazzali e delle strade interne dei siti.

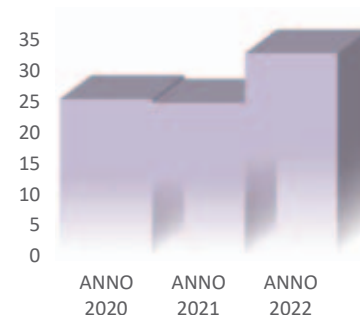


Salute e sicurezza nei luoghi di lavoro

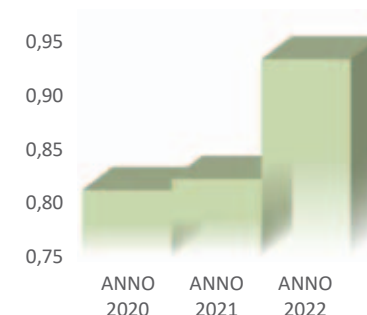
Cooperativa Ceramica d'Imola effettua trimestralmente, seguendo la norma UNI 7249, la statistica degli infortuni occorsi negli stabilimenti, con lo scopo di identificare gli aspetti significativi ai fini prevenzionistici, individuare eventuali aree che richiedano interventi e consentire di eseguire la misura della probabilità e del danno nella valutazione dei rischi infortunistici. Queste analisi sono un ausilio nell'aggiornamento continuo della valutazione dei rischi eseguita ai sensi del D.Lgs. 81/2008.



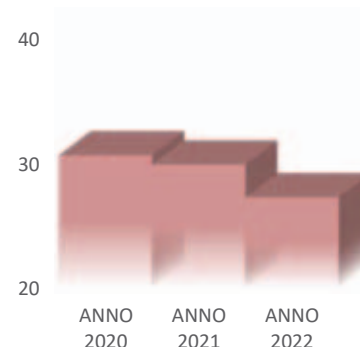
INDICE FREQUENZA



INDICE GRAVITÀ



DURATA MEDIA



INDICE INCIDENZA



L'anno 2022 non è da ritenersi soddisfacente in quanto ben lontano dall'ambizioso obiettivo di "INFORTUNI ZERO", fondamentale per la politica aziendale.

Biodiversità



Come effetti sulla biodiversità sono da intendersi le possibili cause di danno a specie animali o vegetali caratteristiche dell’area ed a rischio di estinzione. Se un’organizzazione opera in aree nelle cui vicinanze sono presenti specie a rischio, deve quindi adottare tutte le misure adeguate alla tutela di tali specie animali o vegetali. Nei

documenti che individuano e classificano le aree dei nostri siti sono contenuti degli obiettivi di salvaguardia della biodiversità che non impongono limiti puntuali, ma invitano tutti i soggetti sussistenti sul territorio a limitare l’interazione con l’ambiente minimizzando gli impatti.

I nostri siti sussistono in aree industriali edificate da almeno cinque decenni; non ci sono conoscenze o accadimenti che inducano a pensare che la loro persistenza abbia causato una “diversità” all’ecosistema o alle specie (animali, piante, funghi, microrganismi) e nemmeno al patrimonio genetico (razze, varietà di specie selvatiche e domestiche).

A testimonianza della minimizzazione degli impatti, si segnala che nelle vicinanze del Sito 2 di Imola nell’ultimo quinquennio è stato realizzato un noceto da parte di un agricoltore privato ed un bosco da parte dell’amministrazione comunale. Nelle adiacenze del Sito 3 di Borgo Tossignano è stato istituito un Parco Fluviale, e nelle aree verdi del Sito 5 di Faenza sono spesso avvistate varietà di specie selvatiche (cicogne, gabbiani, nutrie, ecc.).

L’indicatore richiesto dal Regolamento (CE) n. 1221/2009, come modificato dal Regolamento (UE) 2017/1505 e dal Regolamento (UE) 2018/2026 riguardante la biodiversità ed espresso tramite l’«utilizzo del terreno», espresso in m² di superficie edificata rispetto ai m² di prodotto versato a magazzino è riportato nella tabella seguente.

Il trend di tale indice è tendenzialmente in aumento, a causa non tanto dell’aumento delle superfici edificate quanto piuttosto della riduzione dei volumi di riduzione rispetto alle originarie potenzialità impiantistiche dei siti.

STABILIMENTO	INDICATORE DELLA BIODIVERSITA' (m² superficie edificata/ 1000 m²piastrelle versate a magazzino)		
	2020	2021	2022
SITO 2	89,8	56,9	60,4
SITO 3	26,1	17,4	15,4
SITO 5	23,3	18,0	15,5

Progettazione del prodotto e scelta delle materie prime tecnologie e processi e acquisti “verdi”

Le collaborazioni con i fornitori sono indirizzate verso la soddisfazione del cliente e la salvaguardia dell’ambiente ovvero al mantenimento della Politica per la Qualità e l’Ambiente.

È in continua espansione il numero di prodotti Ecolabel a catalogo, strumento volontario che obbliga l’azienda ad un’analisi dell’intero ciclo di vita del prodotto, inducendo alla scelta di materiali e processi a basso impatto ambientale: ad oggi oltre la metà dei prodotti a catalogo sono rispettosi di tali rigidi criteri.



Aspetti ambientali indiretti

Oltre agli aspetti direttamente connessi al processo e alle attività aziendali (su cui l'azienda ha un controllo gestionale totale), si prendono in considerazione anche gli aspetti cosiddetti "indiretti", ovvero gli aspetti che possono derivare dall'interazione dell'azienda stessa con soggetti terzi. Tali aspetti comprendono quelli relativi al ciclo di vita del prodotto (dalle materie prime al fine vita), nonché tutti gli aspetti legati al comportamento ambientale degli appaltatori e dei fornitori.

Informazione al consumatore per la manutenzione, la posa, la gestione e smaltimento del prodotto

Cooperativa Ceramica d'Imola svolge un'azione di assistenza alla clientela per la manutenzione, la posa e gestione del prodotto attraverso le proprie sedi di vendita e tramite indicazioni riportate nei cataloghi dei prodotti.



Coinvolgimento rispetto ai comportamenti ambientali e alla politica ambientale dei fornitori, appaltatori e sub-appaltatori

Questo aspetto si riferisce all'interazione tra Cooperativa Ceramica d'Imola ed i propri appaltatori e fornitori, agli aspetti ambientali collegati alle attività svolte da questi soggetti o per effetto delle scelte effettuate da Cooperativa Ceramica d'Imola sui prodotti/servizi approvvigionati.

In questo ambito sono state distinte tre aree principali:

- appalti di lavoro/servizio sul sito;
- forniture di materie prime e ausiliarie alla produzione;
- forniture di beni e servizi diversi.

L'azienda ha adottato un codice di condotta dei fornitori con riferimento agli aspetti ambientali e ha implementato un processo di valutazione e auditing dei fornitori sulla base di criteri e certificazioni ambientali, risultante in un "punteggio" ambientale. I fornitori strategici di Cooperativa Ceramica d'Imola sono quindi oggetto di un processo di valutazione sulla base di criteri ambientali e di sostenibilità. I risultati di tale valutazione vengono elaborati al fine di monitorare i miglioramenti nel processo di rafforzamento della sostenibilità della catena di fornitori aziendale.

Tramite una gestione sistematica e programmatica dei contratti d'appalto si

informano i fornitori della nostra Politica ambientale e dei comportamenti da adottare nei nostri siti.

I tecnici che si interfacciano nei luoghi di lavoro evidenziano agli esterni che accedono al sito le criticità ambientali, di salute e sicurezza presenti nei luoghi in cui opereranno.

In aggiunta agli appalti di lavori sul sito ed agli acquisti di materie prime ed ausiliarie, rappresentano per Cooperativa Ceramica d'Imola un aspetto ambientale significativo, soprattutto considerando l'impatto che esse hanno sulla conformità ambientale dei siti, i servizi di gestione rifiuti di stabilimento, i servizi di tipo analitico (analisi di verifica della conformità alle prescrizioni dell'AIA), i servizi di consulenza in materia di ambiente, salute, sicurezza, ecc.



Per quanto riguarda i servizi di trattamento, stoccaggio e smaltimento dei rifiuti prodotti nel sito è prevista, da parte di un ufficio interno preposto, la verifica del rispetto da parte della ditta degli obblighi normativi in materia ambientale.

Cooperativa Ceramica d'Imola si avvale di laboratori esterni per la fornitura di servizi analitici di vario tipo. Le metodologie di analisi adottate sono stabilite in accordo con gli Enti di controllo preposti.

Emergenze



Cooperativa Ceramica d'Imola ha definito un sistema di gestione delle situazioni di emergenza in accordo con le normative vigenti in materia di sicurezza del lavoro e controllo dei pericoli di impatto ambientale negativo, secondo gli standard del settore. Sono considerate emergenze ambientali le condizioni di pericolo per l'ambiente che possono determinarsi a seguito di anomalie e malfunzionamenti degli impianti preposti al presidio ambientale.

Sono emergenze ambientali anche i versamenti di materie prime, semilavorati, reagenti e di rifiuti, in forma liquida e/o solida che potenzialmente possono defluire interamente o in parte nella rete fognaria e successivamente inquinare i canali e i fossi del territorio.

Sono state introdotte specifiche procedure ed un Piano di emergenza interno di stabilimento: a tutte le situazioni di emergenza ragionevolmente prevedibili corrisponde un adeguato piano di controllo e mitigazione.

Programma Ambientale 2018-2020

Il Programma Ambientale di seguito riportato è il risultato di quanto programmato per il triennio precedente a quello in corso, ovvero 2018/19/20.

SITO 1 - SEDE							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Emissioni in atmosfera	Riduzione di emissioni di CO ₂ e NO _x	2020	Sostituzione due mezzi aziendali a motore endotermico con mezzi ibridi o elettrici.	10.000 €/anno	D.T.	CONCLUSO
2	Emissioni in atmosfera	Riduzione di emissioni di CO ₂ e NO _x	2021	Sostituzione di impianti di riscaldamento a combustibile fossile con impianti ad alimentazione elettrica ad alto rendimento.	200.000 €	D.T.	CONCLUSO
3	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2020	Sostituzione di apparecchi di illuminazione tradizionali con dispositivi a led	80.000 €	D.T.	In corso
4	Consumo risorse	Contenimento del consumo di risorse	2019	Sostituzione carta da fotocopie non certificata con carta FSC	/	U.A.	CONCLUSO
5	Sostanze pericolose (amianto)	Eliminazione sostanze potenzialmente pericolose	2021	Sostituzione/eliminazione delle coperture in cemento-amianto	100.000 €		CONCLUSO
6	Rifiuti	Riduzione imballaggi in plastica (bottigliette)	2020	Installazione di torrette di erogazione acqua filtrata e refrigerata	/		CONCLUSO

SITO 2 - IMOLA							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2020	Sostituzione progressiva di tutti gli apparecchi di illuminazione tradizionali con dispositivi a led	≈8.000 €/anno	D.T.	Concluso per il 2019-20
2	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2020	Sostituzione di apparecchi di illuminazione tradizionali su torri faro con dispositivi a led	46.000 €	D.T.	CONCLUSO
3	Rifiuti	Riduzione dei quantitativi di scarti destinati al recupero come rifiuto	2020	Gestione degli scarti come sottoprodotti da utilizzare tal quali in processi produttivi	5.000 €	D.T.	CONCLUSO
4	Emissioni diffuse	Riorganizzazione del conferimento delle polveri di risulta dalla rettifica a secco	2020	Sostituzione del sistema di carico da camion vasca a sistema a ciclo chiuso in camion "pera"	2.000 €	D.T.	CONCLUSO
5	Sostanze pericolose (amianto)	Eliminazione sostanze potenzialmente pericolose	2018	Sostituzione/eliminazione delle coperture in cemento-amianto (6.400 mq)	200.000 €	D.T.	CONCLUSO
6	Rifiuti	Riduzione della produzione di rifiuto carta	2019	Installazione di asciugamani elettrici nei servizi di tutto lo stabilimento in vece delle tovagliette di carta	5.000 €	R.U.	CONCLUSO

7	Emissioni diffuse	Riduzione emissioni di CO ₂ da combustibile fossile	2020	Sostituzione di due carrelli diesel con carrelli metano	200.000 €	D.T.	Abbandonato
8	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2021	Acquisto di un software di gestione (garantito un risparmio del 5%)	30.000 €	U.A.	Non realizzato
9	Rifiuti	Riduzione imballaggi in plastica (bottigliette)	2020	Installazione di torrette di erogazione acqua filtrata e refrigerata	/		CONCLUSO
10	Consumo energia	Riduzione imballaggi in plastica (bottigliette)	2018	Installazione di due inverter con potenza complessiva di 100 cv. con risparmio del 20%	10.000 €	D.T.	CONCLUSO
11	Sostanze pericolose (amianto)	Eliminazione sostanze potenzialmente pericolose	2021	Sostituzione/eliminazione delle coperture in cemento-amianto (12.500 mq in stabilimento Alta Gamma)	700.000 €	D.T.	Rimandato al 2024
12	Emissioni in atmosfera	Riduzione emissioni in atmosfera da cottura in particolare di NOX	2020	Sostituzione di un forno monostrato con un forno di nuova generazione con sistema automatizzato di controllo della combustione. Sostituzione di due linee composte da presse e smaltatrici con una linea pressa + smaltatrice.	2.000.000 €	D.T.	in corso
13	Rifiuti	Riduzione della produzione di rifiuto carta	2019	Installazione di asciugamani elettrici nei servizi di tutto lo stabilimento in vece delle tovagliette di carta	5.000 €	R.U.	CONCLUSO

SITO 3 - BORGO TOSSIGNANO							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2020	Sostituzione progressiva di tutti gli apparecchi di illuminazione tradizionali con dispositivi a led	≈8.000 €/anno	D.T.	Concluso per il 2018-19-20
2	Emissioni in atmosfera	Riduzione emissioni di CO ₂ da combustibile fossile e NO _x	2020	Sostituzione dell'impianto di cogenerazione esistente con uno di nuova generazione	4.500.000 €	D.T.	CONCLUSO
3	Consumo energia	Riduzione consumo metano per efficientamento produzione elettrica	2020	vedi sopra	vedi sopra	D.T.	CONCLUSO
4	Sostanze pericolose (amianto)	Eliminazione sostanze potenzialmente pericolose	2021	Sostituzione/eliminazione delle coperture in cemento-amianto	750.000 €	D.T.	Non realizzato
5	Rifiuti	Riduzione della produzione di rifiuto carta	2019	Installazione di asciugamani elettrici nei servizi di tutto lo stabilimento in vece delle tovagliette di carta	5.000 €	R.U.	CONCLUSO
6	Rifiuti	Riduzione imballaggi in plastica (bottigliette)	2020	Installazione di torrette di erogazione acqua filtrata e refrigerata	/		CONCLUSO
7	Rifiuti	Ridurre la produzione di rifiuti pericolosi CER 150110	2019	Acquisti di inchiostri in imballaggio "cisternetta" e conseguente recupero della stessa	1.000 €	D.T.	CONCLUSO
8	Emissioni in atmosfera	Riduzione emissioni in atmosfera di PV e NOx	2018	Riorganizzazione del lay-out del sito con ottimizzazione delle produzioni	20.000 €	D.I.	CONCLUSO

SITO 5 - FAENZA							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Emissioni in atmosfera	Riduzione di emissioni di CO ₂ e NO _x	2020	Sostituzione di un mezzo aziendali a motore endotermico con mezzo ibridi o elettrico.	5.000 €/anno	D.T.	CONCLUSO
2	Rifiuti	Riduzione del consumo di M.P. e produzione di rifiuti	2019	Riprogettazione imballaggi con minore utilizzo di carta e cartone	10.000 €	D.T.	CONCLUSO
3	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2020	Sostituzione di apparecchi di illuminazione tradizionali su torri faro con dispositivi a led	6.000 €	D.T.	CONCLUSO
4	Rifiuti	Riduzione della produzione di rifiuto carta	2019	Installazione di asciugamani elettrici nei servizi di tutto lo stabilimento in vece delle tovagliette di carta	5.000 €	R.U.	CONCLUSO
5	Rifiuti	Riduzione imballaggi in plastica (bottigliette)	2020	Installazione di torrette di erogazione acqua filtrata e refrigerata	/		CONCLUSO
6	Consumo acqua	Riduzione consumo acqua emunta mediante miglioramento chiarificazione acqua reflua	2020	Conversione di due sedimentatori in depuratori chimico fisico mediante installazione della stazione di dosaggio dei reagenti.	20.000 €	U.T.	CONCLUSO
7	Sostanze pericolose (amianto)	Eliminazione sostanze potenzialmente pericolose	2020	Sostituzione/eliminazione delle coperture in cemento-amianto anche dei capannoni non più utilizzati per la produzione	640.000 €	D.T.	Non realizzato
8	Rifiuti	Ridurre la produzione di rifiuti pericolosi CER 150110	2019	Acquisti di inchiostri in imballaggio "cisternetta" e conseguente recupero della stessa	1.000 €	D.T.	CONCLUSO
9	Emissioni in atmosfera	Riduzione emissioni in atmosfera di CO, PV e NO _x	2018	Contratto con ditta autotrasporti per il trasporto dei semilavorati affinché utilizzi solo mezzi Euro 5 o superiori	/	D.I.	CONCLUSO
10	Emissioni in atmosfera	Riduzione emissioni in atmosfera di CO, PV e NO _x	2018	Sostituzione di n°5 carrelli elevatori (100 ton/anno cadauno) a diesel con altrettanti elettrici.	/	D.I.	CONCLUSO
11	Emissioni in atmosfera	Riduzione emissioni in atmosfera di CO, PV e NO _x	2020	Sostituzione di un mezzo aziendale a motore endotermico con un mezzo elettrico.	5.000 €	D.I.	CONCLUSO
12	Emissioni in atmosfera	Riduzione del 30% della componente odore	2018	Installazione di barriere osmogeniche per l'abbattimento degli odori nei camini dei forni e delle linee di applicazione degli inchiostro.	50.000 €	D.I.	CONCLUSO
13	Emissioni in atmosfera	Riduzione della percezione della componente odore sotto al valore di 1 UO/sec ai ricettori sensibili	2018	Innalzamento dei camini dei depuratori dei fumi a 21 mt dal suolo per consentire una maggiore dispersione nell'atmosfera.	350.000 €	D.I.	CONCLUSO
14	Emissioni in atmosfera	Riduzione di CO ₂ emessa in atmosfera	2018	Piantumazione di 162 alberi come da progetto GAIA (Green Urban Inner City Agreement). Installazione di pannelli fotovoltaici presso scuola comunale.	57.000 €	D.I.	CONCLUSO
15	Emissioni rumore	Riduzione potenza sonora a 17 sorgenti	2018	Inserimento di componenti mitigativi (silenziatori) della potenza sonora di 17 sorgenti.	63.750 €	D.I.	CONCLUSO
16	Emissione in atmosfera	Riduzione delle emissioni in atmosfera produzione EE.	2019	Installazione di un cogeneratore da 2 MWe per produzione di EE per il sito	1.496.000€	D.I.	CONCLUSO

Programma Ambientale 2021-2023

Il Programma Ambientale di seguito riportato è stato redatto seguendo le linee guida dettate dalla Politica Ambientale, nonché secondo quanto stabilito al punto 6.2 della ISO 14001:2015, quale sistema di gestione ambientale certificato adottato.

Le Direzioni hanno individuato gli obiettivi di miglioramento inseriti nel seguente Programma Ambientale, con interventi specifici scadenziati nel triennio 2021/22/23.

SITO 1 - SEDE							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2021	Sostituzione di apparecchi di illuminazione tradizionali con dispositivi a led	80.000 €	D.T.	CONCLUSO
2	Sostanze pericolose (amianto)	Eliminazione sostanze potenzialmente pericolose	2022	Sostituzione/eliminazione delle coperture in cemento-amianto	100.000 €		CONCLUSO
3	Consumi energia	Interventi per il contenimento energetico	2023	Ristrutturazione uffici	100.000 €	D.T.	CONCLUSO
4	Emissioni diffuse	Riduzione emissioni di CO ₂ da combustibile fossile e NO _x	2023	Installazione di impianto di produzione energia elettrica da fonti rinnovabili	100.000 €	D.T.	Rimandato
5	Rifiuti	Riduzione di produzione rifiuti indifferenziati, in sintonia con gli interventi del Comune di Imola	2023	Installazione di stazioni organizzate con contenitori a colori per la raccolta differenziata dei rifiuti nelle aree ristoro degli uffici	5.000 €	D.T.	CONCLUSO

SITO 2 - IMOLA							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2020	Sostituzione progressiva di tutti gli apparecchi di illuminazione tradizionali con dispositivi a led	≈8.000 €/anno	D.T.	In corso
2	Sostanze pericolose (amianto)	Eliminazione sostanze potenzialmente pericolose	2023	Sostituzione/eliminazione delle coperture in cemento-amianto (12.500 mq in stabilimento Alta Gamma)	700.000 €	D.T.	Rimandato al 2024-25-26
3	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2022	Acquisto di un software di gestione (garantito un risparmio del 5%)	30.000 €	U.A.	
4	Rifiuti	Raccolta separata imballaggi in vetro	2023	Differenziazione imballaggi in vetro da imballaggi misti	200 €	D.T.	In corso
5	Rifiuti	Riprogettazione cartellonistica identificativa	2022	Riprogettazione grafica della cartellonistica inerente depositi rifiuti di processo e sottoprodotti	2.000 €	D.T.	CONCLUSO
6	Consumo di risorse	Implementazione sistema di macinazione formati alto spessore	2022	Predisposizione piattaforma mobile per ridurre la parte di scarto cotto residuale che non viene reimpressa nel ciclo di lavorazione	10.000	D.T.	CONCLUSO
7	Consumo energia	Efficientamento impianti produttivi	2023	Interventi vari nell'impiantistica esistente per efficientare produzione	≈10.000.000€	D.T.	In corso

				e quindi i consumi			
8	Emissioni in atmosfera	Revamping impianti produttivi con riduzione emissioni in atmosfera di Pb, HF, PV e NOx	2023	Interventi vari nell'impiantistica esistente per rinnovo impianti	≈10.000.000€	D.T.	In corso
9	Rifiuti	Recupero del polverino per il riutilizzo all'interno dell'impasto	2023	Installazione di impianto di recupero e progettazione di nuove ricette di impasto	≈500.000 €	D.T.	In corso
10	Rifiuti	Riduzione di produzione rifiuti indifferenziati, in sintonia con gli interventi del Comune di Imola	2023	Installazione di stazioni organizzate con contenitori a colori per la raccolta differenziata dei rifiuti nelle aree ristoro degli uffici	5.000 €	D.T.	In corso

SITO 3 - BORGO TOSSIGNANO							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2021	Sostituzione progressiva di tutti gli apparecchi di illuminazione tradizionali con dispositivi a led	≈8.000 €/anno	D.T.	In corso
2	Emissioni diffuse	Riduzione emissioni di CO ₂ da combustibile fossile e NO _x	2021	Sostituzione dell'impianto di cogenerazione esistente con uno di nuova generazione	4.500.000 €	D.T.	CONCLUSO
3	Consumo energia	Riduzione consumo metano per efficientamento produzione elettrica	2021	vedi sopra	vedi sopra	D.T.	CONCLUSO
4	Rifiuti	Riprogettazione cartellonistica identificativa	2022	Riprogettazione grafica della cartellonistica dei depositi temporanei rifiuti di processo e sottoprodotti	2000 €	D.T.	CONCLUSO
5	Rifiuti	Incremento valorizzazione imballaggi in plastica	2022	Riprogettazione posizionamento macchine incappucciamento nelle linee finitura e scelta al fine di separare reggette da film di polietilene	15000 €	D.T.	Non realizzato
6	Consumo di risorse	Implementazione di sistema di macinazione formati alto spessore	2022	Ricerche per inserimento nella ricetta degli impasti prodotti in sito del semilavorato chamotte ottenuto dalla macinazione degli scarti cotti	10.000 €	D.T.	CONCLUSO
7	Consumo energia	Interventi per il contenimento energetico	2023	Ristrutturazione spogliatoi	300.000 €	D.T.	Non realizzato
8	Emissioni in atmosfera	Efficientamento impianti produttivi con riduzione flusso di massa inquinanti autorizzati	2021	Sostituzione ed installazione di nuovi impianti produttivi con conseguente riduzione del carico inquinante autorizzato di HF, PV, Pb, NOx	8.000.000 €	D.T.	CONCLUSO
9	Consumo di acqua	Modifica di tecnologia di lavorazione da umido a secco	2021	Sostituzione di due linee di rettifica ad umido con altrettante con tecnologia a secco	1.500.000 €	D.T.	CONCLUSO

SITO 5 - FAENZA							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2021	Sostituzione di apparecchi di illuminazione tradizionali su torri faro con dispositivi a led	6.000 €	D.T.	CONCLUSO
2	Rifiuti	Selezione rifiuti simili ai domestici per raccolta porta a porta	2021	Attivazione di una raccolta differenziata capillare in corrispondenza dei locali di servizio ed accordi con il Gestore della raccolta	2.000 €	R.U.	CONCLUSO
3	Rifiuti	Riprogettazione cartellonistica identificativa	2022	Riprogettazione grafica della cartellonistica dei depositi temporanei rifiuti di processo e sottoprodotti	2.000 €	D.T.	CONCLUSO
4	Emissioni in atmosfera	Efficientamento impianti produttivi con riduzione flusso di massa inquinanti autorizzati	2022	Sostituzione ed installazione di nuovi impianti produttivi con conseguente riduzione del carico inquinante autorizzato di HF, PV, Pb, NOx	8.500.000 €	D.T.	CONCLUSO

Appendice

Glossario

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale.

Ambiente: (UNI EN ISO 14001) Contesto nel quale l'organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

Analisi ambientale: un'esauriente analisi iniziale degli aspetti, degli impatti e delle prestazioni ambientali connesse alle attività, ai prodotti o ai servizi di un'organizzazione.

Aspetto ambientale: un elemento delle attività, dei prodotti o dei servizi di un'organizzazione che ha, o può avere, un impatto sull'ambiente.

Aspetto ambientale diretto: un aspetto ambientale associato alle attività, ai prodotti e ai servizi dell'organizzazione medesima sul quale quest'ultima ha un controllo di gestione diretto.

Aspetto ambientale indiretto: un aspetto ambientale che può derivare dall'interazione di un'organizzazione con terzi e che può essere influenzato, in maniera ragionevole, da un'organizzazione.

BAT/MTD : Best Available Techniques/Migliore Tecnica Disponibile.

Biodiversità: diversità all'ecosistema o alle specie animali, piante, funghi e microrganismi o al patrimonio genetico. Razze, varietà di specie selvatiche e domestiche.

dB: decibel, unità di misura del livello di pressione sonora.

dBA: livello di pressione sonora in dB le cui singole componenti spettrali sono state pesate in frequenza secondo la curva A. La ponderazione A attribuisce maggior peso alle frequenze da 1.000 a 4.000 Hz, mentre riduce quelle delle frequenze elevate e di quelle inferiori a 500 Hz. I livelli ponderati A, espressi quindi in dBA, sono meglio correlabili alla risposta uditiva degli individui.

EMAS (Eco Management and Audit Scheme): sistema Comunitario, al quale possono aderire volontariamente le aziende che svolgono attività industriali, per la valutazione e il miglioramento dell'efficienza ambientale delle attività industriali e per la presentazione al pubblico dell'informazione pertinente. L'obiettivo di EMAS consiste nel promuovere costanti miglioramenti dell'efficienza ambientale delle attività industriali.

Emissioni gassose: si distingue tra quelle convogliate, fuoriuscenti da camini, e quelle diffuse, riferibili ad aree di una certa estensione in cui sono presenti superfici evaporanti, sfiati e perdite di limitata portata.

Impatto ambientale: qualunque modifica dell'ambiente, negativa o positiva, derivante in tutto o in parte dalle attività, dai prodotti o dai servizi di un'organizzazione.

Leq (Livello continuo equivalente): livello sonoro costante capace di produrre lo stesso effetto del livello sonoro variabile considerato. Il Leq, espresso in dBA, rappresenta la media energetica dei vari livelli istantanei di rumore pesati con il filtro "A", presenti in un certo intervallo di tempo.

NACE: codifica europea delle attività produttive.

Rifiuto: materiale che esce da un processo ed è destinato ad un centro (discarica o recupero) fuori dai confini del sito (accompagnati da formulario).

Scarto di produzione: materiale che esce da un processo e rientra a monte del processo

stesso o di altro processo all'interno del medesimo sito.

Sottoprodotto: materiale che esce da un processo e rientra tal quale in un successivo processo senza che venga sottoposto a alcun trattamento preventivo. Viene inserito direttamente nella linea come semplice costitutivo.

Sm³: Standard metro cubo, unità di misura di volume (condizioni di riferimento: temperatura T = 15°C; pressione P = 101,3 kPa).

Nm³: Normal metro cubo, unità di misura di volume (condizioni di riferimento: temperatura T = 0°C; pressione P = 101,3 kPa).

Conformità giuridica

Cooperativa Ceramica d'Imola dichiara di essere adempiente a tutte le disposizioni giuridiche e normative in materia ambientale. In particolare, tutti i siti produttivi rientrano nella normativa IPPC in quanto rientranti nelle disposizioni del Titolo II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., sono quindi soggetti all'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) che sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalle vigenti disposizioni di Legge. I riferimenti alle A.I.A. in vigore sono riportati nel seguito:

SITO 2 - Imola (BO), Via Correcchio 32

Autorizzazione Integrata Ambientale PG 114649 del 31-07-2013 e s.m.i.

SITO 3 - Borgo Tossignano (BO), Via Ripalimosani 1

Autorizzazione Integrata Ambientale PG 59052 del 18-04-2013 e s.m.i.

SITO 5 - Faenza (RA), Via Pana 10

Autorizzazione Integrata Ambientale n.300 del 19-01-2018 e s.m.i.

Normativa Generale

D.Lgs. 152/06 + s.m.i. Norme in materia ambientale - Parte III: norme in materia di difesa del suolo e lotta alla desertificazione, di tutela delle acque dall'inquinamento e di gestione delle risorse idriche.

Delibera Giunta Regionale RER n°2173 del 21 dicembre 2015 Approvazione assetto organizzativo di ARPAE.

Delibera Giunta Regionale RER n°2170 del 21 dicembre 2015 Approvazione della direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA, AUA.

Delibera Giunta Regionale RER n°2124 del 10 dicembre 2018 Piano regionale di ispezioni per le installazioni con autorizzazione AIA.

Delibera Giunta Regionale RER n°2260 del 21 dicembre 2016 Istituzione elenco sottoprodotti

Delibera Giunta Regionale n 286 del 14/02/2005 Direttiva concernente indirizzi per la gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio aree esterne.

Delibera Giunta Regionale n 1860 del 18/12/2006 Linee guida per l'attuazione della 286.

Criteri CRIAER (atto del Direttore Generale all'Ambiente n° 4606 del 04/06/99)
Criteri per l'autorizzazione delle emissioni in atmosfera.

D.Lgs. 81/08 e s.m.i. Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n.123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro, Titolo IX Sostanze pericolose, Capo III Protezione dai rischi connessi all'esposizione all'amianto

Informazioni al pubblico

Per il pubblico, eventuali chiarimenti, dettagli, copie di questa Dichiarazione Ambientale possono essere richiesti a:

Ing. Roberto D'Agostino
RHSE - Responsabile Ambiente Sicurezza
Tel. 0542/601601
E-mail: roberto.dagostino@ccimola.it - ambiente@ccimola.it

Cooperativa Ceramica d'Imola S.C.
sede legale via Vittorio Veneto n° 13 - 40026 Imola (BO)
Tel. 0542 601601 - FAX 0542 486870
C.F. 00286900378 - Partita IVA IT00498281203
Reg. Imprese BO-5545
Codice NACE 23.31

Convalida delle informazioni ambientali

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, come modificato dal Regolamento (UE) 2017/1505 e dal Regolamento (UE) 2018/2026, è il seguente:

CERTIQUALITY srl

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

Registrazione EMAS n° IT - 000042 dei seguenti siti:

- Via Vittorio Veneto 13 - 40026 IMOLA (BO); sito n°1, sede legale, amministrativa e commerciale.
- Via Correcchio 32 - 40026 IMOLA (BO); sito produttivo n°2.
- Via Ripalimosani 1 - 40021 BORGO TOSSIGNANO (BO) sito produttivo n°3
- Via Pana 10 - 48018 FAENZA (RA) sito produttivo n°5

