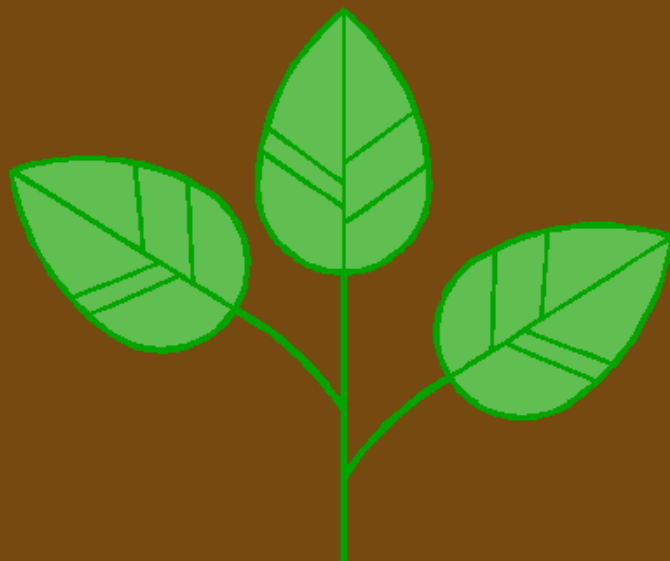


DICHIARAZIONE AMBIENTALE

2025



GESTIONE AMBIENTALE
VERIFICATA
N. Registro I-000042

COOPERATIVA

CERAMICA

IMOLA DAL 1874



FARE FUTURO
FURTHER
TOGETHER

Indice

Introduzione	3
La Società	4
<i>La Storia.....</i>	4
<i>Il rapporto con il territorio e la sostenibilità sociale.....</i>	5
<i>Lo showroom</i>	6
<i>La produzione</i>	7
<i>Gli stabilimenti.....</i>	8
<i>L'organizzazione.....</i>	9
<i>Competenza, formazione ed addestramento.....</i>	10
<i>Il territorio.....</i>	10
L'Impegno per l'Ambiente.....	11
<i>Politica per la Qualità, l'Ambiente e la Salute e Sicurezza sul Lavoro.....</i>	11
<i>Il sistema di gestione.....</i>	12
<i>Le certificazioni ambientali.....</i>	12
<i>L'analisi del contesto.....</i>	13
<i>Gli aspetti ambientali significativi</i>	13
<i>Aspetti ambientali diretti.....</i>	13
<i>Aspetti ambientali indiretti.....</i>	13
<i>Valutazione della significatività.....</i>	14
Prestazioni Ambientali	15
<i>Aspetti ambientali diretti.....</i>	15
<i>Consumo di risorse idriche</i>	15
<i>Consumo di energia (termica ed elettrica).....</i>	16
<i>Consumo di materie prime e materiali complementari</i>	17
<i>Materie prime pericolose.....</i>	17
<i>Materiali complementari alla produzione</i>	18
<i>Scarichi idrici.....</i>	18

<i>Emissioni odorigene</i>	20
<i>Rifiuti, scarti, residui e materiali di risulta.....</i>	20
<i>Emissioni gas serra</i>	22
<i>Contaminazione di suolo, sottosuolo ed acque sotterranee.....</i>	22
<i>Emissioni sonore.....</i>	22
<i>Impatto visivo</i>	23
<i>Onde elettromagnetiche.....</i>	23
<i>Amianto – eternit</i>	23
<i>Radioattività di materie prime e prodotto finito.....</i>	23
<i>Emissioni diffuse</i>	23
<i>Biodiversità.....</i>	24
<i>Progettazione del prodotto e scelta delle materie prime tecnologie e processi e acquisti “verdi”</i>	24
Aspetti ambientali indiretti.....	24
<i>Informazione al consumatore per la manutenzione, la posa, la gestione e smaltimento del prodotto</i>	24
<i>Coinvolgimento rispetto ai comportamenti ambientali e alla politica ambientale dei fornitori, appaltatori e sub-appaltatori.....</i>	24
<i>Emergenze.....</i>	25
Programma Ambientale 2021-2023.....	26
Programma Ambientale 2024-2026.....	28
<i>Glossario.....</i>	30
<i>Conformità giuridica.....</i>	30
<i>Informazioni al pubblico.....</i>	31
<i>Convalida delle informazioni ambientali</i>	31

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

Un caso di storiografia industriale unico nel suo genere nel quale, pur conservando la propria tradizione, ha saputo fare del connubio tra il passato e il presente, una continua contaminazione di sapere e di nuovi percorsi di ricerca. Una realtà che nasce nel lontano 1874 animata, fin dagli albori, da passione.

Il 22 giugno 1874 Giuseppe Bucci cede ai suoi operai la propria fabbrica di stoviglie e maioliche, con la volontà di contribuire "al progresso dell'industria e al miglioramento economico dei suoi lavoratori". Il credo del padre fondatore, dichiarato nei vari statuti e nel Patto di Fratellanza sottoscritto dai soci storici, è da allora divenuto lo stile dell'azienda: salvaguardare e promuovere il lavoro come bene fondamentale dell'individuo e della società, come necessità primaria in grado di trasformare non solo la realtà, ma l'uomo stesso.

Un modello di organizzazione territoriale, basato sulla centralità della fabbrica e delle persone che ha consentito l'innescarsi, nei primi decenni del '900, di un vero e proprio processo di industrializzazione.

150 anni di bellezza, creatività e qualità eccellente; un patrimonio inestimabile accumulatosi nel corso di questo percorso unico, fatto di competenze artigianali, performance industriali, ingegno ed amore per la materia.

Una grande volontà di progresso: economico, produttivo ed umano.



1874



Il 22 Giugno Giuseppe Bucci cede ai suoi operai la propria fabbrica di stoviglie e maioliche.

1887



Viene legalmente costituita Cooperativa Ceramica d'Imola come società di lavoro per la fabbricazione di Majoliche e stoviglie. Comincia una lunga storia di amore per la materia, laboriosità ed ingegno.

1913



Nasce la fabbrica di ceramica. Viene avviata la produzione di piastrelle, destinata in seguito a divenire la produzione primaria.

1922



Cooperativa Ceramica d'Imola acquista e converte una ex-vettreria del XIX secolo nel nuovo stabilimento per la produzione; sede attuale del Museo e della Bottega Artistica.

1928



Il Re d'Italia Vittorio Emanuele III visita Cooperativa Ceramica d'Imola, a testimonianza della raggiunta notorietà nazionale dell'Azienda Imolese.

1944



La fabbrica subisce dei duri bombardamenti nel corso del Secondo Conflitto mondiale.

1950



Con gli anni Cinquanta si apre per Cooperativa Ceramica d'Imola un periodo di sviluppo crescente. L'attività industriale dell'azienda triplica rispetto al periodo pre-bellico.

1979



Nasce il Museo-Centro di documentazione storico-artistico G. Bucci.

1990



Cooperativa Ceramica d'Imola raggiunge i vertici produttivi del settore, diventando così punto di riferimento nella ceramica innovativa e di qualità.

Cooperativa Ceramica d'Imola è oggi un complesso industriale dinamico e brillante, dove il know-how aziendale, fatto di competenze tecniche, manageriali e produttive dialogano costantemente tra loro, per proporre ogni anno un portafoglio prodotti diversificato e per rispondere in modo puntuale e strategico alle richieste del mercato globale.



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 150 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 150 anni di vita dell'azienda. La sede è in una vetreria risalente al 1700 e di recente ristrutturazione che merita una visita per ripercorrere la storia dell'Italia e di Imola, 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.

Il museo consegna al territorio e alla sua gente una testimonianza della propria storia.



Lo showroom

I prodotti sono visibili a tutti all'interno dello showroom presso la sede aziendale, un contesto di grande fascino, 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.



Cooperativa Ceramica d' Imola è una realtà produttiva che ha installato, nel corso degli anni, in parallelo, due principali e differenti tecnologie di produzione del gres porcellanato: la pressa tradizionale e la Continua Plus.

L' obiettivo dell'upgrade impiantistico messo in atto negli ultimi anni è l'incremento dei volumi produttivi all' insegna della massima sostenibilità ambientale e l'ottimizzazione dei consumi energetici. I Plus della Continua di ultima generazione sono che non utilizza la pressa ma il compattatore ottenendo un considerevole incremento della capacità produttiva rispetto ad una linea tradizionale e permette di produrre lastre di grande formato con spessori minori senza pregiudicarne le qualità tecniche. Riduce i consumi di energia fino al 50% rispetto ai sistemi di pressatura tradizionali. Consente la perfetta stesura delle polveri, gli impasti, direttamente sul nastro, senza l'utilizzo di particolari carrelli dedicati. È possibile inoltre fare doppi o tripli caricamenti con impasti nobili diversi tra loro. La superficie ottenuta da questo tipo di compattazione è molto regolare e presenta una superficie particolarmente planare e liscia grazie al nastro di compattazione in acciaio lucidato. In uno spessore di soli 6,5 mm sono racchiuse impensabili caratteristiche di forza e resistenza, il modulo di rottura alla flessione è superiore a 45 N/mm², unite ai benefici ambientali di minor consumo di materie prime, acqua ed energia nella sua produzione.

La produzione

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.

Approvvigionamento e deposito materie prime

Le materie prime utilizzate per la produzione sono composte da argille, feldspati e sabbie. Fanno parte degli impasti anche gli scarti che si recuperano e arrivano in stabilimento tramite camion, prelevati direttamente dal luogo in cui vengono prodotti.

Macinazione materie prime per impasto

Le materie prime opportunamente dosate sono caricate in appositi mulini e macinate ad umido. A fine macinazione si ottiene una barbotina (sospensione contenente circa il 32-34% di acqua) che, stivata in apposite vasche, è pronta per essere atomizzata. È la fase di processo in cui avviene la maggior parte del recupero dell'acqua reflua proveniente dai reparti produttivi: queste acque vengono dapprima sedimentate in appositi impianti prima di raggiungere lo stato ottimale necessario alla macinazione, limitando così il prelievo dalle fonti naturali (pozzi, acquedotti, ecc.).

Preparazione impasti (atomizzazione)

La barbotina proveniente dalle vasche di stoccaggio viene successivamente alimentata ad alta pressione (25-30 atm), attraverso particolari ugelli nebulizzatori, negli atomizzatori (essiccatoi a spruzzo), ove viene a contatto con una corrente di aria calda (alla temperatura di 500-600°C), prodotta da appositi generatori di calore. Nell'atomizzatore ha luogo quindi un'evaporazione pressoché istantanea dell'acqua, che permette di ottenere granuli a forma tondeggiante e ad umidità (6-7%) e distribuzione granulometrica adatte per la pressatura.

È questa la fase in cui avviene il massimo recupero di energia che altrimenti andrebbe dispersa: la corrente di aria che svolge il ruolo di essiccamento di cui sopra proviene infatti dall'impianto di cogenerazione, complesso sistema di produzione dell'energia elettrica il cui gas combusto caldo che andrebbe disperso in atmosfera viene invece convogliato all'interno della camera dell'atomizzatore per fare evaporare l'acqua della barbotina nebulizzata.

Pressatura

Le polveri prodotte in atomizzazione sono dosate e miscelate e poi inviate ai silos di stoccaggio per alimentare le tramogge delle presse.

La compattazione elevata delle polveri produce un forte addensamento del corpo ceramico che contribuisce a contenere il ritiro e riduce fortemente la porosità sul cotto aumentando la greificazione del materiale in cottura.

Oltre alla pressatura tradizionale esiste anche la pressatura "continua": si compone un letto di impasto sopra ad un nastro in movimento; durante questo movimento si impartiscono effetti estetici che possono essere cromatici o decorativi. Una volta pronto lo strato passa sotto ad un rullo compattatore che gli conferisce resistenza e ad una macchina di taglio che gli conferisce la dimensione. Nel caso in cui il rullo non

conferisca la resistenza desiderata, lo strato viene ulteriormente pressato tradizionalmente.

Essiccamento

L'essiccamento avviene in essiccatoi, con cicli compresi dai 45 ai 65 minuti in funzione del formato e dello spessore del prodotto, con lo scopo di eliminare l'umidità residua all'interno delle piastrelle.

Smaltatura

Le linee di pressatura ed essiccazione sono seguite dalle linee di smaltatura, che applicano i colori e le grafiche che caratterizzano l'articolo.

Cottura

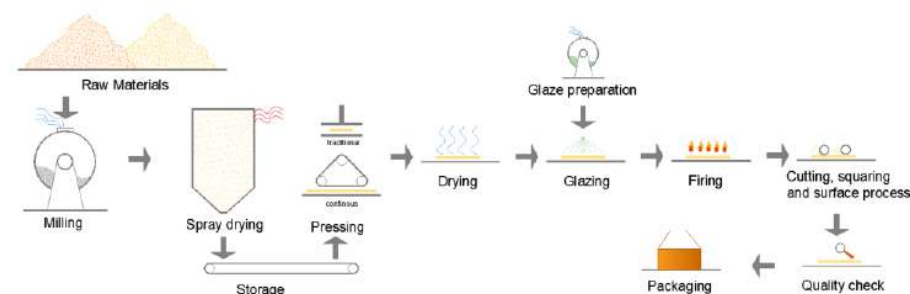
Con la cottura, effettuata in forni a rulli alimentati a gas metano, si raggiunge la vetrificazione della massa ceramica e la stabilità dimensionale della piastrella. Il grado di sinterizzazione ottimale per le piastrelle è funzione della temperatura di cottura, della durata del ciclo di cottura, della reattività dei componenti argillosi e dell'azione sviluppata dai feldspati nella fase vetrosa.

Lavorazioni interne

Con l'operazione di rettifica le piastrelle vengono portate in tolleranza o al calibro voluto. Con la lappatura e la levigatura si effettuano lavorazioni superficiali che portano alla lucidatura della superficie (lappatura) o agli effetti estetici superficiali ricercati (levigatura).

Scelta, imballaggio e magazzino

L'operazione di cernita avviene su linee dotate di macchine di scelta automatica; in questa fase il materiale viene selezionato secondo criteri di qualità stabiliti dal sistema di gestione per rispondere alle condizioni richieste dal mercato.



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

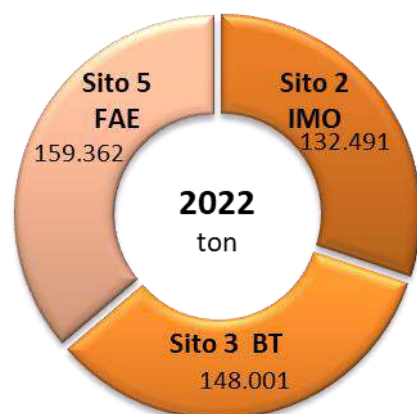
Via Correcchio, 32 – 40026 Imola (BO)
Produzione di piastrelle in gres porcellanato smaltato e produzione di impasto pronto per terzi.

Sito 3 – Borgo Tossignano

Via Ripalimosani, 1 – 40021 Borgo Tossignano (BO)
Produzione di gres porcellanato tecnico e smaltato.

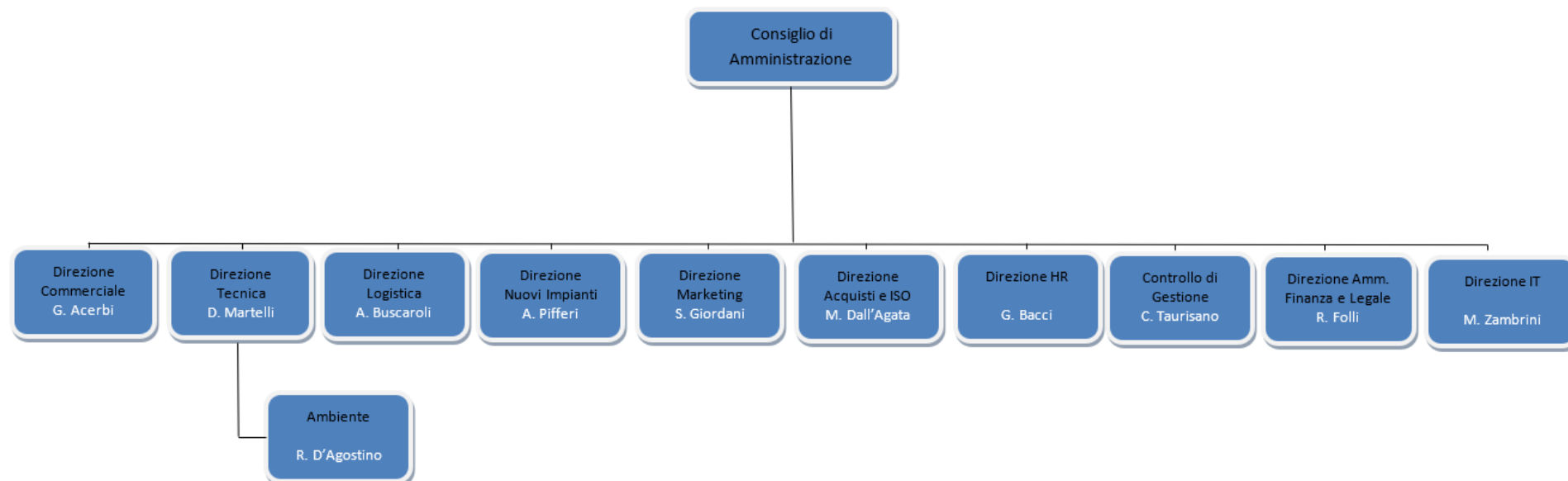
Sito 5 – Faenza

Via Pana, 10 – 48018 Faenza (RA)
Produzione di gres porcellanato smaltato.



L'organizzazione

La governance della sostenibilità ambientale è un elemento chiave nell'organizzazione dell'azienda.



Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale

Il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale 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 L'AMBIENTE

Roberto D'Agostino

Responsabile Ambiente

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 Qualità, 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 Qualità, 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.

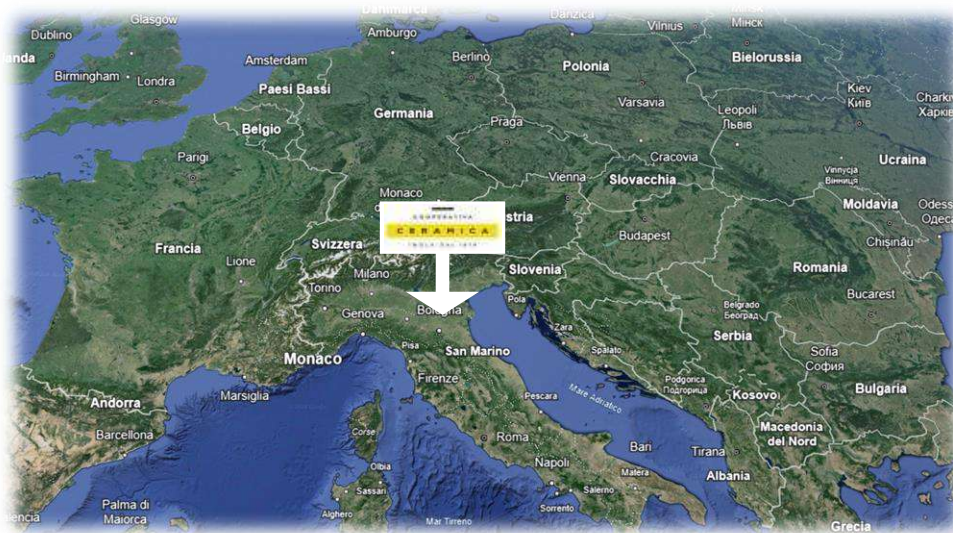
I dipendenti sono coinvolti sulla Politica Ambientale e sugli obiettivi di salvaguardia dell'ambiente e mensilmente, tramite l'esposizione di alcuni indicatori in bacheca di reparto, vengono evidenziati i risultati ottenuti.

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 province 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 EN ISO 45001:2023**.

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.



Certificazione EMAS. L'EU Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) è uno strumento di certificazione volontario sviluppato dalla Commissione europea per le aziende e altre organizzazioni al fine di valutare, riferire e migliorare le loro prestazioni ambientali. Prevede, tra le altre cose, la redazione di una Dichiarazione Ambientale che deve essere convalidata previa verifica da parte di un Ente terzo accreditato.



Sistema di gestione Ambientale ISO 14001. Definisce un quadro sistematico per l'integrazione delle pratiche a protezione dell'ambiente, volto a soddisfare gli obblighi di conformità legislativa ed affrontare e valutare i rischi e le opportunità.



EPD (Environmental Product Declaration). Cooperativa Ceramica d'Imola ha valutato gli impatti ambientali legati ai propri prodotti lungo tutto il loro ciclo di vita, a partire dall'estrazione e lavorazione delle materie prime fino al recupero dei rifiuti di demolizione.



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.

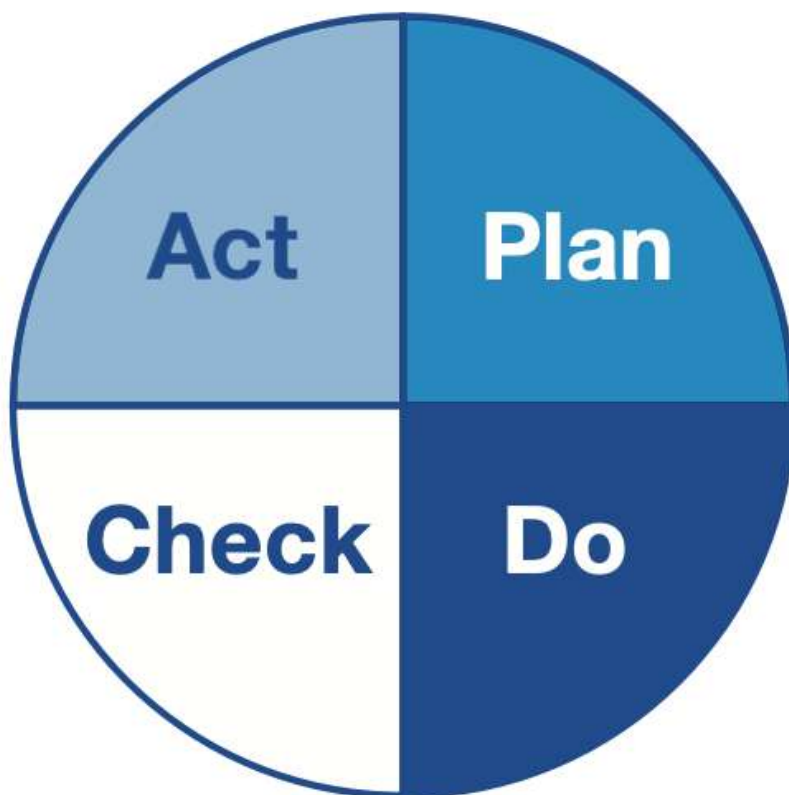


FDES. Cooperativa Ceramica d'Imola ha pubblicato sul database INIES la propria FDES (Fiche Déclaration Environnementale et Sanitaire), che descrive le prestazioni ambientali dei prodotti da costruzione e ne fornisce informazioni di carattere sanitario, in conformità alle norme ISO 14025, NF EN 15804+A1, NF EN 15804/CN.

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

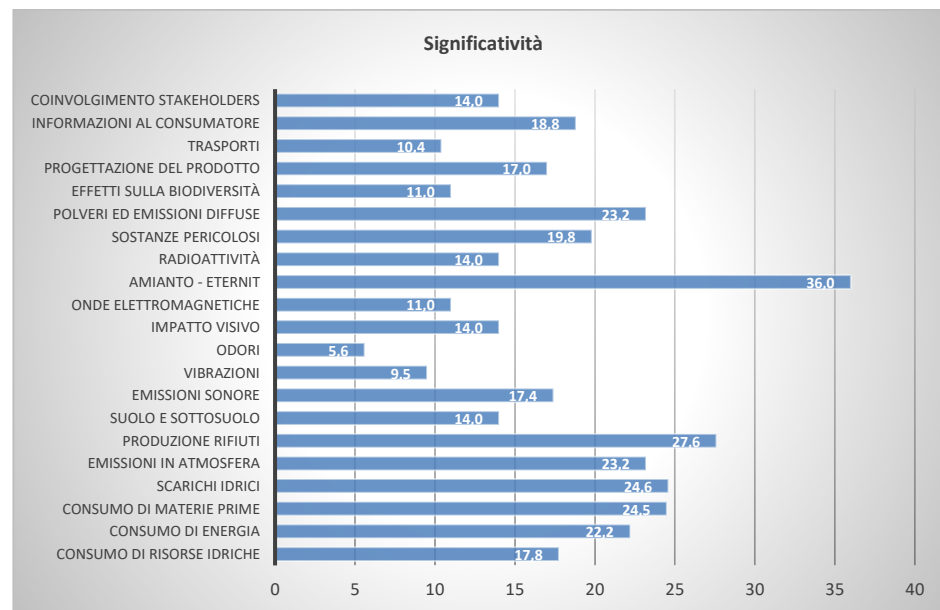
La valutazione della significatività degli aspetti ambientali è stata effettuata secondo un metodo "a punteggi", dove per ogni aspetto sono stati valutati i seguenti criteri:

- 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).

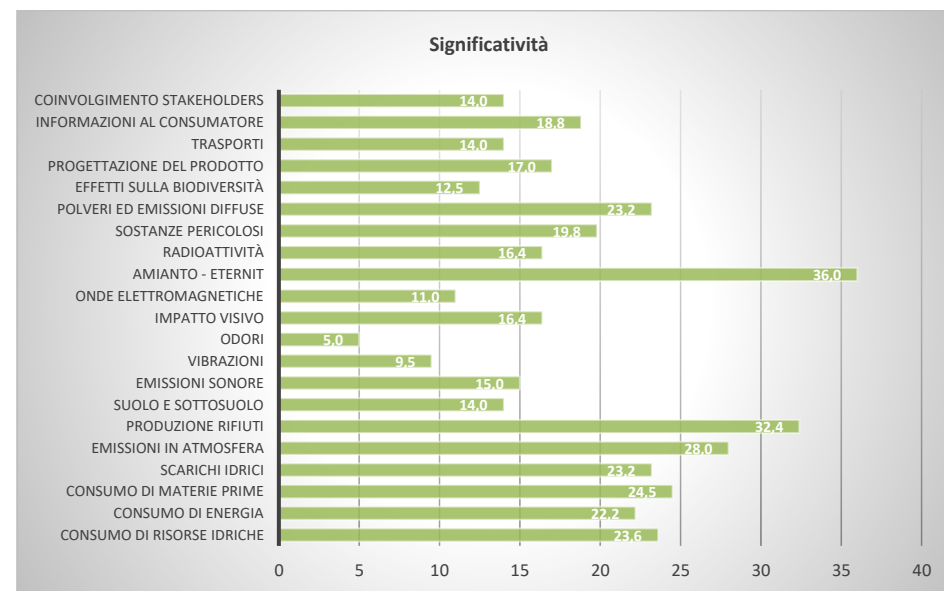
Sono stati in particolare valutati gli impatti degli aspetti ambientali in condizioni normali, anomale (es. avviamento-spegnimento impianti, funzionamenti anormali) ed in condizioni di emergenza. Ad ogni aspetto inoltre è stato assegnato un coefficiente di potenzialità d'intervento (CPI), che valuta 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 $I_{ST} \geq 21$

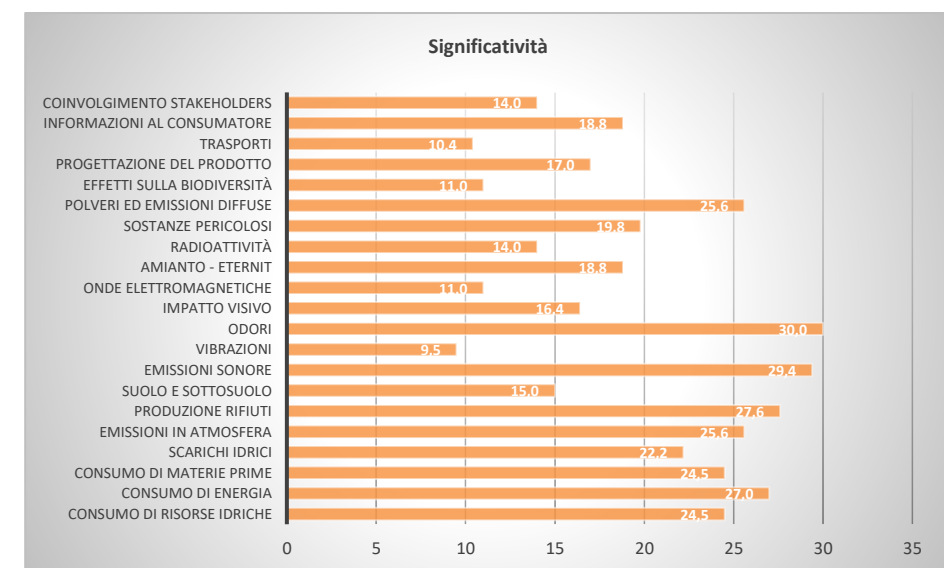
Imola



Borgo Tossignano



Faenza



Prestazioni Ambientali

L'Organizzazione è sempre impegnata a monitorare e migliorare le performance sugli aspetti ambientali significativi. Per questo definisce degli indicatori di prestazione, rapportando la grandezza caratteristica dell'aspetto preso in esame con l'entità produttiva che l'ha generato. Nel seguito sono riportati gli indicatori più importanti rapportati al peso in tonnellate del materiale prodotto ed immagazzinato (ad esclusione delle emissioni di gas serra le quali sono rapportate al peso dell'atomizzato prodotto).

Aspetti ambientali diretti

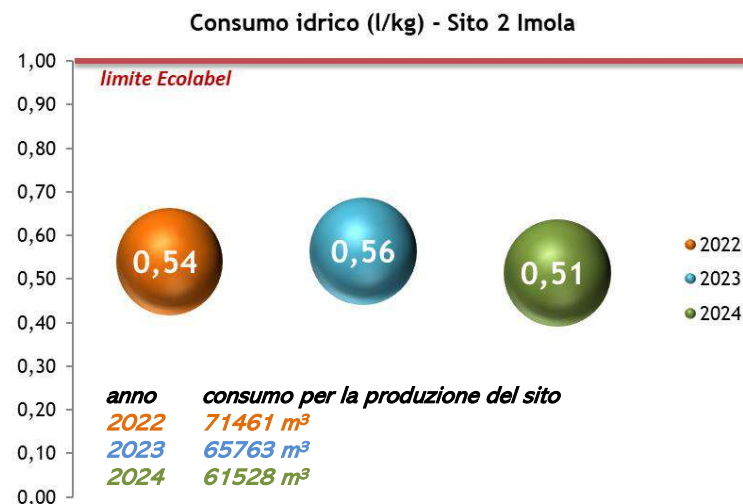
Consumo di risorse idriche

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.

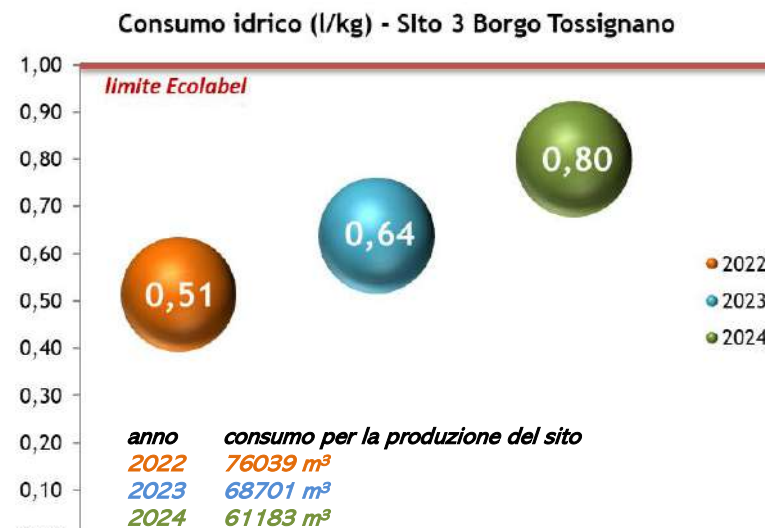
È un aspetto ambientale con un equilibrio precario e richiede un'attenzione continua e costante; i risultati degli ultimi tre anni, espressi come consumo di risorsa per peso di piastrelle prodotte, lo dimostrano. Tutto questo grazie al recupero delle acque di scarto del processo ed il loro trattamento per poterle immettere nel ciclo produttivo, annullando così gli scarichi in fognatura e minimizzando il prelievo di acqua dall'ambiente.

Nei successivi grafici sono espressi i consumi di acqua prelevata da fonti rapportati al peso del prodotto espresso in tonnellate. Sono presi in considerazione i consumi attribuibili alla produzione effettiva del sito, ovvero viene imputata anche l'acqua consumata per produrre impasti e semilavorati provenienti da altri siti.

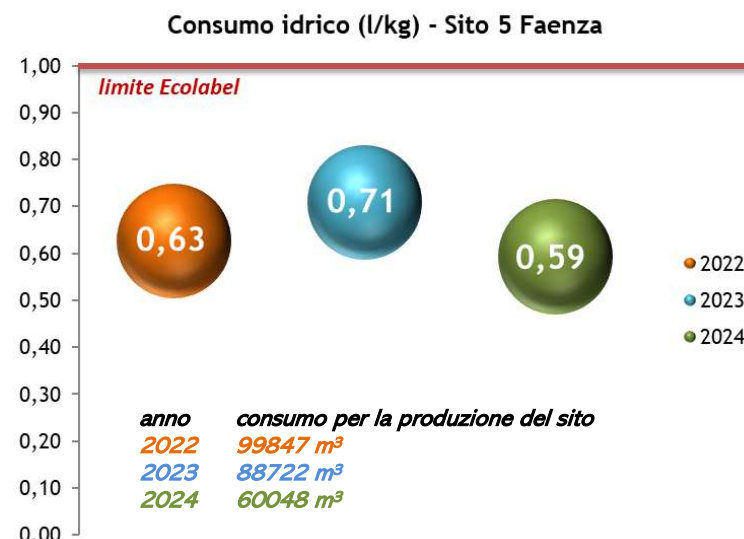
Sito 2 – Imola



Sito 3 – Borgo Tossignano

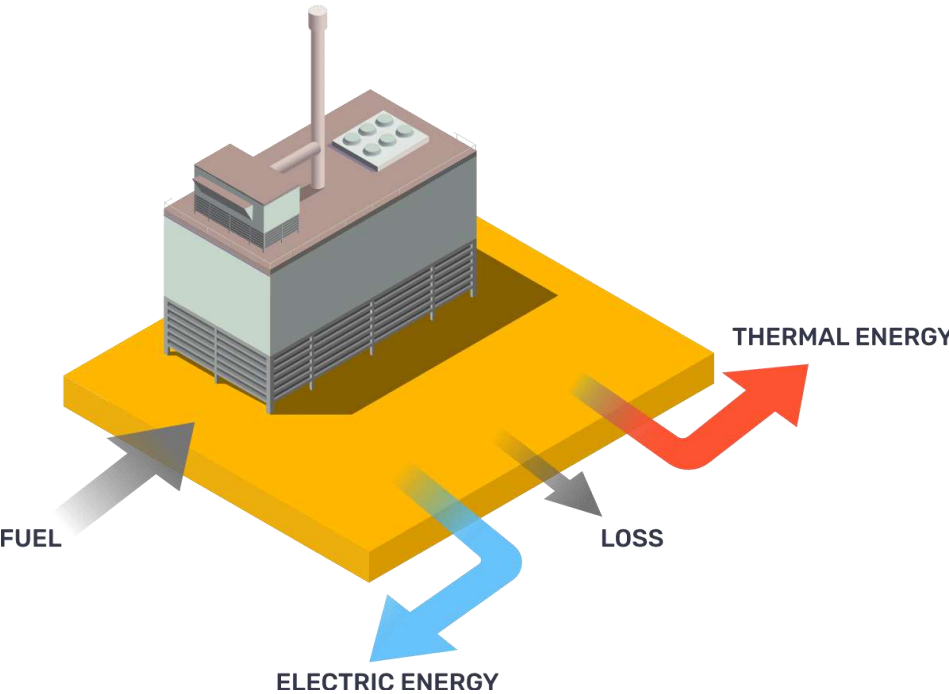


Sito 5 – Faenza



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. Nel seguito i consumi energetici rapportati alla produzione, in peso, dei diversi siti.

Sito 2 – Imola

Indicatore	U.M.	2022	2023	2024
Consumo specifico medio di gas naturale	GJ/t	5,12	6,20	5,99
Consumo specifico totale medio di energia	GJ/t	5,45	5,84	5,74

Sito 3 – Borgo Tossignano

Indicatore	U.M.	2022	2023	2024
Consumo specifico medio di gas naturale	GJ/t	7,22	7,83	9,07
Consumo specifico totale medio di energia	GJ/t	7,27	7,83	8,95

Sito 5 – Faenza

Indicatore	U.M.	2022	2023	2024
Consumo specifico medio di gas naturale	GJ/t	5,26	6,04	4,90
Consumo specifico totale medio di energia	GJ/t	5,35	5,85	5,20

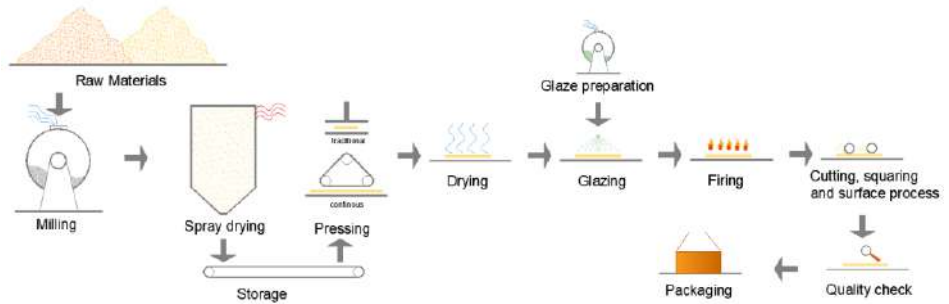
L'impianto di Borgo Tossignano (sito 3) produce gran parte dell'atomizzato per destinarlo ad altri siti: ciò determina una forte penalizzazione degli indici (nel 2024 il divario si è ampliato a causa della fermata del reparto di preparazione impasto di Faenza).

Se si osserva la sinergia tra siti, il consumo complessivo dell'azienda rispetta appieno i limiti di BAT/MTD per i consumi totali medi di energia per cicli produttivi completi per il gres (6,5 GJ/ton).

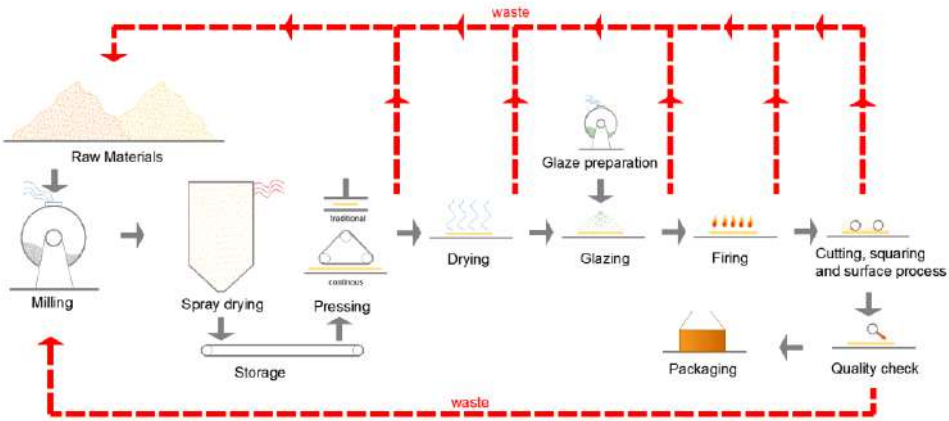
Indicatore	U.M.	2022	2023	2024
Consumo specifico medio di gas naturale	GJ/t	5,88	6,65	6,41
Consumo specifico totale medio di energia	GJ/t	6,05	6,48	6,38

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.

	Materie prime per impasto utilizzato in sito compreso scarti ricevuti e autoprodotti (t)		
	2022	2023	2024
Sito 2 Imo	178.958	123.790	189.562
Sito 3 B.T.	185.110	132.252	142.165
Sito 5 Fae	188.896	86.926*	72.522*

*Nota: nelle materie prime utilizzate sono esclusi gli additivi e lo scarto riciclato.
Nel Sito 2 e nel Sito 3 si produce molto atomizzato anche per Sito 5

	2022		2023		2024	
	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	22.174	0	22.457	0	21.842
Sito 3 - B.T.	9.181	0	7.293	0	7.565	1.444
Sito 5 - Fae	15.910	0	13.333	0	15.711	0

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

Nonostante questo impegno, spesso ci si trova a fronteggiare 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 e sono tuttora operativi.

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.

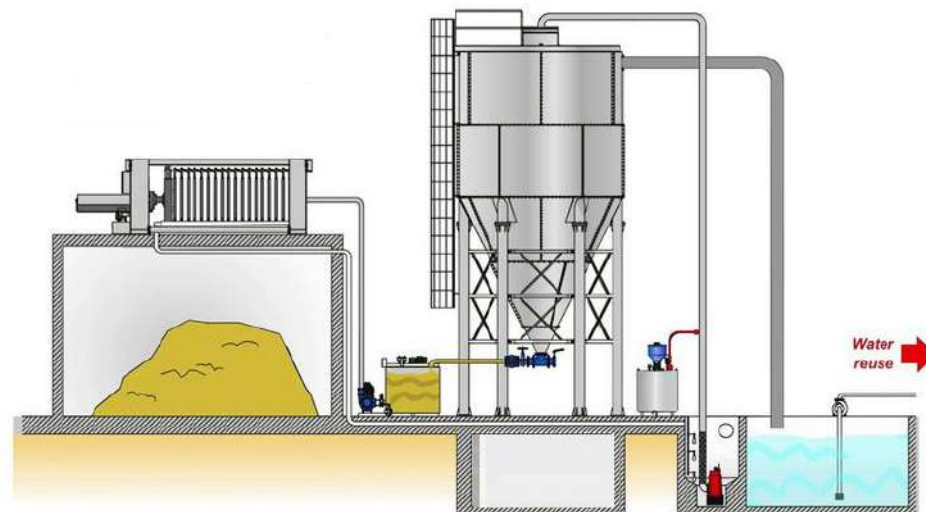
I pallet sono in parte resi e in parte riciclati. I rifiuti derivanti dall'utilizzo di tali materiali sono – dopo la valutazione di un riutilizzo diretto – raccolti in modo differenziato e consegnati al servizio specializzato per il riutilizzo o recupero.



Scarichi idrici

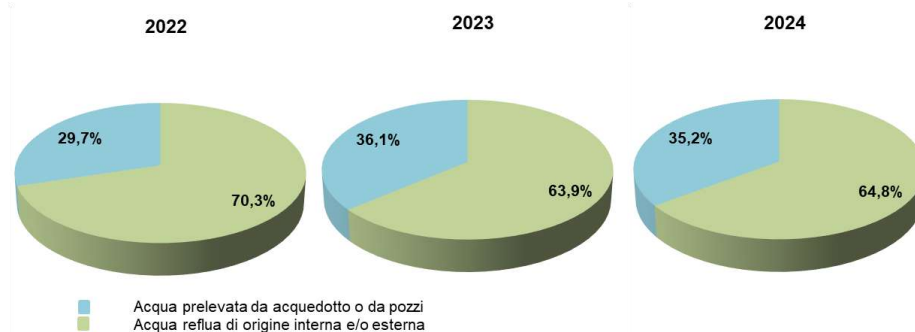
C'è un forte impegno a non scaricare acque reflue di tipo industriale, ovvero a riutilizzare tutte le acque di lavorazione e ciò ha consentito l'ottenimento della certificazione Ecolabel per diversi articoli.

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.

COPERTURA DEL FABBISOGNO IDRICO CON ACQUE REFLUE (per la preparazione dell'impasto)



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.

Con la tecnologia gres il piombo è un'inquinante non più riscontrabile nelle emissioni: il parametro continua ad essere monitorato, ma non raggiunge mai i valori di rilevabilità degli strumenti.

Sito 2 – Imola

INQUINANTE	U.M.	2022	2023	2024
POLVERI	kg/anno	4070	3311	3264
	mg/kg di prodotto	31	28	27
	% rispetto ai limiti	2,20%	4,24%	4,36%
OSSIDI DI AZOTO (NO _x)	kg/anno	47840	64397	42589
	mg/kg di prodotto	361	552	355
	% rispetto ai limiti	6,35%	14,48%	7,01%
MONOSSIDO DI CARBONIO (CO)	kg/anno	44051	89712	45548
	mg/kg di prodotto	332	769	380
	% rispetto ai limiti	4,66%	19,18%	4,93%
FLUORO	kg/anno	195	169	51
	mg/kg di prodotto	1,47	1,45	0,42
	% rispetto ai limiti	3,68%	3,81%	1,67%
SOSTANZE ORGANICHE VOLATILI (COT/SOV)	kg/anno	8207	2906	2985
	mg/kg di prodotto	62	25	25
	% rispetto ai limiti	14,30%	7,93%	7,07%
ALDEIDI	kg/anno	144	64	6
	mg/kg di prodotto	1,09	0,55	0,05
	% rispetto ai limiti	0,63%	0,44%	0,04%

Sito 3 – Borgo Tossignano

INQUINANTE	U.M.	2022	2023	2024
POLVERI	kg/anno	3685	3937	2397
	mg/kg di prodotto	25	37	31
	% rispetto ai limiti	3,36%	4,92%	3,00%
OSSIDI DI AZOTO (NO _x)	kg/anno	69255	55071	53944
	mg/kg di prodotto	468	512	706
	% rispetto ai limiti	13,50%	10,70%	10,51%
MONOSSIDO DI CARBONIO (CO)	kg/anno	110990	46447	92196
	mg/kg di prodotto	750	432	1207
	% rispetto ai limiti	13,33%	5,56%	11,07%
FLUORO	kg/anno	88	111	26
	mg/kg di prodotto	0,60	1,03	0,34
	% rispetto ai limiti	8,41%	10,58%	2,45%

Sito 5 – Faenza

INQUINANTE	U.M.	2022	2023	2024
POLVERI	kg/anno	2897	4984	1881
	mg/kg di prodotto	18,18	39,77	18,56
	% rispetto ai limiti	3,37%	6,30%	2,37%
OSSIDI DI AZOTO (NO _x)	kg/anno	47943	33107	18695
	mg/kg di prodotto	301	264	184
	% rispetto ai limiti	17,18%	12,30%	6,95%
OSSIDO DI ZOLFO (SO _x)	kg/anno	71511	41389	8062
	mg/kg di prodotto	449	330	80
	% rispetto ai limiti	23,01%	14,94%	2,91%
FLUORO	kg/anno	254	190	82
	mg/kg di prodotto	1,59	1,51	0,81
	% rispetto ai limiti	3,79%	3,60%	1,56%
CARBONIO ORGANICO TOTALE (COT)	kg/anno	8409	3397	4409
	mg/kg di prodotto	52,77	27,11	43,51
	% rispetto ai limiti	28,09%	12,38%	16,07%

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

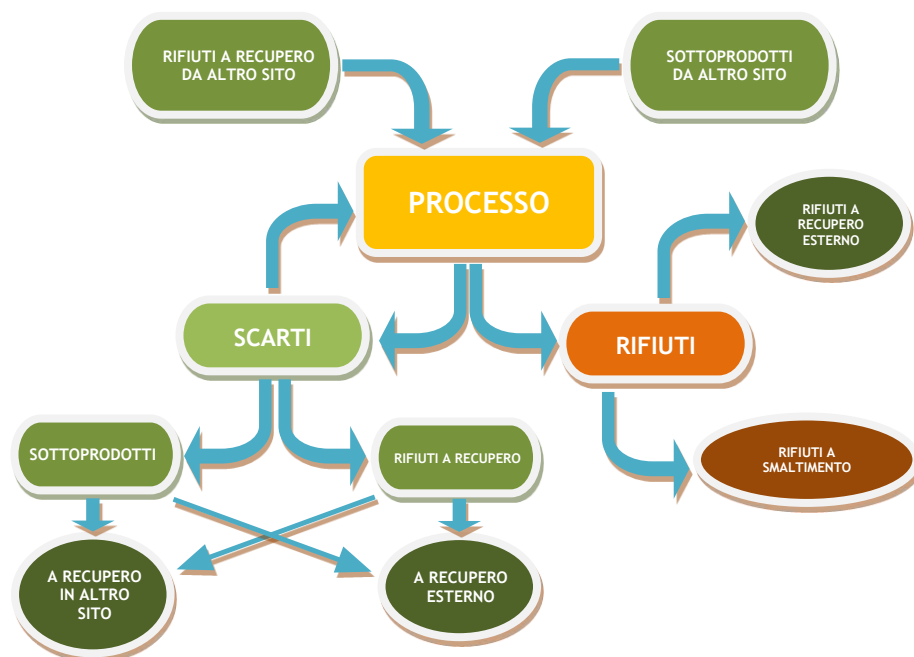
È costante e continuo l'impegno per contenere le emissioni odorigene conseguenti alle nuove tecnologie digitali introdotte nel processo produttivo del gres smaltato, sia come monitoraggi ai camini che nella ricerca di prodotti alternativi meno impattanti.

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



Sito 2 – Imola

ton/anno	2022		2023		2024	
RIFIUTI NON PERICOLOSI	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)
TOTALE NON PERICOLOSI PARZIALE	8,21	4.521	70,44	3.715	2,40	3.954
TOTALE NON PERICOLOSI	4.529		3.785		3.957	
RIFIUTI PERICOLOSI	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)
TOTALE PERICOLOSI PARZIALE	157,28	13,40	108,44	7,87	114,58	10,38
TOTALE PERICOLOSI	170,68		116,31		124,97	
TOTALE CONFERITI A SMALTIMENTO	165,49		178,88		116,98	
TOTALE AVVIATI A RECUPERO	4.535		3.723		3.965	
TOTALE	4.700		3.902		4.082	
TOTALE RIFIUTI SU PRODOTTO (t/t)	0,035		0,033		0,034	

Sito 3 – Borgo Tossignano

ton/anno	2022		2023		2024	
RIFIUTI NON PERICOLOSI	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)
TOTALE NON PERICOLOSI PARZIALE	1,34	6.909	42,10	4.997	48,04	8.373
TOTALE NON PERICOLOSI	6.911		5.039		8.422	
RIFIUTI PERICOLOSI	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)
TOTALE PERICOLOSI PARZIALE	117,47	14,41	118,36	14,27	75,34	18,13
TOTALE PERICOLOSI	131,87		132,63		93,47	
TOTALE CONFERITI A SMALTIMENTO	118,81		160,46		123,38	
TOTALE AVVIATI A RECUPERO	6.924		5.011		8.392	
TOTALE	7.043		5.172		8.515	
TOTALE RIFIUTI SU PRODOTTO (t/t)	0,048		0,048		0,111	

Sito 5 – Faenza

ton/anno	2022		2023		2024	
RIFIUTI NON PERICOLOSI	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)
TOTALE NON PERICOLOSI PARZIALE	2,05	13.960	2,37	12.866	70,32	25.443
TOTALE NON PERICOLOSI	13.962		12.868		25.513	
RIFIUTI PERICOLOSI	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)	SMALT. (D)	RECUPERO (R)
TOTALE PERICOLOSI PARZIALE	145,76	13,81	136,47	9,89	106,54	7,81
TOTALE PERICOLOSI	159,57		146,37		114,35	
TOTALE CONFERITI A SMALTIMENTO	147,81		138,84		176,86	
TOTALE AVVIATI A RECUPERO	13.974		12.876		25.451	
TOTALE	14.122		13.015		25.628	
TOTALE RIFIUTI SU PRODOTTO (t/t)	0,089		0,104		0,253	

Gli indicatori prestazionali applicati agli scarti

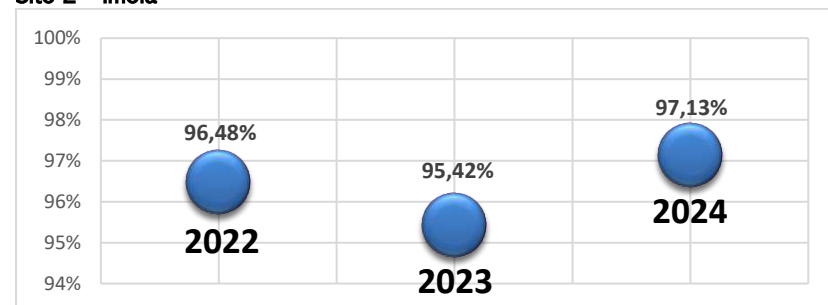
La gestione degli scarti di processo e dei servizi ad esso correlati è un aspetto ambientale con significatività sempre in crescita negli anni, sia per l'impatto che ha sull'opinione pubblica che per la crescente complessità del mercato dei rifiuti concretizzatasi negli ultimi anni.

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

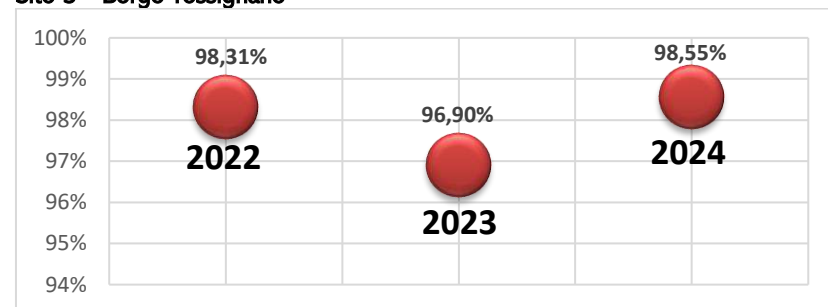
Recupero scarti: è l'indicatore che esprime quanto dei rifiuti di processo venga recuperato anziché smaltito, rapportato al totale dei rifiuti prodotti (per le B.A.T. deve essere recuperato almeno il 50% dello scarto di processo).

$(\text{rifiuti recuperati in esterno}) / (\text{rifiuti smaltiti in esterno} + \text{rifiuti recuperati in esterno}) * 100$

Sito 2 – Imola



Sito 3 – Borgo Tossignano



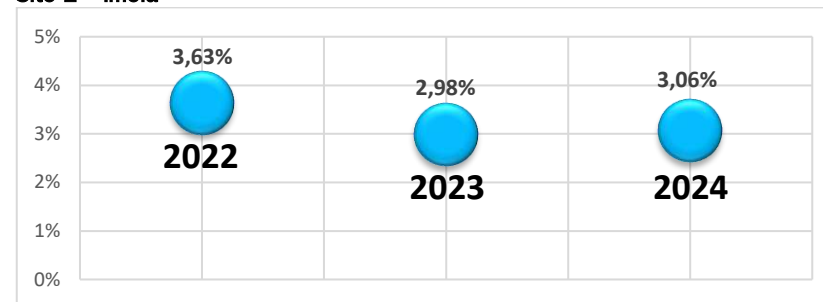
Sito 5 – Faenza



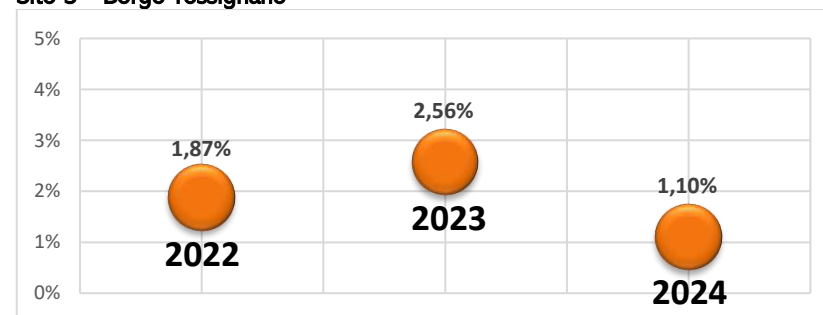
Rifiuti pericolosi: è l'indicatore che esprime quanto dei rifiuti inviati in esterno sia classificabile come pericoloso, rapportato al totale dei rifiuti prodotti

$(\text{rifiuti pericolosi}) / (\text{rifiuti smaltiti in esterno} + \text{rifiuti recuperati in esterno}) * 100$

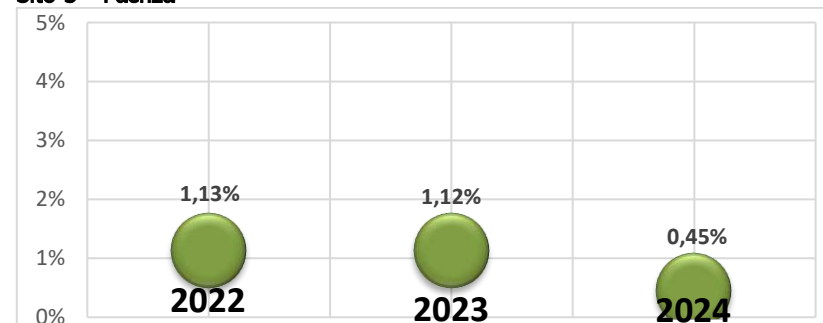
Sito 2 – Imola



Sito 3 – Borgo Tossignano



Sito 5 – Faenza



Emissioni gas serra

La direttiva Emission Trading (Direttiva 2003/87/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 13 ottobre 2003, ETS) è uno degli strumenti di cui si è dotata l'Unione Europea per raggiungere gli obiettivi di riduzione delle emissioni di anidride carbonica definiti con il protocollo di Kyoto.

Cooperativa Ceramica d'Imola è impegnata costantemente al mantenimento dei parametri dettati dalla Direttiva, per mantenersi conformi ai parametri del protocollo.

Di seguito i dati relativi a ciascun impianto di Cooperativa Ceramica d'Imola per l'anno 2023:

Sito 2 - Imola

- Autorizzazione n°2158 del 30/06/2011

Sito 3 – Borgo Tossignano

- Autorizzazione n°2159 del 30/06/2011

Sito 5 - Faenza

- Autorizzazione n°2161 del 30/06/2011

		2022	2023	2024
Sito 2 - Imola	t CO ₂ /t atom. prodotto	0,27	0,32	0,26
Sito 3 - Borgo Toss.	t CO ₂ /t atom. prodotto	0,25	0,25	0,23
Sito 5 - Faenza	t CO ₂ /t atom. prodotto	0,42	0,48	0,74

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 interrato 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 effettuata in conformità alle Autorizzazioni Integrate Ambientali.

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

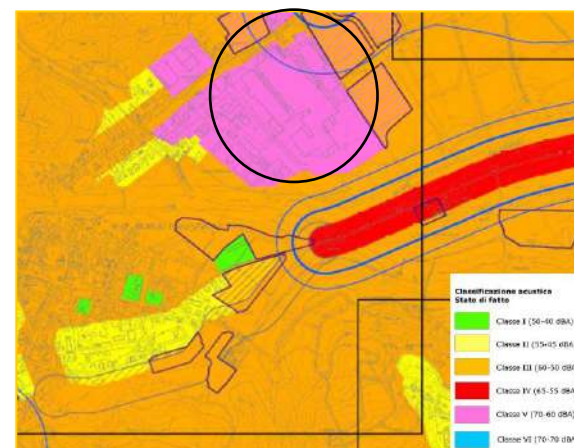
Dalla classificazione acustica del Comune di Imola il sito ricade nella classe V, "Aree interessate da insediamenti industriali e/o artigianali con limitata presenza di abitazioni". È costante l'impegno a mantenere conformi i valori misurati secondo tale classificazione, mediante l'installazione di sistemi di abbattimento ed una corretta manutenzione dei impianti.



Sito 3 – Borgo Tossignano

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

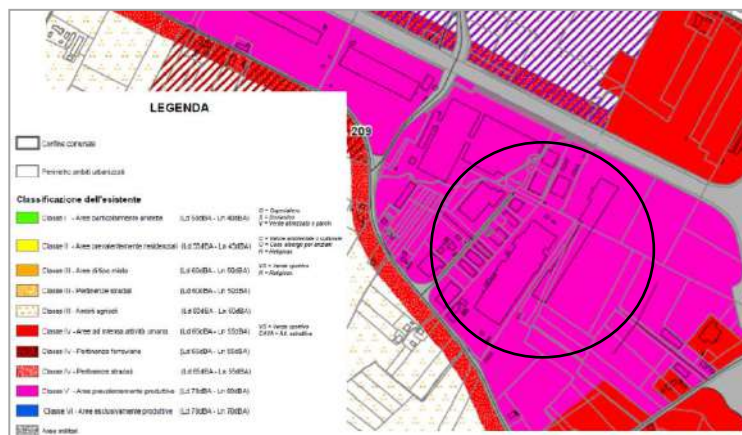
Sulla base dei rilevamenti fonometrici effettuati è emerso che le attività svolte nello stabilimento sono conformi ai limiti previsti.



Sito 5 – Faenza

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

È costante l'impegno a mantenere conformi i valori misurati secondo tale classificazione, mediante l'installazione di sistemi di abbattimento ed una corretta manutenzione degli impianti.



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.

Compagno 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 abbatta 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.



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 permeabile ai m² occupati dal sito, è riportato nella tabella seguente. Il trend di tale indice dimostra che negli ultimi tre anni non è stato consumato suolo permeabile.

STABILIMENTO	INDICATORE DELLA BIODIVERSITA'		
	(m ² superficie permeabile/ m ² superficie totale del sito)		
	2022	2023	2024
SITO 2	0,27	0,27	0,27
SITO 3	0,24	0,24	0,24
SITO 5	0,17	0,17	0,17

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.

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 2021-2023

Il Programma Ambientale di seguito riportato è il risultato di quanto programmato per il triennio precedente a quello in corso, ovvero 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.	Rimandato al 2024-25-26
4	Rifiuti	Raccolta separata imballaggi in vetro	2023	Differenziazione imballaggi in vetro da imballaggi misti	200 €	D.T.	CONCLUSO
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 reimmessa nel ciclo di lavorazione	10.000	D.T.	CONCLUSO
7	Consumo energia	Efficientamento impianti produttivi	2023	Interventi vari nell'impiantistica esistente per efficientare produzione e quindi i consumi	≈10.000.000€	D.T.	CONCLUSO
8	Emissioni in atmosfera	Revamping impianti produttivi con riduzione emissioni in atmosfera di Pb, HF, PV e NO _x	2023	Interventi vari nell'impiantistica esistente per rinnovo impianti	≈10.000.000€	D.T.	CONCLUSO
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.	CONCLUSO IN PARTE
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.	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	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

Programma Ambientale 2024-2026

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 2024/25/26.

SITO 1 - SEDE							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2026	Sostituzione di apparecchi di illuminazione tradizionali con dispositivi a led	80.000 €	D.I.	Completato, spesi complessivamente oltre 400 k€
2	Consumi energia	Interventi per il contenimento energetico	2025	Ristrutturazione edifici con riduzione dei volumi da riscaldare/raffrescare e ristrutturazione impianti	300.000 €	D.I.	Completato, sostituiti infissi nell'area museale e nello showroom per una spesa complessiva di 600 k€
3	Emissioni	Riduzione emissioni di CO ₂ da combustibile fossile e NO _x	2026	Installazione di impianto di produzione energia elettrica da fonti rinnovabili	500.000 €	D.I.	Appaltati i lavori per un importo di 200.000 €
4	Consumo del suolo	Riduzione rapporto superficie impermeabile/permeabile	2025	Ristrutturazione aree esterne con conversione a verde	100.000 €	D.I.	Completato
5	Competenze	Formazione di tutto il personale in materia ambientale	2026	Formazione del personale sui concetti fondamentali di aspetti ambientali e loro tutela	20.000 €	R.U.	

SITO 2 - IMOLA							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2026	Sostituzione progressiva di tutti gli apparecchi di illuminazione tradizionali con dispositivi a led	≈8.000 €/anno	D.T.	
2	Sostanze pericolose (amianto)	Eliminazione sostanze potenzialmente pericolose	2025	Sostituzione/eliminazione delle coperture in cemento-amianto (12.500 mq in stabilimento Alta Gamma)	1.100.000 €	D.I.	Completato, spesi complessivamente 900 k€
3	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2026	Acquisto di un software di gestione (garantito un risparmio del 5%)	30.000 €	U.A.	
4	Rifiuti	Raccolta differenziata servizi	2024	Differenziazione imballaggi in carta, plastica, vetro da imballaggi misti	2.000 €	R.U.	Completato Spesa annua di gestione 1.700 €
5	Rifiuti	Raccolta differenziata produzione	2024	Differenziazione raccolta termoreggetta e imballaggi in plastica vari da imballaggi misti	1.000 €	D.T.	Completato – trovato accordo con impresa per valorizzare il rifiuto
6	Consumo energia	Efficientamento impianti produttivi	2026	Interventi vari nell'impiantistica esistente per efficientare i consumi	100.000 €	D.T.	
7	Emissioni	Riduzione emissioni di CO ₂	2024	Piantumazioni alberi	10.000 €	D.T.	Completato, spesi 8,5 k€

SITO 3 – BORGO TOSSIGNANO							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica	2026	Sostituzione progressiva di tutti gli apparecchi di illuminazione tradizionali con dispositivi a led	≈8.000 €/anno	D.T.	Spesa 2024: 8.433 €
2	Rifiuti	Raccolta differenziata servizi	2025	Differenziazione imballaggi in carta, plastica, vetro da imballaggi misti	2.000 €	R.U.	
3	Consumo energia	Efficientamento impianti produttivi	2026	Interventi vari nell'impiantistica esistente e nella gestione per efficientare i consumi	100.000 €	D.T.	

SITO 5 – FAENZA							
Rif.	ASPETTO	OBIETTIVO	TEMPI	INTERVENTI PREVISTI	RISORSE	RESP.	STATO DI AVANZAMENTO
1	Consumo energia	Riduzione del consumo di energia elettrica e termica	2024	Trasferimento produzione impasti bianchi da Sito 3	100.000 €	D.T.	Progetto superato
2	Emissioni	Riduzione emissioni di CO ₂ da combustibile fossile e NO _x	2024	Trasferimento produzione impasti bianchi da Sito 3	ved. sopra	D.T.	Progetto superato
3	Consumo energia	Efficientamento impianti produttivi	2026	Interventi vari nell'impiantistica esistente e nella gestione per efficientare i consumi	100.000 €	D.T.	Spesa 2024: 8.100 €

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.

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 $T = 15^{\circ}\text{C}$; pressione $P = 101,3 \text{ kPa}$).

Nm³: Normal metro cubo, unità di misura di volume (condizioni di riferimento: temperatura $T = 0^{\circ}\text{C}$; pressione $P = 101,3 \text{ kPa}$).

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.

Certificato di Prevenzione Incendi – Pratica VVF n. 51732

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

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

Certificato di Prevenzione Incendi – Pratica VVF n. 24717

SITO 5 – Faenza (RA), Via Pana 10

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

Certificato di Prevenzione Incendi – Pratica VVF nn. 17830-34859-15350-17202

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

D.P.R. 151/2011 Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi, a norma dell'articolo 49, comma 4-quater, del decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122

Informazioni al pubblico

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

Roberto D'Agostino
RGA – Responsabile Ambiente
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

**THERE IS
NO PLANET B**



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 COOPERATIVA CERAMICA D'IMOLA S.C.

numero di registrazione (se esistente) IT- 000042

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


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

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

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

MILANO, il 01 agosto 2025

Certiquality Srl



Il Presidente
Marco Martinelli

rev 5 240524