

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Anno 2025

(dati aggiornati al 31/12/2024)



DICHIARAZIONE AMBIENTALE redatta ai sensi del Regolamento (CE) n° 1221/2009 (EMAS) così come modificato ed integrato dal Reg. (UE) n° 2017/1505 e Reg. (UE) n° 2018/2026



SISTEMI DI
GESTIONE CERTIFICATI



UNI EN ISO 9001:2015
UNI EN ISO 14001:2015

SOMMARIO

Capitolo			Argomento
			ANAGRAFICA AZIENDALE
			POLITICA AZIENDALE PER LA TUTELA DELL'AMBIENTE
1			DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DELLE ATTIVITA' SVOLTE
	1.1		Presentazione dell'azienda
	1.2		La storia dell'azienda
	1.3		Struttura della governance aziendale
	1.4		Collocamento geografico ed inquadramento urbanistico
	1.5		Inquadramento geologico e stratigrafico del sito
	1.6		Idrologia e idrogeologia locale
	1.7		Subsidenza nell'area di stabilimento Cerdomus S.r.l.
2			CICLO DI VITA PRODOTTO
3			DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO
	3.1		Approvvigionamento e stoccaggio delle materie prime da impasto e per la preparazione delle applicazioni
	3.2		Macinazione delle Materie Prime da impasto
	3.3		Atomizzazione
	3.4		Pressatura
	3.5		Essiccazione delle piastrelle crude
	3.6		Preparazione degli smalti
	3.7		Smaltatura delle piastrelle crude
	3.8		Cottura
	3.9		Levigatura, rettifica, taglio
	3.10		Scelta del prodotto finito
	3.11		Confezionamento ed immagazzinamento del prodotto finito
	3.12		Magazzino spedizioni
	3.13		Laboratorio ricerche e Laboratorio tecnologico
	3.14		Depuratori acque
	3.15		Depurazione polveri
	3.16		Depuratori fumi
	3.17		Cogenerazione
4			FORMAZIONE, ADDESTRAMENTO E PARTECIPAZIONE
5			ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITA' SVOLTE NEL SITO
	5.1		Aspetti ambientali diretti significativi
	5.2		Aspetti diretti non significativi
	5.3		Aspetti ambientali indiretti

6			CONSUMO RISORSE NATURALI
	6.1		Acque
	6.2		Energia
		6.2.1	Energia elettrica
		6.2.2	Energia termica
		6.2.3	Bilancio energetico
	6.3		Materie prime
7			SCARICHI IDRICI
8			SOSTANZE E PRODOTTI PERICOLOSI
9			EMISSIONI IN ATMOSFERA
	9.1		Emissione di gas ad effetto serra
10			RIFIUTI
11			SUOLO E SOTTOSUOLO
12			RUMORE
	12.1		Ricettori
	12.2		Metodologia d'indagine ed ubicazione delle postazioni di misura
	12.3		Valutazione dei risultati - conclusioni
	12.4		Traffico veicolare indotto all'esterno
13			BIODIVERSITA'
14			EMERGENZE
15			SICUREZZA ED IGIENE NEI LUOGHI DI LAVORO
16			INQUINAMENTO ELETTROMAGNETICO
17			SOSTANZE CHE IMPOVERISCONO L'OZONO
18			OBIETTIVI E TRAGUARDI PROGRAMMATI
	18.1		Obiettivi del periodo 2023-2025
	18.2		Obiettivi e traguardi programmati del periodo 2025-2028
19			GLOSSARIO
20			PRINCIPALI RIFERIMENTI LEGISLATIVI
21			AUTORIZZAZIONI VIGENTI E CERTIFICAZIONI AMBIENTALI
22			INFORMAZIONI PER LA REGISTRAZIONE

ANAGRAFICA AZIENDALE

Ragione Sociale: **Cerdomus S.r.l.**

Legale Rappresentante: **Paolo Turbati**

Delegato per la Qualità, la Sicurezza e L'Ambiente: **Dott. Gozzi Massimiliano**

Rappresentante della Direzione per il SGA: **Ing. Sangiorgi Marco**

Sede Legale ed Operativa: **Via Emilia Ponente, 1000 - 48014 Castel Bolognese (RA)**

Tel: 0546652111

E-Mail: info@cerdomus.com

PEC: cerdomus@pec.it

Sede Magazzino Spedizioni: **Via Calamello, 1035 - 48014 Castel Bolognese (RA)**

Tel: 0546652600

E-Mail: u.spedizionip5@cerdomus.com

Codice Fiscale e Partita IVA: **02620780391**

Numero Iscrizione al Registro delle Imprese: **RA- 217992**

Da Cerindustries S.p.a, nata dalla cessione del ramo di azienda Cerdomus Ceramiche S.p.A. il 1° ottobre 2009, il 1° gennaio 2019 è nata Cerdomus S.r.l., alla quale fanno riferimento diversi marchi commerciali fra cui i più importanti CERDOMUS e PORCELLANA DI ROCCA, fabbricati nello stabilimento di Castel Bolognese (RA), sito produttivo attualmente certificato ISO 9001, ISO 14001 e registrato EMAS.

Forte delle esperienze passate, la Direzione è tesa a mantenere ed incrementare le prestazioni ambientali, considerando le certificazioni ottenute non come punto di arrivo, ma come trampolino di lancio per sviluppare sempre di più il sistema di gestione ambientale fino ad oggi adottato.

La Direzione di Cerdomus S.r.l. ha quindi stabilito di adottare, mantenere attivo e migliorare il Sistema di Gestione Integrato Qualità e Ambiente, conforme agli standard internazionali:

- UNI EN ISO 9001:2015
- UNI EN ISO 14001:2015
- Regolamento (CE) n° 1221/2009 (EMAS) così come modificato ed integrato dal Reg. (UE) n° 2017/1505 e Reg. (UE) n° 2018/2026

Il campo di applicazione di tali certificazioni ha come oggetto la progettazione e sviluppo, produzione e vendita di piastrelle e pezzi speciali in grés fine porcellanato mediante processi di macinazione, pressatura, essiccamento, preparazione smalti, smaltatura, cottura, scelta, taglio, lappatura, confezionamento ed assistenza clienti.

Con questo documento si intende fornire, in maniera dettagliata, tutte le informazioni sulle attività produttive e quindi sui possibili effetti che possono ripercuotersi sull'ambiente, descrivendo quanto è stato fatto fino ad ora per migliorare le prestazioni ambientali ed enunciando gli obiettivi e programmi previsti per il futuro.

POLITICA AZIENDALE PER LA QUALITÀ E LA TUTELA DELL'AMBIENTE

Cerdomus Srl considera temi d'importanza fondamentale la gestione in Qualità dei propri processi e prodotti e la tutela dell'Ambiente, e attua a tal fine la seguente Politica aziendale:

- *Perseguire il miglioramento continuo della soddisfazione dei clienti attraverso la qualità, l'affidabilità e l'innovazione dei propri prodotti;*
- *Salvaguardare l'integrità dell'Ambiente perseguendo il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e di conseguenza monitorare e ottimizzare consumi ed emissioni;*
- *Garantire il rispetto rigoroso da parte di tutta l'organizzazione della normativa applicabile in materia di requisiti di prodotto e tutela ambientale, nonché di salute e sicurezza sul lavoro, mediante l'esecuzione di controlli sistematici;*
- *Costruire e migliorare continuamente la motivazione, la competenza e la consapevolezza del personale riguardo al suo contributo fondamentale per il raggiungimento degli obiettivi imprenditoriali e ambientali dell'azienda;*
- *Mantenere una costante informazione e un dialogo aperto con i clienti, i fornitori, il territorio e le persone che lo abitano, al fine di meglio comprenderne esigenze e aspettative e rendere noto l'impegno aziendale in materia di Qualità e tutela ambientale.*
- *Incrementare il livello qualitativo dei processi aziendali, anche mediante l'efficientamento delle infrastrutture utilizzare per il funzionamento dei propri processi aziendali.*

Per raggiungere tali obiettivi, Cerdomus è impegnata in un'azione continua e sistematica, che include l'implementazione, il mantenimento e il miglioramento continuo di un Sistema di Gestione integrato per la Qualità e l'Ambiente.

Per mantenere e migliorare i risultati raggiunti, Cerdomus invita alla collaborazione del personale a tutti i livelli: assicurare la Qualità dei propri prodotti, mantenere la fiducia dei clienti e, più in generale, delle parti interessate e garantire la tutela dell'Ambiente devono costituire un impegno e una responsabilità morale.

Ciascuno, nell'ambito delle proprie attribuzioni e competenze, deve considerare la Qualità del prodotto e la tutela dell'Ambiente come temi di primaria importanza e parti integranti della propria attività lavorativa, ed è pertanto chiamato a fornire spunti di miglioramento attinenti la propria area di attività.

Castel Bolognese, 01/10/2021

La Direzione

CERDOMUS S.R.L.
P.E.O.
Legale Rappresentante

1. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DELLE ATTIVITÀ SVOLTE

1.1 Presentazione dell'azienda

Cerdomus S.r.l., nata il 1° gennaio 2019 dal conferimento del ramo di azienda di Cerindustries S.p.A., si è sviluppata nel tempo in maniera equilibrata caratterizzandosi per aggiornamento tecnologico, diversificazione e qualità di prodotto.

Gli oltre quarant'anni di esperienza acquisiti, prima come Cerdomus Ceramiche S.p.a. ed in seguito come Cerindustries S.p.a., hanno permesso all' Azienda di farsi conoscere in tutto il mondo per i suoi prodotti, caratterizzati da un elevato standard qualitativo e per il costante impegno che ha dimostrato, investendo continuamente in impianti che rispondono ai più elevati standard tecnologici, capacità produttiva e rispetto dell'ambiente.

Presente quindi tra le migliori aziende del settore ceramico, la Cerdomus S.r.l. ha la propria sede in un moderno ed attrezzato stabilimento situato a Castel Bolognese (RA), non molto distante dal polo ceramico Modenese, sufficiente comunque a mantenere la propria originalità nella ricerca e nella produzione.

Un intenso lavoro di ricerca condotta da una équipe specializzata garantisce una gamma di prodotti con caratteristiche estetiche sempre in continua evoluzione, sottoposti a costanti verifiche e miglioramenti per offrire l'eccellenza qualitativa del proprio marchio.

1.2 La storia dell'azienda

- L'industria Cerdomus Ceramiche S.p.A. nasce nel 1969, con la costituzione della società su un'area ad uso agricolo, sita in Via Emilia Ponente, 1000 a Castel Bolognese (RA).
- Nel 1979 amplia gli impianti per la nuova tecnologia a Monocottura rapida in pasta bianca.
- Nel 1996 avvia la costruzione del modernissimo impianto dedicato interamente al grés porcellanato, per realizzare prodotti innovativi, di qualità tecniche ed estetiche superiori.
- Nel 1998 amplia gli impianti produttivi del grés porcellanato e costruisce la nuova sede. Una struttura su due piani in vetro e metallo, ornata da formelle di cotto in rilievo, realizzate a mano e ricavate da motivi originali, ospita la direzione, gli uffici commerciali e marketing, lo show room.
- Nel 2002 amplia gli spazi dedicati al magazzino del prodotto finito.
- Nel 2006 inizia la realizzazione di un ampliamento del fabbricato principale, che verrà dedicato alla lavorazione del prodotto finito.
- Nel 2007, terminato l'ampliamento, realizza il reparto di levigatura per offrire al cliente la più vasta area di scelta del materiale prodotto. Nello stesso anno termina anche la realizzazione del nuovo Magazzino Spedizioni - sito in Via Calamello, 1035 – Castel Bolognese (RA) – su una superficie totale di circa 85.000m², di cui circa 4.200m² coperti.
- Nell'anno 2008 inizia una radicale ristrutturazione degli impianti di produzione dei reparti di atomizzazione, smaltatura, cottura e scelta, ottimizzando e semplificando il layout produttivo. Pianifica e realizza i percorsi interni ed esterni, delimitando le aree di pertinenza delle macchine operatrici ed i percorsi pedonali.

- Il 1° ottobre 2009 a seguito dell'acquisizione da parte di Porcellana di Rocca S.p.A. (con sede e stabilimento produttivo a Rocca S. Casciano) del ramo di azienda di Cerdomus Ceramiche S.p.A., nasce Cerindustries S.p.A.
- A fine 2009 Cerindustries S.p.A. ferma le attività produttive nel sito di Rocca San Casciano per concentrare la produzione nello stabilimento di Via Emilia Ponente, 1000 a Castel Bolognese (RA).
- Nell'anno 2011, Cerindustries S.p.A., nello stabilimento produttivo di Castel Bolognese (RA), amplia gli impianti del reparto di levigatura con l'inserimento di linee e macchine per il taglio multiformato del materiale cotto.
- Nell'anno 2014, nello stabilimento produttivo di Castel Bolognese (RA), a seguito della dismissione di due vecchi forni di cottura non più in uso dal 2008, installa una nuova linea di cottura, trasferendo un forno dall'ex sito produttivo di Rocca San Casciano.
- Nell'anno 2015, nello stabilimento produttivo di Castel Bolognese (RA), è stato sostituito il vecchio impianto di movimentazione materiale cotto con uno nuovo costituito da n° 5 veicoli automatici a guida laser di ultima generazione, con capacità di carico aumentata.
- Nel 2016 viene installata nel reparto di scelta una nuova linea automatica per i grandi formati.
- Nel 2017 cambia l'Alta Direzione di Cerindustries S.p.A.; tra la fine dello stesso anno e l'inizio del 2018 viene smantellato il reparto denominato MONO1, dove venivano prodotte piastrelle di piccolo formato (fino al 30x30 cm), l'impianto di produzione dei Pezzi Speciali e della Ceramica artistica l'Astorre, ormai obsoleti.
- Nel 2018 viene installata una nuova linea di levigatura a campo pieno a fianco delle 2 linee già esistenti di rettifica e taglio, asservite da un nuovo impianto di depurazione delle acque reflue.
- Il 1° Gennaio 2019 avviene il cambio di ragione sociale da Cerindustries S.p.a. a Cerdomus S.r.l.
- Nel 2019 Cerdomus S.r.l., integra il Sistema di Gestione Ambientale anche con la Norma ISO 9001:2015, implementando quindi il Sistema di Gestione Integrato Qualità-Ambiente
- Nel 2021 cambia l'Alta Direzione di Cerdomus S.r.l.
- Nel Settembre-Ottobre 2022 la Ditta Cerdomus S.r.l. inizia la ristrutturazione degli impianti, con lo smantellamento di 4 linee di produzione e 2 linee di taglio/rettifica/lappatura ad umido e l'installazione di 1 linea di produzione continua e 2 linee di rettifica/taglio a secco, riguardante il progetto denominato **"Ammodernamento delle linee produttive"** del proprio stabilimento localizzato nel Comune di Castel Bolognese in via Emilia Ponente 1000, dovuta all'installazione di una nuova Linea Continua. E' stata perciò presentata alla Regione Emilia-Romagna relativa domanda di procedura di verifica assoggettabilità a VIA (Screening) ai sensi dell'art. 10 della L.R. Emilia-Romagna 4/2018 all. B cat. B.2.60 e dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006.
Tali variazioni impiantistiche hanno comportato un incremento della capacità produttiva massima dell'installazione pari a circa il 10,57%, passando dalle 95.680 ton/anno (4.160.000 mq/anno) corrispondenti a 262 ton/giorno, alle 105.800 ton/anno (4.600.000

mq/anno) e corrispondenti a 290 ton/giorno. Nello studio ambientale preliminare è stato descritto il progetto e sono stati analizzati gli impatti potenziali che potevano derivare dalla sua realizzazione. La sopracitata variazione impiantistica comunicata e sottoposta a verifica di assoggettabilità a VIA (screening), si è conclusa con l'emissione della determina dirigenziale della Regione Emilia Romagna n.2075 del 02/02/2023, che ha escluso il progetto di "ammodernamento delle linee produttive" dall'ulteriore procedura di VIA, nel rispetto delle specifiche condizioni ambientali impartite; in particolare, per le emissioni in atmosfera, il flusso di massa annuo delle emissioni convogliate dell'installazione è risultata sostanzialmente invariata rispetto alla situazione ante modifica.

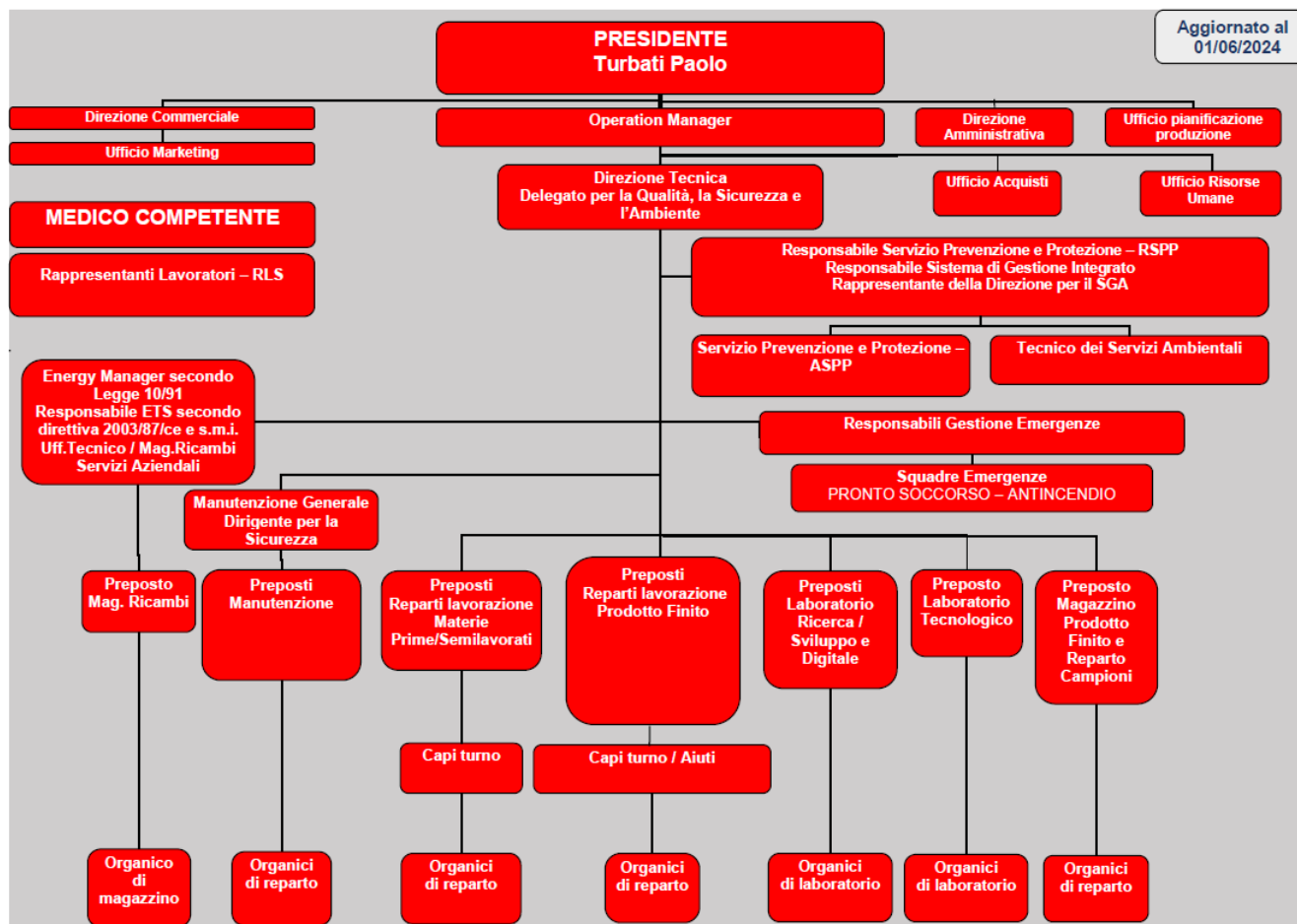
In data 09/02/2023 la ditta CERDOMUS srl ha altresì proceduto ad inviare tramite il Portale Regionale AIA IPPC, idonea documentazione per la successiva fase autorizzativa contenuta nella medesima determina, indirizzata al Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna.

A conclusione di questo iter autorizzativo in data 10/05/2023, l'Unione della Romagna Faentina - Sportello Unico per le attività produttive, comunica via PEC a Cerdumus srl il rilascio della Determina AIA DET-AMB-2023-2288 del 05/05/2023 - modifica non sostanziale, successivamente aggiornata con Determina AIA n.6377 del 18/11/2024 – modifica non sostanziale. In sintesi, con il progetto denominato "Ammodernamento delle linee produttive" la ditta Cerdumus ha modificato alcune linee produttive dello stabilimento di Castel Bolognese sostituendo alcune macchine con altre a tecnologia avanzata, al fine di migliorare i rendimenti produttivi e fornire un prodotto di qualità maggiore. L'intervento di modifica è nato da molteplici esigenze, tra le quali l'ammodernamento degli impianti che avevano una età di circa 25 anni ed erano ormai tecnologicamente obsoleti, l'installazione di una linea di lavorazione in grado di produrre piastrelle di grandi dimensioni fino a 1600x3200 mm, l'efficientamento energetico delle lavorazioni, sostituendo le attività svolte da quattro linee produttive con una sola linea produttiva, più efficiente e con riduzione dei consumi energetici.

- Nel 2024 viene implementato il magazzino spedizioni con l'installazione di scansie verticali e la messa a regime del gestionale INTELLIMAG.

1.3 Struttura della governance aziendale

CERDOMUS S.r.l. - Assetto organizzativo ed Organico generale per la Qualità, la Sicurezza e l'Ambiente



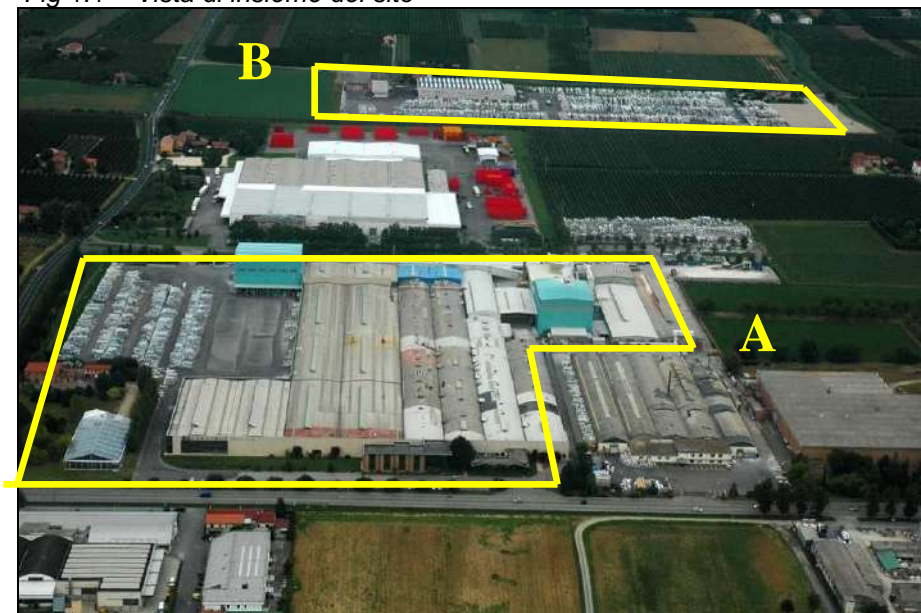
Nel diagramma sopra è riportato l'attuale assetto organizzativo di Cerdomus S.r.l. per la Qualità, la sicurezza e l'ambiente. L'attuale Presidente ha delegato formalmente il Direttore Tecnico di stabilimento della parte sicurezza e ambiente con poteri gestionali, di spesa e di controllo. Il Rappresentante della Direzione per il SGA è l'Ing. Sangiorgi Marco.

1.4 Collocamento geografico e inquadramento urbanistico

I principali asset di Cerdomus S.r.l. sono:

- n.1 stabilimento produttivo a Castel Bolognese (identificato come area A nella Fig.1.1 di pagina seguente): si trova in Via Emilia Ponente, 1000 e ricopre una superficie totale di circa 104.000m², di cui circa 56.000m² coperti. La superficie coperta comprende aree di produzione, magazzini, uffici, sala mostra e servizi; mentre la superficie scoperta è suddivisa in magazzino prodotto finito, aree di depurazione, parcheggi e giardino.
- n.1 magazzino spedizioni (identificato come area B nella Fig.1.1. di pagina seguente): si trova in Via Calamello, 1035 e ricopre una superficie totale di circa 85.000m², di cui circa 4.200m² coperti. La superficie coperta comprende una palazzina uffici e un magazzino per lo stoccaggio dei campioni.

Fig 1.1 – Vista di insieme del sito –



Com'è possibile osservare dalla Fig.1.1, il sito principale di Cerdomus S.r.l. comprende due aree non confinanti (identificati dalle lettere A e B):

- Area A: stabilimento produttivo principale comprendente area stoccaggio materie prime, laboratori, depuratore acque, magazzino prodotto finito, palazzine uffici, show room, parcheggi per dipendenti;
- Area B: magazzino spedizioni comprendente piazzale per lo stoccaggio del prodotto finito, area carico container e spedizioni, palazzina uffici e magazzino campioni.

Fig 1.2 – Fotografie satellitari delle due aree facenti parte del sito –



Come è possibile osservare dalla Fig.1.2, lo stabilimento produttivo (area A), come indicato dal PRG del comune di Castel Bolognese, si trova in “Zona industriale e Artigianale già urbanizzata” e confina:

- a Sud-Ovest con Via Emilia Ponente S.S. n.9;
- a Nord-Ovest con Via Borello S.P. n.47;
- a Nord-Est con Via della Resistenza e con un'area agricola;
- a Sud Est con l'Azienda “La Fabbrica” e con un'area agricola;

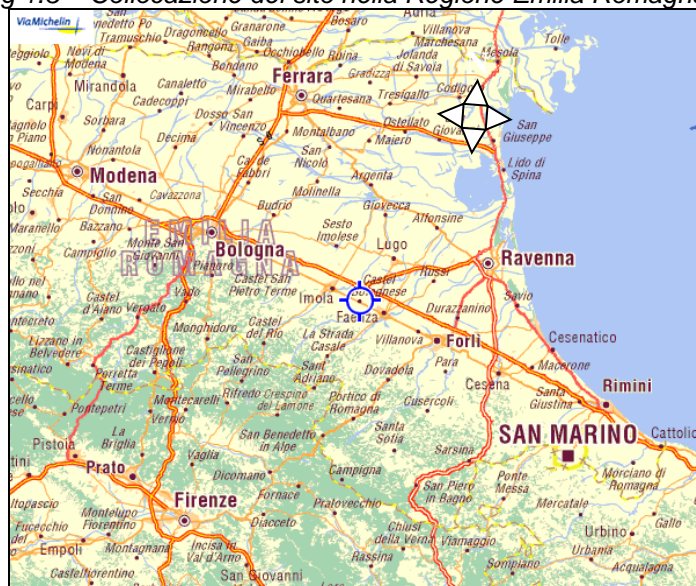
Come è possibile osservare dalla Fig.1.2 di pagina precedente, il magazzino spedizioni (area B), come indicato dal PRG del comune di Castel Bolognese, è classificato come “Area per lo stoccaggio all'aperto di prodotti finiti” e confina:

- a Sud-Ovest con la linea ferroviaria Bologna – Ancona,
- a Nord-Ovest con Via Borello S.P. n.47,
- a Nord-Est con Via Calamello e una abitazione,
- a Sud Est con un'area agricola.

Come indicato nella seguente Fig.1.3, l'area dell'insediamento si trova nella Pianura Padana, alle pendici dell'Appennino Tosco-Romagnolo, lungo la S.S. n.9 - Via Emilia; e dista circa 38 km da Bologna, circa 30 km da Ravenna e 100 km da Firenze.

Il sito produttivo si trova a 44 metri sul livello del mare (coordinate GPS: 44°19'42.47"N e 11°46'55.00"E); è ubicato a circa 2 km verso Ovest, dal centro di Castel Bolognese (RA) e a circa 7 km verso Est da Imola (BO) e a circa 10 km verso Ovest da Faenza (RA).

Fig 1.3 – Collocazione del sito nella Regione Emilia Romagna –

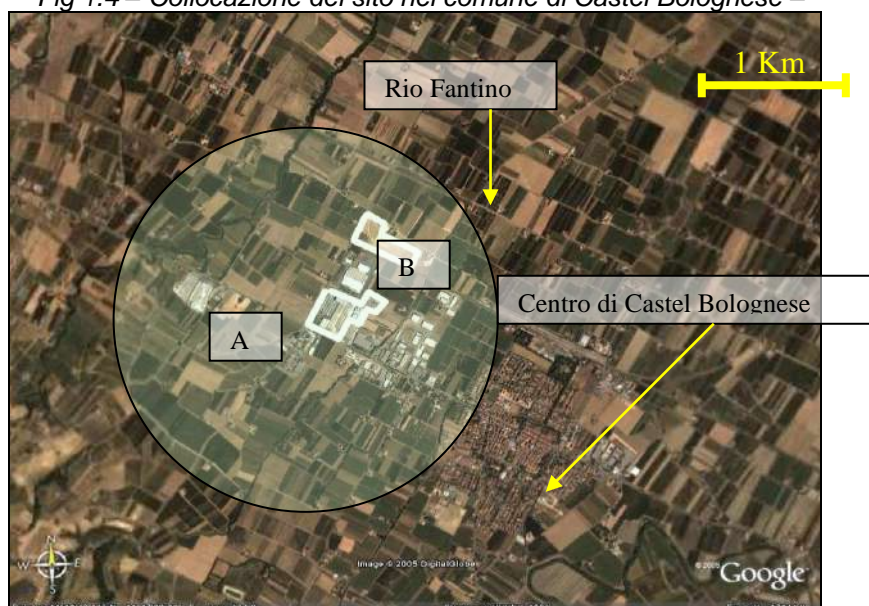


Nella figura 1.4 di pagina seguente, è indicata l'ubicazione dell'impianto all'interno del comune di Castel Bolognese, con particolare riferimento al territorio immediatamente circostante (raggio approssimativo di 1 km).

In questo raggio sono ritenute potenzialmente esposte agli impatti ambientali:

- il Rio Fantino;
- le coltivazioni agricole;
- alcune abitazioni.

Fig 1.4 – Collocazione del sito nel comune di Castel Bolognese –



1.5 Inquadramento geologico e stratigrafico del sito

A scala locale, l'area dello Stabilimento Cerdomus S.r.l. di Castel Bolognese, è interessata esclusivamente da formazioni sedimentarie pleistoceniche caratterizzate, sotto l'aspetto litologico-stratigrafico, da terreni del III° ordine dei terrazzi del Torrente Senio, che si presentano di natura argilloso-limoso-sabbiosa in superficie. I terreni del "terrazzo" presentano andamento lenticolare e sovrastano la formazione delle argille grigio-azzurre plio-pleistoceniche che ne costituisce il substrato.

La zona circostante è in parte urbanizzata essendo area industriale-artigianale ed in parte adibita a terreno agricolo, coltivata a frutteto e seminativo. La granulometria degli elementi litologici in superficie, è abbastanza omogenea, sebbene localmente si rinvenivano zone più o meno sabbiose e argillose con concrezioni calcaree denominate "cervello di gatto". Risulta estremamente difficoltoso delineare tali differenziazioni granulometriche in quanto il passaggio non è netto ma graduale.

Nel sito in esame ed in quelli adiacenti di possibile influenza, non vi sono elementi morfologici ed idromorfologici di differenziazione. Attualmente l'erosione superficiale è praticamente inesistente. Dall'insieme di questi fenomeni ne è derivato un piano leggermente inclinato verso Nord-Est con pendenza molto debole. Nella zona non esistono processi degradatori prevalenti correlati alla litologia, alla struttura, all'acclività, all'intensità delle precipitazioni ed alle attività antropiche.

1.6 Idrologia e idrogeologia locale

Dal punto di vista locale l'area in esame risulta sub-pianeggiante e l'apporto idrico superficiale è notevolmente limitato ed è ridotto praticamente alle sole acque meteoriche che cadono sull'area. Nel settore più a valle di pianura, gli acquiferi freatici sono impostati nelle alluvioni sabbioso-limose recenti ed alimentati principalmente dalle acque di subalveo dei principali corsi d'acqua e dalla infiltrazione efficace in corrispondenza delle aree relativamente più permeabili.

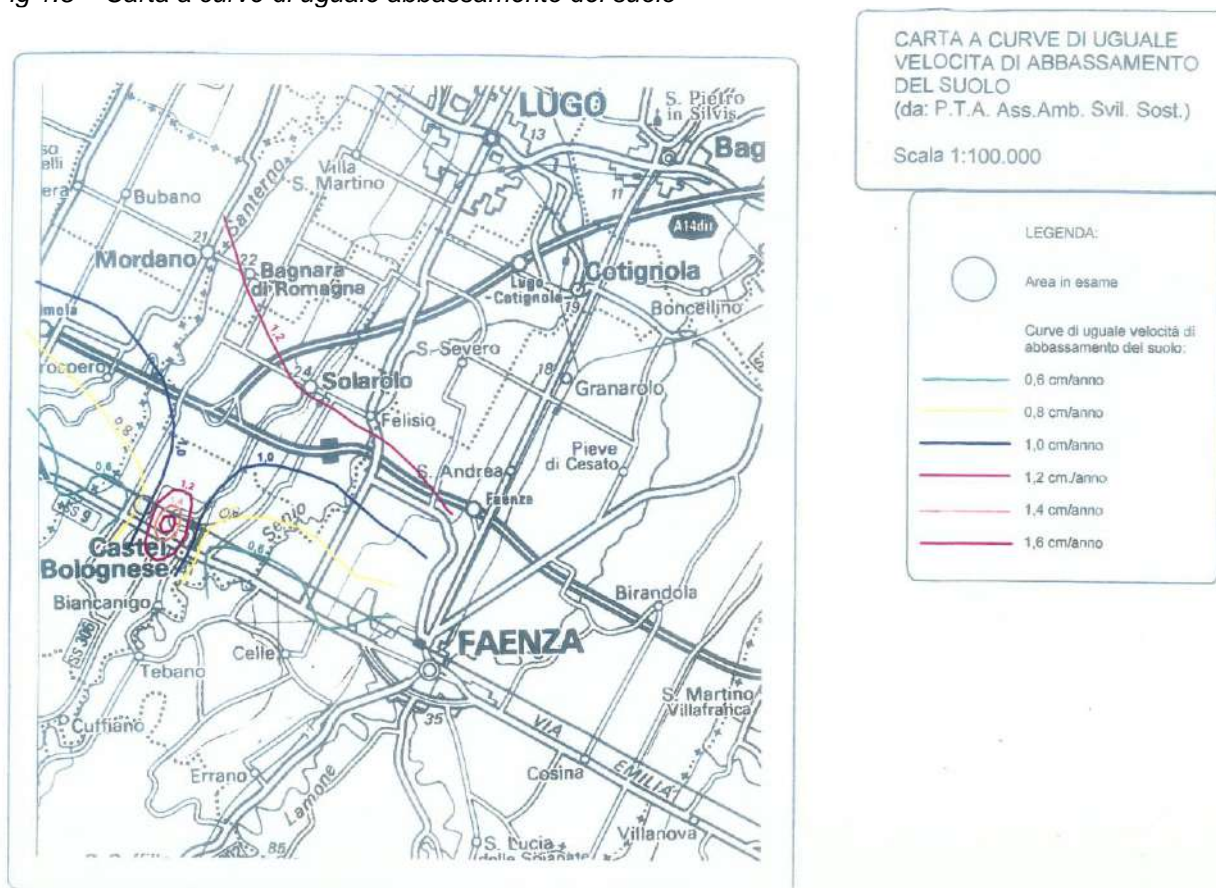
Attualmente la regimazione delle acque superficiali è garantita dal sistema di fossi di scolo esistenti nella parte coltivata, che drenano le acque verso l'elemento idrologico principale rappresentato dal Rio Fantino che scorre in zona Est e, nella zona investigata, presenta dimensioni idrauliche tali da non rappresentare pericolo di esondazione.

1.7 Subsidenza nell'area di stabilimento Cerdomus S.r.l.

Esaminando i risultati delle varie analisi condotte nel tempo sul fenomeno subsitivo in atto nella provincia di Ravenna, ricavate dalle misure di livellazione succedutesi negli anni passati e rapportandole all'area di Castel Bolognese in esame, si può dedurre quanto segue (vedi Fig. 1.5) :

- L'area circostante lo stabilimento Cerdomus S.r.l., presenta delle velocità di abbassamento molto contenute, pari a 0,8 – 1,00 cm/anno
- In corrispondenza del centro cittadino di Castel Bolognese sono stati misurati valori di subsidenza leggermente più elevati pari a 1,40 – 1,60 cm/anno e comunque non critici se paragonate ad altre aree della provincia, come quelle a Sud di Lugo (velocità di abbassamento pari a 2,80–3,00 cm/anno).

Fig 1.5 – Carta a curve di uguale abbassamento del suolo -



2. IL CICLO DI VITA DEL PRODOTTO

Le **piastrelle di ceramica** in grés porcellanato (denominate anche "**mattonelle**") sono materiali edilizi di finitura utilizzati per rivestire i pavimenti e le pareti. Le piastrelle sono lastre di vario formato e di dimensioni variabili, ottenute da impasti di argilla, sabbia, feldspati e altre sostanze naturali cotte a temperatura elevata. Questo impasto di materiali definisce la natura ceramica delle piastrelle. Agli impasti viene poi data forma attraverso processi particolari di formatura, quindi vengono cotti in forni speciali ad altissime temperature (fino a 1220°C). Le piastrelle di ceramica sono prodotti il cui impatto ambientale è inferiore rispetto ad altri materiali, grazie ad un'intensa attività di innovazione tecnologica, impiantistica e produttiva promossa dall'industria ceramica italiana. Per stabilire l'**impatto ambientale della piastrella di ceramica** va analizzato tutto il suo **ciclo di vita**, quindi le fasi comprese fra l'estrazione, la produzione di materie prime, la demolizione e la collocazione finale dei rifiuti.

La **prima delle fasi analizzate** è riferita all'**estrazione** e alla **lavorazione delle materie prime** impiegate nella produzione delle piastrelle. L'impatto ambientale delle **cave** è riconducibile da un lato alla **modifica del paesaggio**, dall'altro al **consumo di risorse**, all'**emissione di polveri** e alla **produzione di rifiuti**.

La fase di produzione rappresenta il segmento principale del ciclo di vita. Gli aspetti ambientali più rilevanti associati alla fabbricazione delle piastrelle sono: le emissioni gassose, il consumo idrico e gli scarichi di acque reflue, i rifiuti, i consumi energetici ed il rumore; tutti questi aspetti vengono descritti nel prosieguo di questa Dichiarazione Ambientale. Cerdomus, compatibilmente con le sue esigenze di produzione e qualità del prodotto, ricerca fra fornitori quelli più vicini al suo stabilimento produttivo privilegiando le aziende in possesso di certificazioni ambientali, in modo tale da ridurre l'impatto ambientale legato al trasporto delle merci.

Il **consumo idrico** delle industrie ceramiche italiane è inferiore al fabbisogno, in quanto le acque reflue vengono riutilizzate nel processo produttivo, limitando l'inquinamento ambientale.

L'industria italiana del settore è anche in grado di riciclare la maggior parte dei rifiuti prodotti. I processi ceramici sono caratterizzati da notevoli esigenze energetiche. Grazie all'innovazione tecnologica e impiantistica, l'intero settore consuma oggi meno della metà di energia rispetto agli anni Settanta.

La **fase successiva** del ciclo di vita delle piastrelle è l'**installazione finale**. I materiali utilizzati per la posa e il riempimento delle fughe hanno scarsa rilevanza dal punto di vista tossicologico.

Per quanto riguarda la sicurezza, le piastrelle limitano i rischi sanitari e ambientali associati all'installazione.

La **demolizione delle piastrellature** conclude il ciclo di vita del prodotto ceramico. I detriti di demolizione, per natura inerti, possono essere collocati nell'ambiente senza rischi particolari. In una graduatoria di durata d'esercizio le piastrelle si pongono, inoltre, in posizione di preminenza, rispetto ad altri materiali di finitura. Una piastrellatura correttamente installata può, infatti, durare molto tempo, generando una minore quantità di detriti.

Cerdomus inoltre possiede come azienda ceramica associata a Confindustria Ceramica una EPD MEDIA SETTORIALE di prodotto.

Tale certificazione EPD (Environmental Product Declaration) è una dichiarazione ambientale di prodotto, certificata e volontaria per la comunicazione secondo criteri codificati, che sta incontrando interesse a livello globale quale strumento per la qualificazione e scelta dei prodotti a valenza ambientale.

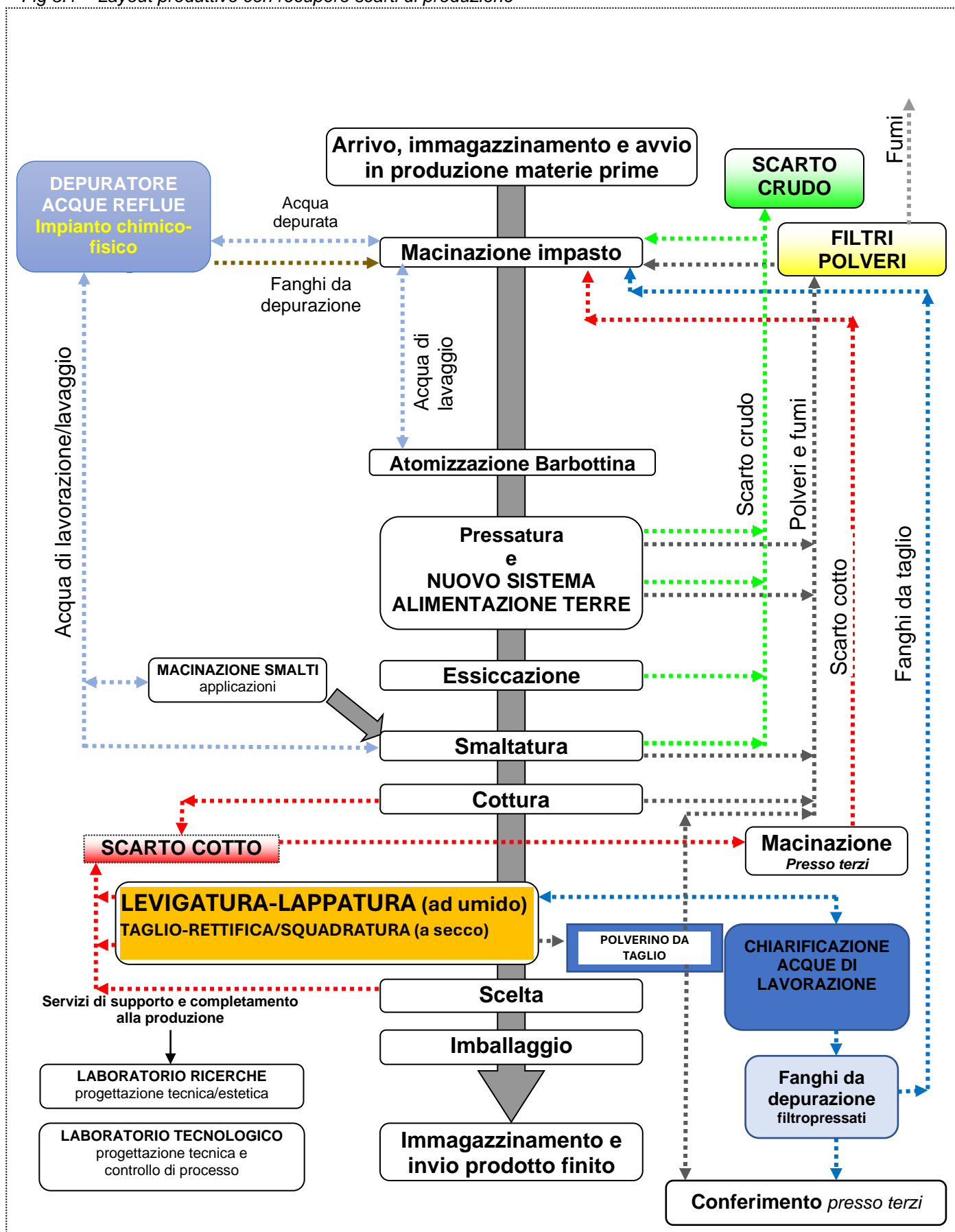
Lo studio analizza lungo l'intero ciclo di vita i dati ambientali di più di 90 aziende produttrici di piastrelle di ceramica italiane: studio che, per il nutrito numero di aziende coinvolte, rappresenta un primato a livello mondiale all'interno del settore delle costruzioni.

Lo studio di EPD media settoriale, presenta dati di impatto ambientali inferiori rispetto ad altri studi simili come ad esempio il Global Warming Potential (GWP) che rappresenta l'effetto sul riscaldamento globale espresso in CO2 equivalenti. Risultati che evidenziano gli elevati livelli di prestazione ambientale frutto dei continui investimenti che le aziende hanno messo in campo per migliorare le proprie performance ambientali.

Cerdomus inoltre ha intrapreso il percorso per l'ottenimento del certificato di rispondenza alle linee guida di Confindustria Ceramica edite nel 2023 "Valorizzazione di laterizi, piastrelle e sanitari negli appalti verdi nel D.M. 23/06/2022", per i Criteri Ambientali Minimi (CAM).

3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Fig 3.1 – Layout produttivo con recupero scarti di produzione –



Il ciclo di produzione (come rappresentato nella Fig.3.1) è articolato in una serie di operazioni e attività svolte in maniera consecutiva; le singole fasi del ciclo di produzione, denominate

processi, sono generalmente associate ad uno specifico reparto, opportunamente identificato all'interno dello stabilimento.

Ogni processo fornisce a quello successivo un semilavorato denominato *prodotto in uscita*; è invece denominato *prodotto in ingresso* quando quest'ultimo è ricevuto da un altro processo.

Gli scarti di produzione (acque di lavaggio, scarto "verde", scarto cotto e fanghi da taglio) vengono reintrodotti nel ciclo produttivo come schematizzato nella Fig.3.1.

Ogni materia prima, semilavorato e prodotto finito deve possedere delle specifiche di qualità che sono controllate mediante un piano interno, certificato da un ente terzo che rilascia la certificazione di prodotto.

3.1 Approvvigionamento e stoccaggio delle materie prime da impasto e per la preparazione delle applicazioni

Le materie prime utilizzate per la preparazione dell'impasto (chiamato in seguito supporto) sono stoccate separatamente in appositi box coperti e vengono poi caricate nelle tramogge di carico dell'impianto di macinazione mediante una pala meccanica.

Le materie prime necessarie alla preparazione delle applicazioni (smalti, ingobbi e coloranti usati per la decorazione e la colorazione del supporto) sono acquistate in Big Bags o altri contenitori idonei e successivamente stoccati nell'area dedicata.

3.2 Macinazione delle Materie Prime da impasto

Il processo inizia con il dosaggio di argille, caolini, feldspati, materiale di recupero, acqua e con la successiva macinazione ad umido all'interno di due mulini continui: n.1 SACMI MTC054 con capacità 54.000 litri e n.1 MTC041 con capacità 41.000 litri. Nel reparto di atomizzazione sono presenti anche n.5 mulini discontinui SACMI MTD340 con capacità 34.000 litri ciascuno, che però, ad oggi, non vengono più utilizzati per la fase di macinazione. All'uscita dei mulini si ottiene una soluzione liquida denominata barbottina, che viene setacciata e successivamente stoccata all'interno di vasche interrate dotate di agitatori.

Le acque di lavorazione/lavaggio vengono raccolte e depurate; l'acqua e i fanghi risultanti da questo processo vengono reintrodotti nel ciclo produttivo all'interno dei mulini di macinazione in quantità come da formulazione dell'impasto.

3.3 Atomizzazione

La fase di atomizzazione consiste nell'essiccazione della barbottina: tale processo avviene all'interno di n.2 atomizzatori SACMI ATM40, ciascuno con capacità produttiva di circa 12.000 kg/ora. La barbottina, dalle vasche interrate di stoccaggio, viene inviata all'ATM tramite pompe ad alta pressione (30bar) e, attraverso una corona ad ugelli, nebulizzata al suo interno. Tramite un getto di aria calda (circa 500°C) prodotta da un bruciatore a gas metano, la barbottina nebulizzata viene essiccata e trasformata in atomizzato ("polvere" composta da granuli con caratteristiche dimensionali e umidità residua prestabilita, compresa tra il 5,5% e il 6,5%) che viene raccolto all'uscita dell'ATM e inviato ad appositi silos di stoccaggio mediante l'utilizzo di nastri trasportatori.

Entrambi gli ATM sono dotati di un sistema di colorazione in vena che permette di aggiungere pigmenti colorati alla barbottina, ottenendo così atomizzato colorato nell'intera sua massa.

3.4 Pressatura

A fine 2022 sono state smantellate n.4 presse idrauliche SACMI per fare posto a una pressa continua SACMI PCR2000 di ultima generazione, che è in grado di generare un tappeto continuo di supporto crudo di larghezza massima 1750 mm; tale supporto viene poi tagliato in continuo nei formati voluti. Con tale pressa si possono produrre formati dal 800 x 800 mm al 1600 x 3200 mm. L'impianto di pressatura attualmente è composto da n.2 presse

idrauliche SACMI (Linee tradizionali 204 e 206) e da n.1 sistema di compattazione che forma la lastra (Nuova linea continua).

L'atomizzato prelevato dai sili di stoccaggio mediante nastri trasportatori viene inviato alle presse idrauliche che, attraverso appositi stampi isostatici, compattano il supporto, definendo la forma e il tipo di struttura del prodotto (Linee tradizionali 204 e 206). Nella nuova linea continua invece, il materiale viene inviato tramite nastro alla fase di compattazione che forma la lastra di spessore da 6 a 22 mm e le lastre di materiale crudo passano nella macchina di taglio che permette di ottenere il formato richiesto; in tutti i casi si ottengono piastrelle definite "verdi", con umidità residua tra il 5% e il 6%, che vengono inviate alla successiva fase di essiccaimento.

Gli scarti di produzione e le polveri raccolte dagli appositi impianti di filtrazione a servizio dei reparti di pressatura vengono reintrodotti nel ciclo produttivo, se possibile, o opportunamente smaltite.

3.5 Essiccazione delle piastrelle crude

L'impianto di essiccazione è composto da n.2 essiccatoi verticali SACMI (Linee tradizionali 204 e 206), da n.1 essiccatoio orizzontale SACMI della lunghezza di 30 m (Nuova linea continua) e da n.1 essiccatoio pre-forno (Nuova linea continua).

La fase di essiccazione avviene all'interno degli essiccatoi dotati di bruciatori a gas metano, ad una temperatura media di circa 180°C, e consiste nell'eliminazione di gran parte dell'umidità residua dalle piastrelle verdi.

All'uscita dagli essiccatoi, le piastrelle si definiscono "crude" e hanno caratteristiche meccaniche tali da poter essere decorate ad umido (tramite paste serigrafiche, smalti, ingobbi, ecc.) nel successivo processo di smaltatura.

Anche in questo caso gli scarti di produzione e le polveri raccolte dagli appositi impianti di filtrazione a servizio dei reparti vengono reintrodotti nel ciclo produttivo, se possibile, o opportunamente smaltite.

3.6 Preparazione degli Smalti

Il reparto macinazione smalti produce tutti i semilavorati utilizzati nel reparto di smaltatura, macinando le materie prime per smalti all'interno di mulini discontinui.

Le acque di lavorazione/lavaggio vengono raccolte e inviate al depuratore per essere poi riutilizzate all'interno del ciclo produttivo.

Le recenti evoluzioni della tecnologia di decorazione digitale delle piastrelle hanno ridotto l'esigenza di realizzare smalti e semilavorati con sistemi tradizionali, in quanto vengono utilizzati inchiostri realizzati direttamente da terzi.

3.7 Smaltatura delle piastrelle crude

L'impianto di smaltatura è composto da n.2 linee (Linee tradizionali 204 e 206) e da n.1 linea di smalteria continua.

Le piastrelle "crude", in uscita dal processo di essiccaimento, avanzano su una linea di trasporto motorizzata costituita da cinghie; lungo queste linee sono opportunamente posizionate diverse macchine in grado di stendere sulla superficie quantità pesate di smalti e paste serigrafiche. L'evoluzione tecnologica degli ultimi anni ha significativamente modificato il processo di decorazione grazie all'introduzione di macchine serigrafiche digitali, che sono in grado di riprodurre sul supporto grafiche complesse importate direttamente da files, utilizzando appositi inchiostri colorati.

Gli impianti di smaltatura sono strutturati per la produzione di formati medio/grandi (dal 300mmx300mm, 800mmx800mm, 600mmx1200mm, 1200mmx1200mm e 1600mmx3200mm) dotati tutti di decoratrice digitale; al termine delle linee di smaltatura sono installate macchine di carico che trasferiscono le piastrelle crude smaltate e decorate in box a rulli dove sono stoccate in attesa del successivo processo di cottura (Linee tradizionali 204

e 206). Discorso diverso per le lastre in uscita dall'essiccatoio orizzontale della nuova linea continua, le quali vengono sottoposte alle lavorazioni in sequenza di smaltatura, dove le piastrelle passano all'interno di cabine di smaltatura nelle quali si applica una attività di stampa e decorazione digitale e successivamente viene riportato uno strato finale di smalto; le piastrelle passano poi all'interno di un essiccatoio di preriscaldamento pre-forno e portate sempre mediante rulli ceramici sulla medesima linea, all'interno del forno vero e proprio. Anche in questo caso gli scarti di produzione e le polveri raccolte dagli appositi impianti di filtrazione a servizio dei reparti di smaltatura vengono reintrodotti nel ciclo produttivo, se possibile, o opportunamente smaltite; in modo del tutto analogo le acque di lavorazione/lavaggio vengono raccolte e inviate al depuratore per essere poi riutilizzate all'interno del ciclo produttivo.

3.8 Cottura

L'impianto di cottura è composto in totale da n.3 forni a rulli SACMI (di cui 1 al momento non funzionante), di cui il forno a rulli SACMI FMA 295 per grandi formati di ultima installazione, avente una potenzialità di 8500 mq/giorno e posto sulla nuova linea continua.

Per le linee tradizionali, le piastrelle crude decorate e stoccate nei box a rulli, sono trasferite alle linee di cottura tramite veicoli LGV. Nella nuova linea continua invece la smalteria è in diretta al forno. Il processo di cottura avviene all'interno di forni continui a rulli, dotati di bruciatori a gas metano, all'interno dei quali il materiale segue una curva di cottura composta da un ciclo di riscaldamento (fino a raggiungere una temperatura massima di circa 1220°C) e successivamente un ciclo di raffreddamento prestabilito che porta il materiale ad ottenere le caratteristiche dimensionali, meccaniche e superficiali volute.

Al termine della fase di cottura il prodotto può essere inviato alla fase di scelta e confezionamento oppure può essere ulteriormente lavorato per ottenere caratteristiche superficiali più pregiate o dimensioni diverse da quelle imposte dalla pressa.

Lo scarto di produzione cotto viene ceduto a terzi per essere macinato e portato a granulometria prestabilita, in modo che tale scarto possa essere riutilizzato nella fase di macinazione dell'impasto.

3.9 Levigatura - rettifica - taglio

Le nuove esigenze del mercato hanno imposto la necessità di sottoporre il prodotto ad una serie di lavorazioni aggiuntive tali da conferirgli caratteristiche più pregiate. Le lavorazioni aggiuntive consistono principalmente in:

- levigatura/lucidatura trattamento superficiale a umido: il prodotto viene lavorato per ottenere una superficie più pregiata e una resistenza allo sporco superiore;
- taglio-rettifica a secco: il prodotto viene tagliato per ottenere sottomultipli del formato originale e lavorato sui bordi in modo da ottenere dimensioni più precise e poter essere posato senza fughe;

Le lavorazioni che avvengono all'interno del reparto sono sempre ad umido per quanto concerne la linea di levigatura/lucidatura; le acque di lavorazione/lavaggio, vengono raccolte ed inviate ad un impianto di chiarificazione acque dedicato, per essere poi riutilizzate all'interno del ciclo produttivo dello stesso reparto; per il trattamento delle acque reflue viene sempre utilizzato l'impianto esistente di chiarificazione acque, dotato di filtropressa per la compattazione dei fanghi di lavorazione.

Per quanto concerne invece le 2 nuove linee di taglio-rettifica, le lavorazioni avvengono a secco.

Perciò, le lavorazioni aggiuntive del reparto levigatura-taglio-rettifica, avvengono su n.3 linee: n.2 linee di taglio-rettifica a secco e n.1 linea di levigatura-lucidatura a umido.

Anche in questo caso lo scarto di produzione cotto viene ceduto a terzi per essere macinato e portato a granulometria prestabilita, in modo che tale scarto possa essere riutilizzato nella

fase di macinazione dell'impasto così come per lo scarto di lavorazione chiamato polverino da taglio, generato dalle linee di rettifica a secco

Da settembre 2020, per alcune tipologie di impasto vengono aggiunti in percentuale fino al 20% anche i fanghi da taglio filtropressati, che prima venivano mandati a recupero mediante ditta autorizzata.

3.10 Scelta del prodotto finito

L'ultima fase del ciclo produttivo consiste nella scelta e confezionamento del prodotto; tale processo avviene principalmente su linee di scelta automatiche che suddividono il prodotto per classe (in base a caratteristiche geometriche/dimensionali e alla presenza di eventuali difetti di decorazione) e tono (in base al confronto con il tono del prodotto campione). Le piastrelle, suddivise così in modo omogeneo, vengono poi inscatolate e poste sul pallet.

L'impianto di scelta e confezionamento è composto da n.4 linee di scelta automatiche SYSTEM (servite da veicoli a guida laser per la movimentazione dei pallet).

Anche in questo caso lo scarto di produzione cotto viene ceduto a terzi per essere macinato e portato a granulometria prestabilita, in modo che tale scarto possa essere riutilizzato nella fase di macinazione dell'impasto.

3.11 Confezionamento e immagazzinamento del prodotto finito

Il materiale pallettizzato viene protetto con un cappuccio di polietilene termoretraibile e successivamente trasportato all'esterno, mediante l'utilizzo di carrelli elevatori, negli appositi magazzini di stoccaggio, in attesa della spedizione.

3.12 Magazzino spedizioni

Il prodotto finito, una volta imballato, viene stoccato presso due magazzini: uno posto all'interno del sito produttivo principale (area A di Fig.1.1); un secondo presso il magazzino spedizioni, distante circa 1 km dallo stabilimento (area B di Fig.1.1).

Il trasporto del materiale tra il magazzino posto all'interno dello stabilimento e il magazzino spedizioni viene affidato direttamente ad un camion di proprietà e movimentato da autista Cerdomus S.r.l.

3.13 Laboratorio ricerche e Laboratorio tecnologico

L'azienda ha un laboratorio di ricerca nel quale sono progettati tutti i nuovi prodotti e ne è messa a punto l'industrializzazione; nel laboratorio tecnologico sono eseguiti i controlli qualitativi sulle materie prime, semilavorati e prodotto finito.

3.14 Depuratori acque

Le acque reflue industriali provenienti dai reparti di atomizzazione, macinazione smalti e smalteria vengono convogliate, mediante pompe di rilancio, in una vasca di accumulo. Mediante pompe di sollevamento le acque reflue, addizionate con flocculanti specifici, vengono inviate ad un sedimentatore dove avviene la chiarificazione delle acque per precipitazione dei solidi sospesi contenuti nella soluzione. La parte sedimentata (fanghi da depurazione) viene espulsa dalla parte inferiore del sedimentatore, filtropressata o reimpressa direttamente in fase di macinazione impasto, mentre le acque chiarificate vengono stoccate in vasche di accumulo e vengono riutilizzate come acqua di macinazione o acqua di lavaggio dei reparti di produzione.

Le acque reflue provenienti invece dal reparto di levigatura/rettifica/taglio vengono depurate attraverso un impianto di chiarificazione acque e microfiltrazione; i fanghi liquidi vengono quindi filtropressati e poi smaltiti da ditte autorizzate.

Presso lo stabilimento non vi sono flussi verso l'esterno di acque reflue derivanti dal processo produttivo.

3.15 Depurazione polveri

Le polveri generate dalle varie fasi di lavorazione vengono aspirate da appositi impianti di depurazione a filtri a maniche in tessuto, che trattano l'aria prima di espellerla in ambiente. Le polveri trattenute nelle maniche filtranti vengono raccolte da una coclea posta sul fondo del depuratore e convogliate in appositi contenitori: le polveri possono poi essere riutilizzate o smaltite come scarto crudo, oppure abbattute in acqua e inviate a vasche di stoccaggio per poi essere riutilizzate durante la fase di macinazione.

A servizio dei reparti produttivi, in totale, sono installati n.19 impianti di filtrazione e depurazione per polveri e n.6 camini essiccatoi autorizzati AIA (privi di impianti di filtrazione), ciascuno dei quali rappresenta un punto di emissione posto sotto controllo periodico di monitoraggio AIA.

3.16 Depuratori fumi

I fumi generati nella fase di cottura vengono inviati ad appositi impianti di depurazione fumi a maniche in cui la filtrazione avviene per reazione chimica, mediante l'utilizzo di calce idrata come reagente. Le maniche filtranti, rivestite di calce, trattengono le sostanze pericolose (come per esempio Fluoro, NO_x e SO_x), che vengono raccolte all'uscita del filtro e opportunamente smaltite presso operatori qualificati.

A servizio del reparto cottura sono installati n.2 impianti di filtrazione e depurazione fumi.

Nello specifico, l'assetto impiantistico del reparto forni cottura a partire dal Gennaio 2023, ha subito la rimozione e lo smantellamento del forno a rulli monostrato SACMI KAT denominato FR1G (che afferiva al punto di emissione in atmosfera E35, che è stato dismesso) ed è stato inoltre installato un nuovo filtro fumi (denominato E46) a servizio del nuovo forno di cottura SACMI FMA 295 integrato alla nuova linea continua per grandi formati denominato FR01; dal Giugno-Luglio 2023 inoltre è stato spento per fermo produttivo il forno a rulli monostrato SACMI KMS denominato FR2G che rimarrà disconnesso da qualsiasi punto di emissione-filtro fumi di cottura, mentre le emissioni in atmosfera derivanti dal forno a rulli monostrato SACMI FMS denominato FR03, sono state convogliate al punto di emissione in atmosfera E22.

In sintesi, il reparto forni di cottura è composto da n.3 forni (FR01 [attivo], FR03 [attivo] ed FR2G [fermo produttivo e disconnesso da impianti di filtrazione]); al servizio del reparto cottura attualmente sono installati n.2 impianti di filtrazione e depurazione fumi (E22 FR03 Attivo ed E46 FR01 Attivo), ciascuno dei quali rappresenta un punto di emissione posto sotto controllo periodico di monitoraggio AIA.

3.17 Cogenerazione

All'interno dello stabilimento è stato installato un nuovo impianto di cogenerazione MTU di potenza pari a circa 2.540 KWe. Il precedente impianto da 3.600 KWe è rimasto in esercizio fino al 31/10/2021, data della sua dismissione.

Come da progetto, il nuovo impianto, oltre alla produzione di energia elettrica (utilizzata principalmente per autoconsumo), riutilizza l'energia termica contenuta nei gas di scarico inviandoli direttamente all'interno dell'atomizzatore e l'energia termica dell'acqua di raffreddamento del motore per preriscaldare l'aria di combustione del bruciatore e la barbottina in ingresso all'ATM. L'installazione del nuovo impianto è stata terminata ed è entrata in funzione il 16/10/2023.

4. FORMAZIONE, ADDESTRAMENTO E PARTECIPAZIONE

Il personale viene formato sugli aspetti ambientali e reso partecipe dell'impegno che l'azienda ha preso nei confronti dell'ambiente e della sicurezza; si conferma, infatti, l'impegno nella formazione del personale (compresi i neo assunti) in materia di ambiente, sicurezza ed igiene sul luogo di lavoro, secondo un piano formativo stabilito annualmente. A tale scopo è stata redatta una dispensa di carattere informativo che riporta, in forma semplice e comprensibile, tutte le attività e le forme di tutela adottate dall'azienda. Oltre a tale dispensa ai neoassunti viene sempre fornita ed illustrata anche la dichiarazione ambientale aggiornata. La sensibilizzazione e la formazione del personale viene mantenuta nel tempo in occasione di riunioni ed interventi formativi specifici, come pure la verifica dell'efficacia della formazione effettuata. La consapevolezza della formazione dal punto di vista ambientale si può inoltre rilevare anche dall'ordine e pulizia dello stabilimento.

In Tab.4.1 vengono riportati i dati relativi alle ore formazione del personale relative alle tematiche di sicurezza e ambiente.

Gli RLS aziendali vengono informati e resi partecipi dei vari aspetti ambientali anche durante la riunione annuale per la sicurezza e l'ambiente.

Tab. 4.1 – Formazione del personale –

Anno	N° medio di dipendenti	N° di dipendenti assunti nell'anno	Ore di formazione sicurezza ed ambiente	Ore complessive lavorate	Indice della formazione (ore formazione/ore lavorate) x 1000
2021	179	24	917	272.925	3,36
2022	181	19	348	267.482	1,30
2023	191	22	739	283.481	2,60
2024	200	20	758	284.109	2,67

5. ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITA' SVOLTE NEL SITO

Tutte le emissioni gassose sono oggetto di autorizzazione integrata ambientale (AIA), Provvedimento 337 del 19/08/2009, del DET-AMB 2288 del 05/05/2023 e della successiva modifica non sostanziale Determina AIA n.6377 del 18/11/2024, rilasciato dalla SAC RA ARPAe di Ravenna, avente scadenza il 13/09/2025.

Nel corso della redazione dell'analisi ambientale iniziale si è stabilito quali fossero gli aspetti ambientali diretti significativi, diretti non significativi e quelli indiretti per cui l'azienda avrebbe posto particolare attenzione in quanto aspetti che hanno o possono avere impatto significativo sull'ambiente.

L'aggiornamento dei suddetti aspetti ambientali diretti/indiretti viene rivalutato ogni anno durante l'aggiornamento dell'analisi ambientale o a seguito di variazioni significative del processo produttivo/di impianto, considerando principalmente:

- Analisi dei limiti di legge ai quali l'azienda deve attenersi;
- Variazioni del layout produttivo o del prodotto finito;
- Limiti o indicatori vicini ai valori registrati dall'azienda;
- Aspetti non regolamentati da leggi ma fondamentali per mantenere un ambiente salubre (es. odori sgradevoli).

La valutazione di significatività degli aspetti ambientali diretti è stata effettuata tenendo conto dei seguenti criteri:

1. Esistenza obblighi di legge e rispetto delle disposizioni legislative che disciplinano l'aspetto ambientale.
2. Attenenza alla realtà aziendale e entità dell'impatto ambientale
3. Possibilità di miglioramento (impiantistica/gestionale)
4. Sensibilità dei soggetti esterni (enti pubblici, popolazione locale, clienti, fornitori, dipendenti, stampa, associazioni) e preoccupazione nei confronti dell'aspetto ambientale

Per ogni aspetto ambientale si individua nella tabella seguente la relativa Condizione Operativa (C.O.): N = normale, A = anomala, E = emergenza.

ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	SIGNIFICATIVITÀ	C.O.
Utilizzo delle materie prime	SI'	N
Consumo di risorse naturali (acqua, energia elettrica, metano, gasolio)	SI'	N
Corpi idrici superficiali (Rio Fantino)	NO	A / E
Rifiuti e scarti	SI'	N
Emissioni in atmosfera	SI'	A / E
Traffico indotto	NO	N
Rumore (interno ed esterno)	SI'	N
Sostanze pericolose	SI'	N / E
Impatto visivo	NO	N
Stato del suolo	NO	N
Sismicità, stabilità del terreno, esondabilità	NO	E
Radioattività di materie prime, prodotto finito	NO	N
Polveri diffuse	SI'	N / A
PCT e PCB	NO	N
Amianto	SI'	N
Campi elettromagnetici	NO	N
Oli esausti	SI'	N / E
Sostanze ozono riducenti	SI'	N / A
Scarichi idrici	NO	N
Gas effetto serra	SI'	N / A

5.1 Aspetti ambientali diretti significativi

- Utilizzo di Materie prime non rinnovabili come argilla, sabbie, feldspati e applicazioni decorative costituite da pigmenti ed elementi naturali; tali materiali costituiscono la massa principale del prodotto finito (supporto) e la decorazione di quest'ultimo.
- Consumo di risorse naturali (acqua, energia elettrica, gas naturale, gasolio)
 - l'acqua di processo è prelevata da due pozzi autorizzati, mentre quella ad uso civile viene fornita dall'acquedotto comunale e contabilizzata in fattura.
 - energia elettrica: utilizzata per le apparecchiature di processo (traini, movimentazione organi meccanici, fotocellule, ecc);
 - gas naturale: utilizzato negli atomizzatori, essiccatoi e forni di cottura;
 - gasolio: utilizzato per i gruppi elettrogeni di emergenza e autotrazione per carrelli elevatori e pala meccanica.
- Gestione dei rifiuti: i rifiuti prodotti nel sito sono di diversa natura, identificati con codice CER/EER e regolamentati da leggi. Per lo smaltimento e il recupero dei rifiuti prodotti vengono utilizzate ditte regolarmente autorizzate.
- Emissioni in atmosfera: convogliate agli impianti di depurazione asserviti ad atomizzatori, forni di cottura e aspirazione polveri dai reparti di produzione; tali

emissioni sono regolate da limiti di leggi, quindi vengono monitorate secondo un piano di controllo.

- Rumore interno/esterno: controllato periodicamente da ditta autorizzata, è regolamentato dalla zonizzazione comunale (esternamente) e dal D.Lgs 81/08 e smi (internamente).
- Sostanze pericolose: l'azienda mantiene sotto controllo i materiali che contengono sostanze potenzialmente pericolose, tra i quali: olio lubrificante esausto, grassi lubrificanti, smalti, vernici, diluenti, solventi, carburanti.
- Polveri diffuse: presenti nei reparti macinazione impasti e atomizzatori, tali emissioni sono costituite da polveri. Vengono effettuati dei controlli annuali sull'esposizione dei lavoratori, conformi alle norme ACGIH e nazionali. I piazzali di carico-scarico delle materie prime sono coperti e la pulizia viene eseguita con mezzi meccanici di proprietà dell'azienda. Una persona è preposta alla pulizia quotidiana della pavimentazione dello stabilimento mediante motospazzatrice e macchina lavasciuga.
- Amianto: lo stabilimento produttivo principale (area A di Fig.1.1) è costituito da 6 blocchi con copertura in Eternit. Su tali coperture sono stati eseguiti vari lavori di messa in sicurezza: nel 2003 e nel 2010 sono stati eseguiti interventi da parte di una ditta specializzata che ha trattato le coperture con apposite vernici inertizzanti ed ha proceduto ad un loro parziale incapsulamento con pannelli metallici coibentati. Nel 2020 sono stati rimossi e smaltiti circa 360 mq di lastre di copertura in Eternit nella zona presse Granital.

Nel 2022 e nel 2024 l'amianto presente nelle coperture in Eternit è stato rimappato e valutato secondo le Linee della Regione Emilia-Romagna per quanto concerne lo stato di conservazione.

Il controllo è stato esteso anche alle aree di lavoro sottostanti la copertura, per verificare eventuali presenze di fibre aeree disperse.

- Oli esausti: derivanti da attività manutentive, ordinarie e straordinarie, su presse idrauliche e compressori a vite lubrificati. Viste le quantità, in stabilimento è stata posizionata una cisterna con volume di 1300 litri dove vengono stoccati gli oli esausti prima dello smaltimento.
- Sostanze ozono riducenti ad effetto serra: sono presenti impianti di refrigerazione e di condizionamento ambienti contenenti gas effetto serra. In particolare sono presenti n.3 impianti contenenti gas R22 in quantità superiore a 3kg.
- Emissioni di gas ad effetto serra: l'azienda rientra nello schema europeo di gestione e controllo delle emissioni di gas ad effetto serra (ETS), con particolare riferimento allo scambio di quote di emissioni di CO₂, per il periodo di riferimento 2021-2025.

5.2 Aspetti diretti non significativi

- Corpi idrici superficiali: l'unico corpo idrico in prossimità dello stabilimento produttivo è il Rio Fantino, ma non si ritiene tale aspetto significativo vista la ridottissima probabilità di contaminazione dello stesso con sostanze pericolose derivanti dalle attività di Cerdomus.
- Traffico indotto: il traffico veicolare derivante dalle attività dello stabilimento produttivo non va ad alterare significativamente quello già presente sulle strade di collegamento al sito, dal momento che queste sono arterie principali ad alto traffico (S.S. Emilia e S.P. Borello).
- Impatto visivo: il sito produttivo e il magazzino spedizioni si trovano in area già industrializzata e non alterano significativamente il paesaggio.
- Stato del suolo: sia lo stabilimento produttivo che il magazzino spedizioni sorgono su superfici impermeabilizzate per mezzo di asfaltatura e calcestruzzo. Non è quindi significativo il rischio di contaminazione del suolo.
- Radioattività di materie prime, prodotto finito: le materie prime utilizzate per l'impasto e conseguentemente il prodotto finito non presenta livelli di radioattività pericolosi, come

risulta dalle analisi eseguite periodicamente per le certificazioni di prodotto richieste per l'esportazione in paesi extra UE.

- PCT e PCB: nello stabilimento produttivo, nelle cabine di ricezione media tensione e distribuzione bassa tensione, sono presenti n.7 trasformatori ad olio che in origine contenevano PCB. Tali trasformatori sono stati bonificati nel corso dell'anno 1999 e le verifiche eseguite nell'Aprile del 2013 confermano l'assenza di PCB. Non sono presenti impianti contenenti PCT.
- Campi elettromagnetici: all'interno dello stabilimento produttivo e del magazzino spedizioni non sono presenti apparecchiature che generano campi elettromagnetici significativi, se non in zone non operative in cui può accedere solo personale informato, formato e addestrato.
- Scarichi idrici: le acque reflue prodotte vengono interamente riciclate e riutilizzate all'interno del ciclo produttivo, dopo il trattamento nel depuratore. Lo scarico delle acque civili viene convogliato su corpo idrico Rio Fantino dopo separazione dei solidi in vasche Imhoff. Per il magazzino spedizioni esiste un'Autorizzazione Unica Ambientale allo scarico delle acque reflue domestiche non recapitanti in rete fognaria, rilasciata dalla Provincia di Ravenna: AUA n° 3173 della validità di 15 anni.

5.3 Aspetti ambientali indiretti

- Smaltimento rifiuti/sostanze pericolose: controllo delle autorizzazioni dei centri di raccolta e smaltimento incaricati del ritiro dei rifiuti e verifica delle autorizzazioni e dell'idoneità dei mezzi di trasporto utilizzati per il loro ritiro.
- Rumore: le aziende che forniscono servizi a Cerdumus vengono sensibilizzate all'aspetto ambientale in esame durante le riunioni di coordinamento pre cantiere.
- Polveri diffuse: le aziende che forniscono servizi a Cerdumus vengono sensibilizzate all'aspetto ambientale in esame durante le riunioni di coordinamento pre cantiere.
- Prestazioni e pratiche ambientali degli appaltatori e fornitori: predisposizione di contratti idonei per il controllo dell'attività svolta, consegna di istruzioni specifiche relative agli aspetti ambientali. Viene inoltre richiesta una dichiarazione di impegno al rispetto delle norme ambientali, controlli delle attività in particolare sullo stoccaggio dei rifiuti. Inoltre viene consegnato il DUVRI.
- Smaltimento dell'imballaggio del prodotto: gli imballi utilizzati sono costituiti da film estensibile, palette di legno, cartoni. Le palette di legno sono destinate a successivo riutilizzo, o recupero energetico, mentre la carta e gli imballaggi in materiale plastico, essendo rifiuti non pericolosi, sono destinati ad un successivo recupero. L'azienda riporta sulle confezioni di cartone indicazioni di riciclabilità e recupero.
- Smaltimento del prodotto: il prodotto finito, terminato il suo ciclo di vita, può essere smaltito come rifiuto non pericoloso e può essere riciclato come riempitivo per ripristini ambientali, fondi stradali e sbancamenti.

6. CONSUMO DI RISORSE NATURALI

Le risorse che il sito utilizza per le proprie attività sono:

- ACQUE
- ENERGIA
- MATERIE PRIME

Tali risorse fanno riferimento alla produzione di piastrelle come riportato nella tabella 6.1.

Tab 6.1 – Produzione annua di prodotto finito versato a magazzino –

Anno	Produzione in tonnellate	Produzione in m ²
2021	67.604	2.939.314
2022	68.331	2.970.898
2023	68.644	2.984.523
2024	82.138	3.571.202

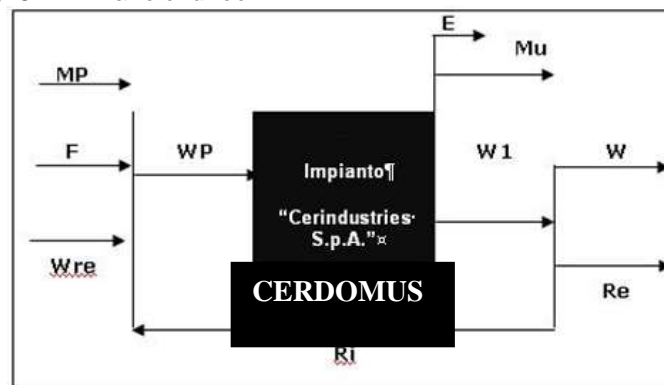
Con la capacità della direzione commerciale di essere riuscita ad aprire nuovi canali e mercati di vendita e grazie ad un maggior numero di Agenti provenienti anche dal progetto Academy Cerdomus, a partire dall'anno 2021 l'andamento dei livelli produttivi si sono mantenuti in costante rialzo fino all'anno 2023, fino a registrare un marcato incremento nel 2024, a conferma di quanto esposto precedentemente.

6.1 Acque

Le acque di fornitura esterna sono:

- a) Acqua industriale prelevata da pozzi privati, regolarmente denunciati (n. 2 per emungimento di acque di processo e n. 2 adibiti esclusivamente ad antincendio), utilizzata nelle fasi produttive sia come materia prima, sia per il lavaggio e raffreddamento degli impianti;
- b) Acque industriali provenienti da altre aziende che non possiedono le attrezzature per la depurazione e riutilizzo delle stesse (attualmente non attivo);
- c) Acqua potabile dell'acquedotto civile, utilizzata per tutti i servizi igienici del sito;
- d) Acque depurate generate dal processo interno di depurazione acque reflue industriali prodotte, riutilizzate nel processo produttivo nella fase di macinazione delle materie prime.

Fig. 6.2 – Bilancio idrico –



Legenda

F = Consumo di acqua	W1 = Acque reflue prodotte
WP = Fabbisogno idrico complessivo	W = Acque reflue destinate allo scarico
MP = Contenuto di acqua nel materiale in ingresso	Mu = Acqua contenuta nei materiali
Ri = Acque reflue riciclate internamente	Re = Acque reflue riciclate esternamente
Wre = Acque da terzi	E = Acqua evaporata

Le acque meteoriche ricadenti nelle aree scoperte adibite esclusivamente allo stoccaggio del prodotto finito (piastrelle di ceramica inscatolate su pallet e termoretrate) ed al parcheggio di autoveicoli di maestranza e clienti, vengono in parte convogliate in pubblica fognatura ed in parte scaricate nelle acque superficiali in Rio Fantino (unico scarico recapitante anche gli scarichi delle acque reflue domestiche). Inoltre anche parte delle acque meteoriche che si raccolgono nel piazzale coperto dove sono stoccate le materie prime, vengono convogliate in più vasche di raccolta e tramite pompe di rilancio inviate all'impianto di depurazione acque e utilizzate come acque di macinazione.

I fanghi ottenuti dal processo di depurazione acque dei reparti di atomizzazione, macinazione smalti e smalteria, sono recuperati e reintrodotti nel processo produttivo direttamente nella fase di macinazione delle materie prime che compongono l'impasto, mentre le acque depurate vengono stoccate in vasche di accumulo e vengono riutilizzate come acqua di macinazione o acqua di lavaggio dei reparti di produzione, reintegrate al bisogno da acqua da pozzo.

Le acque reflue provenienti invece dal reparto di levigatura/rettifica/taglio vengono depurate attraverso un nuovo impianto di chiarificazione acque e microfiltrazione; i fanghi vengono quindi filtropressati e l'acqua chiarificata reimpressa nel ciclo, reintegrata al bisogno da acqua da pozzo.

Tab 6.3 - Acqua prelevata: fonte, impieghi, destinazione e indicazione su recupero o riciclo -

Fonte	Impieghi principali	Destinazione finale	Possibilità di recupero/riciclo
Pozzi privati	Materia prima per carico mulini impasto	Evaporazione a seguito del processo di atomizzazione e in cottura	/
	Lavaggio atomizzatori	Utilizzo come acqua di macinazione	Utilizzo come acqua di macinazione
	Materia prima per carico mulini smalti	Evaporazione in cottura	/
	Lavaggio mulini preparazione smalti	Invio all'impianto di depurazione	Utilizzo come acqua di macinazione e lavaggio
	Lavaggio reparti	Invio all'impianto di depurazione	Utilizzo come acqua di macinazione e lavaggio
	Reintegro acque di lavorazione reparto levigatura/rettifica/taglio	Invio all'impianto di levigatura/rettifica/taglio	Completamente recuperata e riciclata
Da terzi	Materia prima per carico mulini impasto	Inviata all'impianto di depurazione	Utilizzo come acqua di macinazione e lavaggio
Acqua di prima pioggia	Materia prima per carico mulini impasto	Impianto di depurazione	Utilizzo come acqua di macinazione e lavaggio
Acquedotto pubblico	Uso civile	scarico in acque superficiali	/

Tab 6.4 – Consumi idrici, produzione in t e m² ed indice specifico –

Anno	Consumo idrico m ³	Prodotto finito t	Consumo specifico m ³ /t P.F.	Prodotto Finito m ²	Consumo specifico m ³ / 100m ² P.F.
2021	47.517	67.604	0,70	2.939.314	1,62
2022	42.783	68.331	0,63	2.970.898	1,44
2023	43.333	68.644	0,63	2.984.523	1,45
2024	48.874	82.138	0,60	3.571.202	1,36

Nel 2022 i consumi idrici sono diminuiti di circa il 10% rispetto al 2021 a fronte anche di un incremento del 1/1.5% della produzione versata a magazzino. Questo principalmente per un utilizzo più razionale in fase di macinazione impasti, differenziando la tipologia di materie prime in ingresso ai mulini di macinazione impasto. Nel 2022 e 2023, pur avendo mantenuto una produzione poco al di sotto dei 3mln di mq, il consumo di acqua è calato rispetto al 2021, sia per lo smantellamento delle 4 linee di smalteria tradizionali, sia per l'entrata a regime (nel 2023) delle 2 linee di rettifica e taglio a secco; consumi che nel 2024 sono aumentati del 12,5% circa a fronte però di un incremento di circa il 20% della produzione versata a magazzino.

6.2 Energia

I consumi energetici hanno sempre rappresentato per l'industria ceramica un aspetto estremamente significativo, considerando che il 25% del costo industriale è imputabile ai costi di natura energetica (energia elettrica e gas naturale).

Per le attività dello stabilimento produttivo, Cerdomus acquista da terzi i seguenti vettori energetici: energia elettrica e gas naturale. Attualmente CERDOMUS ha 1 impianto di cogenerazione operativo da 2,5MWe che è entrato in esercizio il 16/10/2023, mentre, attualmente, non ha produzione di energia da fonte rinnovabile di alcun genere.

6.2.1 Energia elettrica

L'energia elettrica da rete viene fornita da EDISON Energia; fino a Ottobre 2021, presso lo stabilimento era operativo un impianto di cogenerazione da 3,6MWe che contribuiva al 90% alla copertura del fabbisogno elettrico dello stabilimento; dalla dismissione dell'impianto fino a Ottobre 2023, l'intero fabbisogno elettrico della CERDOMUS è stato soddisfatto interamente da energia prelevata dalla rete. A partire dal 16/10/2023 è stato attivato il nuovo impianto di cogenerazione da 2,5MWe che produce energia elettrica ed energia termica utilizzata interamente nel processo di atomizzazione.

Nella seguente Tab.6.5 il dettaglio dei consumi.

Tab 6.5 – Consumi di energia elettrica e quantità autoconsumata –

Anno	Energia Elettrica prelevata dalla rete (kWh/anno)	GJ	Energia Elettrica autoconsumata (kWh/anno)	GJ	Energia elettrica utilizzata (kWh/anno)	GJ
2021	8.158.584	29.371	9.198.069	33.113	17.356.653	62.484
2022	16.051.716	57.787	0	0	16.051.716	57.787
2023	12.913.644	46.489	3.448.604	12.415	16.362.248	58.904
2024	6.063.306	21.828	11.892.548	42.813	17.955.854	64.641

Da questa tabella si può notare che l'energia elettrica autoprodotta e autoconsumata, fatta eccezione per il 2022, risulta in costante aumento dal 2021 al 2024. Questo deriva direttamente dalle modifiche eseguite sugli impianti di produzione durante il quadriennio: la percentuale di energia autoprodotta per il 2021 è pari solo all'11% dell'energia totale utilizzata a causa della dismissione del vecchio impianto di cogenerazione che viene

disattivato a Settembre 2021 per consentire l'installazione della nuova unità cogenerativa da 2,5MWe; per tutto il 2022, principalmente a causa dell'andamento eccezionale dei prezzi di mercato del gas naturale, il nuovo impianto di cogenerazione non viene utilizzato e, di conseguenza, la percentuale di energia autoconsumata va a zero dal momento che l'intero fabbisogno elettrico dello stabilimento viene soddisfatto da rete. Nel 2023, il nuovo cogeneratore viene rimesso in esercizio a partire dal mese di Ottobre e per questo motivo la percentuale di energia elettrica autoprodotta e autoconsumata torna a crescere e raggiunge circa il 26% del fabbisogno annuo dello stabilimento. Il 2024 è il primo annuo in cui la nuova unità cogenerativa viene esercita a pieno e questo risulta evidente dal fatto che l'energia elettrica autoprodotta raggiunge il 66% dell'energia elettrica totale e l'energia elettrica prelevata da rete raggiunge il livello minimo del quadriennio.

Tale variazione dell'incidenza dell'energia autoconsumata sull'energia totale deriva dalle ore di funzionamento annue dell'impianto di cogenerazione che, oltre ad essere legate alle modifiche impiantistiche, risultano strettamente legate alla produzione dell'atomizzatore servito dal cogeneratore e dall'assetto impiantistico dello stabilimento.

Nel corso del 2021 la percentuale di energia autoconsumata è scesa fino a circa l'11% dell'energia utilizzata; questo deriva principalmente dal fatto che le ore di funzionamento dell'impianto di cogenerazione sono state relativamente poche: l'impianto da 3,6MWe in funzione a Gennaio 2021 è stato utilizzato solo fino a Settembre dello stesso anno, mese in cui le particolari condizioni del mercato energetico non rendevano economico l'utilizzo degli impianti di cogenerazione. Successivamente, a Ottobre 2021, l'impianto è stato dismesso per consentire l'installazione della nuova unità cogenerativa da 2,5MWe, la cui costruzione è terminata a Dicembre 2021, ma, come anticipato, l'impianto non è entrato in esercizio fino a Ottobre 2023. Nel corso del 2022, non essendo in funzione nessun impianto di cogenerazione (l'installazione del nuovo impianto di cogenerazione era stata completata, ma il costo del gas naturale non rendeva conveniente l'utilizzo dell'impianto), l'intero fabbisogno dello stabilimento è stato soddisfatto con energia elettrica prelevata da rete: durante quest'anno, l'assetto impiantistico dello stabilimento è stato modificato significativamente. A partire da Agosto 2022 è inizia una ristrutturazione impiantistica che ha portato all'eliminazione di quattro linee di pressatura e smaltatura tradizionali, di un forno di cottura a rulli monostrato di 94,4m di lunghezza, di due linee di taglio e rettifica a umido e di una linea di termoretrazione per l'impacchettamento dei pallet di prodotto finito. Al loro posto sono state installate: una linea completa di produzione di nuova generazione composta da pressa continua a rulli, essiccatoio orizzontale, smalteria per grandi formati e forno di cottura monostrato di lunghezza pari a 164,4m, due linee di taglio e rettifica a secco e un nuovo impianto di termoretrazione per grandi formati.

Al di là del funzionamento dell'impianto di cogenerazione, è per questo motivo che nel 2022 si nota una flessione del fabbisogno energetico dello stabilimento, nonostante la domanda di mercato sia rimasta alta e a buoni livelli.

Nel 2023, a parte il riavvio dell'impianto di cogenerazione a Ottobre 2023 che incide marginalmente sull'energia complessivamente prelevata da rete, si può notare un leggero aumento del fabbisogno energetico dello stabilimento legato sia alla partenza del nuovo impianto (da Maggio 2023) sia al conseguente aumento delle ore di funzionamento dell'atomizzatore derivante dall'incremento produttivo.

Nel 2024 si vede confermato sia l'aumento del fabbisogno energetico dello stabilimento, sia l'aumento produttivo: questo perché è il primo anno del quadriennio in cui sia la nuova linea CONTINUA, sia il nuovo impianto di cogenerazione sono stati utilizzati a pieno per tutto l'anno, con conseguente aumento delle ore di funzionamento degli impianti.

6.2.2 Energia termica

Il gas naturale è fornito da EDISON Energia; nella seguente Tab.6.6 il dettaglio dei consumi.

Tab 6.6 – Consumi di gas naturale –

Anno	Totale consumo (compreso servizi) (Sm ³)	GJ	Consumo per la cogenerazione (Sm ³)	GJ
2021	10.970.373	387.045	2.693.647	95.034
2022	8.281.708	292.187	0	0
2023	9.137.670	322.385	1.003.493	35.404
2024	12.217.331	431.038	3.043.266	107.369

Analogamente alle dinamiche descritte per l'energia elettrica, anche i consumi di metano sono significativamente condizionati dalle ore di funzionamento degli impianti, dall'andamento del ritmo produttivo dello stabilimento e dal funzionamento dell'impianto di cogenerazione. Anche in questo caso si può osservare che nel 2021 e 2024, il consumo totale e quello specifico dell'impianto di cogenerazione hanno i valori massimi del quadriennio: nel 2021 il consumo totale di metano risulta il secondo del quadriennio, sia a causa della maggior richiesta di metano da parte degli impianti produttivi a seguito della riaccensione del terzo forno, sia perché il vecchio impianto di cogenerazione da 3,6MWe è stato utilizzato solo fino a Ottobre 2021.

Al contrario, nel 2022 il gas naturale totalmente consumato cala significativamente rispetto agli anni precedenti: questo è dovuto al fatto che durante l'intero anno nessun impianto di cogenerazione è stato in esercizio e il totale dei volumi prelevati da rete coincide con quello utilizzato per alimentare gli impianti produttivi e, se paragonato al valore di gas totalmente utilizzato nel 2021, a meno di quello utilizzato per la cogenerazione, risulta in linea con il dato dell'annualità precedente.

Nel corso del 2023 si può notare un aumento dei volumi di metano consumati, dovuti principalmente all'attivazione del nuovo impianto di cogenerazione a partire da Ottobre 2023, e al nuovo assetto impiantistico/produttivo derivante dall'installazione della nuova linea CONTINUA. Il valore totale del consumo di metano per il 2023, a meno dei volumi consumati dal cogeneratore, risulta infatti in linea con quello del 2022 nonostante il nuovo impianto sia stato avviato a partire dal mese di Maggio 2023.

Il trend del 2023 viene ulteriormente confermato nel 2024, anno in cui sia il metano totalmente utilizzato, sia quello utilizzato per la cogenerazione raggiungono i valori massimi del quadriennio: durante l'anno, infatti, sia la nuova linea CONTINUA, sia il nuovo impianto di cogenerazione vengono utilizzati per tutto l'anno.

6.2.3 Bilancio energetico

Tab 6.7 – Bilancio energetico: parametri e indicatori per la valutazione –

Parametri	Unità di misura	Indicatori 2021	Indicatori 2022	Indicatori 2023	Indicatori 2024	B.A.T. ceramiche (ciclo completo)
Consumo specifico medio di gas naturale riferito all'unità di prodotto finito	GJ/t	5,73	4,28	4,7	5,25	6,5
Consumo specifico medio di energia elettrica riferito all'unità di prodotto finito	GJ/t	0,44	0,85	0,68	0,27	6,5
Consumo specifico <u>totale medio</u> di energia riferito all'unità di prodotto finito	GJ/t	6,16	5,13	5,38	5,51	6,5

Dagli indicatori riportati in questa tabella si può notare che il consumo energetico specifico totale medio risulta in calo dal 2021 al 2022 e subisce un inversione di tendenza nel corso del 2023 e del 2024: nel 2021 il consumo specifico totale medio risulta il più alto del quadriennio principalmente perché in quell'anno è stato riacceso il terzo forno installato nello stabilimento, spento da Aprile 2017. Questo ha comportato un aumento del fabbisogno energetico dello stabilimento, ma, allo stesso tempo, un aumento dell'efficienza produttiva derivante dalla riduzione dei tempi di inattività degli impianti. Questo dato risulta confermato anche nel 2022, nonostante l'assenza di impianti di cogenerazione attivi, dal momento che il consumo specifico totale medio risulta il più basso del quadriennio e pari a circa il 24% più basso rispetto al valore massimo fatto registrare nel 2021; tale dato risulta essere anche in linea con le B.A.T. ceramiche (ciclo completo). Dagli indicatori del 2021 e ancor di più del 2022 si può anche notare un aumento del consumo specifico medio riferito all'energia elettrica e un calo di quello riferito al gas naturale, derivante dalla maggior quantità di energia elettrica prelevata da rete a causa sia dell'aumento del fabbisogno, sia dallo stop dell'impianto di cogenerazione a Ottobre 2021.

Nel 2023 si assiste ad una leggera inversione di tendenza con il consumo specifico totale in aumento rispetto al 2022, ma comunque inferiore al 2021: come si può osservare dalla tabella precedente, il consumo specifico relativo all'energia elettrica risulta in calo rispetto al 2022, mentre il consumo specifico relativo al gas naturale risulta in aumento. Questo è dovuto: nel primo caso all'attivazione del nuovo impianto di cogenerazione e alla relativa energia elettrica autoprodotta e autoconsumata che riduce la quantità di energia elettrica prelevata da rete; nel secondo caso, ancora una volta, all'avvio dell'impianto di cogenerazione alimentato a gas naturale (utilizzato per la produzione di energia elettrica e non direttamente per la realizzazione del prodotto finito) e all'avvio della nuova linea di produzione. Nei mesi di Maggio e Giugno 2023, infatti, il nuovo impianto ha prodotto a regime ridotto in corrispondenza del periodo di avviamento e collaudo che ha implicato una bassa efficienza produttiva e, in alcuni periodi, l'accensione delle macchine termiche (e di conseguenza il consumo di gas naturale) senza la realizzazione di prodotto finito.

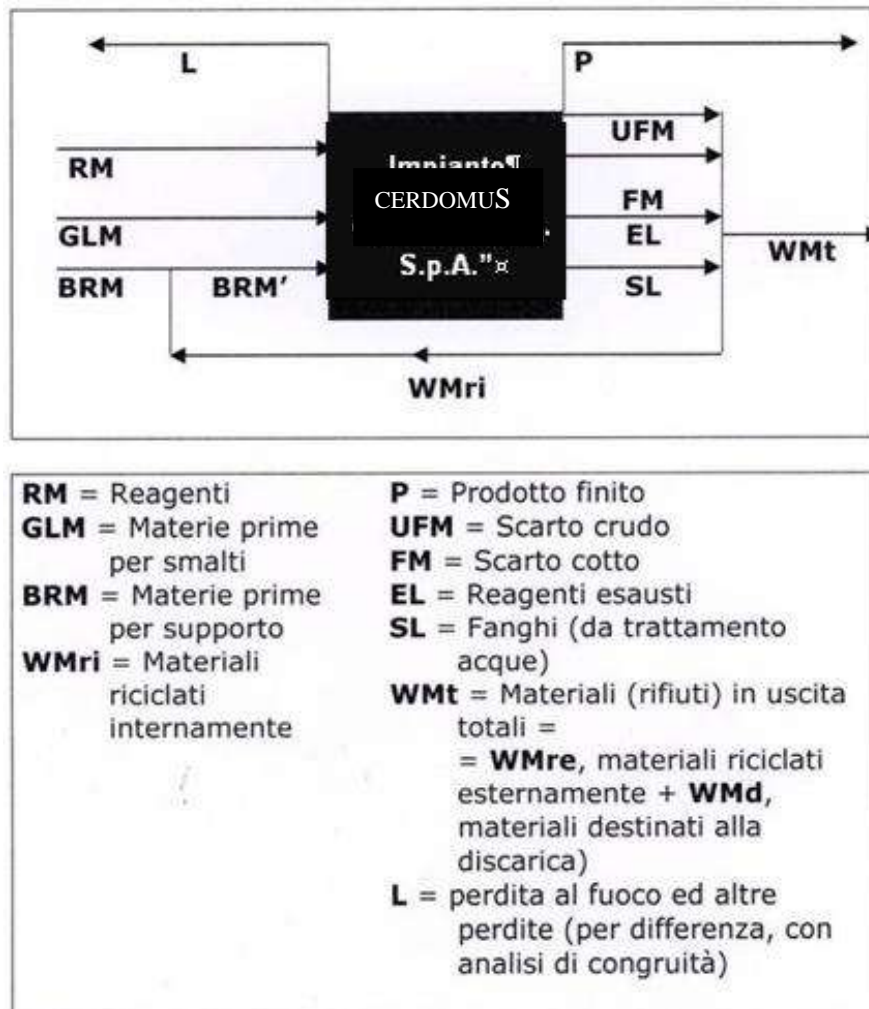
Nel 2024 si conferma il trend in crescita del consumo specifico totale, ma si può osservare un drastico calo dell'incidenza del consumo specifico elettrico e un aumento di quello relativo al metano: questo deriva dal fatto che sia la nuova linea produttiva, sia il nuovo impianto di cogenerazione sono stati utilizzati a pieno per tutto l'anno con conseguente aumento delle ore di produzione e delle quantità prodotte e aumento dell'energia autoprodotta e autoconsumata.

6.3 Materie prime

Le materie prime utilizzate sia di origine argillosa che di origine sabbiosa, possiedono all'arrivo una percentuale di umidità generalmente compresa tra il 5% ed il 18%.

Di seguito è riportato lo schema del bilancio dei materiali allo stato secco del sito, con l'indicazione dei flussi di materiali in ingresso ed in uscita. L'attenzione viene qui focalizzata sul prodotto e sui flussi di materiali ad esso più direttamente o potenzialmente associati.

Fig. 6.8 – Schema di bilancio dei materiali –



Si segnalano le seguenti circostanze:

- A. Gli scarti crudi (**UFM**) (polveri di depurazione aria, scarti di piastrelle crude e fanghi da depurazione acque) sono stoccati al coperto e recuperati in parte nella produzione di atomizzato, mentre il resto viene mandato a recupero tramite smaltitori autorizzati.
- B. Gli scarti cotti (**FM**) vengono inviati totalmente a recupero tramite smaltitori autorizzati.

Tab. 6.9 – Materie prime: fase, tipologia, aspetto fisico e costituenti principali –

Fase	Tipologia materie prime	Aspetto fisico	Costituenti principali
Preparazione impasti	Argille, sabbie, feldspati, caolini	Solido granulare polverulento	Minerali argillosi, quarzo, feldspati
	Coloranti e pigmenti	polverulento	Ossidi metallici coloranti

Fase	Tipologia materie prime	Aspetto fisico	Costituenti principali
Preparazione smalti, paste serigrafiche e smaltatura	Fritte	Granulare e a scaglie	Silico-alluminati o silicati o silico-borati di: metalli alcalino-terrosi e/o altri elementi metallici ottenuti in combinazione di diverse sostanze durante la loro fusione
	Materie prime inorganiche	Polverulento	Allumina, caolino, argille, ossidi metallici, feldspati
	Additivi organici (veicoli – oli)	Liquido	Acqua, glicoli solubili in acqua, polimeri di origine naturale
	Pigmenti	Polverulento	Solidi inorganici a bassa solubilità derivati da carbonati, silicati ed ossidi

Le materie prime utilizzate nell'impianto sono controllate anche per quanto concerne la sicurezza. Le argille, le sabbie ed i feldspati per impasto sono materiali naturali di cava, ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio.

Le materie prime per impasti, smalti, coloranti e reagenti vari sono prodotti chimici per i quali l'azienda riporta la quantità acquistata, le frasi di rischio, la percentuale degli elementi chimici contenuti nel prodotto in una anagrafica inserita nel database aziendale per gestioni future (es. valutazione rischio chimico).

Cerdomus S.r.l. ha a disposizione tutte le schede di sicurezza relative alle materie prime acquistate (archivate nell'Ufficio Tecnico) e queste vengono gestite secondo procedura dal RSPP.

Tutte le materie prime e i semilavorati sono stoccati all'interno dei capannoni e questa regola viene estesa a tutti i prodotti utilizzati per la produzione onde evitare qualsiasi possibilità di sversamento verso l'ambiente.

I flussi principali del bilancio dei materiali allo stato secco presentato in Fig.6.8 sono esplicitati nella seguente Tab.6.10.

Tab. 6.10 – Materie prime in ingresso e peso materie prime al m² –

Anno	Consumo Materie Prime (t)	Prodotto Finito (m ²)	Quantità di materie prime per unità di prodotto finito (kg/m ²)
2021	70.348	2.939.314	23,9
2022	69.729	2.970.898	23,5
2023	72.951	2.984.523	24,4
2024	84.818	3.571.202	23,6

Dal 2017 si è cominciato ad utilizzare nell'impasto del materiale riciclato, in particolare dello scarto cotto (eco-chamotte) immesso in percentuali fino al 2%. Da settembre 2020 inoltre, per alcune tipologie di impasto viene aggiunto in percentuale fino al 20% anche lo scarto prodotto internamente dal reparto di levigatura/rettifica/taglio (fanghi da taglio) dopo filtropressatura, che prima venivano mandati a recupero mediante ditta autorizzata; dal 2020 anche tutto lo scarto crudo prodotto internamente viene recuperato nel ciclo produttivo. Ciò ha comportato il calo dell'indice di utilizzo delle materie prime per unità di prodotto finito, a partire dal 2020 fino al 2022. A causa dello scoppio della guerra in Ucraina e la conseguente difficoltà a reperire le principali argille ucraine che Cerdomus utilizzava all'interno della macinazione impasto, si è dovuto provvedere ad una riformulazione dello stesso, con la conseguente interruzione forzata della percentuale di recupero scarti (fanghi da taglio), i quali ne avrebbero minato la stabilità e la qualità del ns. prodotto finito. Perciò l'indice di utilizzo delle materie prime per unità di prodotto finito è stato in rialzo per l'anno 2023. Per il 2024 invece l'indice è di nuovo in calo, dovuto principalmente ad una produzione per breve periodo di piastrelle a spessore ridotto.

7. SCARICHI IDRICI

Come documentato nel precedente Capitolo 6, presso lo stabilimento produttivo di Cerdomus S.r.l. non vi sono flussi verso l'esterno di acque reflue industriali derivanti dal ciclo produttivo.

Tutte le acque reflue industriali vengono inviate agli impianti di depurazione acque e riutilizzate nel processo, mentre le acque dei servizi igienici fluiscono in recettore idrico superficiale come da autorizzazione allo scarico delle acque civili (per quel che riguarda l'insediamento identificato dall'area A di Fig.1.1), rilasciata dal Comune di Castel Bolognese con Prot. n.14504 del 6 dic. 2004, con validità di quattro anni e con tacito rinnovo.

Per quel che riguarda il magazzino spedizioni sito in Via Calamello 1035 (area B di Fig.1.1), esiste un'Autorizzazione Unica Ambientale allo scarico delle acque reflue domestiche non recapitanti in rete fognaria, rilasciata in data 20/10/2015 dalla Provincia di Ravenna : AUA n° 3173 del 20/10/2015 con validità di 15 anni.

8. SOSTANZE E PRODOTTI PERICOLOSI

Sono considerati tali e tenuti sotto controllo i seguenti materiali:

- **OLIO LUBRIFICANTE E GRASSO:** le scorte di questi materiali sono posizionate all'interno di apposite aree ed hanno un quantitativo massimo di stoccaggio di 5 fusti dalla capacità di 180 litri cadauno, tutti posizionati su bacini di contenimento. Vengono acquistati solo all'occorrenza.
- **SMALTI:** queste sostanze sono costituite da ossidi di metalli ed altre sostanze, opportunamente macinate, disciolte in acqua e mantenute in sospensione per mezzo di agitatori. Quando non utilizzate in produzione vengono stoccate in apposite aree; costituiscono la base per la colorazione e decorazione delle piastrelle. All'anno vengono utilizzati circa 300 t di materie prime per smalti.
- **INCHIOSTRI PER DECORATRICI DIGITALI:** vengono utilizzati per la decorazione dei prodotti e sono già fornite in cisterne da 1 m3 e piccoli recipienti chiusi della capacità di 5 litri. Quando non utilizzati in produzione vengono stoccati in apposite aree in prossimità delle linee di smalteria. Gli scarti di inchiostri vengono smaltiti col codice CER 080312* mentre i recipienti vuoti vengono smaltiti col codice CER 150110*. All'anno vengono utilizzati circa 35 t di inchiostri per digitali.
- **VERNICI, DILUENTI E SOLVENTI:** sono stoccati nel sito circa 20 litri di sostanze solventi presso il magazzino ricambi ed il reparto campioni; solitamente vengono acquistati all'occorrenza senza stoccaggi di grossa capacità.
- **CARBURANTI:** sono stoccati in appositi serbatoi. Nello specifico sono presenti: n.1 serbatoio fuori terra per il gasolio da autotrazione per il rifornimento di muletti e pale meccaniche; n.4 serbatoi fuori terra per il gasolio per l'alimentazione dei gruppi elettrogeni di emergenza. Presso il magazzino spedizioni sono presenti n.2 serbatoi fuori terra per il gasolio da autotrazione (carrelli elevatori). All'anno vengono utilizzati circa 16.000 Kg di gasolio.
- **GPL:** viene stoccato in apposite gabbie contenitive areate e poste sotto chiave; mediamente sono presenti n.10 bombole presso lo stabilimento principale e n.20 presso il magazzino spedizioni. In entrambi i casi le bombole vengono utilizzate per la termoretrazione degli imballaggi di protezione in plastica. Presso il magazzino spedizioni è presente un serbatoio della capacità di 5000 litri, in comodato d'uso dalla ditta Autogas Nord, utilizzato per il riscaldamento della zona di lavorazione all'interno del magazzino campioni.
- **PCB:** in azienda non sono più presenti trasformatori contenenti PCB, in quanto sono stati gradualmente bonificati e/o sostituiti con apparecchiature non contenenti tali sostanze.
- **REAGENTI CHIMICI:** utilizzati nell'impianto di depurazione acque, sono stoccati in appositi contenitori.

9. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il rischio di immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associato, principalmente alle **emissioni convogliate**, presenti in tutte le operazioni produttive.

Esistono **emissioni diffuse**, di natura polverulenta, associate principalmente al luogo di raccolta degli scarti crudi e movimentazione delle materie prime.

Si cerca di limitare questo fenomeno mediante pulizia frequente sia dei reparti produttivi, sia dei piazzali di scarico materie prime, con l'uso di motoscope e lavapavimenti utilizzate da personale interno.

Nell'anno 2007 e anche in quello successivo sono stati sostituiti i vecchi contenitori per la raccolta delle polveri provenienti dai depuratori con vasche di raccolta. Il particolato viene sciolto in acqua e mandato direttamente alla macinazione in modo da ridurre notevolmente la polverosità dovuta al trasporto e al deposito, negli appositi box, dei recipienti di raccolta.

Nella Tab.9.1 di pagina seguente è riportato l'elenco delle emissioni autorizzate, che sono tutte associate a impianti di filtrazione e abbattimento inquinanti.

Tutte le emissioni gassose sono oggetto di autorizzazione integrata ambientale (AIA), provvedimento DET-AMB-2023-2288 del 05/05/2023 e successivo provvedimento DET-AMB-2024-6377 del 18/11/2024 (modifica non sostanziale), DET-AMB 728 del 16/02/2022, DET-AMB 2450 del 23/05/2019 e DET-AMB-2019-3996 del 02/09/2019 (modifica non sostanziale) rilasciato da ARPAe Ravenna - SAC, avente scadenza il 13/09/2025.

Gli inquinanti principali sono: materiale particellare, composti del fluoro e composti del piombo. Le condizioni di autorizzazione includono anche altri inquinanti, in particolare gli ossidi di azoto (NO_x, espressi come NO₂), gli ossidi di zolfo (SO_x, espressi come SO₂), sostanze organiche volatili (SOV, espresse come Carbonio organico totale) e le Aldeidi.

Gli impianti destinati alla depurazione dei fumi di cottura provenienti dai forni sono filtri a maniche di tessuto (in genere Nomex teflonato da 500gr/m²) con pre-rivestimento di reagente solido (idrossido di calcio utilizzato per l'assorbimento del fluoro).

Gli impianti destinati alla filtrazione delle polveri provenienti dai reparti di produzione sono dotati di maniche in tessuto poliestere da 500gr/m².

I valori inseriti nella Tab.9.1 sono estrapolati da referti analitici ed inseriti in fogli di calcolo messi a disposizione dalla Regione Emilia Romagna, che tengono conto del punto di prelievo, della data, della temperatura, dei valori riscontrati e delle portate normalizzate del singolo punto di emissione.

Nelle tabelle Tab. 9.2, 9.3, 9.4, 9.5 e 9.5A sono riportati i dati relativi ai Flussi di Massa Autorizzati degli inquinanti, i dati misurati sugli impianti durante autocontrolli effettuati da un Laboratorio accreditato ACCREDIA e, nell'ultima colonna, i Fattori di Emissione espressi in g/m² di prodotto finito versato a magazzino.

Tab. 9.1 – Riepilogo delle emissioni gassose –

Punto di emissione	Tipo di inquinante controllato	Limite autorizzato in mg/Nmc
Essiccatoi E1 – E3 – E8 – E9 – E10	Materiale particolare	5
	Fluoro	2,5
	Piombo	0,3
	Ossidi di azoto (Nox)	100
	Ossidi di zolfo (Sox)	250
	CO	50
Essiccatoio E11	Materiale particolare	5
	Fluoro	3
	Piombo	0,3
	Ossidi di azoto (Nox)	100
	Ossidi di zolfo (Sox)	250
	CO	60
E19	Materiale particolare	20
E21	Materiale particolare	20
E22	Materiale particolare	5
	Fluoro	5
	Piombo	0,4
	Ossidi di azoto (Nox)	200
	Ossidi di zolfo (Sox)	500
	Carbonio organico (SOV)	50
	Aldeidi	20
E23	Materiale particolare	20
	Fluoro	3
	Piombo	0,3
	Ossidi di azoto (Nox)	350
	Ossidi di zolfo (Sox)	35
E24	Materiale particolare	20
E27	Materiale particolare	10
E29	Materiale particolare	20
E30	Materiale particolare	15
	Fluoro	3
	Piombo	0,3
	Ossidi di azoto (Nox)	350
	Ossidi di zolfo (Sox)	35
E32	Materiale particolare	5
E33	Materiale particolare	5
E34	Materiale particolare	20
E37	Materiale particolare	10
E38	Materiale particolare	6
E40	Materiale particolare	10
E42	Materiale particolare	20
E46	Materiale particolare	5
	Fluoro	5
	Piombo	0,4
	Ossidi di azoto (Nox)	200
	Ossidi di zolfo (Sox)	500
	Carbonio organico (SOV)	50
	Aldeidi	20
E47	Materiale particolare	10
E48	Materiale particolare	10
E49	Materiale particolare	10

Tab. 9.2 - Emissioni inquinanti anno 2021 -

INQUINANTE	n. punti di emissione per ogni inquinante	Flusso di Massa annuo Autorizzato per ogni inquinante [kg/anno]	Flusso di Massa medio annuo da Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di Emissione per ogni inquinante [g/m ²]
Materiale Particellare	22	48.298	2.426	0.82
Piombo	11	589	6	0,002
Fluoro	11	5.887	223	0,08
SOV	2	18.396	4.533	1,54
Aldeidi	2	7.358	739	0,25
Ossidi di zolfo	11	335.639	40.801	13,88
Ossidi di azoto	11	455.082	17.110	5,82
CO	7	23.652	-	-
Silice cristallina	1	2.015	-	-

Definizione	Valore
Totale Flusso di massa annuo Autorizzato [kg/anno]	896.916
Totale Flusso di massa medio annuo Autocontrolli [kg/anno]	65.838
Produzione versata a magazzino [m ² /anno]	2.939.314

Tab. 9.3 - Emissioni inquinanti anno 2022 -

INQUINANTE	n. punti di emissione per ogni inquinante	Flusso di Massa annuo Autorizzato per ogni inquinante [kg/anno]	Flusso di Massa medio annuo da Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di Emissione per ogni inquinante [g/m ²]
Materiale Particellare	22	48.298	2.368	0,80
Piombo	11	589	1	0,0003
Fluoro	11	5.887	379	0,13
SOV	2	18.396	3.794	1,28
Aldeidi	2	7.358	577	0,19
Ossidi di zolfo	11	335.639	42.190	14,2
Ossidi di azoto	11	455.082	21.437	7,22
CO	7	23.652	2.487	0,84
Silice cristallina	1	2.015	-	-

Definizione	Valore
Totale Flusso di massa annuo Autorizzato [kg/anno]	896.916
Totale Flusso di massa medio annuo Autocontrolli [kg/anno]	73.233
Produzione versata a magazzino [m ² /anno]	2.970.898

Tab. 9.4 - Emissioni inquinanti anno 2023 riferite all'autorizzazione AIA-DET-AMB n.1401 e n.728 (sostituite in corso d'anno 2023, dall'AIA n.2288 vigente) -

INQUINANTE	n. punti di emissione per ogni inquinante	Flusso di Massa annuo Autorizzato per ogni inquinante [kg/anno]	Flusso di Massa medio annuo da Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di Emissione per ogni inquinante [g/m ²]
Materiale Particellare	22	48.298	3.260	1,09
Piombo	11	589	-	-
Fluoro	11	5.887	398	0,13
SOV	2	18.396	1.440	0,48
Aldeidi	2	7.358	203	0,07
Ossidi di zolfo	11	335.639	-	-
Ossidi di azoto	11	455.082	-	-
CO	7	23.652	-	-
Silice cristallina	1	2.015	-	-

Definizione	Valore
Totale Flusso di massa annuo Autorizzato [kg/anno]	896.916
Totale Flusso di massa medio annuo Autocontrolli [kg/anno] <u>AIA DET AMB n.1401 e n.728</u>	5.301
Produzione versata a magazzino [m ² /anno]	2.984.523

Tab. 9.4 A - Emissioni inquinanti anno 2023 riferite all'autorizzazione **AIA-DET-AMB n.2288 del 05/05/2023** **vigente** –

INQUINANTE	n. punti di emissione per ogni inquinante	Flusso di Massa annuo Autorizzato per ogni inquinante [kg/anno]	Flusso di Massa medio annuo da Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di Emissione per ogni inquinante [g/m³]
Materiale Particellare	24	48.255	924	0,31
Piombo	10	565	5	0,002
Fluoro	10	5.877	639	0,21
SOV	2	18.396	4.657	1,56
Aldeidi	2	7.358	14	0,005
Ossidi di zolfo	10	326.945	17.305	5,80
Ossidi di azoto	10	451.604	22.299	7,47
CO	6	23.472	2.239	0,75
Silice cristallina	1	2.015	-	-

Definizione	Valore
Totale Flusso di massa annuo Autorizzato [kg/anno]	884.490
Totale Flusso di massa medio annuo Autocontrolli [kg/anno] AIA DET AMB n.2288	48.081
Totale Flusso di massa medio annuo Autocontrolli [kg/anno] SOMMA VALORI AIA n.2288 n.1401 e n.728	53.382
Produzione versata a magazzino [m³/anno]	2.984.523

Tab. 9.5 - Emissioni inquinanti anno 2024 riferite all'autorizzazione **AIA DET AMB n.2288 del 05/05/2023** **vigente e AIA DET AMB n.6377 del 18/11/2024**

INQUINANTE	n. punti di emissione per ogni inquinante	Flusso di Massa annuo Autorizzato per ogni inquinante [kg/anno]	Flusso di Massa medio annuo da Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di Emissione per ogni inquinante [g/m³]
Materiale Particellare	25	48.229	1.771	0,50
Piombo	10	565	7	0,0019
Fluoro	10	5.877	717	0,20
SOV	2	18.396	2.380	0,67
Aldeidi	2	7.358	305	0,09
Ossidi di zolfo	10	326.945	71.704	20,08
Ossidi di azoto	10	451.604	25.277	7,09
CO	6	23.472	998	0,28
Silice cristallina	1	2.015	-	-

Definizione	Valore
Totale Flusso di massa annuo Autorizzato [kg/anno]	884.463
Totale Flusso di massa medio annuo Autocontrolli [kg/anno]	103.159
Produzione versata a magazzino [m³/anno]	3.571.202

9.1 Emissione di gas ad effetto serra

Tab. 9.6 – Emissioni di gas ad effetto serra –

Anno	Consumo di gas naturale [Sm³/anno]	Emissione di CO2 [t/anno]
2021	10.970.373	21.915 **
2022	8.281.708	16.630**
2023	9.137.670	18.467 **
2024	12.217.331	24.899 **

**Emissioni CO₂ certificate.

Le emissioni di CO₂, per gli anni fino al 2012, sono state calcolate prendendo in considerazione solo ed esclusivamente quelle provenienti dalla combustione di gas naturale. A partire dal 2013, le emissioni di CO₂ sono state calcolate come richiesto da legge (D.Lgs. 30/2013) e verificate da ente esterno, vedi Tab.9.6. Attualmente Cerdomus risulta essere in OPT-OUT. Di seguito si riportano i riferimenti di Cerdomus srl riguardanti lo schema Emission Trading e i risultati delle verifiche eseguite:

N. autorizzazione impianto: 2256

N. identificatore unico: IT000000000205244

Ente certificatore: Certiquality s.r.l.

Convalida dati di emissione ETS 2021: 624/1/22, audit del 04-05/04/2022

Convalida dati di emissione ETS 2022: 624/2/23, audit del 25/03/2023 e 04-05/04/2023

Convalida dati di emissione ETS 2023: 624/2, audit del 25/03/2024 e 03-04/04/2024

Convalida dati di emissione ETS 2024: 624/2, audit del 26/03/2025, 07/04/2025 e 09/04/2025

10. RIFIUTI

Di seguito è riportato l'elenco relativo ai rifiuti prodotti nel sito produttivo, il relativo codice EER/CER, la tipologia, la classificazione, la tipologia di rifiuto, lo stato, la destinazione e produzione annua in kg per gli anni dal 2021 al 2024.

Tab. 10.1 – Identificazione dei rifiuti e dati di produzione –

Codice EER	p	Tipologia Rifiuto	Stato	D	Prod. 2021 (Kg)	Prod. 2022 (Kg)	Prod. 2023 (Kg)	Prod. 2024 (Kg)
150101		Carta e cartone	S	R	48.110	64.570	83.490	107.850
150102		Plastica	S	R	74.870	68.190	61.040	70.910
150103		Legno	S	R	102.730	153.320	107.170	118.310
150106		Imballaggi materiali misti	S	R	127.540	92.080	124.390	100.480
200301		Rifiuti urbani non differenziati	S	R	-	10.660	26.720	8.370
170405		Ferro e Acciaio	S	R	51.540	82.990	55.800	38.060
170411		Cavi in rame	S	R	-	2.600	-	2.180
101201		Residui di miscela (scarto crudo)	S	R	-	-	-	-
101203		Polveri e particolato	SP	R	-	6.330	1.213.320	1.848.480
101208		Scarti di ceramica (scarto cotto)	S	R	1.852.900	1.852.670	2.269.310	2.812.860
080203		Sospensioni acquose cont. materiali ceramici	FP	R	-	16.400	-	-
080202		Fanghi acquosi cont. materiali ceramici – Fanghi da taglio	FP	R	38.780	1.622.420	808.840	586.840
170904		Rifiuti da attività di costruzione e demolizione	S	R	68.060	90.020	-	68.023
161106		Refrattari	S	R	12.400	15.720	19.840	19.640
160304		Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303	S	R	-	-	30.000	-
160214		Apparecch. elettron. fuori uso	S	R	520	-	743	1.366
170802		Materiale da costruzione a base gesso	S	R	360	640	-	-
170202		Vetro	S	R	-	-	-	710
200101		Carta e cartone, archivio da macero	S	R	8.320	-	-	-
Totale rifiuti non pericolosi inviati a recupero				R	2.386.130	4.078.610	4.800.663	5.784.079
Totale rifiuti non pericolosi inviati a smaltimento				S	-	-	-	-
150111*	p	Bombolette spray esauste	S	R	-	160	-	-
130205*	p	Olio esausto	L	R	4.140	2.240	4.240	1.760
101209*	p	Calce esausta	SP	S	39.320	49.680	37.980	54.920
150202*	p	Assorbenti, Maniche filtranti	S	R	1.290	1.512	1.600	2.202
120109*	p	Emulsioni oleose	L	S	8.200	5.840	3.360	3.620
170603*	p	Altri mater. isolanti	S	S	4.680	1.223	1.800	2.324
200121*	p	Tubi fluorescenti al neon	S	R	200	161	145	220
160211*	p	Apparecchiature elettroniche	S	R	40	-	-	146
150110*	p	Imballaggi cont. sost. pericolose	S	R	810	450	730	299
080312*	p	inchiostri Cont. Sost. Pericolose	L	S	1.280	1.170	3.414	2.757
160121*	p	Componenti pericolosi	S	S	-	-	212	-
160107*	p	Filtri dell'olio	S	R	210	-	-	230
161105*	p	Refrattari cont. sost. pericolose	S	S	-	1.540	-	-

160213*	p	Apparecchiature elettroniche-monitor	S	R	-	167	120	253
160601*	p	Batterie esauste al Pb	S	R	2.513	-	2.250	840
160602*	p	Batterie al Nichel-Cadmio	S	R	-	-	-	146
120112*	p	Cere e grassi esauriti	FP	S	60	55	-	-
061302*	p	Carbone attivo esaurito	S	S	70	-	-	66
170503*	p	Terra e rocce cont.sost.pericolose	S	S	-	-	-	645
080409*	p	Adesivi e sigillanti di scarto, cont.solventi organici o altre sost.pericolose	S	R	-	-	-	11.343
161001*	p	Soluzioni acquose di scarto, cont. sost. peric.	L	S	33.120	-	-	-
Totale rifiuti pericolosi inviati a recupero				R	9.203	4.690	9.085	17.439
Totale rifiuti pericolosi inviati a smaltimento				S	86.730	59.508	46.766	64.332
Totale rifiuti prodotti					2.482.063	4.142.808	4.856.514	5.865.850

Legenda : **p** = Rifiuto pericoloso **d** = Destinazione (**R**: Recupero, **S**: Smaltimento) Stato: **L** = Liquido, **S** = Solido, **P** = Polverulento. **FP** = Fangoso Palabile

Il materiale scarto crudo avente codice CER 101201, scarto cotto avente codice CER 101208, scarti di polverino da taglio avente codice CER 101203 ed i fanghi da taglio avente codice CER 080202, sono trattati come rifiuti e vengono conferiti e recuperati all'esterno da smaltitori autorizzati, per la quota eccedente i quantitativi recuperabili all'interno del ciclo produttivo.

Le quantità sopra riportate si riferiscono al totale dei rifiuti conferiti sia nel sito produttivo di Via Emilia Ponente (area A di Fig.1.1), sia nel magazzino di Via Calamello (area B di Fig.1.1), ed estrapolati dal Modello Unico di Dichiarazione ambientale (MUD) che viene trasmesso annualmente alla CCIAA di Ravenna.

Rispetto all'anno 2021, i dati sopra riportati evidenziano un aumento dei rifiuti conferiti a partire dall'anno 2022, causato principalmente dalla maggior "generazione" dei rifiuti di fanghi ceramici da taglio EER 080202, dovuto soprattutto allo scoppio della guerra in Ucraina e la conseguente difficoltà a reperire le principali argille ucraine che Cerdomus utilizzava all'interno della macinazione impasto; si è dovuto perciò provvedere alla sostituzione forzata di queste argille e ad una riformulazione dell'impasto. In conseguenza anche la percentuale di recupero scarti all'interno del ciclo produttivo è drasticamente diminuita da inizio 2022, perché ne avrebbe minato la stabilità e la qualità del ns. prodotto finito. Un altro aspetto che ha influito al rialzo dei rifiuti conferiti per gli anni 2023 e 2024 è stato dato dalle variazioni impiantistiche che da Giugno 2023 hanno comportato un incremento della capacità produttiva dell'installazione pari a circa il 10,57%.

L'indicatore del fattore di riutilizzo interno/esterno dei rifiuti/residui (denominato MRr) si colloca, per il quadriennio 2021-2024, al valore compreso tra circa il 99,3% ed il 99,4%.

Per l'impianto in esame, tali indicatore assume i valori di seguito elencati:

Tab. 10.1.1 – Tabella riassuntiva degli anni 2021 – 2024 dell'indicatore MRr

Anno di riferimento	U.M.	MRr
2021	%	99,3
2022	%	99,2
2023	%	99,4
2024	%	99,4

I rifiuti sono gestiti secondo le modalità riassunte nella seguente tabella:

Tab. 10.2 – Identificazione dei rifiuti e relativa gestione –

Codice CER	Tipologia Rifiuto	Gestione
150101	Carta e cartone	Stoccaggio in cassoni e conferimento a ditta autorizzata.
150102	Plastica	Pressatura e stoccaggio in zona dedicata e conferimento a ditta autorizzata.
150103	Legno (principalmente pallet rotti e non più riutilizzabili)	Stoccaggio in cassoni scarrabili e conferimento a ditta autorizzata.
150106	Imballaggi materiali misti	Stoccaggio in cassoni scarrabili e conferimento a ditta autorizzata
170405	Ferro e Acciaio	Stoccaggio in cassoni in area dedicata e conferimento a ditta autorizzata.
101201	Residui di miscela di preparazione (scarto crudo)	Scarti di produzione stoccati al coperto, in area dedicata, conferiti a ditta autorizzata per il recupero.
101203	Polverino da taglio	Scarti di produzione stoccati in big bag in area dedicata, conferiti a ditta autorizzata per il recupero.
101208	Scarti di ceramica, piastrelle (scarto cotto)	Scarti di produzione stoccati in area dedicata, conferiti a ditta autorizzata per il recupero.
080202	Fanghi acquosi cont. materiali ceramici – Fanghi da taglio	Scarti di produzione stoccati al coperto in apposito cassone scarrabile in area dedicata, conferiti a ditta autorizzata per il recupero.
170904	Rifiuti da attività di costruzione e demolizione	Macerie prodotte saltuariamente, stoccate in area dedicata, conferite a ditta autorizzata per il recupero.
170107	Miscugli di cemento e mattoni	Prodotti saltuariamente, stoccate in area dedicata, conferite a ditta autorizzata per il recupero.
161106	Refrattari	Prodotti saltuariamente durante periodi di manutenzione, stoccati in contenitori scarrabili forniti al momento da ditte autorizzate.
170202	Vetro	Stoccato temporaneamente in appositi contenitori e smaltito da apposita ditta autorizzata.
170411	Cavi in rame	Stoccaggio in cassoni in area dedicata e conferimento a ditta autorizzata
160214	Apparecchiature elettroniche fuori uso	Stoccate temporaneamente in appositi contenitori e smaltite da apposita ditta autorizzata.
150111*	Bombolette spray esauste	Stoccate temporaneamente in appositi contenitori e smaltite da apposita ditta autorizzata.
160601*	Batterie al piombo	Stoccate temporaneamente in appositi contenitori e smaltite da apposita ditta autorizzata.
130205*	Olio esausto	Stoccaggio in contenitori in area dedicata e conferimento a ditta autorizzata. Quantitativo massimo 500 l.
101209*	Calce esausta	Prodotta dal depuratore fumi forni, raccolta in Big Bag da 300 kg e conferita periodicamente a ditta autorizzata per lo smaltimento.
150202*	Maniche filtranti e materiale filtrante misti	Stoccate temporaneamente in Big Bag e smaltite da apposita ditta autorizzata.
170503*	Terre e rocce cont. sostanze pericolose	Prodotti saltuariamente, stoccate in appositi contenitori e conferite da ditte autorizzate.
120109*	Emulsioni oleose	Stoccaggio in contenitori in area dedicata e conferimento a ditta autorizzata.
170603*	Altri materiali isolanti	Prodotti dalla manutenzione forni di cottura, raccolti in Big Bag e conferiti a ditta autorizzata per lo smaltimento.
200121*	Tubi fluorescenti al neon	Stoccati al coperto in apposito settore e conferiti a ditta autorizzata.
160211*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	Prodotti saltuariamente durante periodi di manutenzione, stoccate temporaneamente in appositi contenitori e smaltite da apposita ditta autorizzata.
150110*	Imballaggi contenenti sostanze pericolose	Scarti di imballaggi posizionati su pallet, coperti da nylon termoretraibile, conferiti a ditta autorizzata per lo smaltimento
080312*	Scarti di inchiostri contenenti sostanze pericolose	Stoccati temporaneamente in appositi contenitori e smaltiti da apposita ditta autorizzata
160121*	Componenti pericolosi diversi (tubazioni sporche d'olio)	Stoccati temporaneamente in appositi contenitori e smaltiti da apposita ditta autorizzata

160107*	Filtri per olio	Stoccate temporaneamente in appositi contenitori e smaltiti da apposita ditta autorizzata.
160602*	Batterie al Nichel - piombo	Stoccate in appositi contenitori di raccolta al coperto e conferite a ditta autorizzata per il recupero.
160213*	Apparecchiature elettroniche fuori uso (monitor)	Stoccati temporaneamente in appositi contenitori e smaltiti da apposita ditta autorizzata
061302*	Filtri a carbone attivo esaurito	Stoccati temporaneamente in appositi contenitori e smaltiti da apposita ditta autorizzata
120112*	Cere e grassi esauriti	Stoccati temporaneamente in appositi contenitori e smaltiti da apposita ditta autorizzata
160708*	Rifiuti contenenti olio	Stoccati temporaneamente in appositi contenitori e smaltiti da apposita ditta autorizzata

11. SUOLO E SOTTOSUOLO

I terreni occupati dal sito erano, prima del 1969 destinati a zona agricola. Per quanto riguarda il collocamento geografico e l'inquadramento geologico dei 2 siti si rimanda al Cap.1 di questa Dichiarazione. Dall'anno di fondazione dell'azienda non si sono mai verificate forme di inquinamento di alcun tipo ed attualmente l'area scoperta è impermeabilizzata per mezzo di asfaltatura e calcestruzzo.

Le aree pertinenti allo stoccaggio delle materie prime, sono tutte protette da tettoie e non vengono, quindi, interessate dai fenomeni meteorologici. Le tettoie sono provviste di pluviali che provvedono al normale deflusso delle piogge verso le fognature.

I piazzali di carico/scarico merci sono tutti asfaltati, mentre le aree deputate allo stoccaggio delle materie prime sono cementate (box di contenimento).

Le operazioni di scarico delle materie prime per la formazione dell'impasto avvengono sempre in aree coperte.

Annualmente viene inserita sul portale AIA-IPCC la relazione tecnica di valutazione della reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee ai sensi del D.M. 13/11/2014 n° 272, dove in base alle considerazioni ed alle misure per la prevenzione e/o riduzione dell'inquinamento del suolo e delle acque sotterranee adottate, si ritiene che non sia necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento.

12. RUMORE

Nel periodo luglio/agosto 2022 sono stati effettuati dei rilievi fonometrici per poter eseguire il monitoraggio acustico triennale come da AIA vigente.

Lo stabilimento CERDOMUS srl di Via Emilia Ponente 1000 si estende su un'area di circa 105.000 m² (capannone di circa 50.000 m² con produzione, uffici e sala mostra), così confinante:

- A SUD-SUD-OVEST con Via Emilia Ponente, attraversata da traffico pesante. Oltre la strada sono presenti attività industriali ed il Recettore R1.
- A OVEST-NORD-OVEST con Strada Borello, oltre la quale si trovano zone coltivate ed i Recettori R2 e R3.
- A EST è presente una zona agricola ed il Recettore R4.
- A NORD-NORD-EST sono presenti altri capannoni industriali
- A EST-SUD-EST con altre attività industriali, poste nella medesima classe.

Il Magazzino Spedizioni di Via Calamello 1035 presenta solamente i ricettori R5 e R6 a NORD-NORD-EST.

Tabella di sintesi ricettori:

Codifica ricettore	Descrizione ricettore	Altezza in piani
R1	Edificio residenziale	2
R2	Edificio residenziale	1
R3	Edificio residenziale	2
R4	Edificio residenziale	2
R5	Edificio residenziale	2
R6	Edificio residenziale	2

Il prodotto finito viene stoccato temporaneamente nell'area NORD-EST dello stabilimento principale e successivamente trasportata tramite camion-navetta presso l'area di stoccaggio posta a NORD dello stabilimento principale (ingresso da via Calamello). Da qui, tramite appositi carrelli elevatori, i prodotti finiti vengono caricati sui camion dei clienti.

Le lavorazioni di piastrelle per pavimenti e rivestimenti vengono effettuate in alcuni "reparti principali", denominati:

- REPARTO MONO 2
- REPARTO GRANITAL
- REPARTO ATOMIZZATORI 1
- REPARTO ATOMIZZATORI 2
- REPARTO LEVIGATURA/RETTIFICA/TAGLIO

La maggior parte delle emissioni resta attiva 24h

Nel capannone di produzione, gli impianti produttivi ed accessori sono situati all'interno dei capannoni, con apporto rumoroso esterno (ad es: motori, ventole, ecc).

Nell'area di deposito, sono presenti carrelli elevatori che seguono un percorso obbligato.

I mezzi pesanti (c.ca 10-20/gg) dei clienti raggiungono solo l'area di carico e scarico adiacente all'ingresso.

Il Comune di Castel Bolognese, con Delibera di Consiglio Comunale n. 33 del 25/06/2007 e s.m.i. ha approvato il Piano di classificazione acustica comunale ai sensi della Legge Regionale 9 maggio 2001 n. 15, art. 3. Le varie classi sono riportate nella Tabella 12.1., nello specifico:

Classe I – Aree particolarmente protette. Rientrano in questa classe le aree nelle quali la quiete rappresenta un elemento di base per la loro utilizzazione: aree ospedaliere, scolastiche, aree destinate al riposo ed allo svago, aree residenziali rurali, aree di particolare interesse urbanistico, parchi pubblici, ecc.

Classe II – Aree destinate ad uso prevalentemente residenziale. Rientrano in questa classe le aree urbane interessate prevalentemente da traffico veicolare locale, con bassa densità di popolazione, con limitata presenza di attività commerciali ed assenza di attività industriali ed artigianali.

Classe III – Aree di tipo misto. Rientrano in questa classe le aree urbane interessate da traffico veicolare locale o di attraversamento, con media densità di popolazione con presenza di attività commerciali, uffici, con limitata presenza di attività artigianali e con assenza di attività industriali; aree rurali interessate da attività che impiegano macchine operatrici.

Classe IV – Aree di intensa attività umana. Rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali; le aree con limitata presenza di piccole industrie.

Classe V – Aree prevalentemente industriali. Rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.

Classe VI – Aree esclusivamente industriali. Rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi.

Tabella 12.1 : valori limite assoluti di emissione – Leq in db(A) (art. 3) DPCM 14/11/1997

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)
I aree particolarmente protette	50	40
II aree prevalentemente residenziali	55	45
III aree di tipo misto	60	50
IV aree di intensa attività umana	65	55
V aree prevalentemente industriali	70	60
VI aree esclusivamente industriali	70	70

Si evidenzia come l'installazione sia inserita all'interno di un'area a vocazione industriale in Classe V, con limite diurno di 70.0 dBA e notturno di 60.0 dBA. Sono presenti fasce di rispetto di pertinenza stradale della Via Emilia e della linea ferroviaria presente.

12.1 Ricettori

I punti di ricezione sensibili esaminati sono:

- R1** – Abitazione posta a SUD dello stabilimento oggetto di indagine;
- R2** – Abitazione posta ad OVEST dello stabilimento oggetto di indagine;
- R3** – Abitazione posta a NORD-OVEST dello stabilimento oggetto di indagine;
- R4** – Abitazione posta a NORD-EST dello stabilimento oggetto di indagine;
- R5** – Abitazione posta a NORD dell'area deposito oggetto di indagine;
- R6** – Abitazione posta a NORD-EST dell'area deposito oggetto di indagine;



In sintesi, le classi di appartenenza dei singoli ricettori sono:

Codifica ricettore	Classe acustica di appartenenza
R1	IV
R2	III*
R3	III*
R4	V
R5	IV
R6	IV
*NOTA: il primo fronte esposto della facciata dell'edificio è in classe IV.	

12.2 Metodologia d'indagine ed ubicazione delle postazioni di misura

Sono stati effettuati rilevamenti a spot assistiti a sorgenti accese ed a sorgenti spente, nel periodo diurno e nel periodo notturno, in corrispondenza dei ricettori sensibili esterni al sito precedentemente individuati, ovvero gli edifici codificati: R1, R2, R3, R4, R5 ed R6.

Presso i ricettori R5 ed R6 sono stati verificati i soli limiti diurni, visti gli orari di attività dell'area deposito (orario massimo 07.00-18.00).

In aggiunta, coerentemente con il precedente monitoraggio sono stati effettuati rilievi con le medesime modalità sulle seguenti postazioni individuate sul confine di proprietà; postazioni di misura codificate da P1 a P10, vedi figura seguente:



Di seguito sono riassunti i principali dati acustici rilevati nei periodi di riferimento **diurno e notturno a sorgenti accese**:

Ricettore	Livello diurno dBA	Livello notturno dBA	L90 diurno dBA	L90 notturno dBA	Limiti assoluti di immissione		Limiti DPR 142/04		Verifica limiti assoluti di immissione		
					Limite diurno dBA	Limite notturno dBA	Limite diurno dBA	Limite notturno dBA	Superamento limite diurno dBA	Superamento limite notturno dBA	Note
P1	57.4	53.1	53.9	43.8	70	60	70	60	-	-	
P2	67.2	60.9	53.0	48.8	70	60	70	60	-	0.9	*
P3	62.5	59.4	54.5	45.0	70	60	70	60	-	-	
P4	59.1	52.8	55.3	49.1	70	60	70	60	-	-	
P5	60.7	51.6	55.4	44.8	70	60	70	60	-	-	
P6	57.9	51.7	48.6	44.9	70	60	70	60	-	-	
P7	62.6	57.5	62.0	56.9	70	60	70	60	-	-	
P8	55.2	51.5	50.6	50.5	70	60	70	60	-	-	
P9	58.0	53.6	56.7	52.3	70	60	70	60	-	-	
P10	66.7	53.9	65.9	53.2	70	60	70	60	-	-	
R1	64.5	62.0	55.1	51.8	65	55	70	60	-	7	**
R2	58.6	54.4	54.3	49.4	60	50	70	60	-	4.4	**
R3	61.4	57.1	54.8	48.8	60	50	70	60	1.4	7.1	**
R4	49.2	42.3	39.4	40.5	70	60	70	60	-	-	
R5	48.9		35.2		65	55	65	55	-	-	
R6	51.1		43.3		65	55	65	55	-	-	

*NOTA: Il superamento del limite è dovuto al traffico veicolare.

**NOTA: Il superamento del limite è dovuto al traffico veicolare. Togliendo tale contributo, ovvero verificando lo statistico L90, si verifica che il contributo delle sorgenti Cerdomus rispettano i limiti di zona.

Di seguito sono riassunti i principali dati acustici rilevati nei periodi di riferimento **diurno e notturno a sorgenti spente**:

Ricettore	Livello diurno dBA	Livello notturno dBA	L90 diurno dBA	L90 notturno dBA	Limiti assoluti di immissione		Limiti DPR 142/04		Verifica limiti assoluti di immissione		
					Limite diurno dBA	Limite notturno dBA	Limite diurno dBA	Limite notturno dBA	Superamento limite diurno dBA	Superamento limite notturno dBA	Note
R1	61.2	59.1	48.3	47.3	65	55	70	60	-	4.1	*
R2	59.5	55.2	46.3	44.0	60	50	70	60	-	5.2	*
R3	63.2	57.6	48.4	44.9	60	50	70	60	3.2	7.6	*
R4	42.3	38.5	38.5	34.0	70	60	70	60	-	-	
R5	41.8		31.0		65	55	65	55	-	-	
R6	38.3		34.3		65	55	65	55	-	-	

*NOTA: Il superamento del limite di zona è dovuto al traffico veicolare. Confrontando tali livelli con i limiti da DPR 142/04 si può verificare il rispetto dei limiti di legge.

Criterio differenziale

Per la verifica del limite differenziale si evidenzia quanto segue. L'articolo 4 del D.P.C.M. 14/11/97 "Valori limite differenziali di immissione", precisa che i valori limite differenziali di immissione, definiti all'art. 2, comma 3, lettera b), della legge 26 ottobre 1995, n. 447, sono: 5 dB per il periodo diurno e 3 dB per il periodo notturno, all'interno degli ambienti abitativi.

Tali disposizioni di cui sopra non si applicano nei seguenti casi, in quanto ogni effetto del rumore è da ritenersi trascurabile:

- se il rumore misurato a finestre aperte sia inferiore a 50 dB(A) durante il periodo diurno e 40 dB(A) durante il periodo notturno;
- b) se il livello del rumore ambientale misurato a finestre chiuse sia inferiore a 35 dB(A) durante il periodo diurno e 25 dB(A) durante il periodo notturno.

Visto che, come spesso accade, non è possibile verificare il rispetto del criterio differenziale effettuando misure all'interno dell'edificio abitativo, e dato che la situazione a finestre chiuse (lettera b) del comma 2) risulta essere meno restrittiva della precedente (poiché un infisso medio abbassa più di 15 dBA), è fondamentale potere stimare, una volta noto il livello di rumore ambientale in facciata all'edificio, il corrispondente livello interno a finestre aperte, ovvero l'attenuazione sonora. Per tale attenuazione, in base a varie pubblicazioni¹, è stato verificato un valore medio pari a circa 4-5 dBA; cautelativamente nel caso in oggetto verrà considerato un valore pari a 3 dBA. Si evidenzia che le stime eseguite risultano a favore di

sicurezza per i ricettori in quanto i limiti di legge sono stati verificati in prossimità del confine del ricettore e non ad 1 m dalla facciata dello stesso.

La verifica del limite differenziale verrà di seguito valutata per gli ambienti abitativi dei ricettori residenziali prendendo come livello di rumore residuo quello rilevato a sorgenti spente.

Dal momento che i ricettori R1, R2, R3 risultano ubicati all'interno della fascia di pertinenza stradale, e dal momento che il DPCM 14/11/97 indica che il rumore generato dal traffico stradale non rientra nella verifica del limite differenziale, i livelli di immissione associabili alle sorgenti Cerdomus ed i corrispondenti livelli di rumore residuo epurati dal traffico stradale, sono stati determinati utilizzando gli statistici L90 dedotti dalle misure.

I risultati di seguito riportati in corrispondenza di ciascun ricettore consentono la verifica del rispetto del criterio differenziale nel periodo diurno e notturno.

Ricettore	Livello misurato a sorgenti accese		Livello di rumore Residuo		Insertion loss dBA	Differenziale	
	Livello diurno dBA	Livello notturno dBA	Livello diurno dBA	Livello notturno dBA		Diurno dBA	Notturno dBA
R1	55.1*	51.8*	48.3*	47.3*	3.0	3.8	1.5
R2	54.3*	49.4*	46.3*	44.0*	3.0	5.0	2.4
R3	54.8*	48.8*	48.4*	44.9*	3.0	3.4	0.9
R4	49.2	42.3	42.3	38.5	3.0	3.9	0.8
R5	48.9		41.8		3.0	4.1	
R6	51.1		38.3		3.0	**	

*Nota: L90 dedotto dalla misura.

**Nota: livello determinato all'interno dell'ambiente abitativo inferiore a 50 dBA. Differenziale rispettato per non applicabilità.

12.3 Valutazione dei risultati - conclusioni

Il presente monitoraggio è stato effettuato al fine di verificare la compatibilità acustica delle sorgenti sonore dell'installazione ai limiti di legge vigenti in accordo alla prescrizione indicata nell'AIA vigente che obbliga ad una verifica triennale dei livelli di immissione ai ricettori.

La verifica dei limiti di legge è stata eseguita sia sul confine di proprietà che in prossimità dei ricettori periodicamente monitorati.

I risultati dei rilevamenti hanno consentito di verificare il rispetto dei limiti di legge imposti dalla Classificazione Acustica del Comune, in riferimento sia al periodo diurno sia al periodo notturno.

12.4 Traffico veicolare indotto all'esterno

Il flusso di veicoli in arrivo e partenza sia dallo stabilimento produttivo che dal Magazzino spedizioni, non ha mai dato adito a lamentele o denunce da parte della popolazione od autorità locali.

Per un'analisi di maggiore dettaglio dei dati di traffico si fa riferimento al Sistema di Monitoraggio regionale dei flussi di Traffico Stradali (MTS) dell'Emilia-Romagna, realizzato dalla stessa Regione, dalle Province e dall'Anas, è composto da 283 postazioni, in funzione 24 ore su 24, installate principalmente sulla viabilità statale e provinciale.

In particolare sono presenti due postazioni nelle vicinanze del sito, entrambe sulla viabilità principale (S.S. 9 Via Emilia), in direzione Sud ed in direzione Nord.

Dall'analisi dei dati emerge all'incirca un TGM24 di 15.000 veicoli/giorni per la postazione a Nord verso Imola e di ca. 20.000 veicoli/giorno per la postazione a Sud verso Faenza.

Durante il normale esercizio dell'attività di Cerdomus, considerando che il traffico indotto di mezzi pesanti è principalmente riconducibile al conferimento delle materie prime, al trasporto dei rifiuti ed alla spedizione dei prodotti finiti, si stima un flusso di circa 20/25 camion al giorno. Considerando i volumi di traffico sopra descritti sulla via Emilia, è evidente come tale traffico veicolare indotto all'esterno sia poco significativo. Inoltre il traffico indotto risulta essere prevalentemente di interesse extra-comunale e pertanto, oltre a ritenersi trascurabile rispetto agli attuali flussi circolanti, va ad interessare quasi esclusivamente aree esterne ai centri abitati.

13. BIODIVERSITÀ

Il sito Cerdomus si trova nella zona industriale di Castel Bolognese, suddiviso in due aree, utilizzate come insediamento produttivo e deposito prodotto finito.

Come già accennato al punto 1.3 la superficie dell'azienda, comprende:

→ il sito produttivo di Via Emilia Ponente (area A di Fig.1.1), con superficie totale di 104.239 m² di cui 55.720 m² di superficie edificata, da cui risulta un indice di biodiversità:

$$i_b = \text{sup.edificata}/\text{sup.totale} = 0,53$$

La superficie impermeabilizzata totale è di circa 87.500 m², da cui un indice di impermeabilizzazione:

$$i_i = \text{sup. impermeabilizzata}/\text{sup.totale} = 0,84$$

La restante area non impermeabilizzata è dedicata al verde ed alla piantumazione, da cui un indice:

$$i_{vp} = \text{sup.verde e piantumata}/\text{sup.totale} = 0,16$$

→ il magazzino di Via Calamello (area B di Fig.1.1), con superficie totale di 84.954 m² di cui 4.241 m² di superficie edificata, da cui risulta un indice di biodiversità:

$$i_b = \text{sup.edificata}/\text{sup.totale} = 0,05$$

La superficie impermeabilizzata totale è di circa 70.000 m², da cui un indice di impermeabilizzazione:

$$i_i = \text{sup. impermeabilizzata}/\text{sup.totale} = 0,82$$

La restante area non impermeabilizzata è dedicata al verde ed alla piantumazione, da cui un indice:

$$i_{vp} = \text{sup.verde e piantumata}/\text{sup.totale} = 0,18$$

Nell'ultimo triennio gli indici di biodiversità e di impermeabilizzazione non sono variati per nessuno dei 2 siti.

I piazzali esterni hanno superfici asfaltate o in cemento, in modo da garantire la impermeabilizzazione del terreno sottostante ed evitare così qualsiasi forma di infiltrazione di eventuali sostanze disperse.

Nel sito di produzione, parte delle acque di dilavamento sono convogliate in vasche di raccolta, per essere poi inviate al depuratore acque.

Nel magazzino di Via Calamello le acque di dilavamento sono convogliate in un bacino di laminazione, prima dell'immissione in un corpo idrico superficiale (Rio Fantino).

Nell'ultimo triennio non è variato l'indice di piantumazione per nessuno dei due siti.

Dal 2014 sono state introdotte in azienda, in collaborazione con l'associazione di categoria Confindustria Ceramica, norme di buona prassi fitosanitaria nella gestione della spedizione delle piastrelle negli USA per scongiurare l'introduzione di organismi estranei all'ecosistema presente in quel paese.

Il valore aggiunto derivante dall'applicazione di un sistema di monitoraggio ed ispezione a fronte di queste linee guida sono rappresentati dalle seguenti garanzie offerte al cliente:

- Controllo del processo di stoccaggio e di preparazione del bancale prelevato dal magazzino e destinato agli USA;
- Controllo del processo di carico sui containers in spedizione verso gli USA al fine di prevenire la presenza di pests (es: gasteropodi, insetti, semi, ecc...);
- Controllo dell'erogazione del servizio mediante l'applicazione dei principi della rintracciabilità;
- Verifica del sistema da parte di soggetti opportunamente formati dal Servizio Fitosanitario della Regione Emilia-Romagna.

La certificazione dell'adozione di queste buone prassi per la spedizione negli USA è avvenuta nel giugno 2014 da parte di Certiquality e comprende i marchi CERDOMUS e PORCELLANA DI ROCCA.

Attualmente le aziende/ marchi italiani certificati risultano essere circa 122.

Per tutelare la biodiversità la Regione Emilia Romagna ha identificato come strumenti le "aree protette", siti della "Rete Natura 2000" e la "rete ecologica regionale" ed ha emanato leggi per la tutela della fauna minore.

Le aree protette sono rappresentate da Parchi, Riserve naturali, Aree di riequilibrio ecologico, paesaggi naturali e semi naturali protetti, insieme ai siti di Rete natura 2000.

I siti della Rete Natura 2000 più prossimi allo stabilimento risultano rappresentati da:

- IT4050004 SIC "BOSCO DELLA FRATTONA" a ca 8.5 km in direzione Nord-Ovest
- IT4070025 SIC "CALANCHI PLIOCENICI DELL'APPENNINO FAENTINO" a ca 7.5 km in direzione Sud
- IT4070011 SIC-ZPS "VENA DEL GESSO ROMAGNOLA" a ca 8.5 km in direzione Sud

Per tale componente ambientale non si evidenziano impatti in fase di esercizio delle attività di Cerdumus, in relazione sia alla notevole distanza del sito dall'area più prossima sia ai risultati delle valutazioni specialistiche effettuate in merito alla componente atmosfera e rumore.

14. EMERGENZE

In merito alle situazione di emergenze, oltre alle attività di prevenzione, sono state previste una serie di attività atte a garantire un pronto ed efficace intervento.

Il piano di emergenza indica con chiarezza le modalità di intervento e comportamento, da tenere per garantire l'incolumità delle persone e minimizzare gli impatti ambientali relativi.

Per tale motivo:

- Sono presenti squadre di intervento e di primo soccorso, adeguatamente formate ed organizzate in modo tale da garantire una copertura temporale continua;
- Sono effettuati controlli sulle dotazioni di primo soccorso e sui mezzi antincendio per garantirne la perfetta efficienza ed integrità;
- Il personale è correttamente informato in merito al comportamento da tenere in caso di emergenza;

- A fronte di anomalie degli impianti di depurazione sono stati adottati dall'Azienda sistemi di manutenzione programmata e preventiva in modo da poter sempre garantire il corretto funzionamento delle ventole di aspirazione polveri e fumi, controllando, a date stabilite, eventuali vibrazioni degli organi di movimento intervenendo sistematicamente in caso di malfunzionamento;
- Tutti gli impianti di depurazione sono dotati di pressostati in grado di rilevare eventuali anomalie o malfunzionamenti. I controlli hanno registrazioni a cadenza giornaliera;
- Eventuali sversamenti accidentali vengono convogliati verso l'impianto di depurazione;
- Sono previste prove di simulazione antincendio.
- Vengono regolarmente eseguite prove di allertamento ed evacuazione.

15. SICUREZZA ED IGIENE NEI LUOGHI DI LAVORO

Cerdomus S.r.l. ha redatto il documento di valutazione dei rischi in base al D.Lgs. n.81/2008 nello stabilimento, individuando le fonti potenziali di pericolo e programmando interventi migliorativi.

In tali analisi si è tenuto conto di:

- Modifiche tecnologiche degli impianti e/o metodi di produzione da adottare;
- Predisporre procedure per la riduzione dei rischi;
- Verifica delle misure adottate;
- Formazione ed informazione di tutto il personale.

Per valutare le prestazioni del sito in materia di sicurezza ed igiene del lavoro, sono stati utilizzati parametri statistici estrapolati dal registro infortuni e malattie professionali di cui l'azienda dispone (vedi Tab.15.1).

Tab 15.1 – Sicurezza ed igiene: parametri e indicatori per la valutazione –

Anno	n° infortuni	n° ore lavorate	n° addetti	Giorni infortunio	Indice di gravità	Indice di frequenza	Durata media
2021	3	272.925	179	57	0,21	11,0	19,0
2022	3	267.482	181	62	0,23	11,2	20,7
2023	9	283.481	191	90	0,32	31,7	10,0
2024	6	284.109	200	352	1,24	21,1	58,7

Il numero di infortuni nel 2024 risultano essere diminuiti rispetto all'anno precedente, ma è aumentato l'indice di frequenza e la durata media.

16. INQUINAMENTO ELETTROMAGNETICO

Presso il sito produttivo di Via Emilia Ponente (area A) sono presenti:

- N.1 cabina elettrica di arrivo Media Tensione (15.000 V);
- N.3 cabine di trasformazione MT/BT;
- N.1 cabina di trasformazione BT/MT a servizio del motore di cogenerazione.

Tutte queste cabine sono collocate in aree generalmente non operative, tali quindi da non considerare l'inquinamento elettromagnetico indotto come significativo.

17. SOSTANZE CHE IMPOVERISCONO L'OZONO

Presso entrambi i siti sono presenti impianti di condizionamento per la climatizzazione dei locali amministrativi, produttivi e pausa lavoro.

Tutti gli impianti sono regolarmente censiti, sottoposti a manutenzione e pulizia periodica (almeno due volte all'anno).

Tutti gli impianti con un quantitativo di refrigerante superiore ai 3kg sono 29 (di cui 3 contenenti R22), vengono controllati almeno una volta all'anno da professionista abilitato per la ricerca di fughe, dispongono di regolare libretto d'impianto e vengono inseriti su portale F-GAS.

Per quanto riguarda gli impianti contenenti R22 non è previsto un piano di dismissione programmato ma si andrà ad esaurimento, sostituendoli al bisogno con altri impianti contenenti refrigeranti di nuova concezione.

18. OBIETTIVI E TRAGUARDI PROGRAMMATI

18.1 OBIETTIVI DEL PERIODO 2023-2025

Obiettivo	Azioni	Tempi	Stato di avanzamento	Responsabilità	Risorse	Target	Verifica
Riduzione consumi energia elettrica	Campagna di ricerca perdite aria compressa - Stimato un risparmio annuo pari a € 23.000	31/08/2024	COMPLETO	Energy Manager	Ufficio Tecnico Resp. manutenzione HSE € 4.500	€ 53.800 risparmiati all'anno	IN CORSO – a consuntivo dei dati 2025
	Installazione di inverter su 3 filtri a maniche - Stimato un risparmio annuo pari a € 24.000	31/08/2024	COMPLETO	Energy Manager	Ufficio Tecnico Resp. manutenzione HSE € 80.000		
	Sostituzione motori reparto atomizzazione con macchinari in classe di efficienza energetica più alta - Stimato un risparmio annuo pari a € 6.800	31/12/2024	COMPLETO	Energy Manager	Ufficio Tecnico Resp. manutenzione HSE € 9.400		
Riduzione consumi di gas naturale	Installazione impianto di recupero di calore dai camini del forno LC1 all'essiccatoio LC1	31/08/2024	COMPLETO	Energy Manager	Ufficio Tecnico Resp. manutenzione HSE € 240.000	Stimato un risparmio pari a 40 Smc/h	Verificato un risparmio pari a 25 Smc/h come da consumi rilevati pre e post intervento
Riduzione dei costi energetici per l'illuminazione delle aree interne ed esterne dello stabilimento	Installazione di luci led in sostituzione di quelle tradizionali partendo dalle zone del capannone in cui vengono usate h24	31/12/2023	COMPLETO	Energy Manager	Ufficio Tecnico Resp. manutenzione HSE € 10.000 / anno	45% kWh risparmiati	IN CORSO – a consuntivo dei dati 2025
	Installazione di luci led in sostituzione di quelle tradizionali nei reparti presse e smalterie	31/12/2024	COMPLETO				
	Progressiva sostituzione delle lampade tradizionali con luci a LED negli altri reparti.	31/12/2025	IN CORSO Sostituzione dei corpi illuminanti effettuata al bisogno.				

18.2 OBIETTIVI E TRAGUARDI PROGRAMMATI DEL PERIODO 2025-2028

Obiettivo	Azioni	Tempi	Stato di avanzamento	Responsabilità	Risorse	Target	Verifica
Mitigare il rischio microclima caldo estremo	Progettazione e installazione di impianto di climatizzazione in stabilimento – reparto smalterie continue.	31/08/2025	IN CORSO	RSPP	Energy Manager HSE € 150.000	Calo $\geq 7^{\circ}\text{C}$ in reparto smalterie	
Smaltimento materiali contenenti amianto	Bonifica coperture in eternit in area LC1 e uscita forno.	31/08/2025	IN CORSO	Direzione generale	RSPP HSE € 100.000	1200 mq di eternit smaltiti	
Riduzione consumo di acqua da pozzi	Progettazione e realizzazione di atomizzatore con condensatore integrato da installare su camino uscita fumi per il recupero di acqua calda da riutilizzare in macinazione.	31/12/2026	IN CORSO	Energy Manager	Ufficio Tecnico Resp. manutenzione HSE SACMI € 1.500.000	Stimati 6500l/h d'acqua recuperati	
Riduzione consumi di gas naturale	Installazione impianto di recupero di energia termica da forno ed essiccatoio continuo per utilizzo presso atomizzatore.	31/12/2027	IN CORSO	Energy Manager	Ufficio Tecnico Resp. manutenzione HSE € 600.000	Stimato un risparmio pari a 68 Smc/h	
Efficientamento energetico	Sostituzione impianti produttivi reparto mono 2	31/12/2028	IN STUDIO	Direzione generale	Laboratorio tecnologico Resp. produzione	-10% kWh annui consumati	
	Sostituzione mulino MTC 041 con mulino modulare continuo (MMC) di nuova generazione	31/12/2028	IN STUDIO	Direzione generale	Laboratorio tecnologico Resp. produzione		

19. GLOSSARIO

Analisi Ambientale Iniziale: documento scritto contenente l'analisi delle prestazioni, degli effetti relativi alle tematiche ambientali dell'azienda.

Aspetto ambientale: attività aziendali che interferiscono ed interagiscono con l'ambiente.

Atomizzazione: operazione di regolazione dell'essiccamento della barbottina nebulizzata con aria calda.

Cottura: processo termico con il quale il materiale ceramico acquista le caratteristiche meccaniche e di inerzia chimica caratteristiche del prodotto.

Colorazione in vena: processo di colorazione dell'impasto durante il processo di atomizzazione.

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

dB(A): livello di pressione sonora espressa in dB le cui singole componenti di spettro sono state passate in frequenza secondo la curva A. La ponderazione A attribuisce maggior peso alle frequenze che vanno da 1000 e 4000 Hz, mentre riduce quello delle frequenze elevate e di quelle inferiori ai 500 Hz. I livelli ponderati a e quindi espressi in dBA, sono paragonabili alla risposta uditiva degli individui.

Effetti Ambientali: qualsiasi variazione, positiva o negativa totale o parziale conseguente all'attività del sito.

EMAS: sistema comunitario al quale possono aderire volontariamente le aziende che svolgono attività industriali, per la valutazione ed il miglioramento dell'efficienza ambientale delle attività industriali e per la presentazione al pubblico dell'informazione pertinente. L'obiettivo di EMAS consiste nel continuo miglioramento dell'efficienza ambientale delle attività industriali.

Emissioni gassose: si dividono in: convogliate, che fuoriescono dai camini degli impianti; diffuse, che si riferiscono ad aree di una certa estensione in cui sono presenti superfici evaporanti o sfiati e di portata limitata.

Essiccamento: processo termico con il quale si realizza l'eliminazione di quasi tutta l'acqua contenuta in un corpo pressato.

Fritte: vetri preconfezionati che vengono macinati ed applicati sulla superficie della piastrella. Il raffreddamento porta alla solidificazione lo strato fuso formando così in vetro che conferisce alla superficie della piastrella sia un particolare aspetto estetico (colore brillantezza, decorazione ecc.) che tecnico (durezza, resistenza chimica, ecc...).

Greificazione: processo durante in quale la massa ceramica vetrifica, variando il reticolo cristallino, subendo un ritiro in dimensioni, perdendo porosità ed aumentando la resistenza meccanica.

Indice infortunistico di incidenza: numero di infortuni / numero dei dipendenti x 1000

Nm³: Normal metro cubo, unità di misura di volume (condizioni di riferimento: temperatura T=0°C; pressione P 1013 hPa).

NOx: ossidi di azoto; gas prodotti nei processi di combustione per ossidazione dell'azoto contenuto sia nei combustibili che nell'aria comburente. Possono portare, in presenza di

altri inquinanti, la formazione di smog fotochimica in atmosfera, soprattutto nelle aree a forte urbanizzazione.

SOx: ossidi di zolfo; gas prodotti nei processi di combustione per ossidazione dello zolfo contenuto sia nei combustibili che nell'aria comburente. Possono portare, in presenza di altri inquinanti, la formazione di smog fotochimica in atmosfera, soprattutto nelle aree a forte urbanizzazione.

pH: misura di concentrazione degli ioni H⁺ presenti in una determinata soluzione; danno indicazione di acidità o alcalinità della soluzione in esame.

Pressatura: operazione con la quale l'atomizzato assume una precisa forma geometrica (quella della piastrella).

Smaltatura: metodica che prevede l'applicazione di smalti e paste serigrafiche sul supporto ceramico.

Vetrato o smalto: rivestimento vetroso impermeabile.

Grès porcellanato: piastrelle di ceramica ottenute per pressatura, con superficie non smaltata o con diversi trattamenti superficiali (smaltatura, decorazione, levigatura, etc.). Le materie prime sono miscele di argille, feldspati e sabbie, pigmenti coloranti, etc. La cottura avviene a temperature piuttosto elevate (oltre 1200 °C), e la struttura risultante è assai compatta (l'assorbimento d'acqua deve essere inferiore a 0,5 %). La specifica tecnica del grès porcellanato è riportata nell'Appendice G della norma UNI EN 14411.

Serigrafia digitale: tecnica di decorazione utilizzando macchine a getto di inchiostro per la decorazione delle piastrelle

20. *PRINCIPALI RIFERIMENTI LEGISLATIVI*

CERDOMUS ha stabilito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Qualità e Ambiente che garantisce l'identificazione e l'aggiornamento della normativa e di altre prescrizioni cogenti che interessano le attività aziendali, definendo responsabilità e modalità operative per la raccolta, la verifica ed il controllo delle prescrizioni legali applicabili all'organizzazione nonché il monitoraggio della conformità documentale e di azione dell'Organizzazione alla luce di tali normative.

CERDOMUS dichiara di ottemperare alle disposizioni normative ambientali applicabili alle proprie attività, tenendosi aggiornata tramite newsletter della propria associazione di categoria CONFINDUSTRIA CERAMICA, formazione continua del personale e avvalendosi della consulenza di ditte specializzate.

Settore	Legge di riferimento
Rumore Esterno	D.C.P.M. 01.03.1991 N. 447 del 26.10.95 DGR 673 del 2004 – Definizione dei criteri tecnici per la redazione del documento DEL Emilia Romagna n. 2053 del 09.10.2001
T.U. Ambientale	D.L. 152 / 06 L.R. N. 3 del 20/aprile 2012 Impatto Significativo sull'Ambiente L.R. n. 20 del 24.03.2000 – Uso del Territorio L.R. n. 21 del 2004 – Prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento
Acqua	D.L.152/06 art.124 e succ. scarichi idrici D.L.152/06 sezione III Gestione delle risorse idriche
Rifiuti	D.L. 152/06 Gestione dei rifiuti D.L. 152/06 art. 189 e succ. D.L. 205 del 03/12/2010 D.Lgs. 116/2020 del 26/09/2020 D.Lgs. 4 aprile 2023, n. 59 - Regolamento Disciplina Sistema Tracciabilità Rifiuti RENTRI (ai sensi art.188-bis D.Lgs.3 aprile 2006, n. 152)
Atmosfera – Tutela dell'Aria e Riduzioni delle Emissioni	D.L. 152/06 parte quinta D.Lgs. 59/2005 D.lgs 102 30 07 2020 EMISSIONI ATMOSFERA mod parte IV Dlgs 152/06
Autorizzazioni	D.L. 152/06 art. 269 L.R. 21/2004
Coperture in Cemento-Amianto	D.M. 06/09/94
Scarichi idrici	D.L. 152/06 L.R. n. 5 art. 5 del 01/06/2006 D.L. 267 art. 107 del 18/08/2002
Danno Ambientale	D.L. 152/06 parte VI
Impianti che generano gas serra	D.L. n.216 Reg. 21/06/2012 n. 601/2012 Ue Att. Direttive 2003/87/CE e 2004/101/CE
CONAI	D.L. 152/06 art. 218 e art. 221, all. E punto 2, D.M. 22 Aprile 2014
ETS	Direttiva 2003/87/CE e s.m.i. Reg. UE n.600/2012 Reg. UE n.601/2012 D.Lgs. 30/2013 Documento EA6/03 Gennaio 2010
E-PRTR	Regolamento (CE) n.166/2006 art.4 DPR 157/2011
MUD	D.C.P.M. 17.12.2021

21. AUTORIZZAZIONI VIGENTI E CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

Settore Interessato	Ente	N° Autorizzazione	Note
AIA	ARPAe Ravenna SAC	n.608 del 14/09/2007	
		n.337 del 19/08/2009	
		n.508 16/11/2009	Voltura
		n° DET-AMB-2018-4551 del 06/09/2018	Modifica non sostanziale e voltura
		n° DET-AMB-2019-2450 del 23/05/2019	Modifica non sostanziale e voltura
		n° DET-AMB-2019-3996 del 02/09/2019	Modifica non sostanziale
		n° DET-AMB-2021-1401 del 23/03/2021	Modifica non sostanziale
		n° DET-AMB-2021-4910 del 04/10/2021	Modifica non sostanziale
		n° DET-AMB-2022-728 del 16/02/2022	Correzione per errore materiale della DET-AMB-2021-4910
		n° DET-AMB-2023-2288 del 05/05/2023	Modifica non sostanziale
		n° DET-AMB-2024-6377 del 18/11/2024	Modifica non sostanziale
CERTIFICAZIONI Ambientali	ISO 14001:2015 Certiquality	Cert. N. 9677 del 28/06/2021 (Emissione corrente 25/06/2024 - Scad. 27/06/2027)	Rinnovo Annuale
	EMAS ISPRA	n. Reg. IT-000705 (15/12/2006 1° emissione) Rinnovo Att. di convalida del 01/08/2022 - scad. 28/06/2025	
CERTIFICAZIONI Qualità	ISO 9001:2015	Cert. N. 27915 del 14/11/2019 n. Reg. IT-118707 (Emissione corrente 13/07/2022 - scad. 12/07/2025)	Rinnovo Annuale
Scarichi Idrici	Comune di Castel Bolognese	Stabilimento Prot. N.14504 del 06/12/2004	Acque reflue domestiche
	Provincia di Ravenna	Magazzino Spedizioni (P5) AUA n° 3173 del 20/10/2015	
Concessioni Regionali per prelievi acqua da pozzo	ARPAe Agenzia Regionale prevenzione ambiente ed energia	N° DET-AMB-2023-1751 e N° DET-AMB-2023-1752 del 06/04/2023 (Cambio titolarità) COD. SISTEB: BO05A0074 e BO03A0066	
Prevenzione Incendi	Comando Prov.le VV.FF di Ravenna	<u>Stabilimento produttivo:</u> - CPI prot. n. 00001996 del 17/02/2015, pratica n. 11293, per le attività 2.1.B, 3.7.B, 12.2.B, 34.2.C, 49.3.C, 56.2.C, 70.2.C, 74.3.C, 49.3.C, 1.1.C del DPR 151/2011 - Attestazione di Rinnovo Periodico di Conformità Antincendio (Art.5 del D.P.R.01/08/2011 n.151) prot. 20408 del 16/12/2024, valida fino al 17/12/2029	
		<u>Magazzino Spedizioni (P5):</u> - CPI prot. 13157/36597 del 21/10/2010 per attività 3.7.B, 4.3.A, 12.2.B, 34.1.B, 36.1.B, 44.1.B, 70.2.C, 74.1.A del DPR 151/2011 - Attestazione di Rinnovo Periodico di Conformità Antincendio (Art.5 del D.P.R.01/08/2011 n.151) del 18/10/2023, valida fino ad ottobre 2028.	
Gestore impianti per ETS	A.G.E.S. Min. Ambiente	n. 2256 del 2011	
Imballaggi	CONAI	Codice socio n.12917712	
Licenza Officina elettrica	Agenzia Dogane e dei Monopoli	Prot.2014°12098 del 14/07/2014	
Codice REA	CCIAA	RA - 217992	

22. INFORMAZIONI PER LA REGISTRAZIONE

La presente dichiarazione è stata redatta da:

Sangiorgi Marco (Responsabile Sistema di Gestione Integrato SGI e Rappresentante della Direzione per il SGA) ed *Ossani Marco* (*Tecnico dei Servizi Ambientali*) ed è stata consegnata d'ufficio a tutti i dipendenti di Cerdomus S.r.l., fino al grado di capo reparto. Il presente documento è disponibile e scaricabile sul sito web: www.cerdomus.com

La prossima dichiarazione sarà redatta entro 1 anno.

La direzione di Cerdomus S.r.l. si impegna ad aggiornare annualmente tutte le informazioni contenute nella Dichiarazione Ambientale per la convalida.

La verifica della presente Dichiarazione Ambientale è stata effettuata dal verificatore ambientale accreditato *Certiquality* - n° di registrazione dell'accreditamento IT-V-0001.

Codice NACE 23.31, rev.2 (ex 26.30)

Eventuali copie chiarimenti o dettagli di questa Dichiarazione Ambientale possono essere richieste a:

- Sangiorgi Marco (Responsabile SGI e Rappresentante della Direzione per il SGA)
Tel. 0546.652111 / 0546.652141 – Fax 0546.50010
m.sangiorgi@cerdomus.com.

oppure:

- Ossani Marco (Tecnico dei Servizi Ambientali)
Tel. 0546.652111 / 0546.652251 – Fax 0546.50010
m.ossani@cerdomus.com.

Castel Bolognese, lì 22/05/2025

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 CERDOMUS S.r.l.

numero di registrazione (se esistente) IT- 000705

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 27/06/2025

Certiquality Srl



Il Presidente
Marco Martinelli

rev 5 240524