

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025



Revisione 1 del 25/06/2026

"Dichiarazione Ambientale redatta ai sensi del Regolamento (CE) n. 1221/2009 (EMAS) così come modificato e integrato dal Reg. (UE) n. 1505/2017 e Reg.(UE) n. 2026/2018"

Sommario

1. Insediamenti produttivi Panariagroup	1
1.1 Introduzione	1
1.1.1 <i>Politica dell'Ambiente Igiene e Sicurezza</i>	2
1.2 Struttura organizzativa e Governance.....	3
1.3 Modifiche agli stabilimenti produttivi.....	4
2. Descrizione del prodotto	5
2.1 Certificazioni di prodotto.....	5
2.2 Dati di Produzione Finale Emilia	5
2.3 Dati di Produzione Toano	6
2.4 Dati di Produzione Fiorano Modenese	7
3. Descrizione del processo produttivo	7
4. Aspetti ambientali e aspetti di sicurezza sul lavoro	8
4.1 Consumo di materie prime	10
4.1.1 <i>Indicatore di prestazione</i>	11
4.2 Consumi idrici.....	11
4.2.1 <i>Indicatore di prestazione</i>	17
4.3 Scarichi idrici.....	18
4.4 Consumi energetici	19
4.4.1 <i>Indicatore di prestazione</i>	21
4.5 Contaminazione del terreno	22
4.6 Rifiuti/Residui	22
4.6.1 <i>Indicatore di prestazione</i>	28
4.7 Emissioni in atmosfera.....	30
4.7.1 <i>indicatore di prestazione</i>	31
4.8 Sicurezza e infortuni	34
4.9 Rumore	35
4.9.1 <i>Rumore interno</i>	35
4.9.2 <i>Rumore esterno</i>	36
4.10 Esposizione alla silice libera cristallina.....	36
4.11 Esposizione ad agenti chimici	37
4.12 Campi Elettromagnetici	38
4.13 Pericolo incendio.....	38
4.14 Aspetti ambientali diretti Non significativi.....	39
4.14.1 <i>Impatto visivo e biodiversità</i>	39
4.15 Aspetti ambientali indiretti Significativi.....	40
4.15.1 <i>Trasporti</i>	40

4.15.2	<i>Progettazione del prodotto.....</i>	41
4.15.3	<i>Gestione delle cave.....</i>	41
4.15.4	<i>Smaltimento dei fanghi da depurazione.....</i>	41
4.15.5	<i>Lavorazioni esterne.....</i>	42
4.16	Aspetti ambientali indiretti Non Significativi.....	42
4.16.1	<i>Installazione e informazione all'utilizzatore.....</i>	42
4.16.2	<i>Manutenzione, gestione e dismissione del prodotto</i>	42
5.	Sistema di gestione ambientale	43
6.	Programma ambientale	44
7.	Glossario.....	50

1. Insediamenti produttivi Panariagroup

1.1 *Introduzione*

L'azienda ha ottenuto tra il 2004 e il 2005 la registrazione EMAS dei 3 siti produttivi Italiani con i seguenti certificati:

- IT-000309 per Finale Emilia (MO)
- IT-000239 per Toano (RE)
- IT-000401 per Fiorano Modenese (MO).

Nel 2025 è stata fatta richiesta di unificare in una sola registrazione EMAS i tre siti citati sopra, generando un unico certificato (mantenendo il numero di registrazione IT-000239) che facesse riferimento ad un'unica Dichiarazione Ambientale.

Il presente documento rappresenta l'aggiornamento annuale della Dichiarazione Ambientale unica degli stabilimenti di Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. secondo quanto previsto dal Regolamento CE n° 1221/2009, dal Regolamento UE 2017/1505, e dal Regolamento UE 2018/2026.

Nelle seguenti pagine vengono esposti i dati relativi ad aspetti ambientali e di sicurezza sul lavoro (diretti ed indiretti) ritenuti significativi, in merito all'anno 2025. Per una corretta comprensione del presente documento è opportuno consultare contemporaneamente la Dichiarazione Ambientale 2024.

La Politica di Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., contenente impegni ed obiettivi in merito ai temi Ambiente, Igiene e Sicurezza, è stata rimesa nel marzo 2026, ed è riportata in seguito.

1.1.1 Politica dell'Ambiente Igiene e Sicurezza

L'Alta Direzione ha espresso la Politica dell'Ambiente Igiene e Sicurezza attraverso un documento formale, ponendosi come obiettivi prioritari il rispetto dell'ambiente e la salvaguardia di tutti i dipendenti dell'Azienda in termini di igiene e sicurezza sul luogo di lavoro.

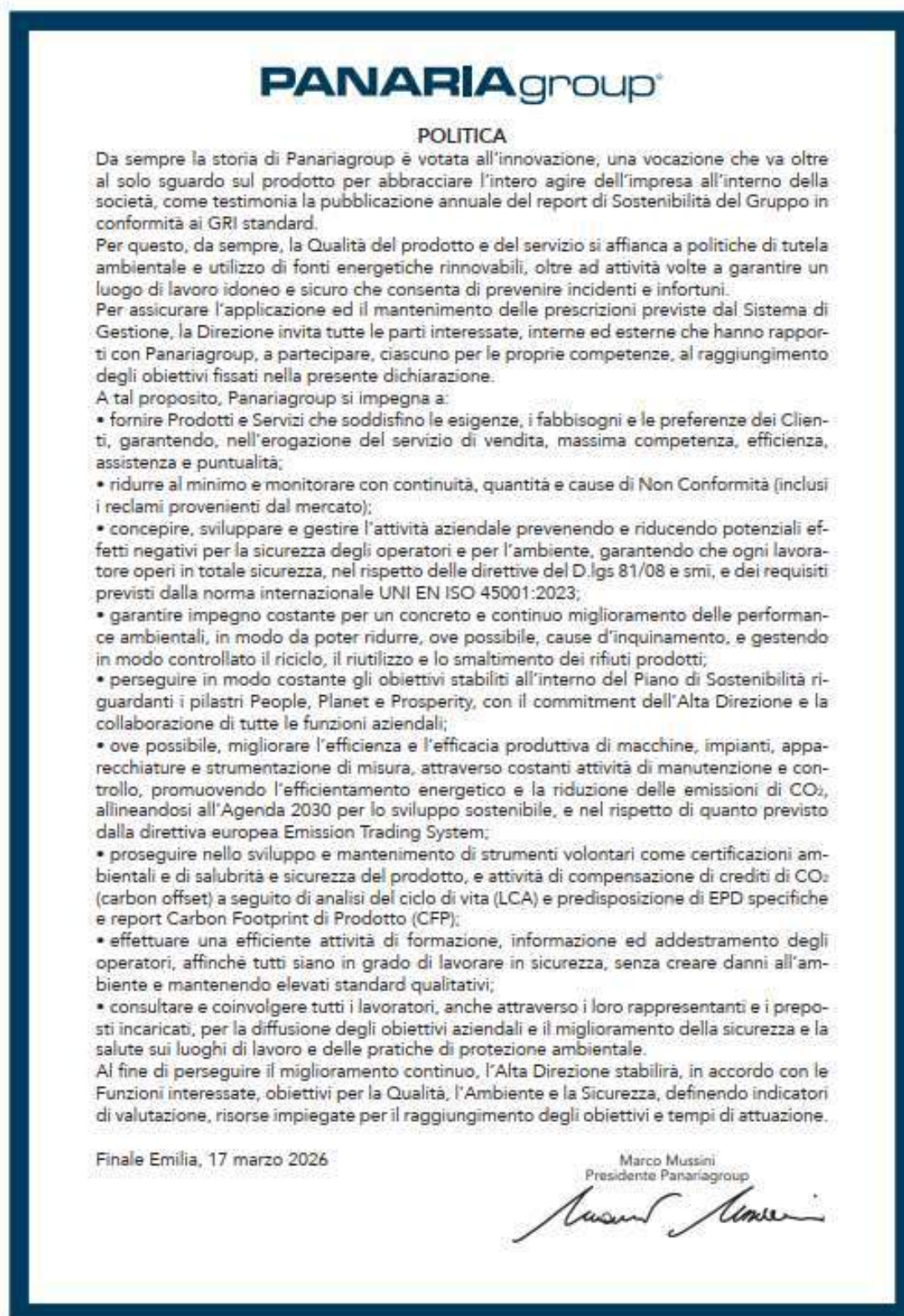


Figura 1.1.1: Politica di Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A.

1.2 Struttura organizzativa e Governance

Attualmente il Gruppo Panaria ha una struttura che comprende 7 stabilimenti produttivi (3 in Italia, 3 in Portogallo, 1 negli Stati Uniti) e 3 unità logistiche (2 in Italia e 1 negli Stati Uniti). Occupa circa 1600 dipendenti, producendo ogni anno più di 27 milioni di m² di piastrelle.

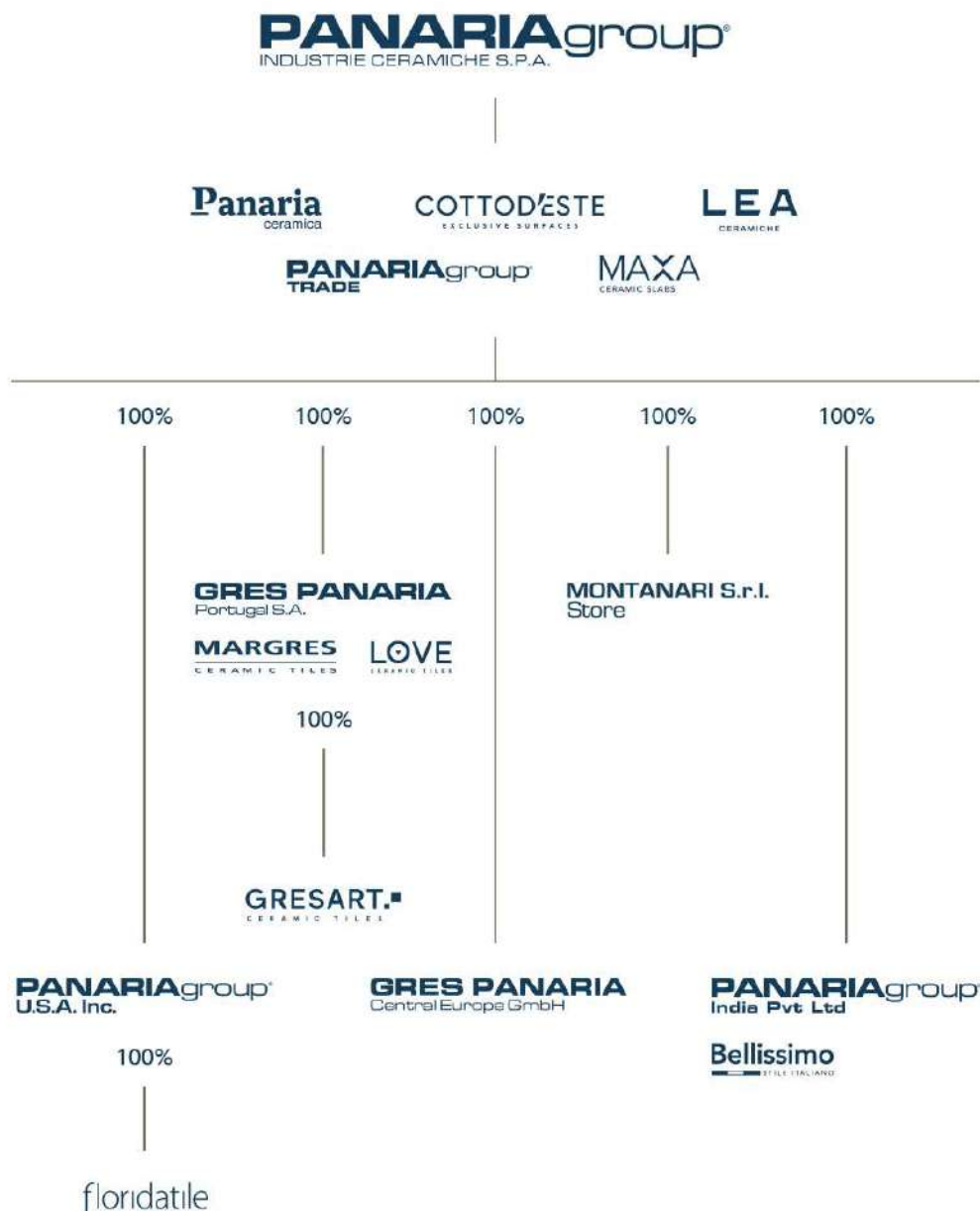


Figura 1.2.1: La struttura del Gruppo

Il modello organizzativo di Panariagroup è basato sul modello tradizionale, costituito da 3 organi societari: l'Assemblea degli Azionisti, il Consiglio di Amministrazione e il Collegio Sindacale.

L'Assemblea degli azionisti rappresenta l'universalità dei soci. L'Assemblea è l'organo competente a deliberare in sede ordinaria e straordinaria sulle materie alla stessa riservate dalla legge o dallo Statuto.

Il Consiglio di Amministrazione dirige la Società Panariagroup e persegue l'obiettivo primario della creazione del valore per l'azionista, operando attivamente per la definizione delle strategie industriali e intervenendo direttamente in tutte le decisioni relative alle materie gestionali più rilevanti, riservate alla sua esclusiva competenza.

Il Consiglio di Amministrazione di Panariagroup è composto da 6 membri.

Il Collegio Sindacale ha il compito di vigilare sull'osservanza della legge e dello Statuto, sul rispetto dei principi di corretta amministrazione, sull'adeguatezza della struttura organizzativa della società, del sistema di controllo interno, sull'adeguatezza delle disposizioni impartite alle società controllate in relazione alle informazioni da fornire per adempiere agli obblighi di comunicazione. Inoltre, vigila sull'osservanza delle disposizioni stabilite nel Decreto Legislativo 254/2016 e ne riferisce nella relazione annuale all'Assemblea.

A seguito della decisione volontaria della Società di uscire da Borsa Italiana, si segnala che non sono più in essere i comitati precedentemente costituiti in seno al Consiglio di Amministrazione: Comitato controllo e rischi, Comitato per la remunerazione e Comitato per le operazioni con le Parti Correlate.

Le buone pratiche di governo acquisite dall'esperienza di quasi 17 anni in Borsa Italiana restano comunque un'eredità di cui il Gruppo saprà fare tesoro, avendo già integrato le stesse all'interno del proprio modello di impresa.

Per presidiare con efficacia i temi della Sostenibilità, Panariagroup ha costituito un "Comitato Operativo CSR".

Il Comitato Operativo CSR è incaricato delle scelte inerenti alla sostenibilità e la responsabilità sociale d'impresa e si occupa di coordinare il processo di rendicontazione dei dati relativi al presente Bilancio di Sostenibilità in termini di definizione e gestione del processo operativo del reporting non finanziario, gestione della raccolta, consolidamento di dati ed informazioni su tutto il perimetro del Gruppo (Italia, Portogallo, USA, India) e redazione del documento. I membri di tale comitato sono rappresentanti di diverse funzioni aziendali: Direzione Amministrazione Finanza e Controllo di Gruppo, Direzione Marketing, Direzione Engineering, Qualità e Ambiente, Direzione Risorse Umane, e Direzione Acquisti.

Per quanto riguarda le Divisione estere (Portogallo, USA e India) sono stati identificati dei referenti locali che si occupano della gestione e del presidio delle tematiche di sostenibilità e del processo di reporting non finanziario a livello locale al fine di garantirne un coinvolgimento diretto ed attivo.

1.3 ***Modifiche agli stabilimenti produttivi***

Nei primi mesi del 2025 sono stati completati i lavori di revamping e potenziamento dell'impianto fotovoltaico nel sito di Finale Emilia, aumentando sensibilmente la quota parte di energia elettrica autoprodotta. È stata inoltre effettuata la sostituzione di tutte le macchine di carico scarico della linea di rettifica 1 per poter lavorare con una gamma di formati maggiore. Per ottimizzare l'organizzazione del lavoro del reparto rettifica è stata spostata la linea di rettifica 4 vicino alla linea 1 per renderla più fruibile e prossima agli operatori.

Sui siti di Toano e Fiorano Modenese non si registrano modifiche significative agli impianti nel corso del 2025.

2. Descrizione del prodotto

Panariagroup produce piastrelle di ceramica in Grès Porcellanato per pavimenti e rivestimenti. Gli stabilimenti Panariagroup di Finale Emilia e Toano producono piastrelle di medio formato e spessori superiori ai 6mm. Lo stabilimento Panariagroup di Fiorano Modenese è adibito alla produzione di piastrelle di grande formato e di spessore contenuto (uguale o inferiore ai 6mm).

2.1 Certificazioni di prodotto

Le certificazioni di prodotto sono riportate in Dichiarazione Ambientale 2024, non vi sono modifiche da segnalare a tal proposito.

2.2 Dati di Produzione Finale Emilia

Di seguito viene evidenziato l'andamento della produzione di piastrelle dall'anno 2023 all'anno 2025.

Anno	Produzione di piastrelle (m ²)	Peso prodotto finito versato a magazzino (t)
2023	4.170.070	89.069
2024	4.864.710	97.704
2025	4.986.766	100.658

Tabella 2.2.1: Produzione di piastrelle in m² e in t

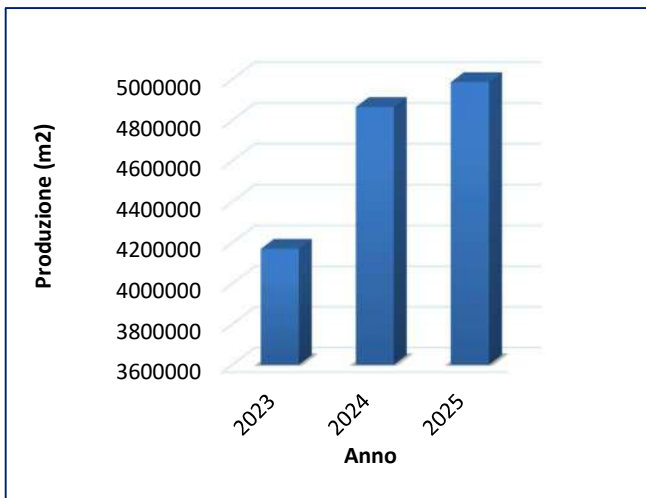


Figura 2.2.2: istogramma andamento produzione

Il sito produttivo Panariagroup di Finale Emilia è adibito anche alla produzione di polvere atomizzata trasferita al sito produttivo Panariagroup di Fiorano Modenese.

All'interno della Tabella 2.2.3 viene evidenziato l'andamento della produzione di polvere atomizzata dall'anno 2023 al 2025, presso lo stabilimento, e il dato relativo all'atomizzato trasferito presso lo stabilimento Panariagroup di Fiorano Modenese per la produzione di lastre ceramiche.

Anno	Produzione totale atomizzato (t)	Atomizzato trasferito (t)
2023	152.718	25.881
2024	176.996	29.514
2025	169.910	30.205

Tabella 2.2.3: Produzione totale di atomizzato e atomizzato trasferito (peso umido)

La quantità totale di piastrelle versate a magazzino nel 2025 risulta in lieve aumento rispetto all'anno precedente. Il lieve incremento dei volumi produttivi è riconducibile ad una maggior continuità degli impianti rispetto al 2024, anno caratterizzato da un mancato funzionamento a causa delle chiusure programmate durante l'anno (parziali e relative solo ad alcune linee, oppure totali e relative a tutto lo stabilimento produttivo), a seguito di decisioni strategiche legate alla situazione di contrazione del mercato.

2.3 *Dati di Produzione Toano*

Di seguito viene evidenziato l'andamento della produzione di piastrelle dall'anno 2023 all'anno 2025.

Anno	Produzione di piastrelle (m ²)	Peso prodotto finito versato a magazzino (t)
2023	2.419.626	74.874
2024	3.157.266	97.882
2025	3.206.945	99.403

Tabella 2.3.1: Produzione di piastrelle in m² e in t

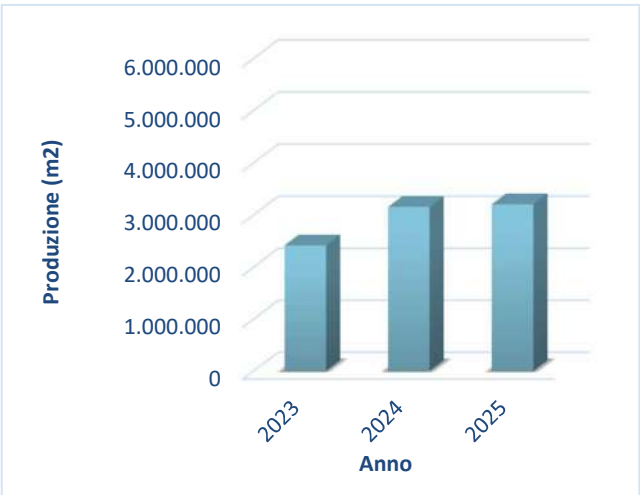


Figura 2.3.2: istogramma andamento produzione

All'interno della Tabella 2.3.3 viene evidenziato l'andamento della produzione di polvere atomizzata dall'anno 2023 al 2025, presso lo stabilimento di Toano.

Anno	Produzione totale atomizzato (t)
2023	95.059
2024	126.437
2025	129.050

Tabella 2.3.3: Produzione totale di atomizzato e atomizzato trasferito (peso umido)

La quantità totale di piastrelle versate a magazzino nel 2025, così come il dato di atomizzato prodotto, sono in lieve aumento rispetto all'anno precedente; l'incremento dei volumi produttivi è riconducibile ad una maggior continuità degli impianti rispetto al 2024, anno caratterizzato da un mancato funzionamento degli impianti a causa delle chiusure programmate durante l'anno (parziali e relative solo ad alcune linee, oppure totali e relative a tutto lo stabilimento produttivo), a seguito di decisioni strategiche legate alla situazione di contrazione del mercato.

2.4 Dati di Produzione Fiorano Modenese

Di seguito viene evidenziato l'andamento della produzione di piastrelle dall'anno 2023 all'anno 2025. Un dato interessante è costituito dal peso del prodotto finito versato a magazzino. La tipologia di prodotto Gres Porcellanato Laminato, caratterizzata da spessori molto bassi, ha un peso di circa 8 kg/m² per la versione spessore 3 mm, di circa 11 kg/m² per la versione spessore 5 mm, e di circa 13,5 kg/m² per la versione spessore 6 mm contro, i circa 23 kg/m² di un prodotto Gres Porcellanato "tradizionale".

Anno	Produzione di piastrelle (m ²)	Peso prodotto finito versato a magazzino (t)
2023	1.495.180	17.920
2024	1.733.472	20.610
2025	1.683.426	19.803

Tabella 2.4.1: Produzione di piastrelle in m² e in t

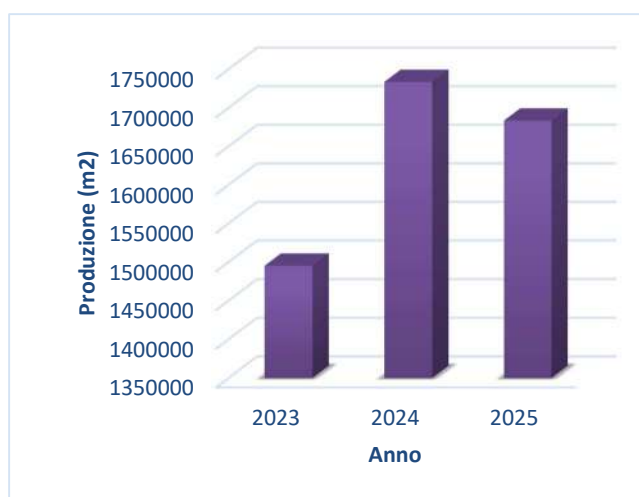


Figura 2.4.2: istogramma andamento produzione

La quantità totale di piastrelle versate a magazzino nel 2025 è in diminuzione rispetto all'anno precedente; il 2025 è stato un anno caratterizzato da un minor numero di giorni lavorati, 280 giorni contro i 301 del 2024, in aggiunta a un funzionamento parziale degli impianti a seguito di decisioni strategiche legate alla situazione di contrazione del mercato.

3. Descrizione del processo produttivo

Per la descrizione integrale del processo produttivo dei siti di Panariagroup si rimanda alla Dichiarazione Ambientale 2024, nel corso del 2025 non vi sono variazioni da segnalare.

4. Aspetti ambientali e aspetti di sicurezza sul lavoro

Gli aspetti ambientali e gli aspetti relativi alla sicurezza sul lavoro, identificati da Panariagroup per quanto riguarda i propri siti produttivi per l'anno 2025, rimangono gli stessi analizzati dettagliatamente all'interno delle Dichiarazioni Ambientali 2024. Questi vengono elencati all'interno della seguente tabella, associati (ove presenti) ai riferimenti legislativi aggiornati.

Sono stati considerati sia gli aspetti ambientali diretti, cioè legati alle attività che l'Azienda ha sotto il suo pieno controllo gestionale, che quelli indiretti, cioè gli aspetti ambientali legati alle attività, ai prodotti e ai servizi dell'Azienda, sui quali può non avere un controllo gestionale totale.

ASPETTO AMBIENTALE / FATTORE DI RISCHIO	MOTIVAZIONE / RIFERIMENTI
Consumi di materie prime	Sensibilità del territorio – Politica Ambiente Igiene Sicurezza
Consumi idrici	Sensibilità del territorio e rispetto delle leggi (D.Lgs. n° 152 del 03.04.06)
Scarichi idrici	Autorizzazione Integrata Ambientale ARPAE di Modena Det. n° 6 del 21.01.16 e successive modifiche - scadenza 21.01.32 (D.Lgs. n° 152 del 03.04.06)
Consumi energetici	Rispetto della legge (L. 10 del 09/01/91 - D.Lgs. n° 152 del 03.04.06)
Contaminazione del terreno	Rispetto limiti di legge (D.Lgs. n° 152 del 03.04.06)
Rifiuti / Residui	Rispetto limiti di legge (D.Lgs. n° 152 del 03.04.06) Decreto 4 aprile 2023 che regola il RENTRI (Registro Elettronico Nazionale per la Tracciabilità dei Rifiuti), istituito dall'articolo 6 del decreto legge 135/2018 e disciplinato dall'articolo 188-bis del Dlgs 152/2006
Emissioni in atmosfera	Autorizzazione Integrata Ambientale ARPAE di Modena Det. n° 6 del 21.01.16 e successive modifiche - scadenza 21.01.32 (D.Lgs. n° 152 del 03.04.06)
Sicurezza / Infortuni	Applicazione delle Linee Guida UNI INAIL del 28.09.01 Adozione del sistema di gestione UNI EN ISO 45001 Rispetto limiti di legge (D.Lgs. 81 del 09.04.08) - D.Lgs. 17/2010 – Attuazione della Direttiva 2006/42/CE (Direttiva macchine)
Rumore	Rispetto delle leggi (esterno: D.G.R. 673/2004 – interno: Titolo VII Capo II del D.Lgs. 81 del 09.04.08)
Esposizione alla silice cristallina	Rispetto delle disposizioni di legge e delle prassi comunemente adottate (SCOEL - D.Lgs. 81 del 09.04.08 – D.Lgs. 44/2020)
Esposizione ad agenti chimici - Metalli	Rispetto delle disposizioni di legge e delle prassi comunemente adottate (ACGIH - D.Lgs. 81 del 09.04.08)
Pericolo incendio	Certificato Prevenzione Incendi VV.F.
Impatto visivo e biodiversità	Sensibilità del territorio – Politica Ambiente Igiene Sicurezza Rispetto delle leggi (LR 20/2000)
Cambiamento climatico	Direttiva CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive – Direttiva UE 2022/2464 del 14/12/2022) – UNI EN ISO 9001 – UNI EN ISO 14001
Campi elettromagnetici	Rispetto delle leggi (D.Lgs. 81 del 09.04.08)
Vibrazioni	Rispetto delle leggi (D.Lgs. 81 del 09.04.08)
Fibra di vetro	Rispetto delle disposizioni di legge e delle prassi comunemente adottate (ACGIH - D.Lgs. 81 del 09.04.08)
Isocianati	Rispetto delle disposizioni di legge e delle prassi comunemente adottate (ACGIH - D.Lgs. 81 del 09.04.08)
Trasporti	Sensibilità del territorio – Politica Ambiente Igiene Sicurezza
Progettazione del prodotto	Sensibilità del territorio – Politica Ambiente Igiene Sicurezza

ASPETTO AMBIENTALE / FATTORE DI RISCHIO	MOTIVAZIONE / RIFERIMENTI
Gestione delle cave	Sensibilità del territorio – Politica Ambiente Igiene Sicurezza
Smaltimento fanghi da depurazione	Rispetto limiti di legge (D.Lgs. n° 152 del 03.04.06)
Lavorazioni esterne	Sensibilità del territorio – Politica Ambiente Igiene Sicurezza
Installazione, informazione al cliente	Sensibilità del territorio – Politica Ambiente Igiene Sicurezza
Manutenzione, gestione e dismissione del prodotto	Sensibilità del territorio – Politica Ambiente Igiene Sicurezza

Tabella 4.1: Aspetti ambientali e fattori di rischio identificati

Panariagroup, attraverso il proprio Sistema di Gestione Ambientale, tiene sotto controllo e garantisce la propria conformità normativa ai requisiti legali e volontari sottoscritti in materia ambientale; a tal proposito viene mantenuto aggiornato un apposito scadenziario degli obblighi cogenti applicabili. Nel presente aggiornamento della Dichiarazione Ambientale vengono riportate le principali disposizioni giuridiche di cui l'organizzazione deve tener conto per adempiere ai propri obblighi normativi ambientali, all'interno dei rispettivi capitoli. A fronte di ciò Panariagroup dichiara la propria conformità giuridica.

Sono stati confermati i criteri per la valutazione della significatività degli aspetti sopraelencati e i rispettivi risultati ottenuti (indici di significatività), descritti all'interno della Dichiarazione Ambientale 2024. Le modifiche impiantistiche, che hanno caratterizzato gli stabilimenti nell'ultimo anno, non hanno generato impatti ambientali (diretti o indiretti), o peggioramenti relativi a quelli esistenti.

A seguire i dati relativi agli aspetti ambientali e di sicurezza ritenuti significativi presso i 3 siti produttivi del gruppo. I valori riportati fanno riferimento principalmente al triennio 2023 – 2024 – 2025. Vengono prima presi in considerazione gli aspetti ambientali diretti, poi (precisamente dal Paragrafo 4.16) quelli indiretti, su cui quindi l'Azienda non ha un controllo gestionale totale.

Panariagroup ha accuratamente valutato la tipologia e l'origine dei dati pubblicati nel presente documento, che ritiene idonei alla propria analisi ambientale, anche se non totalmente corrispondenti agli indicatori chiave previsti dal Regolamento CE n° 1221/2009, il Regolamento UE 2017/1505, il Regolamento UE 2018/2026.

All'interno dei seguenti capitoli vengono evidenziate le azioni messe in atto da Panariagroup per garantire la rispondenza agli obblighi normativi, a seguito di valutazioni periodiche relative alla conformità legislativa effettuate in conformità a quanto previsto dalla norma UNI EN ISO 14001.

Per quanto riguarda l'aggiornamento legislativo, Panariagroup si avvale inoltre di consulenze specifiche e puntuali attraverso studi esterni qualificati, l'associazione di categoria Confindustria Ceramica, e della piattaforma digitale smart24hse (<https://smart24hse.ilsole24ore.com>) specializzata per il management ambiente e sicurezza.

In materia di compliance normativa, per il 2025 si conferma l'assenza, a livello di Gruppo, di multe significative e sanzioni non monetarie per non conformità a leggi e/o regolamenti in ambito sociale, economico e ambientale, di incidenti di non conformità con regolamenti e/o codici volontari relativi alla salute e sicurezza dei consumatori del Gruppo e relativi alle informazioni e l'etichettatura dei prodotti.

4.1 Consumo di materie prime

Si riportano di seguito i dati relativi al consumo di Materie Prime utilizzate nel ciclo produttivo dell'ultimo triennio e lo scarto generato.

Finale Emilia

Anno	Quantità Materie Prime (t secco)	Scarto crudo (%)	Scarto cotto (%)
2023	132.323	11,2	9,0
2024	142.805	11,5	8,6
2025	147.871	12,9	7,9

Toano

Anno	Quantità Materie Prime (t secco)	Scarto crudo (%)	Scarto cotto (%)
2023	85.156	7,2	8,3
2024	104.381	9,5	6,9
2025	104.742	5,5	6,4

Fiorano

Anno	Quantità Atomizzato (t secco)	Scarto crudo (%)	Scarto cotto (%)
2023	24.587	21,0	29,5
2024	28.038	20,0	22,5
2025	28.695	21,2	22,4

Tabella 4.1.1: Quantità di Materie Prime in tonnellate (peso secco) utilizzate nel ciclo produttivo, percentuale di scarto crudo generato dal processo produttivo rispetto alle materie prime utilizzate, percentuale di scarto cotto rispetto al prodotto versato a magazzino

La produzione di Gres Laminato a Fiorano Modenese è caratterizzata da una percentuale di scarto crudo e cotto superiore se confrontato con una tecnologia ceramica tradizionale, perché il materiale deve essere rifilato in crudo dopo la fase di pressatura, e squadrato in cotto dopo la fase di cottura; per questo motivo è sempre presente una componente di scarto crudo e cotto "fisiologica", non prevista nel processo tradizionale:

- la fase di stesura, a monte della fase di compattazione, e la fase di rifilo, subito dopo la fase di compattazione, dove la lastra cruda viene rifilata per ottenere un bordo consistente e pulito, generano uno scarto crudo non eliminabile;
- nella fase di taglio, la lastra viene sempre rettificata e anche in questo caso la quota di scarto cotto non è eliminabile; inoltre sia nella fase di incollaggio che in quella di taglio (non presenti nel processo ceramico tradizionale) viene generata un'ulteriore percentuale di scarto cotto;
- ogni partenza di un articolo in produzione è accompagnata da una serie di prove (staffette di produzione) che devono essere necessariamente fatte sul grande formato (3000x1000 mm o 2780x1200 mm) e che una volta centrato il prodotto vengono scartate; queste prove hanno un'incidenza rilevante sugli scarti complessivi;
- pur essendo la percentuale di scarto più alta rispetto ad un processo tradizionale, la quantità in peso di scarto al mq è inferiore a 1/3 rispetto alla produzione di gres porcellanato tradizionale.

Nella successiva tabella viene indicata una stima dello scarto crudo e cotto non eliminabile causa la caratteristica del processo stesso:

	Min	Max
Scarto Crudo non eliminabile	8%	10%
Scarto Cotto non eliminabile	9%	11%

4.1.1 Indicatore di prestazione

Il consumo di materia prima è ritenuto un aspetto ambientali da tenere monitorato e per questo è stato definito il seguente indicatore chiave di prestazione:

$IC1mp = \text{Materie Prime consumate (t secco)} / \text{prodotto finito versato a magazzino (t)}$

Per lo stabilimento di Finale Emilia e Fiorano Modenese il consumo di materie prime è stato ripartito considerando il rapporto tra atomizzato prodotto per Finale Emilia e per Fiorano Modenese.

IC1mp	2023 (%)	2024 (%)	2025 (%)
Finale Emilia	1,23	1,22	1,21
Toano	1,14	1,07	1,05
Fiorano Modenese	1,25	1,16	1,33

Tabella 4.1.4: indicatore consumo materie prime per stabilimento

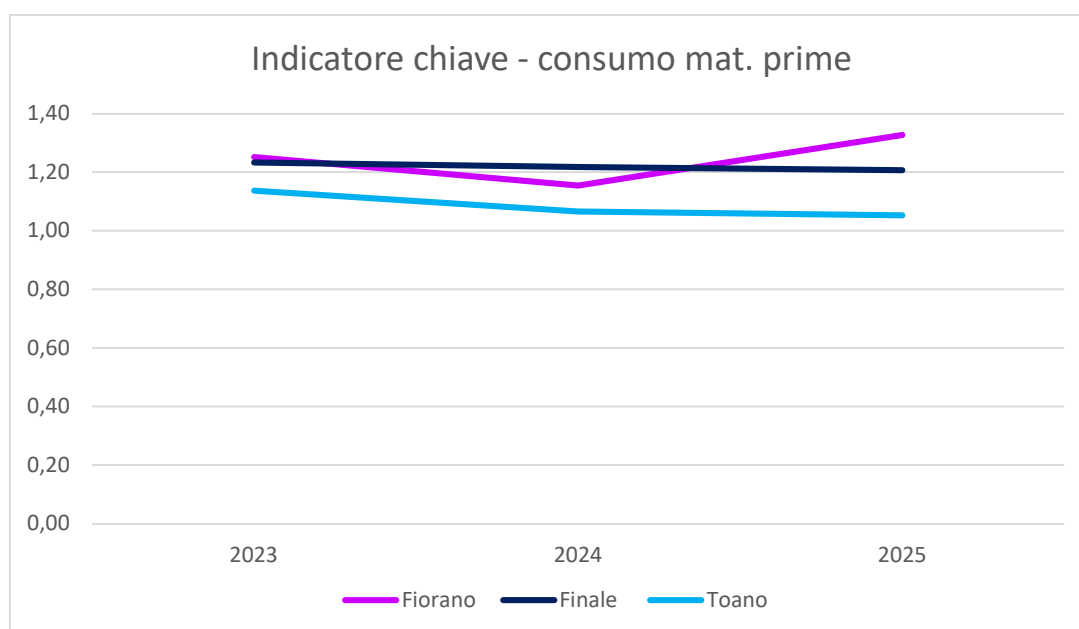


Figura 4.1.5: andamento indicatore consumo materie prime per stabilimento

4.2 Consumi idrici

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo degli stabilimenti Panariagroup di Finale Emilia e Toano si concentra prevalentemente nelle fasi di: macinazione ad umido delle materie prime, preparazione degli smalti (sempre tramite macinazione ad umido), nel lavaggio degli impianti e delle linee di smalteria, e nelle operazioni di lappatura e rettifica delle piastrelle cotte. Per le operazioni di taglio e rettifica il consumo di acqua negli anni è stato ridotto in quanto l'azienda ha implementato la tecnologia a secco.

Finale Emilia

Il prelievo dell'acqua ad uso produttivo avviene dalla falda sottostante al sito attraverso n° 2 pozzi per i quali Panariagroup è autorizzata alla derivazione di acqua pubblica. L'acqua prelevata da acquedotto viene impiegata esclusivamente per usi civili. Il bilancio idrico (rappresentato graficamente di seguito) dimostra il consumo e il riutilizzo dell'acqua di processo nel ciclo produttivo. Le acque in entrata sono evidenziate con il colore azzurro, il ciclo di riciclaggio e/o depurazione con il colore verde, le acque reflue recuperate direttamente in macinazione con il colore marrone, le

acque trasferite all'esterno (compresa quella contenuta nell'atomizzato e nelle torte di filtropressato) con il colore viola, e le acque uscenti dal ciclo (evaporazione, dispersione e scarico in acque superficiali) con il colore rosso.

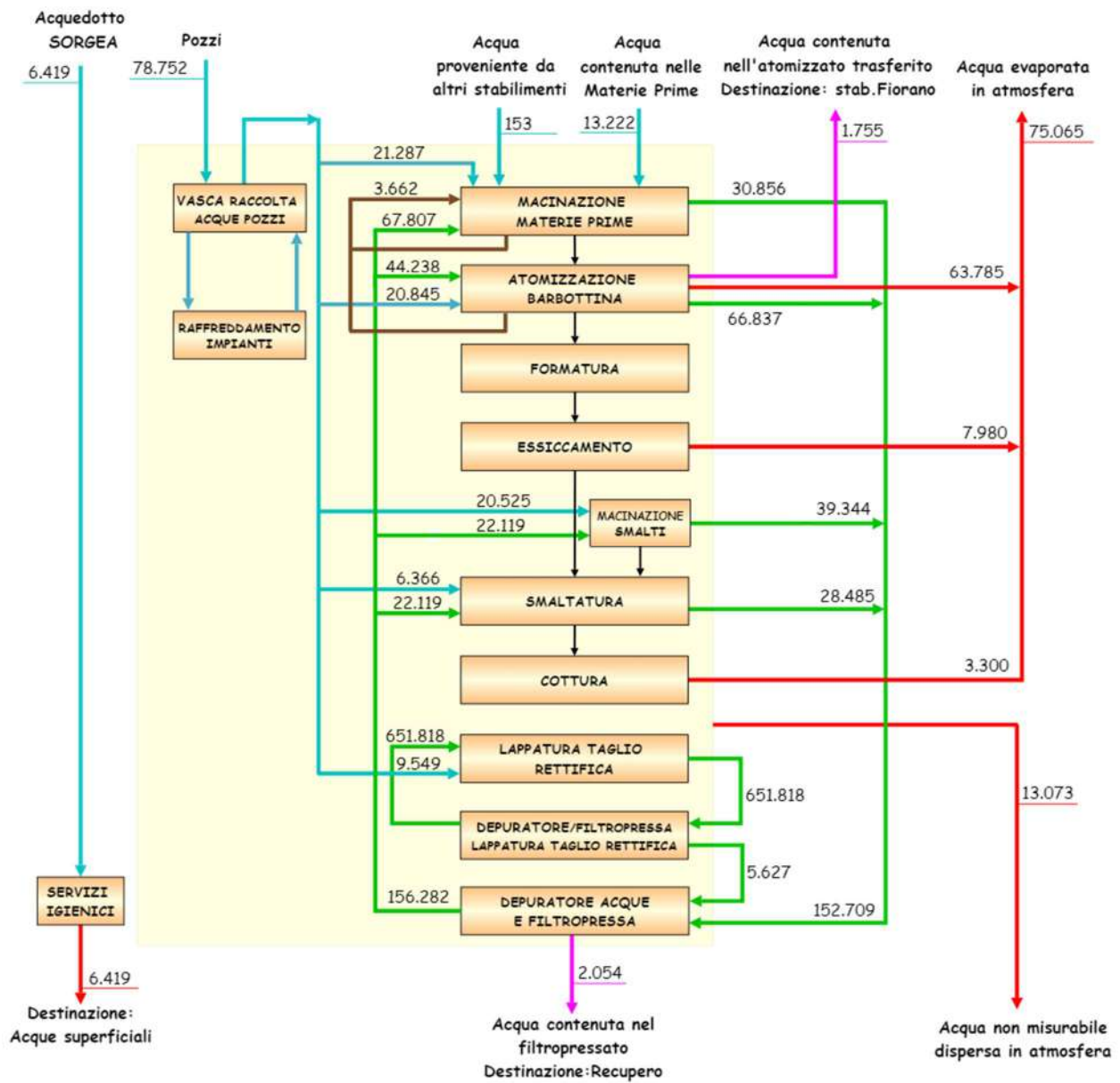


Figura 4.2.1: Ciclo idrico stabilimento – Anno 2025

All'interno della seguente tabella si mettono in evidenza i dati relativi al fabbisogno idrico ed al riutilizzo dell'acqua depurata.

	2023		2024		2025	
	m³	%	m³	%	m³	%
Acqua pulita prelevata da pozzi	68.786	9,5%	78.572	8,9%	82.221	9,2%
Acque riutilizzate per la macinazione materie prime derivanti da depurazione	52.690	7,3%	67.807	7,7%	67.904	7,6%

Acque riutilizzate per lavaggi nel reparto preparazione impasti derivanti da depurazione	36.171	5,0%	44.238	5,0%	35.288	4,0%
Acqua recuperata dal raffreddamento impianti (utilizzata senza alcun trattamento di depurazione) per macinazione/lavaggi	37.012	5,1%	42.132	4,7%	35.287	4,5%
Acqua depurata riutilizzata (processo lappatura – rettifica)	529.175	72,9%	651.818	73,68%	663.198	74,6%
Acqua ricevuta dall'esterno	1.836	0,2%	153	0,02%	196	0,02%
Totale del fabbisogno idrico per il sito	725.670	100,0%	884.720	100,0%	889.159	100,0%

Tabella 4.2.2: Dati relativi al fabbisogno idrico del sito

L'aumento registrato nel dato di fabbisogno idrico totale dello stabilimento è in linea con gli andamenti produttivi. L'utilizzo di acqua da pozzo risulta in linea con gli anni precedenti e lascia intendere una buona gestione della risorsa, considerato il fabbisogno idrico del sito.

Toano

Il prelievo dell'acqua avviene dalla falda sottostante al sito attraverso n° 3 pozzi per i quali Panariagroup è autorizzata alla derivazione di acqua pubblica, tramite concessione rilasciata dalla Regione Emilia Romagna. Tale concessione include anche l'autorizzazione alla derivazione di acqua pubblica superficiale ad uso industriale dal Torrente Secchiello (pratica n° 414 – codice procedimento RE06A0062).

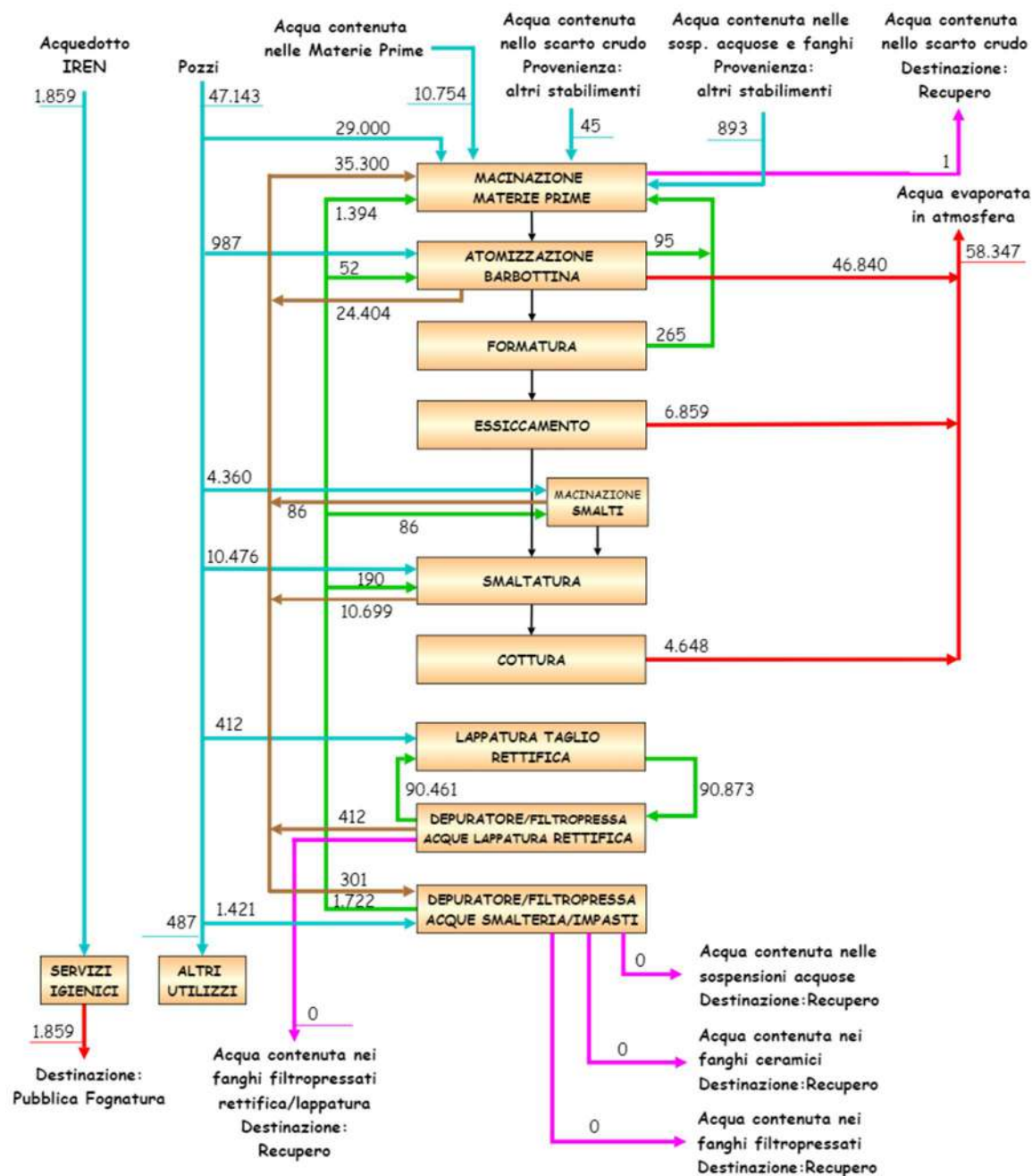


Figura 4.2.3: Ciclo idrico stabilimento di Toano – Anno 2025

	2023		2024		2025	
	m ³	%	m ³	%	m ³	%
Acqua pulita prelevata da pozzi	37.897	27,1%	47.143	26,9%	48.541	31,7%
Acque depurata per la macinazione materie prime/lavaggi	3.396	2,4%	1.722	1,0%	4.871	3,2%
Acqua depurata riutilizzata (processo lappatura - rettifica)	68.487	49,1%	90.461	51,5%	51.557	33,7%
Acqua reflua recuperata per macinazione	28.177	20,2%	35.300	20,1%	46.948	30,7%
Acqua ricevuta dall'esterno	1.643	1,2%	938	0,5%	1.131	0,7%
Totale del fabbisogno idrico per il sito	139.600	100%	175.564	100%	153.048	100,0%

Tabella 4.2.4: Dati relativi al fabbisogno idrico del sito di Toano

La sostituzione di tutte le linee di rettifica a umido con tecnologia a secco, ha portato un notevole calo del fabbisogno idrico a partire dal 2023. L'acqua di ricircolo dell'impianto di depurazione è attribuibile al solo funzionamento della linea di lappatura. L'aumento significativo della percentuale di acqua prelevata sul totale del fabbisogno è da mettere in relazione all'aspetto sopra menzionato, in quanto di fatto il dato di consumo idrico specifico è in linea con gli anni precedenti.

Fiorano Modenese

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di macinazione ad umido delle materie prime per la realizzazione di smalti e nei lavaggi del reparto macinazione smalti e smaltatura.

Il prelievo dell'acqua avviene dalla falda sottostante al sito attraverso n° 1 pozzo autorizzato. Lo stabilimento ha richiesto ed ottenuto per tale pozzo la concessione di derivazione di acque pubbliche. Esiste anche un prelievo da acquedotto (HERA), ma la quantità di acqua è molto bassa in quanto viene utilizzata solo per i servizi igienici (dello stabilimento e della palazzina adiacente).

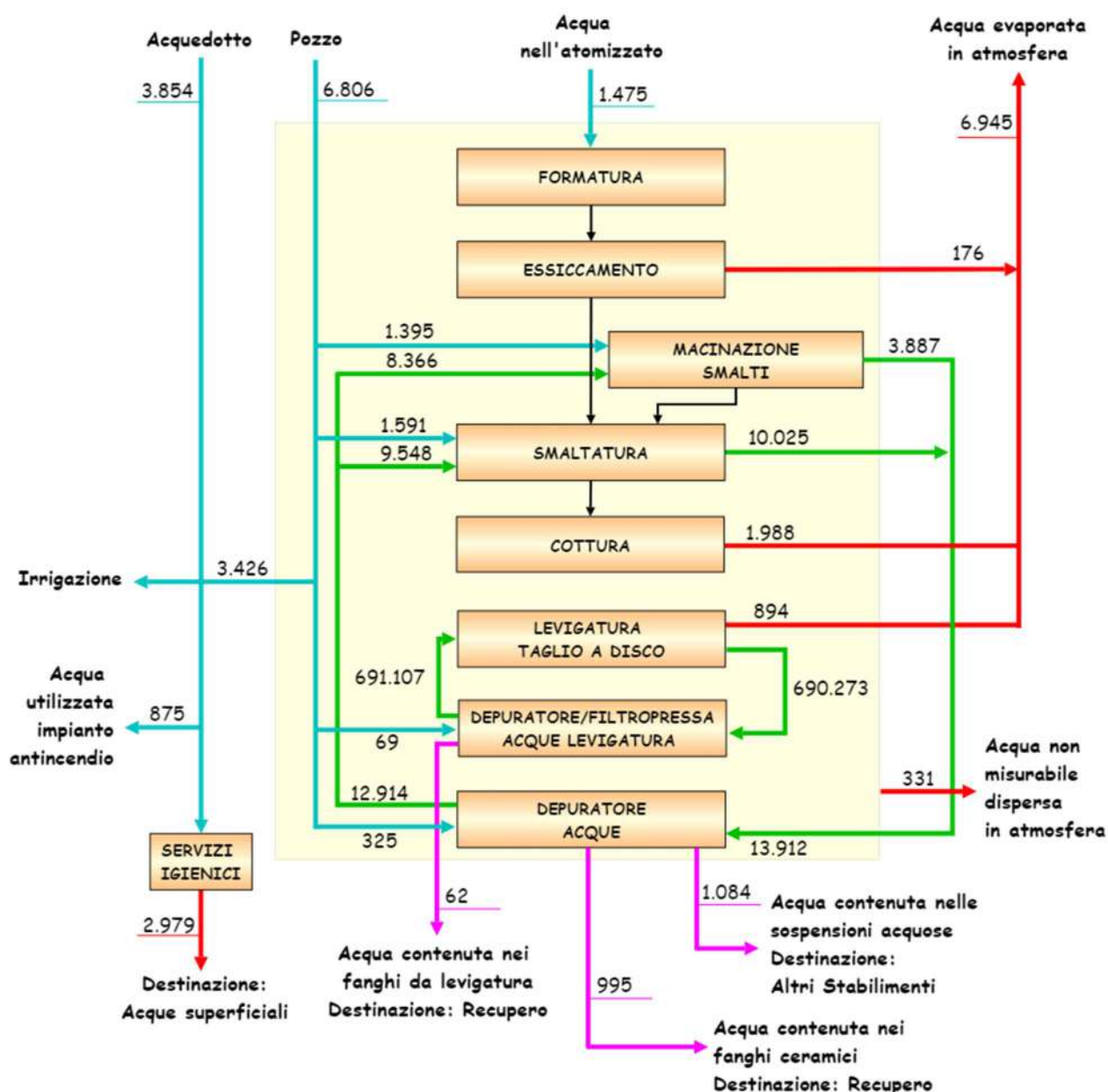


Figura 4.2.5: Ciclo idrico stabilimento di Fiorano Modenese – Anno 2025

	2023		2024		2025	
	m ³	%	m ³	%	m ³	%
Acqua pulita prelevata da pozzi	12.721	1,9%	6.806	1,0%	6.093	0,9%
Acque depurate per macinazione smalti/lavaggi	9.908	1,5%	12.914	1,8%	9.573	1,4%
Acqua depurata riutilizzata (processo lappatura - rettifica)	635.423	96,6%	691.107	97,2%	645.526	97,6%
Totale del fabbisogno idrico per il sito	658.052	100%	710.827	100%	661.192	100,0%

Tabella 4.2.6: Dati relativi al fabbisogno idrico del sito di Fiorano Modenese

La diminuzione registrata, nel consumo di acqua sotterranea (pozzo) è dovuta ad interventi di ottimizzazione del processo di depurazione acque che hanno permesso di aumentare sensibilmente i quantitativi di acqua depurata utilizzata in produzione e conseguentemente abbattere i quantitativi di acqua da pozzo. Il dato 2025 risulta in linea col dato 2024.

4.2.1 Indicatore di prestazione

Il consumo acqua è ritenuto un aspetto ambientali da tenere monitorato e per questo è stato definito il seguente indicatore chiave di prestazione:

IC2a = acqua da pozzo (m³) / prodotto finito versato a magazzino (t)

Per lo stabilimento di Finale Emilia al consumo di acqua di pozzo totale è stato sottratto il consumo di acqua per produrre atomizzato trasferito a Fiorano Modenese (considerando il rapporto tra atomizzato prodotto per Finale Emilia e per Fiorano Modenese), il quale è stato aggiunto ai consumi idrici dello stabilimento di Fiorano Modenese.

IC2a (m ³ /t)	2023	2024	2025
Finale Emilia	0,70	0,73	0,74
Toano	0,51	0,48	0,49
Fiorano Modenese	1,06	0,67	0,71

Tabella 4.2.1.1: indicatore consumo acqua per stabilimento

L'indicatore di consumo idrico dello stabilimento di Fiorano Modenese è in linea con i valori dell'anno precedente e conferma la bontà degli interventi di ottimizzazione effettuati sul depuratore dello stabilimento nel 2023. Per gli stabilimenti di Finale Emilia e Toano l'indicatore risulta essere in linea con gli anni precedenti.

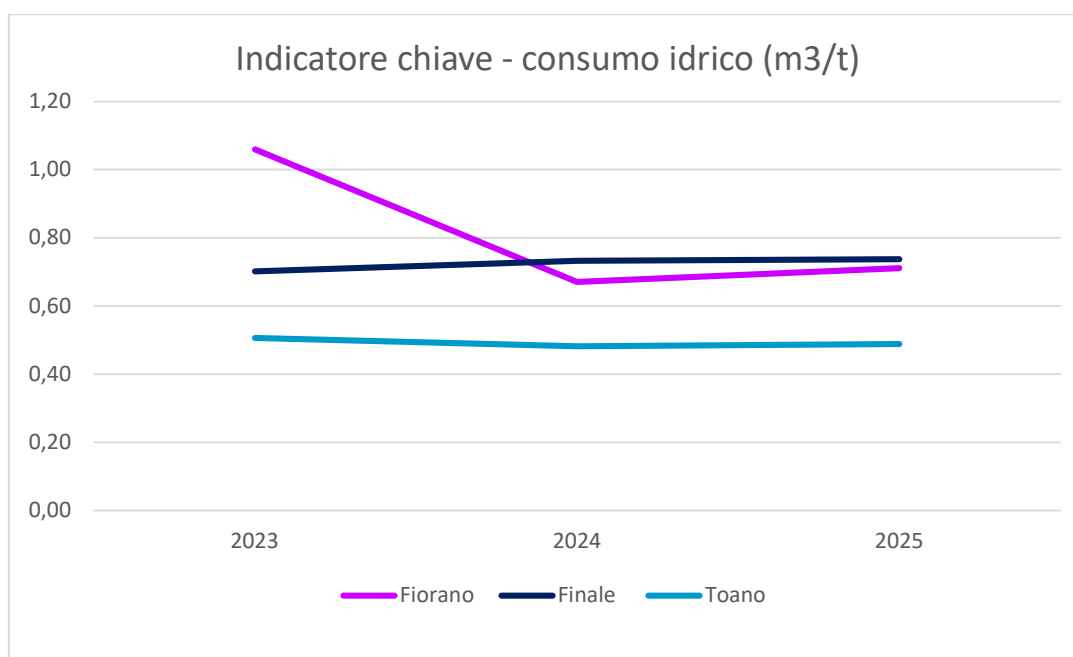


Figura 4.2.1.2: andamento indicatore consumo idrico per stabilimento

4.3 Scarichi idrici

Presso gli stabilimenti Panariagroup non vi sono scarichi idrici di acque reflue industriali. Le acque reflue provenienti dal processo produttivo sono interamente recuperata all'interno del processo stesso, in quanto gli stabilimenti dispongono di sistemi a ciclo chiuso per il trattamento delle acque reflue. I reflui di processo sono reimmessi nel ciclo produttivo tal quali, come negli stabilimenti di Finale Emilia e Toano dove parte delle acque reflue provenienti dai reparti atomizzazione e smalteria (lavaggi) sono recuperate direttamente nei mulini per la macinazione delle materie prime, o previo trattamento negli impianti chimico – fisici. In tutti gli stabilimenti sono presenti i seguenti sistemi di depurazione:

- depurazione acque di lappatura-taglio-rettifica, a ciclo chiuso (a parte una minima quota inviata all'esterno compresa nei fanghi filtropressati, e l'evaporazione per l'asciugatura finale delle piastrelle), che a loro volta vengono riutilizzate al medesimo scopo
- depurazione delle acque di scarto originate nel reparto di smalteria, macinazione smalti e reparto impasti

L'Azienda utilizza gli impianti di depurazione per sottoporre le acque reflue ad un trattamento di depurazione chimico-fisico. Terminato il ciclo di depurazione, tali acque sono riutilizzate nella macinazione o come acque di lavaggio delle linee.

L'unico tipo di acque che vengono scaricate all'esterno del sito produttivo sono quelle provenienti dai servizi igienici (in quantità molto basse), le quali sono considerate scarichi industriali assimilabili a civili, e quindi fatte confluire nelle pubbliche fognature. L'autorizzazione allo scarico in acque superficiali delle acque utilizzate per servizi igienici è contenuta all'interno dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di sito, rilasciata da ARPAE:

- Finale Emilia: DET-AMB-2022-2255 del 04/05/2022 AIA e ss.mm.
- Toano: DET-AMB-2019-1854 del 11/04/2019
- Fiorano Modenese: DET-AMB-2016-6 del 21/01/2016

4.4 Consumi energetici

I siti produttivi Panariagroup utilizzano energia elettrica, per la movimentazione delle linee e degli impianti, ed energia termica per le fasi di atomizzazione, essiccamento e cottura. Quantità marginali di questi due tipi di energia vengono utilizzate per l'illuminazione e la climatizzazione dello stabilimento.

Finale Emilia

I consumi energetici sono riportati all'interno della seguente tabella:

Consumi energetici			
	2023	2024	2025
Energia Elettrica prelevata dalla rete (kWh)	28.895.076	32.480.124	31.003.501
Energia Elettrica Autoprodotta (kWh) – consumata internamente	179.473	65.176	1.205.861
Gas Metano (Sm ³)	13.951.510	15.957.570	15.815.759
Gasolio per autotrazione (l)	151.300	164.800	148.800

Tabella 4.4.1: Consumi energetici del sito produttivo di Finale

Il fabbisogno energetico totale risulta in linea con l'anno precedente, si nota come il consumo di energia elettrica prelevata dalla rete risulta essere in sensibile diminuzione grazie all'incremento sostanziale dell'energia elettrica autoprodotta da fotovoltaico dovuta al revamping dell'impianto esistente e alla installazione di un nuovo impianto sulla copertura dello stabilimento.

A partire dall'anno 2013 lo stabilimento di Finale Emilia è entrato nel sistema "Emission Trading" di scambio di quote di CO₂ (Direttiva 2009/29/CE). Ogni anno vengono calcolati e verificati i quantitativi di anidride carbonica emessa, è interessante sottolineare i quantitativi di CO₂ non emessa, calcolata sulla base dell'energia elettrica autoprodotta:

CO ₂			
	2023	2024	2025
Emissione CO ₂ derivante da combustione gas metano (t)	28.087	32.391	32.187
CO ₂ non emessa a seguito dell'energia autoprodotta (t)	90	33	603

Tabella 4.4.2: Quantitativi CO₂ emessa e non emessa di Finale Emilia

Le emissioni di CO₂ evitate, a fronte dell'avvio a inizio 2025 del nuovo impianto fotovoltaico, risultano incrementate in modo sostanziale.

Toano

I consumi energetici del sito sono riportati all'interno della seguente tabella:

Consumi energetici			
	2023	2024	2025
Energia Elettrica prelevata dalla rete (kWh)	21.311.180	25.471.623	25.034.217
Gas Metano (Sm ³)	9.915.316	12.835.300	12.429.034
Gasolio per autotrazione (l)	87.400	92.000	74.020

Tabella 4.4.3: Consumi energetici del sito produttivo di Toano

A partire dall'anno 2013 lo stabilimento di Toano è entrato nel sistema "Emission Trading" di scambio di quote di CO₂ (Direttiva 2009/29/CE). Ogni anno vengono calcolati e verificati i quantitativi di anidride carbonica emessa:

CO ₂			
	2023	2024	2025
Emissione CO ₂ derivante da combustione gas metano (t)	20.204	26.252	25.393

Tabella 4.4.4: Quantitativi CO₂ emessa

Per le emissioni di CO₂ si riscontrano variazioni contenute, in linea con gli andamenti produttivi.

Fiorano Modenese

I consumi energetici sono riportati all'interno della seguente tabella:

Consumi energetici			
	2023	2024	2025
Energia Elettrica prelevata dalla rete (kWh)	9.617.057	10.044.855	9.669.167
Energia Elettrica Autoprodotta (kWh)	72.203	54.641	53.802
Gas Metano (Sm ³)	3.060.837	3.152.120	3.159.825
Gasolio per autotrazione (l)	34.958	38.100	26.974

Tabella 4.4.5: Consumi energetici del sito produttivo di Toano

I consumi di gas metano risultano in lieve aumento nonostante l'andamento produttivo sia in leggera diminuzione. Il rendimento dell'impianto fotovoltaico nel 2024-25 risulta essere in sensibile diminuzione rispetto all'anno precedente, a causa di interventi di manutenzione effettuati sull'impianto, che hanno portato ad un suo funzionamento ridotto.

A partire dall'anno 2013 lo stabilimento di Fiorano Modenese è entrato nel sistema "Emission Trading" di scambio di quote di CO₂ (Direttiva 2009/29/CE). Ogni anno vengono calcolati e verificati i quantitativi di anidride carbonica emessa, è interessante sottolineare i quantitativi di CO₂ non emessa, calcolata sulla base dell'energia elettrica autoprodotta:

CO ₂ derivante da combustione			
	2023	2024	2025
Emissione CO ₂ derivante da combustione gas metano (t)	6.143	6.383	6.411
CO ₂ non emessa a seguito dell'energia autoprodotta (t)	36	27	27

Tabella 4.4.6: Quantitativi CO₂ emessa e non emessa

4.4.1 Indicatore di prestazione

Il consumo di energia elettrica e termica è un aspetto ambientale da tenere monitorato e per questo è stato definito il seguente indicatore di prestazione di efficienza energetica:

$$IC3ee = (En.elettrica \text{ (GJ)} + En. \text{ termica (GJ)}) / \text{prodotto finito versato a magazzino (t)}$$

Per lo stabilimento di Finale Emilia sia al consumo di energia elettrica che termica è stato sottratto il quantitativo di energia utilizzata per la produzione di atomizzato trasferito a Fiorano Modenese (dati rilevati tramite contatori). Questi consumi sono stati aggiunti ai consumi energetici dello stabilimento di Fiorano Modenese.

IC3ee (GJ/t)	2023	2024	2025
Finale Emilia	6,71	6,98	6,84
Toano	5,22	5,17	4,93
Fiorano Modenese	11,80	10,85	10,62

Tabella 4.4.7: indicatore consumo energetico per stabilimento

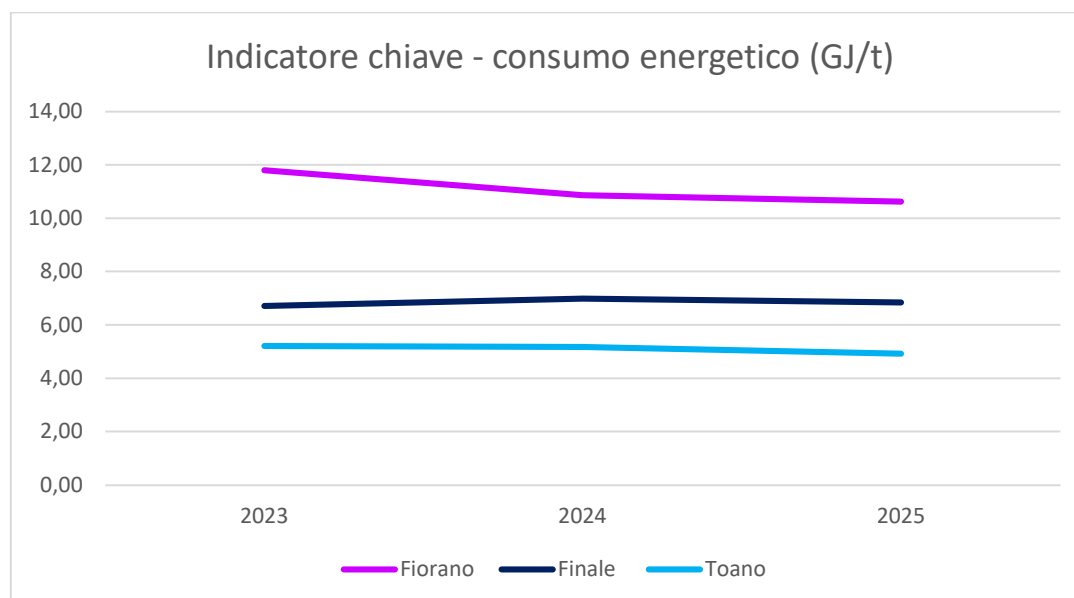


Figura 4.4.8: andamento indicatore consumo energetico per stabilimento per t

I consumi di energia specifici degli stabilimenti sono influenzati dalla tipologia di prodotto realizzato. Lo stabilimento di Fiorano Modenese produce esclusivamente piastrelle di grandi formati e spessori ridotti, risulta meno efficiente se si rapporta il consumo di energia al peso del prodotto finito, mentre se si considerando i m², come in figura 4.4.9, l'indicatore di prestazione risulta migliore. Al contrario, lo stabilimento di Toano, che produce prodotti a spessori maggiori, risulta meno efficiente quando l'indicatore è valutato in m² invece che in tonnellate. Finale Emilia ha una grande produzione di prodotto a spessore intermedio e pertanto mostra in entrambi gli scenari un andamento intermedio.

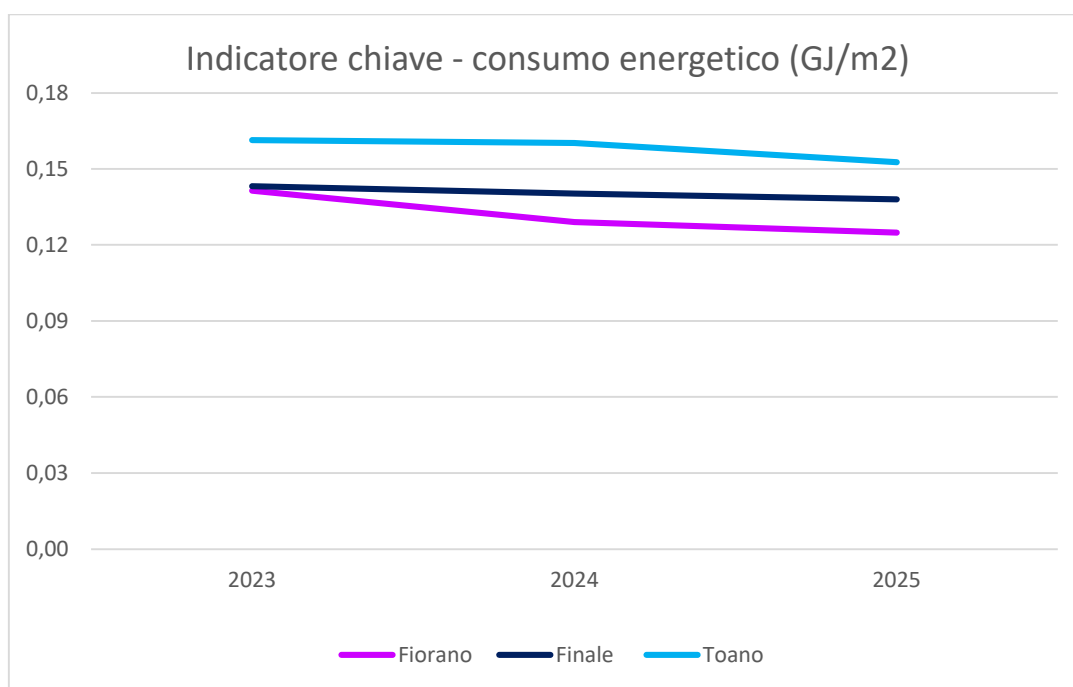


Figura 4.4.9: andamento indicatore consumo energetico per stabilimento per m²

4.5 Contaminazione del terreno

I terreni al momento dell'insediamento dei siti produttivi di Panariagroup di Finale Emilia, Toano e Fiorano Modenese erano adibiti ad uso agricolo. Le attività svolte dagli stabilimenti non hanno fino ad oggi comportato fenomeni di contaminazione del suolo.

Presso i siti produttivi non sono presenti serbatoi interrati.

Il gasolio per autotrazione è contenuto in serbatoi fuori terra dotati di apposita tettoia e bacino di contenimento. I serbatoi sono gestiti e tenuto sotto controllo nel pieno rispetto della legislazione vigente.

Le materie prime, gli additivi, i coloranti, le basi e gli inchiostri sono ubicati all'interno dello stabilimento in appositi contenitori su aree impermeabilizzate. I rifiuti vengono stoccati in aree interne ed esterne, coperte e non, dedicate unicamente allo scopo ed identificate. Tutti i rifiuti pericolosi sono stoccati al coperto, in contenitori di diversa natura (sacchi, fusti entro container, box, container asportabili) collocati su pavimento impermeabile.

Pertanto, i pericoli di contaminazione del terreno non sono considerati rilevanti per i siti in analisi.

4.6 Rifiuti/Residui

Nelle tabelle seguenti sono riportate le tipologie e le quantità di rifiuti prodotti presso i siti del gruppo (fonte dei dati: M.U.D.).

Finale Emilia

Dettaglio dei rifiuti generati nello stabilimento di Finale Emilia nel triennio 2023-2025.

EER	p	Tipologia Rifiuto	stato	D	Quantità in kg 2023	Quantità in kg 2024	Quantità in kg 2025
080202		Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (compresi i fanghi filtropressati)	L	R	6.777.950	5.352.320	5.081.030
080203		Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	S	R	267.360	716.720	89.480
080318		Toner	S	S	175	100	/
080409	p	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	S	R	/	460	/
101201		Scarti mescole piastrelle crude	S	R	251.171	293.160	354.880
101208		Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	S	R	8.059.290	8.413.890	7.924.430
101209	p	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	S	S	49.350	59.243	48.272
120112	p	Grassi e cere esauriti	S	S	1.080	340	1.800
120121		Mole	S	S	14.359	24.140	12.888
130205	p	Scarti da olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	L	R	3.140	1.460	2.940
130307	p	Oli minerali	L	R	/	/	780
150101		Carta e cartone	S	R	121.930	87.700	43.780
150102		Imballaggi in plastica	S	R	89.520	99.980	79.520
150103		Imballaggi in legno	S	R	112.780	158.020	61.257
150106		Imballaggi in più materiali	S	R	260.040	280.980	199.630
150110	p	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	S	R	2.420	1.790	560
150202	p	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi (anche maniche filtri)	S	R	1.950	4.320	2.790
150203		Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	S	R	1.410	/	/
160211	p	Apparecchiature	S	R	/	/	850
160213	p	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diverse da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	S	R	/	73	222
160214		Apparecchiature	S	R	320	63.237	/
160215	p	Condensatori	S	R	100	80	/
160304		Rifiuti inorganici	S	R	/	/	23.420
160601	p	Accumulatori al Piombo	S	R	3.740	600	1.290
160604		Batterie alcaline	S	R	270	/	/
160605		Batterie alcaline	S	R	5	/	/
161106		Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche	S	R	23.520	13.280	22.080
170201		Legno	S	R	41.970	43.960	5.250
170202		Vetro	S	R		3.040	/
170405		Ferro e acciaio (mole metalliche)	S	R	162.330	104.030	55.967
170407		Metalli misti	S	R	3.934	3.620	4.457
170411		Cavi, diversi da quelli alla cui voce 170410	S	R	/	1.000	1.620
170603	p	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	S	S	11.330	1.250	859
170802		Cartongesso	S	R	/	160	/
170904		Rottami edili	S	R	/	/	3.220
200121	p	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	S	S	/	104	/
200301		Urbani indifferenziata	S	R	300	/	60
Totale					16.261.744	15.740.627	14.147.015

Tabella 4.6.1: Tipologie e quantità di rifiuti conferiti all'esterno per gli anni 2023, 2024 e 2025

Legenda:

p = rifiuto pericoloso, d = destinazione (R: recupero; S: smaltimento), stato = L: liquido; S: solido

Di seguito si espone l'andamento dei conferimenti di rifiuti nel triennio 2023-2025 distinti tra pericolosi e non pericolosi inviati a recupero o smaltimento.

Sintesi dei rifiuti prodotti conferiti all'esterno						
	2023		2024		2025	
	t	%	t	%	t	%
Recupero						
Rifiuti non pericolosi	16.173	99,45%	15.665	99,52%	14.086,7	99,6%
Rifiuti pericolosi	11,6	0,07%	9,2	0,06%	11,2	0,1%
Totale recupero	16.184	99,52%	15.675	99,58%	14.097,9	99,7%
Smaltimento						
Rifiuti non pericolosi	15,8	0,10%	5,5	0,04%	0,0	0,0%
Rifiuti pericolosi	61,5	0,38%	60,5	0,38%	49,1	0,3%
Totale smaltimento	77,2	0,48%	66,0	0,42%	49,1	0,3%
Totale						
Tot. Rifiuti Prodotti	16.262	100,0%	15.741	100,0%	14.147	100,0%

Tabella 4.6.2: Sintesi dei rifiuti prodotti dal sito e conferiti all'esterno

I rifiuti prodotti dallo stabilimento destinati al recupero costituiscono una percentuale molto elevata rispetto al totale (superiore al 99% per il triennio considerato). Inoltre, è da sottolineare che la produzione di rifiuti pericolosi è molto bassa rispetto al totale dei rifiuti totali prodotti.

Toano

Dettaglio dei rifiuti generati nello stabilimento di Toano nel triennio 2023-2025.

Codice EER	p	Tipologia Rifiuto	Stato	d	Quantità in kg 2023	Quantità in kg 2024	Quantità in kg 2025
080202		Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici – fanghi da levigatura	S	R	13.920	/	27.160
080318		Toner per stampa esauriti	S	R	/	35	100
101201		Residui di miscela di preparazione (Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico)	S	R	418.600	492.760	437.380
101203		Polveri e particolato da aspirazione smalti ceramici	S	R	2.020	/	/
101208		Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	S	R	6.200.740	6.789.640	6.382.240
101209	p	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi – calce esausta	S	S	20.520	18.040	9.920
101299		Scarti crudi	S	R	/	/	7.940
120112	p	Grassi e cere esauriti	S	S	/	/	730
120121		Corpi d'utensile e materiale rettifica esauriti	S	S	6.260	/	/
130113	p	Altri oli per circuiti idraulici	L	R	930	1.000	1.700
140603	p	Solventi e miscele di solventi	L	R	9.940	8.740	5.940
150101		Carta e cartone	S	R	25.840	46.920	36.480
150102		Imballaggi in plastica	S	R	52.100	58.420	69.660
150103		Imballaggi in legno	S	R	118.200	136.400	109.970
150106		Imballaggi in materiali misti	S	R	57.520	57.160	57.740
150110	p	Imballaggi inquinati da materiale tossico	S	R	5.460	5.460	4.340
150202	p	Assorbenti, materiali filtranti/	S	R	2.950	3.040	6.440
			S	S	300	/	/
150203		Assorbenti, materiali filtranti diversi/	S	S	220	60	220
160213	p	Apparecchiature	S	R	/	60	/
160214		Apparecchiature	S	R	1.402	820	300
160304		Rifiuti organici	S	R	14.760	6.820	7.020
160601	p	Batterie al Piombo	S	R	1.000	/	1.300
161106		Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche	S	R	49.300	57.320	48.300
170203		Plastica	S	R	4.380	2.140	3.400
170405		Ferro e acciaio	S	R	38.100	26.480	35.360
170411		Cavi	S	R	3.160	/	/
170603	p	Materiali isolanti contenenti sostanze tossiche	S	S	6.860	12.060	5.040
170904		Rottami edili	S	R	/	5.860	/
200121	p	Neon	S	R	98	/	/
200301		Urbani indifferenziata	S	R	/	/	60
Totale					7.054.580	7.731.915	7.258.740

Tabella 4.6.3: Tipologie e quantità di rifiuti per gli anni 2023, 2024 e 2025

La produzione totale di rifiuti nel 2025 è in lieve calo rispetto 2024. Si registra il totale azzeramento dei fanghi acquosi derivanti dalle attività di rettifica e levigatura, già fortemente ridotto nel 2023, grazie alla ristrutturazione completa del reparto con installazione di impianti di rettifica a secco.

Di seguito si espone l'andamento dei conferimenti di rifiuti nel triennio 2023-2025 distinti tra pericolosi e non pericolosi inviati a recupero o smaltimento.

Sintesi dei rifiuti prodotti conferiti all'esterno						
	2023		2024		2025	
	t	%	t	%	t	%
Recupero						
Rifiuti non pericolosi	7.000,0	99,23%	7.683,5	99,37%	7.223,3	99,5%
Rifiuti pericolosi	20,3	0,29%	18,3	0,24%	20,5	0,3%
Totale recupero	7.020,3	99,51%	7.701,8	99,61%	7.243,5	99,8%
Smaltimento						
Rifiuti non pericolosi	6,5	0,09%	0,0	0,00%	0,0	0,0%
Rifiuti pericolosi	27,8	0,39%	30,1	0,39%	14,96	0,2%
Totale smaltimento	34,3	0,49%	30,1	0,39%	14,96	0,2%
Totale						
Tot. Rifiuti Prodotti	7.055	100,0%	7.732	100,0%	7.258,74	100,0%

Tabella 4.6.4: Sintesi dei rifiuti prodotti dal sito e conferiti all'esterno

I rifiuti prodotti dallo stabilimento destinati al recupero costituiscono una percentuale molto elevata rispetto al totale (superiore al 99% per il triennio considerato). Inoltre, è da sottolineare che la produzione di rifiuti pericolosi è molto bassa rispetto al totale dei rifiuti totali prodotti.

Fiorano Modenese

Dettaglio dei rifiuti generati nello stabilimento di Fiorano Modenese nel triennio 2022-2024.

Codice EER	p	Tipologia Rifiuto	Stato	d	Quantità in kg 2023	Quantità in kg 2024	Quantità in kg 2025
080202		Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	L	R	3.030.830	2.145.610	1.299.330
080202		Fanghi levigatura	L	R	172.880	247.880	231.690
080203		Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	L	R	5.533.080	185.610	152.340
080312	p	Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	L	R	5.910	2.605	3.768
080409	p	Adesivi e sigillanti di scarto	S	R	4.343	10.797	13.805
080409	p	Adesivi e sigillanti di scarto	S	S	8.414	6.109	3.020
080318		Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	S	R	/	50	/
101201		Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	S	R	2.543.090	3.108.120	370.230
101203		Polveri e particolato	S	R	224.642	260.087	341.581
101208		Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico) con stuoia	S	R	3.115.090	2.187.260	2.627.710
101208		Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	S	R	2.172.930	2.447.786	1.810.930
101209	p	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi – calce esausta	S	S	48.285	49.836	34.604
101299		Rifiuti non specificati altrimenti - Rottami ceramici crudi con/senza smalto crudo	S	R	2.596.740	2.453.520	5.598.010
120121		Mole	S	S	10.369	3.102	/
			S	R	/	7.153	9.790
130113	P	Oli idraulici	L	R	/	/	2.340
130208	P	Altri oli	L	R	1.280	/	/
150101		Carta e cartone	S	R	239.580	236.210	285.680
150102		Imballaggi in plastica	S	R	15.960	17.240	16.700
150103		Imballaggi in legno	S	R	64.740	69.400	61.097
150106		Imballaggi in più materiali	S	R	69.550	67.950	50.630
150110	p	Imballi contenenti residui sostanze pericolose	S	R	1.025	3.501	4.114
150202	p	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	S	R	0	368	1.128
150203		Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi diversi di quelli di cui alla voce 150202	S	R	6.539	6.405	/
160213	p	Apparecchi fuori uso	S	R	110	214	55
160214		Apparecchi fuori uso non contenenti sostanze pericolose	S	R	782	891	393
161106		Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche diversi da quelli di cui alla voce 161105	S	R	7.297	6.410	5.060
170405		Ferro e acciaio	S	R	2.700	/	/
170603	p	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	S	S	9.567	11.070	12.039
170903	p	Rottami da demolizione	S	R	/	/	2.420
170904		Rifiuti da attività di demolizione	S	R	326	/	/
200121	p	Neon	S	R	132	/	552
200301		Rifiuti Urbani	S	R	460	305	140
Totale					19.886.855	13.535.489	12.939.156

Tabella 4.6.5: Tipologie e quantità di rifiuti per gli anni 2023, 2024 e 2025

Nel 2025 si è registrata una lieve diminuzione della produzione totale di rifiuti, in linea con gli andamenti produttivi. Gli interventi di ottimizzazione del processo di depurazione nel 2023 acque che ha permesso di abbattere sensibilmente i quantitativi di sospensioni acquose e fanghi destinati a recupero presso terzi.

Sintesi dei rifiuti prodotti conferiti all'esterno						
	2023		2024		2025	
	kg	%	kg	%	kg	%
Recupero						
Rifiuti non pericolosi	19.797,42	99,55%	13.447,89	99,36%	12.861,3	99,4%
Rifiuti pericolosi	12,80	0,06%	12,80	0,09%	28,2	0,2%
Totale recupero	19.810,22	99,61%	13.460,69	99,45%	12.889,5	99,6%
Smaltimento						
Rifiuti non pericolosi	10.369	0,05%	3,10	0,02%	0,0	0,0%
Rifiuti pericolosi	66.270	0,33%	71,70	0,53%	49,7	0,4%
Totale smaltimento	76.639	0,39%	74,80	0,55%	49,7	0,4%
Totale						
Tot. Rifiuti Prodotti	19.886,86	100,0%	13.535	100,0%	12.939,16	100,0%

Tabella 4.6.6: Sintesi dei rifiuti prodotti dal sito e conferiti all'esterno

La quantità totale di rifiuti inviati a recupero, rispetto al totale rifiuti prodotti dal sito, si attesta circa al 99,6%.

4.6.1 Indicatore di prestazione

La produzione di rifiuti è un aspetto ambientale da tenere monitorato e per questo è stato definito il seguente indicatore di prestazione di efficienza energetica:

$$IC4r = \text{Tot. Rifiuti conferiti (t)} / \text{prodotto finito versato a magazzino (t)}$$

Nel grafico sottostante l'andamento dell'indicatore nel triennio.

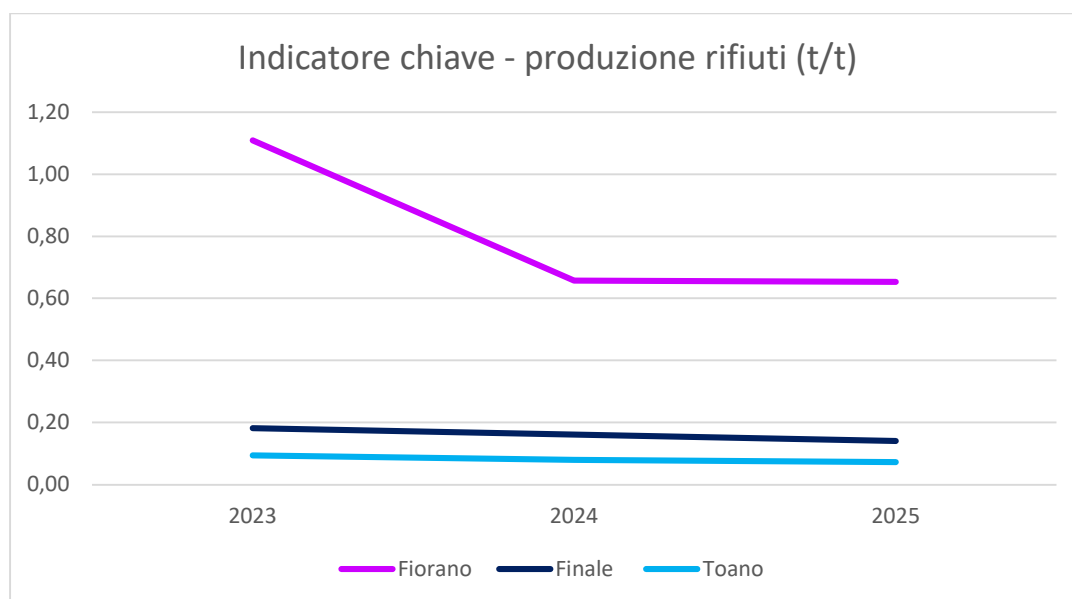


Figura 4.6.1.1: andamento indicatore produzione rifiuti per stabilimento per t di prodotto versato a magazzino

I due stabilimenti di Finale Emilia e Toano mostrano un andamento più efficiente rispetto allo stabilimento di Fiorano Modenese. Nel 2024 a Fiorano Modenese si è registrato una notevole diminuzione dell'indicatore a seguito della ottimizzazione del processo di recupero delle acque che ha comportato una sensibile diminuzione di parte dei rifiuti di processo (fanghi ceramici). L'indicatore di Fiorano risulta sensibilmente più alto e questa differenza è giustificabile in quanto Fiorano Modenese ha un processo a ciclo parziale e non riesce a recuperare internamente la produzione di scarti crudi, a differenza degli altri due stabilimenti a ciclo completo, facendo aumentare la produzione di rifiuti generati. In aggiunta, la produzione di lastre a spessore sottile comporta un basso valore di peso finale del prodotto versato a magazzino. Questi due aspetti comportano un incremento di base dell'indicatore.

4.7 Emissioni in atmosfera

Le emissioni gassose rappresentano un aspetto ambientale rilevante. Dal processo produttivo, e dalle attività correlate, deriva l'emissione in atmosfera di sostanze che necessitano di un trattamento di depurazione. Tutti i punti di emissione in atmosfera sono soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata da ARPAE SAC Modena, ai sensi del D. Lgs. 152/06, che prescrive la tipologia di controlli da effettuare, i limiti qualitativi e quantitativi da rispettare e la frequenza. L'autorizzazione prevede il controllo dei seguenti inquinanti:

- Polveri (PV);
- Fluoro (F);
- Piombo (Pb);
- Aldeidi;
- SOV (sostanze organiche volatili);
- Silice libera cristallina (SiO₂);
- Ossidi di Azoto (NO₂);
- Ossidi di Zolfo (SO₂);
- Isocianati (esclusivamente per lo stabilimento di Fiorano Modenese).

Gli impianti di abbattimento utilizzati sono filtri a maniche in tessuto, che svolgono la funzione di trattenere le polveri; per la depurazione dei fumi dei forni viene utilizzata anche la calce idrata, che si deposita sulle maniche dei filtri, ed agisce come abbattitore del Fluoro prodotto durante la fase di cottura; filtri a carta pieghettata per l'abbattimento degli isocianati. I sistemi di abbattimento dimostrano una grande efficacia, espressa dal fatto che i valori riscontrati sono sempre risultati ampiamente inferiori ai limiti autorizzati.

Gli impianti di abbattimento sono monitorati e controllati costantemente da personale addetto, e i prelievi per i controlli sono effettuati da uno studio esterno specializzato e accreditato da ACCREDIA secondo UNI CEI EN ISO/IEC 17025, con certificato di accreditamento n° 0231/99. Tutti i dati relativi agli autocontrolli sono comunicati annualmente ad ARPAE all'interno del report AIA entro i termini previsti.

Nelle seguenti tabelle si riportano i quantitativi annuali emessi per ciascun inquinante per il quale sono previsti autocontrolli periodici.

Finale Emilia

Dettaglio dei quantitativi annuali per tipologia di emissione inquinante, valore medio calcolato in base al numero di autocontrolli effettuati delle quantità emesse in corrispondenza di ogni autocontrollo periodico.

Emissioni in atmosfera			
Inquinanti	(kg/anno)		
	2023	2024	2025
Polveri	1.842	2.244	1.691
Piombo	0,98	3	1,72
Fluoro	366	246	434
SOV	11.180	15.887	10.900
Aldeidi	1.478	473	1.196
Ossidi di azoto	17.702	18.840	16.647

Tabella 4.7.1: quantitativi annuali emessi per ciascun inquinante stab. di Finale Emilia

Toano

Dettaglio dei quantitativi annuali per tipologia di emissione inquinante, valore medio calcolato in base al numero di autocontrolli effettuati delle quantità emesse in corrispondenza di ogni autocontrollo periodico.

Emissioni in atmosfera			
Inquinanti	(kg/anno)		
	2023	2024	2025
Polveri	2.796	4004	1.610
Piombo	1	0,89	1,10
Fluoro	221	243	87
SOV	6.524	12.359	6.679
Aldeidi	330	346	168
Ossidi di azoto	3.729	12.480	3.259

Tabella 4.7.2: quantitativi annuali emessi per ciascun inquinante stab. di Toano

Fiorano Modenese

Dettaglio dei quantitativi annuali per tipologia di emissione inquinante, valore medio calcolato in base al numero di autocontrolli effettuati delle quantità emesse in corrispondenza di ogni autocontrollo periodico.

Emissioni in atmosfera			
Inquinanti	(kg/anno)		
	2023	2024	2025
Polveri	492	1.049	824
Piombo	0,3	0,3	0,45
Fluoro	90	143	42
SOV	2.856	2.832	4.018
Aldeidi	87	320	690
Isocianati	0,2	0,1	0,1
Ossidi di azoto	1.662	4.350	6.328

Tabella 4.7.3: quantitativi annuali emessi per ciascun inquinante Stab. Fiorano Modenese

4.7.1 indicatore di prestazione

Le emissioni in atmosfera sono un aspetto ambientale significativo, per questo è stato definito il seguente indicatore di prestazione di emissione inquinante in atmosfera:

IC5ea = concentrazione media dell'inquinante (g) / prodotto finito versato a magazzino (m2)

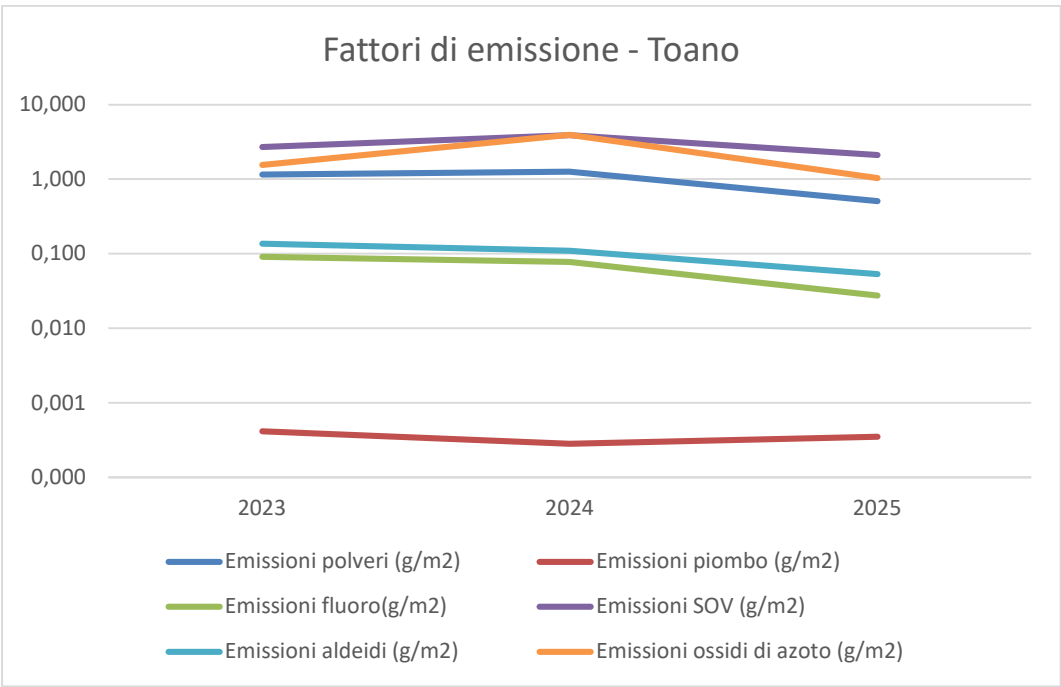
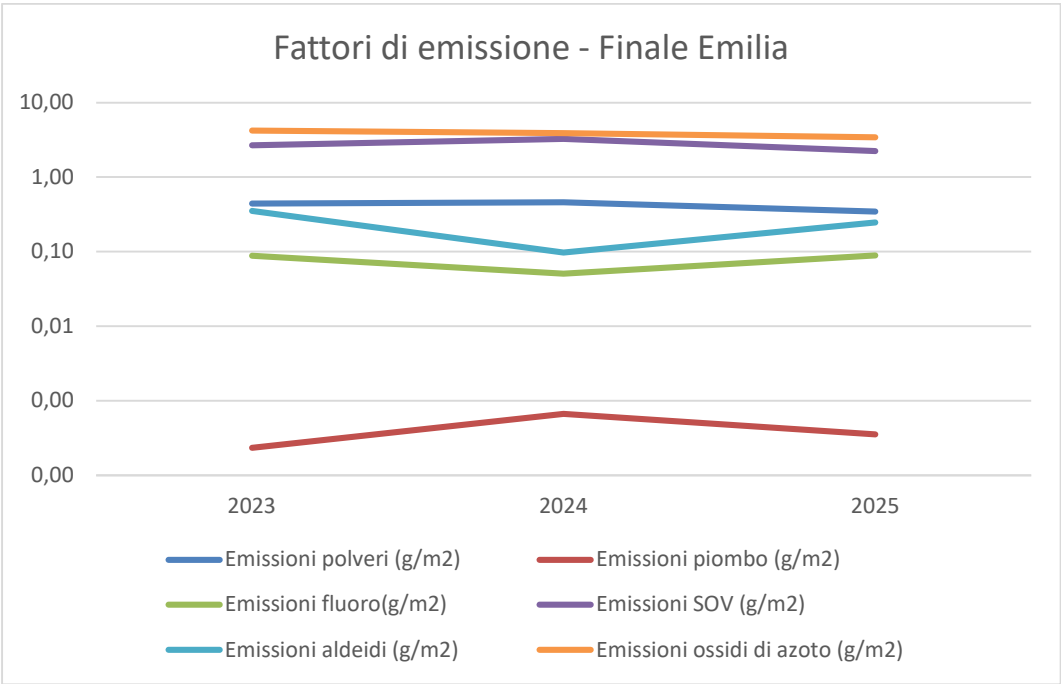
È importante sottolineare come tale indicatore di emissione inquinante, a parità di situazione impiantistica, è soggetto a variazioni di anno in anno, in quanto gli autocontrolli delle emissioni in atmosfera registrano situazioni puntuali che non sempre sono rappresentative dell'intero trimestre o semestre.

Nonostante queste considerazioni, resta fermo l'impegno Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. nel contenere e migliorare, ove possibile, gli indici ambientali in oggetto, anche in ottemperanza ai piani di miglioramento previsti dal sistema di gestione ambientale certificato in conformità della norma UNI EN ISO 14001 ed al Regolamento EMAS.

Gli indicatori sono in ogni caso molto al di sotto dei valori di riferimento corrispondenti individuati dalle BAT di settore che riportiamo:

INQUINANTE	BAT (g/m ²)
Polveri	7,5
Piombo	0,05
Fluoro	0,6

Nei seguenti grafici si riportano i quantitativi annuali emessi per ciascun inquinante nel triennio in rapporto alla quantità di prodotto versata a magazzino.



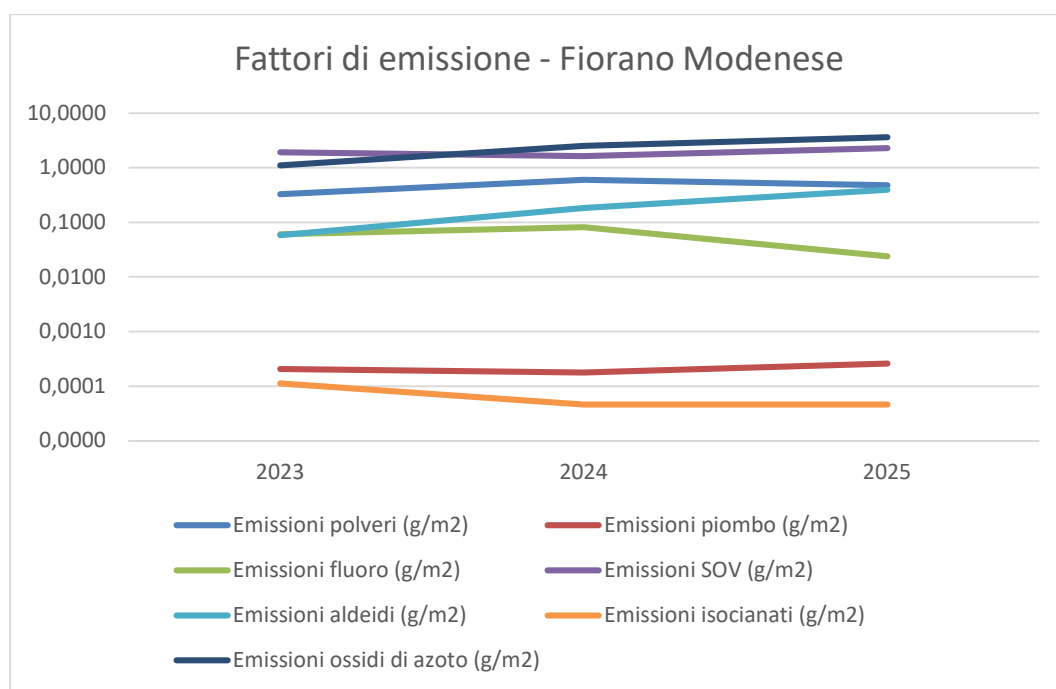


Figura 4.7.1.1: andamento fattori di emissioni per stabilimento per inquinante (scala logaritmica)

4.8 Sicurezza e infortuni

La valutazione dei rischi nei luoghi di lavoro, prevista dal D. Lgs. 81/08, si basa su un documento "Documento di Valutazione dei Rischi", redatto e aggiornato periodicamente dal RSPP di gruppo. Per ciascun sito non si evidenziano situazioni di rischio urgenti ed immediate in ambiente di lavoro. Anche le analisi ambientali per la valutazione dell'esposizione dei lavoratori agli agenti chimici e fisici non hanno rilevato situazioni di rischio particolari.

Dal Registro degli Infortuni sono stati raccolti i dati relativi agli infortuni, i quali, successivamente rielaborati, hanno dato origine a indicatori che sono stati presi come termine di paragone per la verifica della prestazione di sicurezza degli stabilimenti. Gli indicatori riportati nelle seguenti tabelle sono stati calcolati con le seguenti modalità:

- **IF** (*Indice di Frequenza*) = numero di infortuni ogni 100.000 ore effettivamente lavorate;
- **II** (*Indice di Incidenza*) = numero di infortuni ogni 100 operai;
- **IG** (*Indice di Gravità*) = numero di giorni di assenza ogni 1000 ore effettivamente lavorate;
- **DM** (*Durata Media*) = giorni di assenza per ogni caso di infortunio.

Nelle seguenti tabelle sono evidenziati i dati relativi agli indici infortunistici per i tre siti produttivi nel triennio 2023-2025, nella quale vengono anche riportati gli indici medi di settore, relativi alla media degli infortuni rappresentativa dell'Industria Ceramica Italiana, proposti da Confindustria Ceramica (anno 2024, campione composta da 36 aziende).

Finale Emilia

Anno	I.F.	I.I.	I.G.	D.M.
2023	8,15	9,89	3,33	40,93
2024	6,18	9,01	1,3	20,7
2025	8,01	12,00	0,90	10,90
Media Confindustria Ceramica (2024)	2,30	3,79	0,50	21,82

Tabella 4.8.1: Confronto tra indici infortuni Panariagroup Finale Emilia – Industria Ceramica Italiana

Lo stabilimento nell'ultimo anno ha visto un aumento degli indici di incidenza e frequenza rispetto all'anno precedente, i quali risultano sensibilmente più alti rispetto alla media settoriale.

Toano

Azienda	I.F.	I.I.	I.G.	D.M.
2023	4,81	5,13	1,59	33,10
2024	3,73	5,03	1,4	37,9
2025	3,41	4,50	0,40	11,50
Media Confindustria Ceramica (2024)	2,30	3,79	0,50	21,82

Tabella 4.8.2: Confronto tra indici infortuni Panariagroup Toano – Industria Ceramica Italiana

Lo stabilimento nell'ultimo anno ha visto una sensibile diminuzione della frequenza, una lieve diminuzione di gravità e incidenza, mentre la durata media è incrementata. I valori degli indici di frequenza e incidenza risultano più alti rispetto alla media settoriale. Per quanto riguarda le malattie professionali, non sono attualmente presenti casi dichiarati.

Fiorano Modenese

Anno	I.F.	I.I.	I.G.	D.M.
2023	3,42	4,17	0,45	13,29
2024	2,85	4,08	0,27	9,5
2025	2,96	3,80	0,50	17,80
Media Confindustria Ceramica (2024)	2,30	3,79	0,50	21,82

Tabella 4.8.3: Confronto tra indici infortuni Panariagroup Fiorano Modenese – Industria Ceramica Italiana

Lo stabilimento nell'ultimo anno ha visto una diminuzione generale di tutti gli indici infortunistici rispetto all'anno precedente, in particolar modo la durata media. Gli indici sono in linea con i valori medi di settore, ad eccezione della frequenza che risulta essere leggermente superiore. Per quanto riguarda le malattie professionali, non sono attualmente presenti casi dichiarati.

4.9 Rumore

4.9.1 Rumore interno

Il monitoraggio del rumore all'interno degli stabilimenti Panariagroup avviene tramite indagini ambientali fonometriche realizzate con frequenza triennale o in caso di modifiche impiantistiche tali da richiederne un aggiornamento. I rilievi fonometrici sono eseguiti da uno studio esterno specializzato e hanno lo scopo di rilevare il livello di esposizione quotidiana dei lavoratori occupati (secondo i criteri e le modalità previsti dal Titolo VIII capo II del D.Lgs.81/08) e di mettere in evidenza le principali sorgenti di rumorosità nelle varie lavorazioni.

Finale Emilia

Nel corso del 2025 Panariagroup ha effettuato una valutazione che integra il documento del 2024, a seguito di una modifica impiantistica nel reparto rettifica. Valutazione eseguita secondo i criteri e le modalità indicate dal Titolo VIII capo II del D.Lgs.81/08, affidando tale valutazione al laboratorio esterno qualificato. L'indagine mostra che si sono registrati valori di esposizione superiori agli 87 dB(A) nel reparto rettifica. L'azienda sta approntando i piani di bonifica per la riduzione dei valori di esposizione. Nella fascia di rischio compresa tra 80 e 85 dB(A) rientra la maggior parte degli addetti ai reparti produttivi. I restanti lavoratori rientrano nella fascia di rischio < 80 dB(A). Tutte le postazioni controllate hanno fatto registrare valori di picco < 135 dB(C).

Toano

L'ultima indagine effettuata risale a maggio 2023, pertanto si rinvia alla Dichiarazione Ambientale 2024.

Fiorano Modenese

L'ultima indagine è stata effettuata in Ottobre 2024, pertanto si rinvia alla Dichiarazione Ambientale 2024.

4.9.2 Rumore esterno

Al fine di monitorare i livelli sonori immessi all'esterno dal perimetro aziendale dall'esercizio delle attività produttive degli stabilimenti l'azienda si avvale di uno studio esterno specializzato. Lo scopo delle analisi ambientali effettuate è quello di verificare la compatibilità acustica dei livelli di rumorosità rispetto sia ai limiti assoluti di zona, in prossimità dei confini aziendali, che degli ambienti abitativi. Tali analisi vengono effettuate, a meno di eventuali cambiamenti impiantistici rilevanti, con una frequenza quinquennale (come specificato all'interno dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata da ARPAE).

Finale Emilia

L'ultima indagine è stata effettuata nel Febbraio 2024. Valori riportati all'interno della Dichiarazione Ambientale 2024.

Toano

L'ultima campagna di monitoraggio acustico effettuata in ambiente esterno presso lo stabilimento Panariagroup di Toano (RE) è stata realizzata a luglio 2023. Valori riportati all'interno della Dichiarazione Ambientale 2024.

Fiorano Modenese

L'ultima indagine è stata svolta a Febbraio 2021, nel corso del 2026 verrà eseguita nuova valutazione.

4.10 Esposizione alla silice libera cristallina

Lo scopo del monitoraggio è stato quello di:

- verificare periodicamente, con misure strumentali, i livelli d'esposizione inalatoria a polveri contenenti silice presenti sul luogo di lavoro (questo intervento è inserito in un piano di collaborazione con Alfa Solutions al fine di permettere a Panariagroup di valutare i livelli espositivi nel tempo);
- verificare il rispetto dei valori limite d'esposizione in relazione alle mansioni o attività individuate. Il confronto con i valori limite è stato effettuato secondo i criteri della norma UNI EN 689:2019 con la quale si stabilisce altresì l'esigenza di effettuare future misurazioni periodiche nonché la loro frequenza;
- verifica della bontà delle misure di prevenzione e protezione ad oggi in uso in azienda.

Finale Emilia

Ultima indagine effettuata a Novembre 2024, esiti riportati all'interno della Dichiarazione Ambientale 2024.

Toano

L'ultima indagine è stata svolta a marzo 2025, esiti riportati all'interno della Dichiarazione Ambientale 2024.

Fiorano Modenese

L'ultima indagine è stata svolta a 11 novembre 2025. In generale si sono rilevate concentrazioni aerodisperse di Polveri Respirabili e di Silice Libera Cristallina per le mansioni addetto rettifica (p1), addetto gestione siletti (p2), addetto smalti (p3), addetto presse (p4), addetto smalteria (p5) e addetto scelta (p6). I livelli espositivi raccolti sono risultati sempre al di sotto del limite di riferimento indicato dall'Al. XLIII al D.Lgs. 81/08 (0,1 mg/m³).

I valori associati ai campionamenti p1 e p5 sono risultati conformi al valore limite tramite l'applicazione del test statistico, secondo i criteri della Norma UNI EN 689:2019. I futuri controlli sono da effettuare entro 24 e 36 mesi. I valori associati al campionamento p4 delineano una situazione di indecisione. Si dovrà procedere alla raccolta di ulteriori set di dati per ciascun agente monitorato, in modo da disporre del numero minimo di misure richiesto per effettuare la valutazione secondo i criteri del test statistico di conformità. Per le altre mansioni monitorate p2, p3 non si dispone delle misure minime necessarie per procedere secondo i criteri della Norma UNI EN 689:2019.

4.11 Esposizione ad agenti chimici

In tutti e tre i siti produttivi vengono monitorate le situazioni di rischio per l'esposizione dei lavoratori ad agenti chimici pericolosi (metalli aerodispersi) durante il lavoro, in applicazione del D.Lgs. 81/2008, tramite indagini ambientali periodiche svolte da laboratorio accreditato.

L'individuazione del valore limite riferito all'esposizione inalatoria e, in alcuni casi, cutanea, all'agente chimico, deve necessariamente essere effettuata in prima istanza nelle disposizioni normative (Allegati XXXVIII e Allegati XLIII del D.Lgs. 81/08) o, qualora non presente nei summenzionati Allegati, nelle liste della American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH). Per la valutazione delle condizioni igienico-ambientali è pratica comune, infatti, riferirsi ai valori limite di soglia (Threshold Limit Values - TLV) della ACGIH, sebbene questi non rappresentino una demarcazione netta tra concentrazione non pericolosa o pericolosa, né un indice relativo di tossicità, e pertanto debbano essere utilizzati soltanto quali orientamento e raccomandazione per la prevenzione dei rischi per la salute negli ambienti di lavoro.

Tali valori indicano, per ognuna delle sostanze considerate, le concentrazioni ambientali delle sostanze chimiche aerodisperse al di sotto delle quali si ritiene che la maggior parte dei lavoratori possa rimanere esposta, senza effetti negativi per la salute. L'adozione dei TLV istituisce in pratica un controllo permanente e sistematico dell'ambiente di lavoro che va abbinato alla sorveglianza medica dei lavoratori esposti.

Le indagini ambientali condotte presso i siti degli stabilimenti hanno evidenziato livelli ambientali degli agenti chimici monitorati sempre al di sotto dei limiti di riferimento normativi, quindi un rischio d'esposizione "Irrilevante" (classificazione di rischio prevista dal D.Lgs. 81/08 in materia di protezione da agenti chimici - Titolo IX), e che non sono necessarie ulteriori misure di prevenzione e protezioni diverse da quelle già in uso in azienda.

Presso il sito di Fiorano Modenese vengono condotte periodicamente anche indagini per la valutazione dei rischi per la salute dei lavoratori legati all'esposizione a fibre vetrose respirabili e isocianati, prendendo in esame le mansioni, i tempi di esposizione e la presenza di impianti d'aspirazione. Per la valutazione di conformità del livello di esposizione professionale a fibre vetrose, è stata utilizzata la norma UNI EN 689:2019. Il risultato dei campionamenti (personali e ambientali), svolti nel corso del 2024, è al di sotto dei rispettivi limiti di riferimento normativo pertanto si può ritenere non significativo il rischio inalatorio di fibre vetrose. Per la valutazione dei rischi per la salute dei lavoratori legati a vapori di Isocianati (4,4-MDI), al momento la normativa nazionale ed europea non prevedono limiti di esposizione ufficiali, pertanto è pratica consolidata considerare i limiti per i luoghi di lavoro proposti dall'agenzia americana ACGIH; per la categoria "Diisocianato di

difenilmetano (MDI). Dal risultato dei campionamenti, si può ritenere non significativo il rischio inalatorio di Isocianati per la normale condizione lavorativa indagata.

4.12 *Campi Elettromagnetici*

L'ultima indagine è stata condotta in tutti e tre i siti produttivi nel corso del 2024, valori riportati all'interno della dichiarazione ambientale 2024.

4.13 *Pericolo incendio*

Il documento di valutazione dei rischi classifica i locali produttivi all'interno degli stabilimenti Panariagroup come "Luogo di lavoro a rischio incendio medio", categoria nella quale rientrano i luoghi di lavoro, o parti di essi, in cui sono presenti sostanze infiammabili e/o condizioni locali e di esercizio che possono favorire lo sviluppo di incendi, ma nei quali, in caso di incendio, la probabilità di propagazione dello stesso è da ritenersi limitata.

Finale Emilia

Il Certificato Prevenzione Incendi è stato rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Modena in data 14 Marzo 2013 (Prot. n° 4775 pratica n° 24584). Il CPI è stato rinnovato in data 01/06/17 Prot. n° 8985 pratica n° 24584 (rinnovo senza modifiche), e in data 09/05/22 Prot. n° 9285 pratica n° 24584 (rinnovo senza modifiche). A seguito delle modifiche impiantistiche aziendali, in data 09/11/2022 è stata presentata l'istanza di valutazione del progetto di variante e ampliamento dello stabilimento. L'istanza ha avuto parere favorevole con prescrizioni da parte del comando dei VVF di Modena (Pratica PI n° 24584) Prot. 22310, del 30.11.2022

Nel 2025 è stato rilasciato dal comanda VVF i pareri favorevoli per il deposito cartoni e reparto confezionamento/prodotto finito e di box deposito bombole GPL (Prot. 268, del 08.01.2025) e il parere favorevole (integrazione) per Reparto Confezionamento/Prodotto finito (Prot. 6973, del 07.04.2025).

Toano

Il Certificato Prevenzione Incendi è stato rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia in data 05 Maggio 2005 (prot. n° 6410 pratica n° 32839).

Il CPI è stato rinnovato in data 01/04/08 Prot. n° 2992 pratica n° 32839 (rinnovo senza modifiche), in data 08/04/11 Prot. n° 3707 (rinnovo senza modifiche), in data 23/04/2014 Prot. n° 4765 (rinnovo senza modifiche), e in data 29/04/2019 Prot. n° 6700 (rinnovo senza modifiche). In data 24/04/23 è stato rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia un parere di conformità antincendio condizionato, a seguito di presentazione di esame progetto contenente le caratteristiche di modifiche impiantistiche realizzate presso il sito produttivo. Nel febbraio 2026 il Comando VVF ha effettuato sopralluogo tecnico controllo antincendio (Prot. 3091, del 18.02.2026) che costituisce di fatto il CPI.

Fiorano Modenese

Il Certificato Prevenzione Incendi è stato rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Modena in data 23/08/19 (prot. n° 14671 pratica n° 4031). A seguito delle modifiche impiantistiche attuate nel corso degli ultimi anni presso lo stabilimento, Panariagroup ha presentato un progetto di adeguamento al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Modena. Il 07/05/2024 si è svolto il sopralluogo con esito positivo da parte dei VVF, il CPI risulta aggiornato in data 29/02/2024 con prot. n° 4373, di cui al Prot. 27114 del 10.12.2024.

4.14 Aspetti ambientali diretti Non significativi

4.14.1 Impatto visivo e biodiversità

Si conferma quanto esposto nella Dichiarazione Ambientale 2024, le attività produttive dei siti determinano impatti trascurabili sulla biodiversità, che può essere considerato un aspetto ambientale di non significativo.

Finale Emilia

Parametro	Unità di misura	2023	2024	2025
Utilizzo del terreno	Superficie totale sito in m ²	528.981	528.981	528.981
	Superficie edificata in m ²	66.569	66.569	66.569
	Superficie area verde in m ²	226.394	226.394	226.394
	Superficie impermeabilizzata in m ²	180.587	180.587	180.587

Tabella 4.14.1: Superficie edificata stabilimento Panariagroup Finale Emilia

Toano

Parametro	Unità di misura	2023	2024	2025
Utilizzo del terreno	Superficie totale sito in m ²	105.831	105.831	105.831
	Superficie edificata in m ²	36.554	36.554	36.554
	Superficie area verde in m ²	20.000	20.000	20.000
	Superficie impermeabilizzata in m ²	85.831	85.831	85.831

Tabella 4.14.2: Superficie edificata stabilimento Toano

Fiorano Modenese

Parametro	Unità di misura	2023	2024	2025
Utilizzo del terreno	Superficie totale sito in m ²	84.200	84.200	84.200
	Superficie edificata in m ²	39.600	39.600	39.600
	Superficie area verde in m ²	13.820	13.820	13.820
	Superficie impermeabilizzata in m ²	70.380	70.380	70.380

Tabella 4.14.3: Superficie edificata stabilimento Fiorano Modenese

4.15 Aspetti ambientali indiretti Significativi

4.15.1 Trasporti

Finale Emilia

All'interno della seguente tabella è riportato il numero indicativo totale di viaggi in entrata suddiviso in funzione del tipo di materiale trasportato, andando anche a valutare l'incidenza sul numero di viaggi totale.

TIPOLOGIA VIAGGI IN	2023		2024		2025	
	Numero	%	Numero	%	Numero	%
Materie Prime Impasto	4.836	72%	5.120	74%	5.443	74,8%
Smalti e coloranti	780	12%	770	11%	652	8,9%
Rifiuti	210	3%	83	1%	272	3,7%
Materiale vario	830	12%	850	13%	905	12,6%
Totale	6.701	100%	6.870	100%	7.272	100%

Tabella 4.15.1.1: Tipologia viaggi in ingresso allo stabilimento

Per quanto riguarda i viaggi in uscita dallo stabilimento (OUT), si sono considerati i flussi più significativi, in particolare quelli relativi al prodotto finito, all'atomizzato trasferito ed ai rifiuti. Valori in linea con gli anni precedenti ad eccezione dei rifiuti. La stessa analisi viene fatta per i viaggi in ingresso, come evidenziato dalla tabella riportata di sopra.

TIPOLOGIA VIAGGI OUT	2023		2024		2025	
	Numero	%	Numero	%	Numero	%
Prodotto finito	5.387	75%	5.520	73%	5.382	73%
Atomizzato trasferito	862	12%	1.150	15%	1.194	16%
Rifiuti	890	13%	900	12%	810	11%
Totale	7.160	100%	7.570	100%	7.386	100%

Tabella 4.15.1.2: Tipologia viaggi in uscita dallo stabilimento

Toano

All'interno della Tabella 4.15.1.3 è riportato il numero totale di viaggi in entrata allo stabilimento.

TIPOLOGIA VIAGGI IN	2023		2024		2025	
	Numero	%	Numero	%	Numero	%
Materie Prime Impasto	2.717	84%	3.530	89%	3.943	89,1%
Smalti e coloranti	188	6%	210	4%	250	5,7%
Rifiuti	262	8%	111	3%	124	2,8%
Materiale vario	70	2%	105	3%	110	2,4%
Totale	3.237	100%	3.956	100%	4.427	100%

Tabella 4.15.1.3: Tipologia viaggi in ingresso allo stabilimento

TIPOLOGIA VIAGGI OUT	2023		2024		2025	
	Numero	%	Numero	%	Numero	%
Prodotto finito	1.996	81,1%	2.566	83,7%	2.489	83,47%
Rifiuti	464	18,9%	500	16,3%	493	16,53%
Totale	2.460	100%	3.066	100%	2.982	100%

Tabella 4.15.1.4: Tipologia viaggi in uscita dallo stabilimento

Fiorano Modenese

TIPOLOGIA VIAGGI IN	2023		2024		2025	
	Numero	%	Numero	%	Numero	%
Atomizzato	777	44%	1.500	45%	1.794	47,8%
M.p. atomizzato	22	1%	85	2%	64	1,8%
Imballaggi	319	18%	680	20%	800	21,3%
Rulli forni/dep/Mat consumo	248	14%	450	13%	434	11,6%
Materie Prime Smalti	247	14%	362	11%	384	10,2%
Ricambi linea Lamina	156	9%	287	9%	275	7,3%
Totale	1.769	100%	3.364	100%	3.751	100%

Tabella 4.15.1.5: Tipologia viaggi in ingresso allo stabilimento

Per quanto riguarda i viaggi in uscita dallo stabilimento (OUT), si sono considerati i flussi più significativi, in particolare, quelli relativi ai rifiuti e al materiale finito.

TIPOLOGIA VIAGGI OUT	2023		2024		2025	
	Numero	%	Numero	%	Numero	%
Prodotto finito	1.494	51,4%	1.735	57,8%	1.813	61%
Rifiuti	1.411	48,6%	1.266	42,2%	1.160	39%
Totale	2.905	100%	3.001	100%	2.973	100%

Tabella 4.15.1.6: Tipologia viaggi in uscita dallo stabilimento

4.15.2 Progettazione del prodotto

Non ci sono state variazioni, si rinvia alla Dichiarazione Ambientale 2024.

4.15.3 Gestione delle cave

Non ci sono state variazioni. Si rinvia alla Dichiarazione Ambientale 2024.

4.15.4 Smaltimento dei fanghi da depurazione

Non ci sono state variazioni. Si rinvia alla Dichiarazione Ambientale 2024.

4.15.5 Lavorazioni esterne

Non ci sono state variazioni. Si rinvia alla Dichiarazione Ambientale 2024.

4.16 *Aspetti ambientali indiretti Non Significativi*

4.16.1 Installazione e informazione all'utilizzatore

Non ci sono state variazioni. Si rinvia alla Dichiarazione Ambientale 2024.

4.16.2 Manutenzione, gestione e dismissione del prodotto

Non ci sono state variazioni. Si rinvia alla Dichiarazione Ambientale 2024.

5. Sistema di gestione ambientale

Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. conferma un sistema di gestione integrato Qualità, Ambiente, Igiene e Sicurezza (QEHS), implementato presso tutti i siti produttivi. Per una descrizione completa si rinvia alla dichiarazione ambientale 2024.

6. Programma ambientale

Di seguito vengono riportati i programmi ambientali per il periodo 2025-2027; all'interno della seguente tabella sono evidenziati gli aspetti ambientali interessati, una breve descrizione, gli obiettivi o i traguardi, le scadenze, le responsabilità e le risorse impiegate.

All'interno del programma sono inseriti anche gli obiettivi proposti nel programma della precedente Dichiarazione Ambientale e successivi aggiornamenti annuali.

Stabilimento Finale Emilia

Aspetto Ambientale	Descrizione	Obiettivi / Traguardi	Scadenza	Respons.	Risorse (€)	Stato
Sicurezza	Installazione sistema informatico di controllo degli accessi in fabbrica	Riduzione rischio infortuni	31.12.24 posticipato al 31.12.26	DT / RAS	100.000 €	In corso
Consumi energetici / Ambiente interno	Completamento sostituzione delle coperture in ferro deteriorate con pannelli sandwich	Miglioramento coibentazione termica aree interessate Miglioramento ambiente di lavoro interno TARGET: estensione dell'intervento al 100% delle coperture in ferro dello stabilimento	31.12.24 posticipato al 31.12.25	DT / RAS	1.000.000	Raggiunto
Sicurezza / Ambiente	Installazione software gestione manutenzioni e adempimenti ambientali	Ottimizzazione della gestione della manutenzione degli impianti, e monitoraggio continuo degli adempimenti legati ad aspetti ambientali e di sicurezza	30.06.25 posticipato al 30.06.26	DT / RAS	40.000	Raggiunto
Sicurezza - Trasporti	Realizzazione di ampliamento di capannone con aumento di superficie coperta 16.000 mq	Riorganizzazione reparto scelta, integrazione linee di lavorazione innovative e riduzione del traffico veicolare verso i fornitori	30.06.27 posticipato al 31.12.28	DT / RAS	4.000.000	In corso
Consumi energetici	Installazione di impianto fotovoltaico sulle coperture dello stabilimento dalla potenza di 1.630 kWp	Utilizzo di energia elettrica autoprodotta e diminuzione energia prelevata dalla rete TARGET: autoproduzione del 6-8% del fabbisogno di energia elettrica del sito	31.12.24 posticipato al 30.06.25	DT / RAS	2.000.000	Raggiunto
Consumi energetici	Studio per l'installazione di impianto fotovoltaico a terra posizionato su area adiacente allo stabilimento, dalla potenza di 3.000 kWp	Utilizzo di energia elettrica autoprodotta e diminuzione energia prelevata dalla rete TARGET: autoproduzione del 18% del fabbisogno di energia elettrica del sito	31.12.26 posticipato al 31.12.27 (rimodulazione potenza massima installata)	DT / RAS	In fase di valutazione	In corso
Emissioni inquinanti	Installazione di sistema di controllo in continuo degli inquinanti presso il filtro depurazione polveri e fumi ATM 90 nr. 4	Controllo costante della efficienza degli impianti di depurazione e rilevamento in anticipo di eventuali malfunzionamenti TARGET: installazione sistemi di controllo per il 100% dei filtri fumi e emissioni atomizzatori	31.12.26 posticipato al 31.12.27	DT / RAS	8.000	In corso

Aspetto Ambientale	Descrizione	Obiettivi / Traguardi	Scadenza	Respons.	Risorse (€)	Stato
Rifiuti	Studio per installazione vasche interrate e fuori terra all'interno del reparto impasti per lo stoccaggio di acque reflue, fanghi e polveri disciolte per utilizzo in fase di macinazione ad umido delle materie prime come scarto.	Riutilizzo scarti produttivi tal quali in fase di macinazione e riduzione fanghi filtropressati inviati a recuperatori autorizzati TARGET: riutilizzo 100% fanghi depurazione, polveri rettifica, scarti crudi, miscelati con acque reflue	30.06.26 (coperto 45% fabbisogno nr. 1 mulino) posticipato al 31.12.27	DT / RAS	In fase di valutazione	In corso
Consumi energetici	Sostituzione compressore Kaeser DSD201 attuale, con nuovo impianto a migliorata efficienza energetica	Minor consumo di energia elettrica TARGET: risparmio di 125.000 kWh / anno	31.12.27	DT / RAS	57.000	In corso
NUOVI OBIETTIVI AMBIENTALI						
Sicurezza antincendio	Studio per la sostituzione postazioni di imballaggio con termoretraibile tradizionali alimentate a GPL con linea di confezionamento a film estensibile	Rimozione sorgenti di consumo GPL presso le postazioni di confezionamento manuale	31.12.26	DT / RAS	130.000	-
Consumi energetici e emissioni di CO₂	Valutazione utilizzo terreno industriale limitrofo allo stabilimento, per installazione impianto di produzione biometano con capacità produttiva circa 4mln mc/anno	Fornitura biometano prodotto allo stabilimento con generazione relative garanzie di origine e copertura di circa 25% fabbisogno energia termica della fabbrica da fonte decarbonizzata	31.12.28	DT / RAS	In fase di valutazione	-

Tabella 6.1: Obiettivi di miglioramento

Gli obiettivi:

- Realizzazione di ampliamento di capannone con aumento di superficie coperta 16.000 mq;
- Studio per l'installazione di impianto fotovoltaico a terra posizionato su area adiacente allo stabilimento, dalla potenza di 3.000 kWp (rimodulata potenza massima);
- Installazione di sistema di controllo in continuo degli inquinanti presso il filtro depurazione polveri e fumi ATM 90 nr. 4;
- Studio per installazione vasche interrate e fuori terra all'interno del reparto impasti per lo stoccaggio di acque reflue, fanghi e polveri disciolte per utilizzo in fase di macinazione ad umido delle materie prime come scarto;

sono stati posticipati per motivazioni tecniche e per privilegiare altri interventi di maggiore priorità.

Stabilimento Toano

Aspetto Ambientale	Descrizione	Obiettivi / Traguardi	Scadenza	Respons.	Risorse (€)	Stato
Consumi energetici	Rinnovamento sala compressori e rete di distribuzione aria compressa	Riduzione energia elettrica necessaria per la produzione di aria compressa TARGET: riduzione del 10-15% consumo elettrico specifico	31.12.24 posticipato al 31.12.26	DT / RAS	100.000	In corso
Sicurezza	Installazione sistema di caricamento automatico inchiostri nelle stampanti digitali	Eliminazione movimentazione manuale dei carichi presso le stampanti digitali TARGET: modifica del 100% delle stampanti digitali	31.12.26 posticipato al 31.12.27	DT / RAS	100.000	In corso
Sicurezza	Acquisto di nr. 2 manipolatori mobili per la movimentazione del prodotto finito presso laboratorio ricerca e reparto smalteria	Riduzione rischio infortuni TARGET: installati nr. 4 manipolatori fissi, raggiungimento nr. 6 manipolatori totali	31.12.26 posticipato al 31.12.27	DT / RAS	60.000	In corso Raggiunto al 50%
Sicurezza	Installazione di pensiline di camminamento superiore presso forni 1, 2, 3	Riduzione rischio infortuni TARGET: installata nr. 1 pensilina (forno 4), raggiungimento nr. 4 pensiline (100% impianti presenti)	31.12.24 posticipato al 31.12.26	DT / RAS	90.000	Sospeso
Sicurezza	Installazione di un sistema di carico automatico della calce idraulica nei filtri dei fumi forni e atomizzatori	Eliminazione dell'esposizione alle polveri di calce idraulica e della movimentazione manuale dei carichi per l'operatore	31.12.26 posticipato al 31.12.27	DT / RAS	30.000	In corso
Polverosità diffusa	Sostituzione e spostamento filtro aspirazione smalteria E12 con impianto nuovo e più performante in termini di portata	Riduzione della polverosità diffusa in reparto TARGET: aumento 50% portata aspirazione	31.12.26 posticipato al 31.12.27	DT / RAS	250.000	In corso
Rumore interno	Installazione di box di insonorizzazione presso macchina di taglio a disco linea di rettifica n. 2	Riduzione significativa dell'esposizione al rischio rumore TARGET: abbattimento della rumorosità inferiore al limite di 80 dBA	31.12.26 posticipato al 31.12.27	DT / RAS	15.000	In corso
Sicurezza	Aggiornamento pulsanti di sgancio interruzione corrente elettrica su cabine MT1 e MT3	Aumento sicurezza per gli operatori in termini di normative antincendio	31.12.25	DT / RAS	50.000	Raggiunto
Sicurezza	Installazione espulsore automatico su linea di smalteria per grandi formati	Riduzione movimentazione manuale dei carichi	31.12.26	DT / RAS	15.000	Raggiunto
Sicurezza	Installazione cappa di aspirazione ATEX per zona di ricarica batteria al Piombo	Riduzione della concentrazione di idrogeno libero in aria	30.06.27	DT / RAS	15.000	Raggiunto
NUOVI OBIETTIVI						

Aspetto Ambientale	Descrizione	Obiettivi / Traguardi	Scadenza	Respons.	Risorse (€)	Stato
Emissioni in aria	Revamping completo quadro elettrico e sistema di monitoraggio filtri E7 e E23 (presse)	Monitoraggio costante sul sistema di abbattimento polveri e individuazione malfunzionamenti in tempo reale	31.12.28	DT / RAS	35.000	-
Sicurezza	Installazione di vasca di contenimento per sversamento liquidi infiammabili presso gruppi elettrogeni stabilimento	Certificazione impianti ai fini della conformità antincendio	30.06.27	DT / RAS	15.000	-
Consumi energetici	Installazione nuova centralina di gestione sala compressori	Riduzione consumi energia elettrica per funzionamento compressori e ottimizzazione gestione sala compressori	30.06.27	DT / RAS	8.000	-
Consumi energetici	Aggiornamento set di mandrini sul primo modulo di rettifica linea 2 e 3	Riduzione consumi energia elettrica e consumo utensili per rettifica TARGET: riduzione del 10-15% consumo elettrico specifico	30.06.27	DT / RAS	40.000	-
Consumi energetici	Aumento velocità traini forno 1 con aggiornamento della movimentazione	Riduzione consumi metano specifici in termini di Smc/mq TARGET: riduzione del 5% consumo termico specifico	31.12.26	DT / RAS	10.000	-
Sicurezza	Rimozione nr. 2 mulini discontinui presso macinazione smalti e installazione nr. 1 nuovo mulino dotato di maggiori dotazioni in ambito sicurezza	Miglioramento condizioni di sicurezza presso il reparto durante le operazioni di carico e scarico	31.12.26	DT / RAS	30.000	-

Gli obiettivi:

- Installazione sistema di caricamento automatico inchiostri nelle stampanti digitali;
- Acquisto di nr. 2 manipolatori mobili per la movimentazione del prodotto finito presso laboratorio ricerca e reparto smalteria;
- Installazione di un sistema di carico automatico della calce idraulica nei filtri dei fumi forni e atomizzatori;
- Sostituzione e spostamento filtro aspirazione smalteria E12 con impianto nuovo e più performante in termini di portata;
- Installazione di box di insonorizzazione presso macchina di taglio a disco linea di rettifica n. 2;

sono stati posticipati per motivazioni tecnico-strategiche e per privilegiare altri interventi di maggiore priorità.

L'obiettivo:

- Installazione di pensiline di camminamento superiore presso forni 1, 2, 3 è stato sospeso per motivazioni tecnico- strategiche.

Stabilimento Fiorano Modenese

Aspetto Ambientale	Descrizione	Obiettivi / Traguardi	Scadenza	Respons.	Risorse (€)	Stato
Sicurezza	Installazione sistema informatico di controllo degli accessi in fabbrica	Riduzione rischio infortuni	31.12.24 posticipato al 31.12.26	DT / RAS	100.000 €	In corso
Sicurezza	Completamento installazione linee vita certificate su coperture stabilimento	Riduzione rischio infortuni TARGET: estensione dell'intervento al 100% delle coperture stabilimento	31.08.26 posticipato al 31.08.27	DT / RAS	30.000 €	Raggiunto 80% In corso
Sicurezza	Predisposizione di area dedicata all'accoglienza dei visitatori, e delimitazione del percorso all'interno dello stabilimento dotato di apposita segnaletica orizzontale e verticale	Riorganizzazione del processo di accoglienza visitatori (clienti, progettisti, posatori) presso lo stabilimento	31.12.24 posticipato al 31.12.26	DT / RAS	150.000 €	In corso
Sicurezza / Ambiente	Installazione software gestione manutenzioni e adempimenti ambientali	Ottimizzazione della gestione della manutenzione degli impianti, e monitoraggio continuo degli adempimenti legati ad aspetti ambientali e di sicurezza TARGET: copertura del 100% degli impianti e apparecchiature presenti in stabilimento	31.12.24 posticipato al 30.06.26	DT / RAS	40.000	Raggiunto 100% impianti In fase di avviamento
Consumi energetici	Installazione di una nuova linea produttiva (nuova pressa per la formatura di lastre di grande formato e essiccatoio multipiano) e intervento di adattamento del forno 1.	Aumento della capacità produttiva e ottimizzazione dei consumi energetici	31.12.24 posticipato al 31.12.26	DT / RAS	In fase di definizione	Sospeso
Microclima ambientale interno	Installazione di impianto di riscaldamento ambientale con recupero calore da fumi forno 3	Miglioramento del microclima ambientale interno nei mesi invernali	31.12.24 posticipato al 31.12.26	DT / RAS	200.000	Sospeso
Consumo idrico	Installazione sistema di captazione dell'acqua piovana tramite pompe e serbatoi di contenimento	Potenziamento della capacità di stoccaggio acqua depurata TARGET: riduzione prelievo acqua di pozzo di circa 1.000 mc/anno	31.12.26 posticipato al 31.12.27	DT / RAS	50.000	In corso
Consumi energetici	Revamping del 50% dell'impianto fotovoltaico in copertura, tramite sostituzione dei pannelli danneggiati da eventi atmosferici	Ripristino totale potenza impianto TARGET: recupero 40 kWp	30.06.25 posticipato al 31.12.26	DT / RAS	75.000	In corso

Aspetto Ambientale	Descrizione	Obiettivi / Traguardi	Scadenza	Respons.	Risorse (€)	Stato
Rumore interno e Sicurezza	Installazione di nuovi frantumatori di materiale cotto all'uscita dei forni dotati di nastri automatici di trasporto scarto, con sistema di insonorizzazione fisso	Riduzione significativa dell'esposizione al rischio rumore TARGET: abbattimento della rumorosità inferiore al limite di 80 dBA. Eliminazione della movimentazione manuale dei carichi (trasporto benne)	31.06.26 posticipato al 31.12.27 31.12.27 (secondo step sospeso)	DT / RAS	75.000	In corso
NUOVI OBIETTIVI AMBIENTALI						
Microclima ambientale interno	Collegamento aspirazioni spazzole scelta a impianto di filtrazione polveri reparto presse	Miglioramento del microclima ambientale in termini di polverosità	30.06.27	DT / RAS	10.000	-
Polverosità esterna diffusa	Installazione aspirazioni collegate a filtro polveri presse, su siletti di scarico atomizzato posizionati esternamente	Riduzione della potenziale polverosità diffusa te le operazioni di scarico	30.06.27	DT / RAS	5.000	-
Rischio chimico	Sostituzione progressiva di carrelli elevatori alimentati a gasolio con carrelli elettrici	Annullamento esposizione agenti chimici derivanti da particolato diesel TARGET: copertura del 100% del parco carrelli (attualmente 60%)	30.06.27	DT / RAS	In corso di valutazione	-
Sicurezza	Sostituzione progressiva organi si sollevamento raparti macinazione smalti e incollaggio, con impianti aggiornati	Miglioramento condizioni di sicurezza dei reparti TARGET: copertura del 100% del parco impianti di sollevamento	30.06.27	DT / RAS	15.000	-
Sicurezza	Revamping completo del sistema di generazione energia elettrica privilegiata e del relativo sgancio di emergenza	Miglioramento condizioni di sicurezza impianti in conformità alla normativa antincendio	31.12.29	DT / RAS	In corso di valutazione	-

Gli obiettivi:

- Completamento installazione linee vita certificate su coperture stabilimento;
- Installazione sistema di captazione dell'acqua piovana tramite pompe e serbatoi di contenimento;
- Revamping del 50% dell'impianto fotovoltaico in copertura, tramite sostituzione dei pannelli danneggiati da eventi atmosferici
- Installazione di nuovi frantumatori di materiale cotto all'uscita dei forni dotati di nastri automatici di trasporto scarto, con sistema di insonorizzazione fisso.

sono stati posticipati per motivazioni tecnico-strategiche e per privilegiare altri interventi di maggiore priorità.

Gli obiettivi:

- Installazione di una nuova linea produttiva (nuova pressa per la formatura di lastre di grande formato e essiccatoio multipiano) e intervento di adattamento del forno 1;
- Installazione di impianto di riscaldamento ambientale con recupero calore da fumi forno 3;

sono stati sospesi per motivazioni tecnico-strategiche.

7. Glossario

Di seguito riportiamo le definizioni di alcuni termini utilizzati nel documento; fra parentesi è indicata la fonte documentale delle relative definizioni.

AMBIENTE (UNI EN ISO 14001)

Contesto nel quale un'organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

ASPETTO AMBIENTALE (UNI EN ISO 14001)

Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente. Un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha un impatto significativo.

ASPETTO AMBIENTALE DIRETTO (EMAS)

Attività dell'organizzazione sotto il suo controllo gestionale.

ASPETTO AMBIENTALE INDIRETTO (EMAS)

Aspetti ambientali sui quali l'organizzazione può non avere un controllo gestionale totale.

AUDIT AMBIENTALE (UNI EN ISO 14001)

Processo sistematico indipendente atto ad ottenere le evidenze di audit e valutarle in maniera oggettiva, per determinare in che misura i criteri di audit del sistema di gestione ambientale stabiliti dall'organizzazione siano rispettati.

(EMAS) Strumento di gestione che comprende una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva dell'efficienza dell'organizzazione, del sistema di gestione e dei processi destinati alla protezione dell'ambiente, al fine di:

facilitare il controllo di gestione delle prassi che possono avere un impatto sull'ambiente;

valutare la conformità alle politiche ambientali aziendali.

CONSUMO IDRICO

Parte del fabbisogno idrico soddisfatto mediante prelievi da acquedotto o pozzo, dunque che incide sulle riserve idriche del territorio di insediamento.

CRITERI DI SIGNIFICATIVITA' (EMAS)

Criteri definiti dall'organizzazione per stabilire quali aspetti ambientali delle sua attività, prodotti e servizi abbiano un impatto ambientale significativo, in condizioni normali, anomale e di emergenza.

DIRETTIVA IPPC

Il riferimento comunitario in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento è rappresentato dalla direttiva 96/61/CE del 24 settembre 1996 (più conosciuta con l'acronimo Integrated Pollution Prevention and Control – IPPC). Tale Direttiva è stata recepita in Italia tramite il D.Lgs. 59/2005.

EMAS

Environmental Management and Audit Scheme (vedi Regolamento CE n° 1221/2009, Regolamento UE 2017/1505 e Regolamento UE 2018/2026). Regolamento che riguarda la volontaria adesione delle imprese del settore industriale ad un sistema comunitario di ecogestione e audit.

FABBISOGNO IDRICO

Quantità di acqua necessaria per la fabbricazione, con le tecnologie prescelte, del prodotto in esame.

IMPATTO AMBIENTALE (UNI EN ISO 14001)

Qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, causata totalmente o parzialmente dagli aspetti ambientali di un'organizzazione.

MIGLIORAMENTO CONTINUO (UNI EN ISO 14001)

Processo ricorrente di accrescimento del sistema di gestione ambientale per ottenere miglioramenti della prestazione ambientale complessiva coerentemente con la politica ambientale dell'organizzazione.

OBIETTIVO AMBIENTALE (UNI EN ISO 14001)

Fine ambientale complessivo, coerente con la politica ambientale, che un'organizzazione decide di perseguire.

ORGANIZZAZIONE (UNI EN ISO 14001)

Gruppo, società, azienda, impresa, ente o istituzione, ovvero loro parti o combinazioni, associata o meno, pubblica o privata, che abbia una propria struttura funzionale e amministrativa.

Nm³

Normale metro cubo, volume di gas riferito a una temperatura di 0° C e pressione di 0,1 MPa.

NORMA UNI EN ISO 14001

Versione ufficiale in lingua italiana della norma internazionale ISO 14001. La norma specifica i requisiti di un sistema di gestione ambientale che consente a un'organizzazione di formulare una politica ambientale e stabilire degli obiettivi, tenendo conto degli aspetti legislativi e delle informazioni riguardanti gli impatti ambientali significativi. L'ultima edizione di questa norma è stata pubblicata nel dicembre 2004.

NORMA UNI EN ISO 9001

Versione ufficiale in lingua italiana della norma internazionale ISO 9001. La norma specifica i requisiti di un sistema di gestione qualità quando un'organizzazione ha l'esigenza di dimostrare la sua capacità a fornire con regolarità prodotti che ottemperino ai requisiti dei clienti e a quelli cogenti applicabili, e quando desidera accrescere la soddisfazione dei clienti.

POLITICA AMBIENTALE (UNI EN ISO 14001)

Intenzioni e direttive complessive di un'organizzazione relative alla propria prestazione ambientale come espresso formalmente dall'alta direzione. Fornisce un quadro di riferimento per condurre le attività e per definire gli obiettivi ambientali e i traguardi ambientali.

POLVERI

Particelle solide generate dalla frantumazione di materiali, possono avere origine naturale o artificiale.

PRESTAZIONE AMBIENTALE (UNI EN ISO 14001)

Risultati misurabili della gestione dei propri aspetti ambientali da parte di un'organizzazione.

SILICE (SiO₂)

Nome generico che indica tutte le forme in cui si presenta in natura il biossido di silicio, fra cui la forma amorfa e varie modificazioni cristalline.

SISTEMA QEHS

Sistema di gestione integrato riguardante gli aspetti relativi alla Qualità, Ambiente, Igiene e Sicurezza che un'azienda applica con l'obiettivo di perseguire un miglioramento dell'efficienza organizzativa e gestionale. QEHS: Quality, Environment, Health and Safety.

SITO (EMAS)

L'intera area in cui sono svolte, in un determinato luogo, le attività industriali sotto il controllo di un'impresa, nonché qualsiasi magazzino contiguo o collegato di materie prime, sottoprodotti,

prodotti intermedi, prodotti finali e materie di rifiuto, e qualsiasi impianto, fissi o meno, utilizzati nell'esercizio di queste attività.

Sm³

Standard metro cubo, volume di gas riferito a 15° C e 0,1 MPa.

MODALITA' RELATIVE ALLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A.

Sito produttivo Panariagroup n° 1 Via Panaria Bassa, 22/A 41034 Finale Emilia (MO)	Sito produttivo Panariagroup n° 2 Via dell'Industria, 15 42010 Fora di Cavola, Toano (RE)	Sito produttivo Panariagroup n° 4 Via Cameazzo 21, 41042 Fiorano Modenese (MO)
---	---	---

Codice NACE 23.31 (ex 26.30)

Questa Dichiarazione Ambientale è stata redatta dalle seguenti funzioni:

Christian Ferrarini, Emanuele Vivi (Engineering & Maintenance)

Filippo Lupi (Responsabile Impianti – Energy Manager)

Fabio Parmeggiani (Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione - RSPP)

Andrea Palladini, Enrico Toschi (Quality Management – EHS Sustainability)

Marco Levoni (Rappresentante della Direzione)

ed approvata da:

Marco Mussini
(Presidente)

Il verificatore Ambientale Accreditato che ha convalidato l'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento CE n° 1221/2009, del Regolamento UE 2017/1505 e del Regolamento UE 2018/2026 è:

Certiquality – N° di accreditamento IT-V-0001

Via G. Giardino, 4 – 20123 Milano

La prossima Dichiarazione Ambientale sarà presentata entro giugno 2028; negli anni intermedi verrà redatto l'aggiornamento annuale degli indicatori ambientali, che verrà convalidato.

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

Andrea Palladini – Quality Management – EHS Sustainability
Tel. 0536 915211 – Fax 0536 915221
e-mail: andrea.palladini@panariagroup.it

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

01.1/2/3/4/6/7 – 03 – 05 – 06 – 07 – 08 – 09 – 10 – 11 – 12 – 13 – 14 - 15.20 – 17 – 18 – 19 – 20 – 21 – 22 – 23 – 24.1/2/3/41/42/43/44/45/5 – 25.1/4/5/9 – 26.11/2/3/5/6/70 – 27 – 28.11/22/23/29/30/4/97/99 – 29 – 30.1/2/3/9 – 31 - 32.5/99 – 33 – 35 – 36 – 37 – 38 – 39 – 41 – 42 – 43 – 46.1/2/3/4/5/6/81/82/83/84/85/86/87/9 – 47 – 49 – 52 – 53.2/3 - 55 – 56 – 58 – 59 – 60 – 61.2 – 62 – 63 – 64 – 65 – 66 – 68 – 69 – 70 – 72.2 – 73 – 74.1/9 – 77.39/5 - 78 – 79.11 - 80 – 81 – 82 – 84.1/25 – 85 – 86.97/99 – 87 – 88 - 90 – 91 – 92 – 93 – 94 – 95.1/2/4 – 96 NACE (rev.021)

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

numero di registrazione (se esistente) IT- 000239

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 30/06/2026

Certiquality Srl



Il Presidente
Marco Martinelli

rev 6 04/05/26



via Panaria Bassa, 22/a - 41034 Finale Emilia (MO) Italy - info@panariagroup.it - www.panariagroup.it