



ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION

Product Name: CERAMIC TILES

Site Plant: CASIGLIE - Sassuolo
Via Regina Pacis n° 312 – 41049 (MO) Italy
in compliance with ISO 14025 and EN 15804


Program Operator:	EPDIItaly
Publisher:	EPDIItaly

Declaration Number:	MAR_CAS_17_0001
EPDIItaly Registration Number:	EPDIItaly0072
ECO EPD Registration Number:	00000960

Issue Date:	18/06/2019
Valid to:	18/06/2024



1. INFORMAZIONI GENERALI

PROPRIETARIO DELL'EPD:	Marazzi Group Srl a socio unico via Regina Pacis, n° 39 - 41049, Sassuolo (MO), Italia
IMPIANTI COINVOLTI NELL' EPD:	Stabilimento di Casiglie - Sassuolo via Regina Pacis n° 312 – 41049 (MO), Italia
CAMPO DI APPLICAZIONE:	Le piastrelle di ceramica oggetto del presente studio sono destinate a essere applicate a rivestimenti sia di pavimenti che di pareti e a essere installate sia in ambienti interni che esterni a uso residenziale, non residenziale e commerciale.
PROGRAM OPERATOR:	EPDITALY (www.epditaly.it) via Gaetano De Castillia n° 10 - 20124 Milano, Italia
VERIFICA INDIPENDENTE:	<p>La presente dichiarazione è stata sviluppata secondo il Regolamento EPDItaly; ulteriori informazioni e lo stesso Regolamento sono disponibili al sito www.epditaly.it.</p> <p>Lo standard EN 15804 rappresenta il riferimento quadro per le PCR (PCR ICMQ-001/15 rev. 2.1). La revisione della PCR è stata eseguita da Daniele Pace – info@epditaly.it.</p> <p>Verifica indipendente della dichiarazione e dei dati svolta secondo ISO 14025:2010.</p> <p><input type="checkbox"/> Interna <input checked="" type="checkbox"/> Esterna</p> <p>Verifica di terza parte eseguita da: ICMQ S.p.A., via Gaetano De Castillia n° 10 - 20124 Milano, Italia. Accreditato da Accredia.</p>
CODICE CPC:	37370
CONTATTO AZIENDALE:	Silvia Serri - Marazzi Group Srl a socio unico via Regina Pacis, n° 39 - 41049, Sassuolo (MO), Italia silvia.serri@marazzigroup.com
SUPPORTO TECNICO:	thinkstep Italia  thinkstep via Bovini n°41, Ravenna (IT) www.thinkstep.com
COMPARABILITA':	Dichiarazioni ambientali pubblicate all'interno della stessa categoria di prodotto, ma provenienti da programmi differenti, potrebbero non essere confrontabili. In particolare, EPD di prodotti da costruzione possono non essere confrontabili se non conformi alla EN 15804.
RESPONSABILITA':	Marazzi Group solleva EPDItaly da qualunque inosservanza della legislazione ambientale auto-dichiarata dal produttore stesso. Il titolare della dichiarazione sarà responsabile per le informazioni e gli elementi di prova giustificativi; EPDItaly declina ogni responsabilità riguardo alle informazioni del fabbricante, ai dati e ai risultati della valutazione del ciclo di vita.
DOCUMENTI DI RIFERIMENTO:	Questa dichiarazione è stata sviluppata seguendo il Regolamento del Programma EPDItaly, disponibile sul sito www.epditaly.it .
PRODUCT CATEGORY RULES (PCR):	PCR ICMQ-001/15 rev. 2.1 IBU PCR Parte B:30-11-2017 V1.6 La norma EN 15804 costituisce il riferimento quadro per le PCR

2. L'AZIENDA



Marazzi Group – Stabilimento Casiglie

Il Gruppo Marazzi è il leader internazionale nel design, produzione e commercializzazione di piastrelle di ceramica e gres per pavimenti e rivestimenti.

Con i brand Marazzi e Ragno, il gruppo è presente in oltre 140 Paesi ed è universalmente riconosciuto come sinonimo di ceramica di qualità e simbolo del miglior made in Italy nel settore dell'arredamento e del design. Una costante attitudine alla ricerca e alla sperimentazione, l'introduzione di importanti innovazioni di prodotto e di processo, la proprietà di decine di brevetti, alcuni dei quali rappresentano tasselli della storia della ceramica moderna, la capacità di anticipare i cambiamenti e le evoluzioni dell'abitare, l'attenzione all'ambiente, hanno permesso a Marazzi di conquistare i vertici di settore, in Italia e nel mondo, e di confermare costantemente la propria leadership.

Le radici di Marazzi affondano nel distretto di Sassuolo (Modena), dove è nata nel 1935, il polo all'avanguardia a livello internazionale nella creazione di piastrelle ceramiche di pregio, cresciuto nei decenni insieme all'azienda.

Si devono a Marazzi le principali innovazioni tecnologiche, di processo e di design nel campo della piastrella che hanno reso il distretto un punto di riferimento per l'intero mondo della ceramica. La ricerca di soluzioni innovative a livello estetico, a livello di prodotto e di processo ha di fatto contribuito al raggiungimento di una leadership tecnologica, che fa dell'Azienda un modello di riferimento nella produzione ceramica mondiale.

Oggi Marazzi può contare, oltre a decine di brevetti tecnologici, su impianti altamente sofisticati, capaci di garantire oltre ad alti livelli di produttività, sensibilmente superiori alla media del settore, una notevole flessibilità produttiva, che permette di variare la produzione in modo rapido secondo le tendenze dei diversi mercati.

Le piastrelle di ceramica Marazzi trovano applicazione non solo nei pavimenti e nei rivestimenti residenziali ma, grazie alle elevate caratteristiche tecniche ed estetiche che sono in grado di offrire, vengono sempre più utilizzate in ambienti pubblici e in grandi opere di architettura.

Una scelta di oltre 3.500 prodotti in gres porcellanato, gres cristallizzato, monocottura, lastre, oltre a mosaici, marmo, graniti e pietre naturali, disponibili in diversi formati, colori, spessori e superfici, permette a Marazzi di rispondere puntualmente alle esigenze dell'abitare e dell'architettura contemporanea.








Il Gruppo Marazzi offre inoltre consulenza e supporto al mondo della progettazione e della costruzione nella realizzazione di sistemi di rivestimento ad alta efficienza energetica quali facciate ventilate e pavimenti sopraelevati.

Marazzi Group fa parte dal 2012 di Mohawk Industries, Inc. il più grande produttore mondiale nel settore del flooring, gruppo multinazionale quotato alla Borsa di New York.

Sistemi di gestione, marchi ambientali e di qualità:

Marazzi Group è stata la prima azienda operante nel settore ad aver conseguito, già dal 1994, la certificazione del proprio sistema di Qualità secondo la norma ISO 9001 e nel 2003 la certificazione ISO 14001 per il proprio sistema di gestione ambientale. Nel 2018, Marazzi ha inoltre ottenuto la certificazione per il sistema di gestione della Salute e Sicurezza sul Lavoro, BS OHSAS 18001.

I prodotti Marazzi Group sono conformi ai seguenti standard:

- 
 /2009/607/EC/ Commission decision of 9 July 2009 establishing the ecological criteria for the award of the Community eco-label to hard covering/ISO 13006:2012/ Ceramic tiles - Definitions, classification, characteristics and marking
- /EN 14411:2016/ Ceramic tiles - Definitions, classification, characteristics, evaluation of conformity and marking
- /ISO 10545-1÷15/ methods for test
- 
 /CEN/ Internal Regulation Part 4 Certification; Keymark Scheme Rules for Ceramic Tiles
- /DIN 51130/ Testing of floor coverings. Determination of the anti-slip properties. Workrooms and fields of activities with slip danger, walking method-ramp test;
- /DIN 51097/ ramp method barefoot test;
- /BS 7976:2-2002/ pendulum test;
- /British Ceramic Research Association LTD/: Method for the determination of the coefficient of friction of floor tiles and floor surfaces;
- /ENV 12633/ pendulum test;
- 
 /QB32 Marque QB/ Annexe technique et administrative de la certification QB: Carreaux céramiques pour revêtements de sol
- 
 /DEVL1104875A/ Ministère de l'écologie, du développement durable, des transports et du logement - Arrêté du 19 avril 2011 relatif à l'étiquetage des produits de construction ou de revêtement de mur ou de sol et des peintures et vernis sur leurs émissions de polluants volatils;
- 
 /GREENGUARD/ Indoor Air Quality Certification - ASTM Standards D-5116 and D-6670;
- /ANSI 137.1:2012/ digital tribometer;
- /SAUDI STANDARD SASO SASO-ISO 13006:2012/ Ceramics tiles (SASO-ISO-10545-1) methods of test for ceramics tiles;
- 
 /SONCAP/ Standards organization of Nigeria conformity assessment program - Exporter and importer guidelines;
- 
 /CNCA-C21-01:2014/ Implementation rules for porcelain tiles;
- /TIS.2508-2555/ Thai Industrial Standard - Ceramic tiles
- /2014/C 259/01 Regulation (EU) No 305/2011/ of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 laying down harmonised conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC.

3. SCOPO E TIPOLOGIA DI EPD

Viene considerato l'intero ciclo di vita del prodotto (tipo di EPD: dalla culla al cancello con opzioni) ed i moduli di seguito descritti:

I moduli **A1-A3** includono i processi di produzione e consumo di energia e materiali nel sistema considerato (A1), trasporto fino al cancello della fabbrica (A2), i processi di manifattura, consumi di acqua e materiali ausiliari, trattamento dei rifiuti di processo, emissioni liquide e gassose. (A3).

Il modulo **A4** comprende il trasporto dallo stabilimento di produzione al cliente o fino al punto di installazione/implementazione del prodotto considerato.

Il modulo **A5** considera tutte le fasi di installazione della piastrella (come il consumo di adesivi) ed il trattamento dei rifiuti generati dall'imballaggio (riciclaggio, incenerimento, smaltimento). I crediti di materia ed energia sono dichiarati nel modulo D.

Il modulo **B1** prende in considerazione l'utilizzo delle piastrelle. Durante l'utilizzo delle piastrelle di ceramica non è prevista la generazione di emissioni pericolose in ambienti interni.

Il modulo **B2** riguarda la pulizia delle piastrelle. Viene considerata l'erogazione di acqua, di detergente per la pulizia delle piastrelle, ivi incluso il trattamento delle acque di scarico.

I moduli **B3-B4-B5** si riferiscono alla riparazione, sostituzione e ristrutturazione delle piastrelle. Se le piastrelle sono installate correttamente non sono necessari processi di riparazione, sostituzione e

ristrutturazione e sono quindi fasi non considerate nello studio presentato.

I moduli **B6-B7** considerano l'utilizzo dell'energia per l'azionamento degli impianti tecnici integrati nell'edificio (B6) e l'utilizzo dell'acqua di esercizio per impianti tecnici correlati all'edificio. Non viene considerato l'utilizzo di energia o acqua di esercizio. L'acqua di pulizia è dichiarata nel modulo B2.

Il modulo **C1** riguarda il processo di demolizione e decostruzione delle piastrelle dall'edificio. Non viene considerato rilevante dal punto di vista degli impatti ambientali.

Il modulo **C2** considera il trasporto della piastrella demolita ad un processo di riciclaggio o smaltimento.

Il modulo **C3** considera ogni processo (raccolta, processo di frantumazione ecc.) idoneo per il riciclaggio delle piastrelle.

Il modulo **C4** include tutti i processi di smaltimento in discarica, ivi inclusi il pretrattamento e la gestione del sito di smaltimento.

Il modulo **D** include i crediti derivanti da tutti i flussi nelle fasi di fine vita che abbandonano i confini del sistema del prodotto in esame. Gli impatti dei processi di incenerimento degli imballaggi in fase A5 ed i crediti energetici risultanti (elettricità ed energia termica) sono dichiarati nel modulo D.

FASE DI PRODUZIONE			FASE D'INSTALLAZIONE		FASE D'USO							FASE DI FINE VITA				CREDITI ESCLUSI DAI CONFINI DEL SISTEMA
Fornitura di materie prime	Trasporto	Fabbricazione	Trasporto dal cancello al sito	Installazione	Uso	Manutenzione	Riparazione	Sostituzione	Ristrutturazione	Utilizzo dell'energia di esercizio	Utilizzo dell'acqua di esercizio	Smontaggio Demolizione	Trasporto	Trattamento dei rifiuti	Smaltimento	Potenziale di riutilizzo- recupero- riciclaggio
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
X	X	X	X	X	MND	X	MND	MND	MND	MND	MND	MND	X	X	X	X

TIPO DI EPD:

Dichiarazione relativa al prodotto di piastrella di ceramica media tra i diversi prodotti dell'impianto di Casiglie di Marazzi Group.

VALIDITÀ GEOGRAFICA:

Le prestazioni sono state calcolate in riferimento all'impianto di Casiglie. Il mercato di riferimento è globale.

DATABASE UTILIZZATI: GaBi 2018 SP36

SOFTWARE:

EPD Process Creator, implementato tramite i software GaBi professional 8.7 e GaBi Envision 3.0. Il codice identificativo del tool EPD process utilizzato è: **Marazzi Group EPD Process Tool – V2 del 26/06/2019.**

EPD REALIZZATO CON ALGORITMO DI CALCOLO VALIDATO:

Nell'anno 2018 Marazzi Group Srl a socio unico ha implementato e certificato un Processo per la generazione di EPD mediante l'uso di un algoritmo di calcolo validato e certificato da parte di ICMQ S.p.A., in accordo con i requisiti di EPDIItaly. Il processo si basa su una raccolta automatica dei dati presso gli stabilimenti, successivamente integrati, verificati e validati in accordo con le procedure interne. L'algoritmo di calcolo validato permette la generazione automatica di EPD per piastrelle di ceramica. La presente EPD è stata generata automaticamente per il prodotto o i prodotti selezionati, al fine di qualificare gli impatti ambientali in relazione al loro specifico utilizzo.

4. DESCRIZIONE DETTAGLIATA DEL PRODOTTO

Le piastrelle di ceramica di Marazzi Group vengono prodotte principalmente partendo da materie prime naturali quali argilla, feldspato e sabbia.

Il gres porcellanato nello specifico presenta un livello di assorbimento dell'acqua minore dello 0,5%.

DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO:

Il processo produttivo dello stabilimento di Casiglie è un tipico ciclo ceramico completo.

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione delle materie prime:

Le materie prime in ingresso sono stoccate in cumuli all'interno di capannoni coperti. Il dosaggio dei componenti per l'immissione nel ciclo produttivo è realizzato mediante impianti di pesatura a controllo automatico, che mettono in atto ricette precedentemente programmate.

Macinazione delle materie prime:

Le materie prime vengono finemente sminuzzate con un processo di macinazione ad umido in mulini, con l'uso di opportuni corpi macinanti. La sospensione ottenuta al termine della macinazione (detta "barbottina") viene stoccata in vasche fuori terra in cemento armato e continuamente movimentata tramite agitatori.

Atomizzazione:

Questa fase consiste nell'essiccamento a spruzzo in correnti di aria calda (circa 600 °C) della barbottina per ottenere il semilavorato "impasto" (polveri), avente caratteristiche dimensionali e contenuti d'acqua idonei per la successiva fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua dell'impasto atomizzato ottenuto normalmente è compresa tra 5% e 6,5%. L'atomizzato prodotto viene immagazzinato in silos, dai quali viene trasferito ai reparti di pressatura.

Pressatura ed Essiccamento:

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. La formatura delle piastrelle è realizzata tramite l'utilizzo di una linea continua. Le polveri atomizzate sono caricate su un nastro di trasporto dove avviene una pre-compattazione continua dello strato di polveri e la creazione di una lastra. La fase successiva è il taglio al volo della lastra, nel formato compatibile con la successiva fase di inserimento nello stampo e pressatura idraulica tradizionale fino a valori di densità e resistenza meccanica standard. Il processo di monocottura rapida richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori a 0,1%. L'essiccazione è ottenuta tramite impianti che utilizzano correnti di aria calda a temperature intorno a 200°C.

Preparazione smalti e smaltatura:

Gli smalti e le decorazioni sono applicati sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura. Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo le linee di smaltatura; la necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori comporta l'installazione di lunghe linee di trasporto, sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione dei semilavorati (aerografi, dispositivi a disco rotante, ecc). La preparazione degli smalti si realizza mediante macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolino, sabbia, ecc), dosati in mulini secondo specifiche ricette. In stabilimento sono presenti anche tintometri, cioè impianti che miscelano automaticamente ossidi colorati umidi con basi di smalto per ottenere le applicazioni idonee per la smaltatura.

Cottura:

È il processo termico che consente di ottenere la greificazione del prodotto ceramico. In un ciclo termico della durata di circa 45 minuti, le piastrelle vengono portate ad una temperatura di circa 1.200 °C per poi essere raffreddate.

Squadratura, scelta e confezionamento:

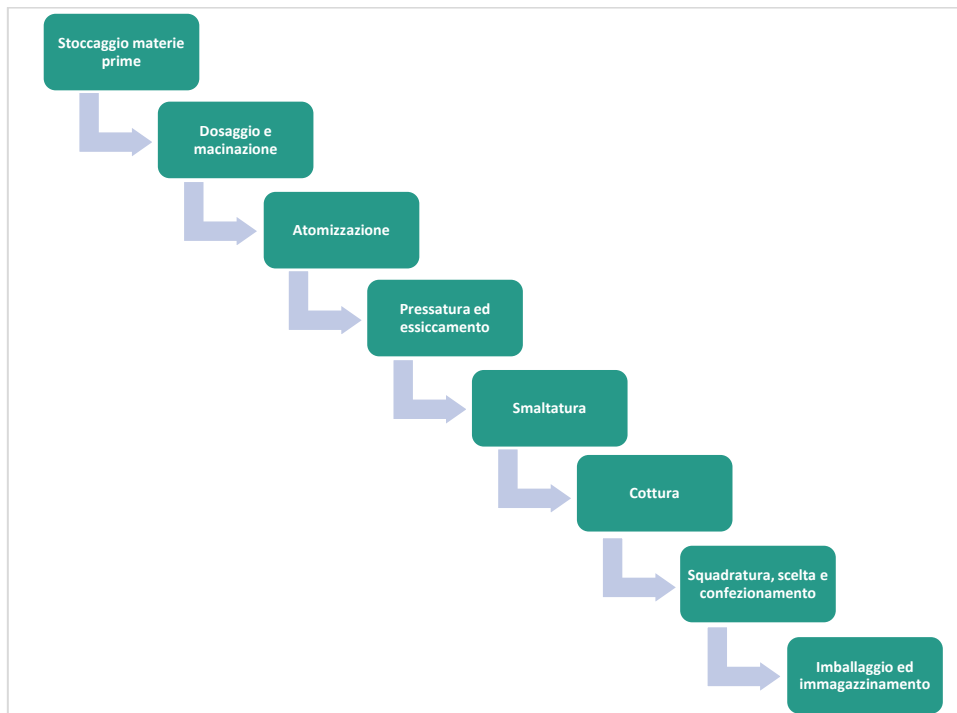
Prima di essere avviate alla scelta finale, le piastrelle cotte possono essere sottoposte a taglio e squadratura.

La fase finale del processo è costituita dalla selezione delle piastrelle: ogni singola piastrella è controllata secondo criteri prestabiliti, in termini di dimensioni e di qualità; in funzione dei risultati dei controlli effettuati, le piastrelle vengono suddivise in classi di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

Questa fase comprende anche l'imballo finale e l'identificazione del prodotto finito. Le piastrelle sono imballate in scatole di cartone, avvolte da pellicola in polietilene e da reggette in plastica, quindi impilate su pallet di legno. La quantità di materiale da imballaggio può variare in funzione delle dimensioni delle piastrelle. Il cartone e il film in PET utilizzati per l'imballaggio del prodotto finale contengono materiale riciclato.

Magazzino spedizioni:

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene trasportato, mediante carrelli elevatori, al magazzino prodotti finiti, dove rimane stoccato in attesa della spedizione.



SALUTE E SICUREZZA DEI LAVORATORI:

Nel 2018, Marazzi ha ottenuto la certificazione per il sistema di gestione della Salute e Sicurezza sul Lavoro, BS OHSAS 18001.

I lavoratori sono informati riguardo ai rischi fisici e chimici associati alla propria professione e al luogo di lavoro. Essi ricevono idonea formazione e dispositivi di protezione individuale

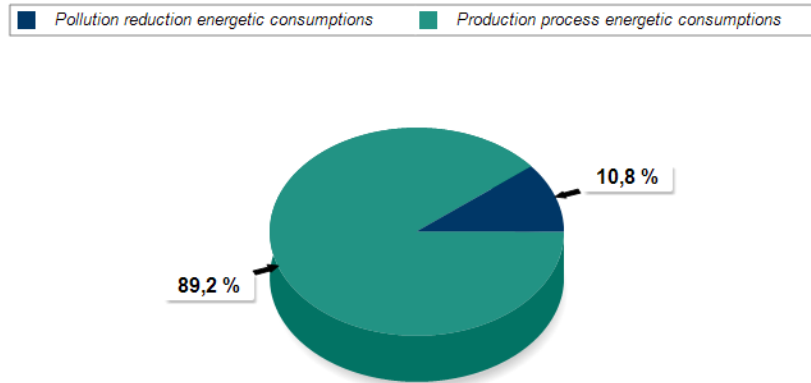
PROTEZIONE DELL'AMBIENTE:

Marazzi Group ha deciso di aderire allo standard internazionale ISO 14001 nel 2003, sviluppando e mantenendo nel corso degli anni un sistema di gestione ambientale.

Per ridurre gli impatti sugli habitat e sulle risorse naturali, le materie prime per l'impasto ceramico vengono estratte da cave autorizzate all'attività estrattiva, con piano di recupero ambientale, conformi alla Direttiva EU 92/43/CEE (conservazione degli habitat naturali e semi-naturali e della flora e della fauna selvatiche), alla Direttiva EU 79/409/CEE (conservazione uccelli selvatici) alla Convenzione delle Nazioni Unite del 1992 relativa alla diversità biologica.

Lo stabilimento di Casiglie ricicla la totalità delle acque di scarico che vengono recuperate internamente ed esternamente. Il riutilizzo di fanghi e sospensioni acquose da altre aziende ceramiche, consente di ridurre ulteriormente il consumo di acqua fresca all'interno del processo. Più del 95% dei rifiuti del sito di Casiglie viene mandato al recupero. È inoltre riutilizzato gran parte dello scarto crudo proveniente dal processo produttivo interno e da altre aziende ceramiche.

Energy for pollution reductions



Presso lo stabilimento di Casiglie, l'impatto ambientale delle emissioni in atmosfera, generato durante il processo produttivo, viene ridotto tramite l'utilizzo di filtri a maniche che trattengono materiale particellare. Il consumo energetico per abbattere tali emissioni è rappresentato in figura, ed è definito per sottrazione a partire dai consumi direttamente rilevati tramite specifica strumentazione.

Per minimizzare le emissioni di fluoro originate dal processo di cottura, viene utilizzata calce idrata.

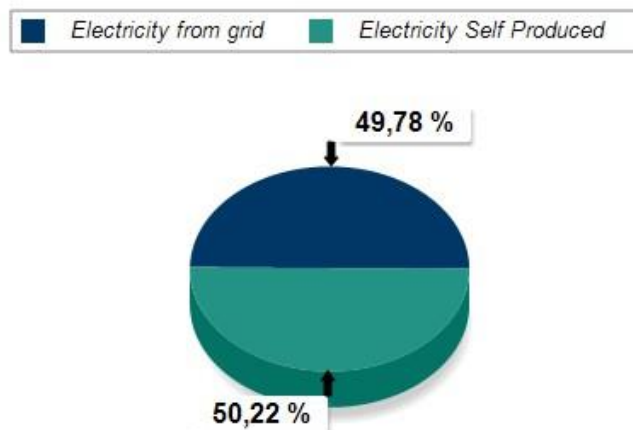
Le emissioni di anidride carbonica sono strettamente monitorate con riferimento alla Direttiva ETS (European Emissions Trading Scheme).

Presso il sito di Casiglie le sorgenti di rumore vengono periodicamente monitorate. In molti casi le emissioni acustiche, provenienti dal sito, sono più basse delle sorgenti ambientali circostanti (traffico ecc...).

Il mix della rete elettrica italiana, utilizzato all'interno dello stabilimento proviene per almeno il 30% da fonti rinnovabili. In termini di risparmio energetico, lo stabilimento di Casiglie ha adottato le soluzioni seguenti:

- Sistema di cogenerazione, alimentato con gas naturale, viene utilizzato per produrre energia elettrica ed energia termica che viene inviata all'impianto di atomizzazione;
- Il recupero di calore dai flussi di aria di raffreddamento all'interno dei forni per il riutilizzo come vettore energetico negli atomizzatori e negli essiccatoi e per il riscaldamento dei reparti produttivi mediante l'installazione di scambiatori.

Casiglie



Dati tecnici:

Le piastrelle in ceramica prodotte presso lo stabilimento di Casiglie sono conformi ai seguenti standard e specifiche tecniche:

Name	Value	Unit
Water adsorption acc. to /EN ISO 10545-3/	≤0,5	%
Bending strength acc. to /ISO 10545-4/	>35	N/mm ²
Thermal shock resistance acc. to /ISO 10545-9/	resistant	-
Modulus of rupture Breaking strength	≥1300	N
Shock resistance acc. to /ISO 10545-5/	0,80	-
Resistance surface abrasion acc. to /ISO 10545-7/ (PEI value)	I-II-III-IV-V	-
Frost resistance acc. to /ISO 10545-12/	resistant	-
Linear thermal expansion coefficient acc. to /ISO 10545-8/	≤9	MK ⁻¹
Stain resistance acc. to /ISO 10545-14/	Class 3 minimum	-
Resistance to chemicals for household use and swimming-pool salts acc. to /ISO 10545-13/	UA	-
Resistance to acids and bases acc. to /ISO 10545-13/	from GLA/GLB from GHA/GHB	-
Colour resistance to light exposure acc. to /DIN 51094/	compliant	-
Skid resistance Ramp Method acc. to /DIN 51130/ BGR 181	NC; R9-R10-R11	-
Skid resistance Ramp Method acc. to /DIN 51097/ GUV 26.17	NC; A; A+B; A+B+C	-
Mean coefficient of friction B.C.R. acc. to /D.M. 236 14/6/89/	NC; μ>0,40	-
Skid resistance Pendulum acc. to /BS EN13036-4:2011/	NC; PTV>36	-
Skid resistance Pendulum acc. to /ENV 12633/ BOE N°74 of 2006	NC, Class 1- 2- 3	-
Skid resistance Digital tribometer (D-COF) acc. to /ANSI 137.1:2012/	NC; >0,42	-
Skid resistance Ramp Method acc. to /DIN 51130/ BGR 181	NC; R9-R10-R11	-

MATERIALI di BASE/AUSILIARI:
Principali materie prime per piastrella di ceramica:

- Argilla 26-28%
- Sabbia 16-37%
- Feldspato 23-26%
- Altre materie prime 8-32%

Principali componenti dello smalto:

- Polvere di argilla
- Quarzo
- Allumina
- Pigmenti naturali
- Fritte
- etc.

Principali additivi ausiliari:

- Agente disperdente
- Agente legante
- Agenti fluidificanti
- Pigmenti
- etc.

INSTALLAZIONE/MESSA IN POSA:

Le piastrelle vengono fissate alle superfici di pareti e pavimenti mediante materiali specifici e in quantità differenti (ad esempio: adesivi in dispersione, adesivi cementizi e malta, sigillanti o membrane liquide applicate). L'installazione di piastrelle in ceramica non causa rischi per la salute o l'ambiente e durante tale fase non vengono generate emissioni.

UNITÀ FUNZIONALE e FLUSSI DI RIFERIMENTO:

L'unità funzionale è 1 m² di piastrelle di ceramica per il rivestimento di pareti e pavimenti, per un periodo di 1 anno. La massa della superficie considerata è in media di 28 kg.

VITA UTILE DI RIFERIMENTO (RSL):

La vita utile delle piastrelle è in genere superiore a 50 anni (BNB 2011). Inoltre, secondo US Green Building Council la vita utile delle piastrelle potrebbe avere la stessa durata della vita utile dell'edificio stesso. Pertanto, 60 anni rappresenta un'alternativa per le piastrelle. I risultati riportati prendono in considerazione l'utilizzo delle piastrelle per 1 anno, moltiplicando i valori B2 per 50 o 60 è possibile ottenere valori B2 relativi a 50 o 60 anni. Non è stata definita alcuna RSL ai sensi della norma ISO 15686.

EFFETTI RILEVANTI DURANTE L'USO:

Fuoco: In conformità alla norma /EN 13501-1:2007+A1:2009/, le piastrelle ceramiche possono essere classificate come classe A1 di resistenza al fuoco, non essendo infiammabili.

È stato dimostrato che il rivestimento delle piastrelle ceramiche, in caso di incendio, riduce l'apporto termico su di esse e quindi il rischio di collasso.

Acqua: Le piastrelle ceramiche sono materiali insolubili e non reagiscono con l'acqua.

FINE VITA e DISTRUZIONE MECCANICA:

Le piastrelle di ceramica possono essere frantumate meccanicamente ma non si prevede alcun impatto rilevante per l'ambiente.

FASE DI RIUTILIZZO:

Dopo la fase di demolizione e decostruzione, le piastrelle di ceramica possono essere frantumate e utilizzate in una vasta gamma di applicazioni differenti, ad esempio aggregati per calcestruzzo o costruzioni stradali.

SMALTIMENTO:

Ai sensi del Catalogo Europeo dei Rifiuti (CER), le piastrelle di ceramica rientrano nel gruppo 17 "Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione", mattonelle e ceramiche (codice: 17 01 03) e sono classificate come rifiuto non pericoloso.

5. RISULTATI LCA

Le seguenti tabelle illustrano i risultati dello studio LCA (valutazione del ciclo di vita). Informazioni di base su tutti i moduli dichiarati sono riportate nel capitolo 3. È possibile convertire i risultati riferiti al kg usando il seguente fattore di conversione: 0,0357.

RISULTATI LCA - IMPATTO AMBIENTALE per 1 m ² di piastrelle medie di ceramica (28 kg / m ²)																
Parametro	Unità di misura	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
GWP	[kg CO ₂ -eq.]	1,55E+01	6,51E-01	2,43E+00	INA	3,33E-02	INA	INA	INA	INA	INA	INA	1,22E-01	6,01E-02	1,62E-01	-9,36E-02
ODP	[kg CFC11-eq.]	9,69E-12	2,44E-14	5,38E-12	INA	6,69E-15	INA	INA	INA	INA	INA	INA	3,36E-15	2,70E-14	3,68E-14	-9,32E-13
AP	[kg SO ₂ -eq.]	2,79E-02	4,41E-03	4,23E-03	INA	3,64E-05	INA	INA	INA	INA	INA	INA	5,26E-04	4,29E-04	9,61E-04	-4,97E-04
EP	[kg PO ₄ ³⁻ -eq.]	3,39E-03	5,05E-04	8,15E-04	INA	4,01E-05	INA	INA	INA	INA	INA	INA	1,35E-04	1,03E-04	1,33E-04	-9,73E-05
POCP	[kg ethene-eq.]	1,87E-03	2,20E-04	2,71E-04	INA	3,54E-06	INA	INA	INA	INA	INA	INA	-2,20E-04	4,68E-05	7,47E-05	-5,02E-05
ADPE	[kg Sb-eq.]	1,02E-03	4,93E-08	7,06E-05	INA	1,28E-09	INA	INA	INA	INA	INA	INA	1,01E-08	7,94E-08	6,23E-08	-7,15E-08
ADPF	[MJ]	2,41E+02	8,66E+00	2,43E+01	INA	1,84E-01	INA	INA	INA	INA	INA	INA	1,67E+00	1,17E+00	2,10E+00	-2,30E+00
Legenda	GWP = potenziale di riscaldamento globale; ODP = potenziale di esaurimento dello strato di ozono nella stratosfera; AP = potenziale di acidificazione del terreno e delle acque; EP = potenziale di eutrofizzazione; POCP = potenziale di formazione di ossidanti fotochimici dell'ozono troposferico; ADPE = potenziale di esaurimento delle risorse abiotiche non fossili; ADPF = potenziale di esaurimento delle risorse abiotiche fossili; INA = indicatore non valutato															

RISULTATI LCA - USO DELLE RISORSE per 1 m² di piastrelle medie di ceramica (28 kg / m²)

Parametro	Unità di misura	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
PERE	[MJ]	3,82E+01	3,74E-01	1,53E+01	INA	1,56E-02	INA	INA	INA	INA	INA	INA	9,25E-02	8,17E-02	2,70E-01	-2,44E+00
PERM	[MJ]	6,34E+00	0,00E+00	-6,75E+00	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
PERT	[MJ]	4,46E+01	3,74E-01	9,34E+00	INA	1,56E-02	INA	INA	INA	INA	INA	INA	9,25E-02	8,17E-02	2,70E-01	-2,44E+00
PENRE	[MJ]	2,48E+02	8,70E+00	2,59E+01	INA	1,97E-01	INA	INA	INA	INA	INA	INA	1,68E+00	1,22E+00	2,18E+00	-2,72E+00
PENRM	[MJ]	3,80E-01	0,00E+00	-4,05E-01	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
PENRT	[MJ]	2,49E+02	8,70E+00	2,56E+01	INA	1,97E-01	INA	INA	INA	INA	INA	INA	1,68E+00	1,22E+00	2,18E+00	-2,72E+00
SM	[kg]	6,82E+00	0,00E+00	4,43E-01	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,65E+01
RSF	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
NRSF	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
FW	[m ³]	2,83E-01	6,90E-04	2,28E-02	INA	2,63E-04	INA	INA	INA	INA	INA	INA	1,71E-04	3,69E-04	4,16E-04	-7,97E-04
Legenda	PERE = Uso di energia primaria rinnovabile escluse le risorse energetiche primarie rinnovabili usate come materie prime; PERM = Uso di risorse energetiche rinnovabili come materie prime; PERT = Uso totale delle risorse energetiche primarie rinnovabili; PENRE = Uso delle risorse energetiche primarie non rinnovabili escluse le risorse energetiche primarie non rinnovabili usate come materie prime; PENRM = Uso di risorse energetiche primarie non rinnovabili come materie prime; PENRT = Uso totale delle risorse energetiche primarie non rinnovabili; SM = Uso di materie secondarie; RSF = Uso di combustibili secondari rinnovabili; NRSF = Uso di combustibili secondari non rinnovabili; FW = Uso dell'acqua dolce; INA = indicatore non valutato															

RISULTATI LCA – FLUSSI IN OUTPUT E RIFIUTI per 1 m² di piastrelle medie di ceramica (28 kg / m²)

Parametro	Unità di misura	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
HWD	[kg]	7,93E-07	3,73E-07	2,24E-07	INA	2,34E-10	INA	INA	INA	INA	INA	INA	9,70E-08	3,93E-08	3,75E-08	-3,87E-08
NHWD	[kg]	2,31E+00	5,78E-04	2,08E+00	INA	9,01E-03	INA	INA	INA	INA	INA	INA	1,41E-04	2,58E-04	1,02E+01	-9,64E-01
RWD	[kg]	3,00E-03	1,67E-05	4,94E-04	INA	4,95E-06	INA	INA	INA	INA	INA	INA	2,30E-06	1,86E-05	3,15E-05	-1,66E-04
CRU	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	7,27E-02	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
MFR	[kg]	1,32E+01	0,00E+00	1,12E+00	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	2,38E+01	0,00E+00	0,00E+00
MER	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
EEE	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	2,90E-01	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
EET	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	4,29E-01	INA	0,00E+00	INA	INA	INA	INA	INA	INA	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Legenda	HWD = Rifiuti pericolosi smaltiti; NHWD = Rifiuti non pericolosi smaltiti; RWD = Rifiuti radioattivi smaltiti; CRU = Componenti per il riutilizzo; MFR = Materiali per il riciclaggio; MER = Materiali per il recupero energetico; EEE = Energia elettrica esportata; EET = Energia termica esportata; INA = indicatore non valutato															

INDICATORI TRACI:

According to UL, USA program operator.

TRACI indicators (version 2.1), from EPA's Tool for the Reduction and Assessment of Chemical and Other Environmental Impacts <http://www.epa.gov/nrmrl/std/traci/traci.html>, are listed below:

TRACI indicators: 1 m ² Ceramic Tile (SL = 1 year)									
Parameter	Unit	A1-3	A4	A5	B2	C2	C3	C4	D
Global Warming Air	[kg CO ₂ -eq.]	1,55E+01	6,51E-01	2,43E+00	3,33E-02	1,22E-01	6,01E-02	1,62E-01	-9,36E-02
Ozone Deplation Air	[kg CFC11-eq.]	9,69E-12	2,44E-14	5,38E-12	6,70E-15	3,36E-15	2,70E-14	3,68E-14	-9,32E-13
Acidification Air	[kg SO ₂ -eq.]	3,02E-02	4,69E-03	4,75E-03	5,99E-05	7,13E-04	5,75E-04	1,05E-03	-5,81E-04
Eutrophication	[kg N -eq.]	1,88E-03	2,22E-04	7,18E-04	8,68E-05	5,93E-05	4,17E-05	8,87E-05	-7,74E-05
Smog Air	[kg O ₃ -eq.]	5,29E-01	8,57E-02	8,63E-02	6,57E-04	1,58E-02	1,90E-02	2,07E-02	-1,38E-02

6. REGOLE DI CALCOLO

UNITA' FUNZIONALE:

Nome	Valore	Unità di misura
Unità di misura dichiarata	1	m ²
Grammatura	28	kg/m ²
Fattore di conversione a 1 kg	0,0357	-

ASSUNZIONI:

I moduli da A5 a C4 sono scenari basati su dati medi, inclusi nella PCR creata dalla "Federazione Europea dei Produttori di Piastrelle di Ceramica" /CET PCR 2014/ e successivamente implementati nella PCRb del program operator IBU "Ceramic tiles and panels v1.6".

CRITERI DI ESCLUSIONE:

Sono stati considerati tutti i flussi in input e output noti coinvolti nel processo produttivo e presenti all'interno dei confini del sistema.

QUALITÀ DEI DATI:

Il periodo di validità dei dati di background dal database thinkstep è compreso tra il 2014 e il 2017. La maggior parte delle informazioni (consumo energetico e idrico, emissioni di sostanze inquinanti, polveri atomizzate e produzione di ceramica) sono misurate o calcolate direttamente a livello dell'azienda e dichiarate nel documento italiano IPPC denominato AIA, che è specifico e viene verificato per ogni impianto coinvolto nel presente studio. Le emissioni di diossido di carbonio (connesse all'ossidazione del carbonato) sono raccolte mediante dichiarazione ETS (sistema di scambio di quote di emissione).

Sono stati ottenuti dati dettagliati non solo per le miscele di materie prime (raccolte con dati primari specifici delle aziende) ma anche per coloranti, fritte e altre materie prime utilizzate nella fabbricazione dello smalto. La qualità complessiva dei dati può essere considerata soddisfacente.

PERIODO IN ESAME:

I dati primari raccolti nell'ambito del presente studio si riferiscono al 2017.

ALLOCAZIONE:

I consumi di energia e di materiali sono stati allocati al prodotto in oggetto in base alla massa di piastrelle di ceramica realizzate annualmente. Non sono state applicate ulteriori allocazioni nei moduli successivi alla fase di produzione. Alcuni rifiuti ceramici sono riciclati internamente. Sono stati presi in considerazione i crediti del recupero energetico dei materiali di imballaggio e del fine vita del prodotto.

7. SCENARI

All'interno dei moduli A1-A3 sono stati inseriti tutti i processi necessari e descritti nel capitolo 4. Le informazioni tecniche relative ai moduli dichiarati oltre A1-A3 e i relativi scenari si basano su dati medi, in conformità con la "Federazione Europea dei Produttori di Piastrelle di Ceramica" e successivamente recepito dalla PCRb del program operator IBU "Ceramic tiles and panels v1.6".

Trasporti (A4):

Per trasporti di distanze inferiori ai 300km, i viaggi di ritorno degli automezzi utilizzati vengono considerati a carico vuoto. I viaggi di ritorno percorsi da veicoli, oltre i 300km, vengono considerati a carico pieno. Questa assunzione viene applicata per qualsiasi tipologia di trasporto presente nel sistema analizzato.

Nome	Valore	Unità di misura
Litri di carburante (per unità funzionale)	31	l/100 km
Fattore volumico di utilizzazione delle capacità (inclusi giri a vuoto)	0,85	–
Autocarro con destinazione nazionale avente una capacità di 27 tonnellate (51% di piastrelle vendute)	300	km
Autocarro con destinazione europea avente una capacità di 27 tonnellate (34% di piastrelle vendute)	1390	km
Spedizione di trasporto transoceanica	6520	km

Installazione nell'edificio (A5):

Per la fase di installazione sono definite 3 opzioni, in cui è possibile utilizzare materiali differenti. Per l'opzione 1: adesivi, malta e acqua; per l'opzione 2: adesivi in dispersione di malta e polisolfuri; per l'opzione 3: anche adesivi cementizi (quantità differenti per formati di piastrelle differenti).

Tali considerazioni si basano su dati medi forniti da diversi produttori di piastrelle di ceramica in Europa. Nella presente EPD si presume che le piastrelle siano installate mediante adesivo cementizio (opzione 3).

Per il trattamento dei rifiuti da imballaggi, viene utilizzato uno scenario medio europeo, tratto da "Eurostat, 2013"; pertanto il fine vita consiste in riciclaggio, recupero energetico e conferimento in discarica per la plastica e la carta, mentre il riutilizzo, recupero energetico e conferimento in discarica per il legno.

La perdita di materiale ceramico considerato è pari al 6,5%.

Opzione 3 (piastrelle largo formato)	Valore	Unità di misura
Adesivo cementizio	6	kg

Uso (B1):

Le piastrelle di ceramica sono robuste e presentano una superficie rigida resistente all'abrasione. Non ci sono impatti sull'ambiente durante la fase d'uso.

Manutenzione (B2):

I prodotti da rivestimento in ceramica possono essere puliti regolarmente, in misura più o meno intensa a seconda del tipo di edificio: residenziale, commerciale o sanitario. È stato pertanto considerato il consumo dell'acqua e del detergente. I valori dichiarati in questa fase si riferiscono ad un periodo di tempo di 1 anno per un uso residenziale e descritti nella tabella seguente.

Uso residenziale: vengono utilizzati 0,2 ml di detergente e 0,1 l di acqua per lavare 1 m² di piastrelle di ceramica una volta alla settimana per il rivestimento di pavimenti o una volta ogni tre mesi per il rivestimento di pareti. Lo scenario di questa fase si basa su dati medi forniti da diversi produttori di piastrelle di ceramica in Europa.

Nome	Valore	Unità di misura
Consumo di acqua	0,1	l
Detergente	0,2	ml
Ciclo di manutenzione di piastrelle per rivestimento di pavimenti	2600	Numero/SL
Ciclo di manutenzione di piastrelle per rivestimento di pareti	200	Numero/SL

Riparazione, sostituzione e ristrutturazione (B3, B4, B5):

In generale, la vita utile delle piastrelle di ceramica è identica alla vita utile dell'edificio. Non sono richiesti interventi di riparazione, sostituzione e ristrutturazione aggiuntivi.

Utilizzo dell'energia e dell'acqua di esercizio (B6, B7):

Questi moduli non sono pertinenti alle piastrelle di ceramica.

Fine vita (C1-C4):

C1: Il presente modulo non è rilevante per le piastrelle di ceramica.

C2: I rifiuti da demolizione di piastrelle di ceramica sono trasportati dalla sede dell'edificio verso un container o impianto di trattamento tramite autocarro e viene considerata una distanza media di 20 km. Il viaggio di ritorno sarà incluso nel sistema. Può essere considerata una distanza media di 30 km dal container o dall'impianto di trattamento fino alla destinazione finale.

C3-C4: Lo scenario per il fine vita è descritto nella seguente tabella:

Nome	Valore	Unità di misura
Percentuale di materiale a riciclaggio (C3)	70	%
Percentuale di materiale in discarica (C4)	30	%

Benefici e carichi che esulano dai confini del sistema (D):

Il modulo D include crediti da riciclaggio di materiali di piastrelle e imballaggio, crediti energetici da recupero termico dell'imballaggio.

8. AMBIENTE E SALUTE DURANTE L'USO

La ceramica è intrinsecamente inerte, chimicamente stabile e pertanto, durante la fase d'uso, non emette inquinanti o sostanze pericolose per l'ambiente e per la salute, come ad esempio: VOC e radon.

9. ALTRE INFORMAZIONI AMBIENTALI AGGIUNTIVE

CRITERI AMBIENTALI MINIMI (CAM):

Le piastrelle prodotte da Marazzi Group rispettano i Criteri Ambientali Minimi (CAM), definiti nell'ambito del Piano per la sostenibilità ambientale dei consumi del settore della pubblica amministrazione e adottati con Decreto del Ministro dell'Ambiente della Tutela del Territorio e del mare (11 ottobre 2017).

Per le piastrelle di ceramica il criterio utilizza alcuni parametri adottati in sede europea per l'attribuzione del marchio ecologico Ecolabel alla categoria "coperture dure" (Decisione 2009/607/CE):

4.2 *Consumo e uso di acqua*: il consumo di acqua nella fase di produzione, dalla preparazione delle materie prime alla cottura, per i prodotti cotti non deve superare il valore di 1 l/kg di prodotto. L'acqua di scarico prodotta dai processi della catena di produzione deve avere un quoziente di riciclo pari ad almeno il 90%.

4.3.b *Emissioni nell'aria* (per i parametri Particolato e Fluoruri): le emissioni nell'aria per lo stadio di cottura non devono superare i valori seguenti: Particolato (polvere) 200 mg/m² (metodo di prova EN 13284-1), Fluoruri (HF) 200 mg/m² (metodo di prova ISO 15713); le emissioni fredde non devono superare il valore: Particolato 5 g/m² (metodo di prova EN 13284-1).

4.4 *Emissioni nell'acqua*: negli stabilimenti di Marazzi Group le acque reflue industriali sono completamente riciclate all'interno del ciclo produttivo, pertanto non generandosi emissioni idriche il criterio non risulta applicabile.

5.2 *Recupero dei rifiuti*: si deve recuperare almeno l'85% (in peso) dei rifiuti totali generati dai processi, secondo i termini generali e le definizioni contenuti nella direttiva 75/442/CEE del Consiglio.

Requisito	Parametro	Valore dichiarato	Unità di misura	Metodo di prova
Consumo e uso di acqua	Consumo di acqua dolce (Cwp-a) in produzione	≤ 1	l/kg	-
	Quoziente di riciclo dell'acqua di scarico produzione	≥ 90	%	-
Emissioni nell'aria (i valori dichiarati si basano su rapporti di prova e campionamenti eseguiti nel 2019)	Particolato (polvere) da emissioni fredde	≤ 5	g/m ²	EN 13284-1
	Particolato (polvere) da cottura	≤ 200	mg/m ²	EN 13284-1
	Fluoruri (HF) da cottura	≤ 200	mg/m ²	ISO 15713
Emissioni nell'acqua	Emissioni di solidi sospesi nell'acqua	≤ 40	mg/l	ISO 5667-17
	Emissioni di Cd nell'acqua	≤ 0.015	mg/l	ISO 8288
	Emissioni di Cr (VI) nell'acqua	≤ 0.15	mg/l	ISO 11083
	Emissioni di Pb nell'acqua	≤ 0.15	mg/l	ISO 8288
Recupero dei rifiuti	Rifiuti totali generati dal processo o dai processi ¹⁾	≥ 85	% (in peso)	-

Nota 1): valutati secondo i termini generali e le definizioni contenuti nella direttiva 75/442/CEE del Consiglio. I rifiuti di processo non includono i rifiuti di manutenzione, i rifiuti organici e i rifiuti urbani prodotti da attività ausiliarie e amministrative

RIFERIMENTI

ISO 14040:2006 Environmental management - Life cycle assessment - Principles and framework

ISO 14044:2006 Environmental management - Life cycle assessment - Requirements and guidelines

ISO 14020:2000 Environmental labels and declarations -- General principles

ISPRA (2014). Rapporto rifiuti urbani, edizione 2014. Istituto Superiore per la protezione e la ricerca ambientale. Roma, Italia

EN 15804:2012+A1:2014 Sustainability of construction works – Environmental product declarations Core rules for the product category of construction works

EUROSTAT 2013 Statistiche sui rifiuti

GaBi LCA Database Documentation. Retrieved from thinkstep AG: <http://www.gabi-software.com/international/databases/gabi-databases/>

PCR ICMQ – 001/15 rev. 2.1 Prodotti da costruzione e servizi per costruzioni (EPD Italy, 2017).

PD CEN/TR 16970:2016 Sustainability of construction works – Guidance for the implementation of EN 15804

BS EN 16757:2017 Sustainability of construction works – Environmental Product Declarations – Product category rules for concrete and concrete elements

BNB 2011: BBSR table "useful lives of components for Life Cycle Analysis by BNB ", Federal Institute for Building, Urban Affairs and Spatial Development, Division II Sustainable Building; available online at <http://www.nachhaltigesbauen.de/baustoffundgebaeuedaten/useful-lives-of-bauteilen.html>; stand 12/2015

PD CEN/TR 15941:2010 Sustainability of construction works – Environmental Product Declarations – Methodology for selection and use of generic data

IBU PCR Parte B:30/11/2017 V1.6

Regole per categoria di prodotto per prodotti e servizi nel settore delle costruzioni.

Parte B: Requisiti della EPD per piastrelle e pannelli di ceramica

US GBC: US Green Building Council, Leed v3, 2009, Whole building life cycle assessment. LEED BD&C v4 (LEED Building Design & Construction).