



ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION

Product Name: PORCELAIN STONEWARE SLABS

Site Plant: FIORANO GRANDI LASTRE
Via Ghiarola Nuova n° 29 – 41042 Fiorano M.se (MO) Italia
in compliance with ISO 14025 and EN 15804

Program Operator:	EPDItaly
Publisher:	EPDItaly

Declaration Number:	MAR_SLABS_19_0001
EPDItaly Registration Number:	EPDITALY0177

Issue Date:	08/04/2021
Valid to:	08/04/2026



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:	Sito di Fiorano Grandi Lastre via Ghiarola Nuova n° 29 – 41042 Fiorano M.se (MO), Italia
CAMPO DI APPLICAZIONE:	Le lastre in gres porcellanato 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:	La presente dichiarazione è stata sviluppata secondo il Regolamento EPDIItaly; ulteriori informazioni e lo stesso Regolamento sono disponibili al sito www.epditaly.it . 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 . Verifica indipendente della dichiarazione e dei dati svolta secondo ISO 14025:2010. <input type="checkbox"/> Interna <input checked="" type="checkbox"/> Esterna Verifica di terza parte eseguita da: ICMQ S.p.A., via Gaetano De Castillia n° 10 - 20124 Milano, Italia. Accreditato da Accredia.
CODICE CPC:	37370
CONTATTO AZIENDALE:	Silvia Serri - Marazzi Group Srl a socio unico via Regina Pacis, n° 39 - 41049, Sassuolo (MO), Italia ambiente@marazzigroup.com
SUPPORTO TECNICO:	sphera Italia  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 EPDIItaly 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; EPDIItaly 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 EPDIItaly, 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 – sede centrale

Il Gruppo Marazzi è leader internazionale nel design, produzione e commercializzazione di piastrelle di ceramica e gres, lastre in gres porcellanato 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 Group 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.

Oggi Marazzi Group può contare 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 Group 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 Group 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 sovrarelevati.

Marazzi Group fa parte da aprile 2013 di Mohawk Industries, Inc. il più grande produttore mondiale nel settore del flooring, gruppo multinazionale quotato alla Borsa di New York. Marazzi Group realizza prodotti anche per i marchi Mohawk, Daltile e American Olean.

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 gestione della 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 secondo lo standard BS OHSAS 18001, sostituito nel 2020 dal nuovo standard internazionale ISO 45001.

I prodotti Marazzi Group sono conformi ai seguenti standard:

- /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.
- /ISO 13006/ Ceramic tiles - Definitions, classification, characteristics and marking
- /EN 14411/ Ceramic tiles - Definitions, classification, characteristics, evaluation of conformity and marking
- /ISO 10545-1÷15/ methods for test
- /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/ 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
- /ANSI 326.3/ digital tribometer
-  /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 GOLD/ Indoor Air Quality Certification - ASTM Standards D-5116 and D-6670;
-  /SAUDI QUALITY MARK/ SASO-ISO 13006 and QMS – CR – 10 – 14 (Saudi Standards, Metrology and Quality Organization, Process of Granting Utilization Permit for a Ceramic Tiles)
-  /SONCAP/ Standards organization of Nigeria conformity assessment program - Exporter and importer guidelines
-  /CNCA-C21-01/ Implementation rules for porcelain tiles
- /TIS.2508-2555/ Thai Industrial Standard - Ceramic tiles

3. SCOPO E TIPOLOGIA DI EPD

Viene considerato l'intero ciclo di vita del prodotto (tipo di EPD: dalla culla alla tomba) 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	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

TIPO DI EPD:

Dichiarazione relativa alla lastra in gres porcellanato media tra i diversi prodotti di Marazzi Group realizzati nel sito di Fiorano Grandi Lastre, ad esclusione delle serie realizzate con la tecnologia della linea produttiva "piastrelle in ceramica".

VALIDITÀ GEOGRAFICA:

Le prestazioni sono state calcolate in riferimento al sito di Fiorano Grandi Lastre. Il mercato di riferimento è globale.

DATABASE UTILIZZATI: GaBi 2019 SP39

SOFTWARE:

EPD Process Creator, implementato tramite il software GaBi professional 9.2 e GaBi Envision 3.0. Il codice identificativo del tool EPD process utilizzato è: **Marazzi Group EPD Process Tool – V3 del 28/01/2020.**

EPD REALIZZATO CON ALGORITMO DI CALCOLO VALIDATO:

Nell'anno 2020 Marazzi Group Srl ha implementato e certificato un processo per la redazione di EPD sulla base dei dati elaborati da 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.

La presente EPD è stata predisposta utilizzando i risultati generati automaticamente dal tool, per il prodotto o i prodotti selezionati, al fine di valutare gli impatti ambientali in relazione al loro specifico utilizzo.

4. DESCRIZIONE DETTAGLIATA DEL PRODOTTO

Le lastre in gres porcellanato di Marazzi Group vengono prodotte partendo principalmente da materie prime naturali quali argilla, feldspato e sabbia, e presentano un livello di assorbimento dell'acqua minore dello 0,5%.

DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO:

Il processo produttivo del sito di Fiorano Grandi Lastre è un ciclo parziale che ha inizio con la fase di pressatura dell'atomizzato ricevuto dagli altri stabilimenti di Marazzi Group S.r.l. e Emilceramica S.r.l. I dati relativi alle fasi di produzione dell'atomizzato sono inseriti nel "Marazzi Group EPD Process Tool – V3" e considerati nel calcolo degli impatti.

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 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 e trasferito all'impianto produttivo tramite camion.

Pressatura in continuo 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 lastra cruda. La formatura delle lastre è realizzata tramite l'utilizzo di una linea continua di pressatura. Le polveri atomizzate sono caricate su un nastro di trasporto dove avviene la compattazione in continuo dello strato di polveri e la creazione di una lastra che, successivamente, subisce un taglio al volo per ottenere la lunghezza desiderata. Il supporto ceramico pressato viene portato ad un'umidità residua non superiore a 0,1%, grazie a impianti di essiccazione 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, ink-jet 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:

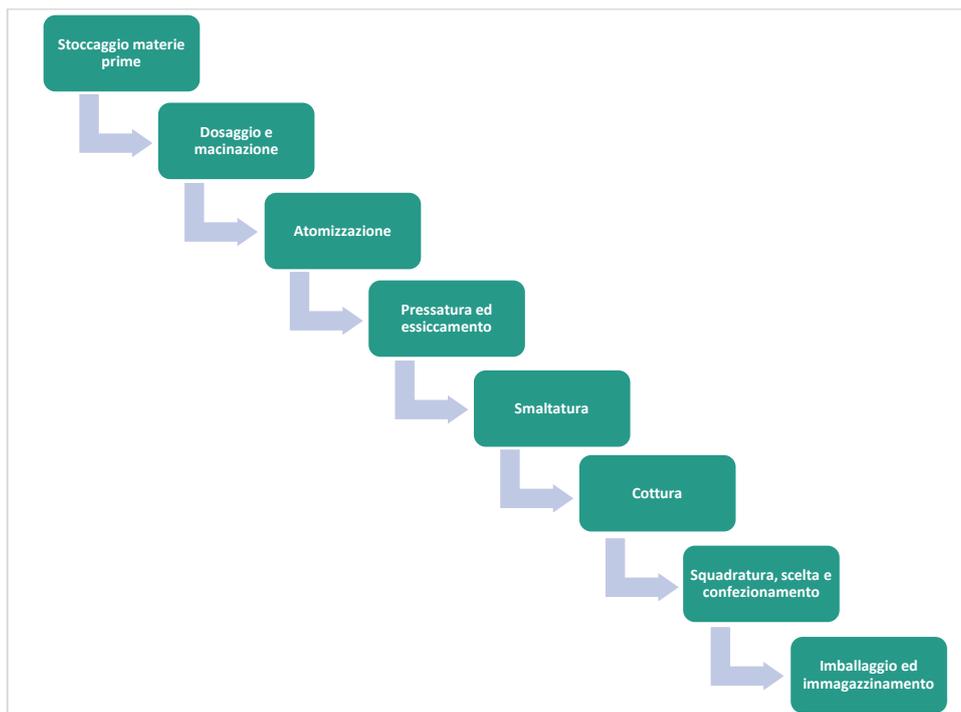
Prima di essere avviate alla scelta finale, le lastre cotte possono essere sottoposte a lavorazioni accessorie come taglio, squadratura, lappatura.

La fase finale del processo è costituita dalla selezione: ogni singola lastra è controllata secondo criteri prestabiliti, in termini di dimensioni e di qualità; in funzione dei risultati dei controlli effettuati, le lastre vengono suddivise in classi di scelta e codificate. Successivamente le lastre sono poste mediante l'utilizzo di ventose automatiche su cavalletti o all'interno di casse di legno che, una volta completate, vengono prelevate da veicoli laser guidati e trasportate in una zona di stoccaggio in cui si posizionano airbag all'interno della cassa sui lati delle lastre o angolari di cartone sui lati delle lastre poste su cavalletto.

L'imballo viene posizionato al di sopra di rulliere, attraverso le quali arriva alla fase di incappucciamento mediante applicazione di idoneo cappuccio e quindi convogliato al forno per l'applicazione del film termoretraibile. All'uscita del forno le casse e i cavalletti sono trasportati con carrello elevatore nelle aree di stivaggio (aree polmone), prima di essere trasferiti al magazzino prodotto finito

Magazzino spedizioni:

Il prodotto finito arriva al magazzino per mezzo di navette e viene stivato nell'area di stoccaggio attribuita a quel determinato articolo, a disposizione per le successive fasi di spedizione.



SALUTE E SICUREZZA DEI LAVORATORI:

Nel 2018, Marazzi ha ottenuto la certificazione per il sistema di gestione della Salute e Sicurezza sul Lavoro, secondo lo standard BS OHSAS 18001, sostituito nel 2020 dallo standard internazionale ISO 45001.

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

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE:

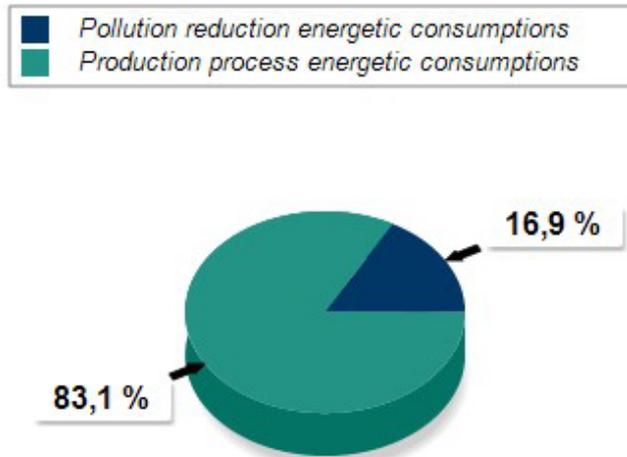
Marazzi Group ha deciso di aderire allo standard internazionale ISO 14001 nel 2003, sviluppando e mantenendo nel corso degli anni un sistema di gestione ambientale.

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.

Il sito di Fiorano Grandi Lastre ricicla la totalità delle acque reflue, che vengono recuperate internamente ed esternamente.

Più del 95% dei rifiuti del sito di Fiorano Grandi Lastre viene mandato al recupero. Lo scarto crudo proveniente dal processo produttivo viene completamente recuperato esternamente.

Presso il sito di Fiorano Grandi Lastre, 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 Fiorano Grandi Lastre 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 del sito proviene per almeno il 30% da fonti rinnovabili. In termini di risparmio energetico, il sito di Fiorano Grandi Lastre ha adottato il recupero di calore dai flussi di aria di raffreddamento all'interno dei forni per il riutilizzo come vettore energetico negli essiccatoi e nelle celle di essiccazione pre-forno.

DATI TECNICI:

Le lastre in gres porcellanato prodotte presso il sito di Fiorano Grandi Lastre sono conformi ai seguenti standard e specifiche tecniche:

Name/Test method	Typical Value	Unit
Water adsorption / ISO 10545-3	Eb ≤0,5	%
Breaking strength / ISO 10545-4	≥ 1300 for thickness ≥ 7,5 mm ≥ 700 for thickness < 7,5 mm	N
Modulus of rupture/ ISO 10545-4	≥ 35 average value ≥ 32 single value	N/mm ²
Impact test resistance /ISO 10545-5	0,80	-
Resistance to deep abrasion /ISO 10545-6/ Unglazed tiles	Maximum 175	mm ³
Resistance surface abrasion /ISO 10545-7/ (PEI value) Glazed tiles	II-III-IV-V	-
Coefficient of Linear thermal expansion /ISO 10545-8	≤ 9	MK ⁻¹
Thermal shock resistance /ISO 10545-9	compliant	-
Crazing resistance GL TILES /EN ISO 10545-11/	compliant	-
Frost resistance /ISO 10545-12/	compliant	-
Resistance to chemicals for household use and swimming-pool salts /ISO 10545-13/	Class B minimum	-
Resistance to acids and bases /ISO 10545-13/	from LA to LB - from HA to HB	-
Stain resistance /ISO 10545-14/	Class 3 minimum	-
Color resistance to light exposure /DIN 51094	compliant	-
Slip resistance-Ramp Method /DIN 51130/ BGR 181	NC; R9-R10-R11	-
Slip resistance-Ramp Method /DIN 51097/ GUV 207-006	NC; A; A+B; A+B+C	-
Coefficient of friction B.C.R. /D.M. 236 14/6/89	NC; μ>0,40	-
Slip resistance-Pendulum /BS EN13036-4/BS 7976-2:2002	NC; PTV>36	-
Slip resistance-Pendulum /ENV 12633/ BOE N°74 of 2006	NC, Class 1-2- 3	-

MATERIALI DI BASE/AUSILIARI:

Principali materie prime per lastre in gres porcellanato:

IMPASTO BIANCO	IMPASTO TECNICO
Argilla 36%	Argilla 36%
Sabbia 13%	Sabbia 14%
Feldspato 34%	Feldspato 35%
Fondente 7%	Fondente 10%
Altre materie prime 7%	Altre materie prime 5%

Principali componenti dello smalto:

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

Principali additivi ausiliari:

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

Le lastre in gres porcellanato realizzate nell'impianto di Fiorano Grandi Lastre sono composte per il 53 % di impasto bianco e il 47% di impasto tecnico.

INSTALLAZIONE/MESSA IN POSA:

Le lastre 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 lastre in gres porcellanato 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 lastra in gres porcellanato per il rivestimento di pareti e pavimenti, per un periodo di 1 anno. La massa della superficie considerata è in media di 18,8 kg.

VITA UTILE DI RIFERIMENTO (RSL):

La vita utile delle lastre in gres porcellanato come le piastrelle in ceramica 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 e le lastre. I risultati riportati prendono in considerazione l'utilizzo delle lastre 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 lastre in gres porcellanato possono essere classificate come classe A1 di resistenza al fuoco, non essendo infiammabili.

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

Acqua: Le lastre in gres porcellanato sono materiali insolubili e non reagiscono con l'acqua.

FINE VITA E DISTRUZIONE MECCANICA:

Le lastre in gres porcellanato 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 lastre in gres porcellanato 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 lastre in gres porcellanato 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: 0,0532.

RISULTATI LCA - IMPATTO AMBIENTALE per 1 m ² di lastre medie in gres porcellanato (18,8 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.]	1,08E+01	5,22E-01	4,97E+01	0,00E+00	1,32E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	8,99E-02	4,39E-02	1,11E-01	-4,06E-02
ODP	[kg CFC11-eq.]	7,23E-13	1,20E-16	2,24E-12	0,00E+00	6,32E-16	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,50E-17	1,98E-14	6,44E-16	-8,16E-16
AP	[kg SO ₂ -eq.]	4,48E-02	2,72E-03	-4,12E-03	0,00E+00	1,65E-05	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	3,87E-04	3,14E-04	6,65E-04	-1,89E-04
EP	[kg PO ₄ ³⁻ -eq.]	5,29E-03	3,35E-04	2,88E-03	0,00E+00	2,69E-05	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	9,83E-05	7,55E-05	7,54E-05	-3,76E-05
POCP	[kg ethene-eq.]	2,90E-03	1,33E-04	7,38E-03	0,00E+00	2,66E-06	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	-1,60E-04	3,42E-05	5,10E-05	-1,71E-05
ADPE	[kg Sb-eq.]	1,36E-03	4,09E-08	9,09E-05	0,00E+00	5,03E-09	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	6,98E-09	5,80E-08	4,08E-08	-1,34E-08
ADPF	[MJ]	2,19E+02	6,98E+00	-9,98E+01	0,00E+00	1,81E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,23E+00	8,54E-01	1,55E+00	-4,88E-01
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															

RISULTATI LCA - USO DELLE RISORSE per 1 m² di lastre medie in gres porcellanato (18,8 kg / m²)

Parametro	Unità di misura	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
PERE	[MJ]	-6,00E+02	3,64E-01	6,07E+02	0,00E+00	1,66E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	7,14E-02	5,97E-02	2,04E-01	-1,59E-01
PERM	[MJ]	6,80E+02	0,00E+00	-7,24E+02	0,00E+00											
PERT	[MJ]	7,95E+01	3,64E-01	-2,91E+01	0,00E+00	1,66E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	7,14E-02	5,97E-02	2,04E-01	-1,59E-01
PENRE	[MJ]	2,25E+02	7,01E+00	-1,36E+02	0,00E+00	1,93E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,23E+00	8,89E-01	1,61E+00	-5,49E-01
PENRM	[MJ]	1,88E+00	0,00E+00	-2,00E+00	0,00E+00											
PENRT	[MJ]	2,27E+02	7,01E+00	-1,38E+02	0,00E+00	1,93E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,23E+00	8,89E-01	1,61E+00	-5,49E-01
SM	[kg]	1,37E+00	0,00E+00	2,46E-01	0,00E+00	1,69E+01										
RSF	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
NRSF	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
FW	[m3]	4,82E-01	6,14E-04	5,13E-02	0,00E+00	6,37E-05	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,21E-04	2,70E-04	4,05E-04	-1,19E-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															

RISULTATI LCA – FLUSSI IN OUTPUT E RIFIUTI per 1 m² di lastre medie in gres porcellanato (18,8 kg / m²)

Parametro	Unità di misura	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
HWD	[kg]	1,03E-06	3,38E-07	2,44E-07	0,00E+00	1,34E-10	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	6,88E-08	2,87E-08	2,74E-08	-1,18E-08
NHWD	[kg]	5,26E-01	5,19E-04	1,48E+01	0,00E+00	5,07E-03	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,00E-04	1,88E-04	7,46E+00	-7,03E-01
RWD	[kg]	3,18E-03	1,36E-05	-1,52E-02	0,00E+00	4,78E-06	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,67E-06	1,36E-05	2,16E-05	-2,38E-05
CRU	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	2,26E+01	0,00E+00											
MFR	[kg]	1,71E+00	0,00E+00	2,84E-01	0,00E+00	1,74E+01	0,00E+00	0,00E+00								
MER	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
EEE	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	4,82E+01	0,00E+00											
EET	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	6,39E+01	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															

INDICATORI TRACI:

In accordo con il program operator statunitense UL.

Gli indicatori TRACI (versione 2.1), previsti dal Tool EPA per la Riduzione e la Valutazione degli Impatti Chimici e di Altri Impatti Ambientali <http://www.epa.gov/nrmrl/std/traci/traci.html>, sono elencati di seguito:

Indicatori TRACI: 1 m ² di lastre medie in gres porcellanato (SL = 1 anno)									
Parametro	Unità di misura	A1-3	A4	A5	B2	C2	C3	C4	D
Global Warming Air	[kg CO ₂ -eq.]	1,08E+01	5,22E-01	4,97E+01	1,32E-02	8,99E-02	4,39E-02	1,11E-01	-4,06E-02
Ozone Depletion Air	[kg CFC11-eq.]	-2,16E-12	-1,64E-15	3,29E-12	-2,31E-16	-2,81E-16	1,98E-14	-4,55E-15	1,25E-16
Acidification Air	[kg SO ₂ -eq.]	4,85E-02	2,92E-03	-9,86E-04	2,97E-05	5,23E-04	4,20E-04	7,11E-04	-2,32E-04
Eutrophication	[kg N -eq.]	2,51E-03	1,59E-04	8,59E-04	5,57E-05	4,30E-05	3,05E-05	3,26E-05	-1,92E-05
Smog Air	[kg O ₃ -eq.]	8,91E-01	5,47E-02	1,10E-01	3,32E-04	1,16E-02	1,39E-02	1,34E-02	-6,36E-03

6. REGOLE DI CALCOLO

UNITÀ FUNZIONALE:

Nome	Valore	Unità di misura
Unità di misura dichiarata	1	m ²
Grammatura	18,8	kg/m ²
Fattore di conversione a 1 kg	0,0532	-

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 2016 e il 2021. 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 2019.

ALLOCAZIONE:

I consumi di energia e di materiali sono stati allocati al prodotto in oggetto in base alla massa di lastre in gres porcellanato 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 (40,1% di lastre vendute)	300	km
Autocarro con destinazione europea avente una capacità di 27 tonnellate (45,2% di lastre vendute)	1390	km
Spedizione di trasporto transoceanica (14,7% di lastre vendute)	6520	km

Installazione nell'edificio (A5):

Per la fase di installazione sono definite 3 opzioni, in cui è possibile utilizzare materiali differenti:

- Opzione 1: adesivi, malta e acqua
- Opzione 2: adesivi in dispersione di malta e polisolfuri
- Opzione 3: 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 lastre siano installate mediante adesivo cementizio (opzione 3).

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

Per il trattamento dei rifiuti da imballaggi, viene utilizzato uno scenario medio europeo, tratto da "Eurostat, 2019"; 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%.

Uso (B1):

Le lastre in gres porcellanato 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 sono descritti nella tabella seguente.

Uso residenziale: vengono utilizzati 0,2 ml di detergente e 0,1 l di acqua per lavare 1 m² di lastre 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 lastre in gres porcellanato 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 lastre in gres porcellanato.

Fine vita (C1-C4):

C1: Il presente modulo non è rilevante per lastre in gres porcellanato.

C2: I rifiuti da demolizione di lastre in gres porcellanato 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 lastre in gres porcellanato 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 lastre in gres porcellanato 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 2020)	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 2019 Packaging waste statistics

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 (EPDIItaly, 03/06/2019).

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).