

## POLITICA AMBIENTALE

### MATERIE PRIME

I granulati di marmo usati nella produzione di SM MARBLE® provengono da cave situate entro i 500 km (310 miglia) dalla fabbrica. L'attività estrattiva in queste cave produce non solo blocchi adatti ad essere utilizzati nell'industria della pietra naturale, ma anche "granulati" in varie forme e dimensioni. Questi granulati non possono essere lavorati dall'industria della pietra naturale per ottenere lastre o mattonelle e sono considerati un prodotto di scarto dai proprietari della cava. Dato che le sue caratteristiche tecniche si adattano alle nostre esigenze produttive, SANTAMARGHERITA® compra questo "prodotto di scarto" e lo utilizza per la fabbricazione di SM MARBLE®. Con l'acquisto di questi "prodotti di scarto", SANTAMARGHERITA® fornisce ai proprietari delle cave un modo per riciclare i loro sottoprodotti e quindi diminuire nuove estrazioni dalle cave. Il vetro, lo specchio, il feldspato e la ceramica utilizzata per la produzione di alcuni prodotti SM QUARTZ® sono tutti prodotti di riciclo.

### SCARTI E RICICLO DELLE ACQUE

SANTAMARGHERITA® rispetta la normativa italiana in materia di riciclaggio delle acque e smaltimento dei rifiuti derivanti dalla lavorazione degli agglomerati. Il rispetto alla normativa attuale prevede un investimento di circa 2,5 milioni di euro all'anno.

Gli impianti di Santa Margherita S.p.A. sono stati progettati e costruiti in modo da ridurre al minimo la produzione di rifiuti, proteggere la salute dei lavoratori e proteggere l'ambiente circostante.

#### La polvere

La polvere generata dal taglio durante il processo di fabbricazione delle lastre e delle mattonelle è parzialmente aspirata e filtrata per evitare la dispersione dentro e fuori la fabbrica.

#### I fanghi

I fanghi calcarei generati durante il processo di fabbricazione di SM MARBLE® e i fanghi silicei creati nella produzione di SM QUARTZ®, vengono trasferiti agli impianti di riciclo. Qui l'acqua viene filtrata e riutilizzata nel ciclo produttivo, mentre la parte "secca", dopo un appropriato trattamento, viene riutilizzata in diversi settori industriali.

SANTAMARGHERITA®, insieme ad uno dei suoi principali fornitori, Minerali Industriali SpA, è coinvolta nel progetto Sasies ([www.sasies.com/en](http://www.sasies.com/en)). Questo importante progetto

ambientale, co-finanziato dal programma LIFE + della Commissione Europea, ha come scopo il recupero e la valorizzazione dei fanghi con i seguenti obiettivi:

- riduzione dei rifiuti industriali attualmente destinati alla discarica in Europa;
- riduzione della necessità di estrarre materie prime, quarzo e marmo, 1.5 volte la quantità dei materiali recuperati;
- riduzione di oltre il 75% delle emissioni di CO<sub>2</sub> nel processo di trasformazione e smaltimento dei rifiuti;
- riduzione del costo attuale di smaltimento dei rifiuti.

Oggi, grazie al progetto Sasies, Santa Margherita sta recuperando:

- 6500 t di fanghi silicei: la silice (SiO<sub>2</sub>) essiccata viene venduta ai fabbricanti di mattoni che la utilizzano come sostituto dell'argilla;
- 11625 t di fanghi calcarei: il fango di marmo essiccato è utilizzato per la produzione di carbonato di calcio (CaCO<sub>3</sub>).

## L'acqua

L'acqua utilizzata durante la lavorazione del materiale (taglio, calibratura e lucidatura) viene trattata e messa di nuovo in circolo attraverso 2 impianti di riciclo:

- prodotti marmo-resina: sistema di riciclo delle acqua con capacità pari a 2700 m<sup>3</sup> in grado di trattare 25000 litri al minuto;
- prodotti quarzo-resina: sistema di riciclo delle acqua con capacità pari a 850 m<sup>3</sup> in grado di trattare 7000 litri al minuto.

Il riciclo dell'acqua riduce la quantità totale di acqua necessaria nella produzione e aiuta quindi a salvaguardare questa preziosa ma scarsa risorsa.

## Raccolta differenziata

Il nostro comune ha attuato la raccolta differenziata dei rifiuti:

- carta e plastica prodotti dalla fabbrica e dagli uffici durante le loro attività sono smaltiti separatamente e riciclati. Il rapporto di riciclo nel nostro Comune è del 76%;
- legno: il legno utilizzato per l'imballaggio (casse e legacci) è smaltito separatamente e riciclato;
- residui di olio: l'olio esausto utilizzato in impianto viene prelevato da una società specializzata ([www.coou.it](http://www.coou.it)) e riciclato;
- rottami di ferro: i rottami di ferro vengono prelevati da una ditta specializzata e riciclati.

## IMBALLAGGIO

Le scatole di cartone utilizzate per imballare le nostre mattonelle sono fatte di carta riciclata.

Il legno utilizzato per le casse è parzialmente riciclato e viene pretrattato per conformarsi alla normativa ISPM #15.