

STONE
ITALIANA

DOSSIER

CERTIFICAZIONI

CERTIFICAZIONI

STONE ITALIANA

STONE ITALIANA S.p.A. applica un Sistema di Gestione Integrato Qualità, Ambiente e Sicurezza ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, OHSAS 18001:2007 e garantisce che tutti i propri prodotti sono sicuri per la salute e realizzati mediante l'impiego di macchinari tecnologicamente avanzati. Nel corso degli anni Stone Italiana ha ottenuto numerose Certificazioni riconosciute a livello internazionale, attestando in questo modo ai propri Clienti e Consumatori la grande attenzione per la tutela dell'ambiente e del sociale e l'elevato livello qualitativo e di sicurezza delle proprie produzioni.

CERTIFICAZIONI DI SISTEMA

ISO 9001: 2015 *Qualità e Soddisfazione del Cliente*



ISO 9001 Certificato n° 30700767 QM15
ISO 14001 Certificato n° 30700767 UM15
OHSAS 18001 Certificato n° 30700767 BS 0H

È la Certificazione con la quale Stone Italiana implementa un Sistema di Gestione aziendale e di Gestione della Qualità con il fine di condurre i processi aziendali e migliorare l'efficacia e l'efficienza nella produzione e nelle prestazioni. L'obiettivo di Stone Italiana è quello di ottenere ed incrementare la soddisfazione del Cliente e del Consumatore, in un continuo processo di verifica ed analisi delle performance aziendali.

Gli elementi costitutivi del Sistema di Gestione per la Qualità Stone Italiana sono:

- L'orientamento al Cliente ed al mercato;
- La gestione delle risorse aziendali intese come persone, impianti, tecnologia, ricerca e sviluppo, know-how ed il coinvolgimento del personale;
- L'approccio per processi in ogni attività sia interna che esterna;
- L'approccio sistemico alla gestione aziendale;
- Il controllo operativo dei processi critici ed il monitoraggio delle performance tramite indicatori di processo;
- Il miglioramento continuo;
- Le decisioni basate su dati certi;
- I rapporti di reciproco beneficio con Clienti e Fornitori.

ISO 14001: 2015 *Rispetto dell'Ambiente*

È una Certificazione volontaria tramite la quale Stone Italiana implementa un Sistema di Gestione Ambientale per l'utilizzo efficace delle materie prime, il controllo delle emissioni nell'atmosfera, la gestione delle sostanze chimiche ed il controllo dei rischi ambientali.

Stone Italiana, tramite il proprio Sistema di Gestione aziendale, progetta, pianifica e tiene sotto controllo le seguenti attività a beneficio dell'ambiente interno ed esterno:

CERTIFICAZIONI

STONE ITALIANA

- Costante impegno nella rilevazione di sostanze pericolose per la salute identificando tutti i materiali a rischio rilasciati nell'ambiente durante l'attività di fabbricazione e preparazione dei prodotti semilavorati e finiti. I solventi utilizzati durante i processi di produzione rientrano nei limiti di Legge sulle emissioni nell'atmosfera e sulla qualità dell'aria sia durante la lavorazione che nell'uso finale del prodotto finito. Non vengono impiegati componenti metalliche tossiche;
- Forte attenzione alla diminuzione e controllo delle emissioni di VOC (Volatile Organic Compounds): vengono identificate le emissioni di VOC e vengono attivate e mantenute le iniziative per diminuire le emissioni durante la fase di produzione e/o del prodotto finito, tramite:
 - Monitoraggio e controllo delle emissioni come prescritto dalla Legge;
 - Acquisto di sostanze con un minor contenuto di VOC;
 - Analisi chimica sul luogo di lavoro e analisi cliniche dei lavoratori.
- Utilizzo di risorse rinnovabili anziché risorse non rinnovabili;
- Focus continuo sui materiali che contengono contenuti riciclati: Stone Italiana si impegna costantemente ad analizzare soluzioni per riutilizzare i materiali di scarto da processi lavorativi allo scopo di creare nuovi ed innovativi materiali per top, pavimenti e rivestimenti;
- Riciclo: vengono realizzate iniziative che contribuiscono al riciclo del prodotto, come ad esempio il riutilizzo del materiale solido di scarto per manti stradali opportunamente consegnati, secondo norma di Legge, ad operatori qualificati;
- Etichettatura, Certificazione, valutazione del Ciclo di Vita di qualsiasi prodotto o materiale;
- Nell'acquisizione di materie prime, identificazione dei materiali acquistati secondo criteri di sostenibilità ambientale o di conservazione delle risorse naturali.

OHSAS 18001: 2007 *Salute e Sicurezza dei Lavoratori*

OHSAS 18001 (*Occupational Health and Safety Assessment Series*) è una Certificazione volontaria con la quale Stone Italiana implementa un Sistema di Gestione della Sicurezza e della Salute dei Lavoratori.

I benefici dell'integrazione della sicurezza nella gestione globale dell'organizzazione si traducono nel miglioramento dell'efficacia e dell'efficienza dei cicli produttivi, nella migliore qualità dei prodotti e dei servizi realizzati, nella riduzione dell'impatto ambientale della produzione, nell'ottimizzazione delle risorse investite in sicurezza, nella diminuzione delle ore lavorative perse per infortuni e malattie, nei minori danni a strutture, macchine, produzione per incidenti, nel maggiore attaccamento dei dipendenti all'azienda, nell'autorealizzazione, nella diminuzione delle problematiche durante i controlli delle autorità di vigilanza e nella creazione di un'immagine responsabile dell'Organizzazione.

CERTIFICAZIONI STONE ITALIANA

CERTIFICAZIONI DI PRODOTTO

La forte sensibilità di Stone Italiana verso la salute sociale e la tutela dell'ambiente ha portato l'azienda ad ottenere nel corso degli anni numerose Certificazioni riconosciute a livello internazionale, dimostrando in questo modo a Clienti e Consumatori il grande impegno nell'offrire un elevato livello qualitativo e di sicurezza dei propri prodotti nel pieno rispetto dell'ambiente e del sociale.

NSF/ANSI STD 51 FOOD ZONE *Sicurezza alimentare*



[SEE OFFICIAL LISTING](#)

Il materiale Stone Italiana è per sua natura batteriostatico e "food contact proof", quindi indicato per usi domestici, non solo per il rivestimento di backsplash ma anche per l'utilizzo su piani cucina, come certifica la FDA (*Food And Drugs Administration*) USA con il conferimento della Certificazione NSF 51.

NSF (*National Sanitation Foundation*) è la più grande Organizzazione al mondo nel settore della verifica e della certificazione dei prodotti e dei materiali destinati al contatto con alimenti e della relativa idoneità al contatto alimentare. I materiali Stone Italiana hanno ottenuto il prestigioso marchio NSF/ANSI STD 51 (*National Sanitation Foundation - Food Equipment Materials*) **FOOD ZONE** assicurando così l'idoneità al contatto alimentare. Come tutti i materiali certificati con lo Standard NSF 51, essi rispondono a severi criteri di analisi chimica a garanzia dei requisiti di purezza delle sostanze utilizzate per la loro fabbricazione oltre ad assicurare una facile pulibilità.

I prodotti Stone Italiana certificati NSF 51 sono disponibili nell' "Official Listing".

REGOLAMENTO CE n. 1935/2004 *Idoneità al contatto alimentare*



Nell'Unione Europea l'idoneità al contatto con alimenti è disciplinata dal Regolamento CE n. 1935/2004 che stabilisce i principi generali per tutti i materiali che possono venire a contatto con gli alimenti.

Tale Direttiva elenca, in due distinte liste positive, tutti i monomeri e gli additivi idonei al contatto alimentare; stabilisce un limite di migrazione globale (LMG) di sostanze costituenti del materiale che può andare a contatto con gli alimenti e che vengono rilasciate dal manufatto all'alimento anche in funzione della temperatura di utilizzo, di 60 mg/kg e indica, per alcune sostanze, dei limiti più restrittivi di migrazione specifica (LMS).

Le formulazioni dei materiali Stone Italiana sono specificatamente studiate per l'idoneità al contatto alimentare che contemplano esclusivamente sostanze elencate nelle liste positive di cui sopra e l'azienda, forte del proprio Sistema Qualità Certificato UNI EN ISO 9001:2015, garantisce che i processi di produzione

CERTIFICAZIONI STONE ITALIANA

sono gestiti e controllati secondo criteri che assicurano il mantenimento degli obiettivi dichiarati riguardo l'alimentarietà delle superfici (migrazione globale inferiore ai limiti) ed il principio della rintracciabilità. Questa tipologia di prodotti segue cioè una procedura di produzione dedicata al fine di garantire i più elevati standard qualitativi, con accurati controlli e test lungo tutto l'iter produttivo.

GREENGUARD & GREENGUARD GOLD *Salubrità ambientale*



Il materiale Stone Italiana è sicuro per l'uomo e per l'ambiente: non contiene e non rilascia sostanze volatili nocive quali VOC e per questo l'azienda ha ottenuto le importanti Certificazioni GREENGUARD e GREENGUARD GOLD.

Tutte le superfici di Stone Italiana per pavimentazioni e rivestimenti sono dichiarati a "basse emissioni" negli ambienti interni e nelle scuole, contribuiscono a mantenere ai minimi livelli l'inquinamento indoor e pertanto soddisfano i severi criteri stabiliti dal programma di certificazione GreenGuard.

GREENGUARD riguarda i prodotti ed i materiali per costruzioni di edifici; i requisiti ed i criteri dei test di emissioni riflettono i parametri delle costruzioni di edifici e salvaguardano la salute degli utenti di edifici commerciali.

La Certificazione GREENGUARD GOLD è indirizzata ai materiali ed ai prodotti da costruzione utilizzati nelle scuole e nelle strutture sanitarie. Tenendo conto che bambini e pazienti sono più sensibili all'inquinamento chimico, GreenGuard Environmental Institute (GEI) ha sviluppato un programma di Certificazione con criteri dei limiti di emissioni di VOC più stringenti rispetto a quelli previsti per gli edifici commerciali.

I prodotti certificati GREENGUARD GOLD soddisfano i requisiti definiti dallo Stato della California per l'utilizzo nelle scuole e negli ambienti sanitari.

Per assicurare che le emissioni di VOC si mantengano nel tempo all'interno dei limiti di accettazione, i materiali Stone Italiana vengono periodicamente testati presso i laboratori GREENGUARD in USA per verificare che le emissioni di sostanze volatili nocive soddisfino i severi criteri posti dall'Ente stesso.

CERTIFICAZIONI STONE ITALIANA

MARCATURA CE Conformità allo Standard Europeo



Il Regolamento Europeo 305/11 prevede che le opere di edilizia siano concepite e realizzate in modo da non compromettere la sicurezza delle persone e dei beni e a tal fine Stone Italiana Spa garantisce che i propri materiali da pavimentazioni sono conformi alla Norma Tecnica armonizzata Europea UNI EN 15285:2008 per "Marmette modulari per pavimentazioni e scale".

La Dichiarazione di Prestazione (DOP) si esplica attraverso prove iniziali e periodiche di tipo (ITT), eseguite presso un laboratorio accreditato, di tutte le famiglie di prodotti. Stone Italiana mantiene e documenta con continuità un sistema di FPC Factory Production Control atto a garantire che durante il processo di produzione delle marmette vengono effettuati i controlli necessari ad assicurare la conformità dei propri prodotti alle prestazioni richieste dalla Norma CE.

AVIS TECHNIQUE 12/18 -1778_V1 Attitudine all'uso dei materiali Stone Italiana



Stone italiana ha ottenuto la prestigiosa Certificazione francese Avis Technique e dispone del documento tecnico d'applicazione AVIS TECHNIQUE 12/18-1778_V1: esso viene formulato da due Commissioni di esperti nel settore delle costruzioni e riguarda materiali realizzati con procedimenti innovativi certificandone l'attitudine all'uso. È rilasciato dall'Ente Francese CSTB dopo severi test di laboratorio e verifiche tramite sopralluoghi su vaste aree di pavimentazioni fornite e posate negli ultimi anni quali centri commerciali, hall di immobili, piani di grattacieli ecc. L'Avis Technique determina l'idoneità dei materiali stessi all'utilizzo per il quale sono stati ideati, definendone le caratteristiche tecniche di rispondenza alle normative vigenti e regolando la loro messa in opera mediante collanti adeguati.

I materiali Stone Italiana risultano avere caratteristiche uniche di conformità alla Normativa:

Formati delle marmette

Stone Italiana è l'unica azienda al mondo che ha ottenuto la Certificazione Avis Technique per il formato 60x120 cm, ciò determina la possibilità per Stone Italiana di fornire materiali di grande formato che rispondano alle caratteristiche tecniche richieste dalla severa Normativa francese.

Spessore delle marmette

Stone Italiana è inoltre la sola azienda del settore ad aver ottenuto la Certificazione Avis Technique sullo spessore 1 cm; lo spessore è infatti determinante nella prova di flessione in cui si misura l'idoneità e la capacità del materiale a flettere e quindi sopportare carichi pesanti. Abbassando lo spessore del materiale, si potrebbero avere delle criticità sulla capacità di sopportazione dei carichi. Il materiale Stone Italiana, testato a cm 1 di spessore, risponde efficacemente ai requisiti richiesti dalla Norma.

CERTIFICAZIONI

STONE ITALIANA

Classificazione UPEC

Si tratta di un sistema di classificazione funzionale che certifica se un determinato prodotto da pavimentazione è adeguato all'utilizzo in un certo locale per una durata sufficiente e ragionevole. Ogni locale privato, commerciale o pubblico, a prevalente traffico pedonale, è soggetto a sollecitazioni durante il suo normale utilizzo, che vengono così riassunte:

U = indica l'usura da calpestio

P = indica le sollecitazioni meccaniche a cui viene sottoposto

E = indica la presenza di acqua sul pavimento

C = indica la possibilità e l'intensità di presenza di sostanze chimiche che possono intaccare e sporcare la pavimentazione

Per quanto riguarda la caratteristica « U », i materiali in quarzo Stone Italiana raggiungono il livello 4 che rappresenta il livello prestazionale più elevato.

Con riferimento alla lettera « P », i prodotti della gamma "Quarzo" nei formati da cm 30x30 a cm 60x60 rispondono alla categoria P4, che costituisce il livello massimo di idoneità alle sollecitazioni meccaniche per quanto riguarda i materiali ricomposti. E' da notare che la classificazione P4 viene attribuita ai locali dove intervengono costantemente mezzi pesanti di pulizia e manutenzione. In tal senso il CSTB ha delineato una serie di tipologie di locali a transito pedonale che obbligatoriamente devono possedere la caratteristica "P4" tra i quali indichiamo:

Aeroporti

Centri commerciali

Stazioni

Ipermercati

Halls di entrate di locali (es. cinema, teatro ecc.)

Uffici

Ospedali

Residenze di studenti

Per quanto riguarda la caratteristica « E », il livello 3 raggiunto da tutti i materiali in "Quarzo" e "Marmo" Stone Italiana, garantisce il massimo livello prestazionale relativamente all'assorbimento dell'acqua.

In riferimento alla caratteristica tecnica riassunta con la lettera « C », che determina la resistenza dei materiali agli agenti chimici, Stone Italiana nella gamma "Quarzo" ha ottenuto la massima categoria (C2). La Normativa francese richiede che determinati locali abbiano inderogabilmente la classificazione C2 tra cui:

Bagni pubblici

Aeroporti

Stazioni

Centri commerciali

Residenze di studenti

Cucine

Stone Italiana con la propria gamma "Quarzo" e "Quarzo con inserti", per quanto riguarda questa caratteristica, risponde completamente ai requisiti imposti dalla Norma.

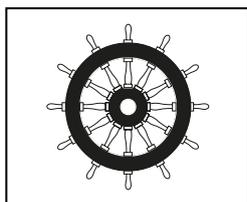
CERTIFICAZIONI

STONE ITALIANA

Resistenza al fuoco EN 13501-1: 2009

Tutti i colori Stone Italiana in quarzo ricomposto, da 1 a 1,3 cm di spessore, con quantità di resina poliesteri compresa tra 7% e 11%, rispondono alla classificazione A2fl-s1 per quanto riguarda l'utilizzo a pavimento posto in opera mediante incollaggio con colla bi-componente. Ciò significa che sono materiali non infiammabili.

MED 2014/90/EU Sicurezza nel navale



Stone Italiana dichiara che i propri prodotti sono conformi ai moduli "D" e "B" previsti dalle Normative:

MARINE EQUIPMENT DIRECTIVE (MED) 2014/90/EU e COMMISSION IMPLEMENTING REGULATION (EU) 2018/773

- *Module D: Quality Certificate No. SEE 18055;*
- *Module B: EC Type-Examination certificate No. 118.103. MED Annex A.1 Item No & Item designation: A.1/3.18 a - Surface materials and floor coverings with low flame-spread characteristics (floor coverings and decorative veneers).*

Lo Standard *IMO Resolution MSC.61 (67) - (FTP-Code) Annex 1, Part 2, Part 5*, rilasciato da IMO (International Maritime Organization), riguarda:

- Le possibili emissioni di fumi tossici (*SMOKE-TIGHTNESS*) che si sviluppano durante un incendio di materiali da pavimentazione e rivestimento usati nella costruzione delle navi;
- La resistenza alla propagazione di fiamma (*FLAME SPREAD*) degli stessi materiali.

I prodotti Stone italiana interessati sono *floor coverings* (pavimenti) e *decorative veneers* (rivestimenti).

LEED V4 BD+C Qualità ambientale degli edifici



Al fine di rendere leggibili gli indicatori sui prodotti, Stone Italiana utilizza una metrica internazionale per raccontare le proprie caratteristiche, mappando il contributo al sistema LEED V4 che è utilizzato in più di 160 Paesi al mondo.

LEED® - (*Leadership in Energy and Environmental Design*) - è il sistema di Certificazione di parte terza degli edifici sostenibili tra i più diffusi al mondo ed è declinato per tutte le tipologie e per tutte le fasi di sviluppo di un edificio. È un sistema volontario, basato sul consenso e riconosciuto in campo internazionale, che garantisce una Certificazione di parte terza ad un edificio o ad un complesso progettati e costruiti adottando strategie finalizzate a migliorare le prestazioni ambientali.

CERTIFICAZIONI

STONE ITALIANA

LEED V4 è orientato ad un approccio rigoroso e nello stesso tempo flessibile, basato sulle prestazioni e su risultati misurabili attraverso il ciclo di vita di un edificio. La Certificazione è supportata da una checklist che comprende diverse categorie di prestazioni: *IP Integrative Process*, *SS Sustainable Sites*, *LT Location & Transportation*, *WE Water Efficiency*, *EA Energy&Atmosphere*, *MR Materials and Resources*, *EQ Indoor Environmental Quality*, *IN Innovation*, *RP Regional Priority*.

I prodotti Stone Italiana contribuiscono ai crediti LEED, in particolare nelle seguenti aree:

- 1- *IP Integrative Process*
- 2- *MR Materials and Resources*
- 3- *EQ Indoor Environmental Quality*
- 4- *IN Innovation*

Il sistema fornisce un'ampia attenzione ai materiali da costruzione, approfondendo la conoscenza della filiera fino a misurarne l'impatto complessivo in termini di benefici per le persone e per l'ambiente.

LCA Il ciclo di vita dei prodotti



LCA è la valutazione del ciclo di vita di specifiche categorie di prodotti Stone Italiana dal punto di vista degli impatti ambientali, dal momento dell'estrazione delle materie prime all'uscita dalla nostra fabbrica. I risultati dell'impatto ambientale dei prodotti Stone Italiana sono disponibili su richiesta.

DAP La Dichiarazione Ambientale di Prodotto

EPD®

La DAP dei prodotti in quarzo ricomposto realizzati da Stone Italiana si basa sulla metodologia del *Life Cycle Assessment* (LCA) ed è stata calcolata in accordo alle due Norme ISO 14040 e 14044, il sistema Internazionale EPD®, e la PCR 2012:01 vs 2.2. e certificata di parte terza - tipo III. La gestione e l'aggiornamento dei dati ambientali riguardanti i prodotti EPD sono assicurati da apposite procedure interne del Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001:2015. Questi dati forniscono elementi oggettivi per la valutazione LCA dell'edificio in quanto sono specifici del prodotto Stone Italiana.

CERTIFICAZIONI STONE ITALIANA

MATRICE DI CONTRIBUZIONE LEED V4 BD + C

*L'unione tra le richieste dell'Investitore ed il dovere del Progettista**

|  STONE ITALIANA CONTRIBUTION MATRIX TO LEED V4 BD+C | |
|--|---|
| INTEGRATIVE PROCESS  | |
| <input type="checkbox"/> IP CREDIT | INTEGRATIVE PROCESS |
| MATERIALS AND RESOURCES  | |
| <input type="checkbox"/> MR PREREQUISITE | CONSTRUCTION AND DEMOLITION WASTE MANAGEMENT PLANNING |
| <input type="checkbox"/> MR CREDIT | CONSTRUCTION AND DEMOLITION WASTE MANAGEMENT |
| <input type="checkbox"/> MR CREDIT | BUILDING LIFE CYCLE IMPACT REDUCTION [EPD] → OPTION 4 WHOLE BUILDING LIFE CYCLE ASSESSMENT |
| <input type="checkbox"/> MR CREDIT | BUILDING PRODUCT DISCLOSURE AND OPTIMIZATION - ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION → OPTION 1 ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION [EPD] |
| <input type="checkbox"/> MR CREDIT | BUILDING PRODUCT DISCLOSURE AND OPTIMIZATION - SOURCING OF RAW MATERIALS → OPTION 1 RAW MATERIAL SOURCE AND EXTRACTION REPORTING [SELF DECLARED REPORT] → OPTION 2 LEADERSHIP EXTRACTION PRACTICES [RECYCLED CONTENT] |
| <input type="checkbox"/> MR CREDIT | BUILDING PRODUCT DISCLOSURE AND OPTIMIZATION - MATERIAL INGREDIENTS → OPTION 2 MATERIAL INGREDIENT OPTIMIZATION [REACH OPTIMIZATION] |
| INDOOR ENVIRONMENTAL QUALITY  | |
| <input type="checkbox"/> EQ CREDIT | LOW EMITTING MATERIALS [GREENGUARD GOLD CERTIFICATION] |
| <input type="checkbox"/> EQ CREDIT | CONSTRUCTION AIR QUALITY MANAGEMENT PLAN [GREENGUARD GOLD CERTIFICATION] |
| INNOVATION  | |
| <input type="checkbox"/> IN INNOVATION | 100% NEW MATERIAL - RECYCLED CONTENT |



*Grazie alla mappatura si hanno a disposizione gli elementi di contribuzione ai crediti LEED V4 BD+C dei materiali Stone Italiana.

Rev. 07/2020

STONE
ITALIANA



ISO 9001 Certificato n° 30700767 QM15
ISO 14001 Certificato n° 30700767 UM15
OHSAS 18001 Certificato n° 30700767 BS OH



DTA
DOCUMENT
TECHNIQUE
D'APPLICATION

• STONIT QUARTZ
• STONIT QUARTZ
AVEC INCRUSTATIONS
• STONIT QUARTZ AVEC
INCRUSTATIONS CALCAIRES
• STONIT MARBRE.
n°12118-1778_V1 publié le 05/07/2019



EPD®



SEE OFFICIAL LISTING

STONE ITALIANA S.P.A.
DAL 1979 TECNOLOGIA E DESIGN DEL QUARZO
Via Lavagno, 213 • 37040 Zimella • Verona Italy
stone@stoneitaliana.com • www.stoneitaliana.com
Tel +39.0442 715715 • Fax +39.0442 715000