



**Italcementi**  
HEIDELBERGCEMENT Group

# EPD - ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION DICHIARAZIONE AMBIENTALE DI PRODOTTO

IN CONFORMITÀ ALLE NORME ISO 14025 E EN 15804



**TERMOCEM  
GREEN  
42,5 N**



EPD PROCESS

**STABILIMENTO DI PRODUZIONE DI CALUSCO D'ADDA**  
TERMOCEM GREEN CEM III-A 42,5 N

**DATA DI EMISSIONE:** 09/06/2021

**DATA DELLA VERSIONE:** 10/02/2022

**VALIDITÀ:** 07/06/2024



**MATERIAL**  
TO BUILD OUR FUTURE

**TERMOCEM**  
green 42,5 N

**LA STORIA DI  
ITALCEMENTI,  
SOCIETÀ FONDATA  
OLTRE 150 ANNI FA A  
BERGAMO, È LA STORIA  
DELL'INDUSTRIA DEL  
CEMENTO IN ITALIA.**



Ulteriori informazioni su HeidelbergCement e Italcementi possono essere reperite sui siti web specifici:

[www.heidelbergcement.com/en](http://www.heidelbergcement.com/en) | [www.italcementi.it](http://www.italcementi.it)

## 01

## INFORMAZIONI GENERALI

Dal 1864 Italcementi è leader in Italia nella produzione di cemento. Una storia ultracentenaria fatta di persone, di conoscenze e di innovazione che ha portato da società a essere da subito protagonista nel settore dei materiali per le costruzioni. La presenza diffusa e radicata sul territorio e la capacità di offrire prodotti innovativi e di qualità sono alla base di soluzioni e applicazioni integrate in grado di soddisfare i bisogni del mercato del cemento e del calcestruzzo.

La struttura industriale è formata da 8 impianti per la produzione del cemento, un impianto per i prodotti speciali con un'impronta ambientale più bassa dei cementi tradizionali e diversi centri di macinazione. I siti produttivi hanno ottenuto la certificazione ambientale ISO 14001 a cui si aggiunge, in alcune aree geografiche, la certificazione CSC che certifica il processo di approvvigionamento responsabile su tutta la filiera di produzione, secondo i principi base della Sostenibilità. La rete industriale è completata e integrata anche grazie alla presenza rilevante nel settore del calcestruzzo e degli inerti con la società Calcestruzzi.

Italcementi, insieme a Calcestruzzi, offre una vasta gamma di prodotti, applicazioni e soluzioni, dal cemento e al calcestruzzo preconfezionato.

La categoria dei cementi tradizionali è costituita da prodotti indicati per specifiche tipologie costruttive: dalle infrastrutture viarie e marine alle pavimentazioni civili e industriali, dalle dighe ai pozzi estrattivi, fino al più comune utilizzo per l'edilizia. A fianco dei cementi tradizionali, Italcementi offre una gamma di soluzioni anche per la

rigenerazione degli edifici, con leganti, calci naturali, malte e rasanti, prodotti che offrono qualità, costanza e facilità di messa in opera. Inoltre, è presente una gamma di prodotti green eco.build, capace di rispondere alla crescente richiesta del mercato di soluzioni orientate alla sostenibilità ambientale e all'economia circolare.

Grande importanza hanno le soluzioni innovative sviluppate nei laboratori delle sedi situate nel parco scientifico e tecnologico del Kilometro Rosso di Bergamo, anche attraverso una stretta collaborazione con alcuni tra i più importanti progettisti e i principali centri di ricerca universitari, come ad esempio i.power RIGENERA per la rigenerazione e l'adeguamento delle infrastrutture.

Italcementi è membro fondatore del Green Building Council Italia, l'associazione che si occupa di favorire la diffusione dei principi dell'economia circolare nel settore edile e socio del Global Compact, l'organizzazione internazionale che promuove i principi dello sviluppo sostenibile. La tutela della sicurezza e della salute dei lavoratori, e più in generale la responsabilità sociale, sono obiettivi fondamentali per Italcementi e Calcestruzzi. Un impegno che ha portato dal 2000 ad oggi, a un significativo miglioramento dei risultati: l'Indice di frequenza degli infortuni negli impianti si è, infatti, ridotto di circa il 98%.

Oggi Italcementi è parte di HeidelbergCement Group, player mondiale del settore con 53.000 dipendenti in 3.000 siti produttivi in 50 paesi in 5 continenti. Tra gli obiettivi di sostenibilità del Gruppo è prevista la riduzione del 30% delle emissioni di CO<sub>2</sub> per tonnellata di cemento entro il 2025. Forte del suo marchio e della sua identità industriale e culturale, Italcementi opera con il suo storico brand sul mercato italiano, con una presenza responsabile e sostenibile nelle comunità locali.

**Italcementi, innovazione e sostenibilità per il mondo delle costruzioni.**



TERMOCEM  
GREEN  
42,5 N

# TERMOCEM GREEN CEM III-A 42,5 N

## SCHEDA TECNICA

### COMPOSIZIONE

Contiene, conformemente a quanto previsto dalla norma EN 197-1 (composizione riferita quindi al nucleo del cemento con esclusione del solfato di calcio e degli additivi), il 35 - 64% di clinker, 36 - 65% di loppa granulata di altoforno ed 0 - 5% di costituenti minori.

### REQUISITI DI NORMA (UNI EN 197-1)

REQUISITI CHIMICI	REQUISITI FISICI	REQUISITI MECCANICI
Perdita al fuoco $\leq 5\%$	-	Resistenze alla compressione
Residuo insolubile $\leq 5\%$	Tempo di inizio presa $\geq 60$ min	2 giorni $\geq 10,0$ MPa
Solfati (come SO <sub>3</sub> ) $\leq 4\%$	Espansione $\leq 10$ mm	28 giorni $\geq 42,5$ e $\leq 62,5$ MPa
Cloruri $\leq 0,10\%$ *	-	-

\* Il cemento può contenere più dello 0,10% di cloruri ma in tal caso si dovrà dichiarare il contenuto di cloruri.

### SOSTENIBILITÀ

I cementi della Linea GREEN Italcementi sono prodotti sostenibili in quanto comportano un:

- minor consumo di risorse non rinnovabili;
- minor consumo di territorio;
- minor effetto serra legato alla produzione;

e perché:

- riducono la necessità di materiale da escavazione;
- utilizzano come costituenti materiali di riciclo pre o post-consumo che altrimenti sarebbero conferiti a discarica;
- riducono le emissioni di CO<sub>2</sub>.

Italcementi promuove i propri prodotti a basso impatto ambientale con una comunicazione chiara e trasparente.



## UTILIZZO

Le alte resistenze meccaniche associate alla resistenza agli attacchi chimici e al ridotto calore d'idratazione sviluppato ne rendono ideale l'utilizzo per:

- opere e strutture in ambiente marittimo e fluviale;
- tutti i lavori in calcestruzzo armato e non, che necessitano di una resistenza finale elevata in presenza di ambienti chimicamente aggressivi;
- strutture massive;
- strutture di fondazione;
- pavimentazioni industriali;
- manufatti (ad esempio tubi e pozzetti);
- impianti di depurazione delle acque (a moderato contenuto di solfati);
- strade, autostrade;
- parcheggi;
- sottofondi stradali e stabilizzazione di suoli;
- piste aeroportuali.

## VANTAGGI

Il contenuto di loppa granulata di altoforno (36-65%), materiale di riciclo di pre-consumo proveniente dagli altoforni di lavorazione del minerale ferroso, contribuisce a conferire al calcestruzzo una resistenza agli ambienti moderatamente aggressivi (presenza di cloruri, acque moderatamente solfatiche e diluanti, contatto con gliceridi).

Il ridotto calore di idratazione, in relazione alla classe di resistenza, facilita l'esecuzione di getti in calcestruzzo di elevato spessore riducendo il rischio di fessurazioni termiche.

**TERMOCEM GREEN 42,5 N contribuisce all'ottenimento di punti su alcuni criteri dei sistemi di certificazione LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) e CAM (Criteri Ambientali Minimi) e punteggi prestazionali nelle analisi multicriteri per la valutazione della sostenibilità ambientale degli edifici secondo il protocollo ITACA (Innovazione e Trasparenza degli Appalti e la Compatibilità Ambientale).**

## PRECAUZIONI

Il cemento di altoforno è sensibile alle basse temperature pertanto è opportuno, in condizioni climatiche particolarmente rigide (5-10 °C), aumentare il dosaggio di cemento e proteggere il getto allungando i tempi di scasso; è possibile utilizzare additivi acceleranti.

**PRODOTTO A USO PROFESSIONALE. L'USO DEL PRODOTTO DOVRÀ ESSERE BASATO SU VALUTAZIONI, PROVE E VERIFICHE PROPRIE DELL'APPLICATORE.**



SCAN ME!

**SCOPRI IL MONDO  
TERMOCEM**

# 02

## PRODUZIONE DEL CEMENTO



La produzione del cemento oggetto della presente dichiarazione viene effettuata dal cementificio della Italcementi S.p.A. - Via Vittorio Emanuele II, 419 - 24033 Calusco d'Adda (BG).

Le infrastrutture tecniche principali dello stabilimento di produzione sono costituite dagli impianti di ricevimento e stoccaggio delle materie prime e dei combustibili necessari alla produzione di clinker, il costituente principale del cemento, da una linea di cottura per la produzione di clinker, da appositi impianti di ricevimento e stoccaggio degli altri materiali utilizzati nella formulazione dei cementi (calcare, gesso, loppa granulata d'altoforno, pozzolane, ceneri volanti, ferro solfato e altri costituenti minori), da un reparto di macinazione in cui sono installati mulini tubolari a sfere, da sili di stoccaggio dei vari cementi prodotti (alcuni dotati di corsie per il carico del cemento sfuso), da un sistema di insacco, pallettizzazione e carico dei prodotti in sacchi.

La cementeria produce il clinker, minerale artificiale e componente principale del cemento, a partire dai materiali calcarei e dall'argilla quali materie prime naturali fondamentali per il processo. Ad integrazione e parziale sostituzione delle materie prime naturali sopra citate, al fine di garantire il giusto apporto dei costituenti

necessari alla produzione del clinker e in funzione di esigenze tecnologiche o di richieste di mercato o nell'ambito della politica di risparmio delle risorse naturali, si possono utilizzare anche altre tipologie di materie prime di origine naturale, materie prime secondarie di origine industriale, sottoprodotti e rifiuti.

Per poter formare i componenti del clinker, le materie prime devono essere finemente macinate e successivamente portate alla temperatura di circa 1.450°C per far avvenire il processo detto di "clinkerizzazione".

Il ciclo tecnologico della cementeria, può essere schematizzato in alcune fasi principali di seguito riassunte e successivamente illustrate:

- **FASE 1: CAVA**

Estrazione di marna, calcare, argilla e pozzolana;

- **FASE 2: FRANTUMAZIONE**

Ricezione e deposito delle materie prime per la miscela cruda;

- **FASE 3: STOCCAGGIO MATERIE PRIME**

- **FASE 4: TRASPORTO**

Depositi di stoccaggio dei materiali in pezzatura;

- **FASE 5: MACINAZIONE A CRUDO**

Il materiale viene alimentato al molino per essere macinato finemente, per compressione nel molino verticale, per urto in quello orizzontale, per ottenere una polvere denominata farina;

- **FASE 6: FILTRO DI PROCESSO**

Trattiene le polveri, e filtra anche le emissioni provenienti dal forno;

- **FASE 7: STOCCAGGIO FARINA CRUDA**

- **FASE 8: COTTURA PER VIA SECCA**

Stadi a doppia stringa;

**La composizione del prodotto è strettamente controllata durante le fasi di produzione al fine di garantire le prestazioni meccaniche attese.**



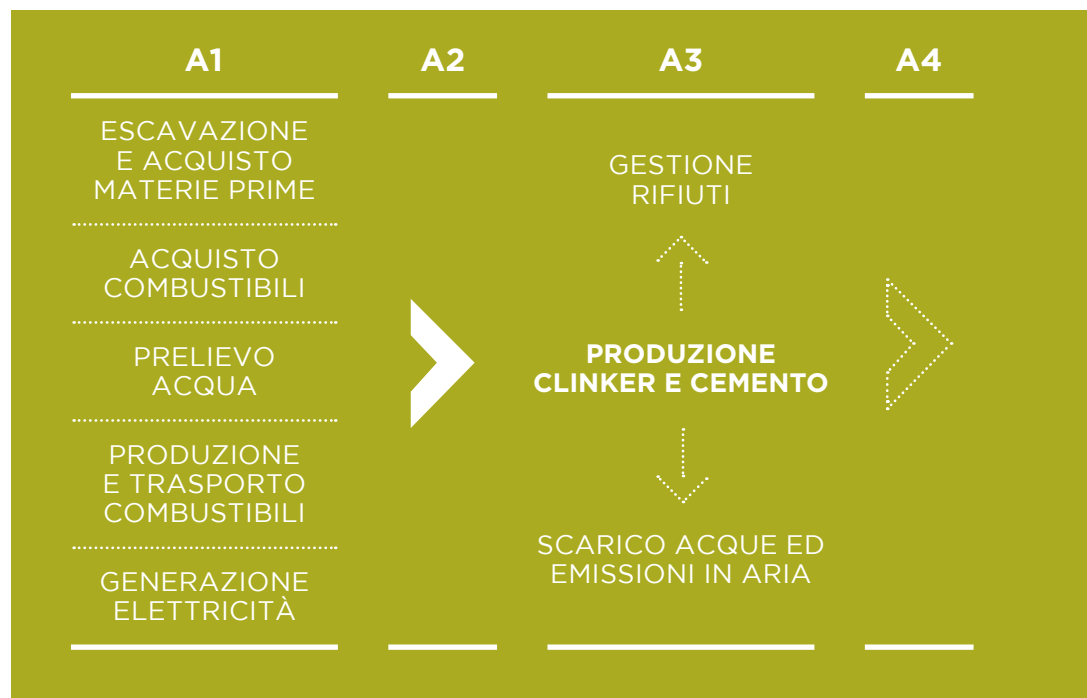


- **FASE 9: CALCINATORE**  
Per decarbonatare la farina;
- **FASE 10: FORNO ROTATIVO**  
Forno da clinker in cui il materiale deve raggiungere i 1450°C per ottenere il prodotto;
- **FASE 11: RAFFREDDAMENTO**  
Con recupero termico;
- **FASE 12: STOCCAGGIO CLINKER**
- **FASE 13: MACINAZIONE CEMENTO**  
La fase conclusiva del processo produttivo consiste nella macinazione del clinker con gesso ed eventuali costituenti secondari naturali e materiali di recupero. Si ottengono così cementi adeguati ai più svariati tipi di impiego;

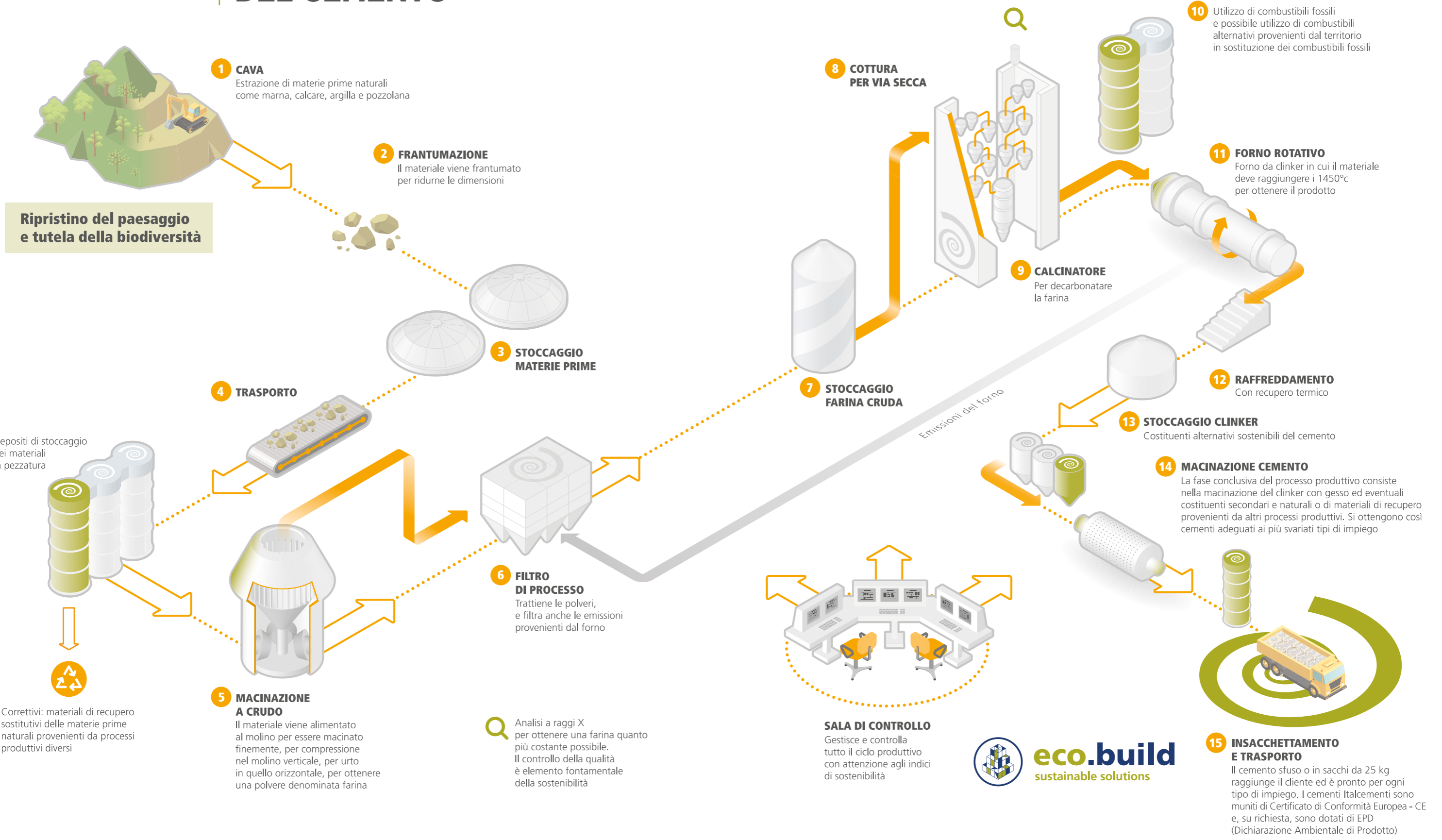
- **FASE 14: INSACCHETTAMENTO E TRASPORTO**  
Il cemento sfuso o in sacchi da 25 kg raggiunge il cliente ed è pronto per ogni tipo di impiego. Tutti i cementi Italcementi sono muniti di Certificato di Conformità Europea - CE.  
Le emissioni in atmosfera generate dal processo di produzione sono legate principalmente ai processi di combustione della linea di cottura clinker ed in misura minore ai processi di macinazione e trasporto delle materie prime e dei cementi. La composizione del prodotto è strettamente controllata durante le fasi di produzione al fine di garantire le prestazioni

**DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL PROCESSO DI PRODUZIONE**

- A1** ESTRAZIONE E LAVORAZIONE MATERIE PRIME, LAVORAZIONE DI MATERIALI SECONDARI
- A2** TRASPORTO AL SITO DI PRODUZIONE
- A3** PROCESSO DI PRODUZIONE, GESTIONE DEI RIFIUTI GENERATI, DELLE EMISSIONI E SCARICO DELLE ACQUE
- A4** TRASPORTO IN CANTIERE



# IL CICLO PRODUTTIVO DEL CEMENTO





1%

IL CRITERIO  
DI CUT-OFF

meccaniche attese. Le ricette di produzione sono controllate e garantite da appropriati strumenti di misura e dal laboratorio per le prove chimico-fisiche presente all'interno dello stabilimento.

La fase A4 viene esclusa dallo studio LCA poiché i limiti sono definiti come dalla culla al cancello ("cradle to gate").

In accordo con gli standard normativi di riferimento, il criterio di cut-off è fissato all'1% dei flussi di massa ed energia. Ove disponibili, sono stati impiegati anche i flussi di massa ed energia inferiori alla soglia del cut-off.



## MATERIE PRIME

MATERIE PRIME	PRESENZA NEL PRODOTTO
Clinker	✓
Gesso naturale	✓
Calcare	—
Loppa	✓
Pozzolane naturali	—
Ceneri volanti	—
Gesso artificiale	✓
Polveri recuperate dal processo	—
Altri materiali	✓

Le materie prime utilizzate nella formulazione del prodotto oggetto della presente dichiarazione sono descritte nella tabella a fianco.

I consumi di energia impiegati nella produzione del prodotto oggetto della presente dichiarazione sono principalmente legati all'elettricità utilizzata per la produzione del cemento. È presente un uso limitato di gasolio per i trasporti all'interno del sito produttivo.

## UTILIZZO DI ENERGIA DEI PRODOTTI

UTILIZZO DI ENERGIA	1 TON TERMOCEM GREEN CEM III-A 42,5 N
Rete Elettrica Italiana (kWh)	91
Diesel (l)	0,16

## 03

**TIPO DI EPD  
E NORME DI RIFERIMENTO**

La presente Dichiarazione Ambientale di Prodotto (EPD) è conforme alle dichiarazioni ambientali di **Tipo III** definite dalla norma **ISO 14025:2010**. La EPD è sottoposta al controllo interno tramite Processo EPD certificato da Verificatore Indipendente di Terza Parte ed allineato alla Product Category Rules (PCR) per la valutazione della performance ambientale di UN CPC 374 relativa al cemento (C-PCR-001 "Cement and building lime" (EN 16908) to PCR 2019:14 Construction products, version 1.11).

Le GPI (General Programme Instructions - versione 3.01 datate 19-09-2019) di International EPD System (IES) sono state implementate.

La EPD è riferita a **limiti di sistema dalla culla al cancello ("cradle to gate")** in modo da soddisfare i seguenti obiettivi:

- fornire informazioni e dati rilevanti per la comunicazione business-to-business;
- indagare le prestazioni ambientali relative a differenti scelte di materie prime e informare il processo decisionale sulla produzione futura.

Questa EPD è riferita alla produzione di **1 ton di TERMOCEM GREEN CEM III-A 42,5 N**, per il complesso produttivo **Italcementi S.p.A. - Via Vittorio Emanuele II, 419 - 24033 Calusco d'Adda (BG)** ed applica gli studi sulla valutazione del ciclo di vita (LCA) eseguita seguendo i principi contenuti nella serie di norme ISO 14040.

**La EPD è riferita a limiti di sistema dalla culla al cancello ("cradle to gate").**

Italcementi SpA, in qualità di EPD owner, ha la proprietà esclusiva e la responsabilità di questa EPD.

Le EPD riferite alla stessa categoria di prodotto ma di differenti EPD Programme Operators non possono essere comparate. Le EPD di prodotti da costruzione non possono essere comparate se non conformi alla norma EN 15804; tuttavia come indicato nella norma EN 15804, la comparazione di prodotti sulla base delle loro EPD è definita dal contributo che essi danno alla performance ambientale della costruzione.

Conseguentemente, la comparazione delle prestazioni ambientali di prodotti da costruzione, utilizzando le informazioni di questa EPD, deve essere basata sull'utilizzo del prodotto e dei suoi impatti sulla costruzione e deve essere considerato l'intero ciclo di vita del prodotto all'interno dell'edificio o dei lavori di costruzione.

# 04

## DICHIARAZIONE DEI PARAMETRI AMBIENTALI DERIVATI DALLA LCA

### SCOPO

Unità dichiarata*	1 ton TERMOCEM GREEN CEM III-A 42,5 N
Limiti temporali	Produzione 2020
Limiti del sistema	Dalla culla al cancello ("From cradle to gate"): <b>A1</b> - Acquisizione delle materie prime e dei carburanti; generazione & distribuzione di elettricità <b>A2</b> - Trasporto all'impianto <b>A3</b> - Processi di produzione e miscelazione in impianto; trattamento di rifiuti derivanti dai processi di produzione

\* Come richiesto dalla PCR di riferimento.



I risultati in termini di impatti ambientali, uso delle risorse e altre informazioni ambientali sono basati sull'unità dichiarata. Sono espressioni relative e non prevedono impatti sulle categorie di endpoint, il superamento di soglie, margini di sicurezza o rischi.

Il Tool EPD (**GCCA tool for EPD of concrete and cement v.3.0**), pre-verificato secondo la PCR di riferimento del cemento, è stato utilizzato per la valutazione degli impatti del ciclo di vita (Life Cycle Impacts) di tutti i prodotti. Il Tool applica specifiche banche dati da Ecoinvent version 3.5 per calcolare i parametri ambientali dei prodotti oggetto dello studio.

### PARAMETRI DI DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI

Le informazioni relative agli impatti ambientali sono riportate nel seguito e sono espresse mediante le categorie di impatto di LCIA ed i rispettivi fattori di caratterizzazione, alcuni dei quali non dichiarati (ND).

IMPATTI AMBIENTALI PRINCIPALI (CORE)	UNITÀ	CRADLE TO GATE
		1 TON TERMOCEM CEM III-A 42,5 N
<b>GWP-tot</b> (Global Warming Potential total)	kg CO <sub>2</sub> eq.	5,66E2
<b>GWP-fos</b> (Global Warming Potential fossil fuels)	kg CO <sub>2</sub> eq.	5,66E2
<b>GWP-bio</b> (Global Warming Potential biogenic)	kg CO <sub>2</sub> eq.	1,17E-1
<b>GWP-luc</b> (Global Warming Potential land use and land use change)	kg CO <sub>2</sub> eq.	9,29E-2
<b>ODP</b> (Depletion potential of the stratospheric ozone layer)	kg CFC 11 eq.	1,88E-5
<b>AP</b> (Acidification potential, Accumulated Exceedance)	mol H <sup>+</sup> eq.	1,35E0
<b>EP-fw</b> (Eutrophication potential, fraction of nutrients reaching freshwater end compartment)	kg PO <sub>2</sub> eq.	1,11E-1
<b>EP-fw*</b> (Eutrophication potential, fraction of nutrients reaching freshwater end compartment*)	kg P eq.	3,63E-2
<b>EP-mar</b> (Eutrophication potential, fraction of nutrients reaching marine end compartment)	kg N eq.	2,88E-3
<b>EP-ter</b> (Eutrophication potential, Accumulated Exceedance)	mol N eq.	3,84E0
<b>POCP</b> (Formation potential of tropospheric ozone)	kg NMVOC eq.	9,96E-1
<b>ADPE</b> (Abiotic depletion potential for non- fossil resources)	kg Sb eq.	2,01E-4
<b>ADPF</b> (Abiotic depletion for fossil resources potential)	MJ, net calorific value	1,75E3
<b>WDP</b> (Water (user) deprivation potential, deprivation-weighted water consumption)	m <sup>3</sup> world eq. deprived	3,90E1

IMPATTI AMBIENTALI ADDIZIONALI	UNITÀ	CRADLE TO GATE
		1 TON TERMOCEM CEM III-A 42,5 N
<b>GWP-GHG</b> (Global Warming Potential GHG)	kg CO <sub>2</sub> eq.	5,66E2
<b>PM</b> (Potential incidence of disease due to PM emissions)	Disease incidence	ND
<b>IRP</b> (IRP Potential Human exposure efficiency relative to U235)	kBq U235 eq.	ND
<b>ETP</b> (ETP Potential Comparative Toxic Unit for ecosystems)	CTUe	ND
<b>HTPC</b> (Potential Comparative Toxic Unit for humans - cancer)	CTUh	ND
<b>HTPNC</b> (Potential Comparative Toxic Unit for humans - non-cancer)	CTUh	ND
<b>SQP</b> (Water (user) deprivation potential, deprivation- weighted water consumption)	dimensionless	ND

### PARAMETRI DI DESCRIZIONE DELL'USO DELLE RISORSE

I seguenti parametri ambientali sono ricavati dai dati di LCIA. Essi descrivono l'uso di materie prime rinnovabili e non-rinnovabili, l'utilizzo di energia primaria da fonti rinnovabili e non-rinnovabili, utilizzo dell'acqua e dell'elettricità in produzione.

USO DELLE RISORSE	UNITÀ	CRADLE TO GATE
		1 TON TERMOCEM GREEN CEM III-A 42,5 N
<b>PERE</b> Use of renewable energy not as raw material	MJ, net calorific value	2,98E2
<b>PERM</b> Use of renewable energy as raw materials	MJ, net calorific value	0.00E0
<b>PERT</b> Total renewable energy	MJ, net calorific value	2,98E2
<b>PENRE</b> Use of non renewable energy not as raw materials	MJ, net calorific value	2,34E3
<b>PENRM</b> Use of non renewable energy as raw materials	MJ, net calorific value	0.00E0
<b>PENRT</b> Total non renewable energy	MJ, net calorific value	2,34E3
<b>SM</b> Use of secondary material	kg	4,48E2
<b>RSF</b> Use of renewable secondary fuels	MJ, net calorific value	5,05E1
<b>NRF</b> Use of non-renewable secondary fuels	MJ, net calorific value	1,01E2
<b>NFW</b> Net fresh water	m <sup>3</sup>	9,69E-1

**ALTRE INFORMAZIONI AMBIENTALI CHE DESCRIVONO CATEGORIE DI RIFIUTI DIFFERENTI E FLUSSI DI OUTPUT**

In base ai dati di LCIA, i flussi di rifiuti per unità dichiarata di 1 ton di prodotto incluso nella presente dichiarazione sono descritti nella tabella sottostante:

CATEGORIE DI RIFIUTI E FLUSSI DI OUTPUT	1 TON TERMOCEM GREEN CEM III-A 42,5 N
Rifiuti non pericolosi (kg)	1,17
Rifiuti pericolosi (kg)	0,02
Rifiuti radioattivi (kg)	0,0
Materiali per il riciclo (kg)	0,0
Componenti per il riutilizzo (kg/m <sup>3</sup> )	0,0
Materiali per il recupero di energia (kg/m <sup>3</sup> )	0,0
Energia esportata (MJ/m <sup>3</sup> )	0,0



L'utilizzo in cantiere del prodotto descritto nella presente dichiarazione può includere l'applicazione manuale tramite speciali attrezzature di cantiere; durante queste operazioni non si verificano emissioni tossiche.

In relazione agli obblighi di Autorizzazione, Registrazione e Candidate List il cemento, essendo una miscela non è soggetto a registrazione REACH obbligatoria per le sostanze. Tra le sostanze contenute nel cemento sottoposte ad obbligo di registrazione REACH ed indicate nella scheda di sicurezza, compaiono esclusivamente le Flue Dust legate ai processi di combustione.

Il clinker, pur essendo una sostanza, non è oggetto di registrazione REACH (All. V p.to 10) come da Notification No. 02-2119682167-31-0000.

Il regolamento (CE) n. 1907/2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), nell'Allegato XVII, punto 47, così come modificato dal Regolamento n. 552/2009, impone il divieto di commercializzare ed utilizzare cemento e suoi preparati se contengono, una volta mescolati ad acqua, oltre lo 0,0002% (2 ppm) di cromo VI idrosolubile sul peso totale a secco del cemento stesso. Il rispetto di questa soglia limite viene assicurato attraverso l'additivazione al cemento di un agente riducente (se

necessario), la cui efficacia viene garantita per un periodo temporale predefinito e con la costante osservanza di adeguate modalità di stoccaggio (riportate ai punti 7.2 e 10.2 della scheda di sicurezza).

La scheda di sicurezza dei cementi prodotti da Italcementi SpA, è pubblicata sul sito web: <http://www.italcementi.it>

La produzione del cemento incluso nella presente dichiarazione è in linea con le nostre Politiche che promuovono la progettazione di prodotti adatti per l'edilizia sostenibile. Inoltre, i cementi alla loppa sono stati promossi per ridurre l'uso di clinker e quindi per ridurre ulteriormente l'impatto ambientale nei calcestruzzi. In particolare, la ricerca è focalizzata sull'utilizzo di materie prime rinnovabili e riutilizzabili e sullo sviluppo di speciali additivi e speciali aggiunte per il calcestruzzo, anche attraverso ricerche e sperimentazioni basate sulle nano e biotecnologie applicate al settore dei materiali da costruzione.

A fianco dei cementi tradizionali, Italcementi offre una gamma di soluzioni anche per la rigenerazione degli edifici, con leganti, calci naturali, malte e rasanti, prodotti che offrono qualità, costanza e facilità di messa in opera. Inoltre, è presente una gamma di prodotti green eco. build, capace di rispondere alla crescente richiesta del mercato di soluzioni orientate alla sostenibilità ambientale e all'economia circolare. Maggiori informazioni sullo Sviluppo Sostenibile e le attività di Sostenibilità di HeidelbergCement Group sono accessibili sul sito web ufficiale: <http://www.heidelbergcement.com/en/responsibility>

Lo stabilimento di **Calusco d'Adda (BG)** di Italcementi Spa è certificato secondo gli standard **ISO 14001:2015**, **ISO 9001:2015** e **ISO 45001:2018**, in linea con le Politiche e le strategie di Italcementi SpA e HeidelbergCement Group.

**La produzione del cemento incluso nella presente dichiarazione è in linea con le nostre Politiche che promuovono la progettazione di prodotti adatti per l'edilizia sostenibile.**

**INFORMAZIONI AGGIUNTIVE**

Il contenuto di materiale riciclato del prodotto oggetto della presente dichiarazione è stato determinato in conformità alla norma **ISO 14021:2016** ed è riassunto nella tabella seguente.

**PRINCIPALI MODIFICHE RISPETTO ALLA PRECEDENTE VERSIONE**

Le principali modifiche rispetto alla precedente versione hanno riguardato gli aggiornamenti dello schema di produzione e dei dati relativi al contenuto di riciclato del prodotto.

**DICHIARAZIONE DEL CONTENUTO DI MATERIALE RICICLATO DEI PRODOTTI**

**CONTENUTO DI MATERIALE RICICLATO IN MASSA  
1 TON TERMOCEM GREEN CEM III-A 42,5 N**

PRE-CONSUMER (%)	POST-CONSUMER (%)
45,6	1,8

(\*) Anno di riferimento 2020







## RIFERIMENTI

- ISO 14021:2016 Environmental labels and declarations - Type II environmental declarations
- ISO 14025:2010 Environmental labels and declarations - Type III environmental declarations
- ISO 14040:2006 Environmental management - Life cycle assessment - Principles and Framework
- ISO 14044:2006 Environmental management - Life cycle assessment - Requirements and Guidelines
- EN 15804:2012+A2:2019 Sustainability of construction works - Environmental product declarations - Core rules for the product category of construction products
- EN 16757:2017 Sustainability of construction works - Environmental product declarations
- Product Category Rules for concrete and concrete elements - GPI General Programme Instructions of IES [www.environdec.com](http://www.environdec.com) (Version 3.01)
- PCR for cement [www.environdec.com](http://www.environdec.com) - PRODUCT CATEGORY RULES (PCR) for Product Group UN CPC 374 - "Plaster, lime and cement" - C-PCR-001 "Cement and building lime" (EN 16908) to PCR 2019:14 v. 1.11

# DIMOSTRAZIONE DI VERIFICA

## LA NORMA CEN EN 15804 RAPPRESENTA IL RIFERIMENTO PER LA CORE PRODUCT CATEGORY RULES (PCR)

<b>PCR</b>	UN CPC 374 - C-PCR-001 "Cement and building lime" (EN 16908) to PCR 2019:14 v. 1.11
<b>PCR Moderator</b>	Martin Erlandson, IVL Swedish Environmental Research Institute, martin.erlandson@ivl.se
<b>PCR Comitee</b>	IVL Swedish Environmental Research Institute Secretariat of the International EPD® System
<b>Verifica Indipendente della dichiarazione, in accordo alla ISO 14025:2010</b>	<input checked="" type="radio"/> Certificazione di Processo EPD (interna) <input type="radio"/> Verifica EPD (esterna)
<b>Numero certificazione di Processo EPD</b>	P4687
<b>Data di Certificazione</b>	09/06/2021
<b>Data della Versione</b>	10/02/2022
<b>Validità</b>	07/06/2024
<b>Verificatore Indipendente di Terza Parte</b>	Certiquality Srl (Number of accreditation: 003H rev.15)
<b>Accreditato da</b>	Accredia

La certificazione di processo EPD rilasciata da Verificatore Indipendente di Terza Parte è disponibile sul sito web [www.italcementi.it](http://www.italcementi.it)

# CONTATTI

## EPD OWNER



Via Stezzano, 87 | 24126 Bergamo  
Tel: +39 035 396111  
e-mail: [sat@italcementi.it](mailto:sat@italcementi.it)

## ELABORAZIONE LCA



Via Stezzano, 87 | 24126 Bergamo  
Tel: +39 035 396111  
[www.italcementi.it](http://www.italcementi.it)

## PERSONE DA CONTATTARE

### Emilio Fortuna

Italcementi SpA  
Via Stezzano, 87 | 24126 Bergamo



Tel: +39 035 396080



e-mail: [e.fortuna@italcementi.it](mailto:e.fortuna@italcementi.it)

### Giovanni Pinto

Italcementi SpA  
Via Stezzano, 87 | 24126 Bergamo



Tel: +39 035 396155



e-mail: [g.pinto@italcementi.it](mailto:g.pinto@italcementi.it)

# GLOSSARIO

**RIDUZIONE DELLO  
STRATO DI OZONO  
OZONE LAYER  
DEPLETION 20A**

Effetti distruttivi sullo strato di ozono della stratosfera per un orizzonte temporale superiore a 20 anni.  
*Destructive effects on the stratospheric ozone layer over a time horizon of 20 years.*

---

**ACIDIFICAZIONE  
ACIDIFICATION**

Incremento dell'acidità del suolo e dell'acqua.  
*Increase of soil and water acidity.*

---

**EUTROFIZZAZIONE  
EUTROPHICATION**

Livelli eccessivi di macronutrienti nell'ambiente causata da emissioni di nutrienti nell'aria, nell'acqua e nel suolo.  
*Excessive levels of macronutrients in the environment caused by emissions of nutrients to air, water and soil.*

---

**OSSIDAZIONE  
FOTOCHIMICA  
PHOTOCHEMICAL  
OXIDATION**

Ossidazione di componenti volatili in presenza di ossidi di azoto (NOx) in bassa atmosfera.  
*Oxidizing of volatile compounds in the presence of nitrogen oxides (NOx) which frees ozone in the low atmosphere.*

---

**ESAURIMENTO  
ABIOTICO  
ABIOTIC  
DEPLETION**

Estrazione di minerali e di combustibili fossili legata ai dati di input del sistema.  
*Extraction of minerals and fossil fuels due to inputs in the system.*



[www.italcementi.it](http://www.italcementi.it)