

i.active TECNO Bianco 42,5 R

Environmental Product Declaration

In accordance with ISO 14025 and EN 15804 Geographical scope: Global Stabilimento di Produzione di REZZATO i.active TECNO bianco 42,5 CEM II/B-LL 42,5 R

Data di emissione: 31/10/2023 Data della versione: 31/10/2023

Validità: 07/06/2024



Informazioni generali

Dal 1864 Heidelberg Materials Italia Cementi Spa 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 Heidelberg Materials Italia Calcestruzzi SpA. Heidelberg Materials Italia Cementi Spa, insieme a Heidelberg Materials Italia Calcestruzzi Spa, 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, Heidelberg Materials Italia Cementi Spa 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 centrale, 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. Heidelberg Materials Italia Cementi Spa è membro fondatore del Green Building Council Italia, l'associazione che si occupa di favorire la diffusione dei principi dell'economia circolare nel settore edilizio 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 Heidelberg Materials Italia Cementi Spa e Heidelberg Materials Italia Calcestruzzi Spa. 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 Heidelberg Materials Italia Cementi Spa è parte di Heidelberg Materials, 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 ${\rm CO_2}$ per tonnellata di cemento entro il 2025. Forte del suo marchio e della sua identità industriale e culturale, Heidelberg Materials Italia Cementi Spa opera con il suo storico brand sul mercato italiano, con una presenza responsabile e sostenibile nelle comunità locali.

Composizione

Descrizione

i.active Tecno Bianco 42,5 R è un cemento Portland al calcare tipo II ad alta resistenza normalizzata e a resistenza iniziale elevata.

Specifiche di prodotto

Requisiti chimici

i.active Tecno Bianco 42,5 R contiene, conformemente alla
composizione prescritta dalla norma UNI EN 197-1 (riferita cioè
alla massa del cemento ad esclusione del solfato di calcio e degli
additivi), una percentuale di clinker variabile fra 65%
ed 89%, mentre la restante parte è costituita da calcare con
TOC ≤ 0,20% in massa (LL), da specifici costituenti ad elevata
attività fotocatalitica ed eventuali altri costituenti secondari.

Perdita al fuoco	N.R.
Residuo insolubile	N.R.
Solfati (come SO ₃)	≤ 4,0%
Cloruri	≤ 0,10%

Requisiti fisici

Tempo di inizio presa	≥ 60 min
Espansione	≤ 10 mm

Resistenza alla compressione

2 giorni	≥ 20,0 MPa
28 giorni	≥ 42,5 MPa ≤ 62,5 MPa

Utilizzo

Le eccellenti proprietà fisico chimiche rendono i.active TECNO BIANCO 42,5 R ideale per la formulazione di malte e calcestruzzi da utilizzare nei seguenti impieghi: prefabbricazione (con o senza ciclo termico); strutture di rilevante impegno statico e/o architettonico; strutture gettate in opera precompresse; strutture non precompresse in elevazione o morfologicamente snelle; pannellature; opere edilizie di particolare pregio; getti faccia a vista; pavimentazioni di pregio; elementi di arredo urbano. E' indicato anche per la realizzazione di premiscelati (pitture cementizie, rasanti, intonaci), masselli autobloccanti, barriere fonoassorbenti, stucchi, sigillature, tegole

Vantaggi

i.active Tecno Bianco 42,5 R è un cemento di colore bianco brillante, caratterizzato da una grande versatilità d'impiego, grazie alle eccellenti prestazioni fisico-meccaniche ed alle proprietà fotocatalitiche dovute alla sua particolare formulazione.

Infatti, in presenza di luce naturale (in particolare della componente ultravioletta dello spettro luminoso) o di luce artificiale adeguata sulla superficie del materiale si attiva un forte processo ossidativo che porta alla decomposizione di determinate sostanze organiche e inorganiche, quando queste vengono a contatto con la superficie stessa del manufatto cementizio. Di conseguenza, i.active Tecno Bianco 42,5 R conferisce ai manufatti la capacità di:

- purificare l'aria ottenendo una concreta riduzione di determinate sostanze organiche ed inorganiche inquinanti generate principalmente dalle attività umane fabbriche, automobili, riscaldamento domestico responsabili dell'inquinamento atmosferico;
- esaltare e conservare nel tempo le caratteristiche estetiche dei manufatti, riducendo gli interventi di pulizia e di manutenzione estetica







Proprietà

1. Efficacia contro NO_X ed altre sostanze chimiche organiche e inorganiche

 $\rm E'$ stata ampiamente dimostrata con prove di laboratorio e misure sul campo, l'efficacia dell'abbattimento degli ossidi di azoto ($\rm NO_{x}$).

La prova di abbattimento degli $\mathrm{NO_x}$ viene eseguita in laboratorio, facendo passare in flusso continuo una miscela di aria a concentrazione nota di $\mathrm{NO_x}$ in una camera di volume prestabilito, ed applicando un'illuminazione ultravioletta (UV) tramite lampada idonea. L'efficacia può essere quantificata sia in termini di abbattimento percentuale, secondo la norma UNI 11247- 2010, sia in termini di velocità di degradazione relativa alla superficie esposta, seconda la norma UNI 11284-2013. Quest'ultima norma è stata anche recentemente proposta per l'adozione a livello europeo (CEN).

L'attività fotocatalitica è stata anche dimostrata successivamente con prove di monitoraggio in situ di diverse pavimentazioni in ambiente urbano e di gallerie realizzate in Italia ed Europa.

Con metodi di prova simili (ad esempio, secondo la norma UNI 11238-1), è possibile anche determinare l'efficacia nei confronti di Composti Organici Volatili (COV), come è stato verificato nell'ambito di progetti di ricerca europei (PICADA e CLEAR UP) presso laboratori internazionalmente riconosciuti (ITC-CNR di San Giuliano Milanese e Laboratorio Europeo JRC di Ispra). i.active Tecno Bianco 42,5 R può essere utilizzato per la degradazione di numerose sostanze organiche e inorganiche, ed inoltre con effetto deodorizzante (abbattimento di sostanze aromatiche), per il miglioramento della qualità dell'aria in ambienti confinati.

2. Azione di i.active TECNO sul particolato aerodisperso (PM)

Grazie alla sue proprietà fotocatalitiche, i.active Tecno Bianco 42,5 R è in grado di svolgere un'efficace azione disinquinante, anche nei confronti del particolato aerodisperso (PM). In particolare, possiamo individuare due azioni:

- preventiva: i.active Tecno Bianco 42,5 R è in grado di diminuire le concentrazioni di sostanze inquinanti nell'aria (in primis gli NO_X), che concorrono alla formazione del particolato secondario, andando così a ridurne la formazione di PM;
- a posteriori: a particolato già formato, i.active Tecno Bianco 42,5 R diminuisce la tossicità relativa delle particelle costituenti il PM, andando ad agire sulla parte organica presente (nel caso del particolato solido urbano, essa rappresenta circa il 50% del totale di PM).

3. Efficacia nei confronti di microorganismi

Tramite prove secondo norma (ad esempio, UNI 11021), eseguite su diversi prodotti cementizi fotocatalitici realizzati con i.active Tecno Bianco 42,5 R, è stato dimostrato un effetto positivo batteriostatico, antimuffa ed antialga.

Mantenimento della pulizia e del colore originario delle superfici

Le superfici esposte all'aria in ambienti urbani, si sporcano a causa del deposito di composti inorganici ed organici inquinanti derivanti dai gas di scarico dei mezzi di trasporto, da attività industriali e domestiche quotidiane. Inoltre, si osservano spesso cambiamenti cromatici anche evidenti a causa del deposito di microorganismi quali muffe, funghi ed alghe. Tali fenomeni sono favoriti dalla presenza di eccessiva umidità e dalla finitura della superficie stessa (rugosità).

La fotocatalisi non solo riduce l'adesione di questi composti inquinanti, indirettamente, permette di ridurre l'effetto negativo dello sporco dovuto al deposito delle comuni particelle di polvere. Queste ultime, infatti, utilizzano molecole organiche per aderire alle superfici; l'azione fotocatalitica di i.active Tecno Bianco 42,5 R riduce la loro capacità di adesione favorendone la rimozione. Questo effetto di "autopulenza" può essere quantificato mediante la prova di degradazione fotocatalitica con Rodammina (UNI 11259-2008), tramite misurazione della variazione del colore rosso del reagente.

L' altro effetto benefico derivante dall'utilizzo di prodotti a base di i.active Tecno Bianco 42,5 R è il mantenimento del colore originario della superficie, sia essa bianca, grigia o colorata. Il mantenimento nel tempo del colore iniziale è dimostrato tramite monitoraggio colorimetrico delle superfici di edifici realizzati con materiali a base di i.active Tecno Bianco 42,5 R. Ad esempio, è in corso da oltre 10 anni il monitoraggio su un edificio realizzato in Francia (Cité des Arts, Chambéry) che ha permesso di misurare la costanza del colore sulle facciate, su tutti i lati dell'edificio stesso.

Prodotto a uso professionale. L'uso del prodotto dovrà essere basato su valutazioni, prove e verifiche proprie dell'applicatore.



Produzione del cemento

La produzione del cemento oggetto della presente dichiarazione viene effettuata dal cementificio della **Heidelberg Materials Italia Cementi Spa - Via Gardesana, 84 - 25086 Rezzato (BS)**.

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;

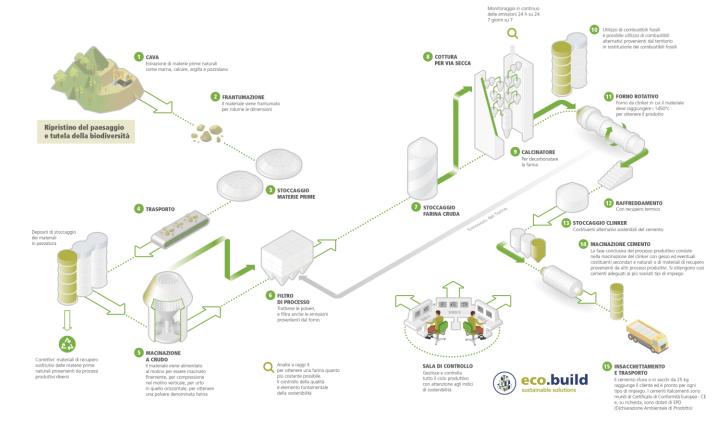
- FASE 3: STOCCAGGIO MATERIE PRIME
- FASE 4: TRASPORTO
 Depositi di stoccaggio dei materiali in pezzatura;
- FASE 5: MACINAZIONE A CRUDO
 Il materiale viene alimentato al molino per essere macinato finemente, per compressione nel molino verticale, per urto in quello orizzontale, per ottenere una polvere 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;
- 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 Heidelberg Materials Italia Cementi Spa sono muniti di Certificato di Conformità Europea - CE.



Produzione del cemento



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

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



Produzione del cemento

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 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.

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.

1% IL CRITERIO DI CUT-OFF

Materie prime

Materie prime	Presenza nel prodotto
Clinker bianco	•
Gesso naturale	•
Calcare	•
Loppa	-
Pozzolane naturali	-
Ceneri volanti	-
Gesso artificiale	-
Polveri recuperate dal processo	-
Altri materiali	•

Utilizzo di energia dei prodotti

Utilizzo di energia	1 Ton. i.active TECNO 42,5 R
Rete Elettrica Italiana (kWh)	56,28
Diesel (I)	0,01



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

Le GPI (General Programme Instructions - versione 4.0 datate 29-03-2021) 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 i.active TECNO bianco 42,5 R, per il complesso produttivo Heidelberg Materials Italia Cementi Spa - Via Gardesana, 84 - 25086 Rezzato (BS) ed applica gli studi sulla valutazione del ciclo di vita (LCA) eseguita seguendo i principi contenuti nella serie di norme ISO 14040. Heidelberg Materials Italia Cementi 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

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

Dichiarazione dei parametri ambientali derivati dalla LCA

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.4.0), preverificato 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.



Scopo

Unità dichiarata*	1 ton i.active TECNO bianco 42,5 R
Limiti temporali	Produzione 2022
Limiti del sistema	Dalla culla al cancello ("From cradle to gate"): A1 - Acquisizione delle materie prime e dei carburanti; generazione & distribuzione di elettricità A2 - Trasporto all'impianto A3 - Processi di produzione e miscelazione in impianto; trattamento di rifiuti derivanti dai processi di produzione

^{*} Come richiesto dalla PCR di riferimento.

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 i.active TECNO Bianco 42,5 R
GWP-tot (Global Warming Potential total)	kg CO ₂ eq.	9,91E2
GWP-fos (Global Warming Potential fossil fuels)	kg CO ₂ eq.	9,9E2
GWP-bio (Global Warming Potential biogenic)	kg CO ₂ eq.	2,31E-1
GWP-luc (Global Warming Potential land use and land use change)	kg CO ₂ eq.	1,39E-1
ODP (Depletion potential of the stratospheric ozone layer)	kg CFC 11 eq.	3,37E-5
AP (Acidification potential, Accumulated Exceedance)	mol H+ eq.	1,87E0
EP-fw (Eutrophication potential, fraction of nutrients reaching freshwater end compartment)	kg P eq.	7,91E-2
EP-mar (Eutrophication potential, fraction of nutrients reaching marine end compartment)	kg N eq.	7,47E-3
EP-ter (Eutrophication potential, Accumulated Exceedance)	mol N eq.	2,9E0
POCP (Formation potential of tropospheric ozone)	kg NMVOC eq.	8,82E-1
ADPE (Abiotic depletion potential for non- fossil resources)	kg Sb eq.	5,73E-4
ADPF (Abiotic depletion for fossil resources potential)	MJ, net calorific value	6,38E3
WDP (Water (user) deprivation potential, deprivation-weighted water consumption)	m³ world eq. deprived	8,96E1

Impatti ambientali principali (core)	Unità	«CRADLE TO GATE» 1 ton i.active TECNO Bianco 42,5 R
GWP-GHG (Global Warming Potential GHG)	${\rm kg~CO_2}$ eq.	9,91E2
PM (Potential incidence of disease due to PM emissions)	Disease incidence	ND
IRP (IRP Potential Human exposure efficiency relative to U235)	kBq U235 eq.	ND
ETP (ETP Potential Comparative Toxic Unit for ecosystems)	CTUe	ND
HTPC (Potential Comparative Toxic Unit for humans - cancer)	CTUh	ND
HTPNC (Potential Comparative Toxic Unit for humans - non-cancer)	CTUh	ND
SQP (Water (user) deprivation potential, deprivation- weighted water consumption)	dimensionless	ND

Parametri di descrizione dell'uso delle risorse

11

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.

Impatti ambientali principali (core)	Unità	«CRADLE TO GATE» 1 ton i.active TECNO Bianco 42,5 R
PERE Use of renewable energy not as raw material	MJ, net calorific value	1,93E2
PERM Use of renewable energy as raw materials	MJ, net calorific value	0E0
PERT Total renewable energy	MJ, net calorific value	1,93E2
PENRE Use of non renewable energy not as raw materials	MJ, net calorific value	6,38E3
PENRM Use of non renewable energy as raw materials	MJ, net calorific value	0,00E0
PENRT Total non renewable energy	MJ, net calorific value	6,38E3
SM Use of secondary material	kg	0,00
RSF Use of renewable secondary fuels	MJ, net calorific value	0,00
NRF Use of non-renewable secondary fuels	MJ, net calorific value	0,00
NFW Net fresh water	m³	2,34E0

Altre informazioni ambientali che descrivono categorie di rifiuti differenti e flussi di output

12

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 i.active TECNO Bianco 42,5 R
Rifiuti non pericolosi (kg)	1,22E0
Rifiuti pericolosi (kg)	3,05E-2
Rifiuti radioattivi (kg)	0,0
Materiali per il riciclo (kg)	0,0
Componenti per il riutilizzo (kg/m³)	0,0
Materiali per il recupero di energia (kg/m³)	0,0
Energia esportata (MJ/m3)	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 Heidelberg Materials Italia Cementi Spa, è pubblicata sul sito web: heidelbergmaterials.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, Heidelberg Materials Italia Cementi Spa 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 Heidelberg Materials Group sono accessibili sul sito web ufficiale:

heidelbergmaterials.com/en/sustainability.

Lo stabilimento di Rezzato (BS) di Heidelberg Materials Italia Cementi Spa è certificato secondo gli standard ISO 14001:2015 e ISO 9001:2015 ed in conformità allo schema di filiera responsabile CSC (Concrete Sustainability Council) in linea con le Politiche e le strategie di Heidelberg Materials Italia Cementi Spa e Heidelberg Materials.

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 i.active TECNO bianco 42,5 R		
Pre-consumer (%)	Post-consumer (%)	
0,0	0,0	

(*) Anno di riferimento 2022

Riferimenti

- ISO 14021:2016 Environmental labels and declarations -Type II environmental declarations
- ISO 14025:2010 Environmental labels and declarations -Type III environmental declarations
- ISO 14040:2021 Environmental management Life cycle assessment - Principles and Framework
- ISO 14044:2021 Environmental management Life cycle assessment - Requirements and Guidelines
- EN 15804:2012+A2:2019/AC:2021 Sustainability of construction works - Environmental product declarations -Core rules for the product category of construction

products

- EN 16908:2017+A1:2020 Sustainability of construction works Environmental product declarations
- Product Category Rules for concrete and concrete elements
 GPI General Programme Instructions of IES www.environdec.com (Version 4.0)
- PCR for cement 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. 1.2.5



Dimostrazione di verifica

La Norma CEN EN 15804 rappresenta il riferimento per la Core Product Category Rules (PCR)

Categorie di rifiuti e flussi di output	1 ton i.active TECNO Bianco 42,5 R
PCR	UN CPC 374 - C-PCR-001 "Cement and building lime" (EN 16908) to PCR 2019:14 v. 1.2.5
PCR Moderator	Martin Erlandson, IVL Svedish Environmental Research Institute, <u>martin.erlandson@ivl.se</u>
PCR Comitee	IVL Svedish Environmental Research Institute Secretariat of the International EPD® System
Verifica Indipendente della dichiarazione, in accordo alla ISO 14025:2010	Certificazione di Processo EPD (interna) O Verifica EPD (esterna)
Numero certificazione di Processo EPD	P4687
Data di Certificazione	31/10/2023
Data della Versione	31/10/2023
Validità	07/06/2024
Verificatore Indipendente di Terza Parte	Certiquality Srl (Number of accreditation: 003H rev.17)
Accreditato da	Accredia

La certificazione di processo EPD rilasciata da Verificatore Indipendente di Terza Parte è disponibile sul sito web heidelbergmaterials.it

Contatti

EPD owner Heidelberg Materials Italia Cementi Spa Heidelberg Materials Via Lombardia, 2A 20068 Peschiera Borromeo, Milano heidelbergmaterials.it **Elaborazione LCA** Heidelberg Materials Italia Cementi Spa Heidelberg Materials Direzione Tecnologie e Qualità Via Lombardia, 2A 20068 Peschiera Borromeo, Milano Giovanni Pinto Persone da contattare **Roberto Cucitore** Heidelberg Materials Italia Cementi Spa Heidelberg Materials Italia Cementi Spa Via Lombardia, 2A Via Lombardia, 2A 20068 Peschiera Borromeo, Milano 20068 Peschiera Borromeo, Milano e-mail: giovanni.pinto@heidelbergmaterials.com e-mail: roberto.cucitore@heidelbergmaterials.com

Glossary

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. Destrattive 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.







