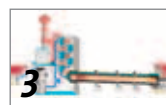




2 ...Chi è MisterCem!



3 ...La precalcinazione e la cottura



4 Celebrando gli 80 anni



7 Il terzo Rapporto di Sostenibilità

Note di Fábrica

Anno 2008 | n° 2



Priorità strategiche per lo sviluppo sostenibile

Analisi di materialità

Note di Fábrica -
costruendo
chiarezza sul
nostro mestiere

Semestrale
di informazione
gratuita di Holcim
(Italia) per la
comunità locale 2/08

Reg. Trib. di Milano
N° 361
del 01/06/2007

Editore
Holcim (Italia) S.p.A.
Via Volta, 1
22046 Merone CO

Direttore
Elena Perazzi

Grafica
Contatto Febe S.r.l.
Via Arpesani, 10
20129 Milano

Stampa
Grafiche ATA snc
Via Filzi, 1
20037 Paderno
Dugnano MI

Tiratura
31.000 copie

Chiuso in redazione
23/06/2008

Tutti i diritti riservati



Cari Lettori,
eccoci di nuovo qui dopo un semestre con alcune novità.
Note di Fábrica si presenta infatti rinnovato nella veste grafica e nella struttura editoriale che si arricchisce di un Inserto speciale dedicato di volta in volta ad una tematica rilevante per i nostri stakeholder, in questo numero presentiamo il nuovo Rapporto di Sostenibilità. Rimangono invece invariate la sezione generale dedicata alla descrizione dei processi e delle politiche del nostro Gruppo e la parte dedicata nel dettaglio all'Unità Produttiva.
Ma ora ritorniamo a fare il punto della situazione sul nostro percorso di sviluppo sostenibile.
In preparazione al nuovo Rapporto di Sostenibilità e per rafforzare il dialogo con i nostri stakeholder chiedendo loro di aiutarci ad identificare e/o confermare gli aspetti prioritari per noi in tema di sviluppo sostenibile abbiamo condotto nel mese di marzo alcune interviste ad un gruppo di stakeholder appartenenti a diverse categorie (sindacati, clienti, fornitori, associazioni non a scopo di lucro, istituzioni locali).
Da questo confronto sono emerse le seguenti priorità che confermano quanto definito dalla casa madre

Non tutti sanno... ...Chi è MisterCem!

(di L. Perego) A Maggio si è tenuta la settimana europea del cemento Porte Aperte 2008 promossa da CEMBUREAU - Associazione Europea del Cemento - e da AITEC - Associazione delle industrie cementiere italiane, a cui ha aderito la nostra unità produttiva di Merone.

Lo slogan della manifestazione "Scopri come nasce e vive il cemento" ha voluto focalizzare l'attenzione sulle innumerevoli applicazioni pratiche ed utili del cemento. Per diffonderne, in modo semplice, le qualità ed i benefici è stata scelta una simpatica mascotte: MisterCem.

Un sorridente blocchetto di cemento che, attraverso diversi strumenti di comunicazione, vuole:

- essere il portabandiera della sostenibilità del settore;
- promuovere le modalità con le quali il cemento può contribuire allo sviluppo della nostra società;
- sottolineare come in realtà il cemento faccia risparmiare emissioni di CO₂;
- focalizzare il concetto di ciclo di vita e di riciclabilità del prodotto.

L'importante compito di MisterCem non si è concluso con la settimana di porta aperte... nei prossimi numeri lo scopriremo!

ma che per noi hanno maggior valore in quanto scaturiscono dai nostri stakeholder locali:

- **Passione per la Sicurezza e Salute nei Luoghi di Lavoro;**
- **Riduzione delle emissioni in atmosfera;**
- **Impegno per il cambiamento climatico ed il contenimento delle emissioni di anidride carbonica;**
- **Coinvolgimento delle comunità locali e relazioni con gli stakeholder;**
- **Edilizia sostenibile e prodotti eco-efficienti.**

Questo momento di ascolto ci ha consentito di ricevere anche spunti su come affrontare questi temi o come raccontarli meglio all'interno del Rapporto di Sostenibilità pubblicato ai primi di luglio.

I progressi in ognuna di queste aree sono raccontati negli articoli di Note di Fábrica o nell'Inserto speciale di questo e dei prossimi numeri.

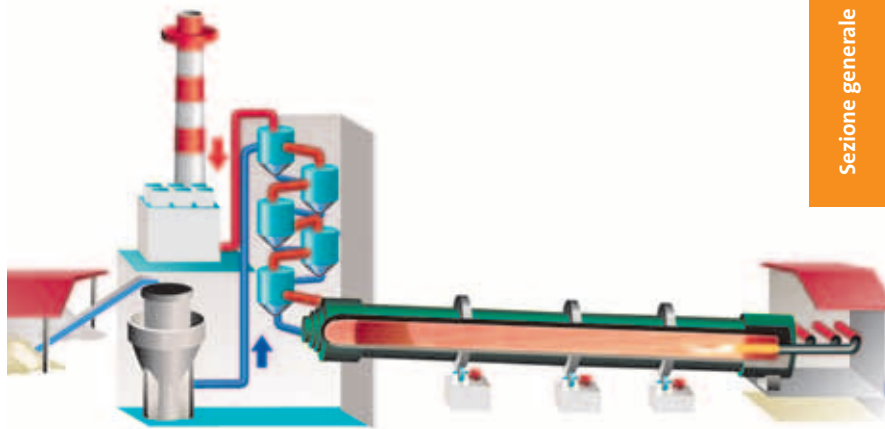
Vi chiediamo di continuare ad aiutarci lungo il percorso intrapreso, inoltrando le vostre domande all'indirizzo sviluppo.sostenibile-ita@holcim.com e dandoci riscontro del nostro operato.

Manuela Macchi – Responsabile Sviluppo Sostenibile



Come funziona... ...La precalcinazione e la cottura

(di R. Scottini) Come anticipato nello scorso numero, il materiale all'uscita dai mulini a sfera è denominato "farina cruda". La fase di precalcinazione consiste nell'essicare, disidratare e decarbonatare parzialmente la farina cruda. Ciò, nel processo a via secca (Forno 4 dell'unità produttiva di Merone e Forno 3 dell'unità produttiva di Ternate), si realizza nella torre a cicloni, che contiene il sistema preriscaldatore/precalcinatore mentre, in quello a via semi-secca (Forno 5 dell'unità produttiva di Merone), avviene sulla griglia Lepol, con passaggio dei gas provenienti dal forno attraverso un tappeto su cui scorre la farina cruda nodulizzata con l'apporto di acqua. Nella successiva fase si ha la cottura a temperature molto elevate (fino a 1.400-1.500°C) della farina cruda (miscela di carbonato di calcio, silice, ossidi di alluminio e di ferro), durante la quale si ottengono i silicati e gli alluminati di calcio che conferiscono al cemento la proprietà idraulica. Il forno, cilindro rotante di metallo rivestito all'interno di materiale refrattario, è il luogo in cui avvengono le reazioni attraverso cui la farina cruda viene trasformata in clinker. Durante la cottura il forno ruota sul suo asse e la collocazione in leggera pendenza permette



l'avanzamento del materiale in cottura, che entra nella parte alta, mentre allo scarico si trovano il bruciatore e la relativa fiamma. Il forno è alimentato con combustibili tradizionali (olio combustibile denso o bitoil, carbone derivato da petrolio o petcoke) e, parzialmente (circa 9-10% in termini energetici), con combustibili alternativi. Nell'unità produttiva di Merone sono presenti:

- **il Forno 4, installato nel 1957 e modificato nel 1982, di tipo Prepol AS con capacità produttiva di 2.500 t/giorno, lungo 54 mt.**
- **il Forno 5 installato nel 1969, di tipo Lepol con capacità produttiva di 1.650 t/giorno, lungo 65 mt.**

Nell'unità produttiva di Ternate è presente:

- **il Forno 3 installato nel 1992, di tipo Prepol AS con capacità produttiva media di 2.700 t/giorno, lungo 56 mt.**

Processo produttivo del cemento, fasi di precalcinazione e cottura

Parliamo di... ...Cottura

(di R. Scottini) L'intero ciclo produttivo del cemento viene controllato dalla Sala centrale.

Sia la fase di cottura che il resto della produzione avvengono a ciclo continuo e le persone del reparto Produzione si avvicendano su 3 turni.

Il capo turno, responsabile del personale in turno, si avvale di operatori che dalla Sala centrale supervisionano l'impianto e di addetti esterni che eseguono le operazioni manuali sull'impianto quali movimentazioni di materiali, controlli ed eventuale pulizia degli impianti.

Tutto lo stabilimento è altamente automatizzato con sistemi di ultima generazione per il controllo e la supervisione di tutti i parametri di processo, qualità e ambiente.

Nel reparto Produzione dell'unità produttiva di Ternate lavorano 4 persone: 1 capo turno, 1 operatore sala centrale, 2 addetti esterni.

Nel reparto Produzione dell'unità produttiva di Merone lavorano 6 persone: 1 capo turno, 2 operatori sala centrale, 2 addetti esterni, 1 addetto mulino cemento.

Glossario tematico...

Clinker

Prodotto della cottura di una miscela di silicati diversi che appare come granuli scuri. Dall'aggiunta di gesso e dalla successiva macinazione si ottiene il cemento. Deve essere composto da almeno due terzi di silicati di calcio e, per la parte rimanente, da ossido di alluminio e di ferro.

Decarbonatazione e calcinazione

Liberazione dell'anidride carbonica e volatilizzazione degli alcali fra 900 e 1.000°C.



Celebrando gli 80 anni

Abbiamo raggiunto un traguardo importante e lo abbiamo celebrato insieme ai nostri stakeholder

(di E. Perazzi) 80 anni di attività sono un traguardo che va condiviso. Per celebrarlo abbiamo affidato all'Arch. Chiara Rostagno, docente presso il Politecnico di Milano, uno studio storico-territoriale da cui è emersa una storia in continua evoluzione, con diversi aspetti di eccellenza. Un patrimonio che, negli anni, ha contraddistinto il nostro modo di essere e di operare e da cui affiorano le radici delle dimensioni locali della sostenibilità e che, oggi come allora, è in perfetta consonanza con i valori di Holcim: *forza, azione e passione*. Un patrimonio che ha lasciato segni tangibili nei luoghi che hanno ospitato la storia di un mestiere, fatto di persone, capacità imprenditoriale,

innovazione scientifica, tecnologica, infrastrutturale, cultura, risorse chieste e restituite e modi diversi di essere un'impresa: da realtà familiare a multinazionale che vuole costruire *solide fondamenta* (economiche, ambientali e sociali) *per la società del futuro*. Esito di tali studi è il volume "Holcim (Italia) 1928<2008: un patrimonio in costruzione", presentato nel mese di Maggio e in distribuzione ai nostri stakeholder. Per l'occasione è stata allestita anche una mostra fotografica, accessibile durante l'Open Day di Merone del 18 Maggio 2008, che con circa 200 soggetti ha ripercorso la nostra storia lungo le responsabilità connesse allo sviluppo sostenibile.

La Passione per la Sicurezza è anche intorno a noi

Il Comitato Sicurezza e Salute - OH&S Holcim (Italia) si è aperto alle imprese esterne

(di M. Piattone e F. Sappietro) A Febbraio si è tenuto a Merone il primo Comitato Sicurezza e Salute "allargato", al quale hanno partecipato, oltre a Datori di Lavoro, RSPP, Consulenti, Medico Competente di sito, Responsabili di tutte le funzioni Holcim coinvolte, anche gli RLSSA (Rappresentanti dei Lavoratori) delle Unità Cemento e un gruppo di Datori di Lavoro e RSPP di Terzi e Fornitori. Il Comitato si è così ampliato con una serie di obiettivi:

- **unirsi nella cooperazione e nel coordinamento;**

- **elaborare programmi, soluzioni e attività condivise;**
- **promuovere l'apprendimento e l'adozione di buone pratiche e comportamenti virtuosi;**
- **diffondere a tutti i livelli la cultura della sicurezza;**
- **affrontare problematiche comuni e impegnarsi per la loro risoluzione.**

Operativamente si proseguirà attraverso Gruppi di Lavoro che organizzeranno il lavoro e diffonderanno i risultati nelle sessioni del Comitato che si terranno trimestralmente.

Il nuovo Ospedale Sant'Anna

Opera di pubblica utilità realizzata con il nostro calcestruzzo

(di M. Alverdi) In Italia operiamo nel settore del calcestruzzo con 29 impianti in Lombardia e Piemonte. Attraverso l'impianto di Lurate Caccivio (CO) stiamo contribuendo alla costruzione di una delle opere più importanti del territorio comasco: il nuovo Ospedale Sant'Anna, complesso che si articolerà su 5 piani con 24 sale operatorie, quasi 600 posti letto e più di 1.000 parcheggi su una superficie di 76.000 m². La fornitura totale prevista è superiore a 120.000 m³ di calcestruzzo. Un team di nostre persone, in collaborazione con la Direzione Lavori, segue quotidianamente il cantiere offrendo esperienza e professionalità per fornire soluzioni alle esigenze progettuali e applicative, dando concretamente il nostro contributo alla generazione di valore per e nel territorio.

Il termine per le opere murarie è stabilito per Ottobre 2008 ed il termine lavori per Giugno 2009.



Panoramica del cantiere dell'Ospedale Sant'Anna

Due parole con...



Calogero
Santamaria,
Direttore U.P.
Merone

A Maggio abbiamo festeggiato gli 80 anni della nostra unità produttiva con la presentazione del volume "Holcim (Italia) 1928<2008: un patrimonio in costruzione" e con la seconda edizione dell'Open Day di Merone. Entrambi gli avvenimenti hanno riscontrato grande successo confermando il profondo legame col territorio circostante. Il 18 Maggio, nonostante il tempo incerto, circa 2.000 persone hanno visitato lo stabilimento e con l'occasione hanno potuto visionare l'intero ciclo produttivo, rivolgere domande e ricevere risposte tutto nel segno dell'apertura, del confronto e della trasparenza. È stata una giornata di festa ed un'occasione per tanti ex-dipendenti di tornare sul luogo di lavoro, rimanendo positivamente impressionati per i cambiamenti fatti soprattutto nelle tematiche Ambientali, di Sicurezza e Salute nei Luoghi di Lavoro e di innovazioni tecnologiche. Alla situazione attuale siamo arrivati percorrendo un cammino iniziato nel lontano 1928, grazie a tantissime persone coinvolte sia nel presente che nel passato; un percorso che continuerà nel futuro in linea con la storia della Cementeria di Merone fatta di persone che popolano il nostro territorio e di continui cambiamenti rivolti a migliorare e mitigare gli impatti sull'ambiente.

Unità Produttiva Merone

Nuovi investimenti per l'ambiente

(di S. Anghileri) Negli ultimi anni la comunità internazionale ha rivolto all'ambiente e alla salute attenzioni sempre maggiori. Le norme si fanno via via più severe e le aziende sono chiamate a considerare l'ambiente e le regole di prevenzione e controllo dell'inquinamento come chiave di volta delle scelte produttive, in una visione integrata di crescita economica, performance ambientale e responsabilità sociale, nota anche come sviluppo sostenibile. L'Autorizzazione Integrata Ambientale è l'attuazione di tali tendenze e, sulla base di quanto previsto dalla normativa

comunitaria e nazionale inerente l'utilizzo di combustibili alternativi in forni da cemento, ha prescritto alla nostra unità produttiva limiti più restrittivi alle emissioni in atmosfera. I nuovi limiti prevedono il rispetto di 800 mg/Nm³ per gli ossidi di azoto (NO_x). Per rispettare tali limiti si sono rese necessarie alcune modifiche al Forno 4, realizzate a Dicembre '07 e Gennaio '08, con un investimento di oltre 2 milioni di euro. La tecnologia implementata evita di produrre NO_x impoverendo di ossigeno la combustione e non solo di abatterli dopo la loro formazione.

Combustibili e impatti...

Consumo Combustibili (valori espressi in tonnellate)

	(3) Quantità utilizzate Gennaio-Maggio 2008	(3) Quantità utilizzate Anno 2007	(4) Quantità autorizzate
Coke e fossile (1)	38.770	99.671	Non applicabile
Bitume (1)	9.145	30.653	Non applicabile
CDR (2)	-	-	10.000
Farine e grassi animali (2)	-	-	60.000
Residui peciosi (2)	3.834	6.903	9.000
Miscele oleose (2)	5.372	6.135	12.000
Fanghi essiccati da depurazione (2)	3.725	4.511	13.000

Legenda

1. Combustibile tradizionale di origine fossile.
 2. Combustibile alternativo.
 3. Quantità di combustibili bruciati nel periodo indicato.
 4. Quantità di combustibili alternativi autorizzati all'anno.
- L'utilizzo dei combustibili alternativi richiede autorizzazione da parte dell'Autorità Competente.

Open Day

(di M. Macchi) Domenica 18 Maggio si è svolta la seconda edizione dell'Open Day di Merone, all'interno della settimana Europea del Cemento - Porte Aperte 2008 - promossa da CEMBUREAU e AITEC. La partecipazione, nonostante il maltempo, è stata elevata con quasi 2.000 persone.



Il programma era vario: visita guidata al processo produttivo, aree esperti per rispondere a domande su temi prioritari per Holcim (sicurezza e salute nei luoghi di lavoro, impatti ambientali, ripristini di cave e miniere, applicazioni del cemento), mostra storica per gli 80 anni della cementeria e intrattenimenti per bambini divisi per fascia di età e legati al mondo delle costruzioni. Complessivamente la soddisfazione su una scala 1-5 è stata elevata (4,14) tanto

che il 98% dei visitatori ha dichiarato che non solo consiglierebbe la partecipazione ma tornerebbe ad un prossimo Open Day.

In particolare, rispetto al programma della giornata di quest'anno, risultano essere state particolarmente apprezzate:

- Per il 57% la Visita guidata al processo produttivo del cemento con i colleghi della Produzione (28 persone);
- Per l'8,5% l'Area Esperti. In questo contesto sembra aver suscitato particolare attenzione il punto informativo sulla "Sicurezza e Salute nei Luoghi di Lavoro" ove erano esposti i diversi DPI ovvero i "dispositivi di protezione individuale" necessari per svolgere determinate attività in sicurezza;
- Per il 6,8% l'Area Bambini in cui sono da segnalare i laboratori, suddivisi in 3 fasce di età (fino a 3 anni; 4-8 anni e 9-14 anni), dove i bambini hanno realizzato costruzioni con i più diversi materiali dando vita a dei coloratissimi plastici di città;
- Per il 6,2% l'Area Storica.

Il 21% dei visitatori ha altresì espresso il gradimento per più di uno dei sopra citati ambiti.

Iniziative e relazioni Community Day

(di M. Macchi) Giovedì 10 Aprile si è svolta la seconda edizione in Italia del Community Day, giornata di volontariato aziendale retribuita, durante la quale i partecipanti lavorano insieme a volontari ed utenti di associazioni non a scopo di lucro del territorio. La selezione delle associazioni è avvenuta sulla base di criteri precisi: varietà delle aree di intervento, numero di anni di presenza sul territorio, legame con il territorio, capacità di accogliere dipendenti che diventano volontari per un giorno. Questo ha portato a confermare realtà già coinvolte nel 2007

(con nuovi programmi) e ad introdurre di nuove. In particolare per le Province di Como e Lecco: La Nostra Famiglia di Ponte Lambro (CO), Noivoiloro di Erba (CO), Noi Genitori di Erba (CO), Cooperativa Sociale Punto Service di Canzo (CO) e Il Gabbiano Onlus di Calolziocorte (LC).

Le associazioni a cui i dipendenti di Holcim (Italia) hanno dedicato una giornata del proprio tempo hanno avuto l'occasione di avere un aiuto concreto nel loro lavoro quotidiano e di ricevere un contributo per realizzare un progetto che sta loro a cuore.

Domande e Risposte

Durante l'Open Day dello scorso 18 Maggio abbiamo visto un grande cantiere, di cosa si tratta?

Si tratta del nuovo silo di stoccaggio del cemento; è l'undicesimo e costituisce la continuazione dei silo già esistenti nell'area spedizione cemento.

La capacità di stoccaggio è di 2.000 tonnellate, con 2 baie di carico del cemento sfuso per le autocisterne. La capacità di stoccaggio è un elemento fondamentale per gestire i picchi di domanda e ridurre l'impatto del traffico ed i costi energetici.

I lavori sono iniziati a Dicembre 2007 e termineranno ad Aprile 2009, quando il silo diventerà operativo.

Cantiere del nuovo silo di stoccaggio del cemento





Il terzo Rapporto di Sostenibilità di Holcim in Italia

Continua il nostro percorso verso la trasparenza e la rendicontazione di aspetti rilevanti per i nostri stakeholder

(di M. Macchi) Come Holcim in Italia abbiamo pubblicato a Luglio il nostro terzo Rapporto di Sostenibilità (il primo risale al 2005) per rendicontare ai nostri stakeholder le strategie e gli impegni che caratterizzano il nostro essere responsabili in modo sostenibile delle performance economiche, ambientali e sociali.

Il Rapporto, in questa edizione, racconta il nostro impegno nei confronti dello sviluppo sostenibile, rendiconta tutte le azioni e le attività significative illustrando le informazioni e gli avvenimenti più importanti registrati nel corso del 2007 e presentando, laddove possibile, i dati quantitativi del triennio 2005-2007.

Il Rapporto di Sostenibilità ha, da quest'anno, cadenza annuale con aggiornamenti periodici resi disponibili sul sito Internet. La metodologia adottata nel Rapporto fa diretto riferimento alla terza versione delle Sustainability Reporting Guidelines definite dal Global Reporting Initiative (G3).

Il Rapporto è stato sottoposto alla verifica indipendente da parte di KPMG S.p.A., che ha valutato la conformità del processo di rendicontazione alle linee guida di riferimento e la coerenza delle informazioni con la documentazione aziendale di natura contabile e le informazioni e i dati sociali e ambientali. Il livello di applicazione delle linee guida GRI G3 raggiunto dal Rapporto di Sostenibilità di Holcim è A+.

La rilevanza delle informazioni riportate discende dagli ambiti di responsabilità economica, ambientale e sociale definiti con chiarezza nel Rapporto e influenzati dai valori e dalle competenze chiave dell'azienda, dal contesto normativo, dalle caratteristiche e dinamiche settoriali e dall'attività di ascolto tesa a individuare i fabbisogni informativi dei nostri stakeholder. In particolare, per soddisfare tale principio, abbiamo condotto a livello locale un'analisi di materialità secondo una metodologia progettata a livello di Capogruppo.



Livelli di applicazione		C	C+	B	B+	A	A+
Informativa standard	Profilo OUTPUT	Rendicontare su: 1.1 2.1 - 2.10 3.1 - 3.8, 3.10 - 3.12 4.1 - 4.4, 4.14 - 4.15	Bilancio verificato esternamente		Bilancio verificato esternamente		Stessi requisiti previsti per il livello B
	Modalità di gestione OUTPUT	Non richiesto	Informativa sulla modalità di gestione di ogni categoria di indicatori		Informativa sulla modalità di gestione di ogni categoria di indicatori		Bilancio verificato esternamente
	Indicatori di performance OUTPUT	Rendicontare su un minimo di 10 indicatori di performance, comprendendo almeno un indicatore su: economico, sociale e ambientale	Bilancio verificato esternamente		Bilancio verificato esternamente		Bilancio verificato esternamente
			Rendicontare su tutti i criteri previsti per C e su: 1.2 3.9, 3.13 4.5 - 4.13, 4.16 - 4.17	Rendicontare su un minimo di 20 indicatori di performance, almeno uno su: economico, ambientale, diritti umani, lavoro, società, responsabilità di prodotto	Rendicontare su tutti gli indicatori di performance core del G3 e dei supplementi settoriali applicabili con riguardo al principio di materialità. Spiegare le eventuali omissioni		

Lo studio di materialità è consistito nella mappatura degli aspetti importanti per lo sviluppo sostenibile utilizzando una matrice di materialità che riporta lungo le due dimensioni le aspettative e le priorità secondo i nostri stakeholder da un lato e gli impatti che tali aspetti hanno sulla nostra società dall'altro (Figura 1).

Figura 1, a sinistra, Matrice di Materialità (modello)

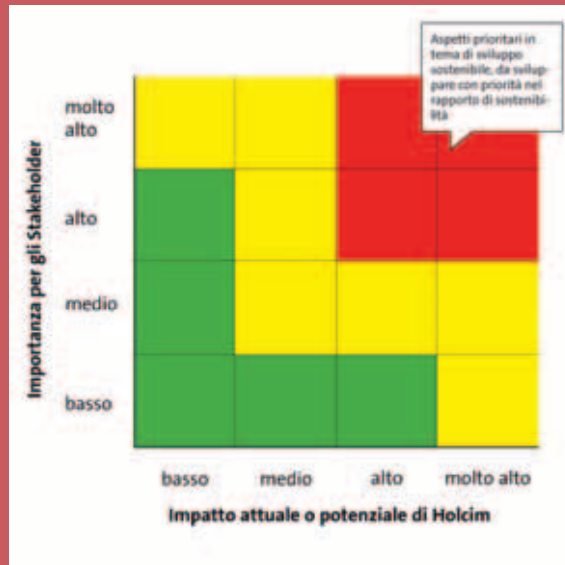


Figura 2, a destra, Confronto tra visione interna ed esterna

1. Sicurezza e salute nei luoghi di lavoro: viene riconosciuto l'impegno forte e si chiede maggiore trasparenza in merito alla sicurezza e salute dei nostri dipendenti nell'utilizzo di materie prime e combustibili alternativi e relativamente alla prevenzione / formazione;
2. Riduzione delle emissioni in atmosfera: vi è l'aspettativa di conoscere le nostre politiche di contenimento (sistemi di monitoraggio, investimenti e progetti per la riduzione) e il ruolo della pubblica amministrazione nella comunicazione e nella prevenzione;
3. Gestione delle risorse naturali: utilizzo di fonti rinnovabili;
4. Gestione attuale e futura di cave e miniere con pianificazione della restituzione alla collettività e salvaguardia della biodiversità;
5. Edilizia sostenibile e prodotti / servizi eco-efficienti: assicurare un utilizzo più efficiente e sostenibile dei nostri prodotti.

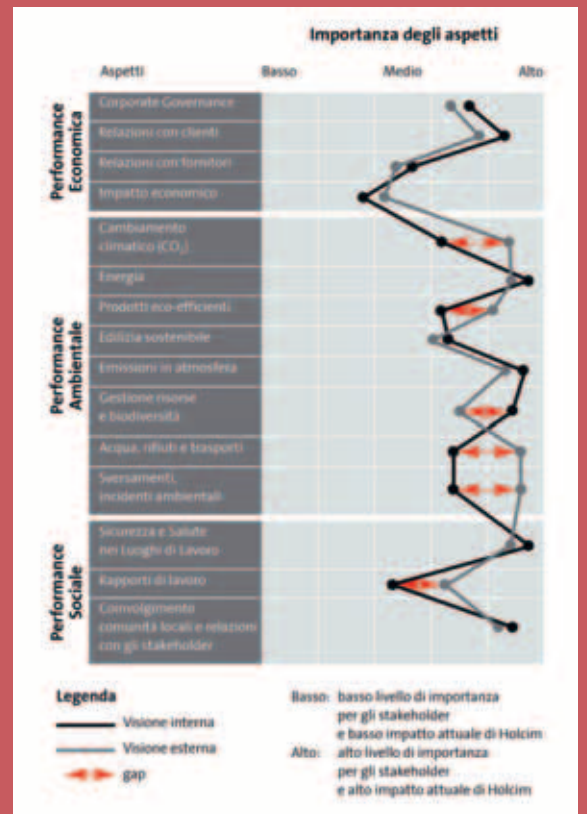
Secondo tale metodologia un "aspetto materiale" è definito come un aspetto che può avere un impatto sostanziale sulle prestazioni di Holcim in senso positivo o negativo.

Al fine di realizzare la mappatura abbiamo identificato un gruppo di stakeholder, selezionando uno o più interlocutori per categoria di stakeholder (clienti, fornitori, sindacati, istituzioni locali, ONG e fondazioni, università) e, per ciascuno degli aspetti materiali, abbiamo chiesto loro, tramite intervista telefonica condotta dalla società esterna CSR Network / Exima, di valutarne l'importanza per loro e l'impatto attuale o potenziale per Holcim.

In parallelo abbiamo svolto un workshop interno con le stesse regole, coinvolgendo il Country Management Committee integrato di alcuni responsabili di funzione, che ha consentito di identificare e misurare i gap di percezione tra la visione interna e quella esterna (Figura 2).

Da questo confronto sono emerse quindi le seguenti priorità per Holcim in Italia (rappresentate in rosso nel quadrante in alto a destra della matrice di materialità presente nell'inserto speciale) che confermano quanto definito dalla casa madre ma che per noi assumono maggiore rilevanza in quanto scaturiscono dai nostri stakeholder locali:

1. **Sicurezza e Salute nei Luoghi di Lavoro: viene riconosciuto l'impegno forte e si chiede maggiore trasparenza in merito alla sicurezza e salute dei nostri dipendenti nell'utilizzo**

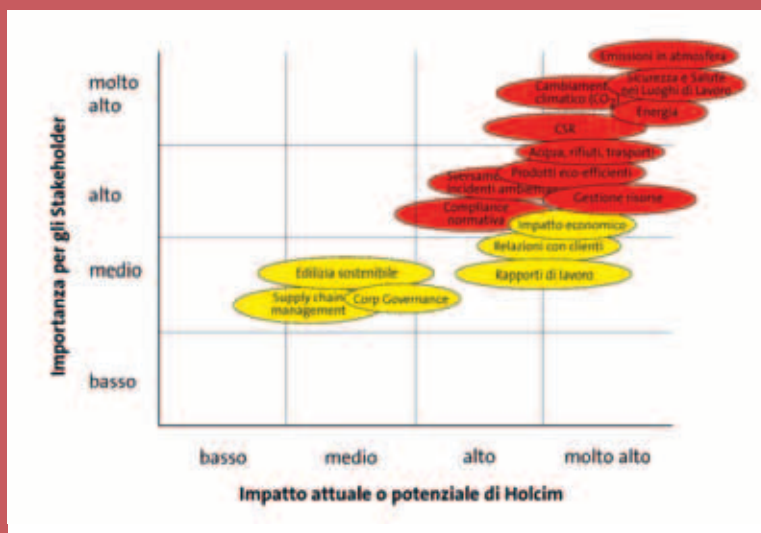


In questo Rapporto leggerete di quanto realizzato nel triennio 2005-2007:

- **risultati economici ancora buoni con investimenti per 98 milioni di euro nel triennio e generazione di valore aggiunto per i nostri stakeholder;**
- **miglioramenti in campo ambientale in termini di emissioni ed impatti ridotti:**
 - **cambiamento climatico: -18% emissioni di anidride carbonica rispetto al 1990 grazie a prodotti eco-efficienti con minore contenuto di clinker e all'utilizzo di combustibili alternativi in parziale sostituzione dei combustibili fossili;**

- emissioni in atmosfera: riduzione delle emissioni di polveri delle unità produttive cemento del 45% e impegno per riduzioni a breve delle emissioni di NO_x grazie ad importanti investimenti realizzati ad inizio 2008;
- gestione delle risorse naturali: utilizzo di fonti rinnovabili nelle materie prime cemento (cementi a miscela con minore contenuto di clinker) e nei combustibili alternativi (es. fanghi essiccati da depurazione e CDR - combustibile derivato da rifiuti);
- gestione attuale e futura dei siti estrattivi con importanti attività di recupero ambientale parallele all'attività di coltivazione per un valore pari a circa 2 milioni di euro a cui si somma il valore di un fondo per l'attività estrattiva cemento pari a 7 milioni di euro nel 2007;
- progetti realizzati e previsti di responsabilità sociale per rinsaldare ulteriormente i rapporti con le comunità locali:
 - progetti per assicurare la sicurezza e salute dei dipendenti nostri e di ditte terze nei luoghi di lavoro con l'adozione di sistemi di gestione (piramide e OHSAS18001 con 10 siti certificati nel 2007), con iniziative di sensibilizzazione quali l'OH&S Awareness Campaign e il Progetto Passione per la Sicurezza che ha ottenuto il prestigioso Sodalitas Social Award nel 2007 e con il miglioramento di oltre il 60% degli indici infortunistici nel triennio in esame;
 - progetti realizzati e previsti di responsabilità sociale per rinsaldare ulteriormente i rapporti con le comunità locali tra cui citiamo una maggiore informazione alle famiglie delle comunità locali con l'introduzione di Note di

Fábrica (periodico di informazione gratuita per le comunità locali con una tiratura di 62.000 copie / anno, visite guidate), gli Open Day delle unità produttive cemento (1.850 visitatori a Merone e 1.100 a Ternate) e il Community Day (giornata di volontariato aziendale).



Il terzo Rapporto di Sostenibilità è stato stampato in 2.000 copie certificate FSC. Il marchio FSC identifica prodotti contenenti legno o cellulosa proveniente da foreste gestite in maniera corretta e responsabile secondo rigorosi standard ambientali, sociali ed economici. Ci auguriamo che il Rapporto di Sostenibilità contribuisca, insieme ad altri strumenti, ad intensificare il dialogo con i nostri stakeholder e a misurarne i risultati.

Figura 3, Matrice di materialità di Holcim in Italia



Holcim (Italia) S.p.A.

Via Volta, 1

22046 Merone (CO)

Italia

Tel. +39 031 616 111

Fax +39 031 616 250

www.holcim.it

sviluppo.sostenibile-ita@holcim.com