



BILANCIO AMBIENTALE 2010



INFORMAZIONI GENERALI

- 5 Lettera agli stakeholders
- 7 Mission Vision Value
- 9 Approccio allo sviluppo sostenibile
- 10 Uno sguardo al gruppo Cementir Holding
- 11 Principali indicatori
- 13 Introduzione

PRESENTAZIONE DEL GRUPPO

- 15 Il gruppo Cementir Holding
- 19 Governance
- 24 Le attività del 2010
- 27 I risultati del 2010

LE PERFORMANCE AMBIENTALI

- 29 Il ciclo produttivo del cemento e gli aspetti ambientali
- 42 Il ciclo produttivo del calcestruzzo e gli aspetti ambientali

LE PERSONE L'AMBIENTE E LE COMUNITÀ

- 47 Salute e sicurezza
- 51 Il territorio e le istituzioni

- 54 GLOSSARIO

LETTERA AGLI STAKEHOLDERS

In tutto il mondo gli sforzi per ridurre le emissioni di gas in atmosfera e per contribuire ad un miglioramento degli effetti del cambiamento climatico sono in atto ormai da diversi anni. A livello di comunità internazionale ma soprattutto di Nazioni Unite si è deciso di adottare misure per contrastare questi fenomeni e di mantenere l'innalzamento della temperatura globale di due gradi celsius al di sotto dei livelli pre-industriali.

In un contesto già così sfidante per molte aziende che operano ad elevati livelli produttivi si è aggiunta ormai da oltre due anni la recessione. La crisi che ha investito le economie di tutti i paesi ha messo in evidenza come per affrontare i rischi e le difficoltà di un business come quello del cemento sia necessario rafforzare la leadership, avere un assetto organizzativo efficace ed un management efficiente.

Credo sia giunto il momento di affrontare in maniera più decisa le sfide che ci attendono. Per questo sono convinto che aver intrapreso un percorso di cambiamento come quello previsto dal progetto denominato Cementir 3.0 sia la nostra risposta più adatta ad affrontare la crisi globale i cui effetti ancora impattano negativamente nei bilanci delle aziende di ogni settore.

Noi di Cementir siamo convinti che per raggiungere i nostri obiettivi di business sia indispensabile creare sinergie all'interno del nostro Gruppo, sviluppare sempre più best practices e mostrare un'attenzione sempre crescente verso l'ambiente e le comunità in cui operiamo.

Questo rapporto ambientale, giunto ormai alla sua 4ª edizione, va proprio in questa direzione. È dal 1947 che operiamo nel business del cemento ed i suoi derivati, in oltre mezzo secolo di attività siamo cresciuti in termini di fatturato e di risorse, diventando un Gruppo attivo in quattro continenti.

La nostra storia ma soprattutto il nostro futuro passano per la ricerca, l'innovazione e l'introduzione di sistemi organizzativi che pongano al centro l'uomo e il suo ambiente.

Per questo motivo in Italia nel 2010 siamo partiti con il progetto "Zero Infortuni" per limitare sempre più la frequenza e la gravità degli infortuni sul lavoro. Sempre alla fine dell'anno appena passato abbiamo dato il via ad un grosso progetto di ristrutturazione dello stabilimento di Taranto attraverso le più avanzate ricerche del settore per abbattere le emissioni inquinanti. Parallelamente a ciò, abbiamo intrapreso un'attività di recupero delle materie prime e di smaltimento e riutilizzo dei rifiuti urbani ed industriali in Turchia, non solo per realizzare risparmi di costo per il nostro business attraverso l'utilizzo di combustibili alternativi, ma anche per coniugare la nostra voglia di crescita alla necessità di impattare sempre meno sulle risorse energetiche necessarie al funzionamento di un impianto produttivo. Sono solo tre dei principali progetti su cui nel 2010 il Gruppo Cementir ha voluto investire per accogliere le sfide del futuro. Tre come i nostri obiettivi di medio-lungo periodo: estensione delle certificazioni ambientali ai nostri stabilimenti produttivi, utilizzo di energia pulita, attività che adottino risorse rinnovabili. Perché sappiamo bene che per essere profittevoli e sostenibili nel nostro business dobbiamo fare i conti con un mondo dalle risorse limitate che richiede una condotta eticamente sostenibile. Siamo ciò che facciamo, e noi lo dimostriamo con i fatti.



Francesco Caltagirone Jr.

Presidente del Consiglio di Amministrazione

INFORMAZIONI GENERALI

- 5 Lettera agli stakeholders
- 7 Mission Vision Value
- 9 Approccio allo sviluppo sostenibile
- 10 Uno sguardo al gruppo Cementir Holding
- 11 Principali indicatori
- 13 Introduzione



MISSION VISION VALUES

MISSION

We aspire to be agents of integrated and sustainable growth in order to become leaders in the markets where we currently operate and to access new businesses/markets leveraging on our expertise, our Clients and environmental care.

VISION

To be a dynamic and accountable Company which creates value for Stockholders, Clients and Employees, increasing our role in the emerging markets as an integrated Company respectful of local peculiarities.

VALUES

Grow with passion for effectiveness

We have passion for our business and work to drive our Group, leveraging on continuous effective improvement, for a growth that is sustainable in the long term and able to guarantee profitable returns on invested capitals.

Integrated diversity

We are an integrated Group that leverages and increases the value of our local peculiarities where people constantly support their colleagues.

Act concrete simplicity

We want to simplify the "day by day" activities through the "operation excellence" approach based on facts, in order to avoid organizational constraints and to simplify the whole problem solving process.

Rigorous flexibility

We are able to use professional discipline and lead change management to face business challenges.

Accountability for the future

We feel to be part and contributor of a global project and have the competencies of decision making, delivery and accountability which are able to support individual and Group growth and the value generated for our Customers.



APPROCCIO ALLO SVILUPPO SOSTENIBILE

VISION

Lo sviluppo di Cementir Holding vuole essere uno sviluppo sostenibile, conseguibile attraverso l'impegno per un miglioramento continuo delle proprie performance economiche, ambientali e sociali.

LINEE GUIDA

Cementir Holding promuove lo sviluppo economico, sociale e ambientale attraverso:

- il rispetto della legislazione vigente e delle normative locali;
- il rispetto delle risorse umane, garantendo salute e sicurezza sul posto di lavoro;
- la promozione e l'adozione di tecnologie pulite;
- la riduzione degli impatti ambientali dei singoli prodotti;
- lo sviluppo di prodotti eco-sostenibili;
- l'identificazione di obiettivi di miglioramento;
- il coinvolgimento e la formazione continua delle risorse umane per raggiungere gli obiettivi prefissati;
- la crescita della trasparenza e del dialogo con clienti, fornitori, dipendenti, autorità, comunità locali ed azionisti;

Cementir Holding, nell'applicare i principi enunciati nelle linee guida summenzionate, si impegna a:

- sviluppare, implementare e mantenere un sistema di gestione ambientale in tutti gli impianti produttivi del Gruppo;
- diffondere la propria politica, gli obiettivi e i piani di intervento improntati allo sviluppo sostenibile, attraverso la pubblicazione di un Report periodico;
- formulare e utilizzare indicatori di performance ambientale, con cui monitorare il grado di raggiungimento degli obiettivi stabiliti;
- incrementare le performance ambientali degli impianti attraverso:
 - il controllo e la riduzione di tutti i tipi di emissione in atmosfera;
 - il controllo del consumo energetico;
 - la ricerca tecnologica orientata all'utilizzo di carburanti alternativi nel processo produttivo, in modo da ridurre il consumo di materie prime naturali;
 - il monitoraggio e la riduzione dei consumi idrici e il monitoraggio degli scarichi di acque reflue;
 - il controllo delle emissioni acustiche;
 - la prevenzione delle emergenze ambientali e la loro eventuale gestione.
- prevenire incidenti e infortuni attraverso indagini e controlli sul posto di lavoro, sondaggi sulla salute e la sicurezza, piani di intervento.

UNO SGUARDO AL GRUPPO CEMENTIR

Il Gruppo Cementir opera a livello internazionale nella produzione del cemento grigio, del cemento bianco, del calcestruzzo e dei suoi derivati. La Società è quotata nel segmento STAR di Borsa Italiana e controllata dal Gruppo Caltagirone.

Il Gruppo possiede stabilimenti in Italia, Turchia, Danimarca, Egitto, Malesia, Cina e USA, e terminali per la distribuzione del cemento in Danimarca, Italia, USA, Islanda, Polonia, Olanda, Inghilterra e Germania.

Italia

Capacità produttiva di cemento grigio: 4,3 milioni t
Impianti cemento: 4
Centrali di calcestruzzo: 19
Terminali: 3

Danimarca

Capacità produttiva di cemento grigio: 2,1 milioni t
Capacità produttiva di cemento bianco: 0,85 milioni t
Impianti cemento: 1 (7 forni)
Centrali di calcestruzzo: 42
Terminali: 9

Norvegia

Centrali di calcestruzzo: 31

Svezia

Centrali di calcestruzzo: 10

Turchia

Capacità produttiva di cemento grigio: 5,4 milioni t
Impianti cemento: 4
Centrali di calcestruzzo: 15

Egitto

Capacità produttiva di cemento bianco: 1,1 milioni t
Impianti cemento: 1

Inghilterra

Terminali: 1

Portogallo

Impianti di produzione manufatti in cemento: 5
(in JV al 50% con Secil)

Islanda

Terminali: 1

Polonia

Terminali: 1

Olanda

Terminali: 1

Germania

Terminali: 1

Cina

Capacità produttiva di cemento bianco: 0,6 milioni t
Impianti cemento: 1

Malesia

Capacità produttiva di cemento bianco: 0,2 milioni t
Impianti cemento: 1

USA

Capacità produttiva di cemento bianco: 0,26 milioni t
Impianti cemento: 2
(in Joint Venture al 24,5% con Heidelberg e Cemex)
Impianti di produzione manufatti in cemento: 1
Terminali: 1

PRINCIPALI INDICATORI

Gruppo Cementir

	2010	2009	2008	Unità di misura
Indicatori di attività				
Cemento grigio e bianco prodotto	10.013	9.641	10.461	migliaia di t
Calcestruzzo venduto	3.185	3.100	4.056	migliaia di m³
Ricavi	842	822	1.092	milioni di euro
Utile netto	9	30	65	milioni di euro
Investimenti in attività materiali e immateriali	63	98	191	milioni di euro
Forza lavoro	3.289	3.439	3.847	n.

Stabilimenti di produzione di cemento in Italia, Danimarca, Turchia, Egitto, Malesia e Cina

	2010	2009	2008	Unità di misura
Ambiente				
Emissioni di CO ₂ per tonnellata di cemento prodotta	0,70	0,68	0,72	t/t
Materie prime alternative utilizzate	6,27	6,20	8,54	%
Energia elettrica consumata	4.257	4.245	4.495	TJ
Energia diretta consumata	34.000	34.000	35.955	TJ
di cui da fonti alternative	6,27	6,43	5,51	%
Certificazioni ISO 14001	6	6	6	n.

Stabilimenti di produzione di calcestruzzo in Danimarca, Norvegia, Turchia e Italia

	2010	2009	2008	Unità di misura
Ambiente				
Materie prime utilizzate	6,3	6,0	7,9	milioni di t
% materie prime alternative	1,5	1,6	1,9	%
Acqua utilizzata	673.636	629.667	763.046	m³
% Acqua riciclata	10,6	9,7	11,2	%

Gruppo Cementir

	2010	2009	2008	Unità di misura
Salute e Sicurezza				
Indice di frequenza	18,9	19,8	22,2	
Indice di gravità	0,37	0,47	0,41	
Incidenti mortali	0	0	1	n.
Ore di formazione HSE per dipendente	6,8	8,0	3,7	ore/dipendente
Investimenti HSE	12,6	8,2	7,6	milioni di euro
Certificazioni OHSAS 18001	4	4	4	n.

INTRODUZIONE

Attraverso il Bilancio Ambientale, il Gruppo Cementir, intende offrire una panoramica chiara, trasparente e di immediata fruibilità sugli impatti ambientali delle attività svolte nel corso del 2010. Il documento è rivolto a tutti i portatori d'interesse che si interfacciano direttamente o indirettamente con il Gruppo.

Il bilancio si articola in tre parti:

- **Presentazione del Gruppo:** viene presentato il profilo del Gruppo, la governance, l'assetto istituzionale e l'andamento economico dell'anno.
- **Le performance ambientali:** la sezione contiene una valutazione dei principali impatti ambientali delle attività svolte per tutti gli impianti di produzione di cemento in Italia, Turchia, Danimarca, Egitto, Malesia e Cina e per tutti gli impianti di produzione di calcestruzzo in Italia, Turchia, Danimarca e Norvegia.
- **Le attività per l'ambiente e la sicurezza:** vengono presentati progetti ed attività svolte per l'ambiente, la sicurezza e per le comunità in cui opera il Gruppo Cementir.

All'interno delle diverse sezioni del bilancio ambientale sono inseriti esempi di specifici progetti intrapresi dal gruppo Cementir Holding per migliorare le performance ambientali ed assicurare la salute e la sicurezza sul posto di lavoro.



PRESENTAZIONE DEL GRUPPO

- 15 Il gruppo Cementir Holding
- 19 Governance
- 24 Le attività del 2010
- 27 Risultati del 2010

IL GRUPPO CEMENTIR HOLDING

Cementir Holding produce e distribuisce cemento grigio e bianco, inerti, calcestruzzo e manufatti in cemento in tutto il mondo. Con stabilimenti situati in 15 Paesi ed una forza lavoro di oltre 3.200 dipendenti, Cementir Holding è leader mondiale nella produzione di cemento bianco, è inoltre l'unico produttore di cemento in Danimarca, il terzo in Turchia e il quarto in Italia, oltre ad essere leader nella produzione di calcestruzzo in Scandinavia.

14



Cementifici

14,8



Capacità produttiva di cemento (m/ton.)

3,6



Inerti venduti (m/ton.)

117



Centrali di calcestruzzo

2

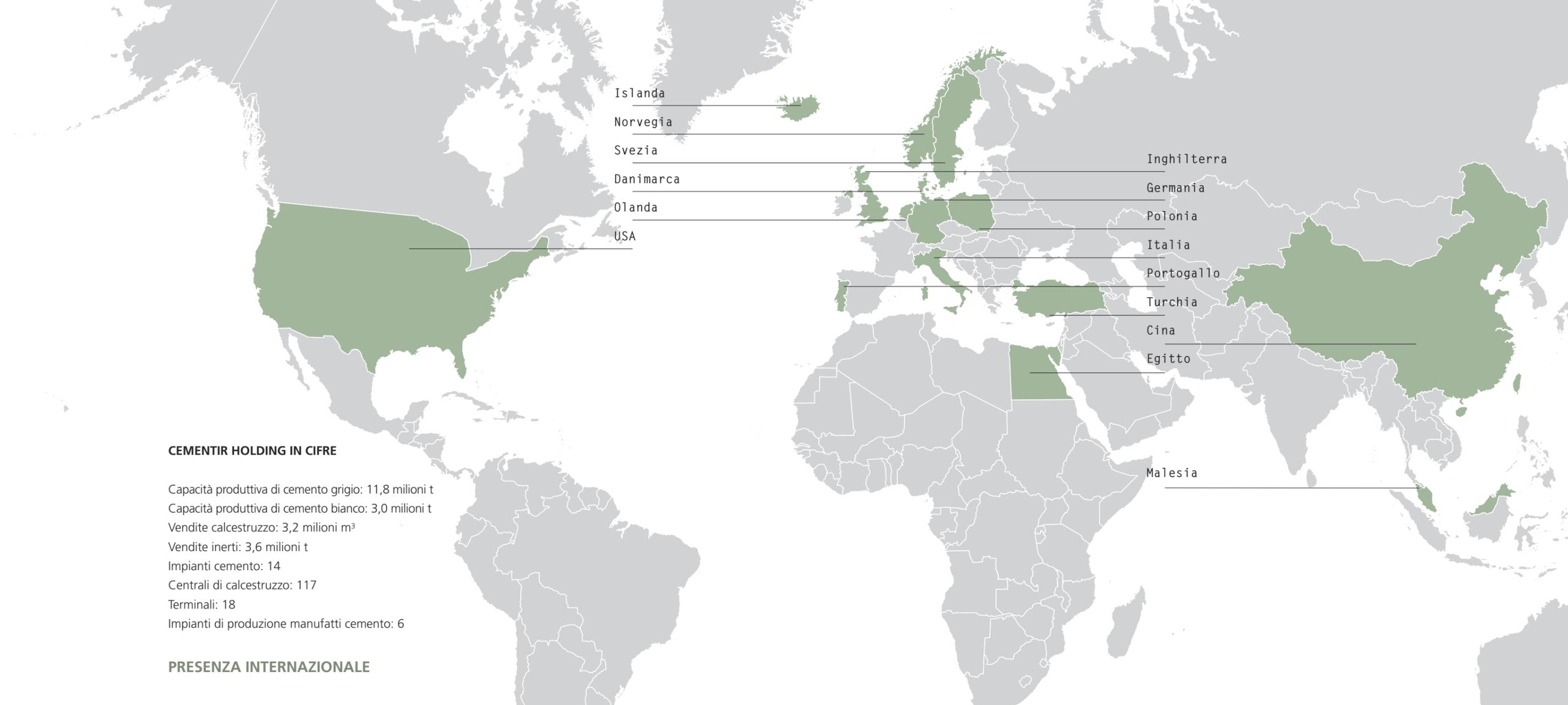


Centri di ricerca

3.289



Dipendenti



CEMENTIR HOLDING IN CIFRE

Capacità produttiva di cemento grigio: 11,8 milioni t
 Capacità produttiva di cemento bianco: 3,0 milioni t
 Vendite calcestruzzo: 3,2 milioni m³
 Vendite inerti: 3,6 milioni t
 Impianti cemento: 14
 Centrali di calcestruzzo: 117
 Terminali: 18
 Impianti di produzione manufatti cemento: 6

PRESENZA INTERNAZIONALE

ITALIA

Capacità produttiva di cemento grigio: 4,3 milioni t
 Impianti cemento: 4
 Centrali di calcestruzzo: 19
 Terminali: 3

DANIMARCA

Capacità produttiva di cemento grigio: 2,1 milioni t
 Capacità produttiva di cemento bianco: 0,85 milioni t
 Impianti cemento: 1 (7 forni)
 Centrali di calcestruzzo: 42
 Terminali: 9

NORVEGIA

Centrali di calcestruzzo: 31

SVEZIA

Centrali di calcestruzzo: 10

TURCHIA

Capacità produttiva di cemento grigio: 5,4 milioni t
 Impianti cemento: 4
 Centrali di calcestruzzo: 15

EGITTO

Capacità produttiva di cemento bianco: 1,1 milioni t
 Impianti cemento: 1

PORTOGALLO

Impianti di produzione manufatti in cemento: 5
 (in Joint Venture al 50% con Secil)

INGHILTERRA

Terminali: 1

ISLANDA

Terminali: 1

POLONIA

Terminali: 1

OLANDA

Terminali: 1

GERMANIA

Terminali: 1

CINA

Capacità produttiva di cemento bianco: 0,6 milioni t
 Impianti cemento: 1

MALESIA

Capacità produttiva di cemento bianco: 0,2 milioni t
 Impianti cemento: 1

USA

Capacità produttiva di cemento bianco: 0,26 milioni t
 Impianti cemento: 2
 (in Joint Venture al 24,5% con Heidelberg e Cemex)
 Impianti di produzione manufatti in cemento: 1
 Terminali: 1

ORGANI DI AMMINISTRAZIONE E CONTROLLO

CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE

Presidente

Francesco Caltagirone Jr.

Vice Presidente

Carlo Carlevaris

Amministratori

Alessandro Caltagirone

Azzurra Caltagirone

Edoardo Caltagirone

Saverio Caltagirone

Flavio Cattaneo

Mario Ciliberto

Massimo Confortini

Fabio Corsico

Mario Delfini

Alfio Marchini

Walter Montevecchi

Riccardo Nicolini

Enrico Vitali

COLLEGIO SINDACALE

Presidente

Claudio Bianchi

Sindaci effettivi

Federico Malorni

Giampiero Tasco

COMITATO PER IL CONTROLLO INTERNO

Massimo Confortini

Flavio Cattaneo

Enrico Vitali

DIRIGENTE PREPOSTO ALLA REDAZIONE DEI DOCUMENTI CONTABILI SOCIETARI

Oprandino Arrivabene

ORGANISMO DI VIGILANZA (D.Lgs. 231/2001)

Mario Venezia

Francesco Paolucci

GOVERNANCE

La struttura di Corporate Governance adottata dalla Società si ispira alle raccomandazioni ed alle norme indicate nel "Codice di Autodisciplina della Borsa Italiana delle Società Quotate" (di seguito "Codice di Autodisciplina") al quale la Società ha aderito.

Il modello di amministrazione e controllo adottato è quello tradizionale, con la presenza dell'*Assemblea degli Azionisti*, del *Consiglio di Amministrazione* e del *Collegio Sindacale*. Il sistema di Corporate Governance si basa sul ruolo fondamentale del Consiglio di Amministrazione (quale massimo organo deputato alla gestione della Società nell'interesse dei soci), sulla trasparenza dei processi di formazione delle decisioni aziendali e su un efficace sistema di controllo interno.

CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE

Il Consiglio di Amministrazione della Cementir Holding SpA è stato nominato dall'Assemblea del 21.04.2009 per il triennio 2009-2011 e terminerà il proprio mandato con l'approvazione del bilancio al 31.12.2011.

Il Consiglio è attualmente composto da quindici membri, in maggioranza non esecutivi; annovera quattro Consiglieri che possiedono i requisiti di "indipendenza" ai sensi del Codice di Autodisciplina. Al Presidente sono conferiti i più ampi poteri di ordinaria e straordinaria amministrazione della Società, con la sola esclusione di quelli riservati all'Assemblea ed al Consiglio dallo Statuto e dalla Legge; in caso di assenza od impedimento del Presidente, i relativi poteri sono esercitati dal Vice Presidente.

COLLEGIO SINDACALE

Il Collegio Sindacale vigila sull'osservanza della legge e dell'atto costitutivo, nonché sul rispetto dei principi di corretta amministrazione e sull'adeguatezza della struttura organizzativa, del sistema di controllo interno e del sistema amministrativo-contabile nonché sull'affidabilità di quest'ultimo nel rappresentare correttamente i fatti di gestione.

Il Collegio Sindacale è composto da tre membri effettivi e tre supplenti eletti con voto di lista in possesso dei prescritti requisiti di indipendenza ed onorabilità e con specifiche ed elevate competenze professionali.

ALTRI ORGANI SOCIETARI

Altri Organi Societari sono: il Comitato Esecutivo, il Comitato di Controllo Interno e il Comitato per la Remunerazione.

Al Comitato Esecutivo, composto dal Presidente e da due Consiglieri esecutivi, sono delegati i poteri del Consiglio di Amministrazione, salvo quelli espressamente a questo riservati dallo Statuto o dalla Legge. Il Comitato per il Controllo Interno è composto da tre Consiglieri indipendenti.

Il Comitato per la Remunerazione, composto in maggioranza da Consiglieri indipendenti, ha l'incarico di formulare proposte, da sottoporre al Consiglio di Amministrazione, per la remunerazione degli



Amministratori Delegati e/o di amministratori che ricoprono particolari cariche. Può suggerire, ad esempio, l'utilizzo di strumenti di incentivazione variabile legati ai risultati economici conseguiti dalla Società e/o al raggiungimento di obiettivi specifici, ivi comprese le stock option. Su indicazione degli Amministratori Delegati, inoltre, interviene nella determinazione dei criteri per la remunerazione dell'alta direzione della Società, ferme restando le competenze specifiche degli Amministratori Delegati stessi. Il modello di governance di Cementir Holding SpA prevede inoltre il dirigente preposto alla redazione dei documenti contabili societari, nominato dal Consiglio.

Al dirigente preposto alla redazione dei documenti contabili societari il Consiglio ha conferito i poteri necessari per lo svolgimento dei compiti di cui ai punti 2, 3 e dell'art.154 bis del TUF.

Infine il modello di governance adottato dalla Società prevede la figura del Lead Independent Director che ha il ruolo di rappresentante e coordinatore delle istanze e dei contributi degli amministratori non esecutivi ed in particolare di quelli indipendenti.

IL SISTEMA DI CONTROLLO INTERNO

Il sistema di controllo interno della società è quel complesso di regole procedure e di strutture organizzative volte a consentire, attraverso un adeguato processo di identificazione, misurazione e gestione dei principali rischi, una conduzione dell'impresa sana, corretta e coerente con gli obiettivi prefissati.

Il Consiglio di Amministrazione ha la responsabilità finale del sistema di controllo interno e con l'assistenza del Comitato di Controllo ha definito delle Linee guida per il sistema di controllo interno che sono state approvate nella riunione dell'11 febbraio 2010.

Tale documento precisa ruolo e responsabilità dei principali organi di controllo quali il Comitato di Controllo Interno, il Preposto al Controllo Interno (Responsabile Internal Audit) e l'Organismo di Vigilanza ex D.Lgs 231/2001.

Nel corso del 2010 alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs n. 39 del 27.01.2010 di adeguamento alla direttiva comunitaria 2006/43/CE sulla revisione dei conti, sono state ridefinite le competenze del Comitato di Controllo Interno attribuendo parte delle stesse al Collegio Sindacale. Questo nell'ottica di razionalizzare la Corporate Governance della Società al fine di realizzare a livello aziendale un sistema di controllo razionale ed efficiente e di minimizzare il rischio di ripercussioni sull'operatività dell'azienda, in termini di potenziali duplicazioni di richieste provenienti dagli organi di controllo ad oggi esistenti.

Per effetto della modifica, quindi, il Comitato per il Controllo Interno, è incaricato di:

- assistere il Consiglio di Amministrazione nella definizione delle linee di indirizzo del sistema di controllo;
- riferire sull'attività svolta al Consiglio di Amministrazione;
- su richiesta del Consiglio di Amministrazione, esprimere pareri su specifici aspetti inerenti alla identificazione dei principali rischi aziendali nonché alla progettazione, realizzazione e gestione del sistema di controllo interno;
- ove richiesto dalla relativa procedura, fornire parere preventivo al Consiglio di Amministrazione in occasione dell'approvazione di determinate operazioni poste in essere dalla Società con parti correlate.

La funzione di internal audit ha l'incarico di verificare che il sistema di controllo interno sia sempre adeguato, pienamente operativo e funzionante. L'organo è in staff alla Presidenza, non è responsabile di alcuna area operativa, non dipende gerarchicamente da alcun responsabile di aree operative e riferisce

al Presidente del Consiglio di Amministrazione e al Collegio Sindacale su gestione dei rischi, rispetto dei piani definiti per il loro contenimento, valutazione sull'idoneità del sistema di controllo interno.

MODELLO DI ORGANIZZAZIONE E CONTROLLO D.LGS 231/2001

Nel 2008 la società si è dotata di un Modello di Organizzazione e Controllo ex D.Lgs. 8 Giugno 2001 N. 231. Il modello organizzativo, frutto dell'analisi dei rischi-reato connessi alle attività svolte da Cementir Holding, è stato sviluppato in linea con i principi espressi dal D. Lgs. 231/01, con la best practice nazionale e con le indicazioni di Confindustria ed è idoneo a prevenire i reati previsti nel suddetto testo normativo.

Tale modello rappresenta un ulteriore elemento di rigore e senso di responsabilità nei rapporti interni e con il mondo esterno e offre al contempo agli azionisti adeguate garanzie di una gestione efficiente e corretta. Il Modello contiene una lista di procedure volte a coprire i rischi derivanti dalle attività sensibili e strumentali ai fini del compimento dei reati coperti dal suddetto decreto.

Parte integrante del modello è il Codice Etico che contiene l'insieme delle linee guida in relazione ai comportamenti che possono integrare le fattispecie di reato previste dal D. Lgs. 231/01 e che costituisce la base su cui impiantare il sistema di controllo preventivo.

Il Codice prevede tra i diversi principi etici e di comportamento la tutela della salute della sicurezza e dell'ambiente.

Il Codice è stato distribuito al personale della società ed è consultabile sul sito internet www.cementirholding.it. Con l'adozione del Modello il CDA della Cementir Holding ha nominato un Organismo di Vigilanza composto da un membro esterno indipendente e da un membro interno (responsabile dell'internal auditing).

L'Organismo di Vigilanza ha la responsabilità di :

- a) curare l'aggiornamento del Modello di Organizzazione e Controllo;
- b) verificare l'effettiva capacità del Modello di prevenire la commissione dei reati previsti dal D. Lgs 231/01;
- c) effettuare periodicamente verifiche mirate sul funzionamento ed osservanza del Modello;
- d) vigilare sulla validità ed adeguatezza del Modello;
- e) comunicare e relazionare periodicamente al Consiglio di Amministrazione e al Collegio Sindacale in ordine alle attività svolte, alle segnalazioni ricevute, agli interventi correttivi e migliorativi del Modello e al loro stato di realizzazione;

L'Organismo di Vigilanza ha il potere di accedere, o delegare per proprio conto all'accesso, a tutte le attività svolte dalla Società ed alla relativa documentazione.

ORGANIZZAZIONE – CEMENTIR 3.0

Cementir Holding SpA è una holding che controlla al 100% tre società operative: Cementir Italia (attività produttive in Italia), Aalborg Portland (attività produttive in Danimarca) e Cimentas (attività produttive in Turchia).

Cementir 3.0 è il nome del progetto di miglioramento interno che ha introdotto nel nostro Gruppo un nuovo modello organizzativo atto a creare una maggiore integrazione tra le aziende locali nella gestione del nostro business.

Cementir 3.0 è iniziato alla fine del 2009 grazie alla ferma volontà di tutto il management di fronteggiare la crisi globale lavorando sulla cultura e i processi, e per creare valore per gli azionisti, i clienti e le proprie persone.

Questo ambizioso processo di riorganizzazione ha mosso i suoi primi passi partendo dallo studio dello status quo delle aziende del Gruppo, per arrivare ad identificare quelle che potevano essere le aree di miglioramento e i punti di forza per poter cogliere le opportunità future.

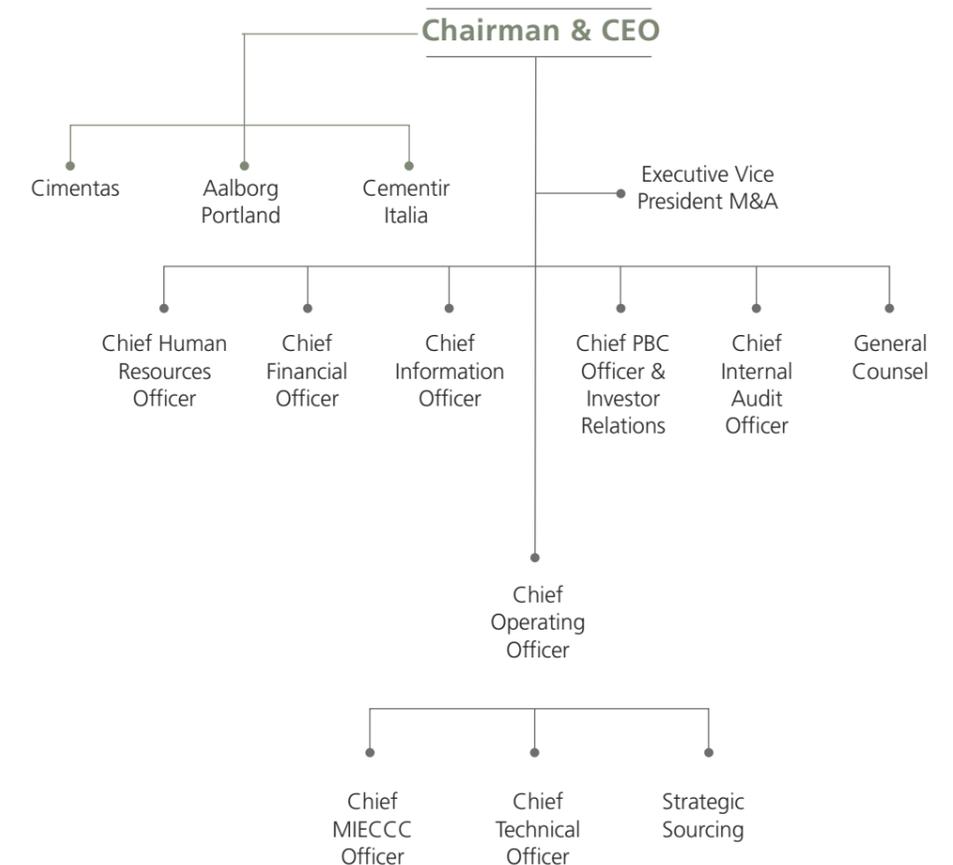
Sono stati ridisegnati tutti i processi e assegnate le relative responsabilità in modo da trasformare la nostra struttura da un'organizzazione decentralizzata ad un unico Gruppo allineato e coeso, che lavora in maniera integrata per raggiungere i suoi obiettivi.

Il modello che abbiamo identificato con il progetto 3.0 prevede un'organizzazione di tipo matriciale, dove il centro ricopre un ruolo strategico lasciando allo stesso tempo ampia autonomia operativa a livello locale.

In una struttura così organizzata, le persone ricoprono un ruolo chiave nella gestione e nel raggiungimento degli obiettivi di Gruppo attraverso l'utilizzo di strumenti, risorse e regole condivise.

Questo ci permette così di utilizzare un linguaggio comune e di creare sinergie all'interno sia dei nostri dipartimenti strategici che delle aree operative.

Il cambiamento culturale insito nel progetto Cementir 3.0 richiede di modificare i nostri comportamenti e il nostro modo di lavorare, per pensare ed agire come parte di un unico gruppo.

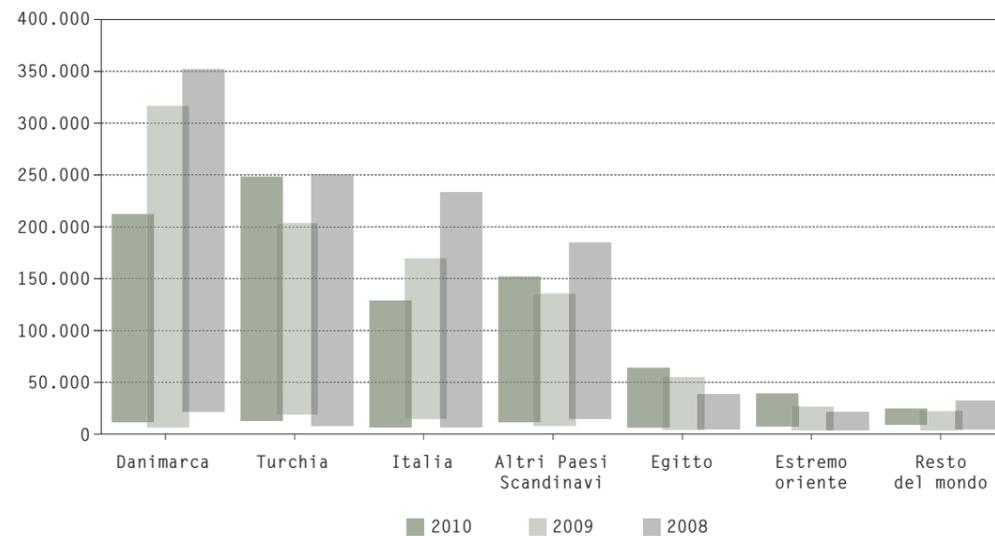
**LA STRUTTURA DEL GRUPPO AL 31 DICEMBRE 2010**

LE ATTIVITÀ DEL 2010

I ricavi hanno registrato un incremento del 3,4% passando da 837 milioni di euro dell'esercizio precedente a 866 milioni di euro del 2010; il margine operativo lordo, diminuito del 19,6%, è stato di 109 milioni di euro (135 milioni al 31 dicembre 2009). Infine, il reddito operativo è sceso del 57% a 23 milioni di euro contro i 52 milioni di euro dello stesso periodo del 2009.

Ricavi per area geografica di produzione

[Euro '000]	2010	2009	2008
Danimarca	213.651	233.910	356.867
Turchia	245.698	203.961	248.945
Italia	131.479	170.800	233.944
Altri paesi scandinavi	148.919	131.950	187.086
Egitto	62.648	51.519	34.913
Estremo Oriente	38.152	24.986	23.628
Resto del mondo	24.964	20.017	31.604
Totale	865.511	837.143	1.116.987



Cementir Holding chiude il 2010 con un utile netto di Gruppo di 9,3 milioni di euro rispetto ai 29,8 milioni di euro dello stesso periodo del 2009 (-68,7%).

La Società ha proposto un dividendo immutato rispetto al 2009 pari a complessivi 9,5 milioni di euro. Nonostante il risultato del periodo in diminuzione rispetto al 2009, il Gruppo nel 2010 ha effettuato investimenti per ridurre gli impatti ambientali derivanti dalle attività produttive pari a 9,4 milioni di euro rispetto ai 6,1 milioni di euro del 2009 (+54%). Gli investimenti per assicurare la sicurezza sui luoghi

di lavoro e garantire la salute dei lavoratori sono stati pari a 3,1 milioni di euro con un incremento del 61% rispetto al corrispondente dato del 2009.

Nel quadriennio 2007-2010 il Gruppo ha investito per l'ambiente e la sicurezza sul lavoro un importo totale di 37 milioni di euro.

Il Gruppo Cementir ha sostenuto, nel 2010, spese per attività di ricerca e sviluppo pari a 2,5 milioni di euro, sostanzialmente in linea con il dato 2009.

RICERCA, SVILUPPO E INNOVAZIONE

Cementir Holding rafforza le attività di R&D

Cementir Holding ha consolidato le proprie attività di ricerca e sviluppo in un'unica nuova unità *R&D, Quality and Technical Sales Support*. L'unità comprende i centri di R&D e Qualità di Aalborg e Spoleto, nonché il personale in Turchia. L'obiettivo è di accrescere la capacità di R&D di Cementir Holding, nonché di promuovere la condivisione delle conoscenze e il trasferimento di tecnologie in tutto il gruppo, unendo competenze e strutture in un'unica organizzazione.



Le attività di ricerca della nuova unità si concentreranno essenzialmente sullo sviluppo di nuovi prodotti a valore aggiunto ed ecocompatibili, e interesseranno tutta la catena del valore delle costruzioni, dalla produzione del cemento a quella del calcestruzzo, al fine di costruire strutture durevoli e sostenibili. Particolare attenzione sarà accordata all'obiettivo di garantire che i risultati della nostra ricerca siano utilizzati per produrre prodotti pronti all'uso nelle nostre unità operative in tutto il mondo.

La ricerca consente una significativa riduzione delle emissioni di CO₂ di Cementir Holding.

Se vogliamo garantire a tutti una vita migliore nel XXI secolo è necessario che lo sviluppo economico diventi sostenibile nell'intero pianeta. Il cemento e il calcestruzzo possono contribuire in modo fondamentale a questo obiettivo, poiché sono prodotti a partire da materie prime poco costose, abbondanti in natura, per costruire strutture forti e durevoli. Tuttavia, è necessario fare in modo che l'aumento della produzione di cemento non porti a un analogo incremento delle emissioni globali di CO₂. Cementir Holding ha fatto propria questa sfida e la considera un fattore importante nello sviluppo dei prodotti. Cementir Holding partecipa alla rete di ricerca Nanocem, composta da 23 istituti accademici e 14 partner industriali in tutta Europa. L'accesso alla ricerca di base condotta nelle primarie università e istituti aderenti a Nanocem offre gli elementi di base per lo sviluppo dei prodotti e ci consente di sviluppare i nostri progetti in collaborazione con alcuni dei massimi esperti nella scienza del cemento.

Nel 2007-2010, la controllata danese di Cementir Holding, Aalborg Portland, ha partecipato al progetto FUTURECEM. Obiettivo del progetto era lo sviluppo di nuovi tipi di cemento che potrebbero essere prodotti con una riduzione fino al 30% delle emissioni di CO₂ rispetto al cemento Portland (CEM I), a parità di resistenza. Il progetto è stato condotto insieme all'Interdisciplinary Nanoscience Center (iNANO) presso le università di Aarhus e Aalborg e il Servizio Geologico di Danimarca e Groenlandia. La Advanced Technology Foundation danese ha contribuito al progetto con un finanziamento di 1,3 milioni di euro.

Il progetto ha condotto allo sviluppo di un nuovo clinker con maggiore reattività oltre alla produzione di materiali attivati utilizzando materie prime disponibili in natura, e ha interessato sia le composizioni a base di vetro che di argille, culminando nella produzione e testing in condizioni sperimentali di 14.000 tonnellate di clinker.

In un'ottica di condivisione delle conoscenze in tutto il Gruppo, i risultati del progetto sono stati utilizzati per sviluppare prodotti di cemento perfezionati in Italia e in Turchia.

I risultati di FUTURECEM saranno ulteriormente elaborati nel progetto di SCM (Supplementary Cementitious Materials), che ha ricevuto un finanziamento di 2 milioni di euro dalla Advanced Technology Foundation. Obiettivo del progetto è lo sviluppo di tecnologie di processo per la produzione di cemento di alta qualità ed ecocompatibile. Il progetto è realizzato in collaborazione con FLSmidth, leader mondiale nella fornitura di impianti di processo per l'industria del cemento a livello mondiale, con Aalborg Portland che testerà i nuovi prodotti in qualità di produttore, con l'Interdisciplinary Nanoscience Center dell'Università di Aarhus (iNANO), che porta in contributo la propria esperienza negli studi di dinamica termica e scala nanoscopica, e con il Dipartimento di Tecnologie Energetiche dell'Università di Aalborg, con il suo know-how in materia di descrizione del modello degli impianti di processo.

Le iniziative di ricerca condotte in collaborazione con i nostri clienti e i principali stakeholder del settore delle costruzioni consentono a Cementir Holding di partecipare attivamente allo sforzo di affrontare e risolvere la sfida del cambiamento climatico.

RISULTATI DEL 2010

Obiettivi di performance HSE	Status	Commento
La riduzione delle emissioni specifiche	😊	Diminuite le emissioni di NOx per t/TCE del 10% rispetto allo scorso anno
	😊	Diminuite le emissioni di SO ₂ per t/TCE del 29% rispetto allo scorso anno
	😞	Aumentate le emissioni di CO ₂ per t/TCE del 2% rispetto allo scorso anno
Il controllo del consumo energetico	😊	Diminuzione dell'1% del consumo di energia termica per t/TCE
	😊	Diminuzione dello 0,06% del consumo di energia elettrica per t/TCE
L'incremento dell'utilizzo di carburanti alternativi nel processo produttivo	😊	Utilizzo materie prime riciclate aumentato dell'1% rispetto al 2009
	😞	Energia termica da fonti alternative per t/TCE diminuita del 19%
La riduzione dei consumi idrici e degli scarichi di acque reflue	😊	Consumo idrico in litri per tonnellata di cemento prodotta diminuito del 2% rispetto al 2009
Il miglioramento degli indici infortunistici, in particolare dell'indice di gravità	😊	Realizzato il miglioramento dell'indice di frequenza (-6%) rispetto al 2009
	😊	L'indice di gravità è migliorato del 23% rispetto allo scorso anno
Mantenimento ed incremento delle certificazioni ambientali ISO 14001 e OHSAS 18001	😊	Mantenute le certificazioni ISO 14001 e OHSAS 18001; incremento previsto per il 2011

OBIETTIVI DEL 2011

- La riduzione delle emissioni specifiche;
- il controllo del consumo energetico;
- l'incremento dell'utilizzo di combustibili e materie prime alternative con progetti specifici in Italia Danimarca e Turchia;
- mantenimento ed incremento delle certificazioni ambientali ISO 14001 e OHSAS 18001, si prevede la certificazione ISO 14001 dell'impianto di Ipoh e di Arquata;
- il miglioramento degli indici infortunistici.



LE PERFORMANCE AMBIENTALI

- 29 Il ciclo produttivo del cemento e gli aspetti ambientali
- 42 Il ciclo produttivo del calcestruzzo e gli aspetti ambientali

IL CICLO PRODUTTIVO DEL CEMENTO E GLI ASPETTI AMBIENTALI

Il cemento deriva da materie prime di origine naturale (rocce calcaree e argilla, gesso) estratte da cave naturali.

Le materie prime, opportunamente dosate e addizionate ad altri elementi, prima della cottura subiscono un processo di macinazione dal quale si ottiene la 'farina cruda'. Questa viene cotta in appositi forni, alimentati prevalentemente da combustibili fossili; il prodotto che si ottiene è il 'clinker', componente principale del cemento.

Il clinker, una volta raffreddato, subisce un processo di macinazione e miscelazione con gesso ed altri additivi (es. loppe, ceneri volanti, calcari), diversi in funzione delle varie tipologie di cemento.

Le attività svolte nelle diverse fasi presentano alcuni aspetti ambientali significativi, di seguito brevemente illustrati.

Risorse naturali

Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, quali calcare, gesso e argilla, sono essenzialmente di origine naturale e derivano dalla coltivazione di cave. In questo ambito, l'attenzione è posta su tutti gli aspetti ambientali connessi al contenimento degli effetti sull'ecosistema, al ripristino e al recupero delle aree interessate e all'utilizzo di materie prime non naturali.

Risorse energetiche

I processi di produzione del cemento sono caratterizzati da un considerevole fabbisogno energetico, in considerazione delle elevate temperature da raggiungere nel forno di cottura (1500 °C), dell'energia elettrica necessaria per macinare il prodotto e della quantità di materiale utilizzata.

Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera sono costituite principalmente da emissioni gassose, quali ossidi di zolfo e azoto, gas serra legati al processo di combustione e al processo di decarbonatazione delle materie prime e da polveri derivanti dal processo di macinazione.

Rifiuti

Il processo produttivo del cemento non genera rifiuti. Gli unici rifiuti prodotti derivano dalle attività accessorie, quali la manutenzione, il magazzino e gli uffici.

Emissioni sonore

Le emissioni sonore sono connesse ad alcune fasi produttive del cemento, quali la macinazione.

Risorse idriche e scarichi

Il processo produttivo utilizza limitate quantità di acqua, necessaria essenzialmente per il condizionamento dei gas provenienti dai forni e per il raffreddamento delle macchine.

Trasporti

La modalità di trasporto di materia prima e di prodotto finito costituisce un altro punto di attenzione, dati gli impatti ambientali connessi.

PROCESSO DI RILEVAZIONE DEI DATI

Il Gruppo Cementir considera il rispetto dell'ambiente un valore primario della propria attività e, pertanto, rispetta le normative in materia di tutela e protezione ambientale in tutti i Paesi in cui opera e orienta le proprie scelte strategiche in modo da rispondere ai principi dello sviluppo sostenibile; in questo senso, promuove la sensibilizzazione alla tutela ambientale da parte degli Amministratori, dei dipendenti e dei collaboratori del Gruppo. Il Bilancio Ambientale 2010 è frutto di un processo articolato, messo in atto da Cementir Holding attraverso la costituzione di uno Steering Committee e di un gruppo operativo a livello Corporate, coordinati dalla funzione Internal Audit della capogruppo senza l'ausilio di consulenti esterni. Il gruppo operativo è costituito da diverse funzioni che rappresentano le aree connesse alla rendicontazione ambientale ed economica del Gruppo. Lo Steering Committee, rappresentativo delle maggiori realtà del Gruppo, ha individuato gli aspetti ambientali rilevanti per il settore e per la propria realtà, la struttura informativa da utilizzare e il perimetro di rendicontazione. Il gruppo di lavoro ha seguito il processo di raccolta dei dati, di individuazione degli indicatori di performance e di elaborazione dei testi. La rilevazione dei dati ambientali è avvenuta attraverso l'invio di un reporting package agli impianti inclusi nel perimetro di rendicontazione e l'inserimento ed il consolidamento dei singoli report nel Business Warehouse di SAP.

INDICATORI DI PERFORMANCE

Nel processo di valutazione delle performance ambientali, in particolare per le emissioni e i consumi, sono stati utilizzati degli indicatori di performance come strumenti di rendicontazione, in quanto descrivono in modo sintetico, uniforme e confrontabile la performance del Gruppo rapportata alla produzione. La produzione è indicata in tonnellate di cemento equivalente (TCE Total Cement Equivalent), un indicatore legato alla produzione di clinker dell'impianto, costruito sulla base della produzione del clinker e del rapporto medio clinker/cemento dell'impianto. Tale scelta è stata effettuata considerando che la produzione di clinker, il principale costituente dei cementi, è la fase produttiva in cui si concentrano gli impatti ambientali. Nei grafici seguenti sono indicati i dati a livello consolidato per gli anni 2010, 2009 e 2008. Per approfondimenti su abbreviazioni utilizzate e modalità di calcolo è possibile fare riferimento alla sezione finale del Bilancio.

PERIMETRO DI RIFERIMENTO

I dati utilizzati per il calcolo delle performance ambientali fanno riferimento agli stabilimenti di produzione di cemento situati in:

- **Italia:** Maddaloni, Arquata, Spoleto, Taranto;
- **Danimarca:** Aalborg (7 forni);
- **Turchia:** Elazig, Izmir, Kars, Edirne;
- **Egitto:** Sinai (Al Arish);
- **Malesia:** Ipoh;
- **Cina:** Anqing.

La produzione di questi stabilimenti rappresenta circa il 97% della produzione totale di cemento del Gruppo nel 2010.

RISORSE NATURALI

Il processo di produzione del cemento inizia con l'estrazione delle materie prime dalle cave. Si tratta di materie prime naturali, quali calcare, gesso, marna e argilla, che una volta estratte vengono utilizzate all'interno del processo produttivo. L'utilizzo avviene principalmente in due fasi: inizialmente vengono miscelate per produrre la farina (prima fase) per la produzione di clinker; successivamente, vengono aggiunte al clinker prodotto e depositate nei mulini (seconda fase) per ottenere diverse tipologie di cemento.

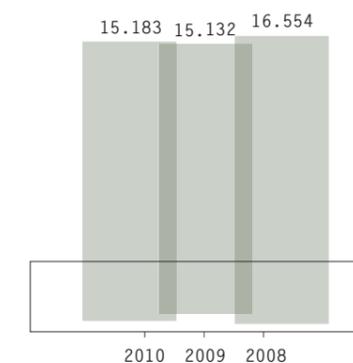
Gli stabilimenti del gruppo Cementir, nel 2010, hanno utilizzato complessivamente circa 15 milioni di tonnellate di materie prime per la produzione di cemento; dato in linea con quello dello scorso anno. Per contenere o ridurre il consumo di materie prime non rinnovabili, il gruppo Cementir promuove l'utilizzo di materie prime alternative (così definite poiché non provengono dalle cave di estrazione ma da altri processi produttivi) quali, ad esempio, sabbie di fonderia e loppe d'altoforno.

Nel 2010 gli stabilimenti del gruppo Cementir hanno utilizzato circa 950 mila tonnellate di materie prime alternative, sostituendo oltre il 6% delle materie prime naturali non rinnovabili, dato sostanzialmente in linea con quello del 2009. In particolare gli stabilimenti di Arquata Scrivia e Taranto hanno utilizzato materie prime alternative per oltre il 25% sul totale.

Un'ulteriore strategia attuata dagli stabilimenti del gruppo Cementir per ridurre l'utilizzo di materie prime non rinnovabili è il riutilizzo interno dei materiali, quali ad esempio le polveri captate dai filtri, che vengono riutilizzate nel processo produttivo come materie prime. Nel 2010 gli stabilimenti del Gruppo hanno riutilizzato nella produzione più di 1.000.000 di tonnellate di materiali recuperati internamente.

+0,33%

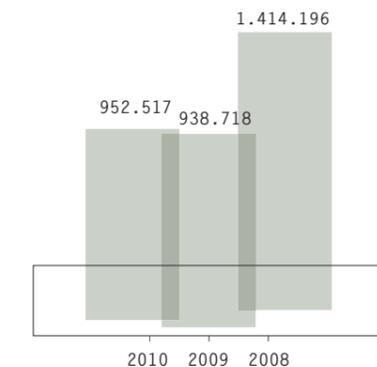
Consumo di materie prime
(2010vs2009)



Materie prime (ton.)

+1,47%

Utilizzo di materie prime riciclate/
materie prime naturali (2010)



Materie prime riciclate (ton.)

RISORSE ENERGETICHE

Il processo produttivo del cemento richiede un elevato consumo di risorse energetiche nelle diverse fasi della lavorazione.

L'energia utilizzata negli impianti è sia di tipo elettrico che termico. Quest'ultima viene richiesta per l'avviamento e il funzionamento del forno di cottura (1.500 °C) e per il funzionamento di bruciatori o caldaie necessari per aumentare l'efficienza produttiva e ottimizzare il processo produttivo (ad esempio per l'essiccazione delle materie prime e dei combustibili); l'energia elettrica è utilizzata, in misura predominante, per il funzionamento dei mulini per la macinazione delle materie prime, del clinker e dei combustibili.

Gli stabilimenti del gruppo Cementir, nel 2010, hanno utilizzato circa 34.000 TJ di energia termica e 4.257 TJ di energia elettrica con un coefficiente di consumo per tonnellata di cemento prodotto pari rispettivamente a 3,49 GJ/tCE e 0,44 GJ/tCE. Il dato dell'energia termica è inferiore dello 0,74% rispetto al corrispondente dato del 2009 mentre quello dell'energia elettrica è in linea con il dato 2009.

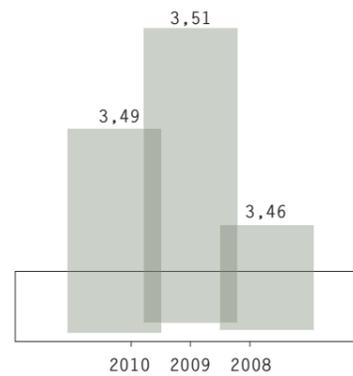
L'energia termica viene prodotta tradizionalmente attraverso l'utilizzo di fonti fossili (olio combustibile, pet coke, carbone, gas naturale).

Per quanto riguarda i combustibili alternativi, il cui uso è promosso dal Gruppo per la produzione di energia termica, compatibilmente con le autorizzazioni rilasciate dalle autorità locali e con le legislazioni vigenti nei diversi Paesi, nel 2010 si sono utilizzati pneumatici fuori uso, farine e grassi animali, oli usati non rigenerabili, rifiuti tessili contaminati, CDR.

Nel 2010 il gruppo Cementir ha utilizzato i combustibili alternativi per produrre il 5,28% dell'energia termica totale. Per il 2011 si prevede un incremento dell'utilizzo dei combustibili alternativi ed in particolare di CDR (vedi paragrafo seguente su "Progetto CDR Taranto").

-0,74%

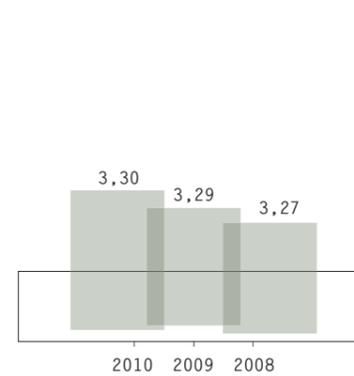
Consumi energia termica/ton cem (2010vs2009)



Energia termica (Gj/tCE)

+0,48%

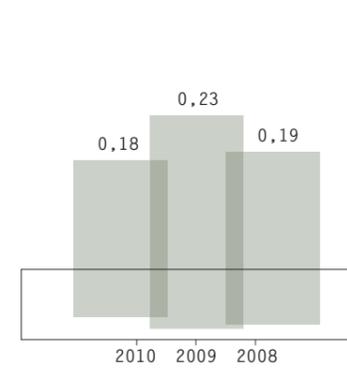
Utilizzo energia termica da fonti fossili/ton cem (2010vs2009)



Energia termica da fonti fossili (Gj/tCE)

-18,56%

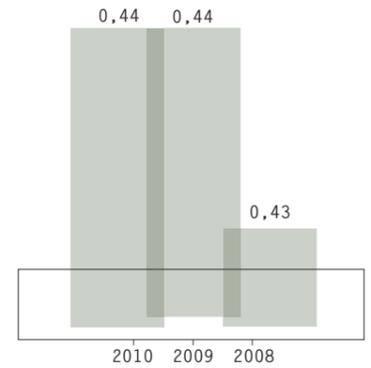
Utilizzo energia termica da fonti alternative/ton cem (2010vs2009)



Energia termica da fonti alternative (Gj/tCE)

-0,06%

Consumo di energia elettrica/ton cem (2010vs2009)



Energia elettrica (Gj/tCE)

In particolare, l'impiego di tali combustibili è stato apprezzabile presso gli stabilimenti di Aalborg in Danimarca (circa 27,5% per produzione di grigio e circa 7% per produzione di bianco), e Edirne in Turchia (10%).

Nello stesso Stabilimento di Aalborg inoltre, parte del calore viene recuperato dai gas esausti e utilizzato per il riscaldamento cittadino. Nel 2010 il recupero di calore è stato pari a circa 0,81 Gj per tCE prodotta servendo una popolazione di circa 30.000 famiglie.



Forno nello stabilimento di Maddaloni (Italia)

I PROGETTI DEL GRUPPO NEL CAMPO AMBIENTALE

Progetto CDR Taranto

Il Progetto di utilizzo di CDR nel forno della cementeria di Taranto è parte di un più ampio progetto strategico aziendale di utilizzo delle fonti energetiche alternative; esso si propone le seguenti finalità:

- Attuare, nonostante le difficoltà attuali del settore, programmi di investimento basati su un percorso di sostenibilità ambientale così come definito nella nostra Politica Ambientale di Gruppo e dalle BAT (Best Available Techniques - MTD) riconosciute a livello europeo;
- Rafforzare l'integrazione con il territorio contribuendo all'attuazione del Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti in Puglia;
- Ridurre il costo energetico della produzione del clinker;
- Contribuire alla riduzione dell'inquinamento.

I costi relativi ai consumi di energia termica ed elettrica connessi con la produzione del clinker e del cemento hanno raggiunto altissimi valori percentuali del costo del prodotto finito. Tali elevati livelli di consumo sono, nel caso di fonti energetiche naturali, sempre meno sostenibili a livello ambientale. Allo stesso modo, si impone la necessità di ridurre le emissioni di CO₂.

Il co-incenerimento sostituisce combustibili fossili con materiali che dovrebbero comunque essere inceneriti (od inviati a discarica) evitando emissioni aggiuntive senza attivare processi ausiliari di combustione od ulteriori punti di emissione.

Il "progetto CDR Taranto" è stato autorizzato dalla Regione Puglia nel luglio 2010 e prevede che, nelle fasi a regime, i forni di cottura clinker dello stabilimento di Taranto siano alimentati da pet-coke e CDR.

È previsto un utilizzo di CDR per un massimo di 106 t/g corrispondenti a 35.000 t/anno, pari a circa il 27% di sostituzione calorica dei combustibili tradizionale, il tutto pari ad un risparmio equivalente a circa 16.000 tonnellate di combustibile tradizionale.

Il CDR sarà ricevuto mediante speciali semirimorchi con fondo mobile tipo "Walking floor" a scarico automatico all'interno di "cuffie di ricevimento" senza alcuna necessità di deposito o stoccaggio interno. Il materiale verrà trasportato, mediante sistema chiuso, ad un impianto di dosaggio che permetterà la regolazione di tale combustibile solido. Il tratto terminale del trasporto dal dosatore al singolo bruciatore sarà di tipo pneumatico, a tenuta. I bruciatori sono del tipo Low NOx, già disponibili poiché installati nel corso del 2009 nell'ambito di un progetto di miglioramento delle prestazioni ambientali del sito e di adeguamento alle BAT.

Progetto Waste in Turchia

In un mondo caratterizzato da un continuo aumento dei consumi, il problema del cambiamento climatico attira una crescente attenzione nella comunità internazionale.

La necessità di rallentare la crescita delle emissioni di gas a effetto serra, per arrivare in ultima analisi a ridurle, sta dando impulso a un nuovo settore economico. In questo ambito un ruolo chiave sarà svolto dalle energie rinnovabili, dalle tecnologie e dall'innovazione.

In linea con questa analisi, nel 2009 abbiamo creato Recydia con l'obiettivo di creare valore dai rifiuti. Recydia si occupa principalmente di riciclaggio e produzione di energia, stoccaggio temporaneo, pretrattamento, Advanced Thermal Technology (ATT) e, infine, discariche e monodiscariche. In questo ambito, produciamo soluzioni integrate collaudate e applicabili alla gestione dei rifiuti, utilizzando le più avanzate tecniche e tecnologie in materia di differenziazione e riciclaggio, fra cui bioessiccazione,

digestione anaerobica, pirolisi avanzata ecc. La nostra priorità è di recuperare e riciclare i rifiuti o trasformarli in energia. La discarica rappresenta l'ultima opzione utilizzabile per uno smaltimento dei rifiuti sicuro e controllato.

Sureko, la controllata di Recydia, integra le certificazioni di qualità Sysyems, che comprendono la ISO 9001 Sistema di Gestione Qualità, la ISO 14001 Sistema di Gestione Ambientale e la OHSAS 18001 Sistema di gestione della Salute e la Sicurezza occupazionale, riconosciuta dal 31 dicembre 2010 da BSI. Con queste certificazioni Sureko assicura il trattamento dei rifiuti nei seguenti impianti a Kula e Ankara:

- Impianto per combustibile derivato da rifiuti (CDR);
- Impianto recupero di metallo;
- Impianto raccolta percolato;
- Impianto trattamento prodotti chimici;
- Deposito temporaneo;
- Impianto lavaggio e riciclo;
- Lotto discarica: monodiscarica e discarica mista;
- Impianto differenziazione rifiuti da imballaggio.

Nel 2010, Sureko ha raccolto 105.462 tonnellate di rifiuti da 747 clienti in Turchia. Il 90% dei rifiuti sono fanghi che vengono smaltiti, mentre il restante 10% sono rifiuti industriali pericolosi a partire dai quali viene prodotto un combustibile alternativo. Inoltre, Sureko ricicla 4.600 tonnellate di rifiuti da imballaggio.

Recydia contribuisce infine alle nostre attività nel cemento, consentendo un risparmio sui costi dei combustibili alternativi e della produzione di energia elettrica, oltre che contribuendo a tutelare l'ambiente con minori emissioni di CO₂ e a prevenire l'inquinamento e la contaminazione.

Continueremo a contribuire alla tutela dell'ambiente attraverso un mix ottimale di riciclaggio dei rifiuti e recupero energetico dei rifiuti non riciclabili e le migliori tecniche disponibili per lo smaltimento della frazione residua, concentrandoci sullo sviluppo di tecnologie e sistemi di nuova generazione, convinti dell'importanza dell'innovazione dei processi e delle soluzioni e concentrandoci su affidabilità, innovazione, sostenibilità e responsabilità sociale e ambientale, in linea con il nostro slogan: "Responsible Waste Management".



Impianto di Kula (Turchia)

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Al processo produttivo del cemento sono associati impatti ambientali in termini di emissioni in atmosfera, principalmente anidride carbonica, polveri e ossidi di azoto e zolfo.

Le emissioni del forno sono convogliate e filtrate, prima di essere emesse in atmosfera.

Le emissioni di anidride carbonica (CO₂) vengono generate nelle fasi di cottura e precalcinazione delle materie prime e attraverso il consumo di combustibili fossili.

Le emissioni di anidride carbonica degli stabilimenti del gruppo Cementir nel 2010 sono state pari a 6,8 milioni di tonnellate, con un coefficiente di emissione per tonnellata di cemento prodotto pari a 701,54 (kg/t TCE). Il dato in aumento del 2% rispetto allo scorso anno è in parte dovuto all'incremento di produzione, in particolare negli stabilimenti extra europei, di cemento bianco la cui lavorazione comporta emissioni proporzionalmente più alte di CO₂ rispetto al cemento grigio.

Le emissioni di ossidi di azoto (NOx) sono legate alla combustione, in particolare ad alcune tipologie di combustibili utilizzati; nel 2010 le emissioni di NOx degli stabilimenti del gruppo Cementir sono state pari a 14.580 t, con un indice di emissione per tonnellata di cemento (kg/t TCE) pari a 1,5;

Si registra quindi una riduzione del 9,8% rispetto al valore rilevato nel 2009 (1,66 kg/t TCE), dovuto in particolare all'entrata in funzione a regime

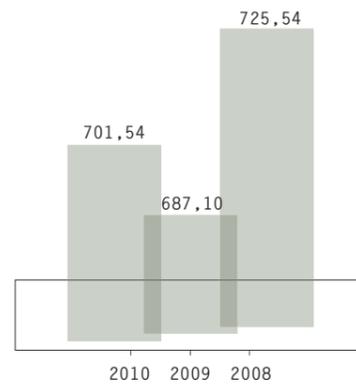
del nuovo sistema di abbattimento DeNOx dello stabilimento italiano di Spoleto.

Le emissioni di biossido di zolfo (SO₂) sono legate alla presenza di zolfo nei combustibili utilizzati e nelle materie prime utilizzate; nel 2010 le emissioni di SO₂ degli stabilimenti del gruppo Cementir sono state pari a 902 t, con un indice di emissione per tonnellata di cemento (gr/t TCE) pari a 171. Un'ulteriore riduzione rispetto al 2009 (-29.42%), già in calo del 14,5% rispetto al valore del 2008.

Le emissioni di polveri da parte degli stabilimenti del gruppo Cementir, nel 2010, sono state pari a 817t. con un indice di emissione di polveri per tonnellata di cemento (g/t TCE) pari a 84.

+2,10%

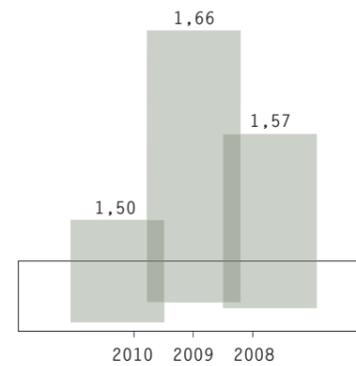
Riduzione indice emissioni di anidride carbonica (2010vs2009)



Anidride carbonica CO₂ per tonnellate di cemento prodotte (kg/t TCE)

-9,80%

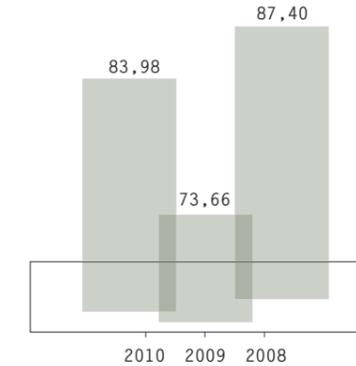
Emissioni di ossido di azoto (2010vs2009)



Ossidi di azoto NOx (kg/t TCE)

+14,01%

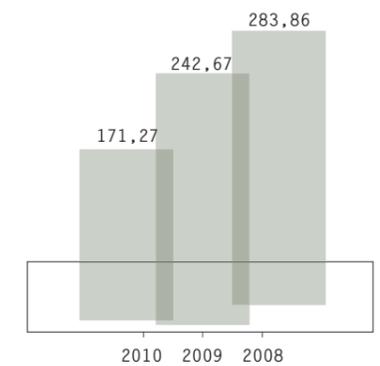
Riduzione indice emissione di polveri (2010vs2009)



Polveri per tonnellate di cemento prodotte (gr/t TCE)

-29,42%

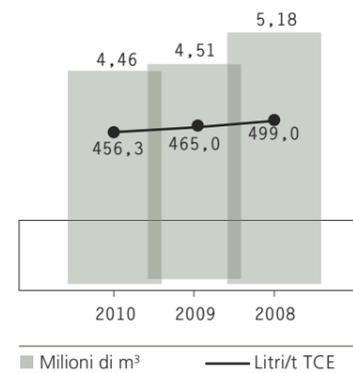
Riduzione indice emissioni di biossido di zolfo (2010vs2009)



Biossido di zolfo per tonnellate di cemento prodotte (gr/t TCE)

RISORSE IDRICHE E SCARICHI

-1,87%

Riduzione indice di consumo
specifico di acqua (2010vs2009)

Gli impatti del processo produttivo del cemento sulle risorse idriche sono principalmente legati al consumo, dal momento che gli scarichi idrici non sono significativi né per quantità né per concentrazione di inquinanti.

I prelievi idrici, nel processo produttivo del cemento con i forni a vie secche, sono legati principalmente al raffreddamento dei circuiti e al condizionamento dei gas del forno; nel processo produttivo a vie umide e semi-umide, invece, il consumo specifico di risorse idriche è maggiore in quanto l'acqua viene vaporizzata durante il processo produttivo. Gli stabilimenti del Gruppo Cementir, nel 2010, hanno utilizzato complessivamente 4,46 milioni di m³ di acqua contro un consumo 2009 di 4,51 milioni di m³. L'impegno del Gruppo Cementir per un uso più efficiente delle risorse idriche ha portato all'installazione di impianti di recupero di acque industriali e meteoriche; la tecnologia adottata ha portato ad una riduzione dei consumi idrici specifici, con un indice medio di consumo specifico per tonnellata di cemento prodotta che è sceso dell'8,6% da 499 (l/t TCE) nel 2008 a 456 (l/t TCE) nel 2010. Il riutilizzo interno delle acque di processo, si attesta nel 2010 ad un valore di 4.342 mila m³, sostanzialmente in linea col dato registrato nel 2009 pari a 4.379 mila m³.

TRASPORTI

L'attività produttiva di uno stabilimento per la produzione di cemento implica numerose attività di trasporto:

- all'interno dello stabilimento, per la movimentazione dei materiali (attraverso nastri trasportatori);
- all'esterno dello stabilimento, per le materie e i combustibili in entrata e per i prodotti in uscita.

Considerate le distanze percorse e gli impatti ambientali connessi (emissioni e traffico generato), assume una maggiore rilevanza il trasporto all'esterno dello stabilimento, che può avvenire con diversi mezzi di trasporto quali automezzi, treni, navi, nastri trasportatori; la scelta del mezzo di trasporto utilizzato è influenzata principalmente dalla localizzazione dello stabilimento e dalle infrastrutture presenti sul territorio circostante.

Nel 2010 il trasporto dei materiali in ingresso e dei prodotti in uscita è avvenuto principalmente attraverso automezzi; per gli stabilimenti di Aalborg, Taranto, Izmir, Ipoh e Anqing sono stati utilizzati anche i trasporti via nave grazie alla presenza delle infrastrutture necessarie.

Con riferimento ai materiali in ingresso:

- il 78,6% è entrato negli stabilimenti su un automezzo;
- il 3,6% è entrato su una nave;
- il 17,8% è entrato attraverso il nastro trasportatore che collega la cava con lo stabilimento (questa movimentazione di materiale va considerata un trasporto esterno).

I prodotti in uscita dagli stabilimenti del Gruppo Cementir sono stati trasportati nel 2010 mediante automezzi per il 75,3% e mediante navi per il 24,7% del totale (nel 2009 tali valori erano pari rispettivamente al 72% ed al 26,9% del totale). La seguente tabella indica gli stabilimenti del Gruppo che hanno trasportato prodotti in uscita via mare con la relativa percentuale per gli anni 2010, 2009 e 2008.

Stabilimento	Paese	% di prodotto trasportato via mare		
		2010	2009	2008
Aalborg	Danimarca	68,3	66,6	72,9
Taranto	Italia	32,5	32,0	27,8
Izmir	Turchia	45,0	48,0	38,0
Ipoh	Malesia	82,1	82,3	80,3
Anqing	Cina	47,8	50,3	66,5



RIFIUTI

Il processo produttivo del cemento non genera rifiuti in sé; le quantità di rifiuti prodotte negli stabilimenti sono imputabili ad attività accessorie, quali la manutenzione, il magazzino, gli uffici, che generano rifiuti al pari di ogni attività produttiva.

La gestione dei rifiuti prodotti negli stabilimenti del Gruppo Cementir avviene secondo le normative vigenti nei Paesi in cui il Gruppo opera, privilegiando il riutilizzo ed il recupero dei materiali.

Il totale dei rifiuti prodotti dagli stabilimenti del Gruppo Cementir nel 2010 è stato pari a 43.526 t in diminuzione percentuale del 6% rispetto al corrispondente dato del 2009. La percentuale destinata al recupero è pari al 19 % del totale.

EMISSIONI SONORE

Il processo produttivo del cemento genera emissioni acustiche in diverse fasi, in particolare durante la movimentazione delle materie prime e dei combustibili e durante la macinazione.

Nonostante gli impianti produttivi siano ubicati in zone industriali, con limitati disagi alla popolazione, il Gruppo Cementir monitora il rumore generato attraverso regolari campionamenti, al fine di garantire il rispetto delle normative vigenti e per contenere gli impatti acustici. Il contenimento delle emissioni acustiche è volto, oltre che a limitare i disagi percepiti dalle strutture circostanti, ad assicurare un miglior ambiente lavorativo ai dipendenti del Gruppo Cementir.



IL CICLO PRODUTTIVO DEL CALCESTRUZZO E GLI ASPETTI AMBIENTALI

Il calcestruzzo nasce dalla miscelazione di aggregati, cemento ed acqua, dove gli aggregati fungono da scheletro portante, mentre il cemento, reagendo chimicamente con l'acqua, ha la funzione di legare tra loro gli altri elementi. A volte, per ottenere particolari risultati o prestazioni, come ad esempio una maggiore fluidità o una presa più rapida, oltre agli ingredienti base della composizione del calcestruzzo, vengono aggiunti degli additivi di varie tipologie sciolti in acqua.

Il calcestruzzo è preconfezionato e prodotto in stabilimenti chiamati Centrali di Betonaggio dove l'impasto viene direttamente dosato in appositi impianti. La fase di miscelazione può avvenire direttamente in impianto (grazie ai premiscelatori) o durante la fase di trasporto con particolari mezzi (autobetoniere) in grado di assicurare una continua miscelazione del prodotto affinché mantenga le caratteristiche di fluidità, indispensabili alla realizzazione delle opere da costruzione.

Una volta giunto in cantiere, il calcestruzzo è pronto per la messa in opera, ovvero la cosiddetta "gettata". Spesso prima di essere "gettato" il calcestruzzo usufruisce di un particolare trattamento detto "pompaggio". Esso consiste nel subire un secondo trasporto attraverso tubazioni, il che rende più agevole il raggiungimento di particolari altezze per la costruzione di solai, gallerie, ecc.

Le attività svolte nelle diverse fasi presentano alcuni aspetti ambientali significativi, di seguito brevemente illustrati.

Risorse naturali

Le materie prime naturali utilizzate nel ciclo produttivo, sabbia e pietrisco di varie pezzature, derivano dalla coltivazione di cave. In questo ambito, l'attenzione è posta su tutti gli aspetti ambientali connessi al contenimento degli effetti sull'ecosistema, al ripristino e al recupero delle aree interessate e all'utilizzo di materie prime.

Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera sono costituite principalmente da emissioni legate alla movimentazione di inerti, durante la fase di scarico del cemento e durante il carico delle autobetoniere. Tutti i punti di emissione sono dotati di speciali filtri, soggetti a manutenzione periodica, in grado di abbattere in maniera significativa le polveri. Le emissioni vengono costantemente monitorate tramite prelievi ed analisi di laboratorio.

Risorse idriche

L'acqua nel processo di produzione del calcestruzzo viene utilizzata per legare insieme aggregati cemento ed additivi.

Emissioni sonore

Le emissioni sonore sono limitate e sono legate esclusivamente alla fase di carico delle autobetoniere e alla fase di movimentazione degli inerti.

INDICATORI DI PERFORMANCE

Nei grafici seguenti sono indicati i dati a livello consolidato relativi a produzione di calcestruzzo, materie prime utilizzate, e risorse idriche utilizzate per gli anni 2010, 2009 e 2008.

PERIMETRO DI RIFERIMENTO

I dati utilizzati per le performance ambientali relative al settore del calcestruzzo fanno riferimento agli stabilimenti di produzione situati in Italia, Danimarca Norvegia e Turchia. Il perimetro di riferimento è stato quindi allargato rispetto alla scorsa edizione del report includendo gli stabilimenti norvegesi. La produzione di tali stabilimenti rappresenta il 94% della produzione totale di calcestruzzo del Gruppo nel 2010.

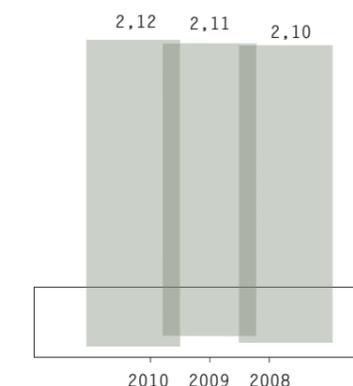
RISORSE NATURALI

Gli stabilimenti del Gruppo Cementir, nel 2010, hanno utilizzato complessivamente circa 6 milioni di tonnellate di materie prime per la produzione di calcestruzzo.

	2010	2009	2008
Sabbia	1.598.806	1.652.065	2.165.638
Cemento	880.195	839.775	1.067.898
Pietrisco	3.839.415	3.592.563	4.746.940
Altre materie prime	2.141	1.642	4.452
Additivi	10.226	11.752	13.644
Totale	6.330.783	6.097.797	7.998.572

L'incremento rispetto al 2009 di circa il 3% è conseguenza del proporzionale incremento di produzione di calcestruzzo nel periodo. Il consumo di materie prime per m³ di calcestruzzo prodotto nel 2010 è infatti sostanzialmente in linea rispetto al corrispondente dato del 2009.

Utilizzo di materie prime non rinnovabili nella produzione di calcestruzzo



Tonnellate di materia prima per m³ calcestruzzo

Per contenere o ridurre il consumo di materie prime non rinnovabili, il Gruppo Cementir promuove l'utilizzo di materie prime alternative (così definite poiché non provengono dalle cave di estrazione ma

da altri processi produttivi) quali, ad esempio, le "ceneri volanti" (fly ash), la Microsilica e altre materie riciclate. In particolare nel 2010 gli stabilimenti del Gruppo Cementir, con l'intento di sostituire materie prime naturali con materie prime alternative, hanno incrementato l'utilizzo di Microsilica e altre materie riciclate del 63%.

(Valori in tonnellate)	2010	2009	2008
Ceneri volanti	82.338	90.188	137.891
Microsilica	5.884	2.685	5.541
Altre materie riciclate	5.000	4.000	5.000
Totale	93.222	96.873	148.432

TRASPORTI

L'attività produttiva di uno stabilimento per la produzione di calcestruzzo implica come attività di trasporto le materie e i combustibili in entrata e il prodotto finito (calcestruzzo) in uscita.

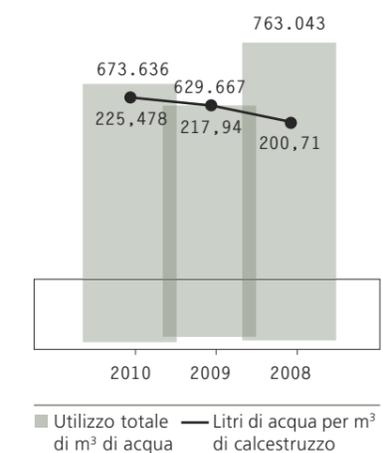
Nel 2010 il trasporto dei materiali in ingresso e dei prodotti in uscita è avvenuto principalmente attraverso automezzi; per gli stabilimenti della Unicon in Norvegia sono stati utilizzati, per i materiali in ingresso negli stabilimenti, anche i trasporti via nave per un valore pari al 60% del totale, dato in sensibile aumento rispetto il medesimo periodo del 2009 (20%).



RISORSE IDRICHE

Il consumo di acqua nel 2010 è stato pari a circa 0,67 milioni di metri cubi in leggero aumento rispetto il medesimo periodo del 2009 (0,63). Il consumo specifico in metri cubi di acqua per metri cubi di calcestruzzo prodotto è aumentato rispetto al 2009 del 3,5%; questo è dovuto al fatto che l'utilizzo dell'acqua per la pulizia dei macchinari utilizzati nella produzione e per i veicoli utilizzati nel trasporto del calcestruzzo non è direttamente correlabile ai quantitativi prodotti.

Utilizzo di acqua



Grazie a circuiti di riciclo e decantazione è stato possibile minimizzare, nei limiti consentiti, l'emungimento delle acque da utilizzare nel ciclo produttivo garantendo il riuso delle acque di processo e l'azzeramento degli scarichi.

In particolare, l'utilizzo di acqua riciclata è stato apprezzabile negli stabilimenti produttivi della Unicon totalizzando nel 2010 circa 43.200 m³ con un incremento del 22% rispetto al corrispondente dato del 2009 (35.500 m³).



LE PERSONE L'AMBIENTE E LE COMUNITÀ

47 Salute e sicurezza
51 Il territorio e le istituzioni

SALUTE E SICUREZZA

Il rispetto della salute e della sicurezza delle persone che operano per il Gruppo rappresenta uno degli obiettivi primari della Società. Gli strumenti adottati per migliorare le proprie prestazioni sono:

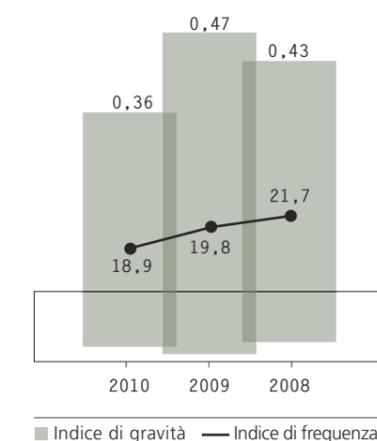
- Una continua attività formativa, sia su specifici temi di salute e sicurezza, sia sulle competenze tecniche per il corretto utilizzo dei macchinari (si veda il paragrafo "Formazione");
- Investimenti e spese in dispositivi di sicurezza (sia individuali che di stabilimento) e in macchinari per mantenere un elevato livello tecnologico (si veda il paragrafo "Investimenti HSE");
- Adozione di sistemi di gestione della salute e sicurezza dei lavoratori (si veda il paragrafo "Certificazioni").

Nelle cementerie e negli impianti di calcestruzzo del Gruppo, si è registrata una diminuzione dell'indice di frequenza degli infortuni occorsi, passato da 19,8 a 18,9 tra il 2009 e il 2010; l'indice di gravità è anch'esso diminuito, passando da 0,47 a 0,37 nello stesso periodo. Il significato di queste variazioni è quello di una diminuzione sia del numero totale di infortuni sul lavoro che della durata media dell'infortunio.

Per ridurre la gravità degli infortuni oltre che il loro numero, era stato avviato nel 2009 dalla Cementir Italia un progetto denominato "Verso zero infortuni" (vedi Progetti del gruppo paragrafo successivo) che è proseguito nel corso del 2010. Anche per effetto di tale iniziativa c'è stata per gli stabilimenti italiani, dal 2009 al 2010, una riduzione sia dell'indice di frequenza che quello di gravità rispettivamente del 26% e del 60%.

Nel corso dell'ultimo anno non si è verificato alcun infortunio mortale del personale del Gruppo Cementir nelle unità produttive del Gruppo.

Indici infortunistici



FORMAZIONE

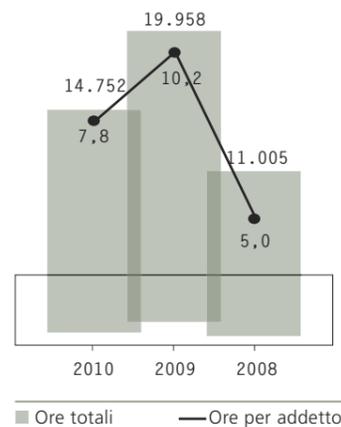
Una delle chiavi della strategia del Gruppo Cementir per il miglioramento continuo delle proprie performance HSE è la formazione sui temi dell'ambiente, della salute e della sicurezza.

Gli interventi formativi sono destinati a tutti i dipendenti del Gruppo e vengono declinati a seconda delle specifiche necessità, stabilite in base alle responsabilità di ciascun dipendente nelle diverse aree HSE.

Nel 2010 le ore di formazione HSE erogate nelle cementerie del Gruppo sono state 14.752, con una media per addetto di 7,8 ore; tali valori risultano in diminuzione rispetto al 2009 ed in aumento rispetto al 2008. Si consideri che nel 2009 c'era stato uno notevole impegno del gruppo nella formazione con aumento dell'81% rispetto al 2008 e del 118% rispetto al 2007.

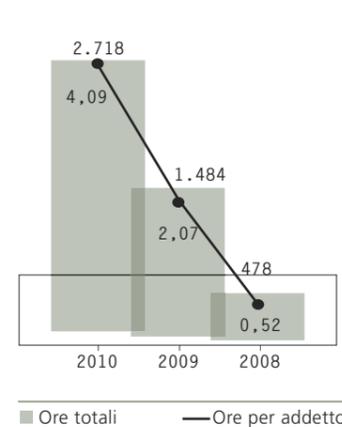
-26,08%

Ore di training per addetto cemento (2010vs2009)



+83,15%

Ore di training per addetto calcestruzzo (2010vs2009)



Anche per quanto riguarda il personale impiegato negli impianti di produzione di calcestruzzo le cifre testimoniano lo sforzo teso ad un miglioramento delle performance in materia di salute sicurezza ed ambiente; nel 2010 le ore erogate negli impianti di produzione di calcestruzzo sono state 2.718 con una media per addetto di 4 ore entrambi i valori risultano in crescita rispetto al 2009 ed al 2008.

CERTIFICAZIONI

Il Gruppo Cementir adotta sistemi di gestione ambientale, certificati secondo la norma ISO 14001, e sistemi di gestione della salute e sicurezza dei lavoratori secondo la norma OHSAS 18001, nell'ottica di un miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e per il raggiungimento di elevati livelli di sicurezza e di tutela dell'ambiente di lavoro.

Di seguito è presentato il dettaglio degli impianti certificati, secondo i due standard menzionati e secondo lo standard EMAS e ISO 9001. Nel corso del 2010 lo stabilimento di Ipoh (Malesia) ha avviato il processo per ottenere la certificazione ISO 14001 nel 2011.

Stabilimenti certificati, anno 2010

	ISO 14001	OHSAS 18001	EMAS	ISO 9001
Aalborg	X	X	X	X
Anqing				X
Edirne				X
Elazig		X		X
Izmir	X	X		X
Kars	X	X		X
Maddaloni	X			
Spoletto	X			
Taranto	X			X

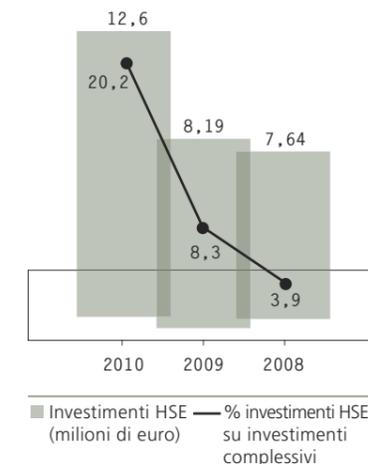
INVESTIMENTI HSE

L'impegno del Gruppo Cementir nei confronti di ambiente, salute e sicurezza (HSE) è testimoniato dagli sforzi, sia economici che gestionali, che vengono portati avanti per:

- ridurre gli impatti ambientali derivanti dalle attività produttive;
- assicurare la sicurezza sui luoghi di lavoro;
- garantire la salute dei lavoratori.

Gli investimenti HSE del Gruppo Cementir nel 2010 sono stati pari a 12,6 milioni di euro con un incremento del 55% rispetto allo stesso dato del 2009; considerando l'intero triennio 2008-2010, gli investimenti raggiungono la cifra di 28,3 milioni di euro. Gli investimenti per la sicurezza nel 2010 sono stati pari a 3,1 milioni di euro in aumento del 57% rispetto al corrispondente dato 2009.

Investimenti HSE



Gli investimenti ambientali nel 2010 sono stati pari a 9,5 milioni di euro in aumento del 53% rispetto al dato del 2009 pari a 6,2 milioni di euro.

Il peso degli investimenti HSE su quelli complessivi del Gruppo è aumentato considerevolmente dal 2009 al 2010 passando rispettivamente dall' 8,2% al 20,1%. Se si considera il triennio 2008-2010 l'incremento è ancora più notevole essendo pari a 16 punti percentuali.

I PROGETTI DEL GRUPPO

Cementir Italia Progetto "Verso zero infortuni"

Nel corso del 2009 Cementir Italia aveva deciso di avviare un progetto, denominato "Verso Zero Infortuni", con un focus particolare sulle persone, oltre che sugli aspetti organizzativi e tecnici della sicurezza. Tale progetto, sviluppato con il supporto di una società di consulenza che ha realizzato con successo progetti analoghi in primarie aziende italiane, è partito con una survey sulla situazione della sicurezza nei quattro stabilimenti italiani. Tale survey ha evidenziato i punti di forza e le aree di miglioramento degli item che costituiscono un sistema di gestione della sicurezza affidabile.

A seguito della survey il progetto è stato presentato nei quattro stabilimenti della Cementir Italia. Nel corso del 2010 sono stati introdotti i Comitati di stabilimento il cui ruolo è quello di analizzare l'andamento degli infortuni del personale della società e delle imprese esterne, valutare le proposte di miglioramento e definire le conseguenti risposte; analizzare l'andamento degli Audit sulla sicurezza. La prima riunione dei Comitati organizzata nel mese di luglio, ha avuto come obiettivo quello di "fotografare" le criticità (quelle risolvibili direttamente dalla funzione e quelle legate ai comportamenti) e predisporre un piano d'azione con orizzonte temporale di sei mesi. Nella seconda riunione dei Comitati è stato analizzato l'andamento degli infortuni del personale sociale e delle imprese esterne, ed è stata introdotta la procedura di analisi infortuni, e il concetto di "Safety Tutor". Questo è un operatore valido sia dal punto di vista dell'attività lavorativa che della sicurezza, che affianca i nuovi assunti, mostrandosi come esempio di comportamento in rapporto ai problemi della sicurezza (valutazione del rischio, presa di contromisure e opportune segnalazioni, costante utilizzo dei DPI, segnalazioni dei mancati infortuni). Per quanto riguarda gli strumenti di comunicazione - è stato definito il testo della Policy di Sicurezza da affiggere su cartelloni da collocare nei reparti e negli uffici, e la forma del Cartellone con i "conta giorni" senza infortuni. Lo scopo è di evidenziare in modo visibile a tutti gli operatori, l'impegno di azienda sulla tema di sicurezza e i risultati ottenuti durante il progetto.



Stabilimento di Maddaloni (Italia)

IL TERRITORIO E LE ISTITUZIONI

La struttura territoriale del Gruppo rende Cementir un gruppo "multi-locale", con stabilimenti situati in 15 Paesi ed una forza lavoro di oltre 3.200 dipendenti. Ciò si riflette anche nello sviluppo delle relazioni con il territorio e le istituzioni: nell'operatività quotidiana dei singoli stabilimenti sono state sviluppate specifiche attività di comunicazione e momenti di dialogo, sia con le comunità che con le istituzioni pubbliche. Tali attività, anche se governate a livello locale, perseguono i principi basilari del rispetto delle leggi e dello sviluppo sostenibile.

Cementir Holding, inoltre, tramite le sue società operative è membro delle principali associazioni dei produttori di cemento all'interno dei quali sono presenti gruppi di lavoro e comitati attivi sui temi della sostenibilità.

Il 2010 ha visto impegnato il Gruppo a livello locale su diversi fronti; di seguito sono illustrate le principali aree di intervento, con alcuni esempi di iniziative e azioni sviluppate sul territorio:

Investimenti e spese in infrastrutture locali per la mitigazione degli impatti ambientali delle proprie attività

- Stabilimento di Rørdal, Aalborg Portland**
 Risparmio energetico attraverso la riduzione del contenuto d'acqua nello slurry per il cemento grigio - Risparmio energetico attraverso il recupero del calore al mulino carbone - Ammodernamento del macchinario per l'emissione dei gas dai forni.
- Stabilimento di Arquata, Cementir Italia**
 Interventi di insonorizzazione verso l'esterno - Installazione lampade di emergenza nei reparti - Adeguamento impianti per rinnovo CPI.
- Stabilimento di Maddaloni, Cementir Italia**
 Lavori vari sicurezza - Recinzione e cartellonistica Cava - Miglioramento protezione organi meccanici - Ristrutturazione ufficio spedizioni - Realizzazione scale di servizio - Adeguamento impianti di illuminazione ed impianto antincendio Insaccaggio-Rifacimento manto stradale - miglioramento ambienti di lavoro - Recupero ambientale Cava - Completamento impianto acque di raffreddamento - Cure colturali e linee tagliafuoco - Scarico fognario a collettore comunale - Isolamento acustico nastri calcare.
- Stabilimento di Elazig, Cimentas**
 Sottoscrizione di un contratto di fornitura di energia elettrica, certificata come interamente proveniente da energia eolica.

PROGRAMMI E INIZIATIVE AMBIENTALI E SOCIALI

Lancio del progetto per ottenere la certificazione ISO 14001 nello stabilimento di Ipoh (Malesia)

In occasione della Giornata Mondiale per l'ambiente (5 giugno 2010) Aalborg Portland Malesia ha ufficializzato l'inizio delle attività per l'ottenimento della certificazione del sistema di gestione ambientale ISO14001.

Tra le attività tenutesi in tale giorno rientrano:

- Attività di cura e verifica degli alberi piantati nel 2009 nell'ambito della giornata mondiale dell'ambiente;
- Attività di raccolta di rifiuti riciclabili a scopo di beneficenza;
- Alcune presentazioni e video sono state mostrate per aumentare la consapevolezza sulle tematiche ambientali;
- Campagna "di di no alle bottiglie di plastica".

Nel corso del 2010 nel mese di ottobre nell'ambito delle attività previste per l'ottenimento della certificazione ISO 14001 Aalborg Portland Malesia ha condotto un'esercitazione relativa alla gestione di una perdita di olio combustibile. Ventisei dipendenti, appartenenti alla squadra di emergenza ed al comitato di gestione delle emergenze chimiche hanno partecipato a questa esercitazione.

CIMENTAS festeggia il suo sessantesimo anniversario

Nella seconda metà del 2010 è stato celebrato il 60esimo anniversario della Cimentas con diverse attività organizzate ad Izmir, Edirne, Elazig e Kars.

Sono stati piantati 10.000 alberi in un'area vicina ad Izmir allo scopo di commemorare l'anniversario della Cimentas creando una foresta del Memoriale. In una cerimonia tenutasi sul posto è stato consegnato ad ogni dipendente un certificato attestante la messa a dimora di cinque alberi per ogni dipendente Cimentas.

È stata organizzata una cena per tutti i dipendenti della Cimentas ed i loro familiari in ognuno dei quattro siti sopramenzionati ed attività all'aria aperta tra cui un concorso di fotografia e di pittura riservato ai bambini presenti che aveva come tema l'ambiente.

Partecipazione ad associazioni

- T.Ç.M.B. (Associazione aziende turche produttori di cemento)
- Cembureau (Associazione europea produttori di cemento)
- Aitec (Ass. Italiana tecnico economica cemento)

Comunicazione con gli Stakeholder

- visite impianti (clienti, autorità pubbliche, università e scuole)
- pubblicazione di report ambientali locali
- Aalborg Enviromental Report 2009



GLOSSARIO

Cemento equivalente (TCE - Total Cement Equivalent): è un indicatore relativo alla produzione di clinker dello stabilimento e viene calcolato in base al clinker prodotto e al rapporto clinker/cemento medio dell'anno.

CO₂: anidride carbonica (Biossido di carbonio).

Energia diretta: energia prodotta internamente.

Energia indiretta: energia acquistata all'esterno.

g/ t TCE: grammi per tonnellata di cemento equivalente.

Joule: è l'unità di misura dell'energia (un joule è il lavoro richiesto per esercitare una forza di un newton per una distanza di un metro). Un gigajoule (GJ) equivale a $1 \cdot 10^9$ joule, mentre un terajoule (TJ), equivale a $1 \cdot 10^{12}$ joule.

Indice di frequenza*: è l'indice utilizzato per il calcolo della dimensione dell'infortunio, ha al numeratore gli infortuni verificatisi in un anno ed al denominatore le ore lavorate nello stesso anno.

Allo scopo di rendere più leggibile il risultato, tale rapporto viene poi moltiplicato per 1.000.000 (un milione). L'indice fornisce il numero di infortuni avvenuti ogni milione di ore lavorate.

Indice di Gravità*: è l'indice utilizzato per il calcolo del danno infortunistico (cioè della serietà delle conseguenze degli incidenti sul lavoro); ha al numeratore i giorni di lavoro persi a causa degli infortuni e al denominatore le ore lavorate nello stesso anno. Allo scopo di rendere più leggibile il risultato, tale rapporto viene poi moltiplicato per 1.000 (mille).

Infortunio*: evento fortuito avvenuto in occasione di lavoro che abbia provocato una lesione fisica o psichica temporanea e/o permanente o che abbia provocato la morte del lavoratore.

DPI (dispositivo di protezione individuale): qualsiasi attrezzatura destinata ad essere indossata e tenuta dal lavoratore allo scopo di proteggerlo contro uno o più rischi suscettibili di minacciarne la sicurezza o la salute durante il lavoro, nonché ogni complemento o accessorio destinato a tale scopo.

CPI (certificato di prevenzione incendi): attesta il rispetto delle prescrizioni previste dalla normativa di prevenzione incendi e la sussistenza dei requisiti di sicurezza antincendio.

CDR (combustibile derivato da rifiuti): traduzione dell'acronimo inglese RDF (Refuse Derived Fuel), è un combustibile solido triturato secco ottenuto dal trattamento dei rifiuti solidi urbani, raccolto generalmente in blocchi cilindrici denominati ecoballe.

ISO 14001: è una norma internazionale a carattere volontario, che fissa i requisiti che deve avere un efficace sistema di gestione ambientale. Lo standard ISO 14001 è uno standard certificabile, ovvero è possibile ottenere, da un *organismo di certificazione* accreditato che operi entro determinate regole, attestazioni di conformità ai requisiti in essa contenuti. Certificarsi secondo la ISO 14001 non è obbligatorio, ma è frutto della scelta volontaria dell'azienda/organizzazione che decide di stabilire/attuare/mantenere/migliorare un proprio sistema di gestione ambientale.

Adottare lo standard ISO 14001 consente ad un'organizzazione di identificare e controllare l'impatto sull'ambiente delle proprie attività di migliorare continuamente la propria performance ambientale implementando un approccio sistematico che prevede la definizione ed il raggiungimento di specifici obiettivi ambientali.

OHSAS 18001: è la norma internazionale che fissa i requisiti per sviluppare un sistema di gestione a tutela della sicurezza e della salute dei lavoratori (la sigla OHSAS significa Occupational Health and Safety Assessment Series).

La certificazione OHSAS verifica l'applicazione volontaria, all'interno di un'organizzazione, di un sistema che permette di garantire adeguato controllo riguardo la Sicurezza e la Salute dei Lavoratori, oltre al rispetto delle norme cogenti.

(EMAS) Eco-Management and Audit Scheme: è uno strumento volontario creato dalla Comunità Europea al quale possono aderire volontariamente le organizzazioni (aziende, enti pubblici, ecc.) per valutare e migliorare le proprie prestazioni ambientali e fornire al pubblico e ad altri soggetti interessati informazioni sulla propria gestione ambientale. Scopo prioritario dell'EMAS è contribuire alla realizzazione di uno sviluppo economico sostenibile, ponendo in rilievo il ruolo e le responsabilità delle imprese. Per ottenere (e mantenere) il riconoscimento Emas (registrazione), le organizzazioni devono sottoporre il proprio sistema di gestione ambientale ad una valutazione di conformità da parte di un Verificatore Accreditato, e far validare dal medesimo verificatore la Dichiarazione Ambientale (ed i suoi aggiornamenti, solitamente annuali).

ISO 9001: Standard internazionale a carattere volontario pubblicato nel 1987 dall'International Organization for Standardization, riguardante i requisiti di Sistema di Gestione della Qualità per organizzazioni di qualunque settore e grandezza.

l/t: Litri per tonnellate.

m³: Metro cubo.

NO: Ossido di azoto.

NO₂: Biossido di azoto.

NO_x: Ossidi di azoto (NO e NO₂)

SO₂: Biossido di zolfo.

* Per il calcolo degli indici infortunistici contenuti nel Bilancio Ambientale 2010:
- sono stati considerati solo gli infortuni superiori a un giorno (escluso quello dell'infortunio);
- sono stati esclusi gli infortuni in itinere.



200, corso di Francia - 00191 Roma - Italia
Tel. +39 06 324931
Partita Iva 02158501003 REA C.C.I.A.A. Roma 160.498
Capitale Sociale Euro 159.120.000
Codice Fiscale 00725950638

www.cementirholding.it

Gruppo di Lavoro Bilancio Ambientale 2010

Michele Andalini Cementir Holding
Preben Andreasen Aalborg Portland
Alessandra Crisari Cementir Holding
Yücel Kilit Cimentas
Monica Mordini Cementir Italia
Francesco Paolucci Cementir Holding
Massimo Parissi Cementir Holding
Luigi Zizzari Cementir Italia

