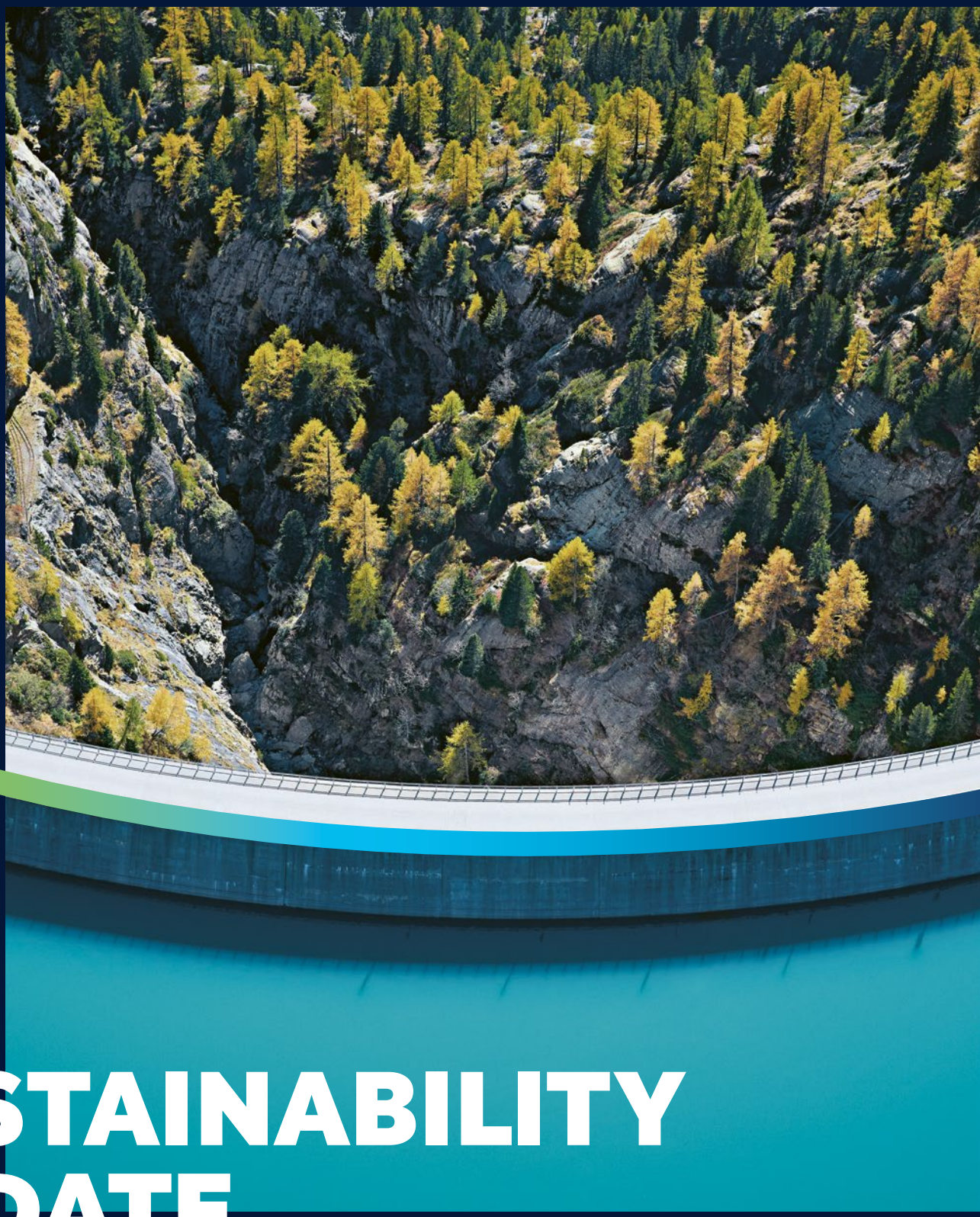
HOLCIM



SUSTAINABILITY UPDATE

Holcim Suisse – En route vers nos objectifs 2030

Septembre 2026

CLIMAT ET CIRCULARITÉ: CHIFFRES 2025

Les progrès réalisés en 2025 nous rapprochent de nos objectifs pour 2030. Nous avons notamment accru de manière mesurable notre impact dans le domaine des combustibles alternatifs et des matériaux minéraux recyclés.

463 kg

Émissions nettes de CO_2 par t de ciment
Moins 11 % par rapport à 2021 (520 kg).

66 %

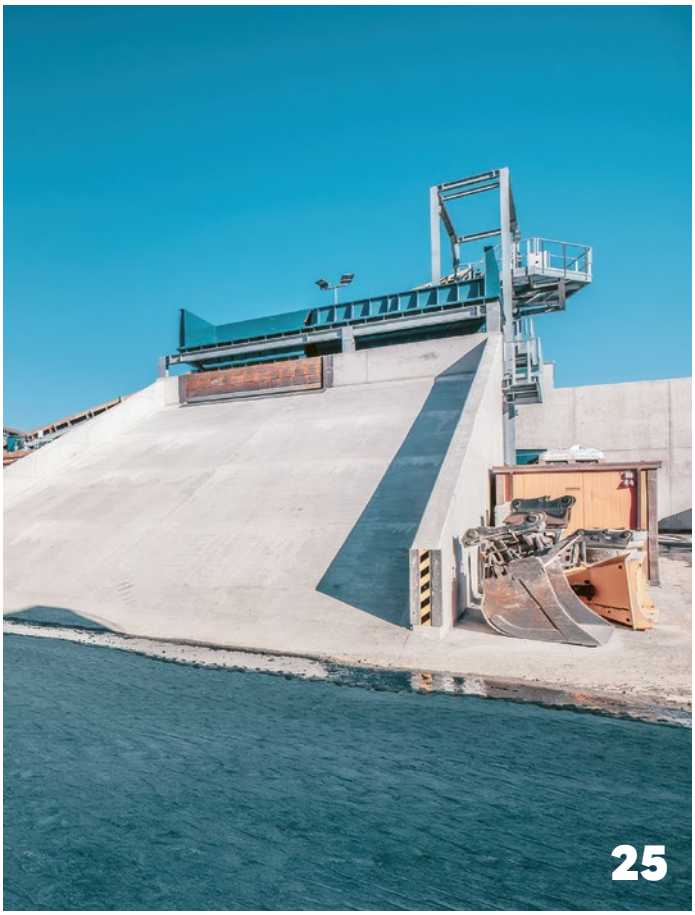
de combustibles de substitution à la place d'énergies fossiles
Une hausse de 15 points depuis 2021 (51 %).

18 %

Part de ciments économes en ressources dans notre gamme de produits
Plus du double par rapport à 2021 (8 %).

1 mio t

de matériaux minéraux revalorisés
En 2025, Holcim Suisse a donné une seconde vie à plus d'un mio de tonnes de matériaux de construction circulaires.



04 FEUILLE DE ROUTE DÉCARBONATION
05 CHEMIN D'ICI 2030
06 HOLCIM SUISSE EN BREF
07 HOLCIM CEW EN BREF
08 PROJET D'INNOVATION PHOENIX
09 NOS PRIORITÉS

CLIMAT

12 DÉCARBONATION
13 SCOPE 1
15 CAPTAGE, UTILISATION ET STOCKAGE DE CO_2
16 SCOPE 2
17 SCOPE 3
18 PROTECTION DE L'AIR
19 ENTRE AMBITION ET FAISABILITÉ

ÉCONOMIE CIRCULAIRE

22 SOLUTIONS
24 RÉUTILISATION DES MATÉRIAUX MINÉRAUX
27 SMART CRUSHER
29 BOUCLER LA BOUCLE

ENVIRONNEMENT ET RESSOURCES

32 ENVIRONNEMENT ET RESSOURCES
33 RENATURATION EN PRATIQUE
34 BIODIVERSITÉ
35 EAU

PERSONNEL ET SOCIÉTÉ

38 PERSONNEL
39 SANTÉ ET SÉCURITÉ
40 COLLABORATION AVEC START-UP ET ONG
41 ÉCHANGES AVEC LA COMMUNAUTÉ

42 GLOSSAIRE
43 MENTIONS LÉGALES

FEUILLE DE ROUTE DÉCARBONATION HOLCIM SUISSE

D'ici 2030, nous poursuivons des projets ambitieux afin d'accélérer notre décarbonation.

2025

Flame: le four d'Éclépens est alimenté à plus de 90 % par des combustibles alternatifs.

Circular Globe: certificat «Advanced» et meilleur score obtenu à l'évaluation du Green Label Circular Globe pour l'économie circulaire.

Smart Crusher: source de matières premières décarbonées.

2026

Début du chantier Phoenix: projet à Siggenthal dans le cadre de notre trajectoire de transformation pour la réduction des émissions de CO_2.

2027

Lancement de nouveaux ciments issus de l'économie circulaire.

2028

Mise en service du système de gazéification (Phoenix), qui augmente la part des combustibles alternatifs dans le four de la cimenterie de Siggenthal.

2029

Centum: installation de valorisation des déchets plastiques non recyclables pour plus de combustibles alternatifs à la cimenterie d'Untervaz.

2030

Mise en service d'une installation pilote CCUS, captage annuel de > 20 000 t de CO_2.

NOTRE CHEMIN D'ICI 2030

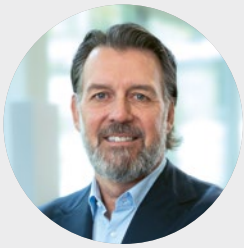
Marco Maccarelli (CEO de Holcim Central Europe West, qui regroupe la Suisse, l'Italie, l'Allemagne du Sud et l'Alsace/Haut-Rhin) explique comment, dans le cadre de sa stratégie NextGen Growth 2030, l'entreprise élargit sa gamme de solutions durables, mise sur la construction circulaire et les innovations qui favorisent la décarbonation.

Où en est Holcim Suisse en matière de développement durable?
Nous voulons aller encore plus loin. Depuis 1990, nous avons réduit nos émissions absolues de CO_2 de 50 % et poursuivons la transformation en profondeur de notre gamme de produits. Nous devons repenser notre rapport aux matériaux de construction. Un rapport basé non pas sur la consommation, mais sur le flux des matériaux. C'est là que nous intervenons: nous recyclons les matériaux issus de la déconstruction de bâtiments, les traitons et les intégrons dans de nouveaux produits. Ainsi, nous préservons les ressources naturelles tout en créant de la valeur pour nos clientes et clients.

Comment Holcim Suisse atteindra ses objectifs 2030?
Nos objectifs sont ambitieux et nous sommes en bonne voie pour les atteindre. En matière d'économie circulaire, notre approche dépasse le recyclage et couvre l'ensemble de la construction circulaire. Ainsi, nous réduisons notre consommation de ressources, développons des matériaux réutilisables et améliorons le recyclage. Nous bouclons le cycle des ressources à tous les niveaux de la chaîne de valeur.

Afin de réduire nos émissions de CO_2, nous nous concentrons sur deux leviers: diminuer la part de clinker dans le ciment et augmenter la valorisation des combustibles alternatifs. C'est là que notre projet Phoenix à la cimenterie de Siggenthal intervient: un signal clair que nous nous positionnons comme un puissant moteur d'innovation en Suisse. De plus, nous relevons des défis sociétaux qui nécessitent des approches innovantes, comme la gestion des substances chimiques persistantes telles que les PFAS.

Et après 2030?
Nous devons continuer avec le même esprit d'innovation et le même engagement, et concentrer nos ressources sur nos objectifs 2050. Nous sommes un partenaire fiable pour l'ensemble de nos parties prenantes telles que les autorités, déjà engagées dans l'économie circulaire. Nous leur proposons des solutions circulaires permettant de concrétiser des objectifs ambitieux dans la construction.



MARCO MACCARELLI
CEO Holcim Central Europe West (CEW)

Marco Maccarelli dirige la région CEW chez Holcim et pilote sa transformation vers un avenir durable. Sa carrière chez Holcim s'étend sur près de deux décennies: après avoir occupé divers postes en gestion de projets, marketing et vente en Europe et en Amérique latine (dernière fonction: CEO de Holcim Colombie), il revient en Suisse fort de cette expérience de terrain et internationale afin de renforcer la croissance régionale dans le ciment, le béton et le recyclage.

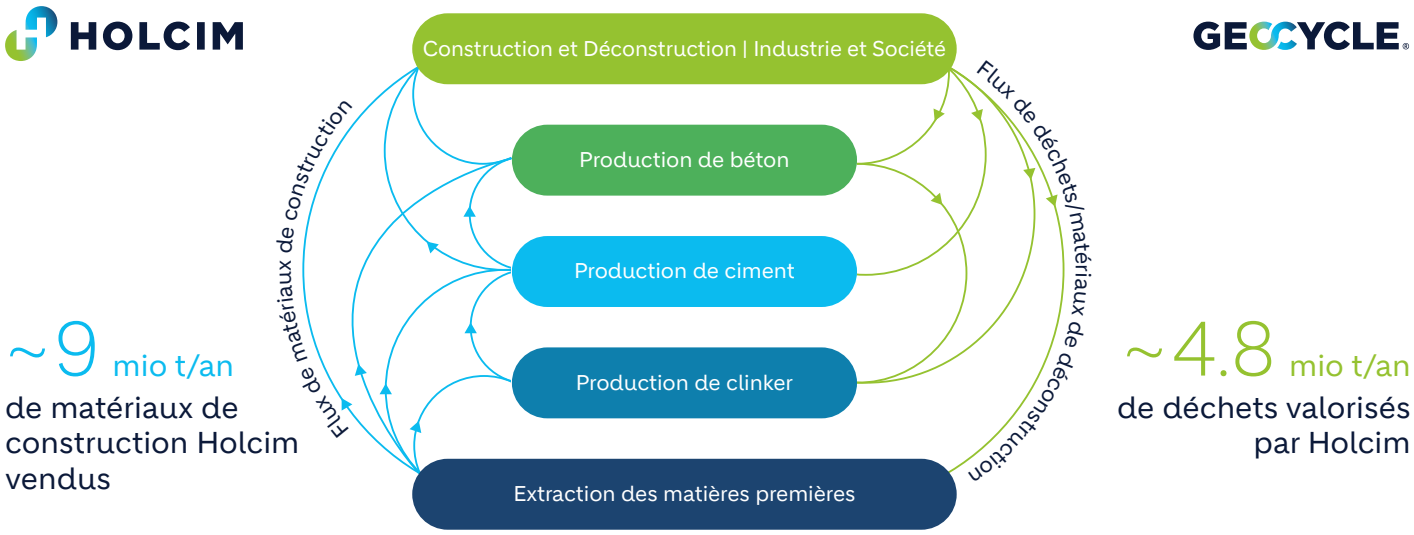
HOLCIM SUISSE EN BREF
COMMENT BOUCLER LE CYCLE DES MATÉRIAUX DANS NOTRE PRODUCTION?

Nous produisons et commercialisons du béton, des granulats et du ciment sur près de 60 sites et recyclons les matériaux de démolition pour en faire des produits sobres en ressources. Notre gamme intègre des solutions durables et innovantes qui bouclent les cycles des ressources.

Grâce à nos processus robustes, au cadre réglementaire et au contrôle qualité, il est possible de réintroduire les déchets issus de la construction et de la production de matériaux à chaque niveau de la chaîne de valeur. Concrètement, nous transformons le béton de démolition en granulats recyclés de haute qualité pour fabriquer du béton neuf. Nous filtrons les matériaux fins de démolition issus de ce processus, les recyclons en ciment et les utilisons comme matière première alternative pour la production de clinker.

Sous notre marque Geocycle®, nous traitons les déchets industriels selon un procédé de co-processing. Les déchets sont valorisés énergétiquement, tandis que la fraction minérale est valorisée en tant que matière première dans le clinker et, ainsi, dans le ciment.

CHAÎNE DE VALEUR CIMENT/BÉTON



HOLCIM CEW EN BREF
PROJETS DE DÉCARBONATION D'ICI 2030

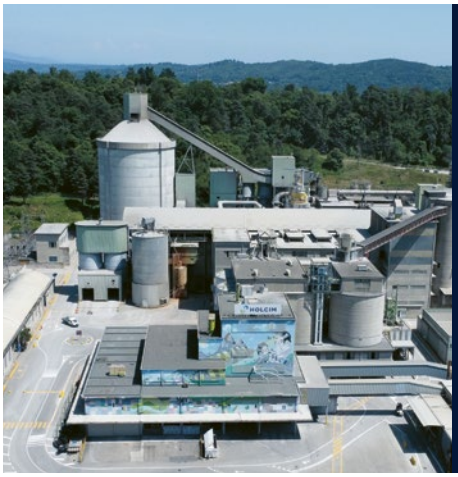
Avec Holcim Italie, Holcim Allemagne du Sud et Holcim Haut-Rhin, nous faisons partie du cluster Holcim Central Europe West (CEW), qui regroupe environ 200 sites. Outre notre collaboration internationale, nous misons sur des projets de décarbonation régionaux.

Taux de substitution thermique
> 90 %

Réduire les émissions de CO_2
– 60 kt/an

PHOENIX Siggenthal, Suisse

Le projet Phoenix associe des technologies de pointe afin d'augmenter la part de combustibles alternatifs, de renforcer le recours aux matières premières alternatives et de répondre aux nouvelles exigences en matière d'émissions.

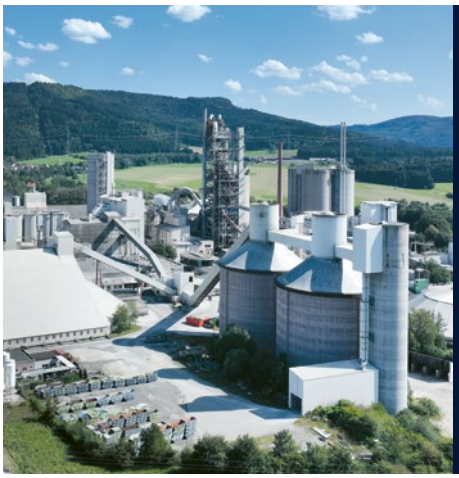


Argiles calcinées
> 150 kt/an

Éviter les émissions de CO_2
– 75 kt/an

FUTURO Ternate et Merone, Italie

Le projet Futuro prévoit la transformation de l'installation existante afin que les composants puissent être broyés, stockés et mélangés séparément. Une installation de production d'argiles calcinées est en cours de construction.



Matières premières alternatives
+ 9 %

Éviter les émissions de CO_2
– 21 kt/an

KAREm Dotternhausen, Allemagne du Sud

Dans le projet KAREm, un oxydateur catalytique régénératif (RCO) innovant, ainsi qu'un système de récupération de chaleur (WHR), sont mis en place.

Taux de substitution thermique
> 90 %

Réduire les émissions de CO_2
– 30 kt/an

CENTUM Untervaz, Suisse

Le projet Centum vise la construction d'une installation de valorisation des résidus issus du recyclage du plastique. Ce projet permettra d'augmenter la part de combustibles alternatifs, ce qui réduira nos émissions de CO_2.

INNOVER POUR RÉDUIRE LE CO_2

Nous poursuivons la décarbonation de notre production et investissons dans la transformation de nos usines. Nous souhaitons ainsi réduire les émissions de CO_2 de la cimenterie de Siggenthal de plus de 35% d'ici 2035.

Le projet Phoenix associe des technologies de pointe et s'appuie sur trois piliers afin de réduire progressivement l'intensité carbone de la production de ciment:

- **Augmentation de la part de combustibles alternatifs**
- **Réponse aux nouvelles exigences en matière d'émissions**
- **Renforcement du recours aux matières premières alternatives**

Augmentation de la part des combustibles alternatifs
Nous agrandissons notre centre de collecte de combustibles alternatifs. Les déchets non recyclables, tels que le bois et les boues de recyclage du papier, y seront valorisés thermiquement. À l'avenir, plus de 95% de l'énergie nécessaire au fonctionnement du four de la cimenterie proviendra de combustibles alternatifs et nous pourrons ainsi nous passer presque totalement des énergies fossiles.

Une nouvelle installation de gazéification va transformer des combustibles alternatifs en gaz de synthèse. Nous produisons ainsi du clinker en émettant nettement moins de CO_2.

Nouvelles exigences en matière d'émissions
Un nouveau catalyseur, qui fonctionne même à basse température, permettra de réduire les oxydes d'azote et l'ammoniac et garantira ainsi le respect rigoureux des exigences de l'Ordonnance sur la protection de l'air (OPair).

Renforcement du recours aux matières premières alternatives
Nous utilisons des matériaux de déconstruction et des argiles calcinées pour réduire la proportion de clinker dans le ciment. Le clinker assure la résistance du béton, mais sa production est très émettrice de CO_2. Cela est dû au calcaire qu'il contient, qui libère du CO_2 lorsqu'il est chauffé. Nous traitons donc avec soin les matériaux issus de la démolition et les réutilisons sous forme de granulats mixtes ou de béton pour fabriquer du nouveau ciment.

Tous les volets du projet Phoenix contribuent à rendre la production de ciment plus circulaire et à réduire ses émissions de CO_2.

$>90\%$
Taux de substitution thermique

-60 kt/an
Réduction des émissions de CO_2

NOS PRIORITÉS

Notre stratégie de développement durable repose sur quatre piliers: climat, économie circulaire, environnement et ressources, personnel et société. Ces piliers s'alignent sur ceux de notre maison mère Holcim Ltd (Climate, Circularity, Nature, People).

CLIMAT

Nous diminuons les émissions de CO_2 liées à notre production de ciment, notamment grâce à des ciments à la proportion de clinker réduite et à l'utilisation accrue de combustibles alternatifs. Nous faisons progresser la décarbonation tout au long de la chaîne de valeur.

ÉCONOMIE CIRCULAIRE

Nous œuvrons à renforcer la circularité des matériaux de construction, à mieux utiliser ces derniers et à promouvoir la déconstruction et le recyclage.

ENVIRONNEMENT ET RESSOURCES

Nous nous engageons à respecter la nature. Cela passe entre autres par une gestion responsable de l'eau.

PERSONNEL ET SOCIÉTÉ

Nous investissons dans la sécurité et le développement de notre personnel. Sur tous nos sites en Suisse, nous favorisons la création de valeur régionale, entretenons un dialogue constructif avec les communes et la population, et nous engageons en faveur de projets qui soutiennent l'environnement, l'éducation et le progrès social.

Scannez le QR code pour consulter le **rapport de durabilité 2025 de Holcim Ltd**

Holcim (Suisse) SA fait partie du groupe Holcim, dont la maison mère est Holcim Ltd, cotée à la SIX Swiss Exchange. Elle n'est soumise à aucune obligation spécifique de rapport concernant les questions non financières selon l'art. 964a et suivants CO. En tant que société contrôlée, elle en est exemptée, car elle est incluse dans le rapport de durabilité (consolidé) de Holcim Ltd, qui établit un rapport correspondant selon l'art. 964a CO (art. 964a al. 2 CO). Ce rapport est disponible dans le rapport de durabilité de Holcim Ltd.

HOLCIM

CLIMAT

«DEPUIS 1990, NOUS AVONS RÉDUIT NOS ÉMISSIONS ABSOLUES DE CO_2 (SCOPE 1) DE 50 %.»

THOMAS RICHNER
Directeur Environnement
Holcim Central Europe West (CEW)

DÉCARBONATION
COMMENT HOLCIM SUISSE RÉDUIT-ELLE SES ÉMISSIONS DE CO_2?

Le secteur de la construction joue un rôle majeur en matière de protection du climat tout en offrant un énorme potentiel. Nous avons une responsabilité dans la transition durable du secteur en Suisse et réduisons systématiquement nos émissions tout au long de la chaîne de valeur (scope 1, 2 et 3).

Que sont les émissions de scope 1, 2 et 3?
Elles sont réparties en trois catégories (scopes), qui distinguent les émissions liées aux activités propres de l'entreprise de celles générées par l'ensemble de la chaîne de valeur:

- **Scope 1:** émissions générées par les activités de l'entreprise. Elles proviennent surtout de la fabrication du ciment.
- **Scope 2:** émissions de gaz à effet de serre liées à l'énergie achetée. L'électricité est produite par des prestataires externes, les émissions qui en résultent sont donc des émissions indirectes.
- **Scope 3:** toutes les autres émissions indirectes de la chaîne de valeur. Cela comprend notamment les émissions liées aux biens et services achetés, aux activités liées aux combustibles et à l'énergie, au transport et à la distribution en amont et en aval ainsi qu'à la transformation des produits vendus.

DE L'EXTRACTION EN CARRIÈRE AU BÉTON, EN PASSANT PAR LE TRANSPORT

LEVIERS

1. Contrats d'achat d'électricité
2. Électrification et véhicules autonomes
3. Matières premières décarbonées
4. Captage du carbone/minéralisation
5. Efficacité énergétique/récupération de chaleur
6. Électrification/hydrogène
7. Combustibles alternatifs
8. Composants minéraux industriels/construction et démolition/argile calcinée
9. Transport/distribution propres

ÉMISSIONS DE CO_2

1. Émissions de l'électricité achetée
2. Carrière
3. Véhicules sur le site
4. Émissions liées aux processus
5. Émissions de combustion

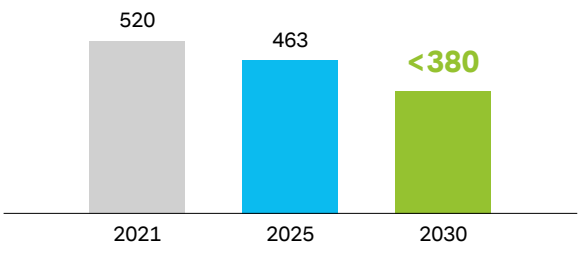
SCOPE 1
NOTRE PLUS GRAND LEVIER POUR LA PROTECTION DU CLIMAT

Les émissions liées à la production de ciment ont deux sources principales. Environ deux tiers sont générées lors de la calcination du calcaire pour obtenir du clinker. Le tiers restant provient de la consommation d'énergie, notamment la combustion d'énergies fossiles dans le four rotatif. C'est pourquoi nous réduisons la part de clinker dans le ciment et augmentons celle des combustibles alternatifs afin d'économiser du CO_2.

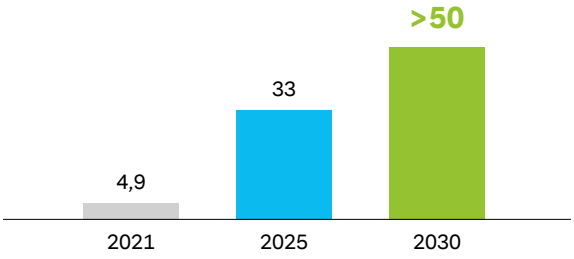
Pour réduire nos émissions du scope 1, nous nous concentrons sur les champs d'action suivants:

- **Plus de combustibles alternatifs en remplacement des énergies fossiles**
- **Plus de ciments à faible proportion de clinker et de bétons à émissions de CO_2 réduites dans notre gamme**
- **Développement de différents projets CCUS (captage, utilisation et stockage du carbone)**

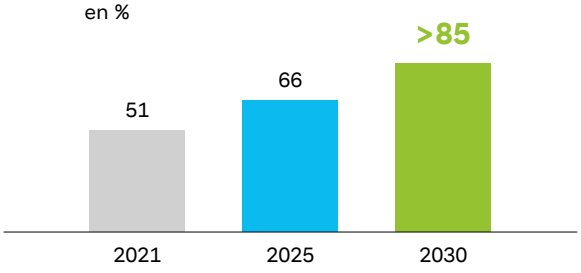
Moins d'émissions nettes de CO_2 par tonne de ciment
en kg



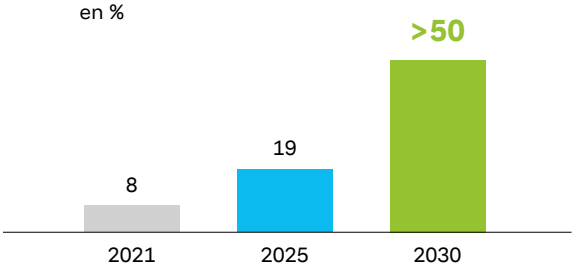
Part des bétons à faible émission (gamme ECOPact®)
en %



Combustibles alternatifs plutôt que fossiles
en %



Part de ciments avec moins de clinker dans notre gamme
en %



SCOPE 1
PLUS DE COMBUSTIBLES ALTERNATIFS, MOINS DE CLINKER

Nous avons réduit nos émissions absolues de CO_2 (scope 1) de 50 % entre 1990 et 2020. Afin de réduire davantage nos émissions issues du scope 1, nous faisons évoluer notre gamme de ciments et augmentons la part de combustibles alternatifs.

19 %

Part de ciments avec moins de clinker dans notre gamme

Pour réduire les émissions de CO_2 dans la production de ciment, il faut réduire le clinker. Le clinker assure la résistance et la longévité du béton, mais sa production pose un défi en matière d'émissions. Cela est dû au calcaire qu'il contient, qui libère du CO_2 lorsqu'il est chauffé.

Nous travaillons à réduire la part de clinker et à la remplacer par des matériaux minéraux alternatifs. Cela passe par l'utilisation des substituts de clinker, issus par exemple de sous-produits industriels, d'argiles calcinées ou de matériaux recyclés issus de la démolition de bâtiments. En 2025, les ciments à faible teneur en clinker représentaient près de 20 % de la gamme.

Préservation des ressources grâce à Susteno

Le ciment économe en ressources Susteno illustre comment réduire la part de clinker dans la pratique. Nos cimenteries d'Untervaz, Siggenthal et Éclépens ont adapté leur production de manière ciblée afin de réutiliser la fraction fine des granulats mixtes traités. En remplaçant en partie le clinker, nous préservons les ressources primaires, économisons de l'espace en décharge et réduisons l'empreinte carbone du ciment.

Projet Flame: les deux halles de stockage figurent au premier plan. À l'arrière-plan, les nouvelles infrastructures se composent d'un bâtiment technique, d'un filtre antipoussière et d'un convoyeur à chaîne.

66 %

Combustibles alternatifs plutôt que fossiles

Partout où cela est possible, nous alimentons nos fours en cimenterie avec des combustibles alternatifs plutôt que fossiles, par exemple des résidus de plastique non recyclables, des huiles ou des pneus usagés. En 2025, le taux moyen d'utilisation de combustibles alternatifs dans nos cimenteries s'est élevé à 66 % en moyenne.

Davantage de combustibles alternatifs: Éclépens montre l'exemple!

Grâce à des technologies innovantes, à une adaptation du four et à la construction de deux halles de stockage, la cimenterie d'Éclépens a franchi une nouvelle étape en 2025: son four est désormais alimenté à plus de 90 % par des combustibles alternatifs. L'usine réduit ainsi ses émissions de CO_2 liées à la consommation de combustibles et figure désormais parmi les cimenteries les moins polluantes d'Europe.

MARIE LOPICKI
Responsable de production, Cimenterie d'Éclépens

«La mise en service de notre installation de valorisation énergétique des déchets, le projet Flame, a été un projet d'envergure. Grâce à Flame, nous avons porté la part des combustibles alternatifs de 70 % à plus de 90 % en seulement un an. Cette réussite a exigé d'importants efforts collectifs et des optimisations sur l'ensemble du site. Aujourd'hui, les résultats dépassent nos attentes et j'en suis très fière. Ce succès illustre parfaitement la force de notre travail d'équipe.»

Installation de démonstration de captage du CO_2 de Capsol

CAPTAGE, UTILISATION ET STOCKAGE DE CO_2

Le CCUS (Carbon Capture, Utilization and Storage), soit le captage, l'utilisation et le stockage de CO_2, est un pilier central de notre stratégie visant à atteindre notre objectif de zéro émission nette d'ici 2050. En collaboration avec des universités et des partenaires technologiques, nous travaillons sur une dizaine de projets, d'installations d'essai et d'idées à différents stades d'avancement. L'accent est mis sur les procédés de captage de CO_2 directement dans les gaz d'émissions de nos fours en cimenterie. Ces technologies étant extrêmement complexes, leur développement prend souvent plusieurs années, voire des décennies.

Dotternhausen: partenariat stratégique pour le captage du CO_2 scellé suite au succès d'un essai pilote
Au sein de notre cluster Central Europe West, la cimenterie de Dotternhausen (Allemagne) a joué un rôle clé dans le déploiement d'un nouveau partenariat mondial: après le succès d'un projet test mené en 2025, Holcim a conclu un accord pour prendre une participation stratégique dans l'entreprise norvégienne Capsol Technologies.

À Dotternhausen, l'unité de démonstration «CapsolGo» a été testée avec succès à l'échelle industrielle et en conditions réelles. CapsolGo s'appuie sur un procédé chimique économe en énergie pour le captage du CO_2 issu des flux gazeux (technologie HPC), qui intègre un système de récupération de chaleur et fonctionne exclusivement à l'électricité.

Forte du succès rencontré à Dotternhausen, Holcim entend déployer la technologie de Capsol afin d'accélérer sa feuille de route vers la décarbonation. En Suisse également, ce projet pilote fournit des enseignements précieux pour le développement de projets CCUS.

DÉVELOPPEMENT DE DIFFÉRENTS PROJETS CCUS

2021	2025	Objectif 2030
Environ **10 projets** à différents stades	Environ **10 projets, installations d'essai et idées** à différents stades	Mise en service d'une installation avec captage annuel de **> 20 000 t de CO_2**

SCOPE 2
UNE RESPONSABILITÉ QUI VA AU-DELÀ DE LA PRODUCTION

Pour augmenter notre autoproduction d'énergie, nous valorisons la chaleur résiduelle de nos fours et exploitons des installations photovoltaïques sur nos sites. Nous couvrons ainsi une part croissante de nos besoins et réinjectons les excédents dans le réseau suisse.

Nous nous concentrons sur le champ d'action suivant:

- **Augmentation de la part d'électricité issue de notre propre production**

En 2025, l'électricité que nous avons achetée provenait à 84 % de l'énergie hydraulique et 16 % du nucléaire.

D'ici 2030, nous ambitionnons de produire nous-mêmes au moins 10 % de nos besoins en électricité, grâce au photovoltaïque et à la récupération de chaleur résiduelle.

Untervaz couvre 10 % de ses besoins en électricité grâce à sa propre énergie
À la cimenterie d'Untervaz, l'installation de récupération de chaleur produit de l'électricité à partir de l'air chaud du four. L'air évacué est acheminé vers des échangeurs thermiques qui chauffent l'eau, ensuite utilisée pour vaporiser de l'isobutane. Sous forme gazeuse, l'isobutane actionne une turbine et un générateur. L'électricité produite est consommée sur place et couvre environ 10 % des besoins totaux.

2021
5,4 %

2025
6,7 %
Électricité autoproduite

Objectif 2030
10 %

84 %
Électricité hydroélectrique

16 %
Électricité nucléaire

16
sites équipés d'installations photovoltaïques

Installation photovoltaïque de la cimenterie d'Éclépens: pas moins de 3650 m² de panneaux photovoltaïques recouvrent le bâtiment d'expédition et un hangar

SCOPE 3
DÉCARBONATION DE LA CHAÎNE EN AMONT ET EN AVAL

La logistique du ciment, des granulats et du béton offre un fort potentiel de réduction de nos émissions indirectes. C'est pourquoi nous investissons dans des solutions de transport, telles que le fret ferroviaire, les véhicules électriques ou des camions à capacité accrue.

Pour réduire nos émissions du scope 3, nous nous concentrons sur les champs d'action suivants:

- **Utilisation de véhicules neufs et plus efficients**
- **Optimisation des trajets**
- **Passage à l'électrique**

En tant que producteur de matériaux de construction, nous transportons de grandes quantités de marchandises. Lors du choix des moyens de transport, nous veillons à privilégier l'efficacité en combinant fret routier et ferroviaire. Grâce à des outils digitaux, nous optimisons les itinéraires et réduisons les trajets à vide. Cela contribue à réduire la consommation d'énergie et de carburant, et donc notre empreinte carbone.

Pour accélérer l'électrification du transport routier et soutenir nos partenaires transporteurs, nous avons déployé 22 bornes de recharge rapide pour camions réparties sur six sites. En 2026, nous allons fortement développer l'usage des camions électriques.

Livraison 100 % électrique pour le second tube du Saint-Gothard à Airolo
En collaboration avec nos partenaires logistiques, nous déployons des camions électriques pour le transport de matériaux de construction. Ceux-ci font particulièrement leurs preuves dans le secteur du ciment, en économisant environ 80 tonnes de CO_2 par an.

La logistique électrique prend tout son sens sur le chantier du second tube du Saint-Gothard. Nos livraisons pour ce grand projet de l'OFROU (300 000 tonnes de ciment) sont assurées par le rail et les camions électriques. Le côté nord est approvisionné par train. Côté sud, 150 000 tonnes acheminées par train rejoignent un centre de transbordement régional, avant de parcourir le dernier kilomètre en camion électrique jusqu'au chantier d'Airolo. Sur place, une borne de recharge rapide assure la disponibilité maximale de la flotte électrique.

Transport de ciment en train et camions électriques pour le deuxième tunnel

47
camions électriques en circulation dans toute la Suisse

676
wagons en service en Suisse

6
stations de recharge rapide pour camions

22
bornes de recharge rapide

PROTECTION DE L'AIR

Les cimenteries suisses Holcim de Siggenthal, Untervaz et Éclépens mettent en œuvre chaque année de nombreuses mesures pour réduire leurs émissions. Ces émissions sont mesurées régulièrement par un institut externe ainsi qu'en continu par nos propres instruments. Ainsi, nous garantissons le respect des limites légales en matière de protection de l'air.

Nous nous concentrons sur le champ d'action suivant:

- **Réduction NOx (oxydes d'azote)**

En 2025, Holcim Suisse a rempli avec succès les objectifs fixés par la convention sectorielle sur les NOx de l'industrie cimentière. Celle-ci imposait un plafond annuel moyen de NOx de 350 mg/Nm³ à partir de 2024 pour l'ensemble de la branche, ainsi qu'un seuil maximal de 450 mg/Nm³ par usine; des exigences auxquelles Holcim Suisse se conforme rigoureusement.

Poursuite de la réduction des émissions grâce au projet d'innovation Phoenix
À Siggenthal, le projet Phoenix doit permettre de réduire fortement les émissions, tant au niveau de la protection de l'air que du climat. Son objectif est de réduire les polluants atmosphériques (NOx et ammoniac). Cette baisse des émissions sera rendue possible grâce à un nouveau catalyseur capable de fonctionner même à basse température.

Des projets similaires sont également prévus dans les usines d'Éclépens et d'Untervaz dans les années à venir.

2021
376 mg/Nm³

2025
330 mg/Nm³
Réduction NOx

Objectif 2030
< 250 mg/Nm³

Nos cimenteries sont certifiées depuis plusieurs années selon les normes internationales ISO 9001 (management de la qualité), ISO 14001 (management environnemental) et ISO 45001 (santé et sécurité au travail).

ENTRE AMBITION ET FAISABILITÉ

Accélérer la décarbonation de la construction grâce à une utilisation plus efficiente des ressources.

Clemens Wögerbauer (Chief Sustainability Officer Central Europe West chez Holcim) explique les stratégies déployées par Holcim Suisse pour surmonter les obstacles de la décarbonation et identifie les principaux leviers.

Où se situent aujourd'hui les principaux obstacles sur la voie de la décarbonation?
Nous devons relever trois défis majeurs. Le premier est de nature physique: environ deux tiers de nos émissions, générées par la réaction chimique lors de la cuisson du calcaire en clinker, sont difficiles à éviter. Même en réduisant au maximum l'emploi du clinker et en employant des combustibles alternatifs plutôt que fossiles, une empreinte carbone résiduelle subsiste. Pour y faire face, nous misons sur les technologies de captage, d'utilisation et de stockage du carbone.

Le deuxième obstacle est d'ordre technologique et financier. D'ici 2030, nous investissons massivement dans nos sites afin de franchir un cap technologique. Enfin, le troisième défi réside dans la prise de conscience que nous ne pouvons pas accomplir cette transformation seuls. Nous faisons partie d'une chaîne de valeur complexe. Le choix d'intégrer des matériaux durables dans les bâtiments ou les infrastructures dépend largement des maîtres d'ouvrage, des concepteurs et des décideurs politiques. Notre rôle est celui d'un partenaire: ce n'est qu'à travers un dialogue étroit que nous pourrons créer les conditions favorables à une construction circulaire et bas carbone.

Quels leviers Holcim Suisse active-t-elle pour sa décarbonation?
Un moteur essentiel de la décarbonation dans la construction est l'utilisation efficiente des ressources. C'est pourquoi nous développons à grande échelle des matériaux et des concepts innovants, tels que le béton précontraint au carbone (CPC®) et le Rippmann Floor System (RFS). Ces innovations nous permettent ainsi de réduire la quantité de matériaux utilisés de près de 80 %, et d'autant l'empreinte carbone d'un bâtiment.

L'objectif zéro émission nette d'ici 2050 est-il réaliste?
Les défis sont grands, mais notre feuille de route est clairement tracée. En combinant des investissements massifs dans nos usines et le développement continu de solutions innovantes, nous ouvrons la voie à une construction durable en Suisse.

CLEMENS WÖGERBAUER
Chief Sustainability Officer Holcim CEW

Clemens Wögerbauer façonne Holcim à l'international depuis plus de 20 ans. Que ce soit en tant que Head Geocycle® ou Chief Sustainability Officer, la durabilité est au cœur de toutes ses priorités. Il sait parfaitement comment mettre en œuvre l'économie circulaire grâce à des produits et à des modèles d'affaires innovants.

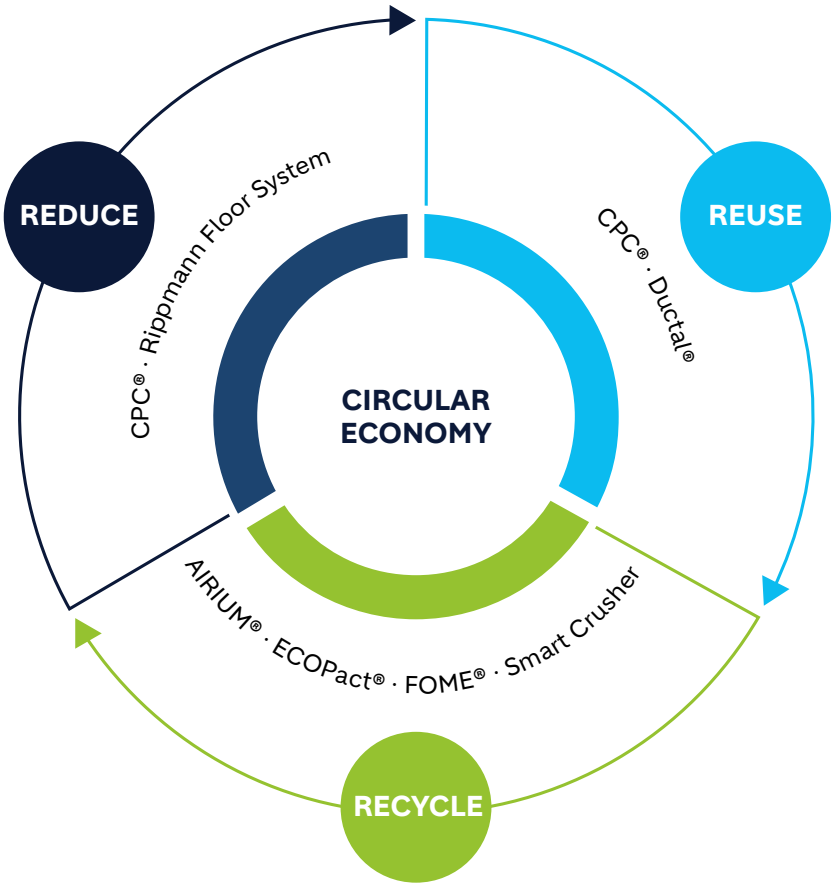
ÉCONOMIE CIRCULAIRE

«NOUS ENVISAGEONS L'ÉCONOMIE CIRCULAIRE DE MANIÈRE GLOBALE ET TRAVAILLONS À UNE UTILISATION CIBLÉE DES RESSOURCES.»

ARNAUD DE LUCA
Head of Sustainability and Advocacy,
Holcim Suisse

DES SOLUTIONS À TOUS LES NIVEAUX DE L'ÉCONOMIE CIRCULAIRE

L'économie circulaire couvre l'ensemble du cycle de vie d'un ouvrage depuis la fabrication des matériaux jusqu'à la déconstruction et au recyclage, en passant par la planification, la conception et l'exploitation. Nous nous appuyons sur les principes «Réduire, Réutiliser, Recycler» (Reduce, Reuse, Recycle) et développons des produits qui répondent à ces exigences.



AIRIUM®
AIRIUM® est un matériau isolant minéral, et donc ignifuge, entièrement recyclable et résistant à la moisissure ainsi qu'aux nuisibles. L'isolant est fabriqué directement sur place, à l'aide d'une installation de production mobile, dans la densité et la quantité souhaitées, afin d'éviter déchets et chutes.

Béton précontraint au carbone CPC®
La technologie CPC® consiste à armer les dalles en béton à l'aide de minces torons de carbone précontraints. Par rapport au béton armé traditionnel, les panneaux CPC® sont trois à quatre fois plus fins et donc plus légers.

Les panneaux CPC® peuvent être réutilisés après usage. Les grands éléments en CPC® (p. ex. balcons) peuvent être découpés lors de la déconstruction en nouveaux composants plus petits (p. ex. tabliers de ponts).

Système de plancher Rippmann sur le pavillon HiLo du Laboratoire fédéral d'essai des matériaux et de recherche (EMPA).

Système d'enduit isolant FOME®

FOME® repose sur la technologie brevetée AIRIUM® de Holcim, qui consiste à faire mousser le matériau minéral directement sur le chantier. Appliqué à la verticale dans ce système d'enduit isolant, AIRIUM® protège les façades contre les intempéries et améliore l'efficacité énergétique du bâtiment. Cet isolant innovant à base de ciment peut être démantelé. Entièrement minéral, il peut, après utilisation, être incorporé dans du ciment, du béton ou du FOME® renouvelé.

Ductal®

Ductal® permet une rénovation en profondeur avec peu de matériaux, offrant ainsi une alternative au remplacement par un ouvrage neuf. En prolongeant la durée de vie de l'ouvrage, on applique le principe de réutilisation et on évite sa déconstruction.

Ductal® est un béton fibré à ultra-hautes performances (BFUP) capable de prolonger la durée de vie des ouvrages et de les protéger contre l'usure et les agressions chimiques. Il se distingue par sa très haute résistance à la compression et à la traction, et par sa durabilité.

ECOPact®

Fabriqués à partir d'un ciment sobre en ressources, les bétons ECOPact® sont durables et à faible empreinte carbone. Nous distinguons:

- ECOPact®, béton composé de granulats naturels
- ECOPact®+, béton composé de granulats recyclés
- ECOPact® Recarb, béton composé de granulats recyclés et carbonatés

Système de plancher Rippmann

Il s'agit d'un système de plancher de construction légère, doté d'une géométrie optimisée: le béton n'est utilisé que là où il est nécessaire d'un point de vue statique, ce qui réduit considérablement les émissions de CO_2 et la consommation de matériaux.

Développé par VAULTED AG (spin-off de l'ETH Zurich), ce système est mis en œuvre dans le cadre du projet CreaTower I, en collaboration avec Holcim et alphabeton AG. L'alliance de la conception intelligente de VAULTED et du béton durable ECOPact®+ de Holcim permet d'économiser 50 % de matériaux et de réduire l'empreinte carbone de 80 %.

Smart Crusher

Le Smart Crusher transforme le béton de démolition en matériaux de construction recyclés, bouclant ainsi le cycle des matériaux (voir pages 27 à 28).

ÉCONOMIE CIRCULAIRE
RÉUTILISATION DES MATÉRIAUX MINÉRAUX

Nous abordons l'économie circulaire dans sa globalité: il ne s'agit pas seulement de recycler, mais d'assurer la réutilisation systématique des matériaux minéraux dans des applications à forte valeur ajoutée, afin de préserver les matières premières primaires, réduire les déchets mis en décharge et boucler le cycle des matériaux.

Afin de promouvoir notre économie circulaire, nous misons sur les champs d'action suivants:

- **Maximisation du recours aux matières premières secondaires**
- **Augmentation de la part de ciments et bétons respectueux des ressources**
- **Intensification de l'utilisation de granulats recyclés dans notre gamme de granulats et bétons**

1 million de tonnes

de matériaux minéraux intégrés dans l'économie circulaire

En 2025, nous avons traité et valorisé plus d'un million de tonnes de matériaux de construction circulaires. Il s'agit de ressources de grande qualité issues de la déconstruction de bâtiments et d'infrastructures, ou encore de matériaux d'excavation minéraux provenant de chantiers. Grâce à la valorisation ciblée de ces ressources diversifiées, nous bouclons les cycles des matériaux et réduisons sensiblement notre dépendance vis-à-vis des matières premières primaires.

D'ici 2030, nous prévoyons de quasiment doubler notre utilisation de matériaux de construction circulaires par rapport à 2025.

300 000 tonnes

Utilisation de matières premières alternatives plutôt que naturelles

Dans nos cimenteries, nous valorisons différents déchets minéraux comme substituts aux matières premières conventionnelles. Cela présente deux avantages: d'une part, la quantité de matières premières primaires extraites en carrière est réduite; d'autre part, cela permet de valoriser des déchets qui seraient sinon mis en décharge. Il s'agit notamment de terres d'excavation polluées, de résidus de filtration issus d'installations de recyclage ou encore de déchets de déconstruction.

Dans nos ciments Susteno ou ECOPlanet®, des granulats mixtes de haute qualité issus de la démolition et traités avec le plus grand soin sont intégrés comme composants minéraux afin de réduire la part de clinker traditionnel.

18 %

Part de ciments économes en ressources dans notre gamme de produits (p. ex. ECOPlanet®)

À l'instar du ciment Susteno, la gamme ECOPlanet® repose sur la technologie ECOCycle®. Notre gamme ECOPlanet® répond à des exigences particulièrement élevées en matière de réduction du CO_2. Dans le premier ciment de cette catégorie, le clinker est remplacé par des granulats mixtes de haute qualité issus de la déconstruction de bâtiments, ainsi que par du laitier de haut-fourneau. Cela permet d'économiser environ 31 % de CO_2 par rapport à un CEM II/A et environ 42 % par rapport à un CEM I, tout en maintenant des performances équivalentes. De plus, ECOPlanet® contient des argiles calcinées comme composant secondaire.

KBOB et ecobau recommandent ECOPlanet® en première priorité. Il s'impose ainsi comme le choix privilégié pour les projets Minergie (A-/P-)ECO. Lorsque le ciment ECOPlanet® est utilisé pour les types de béton de bâtiments CAN A et CAN C, on peut atteindre, en tenant compte des distances de transport habituelles des composants du béton et d'une composition de béton comparable, des valeurs GWP d'environ 130 kg de CO_2/m^3 pour le CAN A et d'environ 140 kg de CO_2/m^3 pour le CAN C.

Recycling Center Ostschweiz AG – Installation de valorisation des matériaux d'excavation et de déconstruction

500 000 tonnes

de granulats circulaires pour le secteur de la construction

Les bétons élaborés à partir de granulats recyclés mobilisent des ressources spécifiquement valorisées, en remplacement du gravier naturel et du sable. La majeure partie de ces matériaux provient de déchets de déconstruction en béton et de matériaux de déconstruction mixtes, complétée par des granulats de haute qualité issus du traitement au sein de nos installations de lavage de déblais et de sols.

En 2025, Holcim Suisse a géré une quantité significative de granulats recyclés. Ces matières premières secondaires à haute valeur ajoutée sont, d'une part, directement réintégrées dans notre production de béton. D'autre part, nous approvisionnons le marché et accompagnons nos partenaires dans la réalisation de projets d'infrastructure et de génie civil durables grâce à des matériaux revalorisés (déchets de déconstruction en béton, gravats mixtes, grave de recyclage ou encore ballast ferroviaire recyclé).

13 %

Part de bétons économes en ressources dans notre gamme (bétons recyclés normés, y c. ECOPact®+)

Notre béton recyclé ECOPact®+ illustre parfaitement la réintégration de matières premières secondaires de haute qualité dans notre production de béton. Il intègre une part significative de granulats de béton recyclés. Grâce à l'utilisation d'ECOPact®+, nous apportons un soutien majeur aux maîtres d'ouvrage et aux concepteurs pour répondre aux exigences des standards de durabilité modernes, tels que la certification Minergie-Eco.

> 200 000 tonnes

de matériaux minéraux intégrés dans des mesures de recultivation et d'aménagements techniques

Tous les matériaux minéraux ne peuvent pas être réutilisés dans la fabrication de matériaux de construction. Dans ce cas, nous misons sur la valorisation matière dans le cadre de la recultivation et d'aménagements techniques.

En complément de la production de matériaux de construction, nous contribuons de manière essentielle à l'aménagement du paysage grâce à une gestion ciblée des flux de matières minérales destinées à la recultivation. Les matériaux d'excavation non pollués, en particulier, sont valorisés dans nos installations pour le remodelage du terrain ou la construction d'ouvrages fonctionnels. Cette approche soutient activement les objectifs locaux de protection de la nature et favorise un développement territorial efficient dans la gestion des ressources.

OBJECTIFS POUR NOS PRODUITS PRÉSERVANT LES RESSOURCES

«EN TANT QUE DÉVELOPPEUSE DE PRODUITS CHEZ HOLCIM, J'OPTIMISE LES FORMULATIONS POUR UNE MEILLEURE PRÉSERVATION DES RESSOURCES. GRÂCE À L'UTILISATION DE MATÉRIAUX ISSUS DE LA DÉCONSTRUCTION, NOUS PRÉSERVONS ACTIVEMENT LES MATIÈRES PREMIÈRES COMME LE CALCAIRE ET LA MARNE.»

CATHLEEN HOFFMANN
Ingénieure produit chez Holcim Suisse

SMART CRUSHER
INNOVATION DANS L'INDUSTRIE SUISSE DES MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION

Le Smart Crusher apporte une réponse concrète à un enjeu majeur de notre secteur: la gestion des déchets issus des déconstructions. Aujourd'hui encore, les gravats sont souvent grossièrement broyés pour servir de remblai ou être réutilisés dans la construction routière. Le Smart Crusher sépare soigneusement le béton en ses composants d'origine. Ce qui était considéré comme un déchet redevient ainsi une matière première à haute valeur ajoutée.

Qu'est-ce que l'urban mining et quel rôle y joue le Smart Crusher?
L'urban mining désigne le processus ciblé de récupération, de traitement et de réutilisation des matériaux issus du bâtiment à la fin de leur cycle de vie. Au lieu de mettre en décharge ou d'incinérer les précieuses ressources issues du bâti (béton, brique, acier, cuivre, aluminium), les villes sont désormais exploitées comme les gisements de matières premières de demain. L'objectif principal est de préserver les ressources naturelles limitées et de réduire les émissions de CO_2 dans le secteur de la construction.

C'est là qu'intervient le Smart Crusher: il sépare minutieusement le béton déconstruit en ses composants d'origine, que ce soit dans nos centres de recyclage ou directement sur le chantier. Cette approche technologique concrétise le principe de l'urban mining et évite le downcycling: les matériaux de déconstruction récupérés des bâtiments, des ponts ou d'autres ouvrages en béton ne sont pas transformés en produits de moindre valeur, mais réintègrent le cycle de production sous forme de matières premières secondaires de haute qualité.

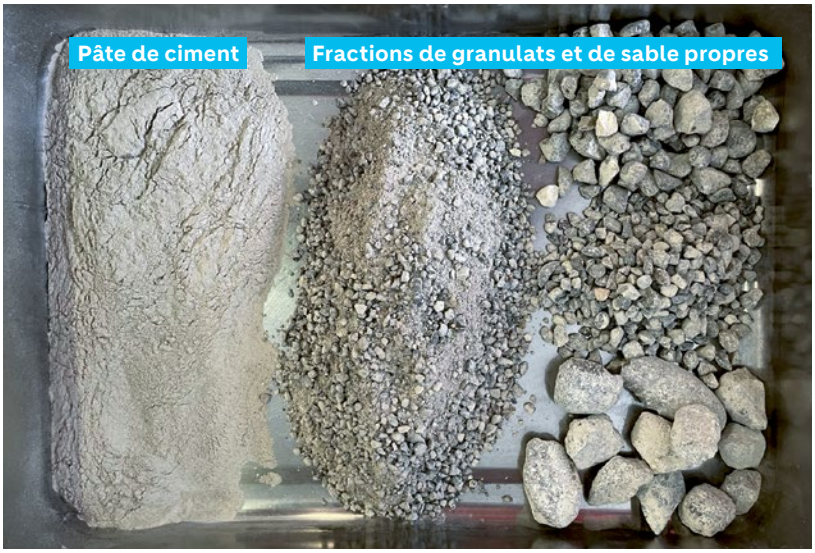
Quelle est l'innovation du Smart Crusher?
Les technologies de concassage conventionnelles broient le béton en granulats. Lors de ce processus, la pâte de ciment durcie reste collée aux granulats et est réintroduite dans le béton recyclé sous forme de matériau poreux. C'est précisément là qu'intervient le Smart Crusher. Grâce à un procédé breveté, cette technologie sépare et nettoie les fractions de granulats. Elle produit ainsi des granulats libérés de la pâte de ciment et permet de récupérer cette dernière séparément.

Fraction de granulats recyclée (issue du Smart Crusher)

CHRISTOPHE BERSET
Responsable Ventes Ciment Suisse alémanique et Solutions spéciales chez Holcim Suisse

«Le Smart Crusher constitue une avancée majeure vers une économie circulaire. En transformant le béton déconstruit en nouvelles matières premières, il boucle le cycle des matériaux. Cette innovation préserve les ressources, réduit le volume de déchets et diminue les émissions de CO_2.»

SMART CRUSHER
DE NOUVELLES MATIÈRES PREMIÈRES À PARTIR DE MATÉRIAUX USAGÉS

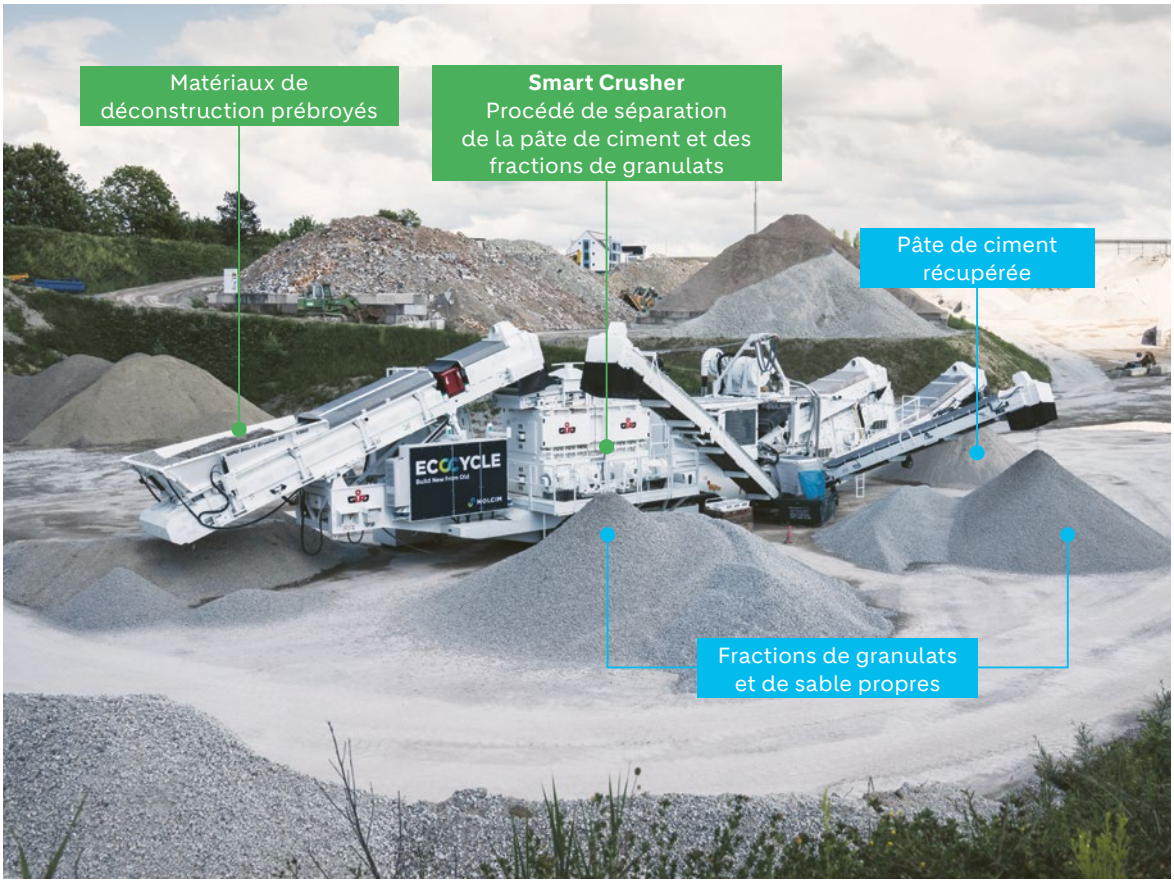


Le Smart Crusher produit plusieurs matériaux valorisables:

1. Des granulats nettoyés (granulats et sable), directement réintégrés dans la fabrication de béton frais ou de matériaux de construction.

2. Des fractions fines riches en ciment. Ces composants fins contiennent notamment la pâte de ciment durcie issue du béton de déconstruction. Ils peuvent remplacer des matières premières ou des composantes du clinker dans la fabrication du ciment, réduisant ainsi les émissions de CO_2 et la consommation d'énergie.

3. Le Smart Crusher peut également être utilisé pour concentrer les polluants dans la fraction fine, afin de les traiter thermiquement dans le four en cimenterie.



En savoir plus sur le **Smart Crusher**

BOUCLER LA BOUCLE

Un levier essentiel est le cotraitement dans nos fours à ciment.

L'avenir de la construction sera circulaire ou ne sera pas. François Girod, Directeur Économie Circulaire chez Holcim Suisse, explique comment Holcim promeut l'économie circulaire et quels obstacles subsistent sur la voie d'une circularité totale dans la construction en Suisse.

Quels sont les principaux défis de Holcim Suisse en matière d'économie circulaire?
Notre priorité est de réduire au maximum l'extraction de matières premières naturelles pour ménager nos sites d'extraction et préserver le paysage. En même temps, nous devons aussi réduire l'empreinte carbone de nos produits. Ce double objectif nous pousse à recycler le plus possible de déchets de déconstruction et à développer des formulations de ciment et de béton à faible empreinte carbone.

Quels leviers Holcim Suisse actionne-t-elle pour fermer la boucle des matériaux?
Un levier essentiel est le cotraitement dans nos fours à ciment. Nous valorisons thermiquement des déchets combustibles, tandis que la fraction minérale l'est en tant que matière première. Cela préserve les ressources naturelles, évite la mise en décharge et diminue notre recours aux énergies fossiles.

Pour ménager les ressources primaires et réduire nos émissions de CO_2, nous diminuons aussi la part de clinker dans nos ciments. Le clinker est remplacé par des matériaux issus de la déconstruction et par des alternatives à moindre émission comme les argiles calcinées. Nous assurons leur valorisation de haute qualité, que ce soit sous forme de granulats mixtes pour le ciment ou de granulats recyclés pour le béton.

Que faut-il pour que la construction circulaire devienne la norme à l'échelle nationale?
En Suisse, 85% du béton de déconstruction est recyclé, mais souvent dans des applications à faible valeur ajoutée, comme les sous-couches de route. Nous préférerions voir ce matériau utilisé dans le bâtiment. Pour atteindre cet objectif, il convient d'instaurer des réglementations et des incitations encourageant l'utilisation de matériaux recyclés selon une hiérarchie de valorisation des déchets afin d'éviter le downcycling. Enfin, il est indispensable de former l'ensemble des professionnels de la construction à l'écoconception pour faire du chantier circulaire une réalité.

FRANÇOIS GIROD
Directeur Économie Circulaire
chez Holcim Suisse

En tant que responsable laboratoire à partir de 2004, puis directeur de la cimenterie d'Éclépens entre 2010 et 2025, François Girod façonne Holcim Suisse depuis plus de 20 ans. Aujourd'hui, il met toute son expertise au profit des projets stratégiques d'économie circulaire de l'entreprise.

ENVIRON-NEMENT ET RESSOURCES

«LA RENATURATION DE LA CARRIÈRE DE GABENCHOPF MONTRE COMMENT L'EXTRACTION DES MATIÈRES PREMIÈRES CRÉE DES HABITATS TEMPORAIRES DEVENUS TRÈS RARES DANS NOS PAYSAGES MODERNES, SOUVENT TROP ‹ORDONNÉS›.»

SONJA KELLER
Responsable Qualité et Environnement,
Cimenterie de Siggenthal, Holcim Suisse

Carrière du Gabenchopf, Cimenterie de Siggenthal

ENVIRONNEMENT ET RESSOURCES

La production de ciment et d'autres matériaux de construction entraîne un impact temporaire sur la nature et le paysage. Pour compenser cette empreinte, nous créons des habitats de substitution bénéfiques pour de nombreuses espèces animales et végétales, dont certaines sont rares et menacées.
La réduction de notre consommation d'eau figure également parmi nos priorités.

Dans les carrières et gravières où nous extrayons pierres, sable, gravier, marne ou calcaire, nous procédons à la remise en état des sites. À cette fin, nous élaborons des plans de renaturation avec les autorités compétentes, les associations de protection de la nature et les experts en environnement. Toutes ces surfaces font l'objet d'une renaturation en fin d'extraction. Cependant, déjà durant la phase d'exploitation, nous mettons en œuvre de nombreuses mesures d'accompagnement et de revalorisation écologiques en faveur de la biodiversité.

SEBASTIAN BENNER
Chef de projet Approvisionnement en matières premières, Holcim Central Europe West (CEW)

«Nous accordons une grande importance à la gestion responsable des sites exploités. La planification, la mise en œuvre et le suivi des nombreuses mesures d'accompagnement écologiques s'effectuent en étroite collaboration avec les communes, les cantons, les bureaux d'étude spécialisés et les ONG. Notre objectif n'est pas seulement de limiter ou de compenser les impacts liés à l'extraction des matières premières, mais aussi de créer une plus-value écologique à long terme grâce à une gestion ciblée de la biodiversité.»

RENATURATION DANS LA PRATIQUE

Ancrage local au service de la biodiversité
Dans le cadre d'une extension de la carrière du Mormont (VD), environ 6000 chênes ont été plantés en 2010 sur le plateau de La Birette, en collaboration avec le Service forestier vaudois. Les terres végétales locales, prélevées lors de l'extension de la carrière, ont servi à renforcer la couche de terre du plateau et à poser ainsi les bases d'une croissance saine de la forêt.

La particularité du projet: au lieu de recourir à des plants externes, ce sont des glands récoltés directement sur la colline du Mormont qui ont été utilisés. Cela a permis de garantir une adaptation parfaite des arbres aux conditions locales. Aujourd'hui, environ 15 ans plus tard, on peut admirer le résultat: la forêt, avec ses 6000 chênes, prospère dans son nouvel environnement.

«6000 chênes» au Chemin du Mormont

Biodiversité en carrière
Grâce à d'importantes mesures de renaturation mises en œuvre dans nos carrières, et ce dès le début des activités d'extraction, nos équipes créent des habitats précieux pour la faune et la flore. La carrière du Gabenchopf, par exemple, est devenue au fil des ans un refuge pour les espèces animales et végétales menacées du Jura argovien. En témoignent la présence d'une importante population de crapauds accoucheurs, de nombreux sonneurs à ventre jaune, qui comptent parmi les espèces d'amphibiens les plus menacées du pays, ainsi que l'un des plus grands troupeaux de chamois de Suisse observés à cette altitude.

Les chamois trouvent refuge dans la carrière du Gabenchopf pour y mettre bas

BIODIVERSITÉ
UNE DIVERSITÉ MAXIMALE

Nos sites d'extraction sont bien plus que de simples sources de matières premières: ils constituent de précieux refuges écologiques. Alors que le milieu environnant fait souvent l'objet d'une exploitation intensive, nos carrières et gravières offrent, grâce à leurs sols bruts pauvres en nutriments, leurs parois rocheuses et leurs plans d'eau stagnante, des habitats secondaires rares pour les espèces menacées. De plus, elles offrent de nombreuses niches écologiques et peuvent servir de «biotopes relais» importants, contribuant ainsi à la mise en réseau régionale des espaces naturels.

Afin de favoriser la biodiversité sur nos sites, nous poursuivons les objectifs suivants:

- **Mise en œuvre d'une feuille de route pour la biodiversité: l'ensemble de nos sites d'extraction et zones industrielles font l'objet d'une évaluation afin d'identifier leur potentiel de valorisation écologique, au-delà des exigences réglementaires.**
- **Sur cette base, des mesures de soutien appropriées sont mises en œuvre progressivement.**

Holcim s'est fixée pour objectif de produire un impact positif mesurable sur la biodiversité d'ici 2030. À cette fin, nous utilisons une méthode scientifique spécialement mise au point en collaboration avec l'UICN (Union Internationale pour la Conservation de la Nature), appelée BIRS (Biodiversity Indicator and Reporting System). En 2024, des mesures de référence (baseline) ont été effectuées sur tous nos sites d'exploitation. Une comparaison des indicateurs identifiés avec ceux de 2030 nous permettra de démontrer nos progrès.

2021

Développement de méthodes et d'outils sur

4 sites

Des études pilotes menées sur quatre sites ont permis d'élaborer des méthodes et des outils pour identifier et mettre en œuvre de manière durable des opportunités de valorisation écologique.

2025

Mesures de revalorisation identifiées sur

25 sites

Pour un total de 25 sites d'exploitation et 13 zones industrielles, nous avons identifié et rassemblé des mesures de valorisation potentielles. Nombre d'entre elles ont depuis lors été mises en œuvre. Parallèlement, un suivi régulier des résultats est effectué, permettant de décider de mesures complémentaires si nécessaire.

Objectif 2050

80 %

de nos sites présentent, après exploitation, une valeur de biodiversité supérieure à la situation initiale

Grâce à la mise en œuvre continue de différentes mesures, nous réaliserons d'ici 2030 des progrès mesurables[1] sur la grande majorité de nos sites. D'ici 2050, environ 80 % de nos sites d'extraction devraient présenter, sur le long terme, une valeur biodiversité supérieure à celle observée avant le début des activités.

[1] Pour de nombreuses mesures, les progrès mesurables ne peuvent être quantifiés que sur une période prolongée. C'est pourquoi seuls des objectifs qualitatifs sont présentés ici.

EAU
AUSSI PEU QUE POSSIBLE

L'eau est irremplaçable dans la fabrication des matériaux de construction, qu'il s'agisse de refroidir les installations et les gaz d'émission lors de la fabrication du ciment, ou de laver et traiter le gravier et le sable. Une utilisation parcimonieuse de l'eau douce et un recyclage efficace de l'eau font donc partie intégrante de notre stratégie de durabilité.

Nous nous concentrons sur le champ d'action suivant:

- **Réduction de la consommation d'eau douce dans nos cimenteries, gravières et centrales à béton**

Toutes nos centrales à béton disposent d'un système de recyclage permettant de traiter les eaux résiduelles et de lavage, afin de les réintroduire dans le processus de production. De plus, nous appliquons une gestion rigoureuse de l'eau, appuyée par des indicateurs clairs et des mesures ciblées pour réduire notre consommation.

Réduction de la consommation d'eau douce
Dans nos cimenteries, l'eau douce est utilisée à des fins de refroidissement. En raison du potentiel d'économies dans ce domaine, nous mettrons en œuvre dès 2026 un plan d'action ciblé, axé sur une meilleure régulation des flux d'eau de refroidissement et sur un renforcement du recyclage de l'eau. Nous voulons ainsi réduire significativement les prélèvements d'eau dans nos cimenteries à l'avenir.

2021
4.1 mio de m³

2025
3.7 mio de m³
Consommation d'eau douce

Objectif 2030
3.7 mio de m³

«EN 2025, NOUS AVONS DÉJÀ ATTEINT NOTRE OBJECTIF 2030. NOUS ENTENDONS TOUTEFOIS RÉDUIRE ENCORE DAVANTAGE NOS PRÉLÈVEMENTS D'EAU D'ICI 2030 GRÂCE À DES MESURES CONCRÈTES DANS NOS CIMENTERIES.»

THOMAS RICHNER
Directeur Environnement,
Holcim Central Europe West (CEW)

NACHHALTIG
UNTERWEGS
MIT E-POWER
HUGELSHOFER

PERSONNEL ET SOCIÉTÉ

«LORSQU'ON M'A PROPOSÉ CETTE PLACE D'APPRENTISSAGE À L'ISSUE DE MON STAGE D'OBSERVATION, J'AI ACCEPTÉ SANS HÉSITER. APRÈS L'OBTENTION DE MON CFC, J'AI EU L'OPPORTUNITÉ DE POURSUIVRE MON DÉVELOPPEMENT PERSONNEL AU SEIN DE L'ENTREPRISE.»

NIKOLA JANCHEV
Collaborateur Approvisionnement, Cimenterie d'Éclépens, Holcim Suisse

PERSONNEL ET SOCIÉTÉ

Nous renforçons notre impact au-delà de notre cœur de métier en investissant dans la sécurité, le développement et la diversité de notre personnel, tout en assumant nos responsabilités envers la société. Sur tous nos sites en Suisse, nous favorisons la création de valeur régionale, entretenons le dialogue avec les communes, et nous engageons dans des projets qui soutiennent l'environnement, l'éducation et le progrès social.

NOTRE PERSONNEL CONSTITUE NOTRE PLUS PRÉCIEUX CAPITAL

Nous réunissons plus de 100 métiers différents et travaillons ensemble à travers les générations. L'une de nos priorités est de soutenir la jeune génération: nous formons des apprenti·e·s dans différents domaines et menons un programme destiné aux jeunes diplômé·e·s intitulé «GLOWH» (Graduate Learning Opportunities with Holcim). Il leur offre la possibilité d'acquérir une première expérience pratique à la sortie de leurs études et d'obtenir un aperçu des différentes facettes d'une entreprise industrielle comme la nôtre.

«Mon parcours au sein du programme GLOWH m'a offert une vision précieuse des différents secteurs d'activité et sites de l'entreprise. Aujourd'hui, je mets à profit ces connaissances et mon réseau interne au service de l'approvisionnement en matières premières de la région Suisse centrale.»

VERONIQUE SIEBER
Responsable Approvisionnement en matières premières pour la Suisse centrale, Holcim Suisse

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Dans l'industrie en particulier, prendre la durabilité au sérieux, exige une vision globale. La sécurité n'y est pas un sujet à part, mais fait partie intégrante d'un système résilient et pérenne.

Notre gestion et notre culture de la sécurité reposent sur l'engagement quotidien de toutes et tous. L'équipe de direction ne fait pas exception: chaque mois, nous nous rendons dans nos usines afin de relever les défis aux côtés de nos collègues et d'apprendre les uns des autres.

Grâce à notre stratégie «Ambition Zero», qui vise à réduire à zéro les atteintes aux personnes et à l'environnement, nous encourageons une prise de conscience chez nos collaboratrices et collaborateurs et nos fournisseurs pour instaurer une culture où le travail en toute sécurité et la protection de l'environnement sont des réflexes naturels.

PROJETS AVEC LES HAUTES ÉCOLES

Nous misons sur un dialogue étroit avec des institutions de premier plan telles que l'ETH, l'EPFL, l'HSG, notamment grâce à notre partenariat avec l'Industrial Club de l'Université de Saint-Gall. Nous sommes ouverts à divers formats de collaboration, allant de l'accompagnement à la réalisation d'études de projet communes. Cette collaboration nous apporte un regard extérieur précieux et nous aide à comprendre comment les jeunes talents appréhendent les enjeux de la durabilité ainsi que notre rôle au sein de la société.

«Nous avons déjà mené à bien plusieurs projets avec des étudiant·e·s de l'EPFL. Cette collaboration nous permet de confronter la théorie aux réalités du terrain et aux exigences de nos projets. C'est un échange pragmatique qui nous aide à rester connectés aux nouvelles approches académiques tout en formant la relève de notre secteur.»

YVAN AUBORD
Directeur du site d'Aigle,
Holcim Suisse

1500
collaborateurs et collaboratrices

45
apprenti·e·s

40
nationalités

60
sites en Suisse

HOLCIM SPIRIT PURPOSE PEOPLE PERFORMANCE

growth starts with us

Notre nouvelle stratégie: Holcim Spirit
Depuis 2024, la nouvelle stratégie «Holcim Spirit» des Ressources Humaines s'applique à l'ensemble du Groupe, et donc à Holcim Suisse. Purpose, People et Performance sont les piliers de notre «esprit» commun et constituent le fondement même de notre identité chez Holcim. Notre raison d'être (Purpose) consiste à bâtir, grâce à la durabilité et à l'innovation, un avenir où il fait bon vivre. Sur cette base, nous développons activement les talents, valorisons la diversité et impliquons pleinement nos collaboratrices et collaborateurs dans cette transformation.

RELEVER LES DÉFIS AUX CÔTÉS DES START-UP

Les défis environnementaux se relèvent mieux ensemble. En collaboration avec la start-up suisse ALIEN Limited, nous nous attaquons à la prolifération de la moule quagga, une espèce exotique envahissante présente dans les lacs suisses. ALIEN Limited a développé la première technologie robotique permettant d'aspirer efficacement les moules quagga dans les zones à enjeux, notamment aux abords des conduites lacustres en charge de l'approvisionnement en eau potable et en énergie hydrothermique, et un procédé de transformation permettant la création d'une valorisation matière et d'une valorisation énergétique. Comment contribuons-nous à cette solution? Les coquilles de moules constituent une alternative régénératrice et durable au calcaire de carrière pour la production de ciment. Ensemble, nous transformons ainsi un défi environnemental en solution.

«Pour nous, l'invasion de la moule quagga n'est pas une impasse écologique, mais un véritable catalyseur du changement. Nous avons exploré une idée audacieuse: et si une menace pour nos écosystèmes devenait le moteur de la régénération de demain? En transformant les coquilles de moules quagga en une alternative renouvelable au calcaire, nous initions une économie circulaire inédite. Le rôle de pionnier de Holcim en matière d'économie circulaire et sa capacité à transformer les défis en opportunités s'inscrivent parfaitement dans la vision d'ALIEN Limited.»

CAROLE FONTY
PDG et fondatrice ALIEN Limited

Le projet de conservation de la nature mené avec BirdLife sur le site de Zeiningen

COLLABORATION AVEC BIRDLIFE

Holcim Suisse et BirdLife mettent en œuvre un projet de conservation novateur à Zeiningen (AG). Sur une surface de 67 000 m², des habitats pour les oiseaux et les amphibiens voient le jour.

«La nouvelle zone dédiée à la biodiversité, créée grâce à la collaboration fructueuse avec l'entreprise Holcim, est très précieuse. Elle se trouve dans une zone que BirdLife Suisse et l'association locale BirdLife Natur- und Vogelschutz Möhlin valorisent et entretiennent depuis des années dans le cadre du projet «Biodiversité dans le Melerfeld». Le bilan indique une légère augmentation du nombre d'alouettes des champs, de pies-grièches écorcheurs et de bruants jaunes. Nous espérons vivement que cette belle dynamique se poursuivra dans le cadre de notre collaboration avec Holcim. Les signes sont très encourageants!»

LUKAS MERKELBACH
Chef de projet gravière «Chis» à Zeiningen pour BirdLife Suisse

Journée portes ouvertes de la gravière de Brunnen, septembre 2025

Salle d'exposition de la cimenterie de Siggenthal

Lors de la journée annuelle Découvrir le ciment, les élèves de 3e et 4e année primaire de Trimmis, Zizers et Untervaz plongent dans l'univers de la cimenterie d'Untervaz

NOUS FAISONS PARTIE DE LA VIE LOCALE

Nos cimenteries, gravières et centrales à béton font partie intégrante de la vie locale. C'est pourquoi nos responsables d'usine s'attachent à soutenir des projets locaux et durables. Nos sites font régulièrement des dons à des associations issues de domaines très variés: sport, culture, éducation, santé, etc.

De plus, nous tenons à entretenir le dialogue avec notre voisinage et à l'informer des projets de nos usines. C'est pourquoi nous invitons régulièrement les communes voisines à visiter nos usines, par exemple à l'occasion d'une journée portes ouvertes. Pour en savoir plus sur nos projets, vous pouvez également consulter notre magazine «Focus circularité», consacré à nos activités dans les domaines de la décarbonation, de l'économie circulaire et de la biodiversité.

En savoir plus sur
nos cimenteries

GLOSSAIRE
LA DURABILITÉ DE A À Z

Argile calcinée
Dans la fabrication du ciment, l'argile calcinée peut remplacer une partie du clinker. L'argile est chauffée à une température comprise entre 650 et 800 °C, ce qui entraîne une modification de sa structure minérale et la rend réactive. Cette température de calcination est nettement inférieure à celle requise pour la production du clinker de ciment classique, qui se forme à environ 1450 °C.

Catalogue des articles normalisés CAN
Selon la norme suisse SN EN 206, le béton de type CAN A se destine aux éléments intérieurs soumis à des exigences environnementales modérées; le CAN C aux éléments extérieurs.

Clinker
Le clinker constitue le principal composant des ciments classiques, mais aussi l'étape la plus énergivore de leur fabrication. Il est produit à partir de calcaire et de marne, qui sont cuits dans un four rotatif à environ 1450 °C.

Décarbonation
Pour Holcim Suisse, la décarbonation consiste à réduire les émissions de gaz à effet de serre (scope 1, 2 et 3). Nous nous engageons à réduire notre empreinte carbone sur l'ensemble de nos activités afin de devenir une entreprise zéro émission nette d'ici 2050. Notre démarche repose sur des objectifs fondés sur la science (SBTi) compatibles avec la trajectoire de 1,5 °C de l'Accord de Paris.

Downcycling
Dans le secteur de la construction, le «downcycling» désigne le recyclage ou la réutilisation de matériaux qui entraîne une perte de qualité, de pureté ou de valeur fonctionnelle par rapport au matériau d'origine. Le matériau perd ainsi sa fonction porteuse d'origine. Holcim Suisse s'engage à lutter contre ce phénomène en réintroduisant les matériaux issus de la déconstruction dans un cycle de production de haute qualité.

Économie circulaire
Pour Holcim Suisse, l'économie circulaire désigne le processus visant à boucler les cycles des matériaux de construction. La transformation industrielle des matériaux issus de la déconstruction en matériaux de construction de qualité et la promotion de la réutilisation des matériaux permettent de préserver les ressources naturelles, de réduire le volume des décharges et de minimiser l'énergie grise des ouvrages. L'utilisation rationnelle et efficace des ressources contribue également à l'économie circulaire (exemples: CPC® et RFS).

Émissions nettes
Les émissions nettes comprennent toutes les émissions directes provenant des matières premières et des combustibles, à l'exception de celles provenant des combustibles alternatifs.

Granulats mixtes
Les granulats mixtes sont des granulats obtenus à partir du traitement de déchets minéraux. Ils proviennent de la déconstruction de bâtiments et se composent d'un mélange de divers matériaux minéraux tels que le béton, les briques, et les tuiles.

Potentiel de réchauffement global (Global Warming Potential)
Potentiel de réchauffement global selon la norme SN EN 15804+A2. Ces valeurs concernent les modules A1 à A3 (phase de fabrication: approvisionnement en matières premières, transport et fabrication). La valeur GWP prend en compte tous les gaz à effet de serre pertinents et convertit leur impact climatique en équivalent CO_2.

Protection de l'air
La protection de l'air consiste à réduire les émissions liées aux processus de production grâce à des technologies de filtration, d'absorption ou de réduction, par exemple pour les oxydes d'azote. Il s'agit de garantir la qualité de l'air sur les sites de production, et de respecter les exigences de l'Ordonnance sur la protection de l'air (OPair) ainsi que la convention sectorielle sur les NOx de l'industrie cimentière grâce à des mesures techniques innovantes.

Scope 1
Émissions directement générées par les processus d'exploitation (calcination et combustion dans la production de ciment, production d'électricité, granulats, activités liées au béton prêt à l'emploi).

Scope 2
Émissions indirectes liées à la production d'électricité achetée.

Scope 3
Toutes les autres émissions indirectes issues de la chaîne de valeur (biens et services achetés, activités liées aux combustibles et à l'énergie, transport et distribution en amont [upstream], transport et distribution en aval [downstream], transformation des produits vendus, traitement en fin de vie des produits vendus, investissements [joint-ventures]).

Substituts de clinker
Les substituts de clinker sont des matériaux de substitution minéraux de qualité (composés de déblais recyclés, d'argiles calcinées et de sous-produits industriels) qui réduisent la proportion de clinker de ciment dans le produit final. Ils constituent la base des produits circulaires à faible empreinte carbone (p. ex. Susteno ou ECOPact®).

Taux de substitution thermique (TSR)
Le taux de substitution thermique indique en pourcentage la part de l'énergie thermique (énergie nécessaire au chauffage du four rotatif) qui est couverte, lors de la fabrication du ciment, par des combustibles alternatifs issus de déchets.

Un TSR de 95% signifie par exemple que 95% de l'énergie thermique nécessaire provient de combustibles alternatifs et seulement 5% de combustibles fossiles traditionnels comme le charbon.

Cela permet de réduire considérablement les émissions de CO_2 tout en préservant les ressources naturelles et en proposant des solutions de valorisation des déchets.

Zéro net
«Zéro net» signifie que nous n'émettons pas plus de gaz à effet de serre que nous n'en retirons simultanément de l'atmosphère. Nous parvenons ainsi à un équilibre. Pour compenser les émissions résiduelles inévitables, le captage, l'utilisation et le stockage de CO_2 sont indispensables.

Mentions légales

Édition et rédaction
Holcim (Suisse) SA
Hagenholzstrasse 83
8050 Zurich
Suisse
+41 58 850 68 48
communications-ch@holcim.com
holcim.ch

Conception graphique, illustrations et réalisation
Source Associates AG, Zurich

Photos
Daniel Hager (projet Flame p. 14, p. 17) | Valentin Studerus (p. 20/21) | Roman Keller, S. 23 (Rippmann Floor System) | biol conseils (p. 33, 6000 chênes) | Steffen (p. 33, chamois) | Roger Forrer (p. 40, projet de conservation de la nature avec BirdLife) | Caroline Staeger (p. 41, salle d'exposition de la cimenterie de Siggenthal)

Mentions légales
Ce rapport contient des déclarations prospectives fondées sur des hypothèses et des prévisions actuelles. En raison des risques liés au marché, des changements réglementaires et d'autres incertitudes, les résultats réels peuvent différer de ces prévisions. Holcim n'est pas tenue de mettre à jour ces déclarations ultérieurement.

Les données relatives à la durabilité ont été établies avec le plus grand soin. Toutefois, certains indicateurs reposant sur des modèles, des estimations ou des données provenant de tiers, Holcim ne garantit ni leur exactitude, ni leur exhaustivité ou leur actualité absolue.

Ce document est fourni à titre purement informatif. Il ne constitue ni une offre ni une recommandation d'achat ou de vente de titres Holcim et ne saurait servir de base à des décisions d'investissement.

FSC MIXTE Papier | Pour une gestion forestière responsable FSC® C007631

Holcim (Suisse) SA
Hagenholzstrasse 83
8050 Zurich
Suisse
+41 58 850 68 48
communications-ch@holcim.com
holcim.ch

HOLCIM