



# ICMQ ECO

## Certificazione di sostenibilità degli intonaci e delle malte

La certificazione di sostenibilità, contraddistinta dal marchio ICMQ ECO, ha l'obiettivo di verificare che il prodotto possieda caratteristiche tali da rispettare i principi generali di sostenibilità ambientale e possa contribuire a soddisfare i criteri dei principali protocolli per la certificazione di edifici sostenibili, come Leed e Itaca.

La presenza del marchio ICMQ ECO sul prodotto assicura, attraverso controlli periodici da parte di ICMQ sui processi produttivi e sui prodotti, che la produzione è conforme nel tempo alle caratteristiche dichiarate.

### I vantaggi

- Acquisizione di crediti Leed e Itaca.
- Garanzia ai prescrittori riguardo alle caratteristiche prestazionali e di sostenibilità dichiarate dal produttore, nell'ambito di interventi di edilizia sostenibile.
- Trasparenza verso il mercato grazie a dati verificati e misurabili.
- Maggior valore sul mercato, grazie ad un prodotto verificato e certificato da un organismo di terza parte.

### Il sistema di rating

Il marchio ICMQ ECO si articola in quattro livelli, a seconda del numero e del tipo di caratteristiche dichiarate dal produttore e verificate da ICMQ. L'accesso ai vari livelli è regolato da un sistema di rating a punteggi, conseguibili in funzione delle caratteristiche di sostenibilità possedute dal prodotto e della valorizzazione degli investimenti già effettuati dal produttore in merito alla sostenibilità.



50  
punti



100  
punti



160  
punti



220  
punti

### Come ottenere la certificazione

L'iter per ottenere la certificazione ICMQ ECO si articola in 3 fasi:

1

verifica dei pre-requisiti

2

verifica delle caratteristiche prestazionali, bio sostenibili, ed energetiche del prodotto

3

verifica opzionale di caratteristiche di sostenibilità dell'impianto e del possesso di certificazioni di sistema

Fase

# 1

## Verifica dei pre-requisiti

Il produttore deve essere in possesso di un controllo di produzione in fabbrica che rispetti i requisiti dell'Annex ZA della norma armonizzata pertinente e delle eventuali ulteriori caratteristiche dichiarate dal produttore non ricadenti nella marcatura Ce.

Fase

# 2

## Verifica dei requisiti di prodotto

Vengono valutati i risultati di specifiche prove per verificare le caratteristiche prestazionali e di sostenibilità del prodotto. Le verifiche in questa fase possono essere obbligatorie o facoltative e contribuire al punteggio in misura diversa a seconda della tipologia di prodotto.

### Certificazione di prodotto

Il produttore deve certificare alcune caratteristiche prestazionali che impattano sulla durabilità dell'opera in cui vengono impiegati i prodotti.

### Rispetto legislazione ambientale

Viene verificata la conformità alla legislazione ambientale applicabile al prodotto oggetto di certificazione.

### Contenuto di riciclato

Se il prodotto contiene materiale riciclato, il produttore redige un'asserzione ambientale autodichiarata che viene convalidata da ICMQ secondo la norma Uni En Iso 14021.

### Risparmio energetico e benessere

Qualora il produttore dichiari le caratteristiche di isolamento termico e/o acustico, queste devono essere oggetto di prova da parte di ICMQ.

### Bio-sostenibilità

Rientra in questo ambito la verifica del rispetto dei limiti ambientali relativamente all'emissione di radioattività, al rilascio di metalli pesanti e alla presenza di composti organici volatili (Voc).

Fase

# 3

## Verifica dei requisiti di sostenibilità

Si tratta di verifiche facoltative che contribuiscono al punteggio e consentono di raggiungere i livelli ICMQ ECO silver, gold e platinum.

### Approvvigionamento

Se nel prodotto è presente almeno una materia prima dotata di certificazione ICMQ ECO il produttore può acquisire un punteggio ulteriore così come a seconda del raggio di approvvigionamento delle materie prime.

### Caratteristiche dell'impianto

Determinate caratteristiche dell'impianto, l'uso di fonti rinnovabili, il trattamento e recupero delle acque, consentono di ottenere ulteriori punti.

### Caratteristiche del packaging

Il produttore può dimostrare di confezionare i suoi prodotti con materiali e/o sistemi che concorrono alla sostenibilità.

### Caratteristiche innovative

Il produttore può dimostrare che il prodotto ha caratteristiche innovative dal punto di vista della sostenibilità.

### Certificazioni di sistema

Viene verificata la presenza di certificazioni quali Uni En Iso 9001, 14001, 16001, OHSAS 18001, Sa 8000, EPD che contribuiscono, anche indirettamente, allo sviluppo sostenibile dell'organizzazione nel suo complesso.

## Le prove sui prodotti

Poiché ICMQ si assume la responsabilità della corretta effettuazione delle prove, queste devono essere svolte da laboratori (aziendali o esterni) preventivamente qualificati.

Sono riconosciuti da ICMQ senza necessità di ulteriori verifiche i laboratori accreditati Uni Cei En Iso/Iec 17025 per le specifiche prove e i laboratori abilitati dai ministeri competenti ai fini della marcatura Ce per la specifica norma.

## Un sistema flessibile

Sono possibili più modalità per accedere ai quattro livelli di certificazione ICMQ ECO, perché i punteggi necessari possono essere ottenuti attraverso combinazioni diverse dei requisiti obbligatori e facoltativi, come mostrano gli esempi seguenti, riferiti ad una malta per intonaci (norma En 998-1).

### Esempio di certificazione ECO base 50 punti



#### FASE 1, PRE-REQUISITI

- L'azienda è in possesso del controllo di produzione per tutte le caratteristiche dichiarate.

#### FASE 2, REQUISITI DI PRODOTTO

- L'azienda ha rispettato la legislazione ambientale applicabile al prodotto oggetto di certificazione (20 punti)
- Sono state eseguite le prove sulle specifiche caratteristiche prestazionali.
- È stata eseguita la verifica del rispetto dei limiti ambientali relativamente all'emissione di radioattività, al rilascio di metalli pesanti e alla presenza di composti organici volatili (Voc) (30 punti).

### Esempio di certificazione ECO gold 160 punti



#### FASE 1, PRE-REQUISITI

- L'azienda è in possesso del controllo di produzione per tutte le caratteristiche dichiarate.

#### FASE 2, REQUISITI DI PRODOTTO

- Sono state eseguite le prove sulle specifiche caratteristiche prestazionali.
- È stata eseguita la verifica del rispetto dei limiti ambientali relativamente all'emissione di radioattività, al rilascio di metalli pesanti e alla presenza di composti organici volatili (Voc) (30 punti).
- È stata eseguita la prova relativamente alla conducibilità termica (30 punti).

#### FASE 3, REQUISITI AGGIUNTIVI DI SOSTENIBILITÀ

- L'azienda è in possesso di certificazione Uni En Iso 9001 (25 punti) e Uni En Iso 14001 (50 punti).
- È stata effettuata la convalida dell'asserzione ambientale relativa al contenuto di materiale riciclato secondo la norma Uni En Iso 14021 (30 punti).



---

**Per saperne di più**

Per maggiori informazioni sulla certificazione di sostenibilità degli intonaci e delle malte o sulle altre famiglie di prodotti per le quali è disponibile la certificazione ICMQ ECO:

**ICMQ Spa**

Via G. De Castilia, 10 – 20124 Milano  
Tel. 02 7015081 – Fax 02 70150854  
e-mail: [commerciale@icmq.org](mailto:commerciale@icmq.org)