

DICHIARAZIONE AMBIENTALE DI PRODOTTO

ACCIAIO LAMINATO A CALDO: VERGELLA

 **ALFA ACCIAI**

 **ALFA ACCIAI**
Group



Basato su:

PCR ICMQ-001/15 v3

EN:15804:2012+A2:2019

UNI EN ISO 14025:2010

Certificazione N°:

EPDITALY0502

Codice Prodotto CPC:

41

Data di emissione:

2023/07/28

Valido fino a:

2028/07/28

Dichiarazione N° :

AA_EPD_004

INFORMAZIONI GENERALI

RIFERIMENTI PER LA DICHIARAZIONE EPD

PROPRIETARIO DELLA EPD: ALFA ACCIAI, VIA SAN POLO 152, 25134, BRESCIA - ITALIA; L'IMPIANTO DI PRODUZIONE È UBICATO NELLO STESSO SITO

OPERATORE DI PROGRAMMA: : EPDITALY, VIA GAETANO DE CASTILLIA 10, 20124 MILANO - ITALIA

VERIFICA INDIPENDENTE

La presente dichiarazione è stata elaborata facendo riferimento a EPDItaly, secondo l'ultima versione del "Regolamento di EPDItaly"; ulteriori informazioni e il documento stesso sono disponibili all'indirizzo: www.epditaly.it. Documento EPD valido nella seguente area geografica: Italia e altri Paesi del mondo in base alle condizioni del mercato di vendita.

La norma CEN EN 15804 è il riferimento per la PCR considerata (PCR ICMQ-001/15 v3)
La revisione della PCR è stata condotta da Daniele Pace, contattabile all'indirizzo info@epditaly.it.

Verifica indipendente della dichiarazione e dei dati, secondo la norma UNI EN ISO 14025:2010

Verificatore di terza parte: ICMQ SpA, via De Castilia, 10 20124 Milano (www.icmq.it)

Processo di certificazione EPD (interno) Verifica EPD (esterna)

Accreditato da: Accredia

Le dichiarazioni ambientali pubblicate all'interno della stessa categoria di prodotto, anche se provenienti da programmi diversi, possono non essere comparabili. In particolare, le EPD dei prodotti da costruzione possono non essere comparabili se non sono conformi alla norma EN 15804.

CONTATTI

Ing. Aldo Faini (a.faini@alfaacciai.it)
Responsabile Sistema di Gestione Ambientale e Certificazioni Ambientali
Telefono: (+39) 030 23918360



Il supporto tecnico ad Alfa Acciai è stato fornito da Life Cycle Engineering, Italia.
(info@studiolce.it, www.lcengineering.eu).



1. ALFA ACCIAI GROUP



Da quasi 70 anni il Gruppo Alfa Acciai è uno dei principali produttori italiani ed europei di acciaio per cemento armato e vergella, con 1.200 dipendenti e con una capacità produttiva totale di 2,5 milioni di tonnellate all'anno e oggi rappresenta una realtà tecnologicamente avanzata, attenta all'ambiente e presente in tutta la filiera siderurgica.

Il Gruppo è caratterizzato da una spiccata flessibilità industriale e dalla massima efficienza operativa a monte e a valle del processo di fusione, risponde con successo ai continui cambiamenti nel mercato siderurgico nazionale ed estero e alla crescente attenzione dei cittadini verso le questioni ambientali e mantiene sempre alta l'attenzione ai propri collaboratori e clienti.

ALFA ACCIAI, l'azienda capogruppo con sede a Brescia, è uno dei principali produttori di acciaio per cemento armato e vergella in Italia e in Europa. Il processo produttivo nelle acciaierie EAF (forno ad arco elettrico) comprende due EAF (forni ad arco elettrico) seguiti da 2 LF (forni a siviera), 2 macchine per colata continua (10 linee) e un trituratore per la produzione di proler. La laminazione a caldo è dotata di due laminatoi per barre e rotoli e di un laminatoio per vergella. Il ciclo produttivo è completato da laminatoi a freddo che producono rete elettrosaldata e ribobati.

ACCIAIERIA DI SICILIA situata nella zona industriale di Catania, fa parte del Gruppo Alfa Acciai dal 1998, è l'unica acciaieria in Sicilia e si trova nel cuore del Mediterraneo. È uno dei principali centri industriali della Regione ed è caratterizzato da una forte vocazione all'export grazie alla vicinanza a importanti infrastrutture portuali. L'azienda si distingue per la sua costante innovazione tecnologica e per il know-how siderurgico, fattori che garantiscono standard qualitativi sempre più elevati, nel rispetto dell'ambiente e della salute e sicurezza dei propri dipendenti. Il processo di produzione comprende un EAF (forno ad arco elettrico), una macchina di colata continua (4 linee) e un laminatoio a caldo per la produzione di barre e rotoli.

TECNOFIL, con sede a Gottolengo (BS), fa parte del Gruppo Alfa Acciai da settembre 2016. L'azienda è una trafileria che ha il più grande impianto di zincatura in Italia e tra i più grandi in Europa e completa a valle la catena di produzione della vergella. Produce fili galvanizzati, fili aluzinc e fili lucidi per l'uso in edilizia, elettrodomestici, automotive e numerose altre applicazioni della vita quotidiana. Nel corso degli anni l'azienda ha notevolmente ampliato la sua capacità produttiva complessiva (attualmente oltre 100.000 tonnellate / anno) e la gamma di prodotti da offrire sul mercato.

FERRO BERICA fa parte del Gruppo Alfa Acciai da settembre 2016 e ha 4 sedi operative dislocate in: Vicenza, Montirone (BS), Catania e Sedegliano (UD). L'azienda è il più grande player italiano (secondo in Europa) nella presagomatura e assemblaggio di barre per cemento armato destinate alle principali imprese di costruzione per l'utilizzo in opere strutturali. Ferro Berica grazie al know-how acquisito, all'affidabilità delle forniture, alla competitività sul mercato e all'attenzione alla qualità e al customer care, rappresenta una realtà produttiva all'avanguardia, dotati di macchinari di ultima generazione e con una capacità produttiva annua di oltre 300.000 tonnellate.

CAMPO DI APPLICAZIONE E TIPOLOGIA DI EPD

L'APPROCCIO UTILIZZATO IN QUESTA EPD È DEFINITO "DALLA CULLA AL CANCELLO CON OPZIONI"

TABELLA DEI MODULI

MODULI	FASE DI PRODUZIONE			FASE DI COSTRUZIONE		FASE DI UTILIZZO							FASE DI FINE VITA				BENEFICI E CARICHI OLTRE I CONFINI DEL SISTEMA
	Approvvigionamento di materie prime	Trasporti	Lavorazione	Trasporto al sito di utilizzo	Messa in opera	Uso	Manutenzione	Riparazione	Sostituzione	Ristrutturazione	Uso operativo dell'energia	Uso operativo dell'acqua	De-costruzione e demolizione	Trasporto al sito di trattamento	Trattamento rifiuti	Smaltimento	Riutilizzo - Recupero - Potenziale di riciclo
	A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
Moduli dichiarati	X	X	X	X	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	X	X	X	X	X
Geografia	IT	IT	IT	WLD	-	-	-	-	-	-	-	-	WLD	WLD	WLD	WLD	WLD
Dati specifici utilizzati	> 90%			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Variazione - prodotti	NOT RELEVANT			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Variazioni - siti	NOT RELEVANT			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SOFTWARE: SimaPro ver. 9.5

DATABASE PRINCIPALE: Ecoinvent 3.9.1

REPORT LCA: Life Cycle Assessment (LCA) for hot and cold rolled structural steel and for Sinstone recycled aggregate produced by Alfa Acciai for EPD® purposes - Final Report

CAMPO DI APPLICAZIONE GEOGRAFICO DELL'EPD: Tutto il mondo, in accordo con le condizioni di vendita del mercato

TIPO DI EPD: Specifica per prodotti in acciaio laminati a caldo

2. IL PRODOTTO



ACCIAIO LAMINATO A CALDO IN VERGELLA

La presente EPD si riferisce sia alla vergella nervata che alla vergella liscia, prodotta nello stabilimento Alfa Acciai di Brescia (Italia), con tecnologia di forno ad arco elettrico, a partire dal rottame di acciaio pre e post consumo. Le caratteristiche meccaniche omogenee e ripetibili dell'acciaio garantiscono prestazioni stabili in qualsiasi tipo di applicazione. Inoltre, la vasta gamma di prodotti offre al cliente una vasta scelta di acciai per poter scegliere quello più adatto all'uso finale.

I prodotti realizzati con vergelle nervate hanno una composizione chimica conforme alla normativa nazionale dei paesi di destinazione in cui vengono inviati. D'altra parte le vergelle lisce hanno una composizione specifica in base al tipo di acciaio richiesto dal cliente. I principali materiali del prodotto finale sono: ferro >96%; elementi in lega (es. manganese, silicio, carbonio) 2% c.a.; altri elementi (es. rame, nichel, cromo), complementari al 100%.

UNITÀ DICHIARATA

Secondo EN:15804, l'unità dichiarata è **1 tonnellata di prodotto** laminato a caldo in vergelle

INFORMAZIONI	DESCRIZIONE											
Identificazione del prodotto	Vergella nervata per recinzioni in rete saldata e griglie. Vergella liscia a basso, medio e alto tenore di carbonio per trafilatura e settore meccanico											
Caratteristiche del prodotto	Vergella nervata: diametri da 6 mm a 16 mm Vergella liscia: diametri da 5,5 mm a 16 mm Peso bobina: 1.450 kg Misura bobina: Ø int. 850-900mm; Ø est. 1100-1200mm; altezza 1100-1200mm											
Proprietà del prodotto (secondo EN 10080:2005)	Acciaio proveniente da rottami di acciaio pre e post consumo prodotto con tecnologia di forno ad arco elettrico (EAF) e successivo processo di laminazione a caldo.											
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Tolleranza Max. Ø</th> <th>Tolleranza Max. rotondità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø 5.5 - 6 - 6.5 - 7 - 7.6 - 8 - 8.7 - 9</td> <td>+/- 0.3</td> <td>+/- 0.48</td> </tr> <tr> <td>Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 -15</td> <td>+/- 0.4</td> <td>+/- 0.64</td> </tr> <tr> <td>Ø 16</td> <td>+/- 0.5</td> <td>+/- 0.8</td> </tr> </tbody> </table>		Tolleranza Max. Ø	Tolleranza Max. rotondità	Ø 5.5 - 6 - 6.5 - 7 - 7.6 - 8 - 8.7 - 9	+/- 0.3	+/- 0.48	Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 -15	+/- 0.4	+/- 0.64	Ø 16	+/- 0.5
	Tolleranza Max. Ø	Tolleranza Max. rotondità										
Ø 5.5 - 6 - 6.5 - 7 - 7.6 - 8 - 8.7 - 9	+/- 0.3	+/- 0.48										
Ø 10 - 11 - 12 - 13 - 14 -15	+/- 0.4	+/- 0.64										
Ø 16	+/- 0.5	+/- 0.8										
Caratteristiche dell'impianto	Produzione totale di prodotti EPD, anno 2022: 485 717 t											
	Produzione totale, a fini di vendita, anno 2022: 1 168 521 t											
	Sistema di controllo in loco delle emissioni											
	Sistema di controllo in loco delle acque reflue in loco											
	Sistema di riciclo in loco dell'acqua utilizzata durante il processo											
	Monitoraggio dei materiali/prodotti in ingresso/uscita e del processo di fusione per prevenire le radiazioni nucleari											
	Emissioni nell'atmosfera degli impianti considerate nell'ambito del sistema ETS (Emission Trading System)											

PRESTAZIONI AMBIENTALI

Le prestazioni ambientali dettagliate (in termini di utilizzo delle risorse, emissioni inquinanti e produzione di rifiuti) sono presentate per le tre fasi, Upstream, Core e Downstream e le relative sottofasi (A1-A2-A3-A4-C1-C2-C3-C4-D). I numeri riportati nelle tabelle seguenti sono il risultato di arrotondamenti. Per questo motivo i risultati totali potrebbero differire leggermente dalla somma dei contributi delle diverse fasi. Le fonti di energia della rete elettrica utilizzata nella lavorazione compongono il mix residuo italiano: 0,457 kg di CO₂ eq. /kWh (relazione AIB maggio 2023) a cui LCE aggrega emissioni relative a perdite di rete e trasformazione.

IMPATTI AMBIENTALI											
 TABLE OF MODULES POTENTIAL ENVIRONMENTAL IMPACTS	UNITS / D.U.	UPSTREAM		CORE PROCESS			DOWNSTREAM				
		A1 	A2 	A3 	A1:A3	A4 	C1 	C2 	C3 	C4 	D 
GWP	kg CO ₂ eq	5,60E+02	2,65E+01	1,42E+02	7,28E+02	1,83E+01	5,38E+01	1,82E+01	2,36E+00	2,78E-01	1,54E+02
GWP,f	kg CO ₂ eq	5,59E+02	2,65E+01	1,42E+02	7,28E+02	1,83E+01	5,38E+01	1,82E+01	2,35E+00	2,78E-01	1,54E+02
GWP,b	kg CO ₂ eq	3,43E-01	1,95E-03	1,80E-01	5,25E-01	1,35E-03	3,94E-03	1,34E-03	7,09E-03	3,59E-05	1,44E-02
GWP,luluc	kg CO ₂ eq	1,53E-01	5,13E-04	6,67E-02	2,20E-01	3,55E-04	2,16E-03	3,52E-04	5,79E-03	1,36E-05	1,41E-02
GWP,ghg	kg CO ₂ eq	5,60E+02	2,65E+01	1,42E+02	7,28E+02	1,83E+01	5,38E+01	1,82E+01	2,36E+00	2,78E-01	1,54E+02
ODP	kg CFC11 eq	1,36E-05	5,65E-07	5,17E-07	1,47E-05	3,91E-07	8,29E-07	3,88E-07	1,44E-08	4,02E-09	2,77E-06
AP	mol H+ eq	1,92E+00	5,26E-02	3,40E-01	2,31E+00	3,65E-02	5,04E-01	3,59E-02	1,12E-02	2,51E-03	5,73E-01
EP,f	kg P eq	1,10E-02	2,05E-05	2,66E-03	1,37E-02	1,42E-05	4,50E-05	1,41E-05	1,16E-04	9,54E-07	6,48E-03
EP,m	kg N eq	3,74E-01	1,84E-02	1,33E-01	5,26E-01	1,28E-02	2,37E-01	1,26E-02	2,16E-03	1,14E-03	1,13E-01
EP,t	mol N eq	4,17E+00	1,92E-01	1,39E+00	5,75E+00	1,33E-01	2,57E+00	1,31E-01	2,38E-02	1,24E-02	1,31E+00
POCP	kg NMVOC eq	1,80E+00	8,83E-02	3,59E-01	2,24E+00	6,12E-02	7,57E-01	6,06E-02	7,15E-03	3,71E-03	7,00E-01
ADPE*	kg Sb eq	1,40E-04	8,99E-07	2,22E-06	1,43E-04	6,21E-07	2,21E-06	6,18E-07	6,57E-08	1,07E-08	1,30E-03
ADPF*	MJ	1,00E+04	3,41E+02	7,77E+02	1,12E+04	2,36E+02	6,80E+02	2,35E+02	3,96E+01	3,48E+00	1,88E+03
WDP*	m ³	3,57E+01	3,20E-01	1,53E+02	1,89E+02	2,21E-01	8,92E-01	2,20E-01	4,19E-01	4,82E-03	1,80E+01

Ulteriori indicatori di impatto ambientale sono calcolati e riportati nel report LCA ma non sono riportati nella EPD.

*I risultati di questo indicatore di impatto ambientale devono essere utilizzati con cautela, poiché le incertezze su questi risultati sono elevate o in quanto risulta esserci una limitata esperienza con tale indicatore.

GWP Potenziale di riscaldamento globale, totale

GWP,f Potenziale di riscaldamento globale, fossile

GWP,b Potenziale di riscaldamento globale, biogenico

GWP,luluc Potenziale di riscaldamento globale, uso del suolo e modifica dell'uso del suolo

ODP Potenziale di riduzione dello strato ozono

AP Potenziale di acidificazione

EP,f Potenziale di eutrofizzazione, acqua dolce

EP,m Potenziale di eutrofizzazione, marino

EP,t Potenziale di eutrofizzazione, terrestre

POCP Potenziale di creazione di ozono fotochimico

ADPE Potenziale di esaurimento abiotico di minerali e metalli

ADPF Potenziale di esaurimento abiotico di combustibili fossili

WDP Potenziale di privazione dell'uso dell'acqua

UTILIZZO DI RISORSE

 USE OF RENEWABLE MATERIAL RESOURCES	UNITS / D.U.	UPSTREAM		CORE PROCESS		DOWNSTREAM					
		A1 	A2 	A3 	A1:A3	A4 	C1 	C2 	C3 	C4 	D 
PERE	[MJ]	4,96E+02	9,14E-01	1,20E+02	6,17E+02	6,32E-01	1,35E+00	6,28E-01	4,34E+00	1,55E-02	1,06E+02
PERM	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
PERT	[MJ]	4,96E+02	9,14E-01	1,20E+02	6,17E+02	6,32E-01	1,35E+00	6,28E-01	4,34E+00	1,55E-02	1,06E+02
PENRE	[MJ]	9,67E+03	3,51E+02	7,74E+02	1,08E+04	2,43E+02	7,00E+02	2,42E+02	4,01E+01	3,57E+00	1,89E+03
PENRM	[MJ]	4,27E+02	0,00E+00	1,46E+01	4,42E+02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
PENRT	[MJ]	1,01E+04	3,51E+02	7,88E+02	1,12E+04	2,43E+02	7,00E+02	2,42E+02	4,01E+01	3,57E+00	1,89E+03
SM	[kg]	1,46E+03	0,00E+00	0,00E+00	1,46E+03	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
RSF	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
NRSF	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
FW	[m³]	1,19E+00	1,45E-02	3,84E+00	5,05E+00	1,01E-02	3,44E-02	1,00E-02	1,76E-02	1,82E-04	3,60E-01

PERE Utilizzo di energia primaria rinnovabile escluse le risorse di energia primaria rinnovabile utilizzate come materie prime

PERM Utilizzo di fonti di energia primaria rinnovabile utilizzate come materie prime

PERT Utilizzo totale di fonti di energia primaria rinnovabile

PENRE Utilizzo di energia primaria non rinnovabile escluse le risorse di energia primaria non rinnovabile utilizzate come materie prime

PENRM Utilizzo di risorse di energia primaria non rinnovabili utilizzate come materie prime

PENRT Utilizzo totale di risorse energetiche primarie non rinnovabili

SM Utilizzo di materie prime secondarie

RSF Utilizzo di combustibili secondari rinnovabili

NRSF Utilizzo di combustibili secondari non rinnovabili

FW Utilizzo netto di acqua dolce

FLUSSI IN USCITA E CATEGORIE DI RIFIUTI

 WASTE GENERATION AND TREATMENT	UNITS / D.U.	UPSTREAM		CORE PROCESS		DOWNSTREAM					
		A1 	A2 	A3 	A1:A3	A4 	C1 	C2 	C3 	C4 	D 
HWD	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	2,72E+00	2,72E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
NHWD	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	7,99E+01	7,99E+01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,00E+02	0,00E+00
RWD	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
CRU	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
MFR	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	2,12E+02	2,12E+02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	9,00E+02	0,00E+00	0,00E+00
MER	[kg]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
EE	[MJ]	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00

- HWD** Rifiuti pericolosi smaltiti
- NHWD** Rifiuti non pericolosi smaltiti
- RWD** Rifiuti radioattivi smaltiti
- CRU** Componenti per il riutilizzo
- MFR** Materiali per il riciclo
- MER** Materiali recupero di energia
- EE** Energia esportata



3. REGOLE DI CALCOLO

Il peso ambientale del prodotto è stato calcolato in base alla norma EN 15804:2012+A2:2019¹ e alla PCR ICMQ-001/15 v3. Questa dichiarazione è di tipo EPD "cradle to gate with options", basata sull'applicazione della metodologia Life Cycle Assessment² (LCA) all'intero sistema del ciclo di vita.

Nell'intero modello LCA, le infrastrutture e le attrezzature di produzione non sono state prese in considerazione. I prodotti in acciaio laminato a caldo a livello di impianto sono stati descritti utilizzando i dati specifici degli impianti di produzione situati a Brescia (Italia) e Montirone (Italia) per l'anno 2022.

Sono stati utilizzati questionari LCA personalizzati per raccogliere informazioni approfondite su tutti gli aspetti del sistema produttivo (ad esempio, contenuti e specifiche delle materie prime, pre-trattamenti, efficienza dei processi, emissioni nell'aria e nell'acqua, gestione dei rifiuti), al fine di fornire un quadro completo del carico ambientale del sistema dall'approvvigionamento delle materie prime (A1) al trasporto (A2) alla produzione (A3). La fase di utilizzo non è stata considerata secondo la norma EN:15804 e la PCR ICMQ-001/15 v3, mentre sono state considerate le fasi di trasporto verso la destinazione finale (A4) e di fine vita (C1-C2-C3-C4-D). Il prodotto è progettato per essere incorporato in strutture in calcestruzzo. Pertanto, nelle condizioni nominali di installazione e funzionamento, non si verificheranno emissioni nell'aria e nell'acqua.

Secondo le norme ISO 14040 e 14044, l'allocazione viene evitata quando possibile mediante la divisione del sistema in sottosistemi.

Quando l'allocazione non può essere evitata, le proprietà fisiche vengono utilizzate per guidare l'analisi del flusso.

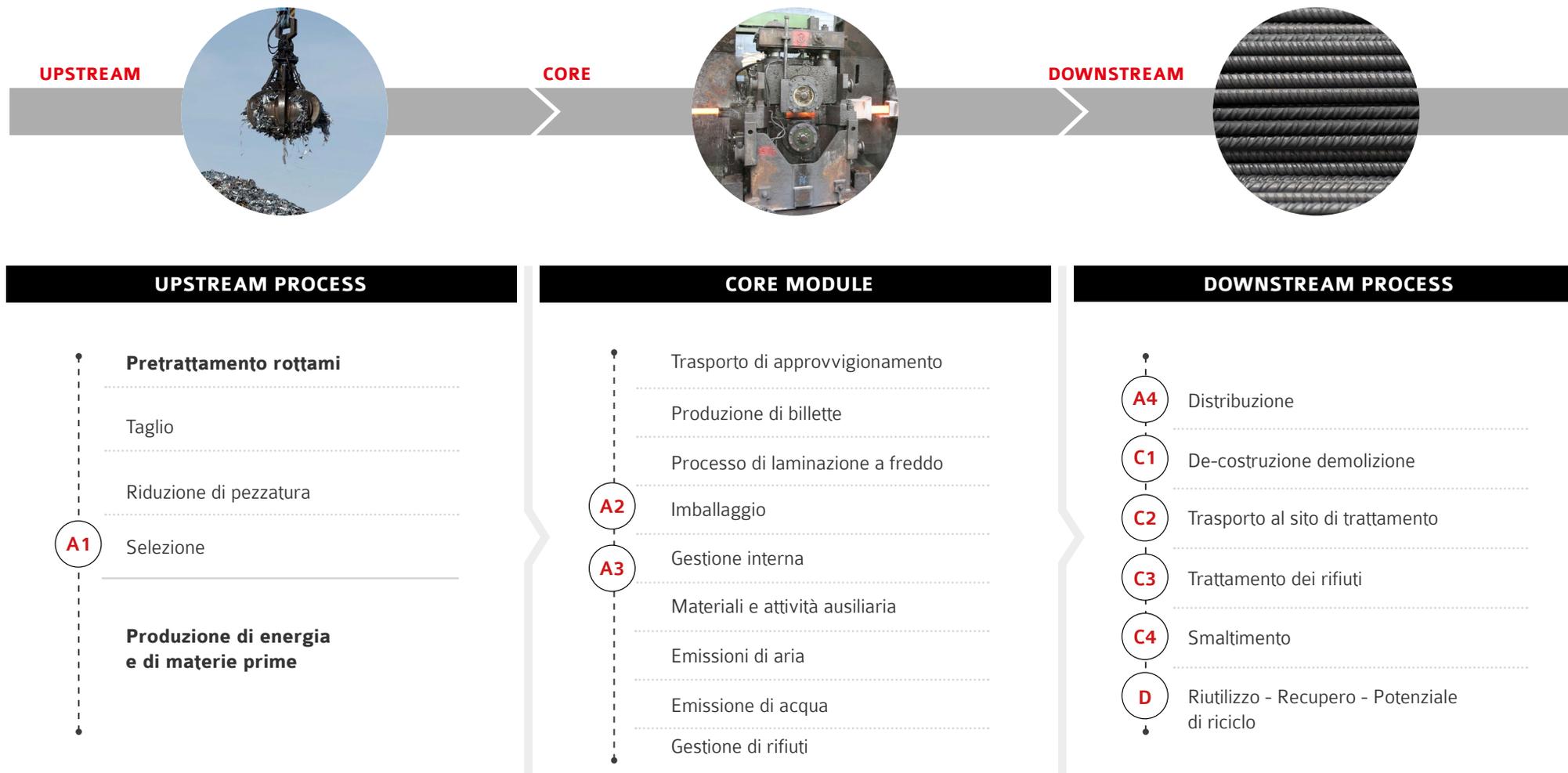
La qualità dei dati è stata valutata e convalidata durante il processo di raccolta dei dati. Secondo la norma EN:15804, il criterio di taglio applicato per i flussi di massa e di energia è dell'1%.

¹EN 15804:2012+A2:2019 Sustainability of construction works - Environmental product declarations
Core rules for the product category of construction products.

²The LCA methodology is standardized at international level by ISO 14040 and ISO 14044.



4. SCENARI E INFORMAZIONI TECNICHE SUPPLEMENTARI

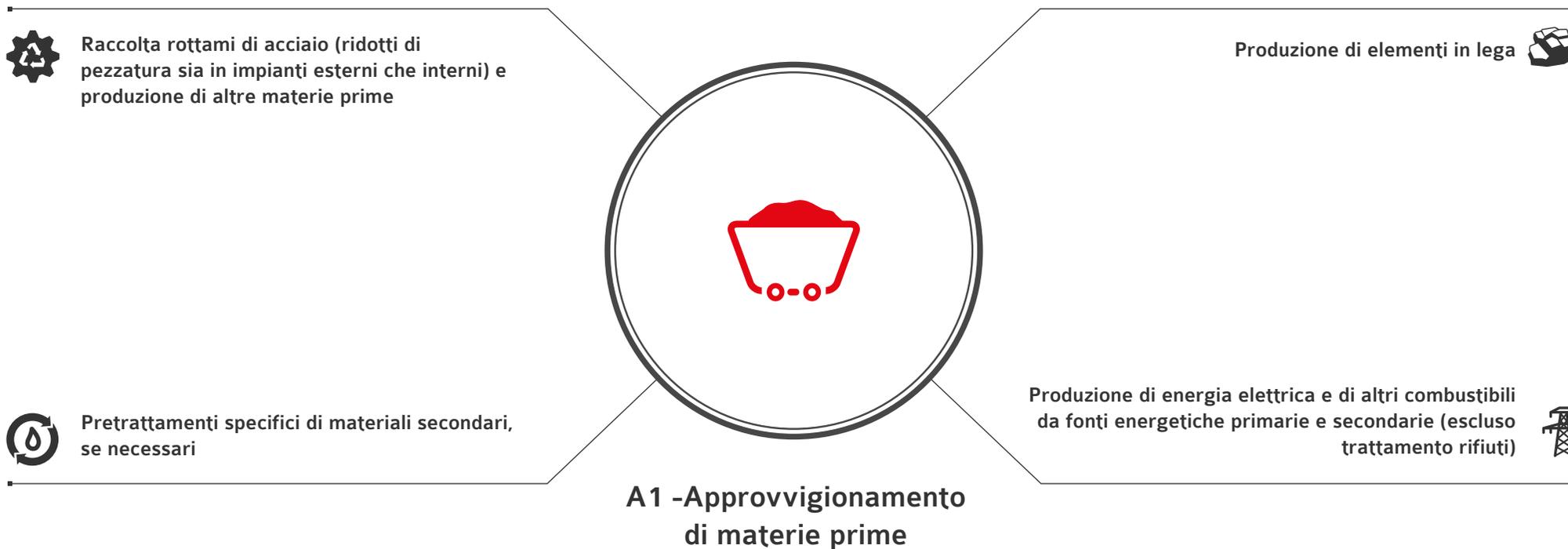


Schema generale della produzione di acciaio per cemento armato laminato a caldo, in cui sono elencate le principali attività che rientrano nei confini del sistema, suddivise nei tre sottosistemi: UPSTREAM Process, CORE Module e DOWNSTREAM Process.

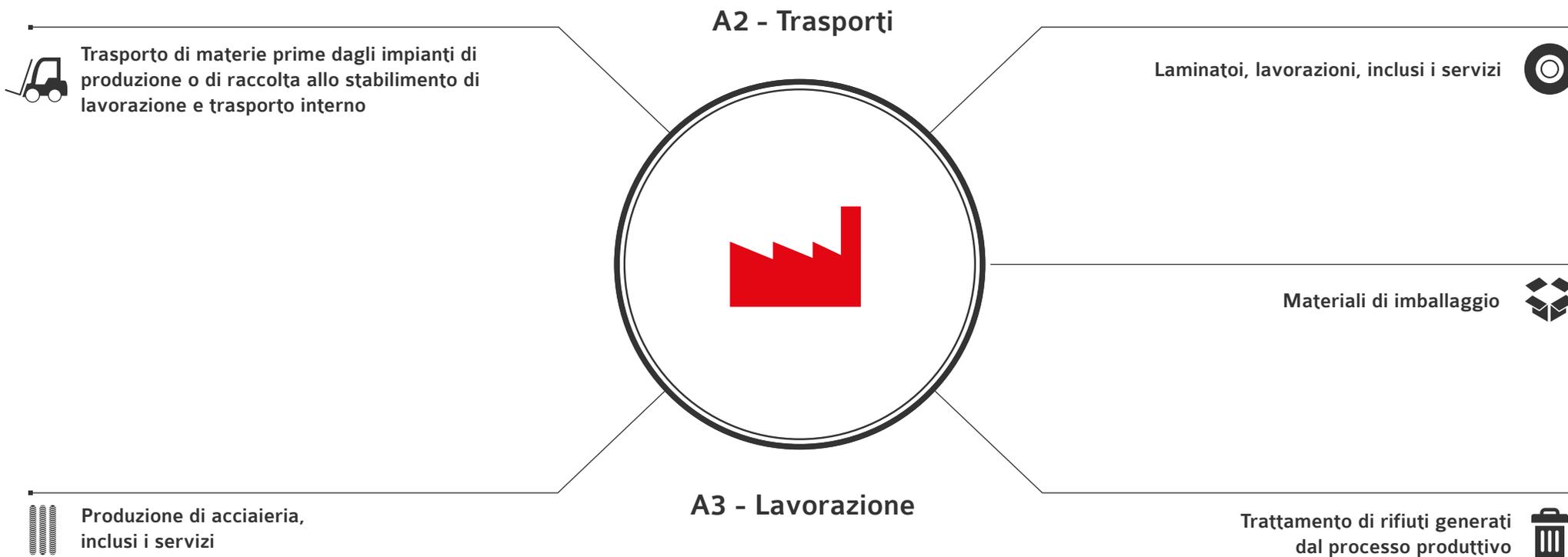
UPSTREAM PROCESS



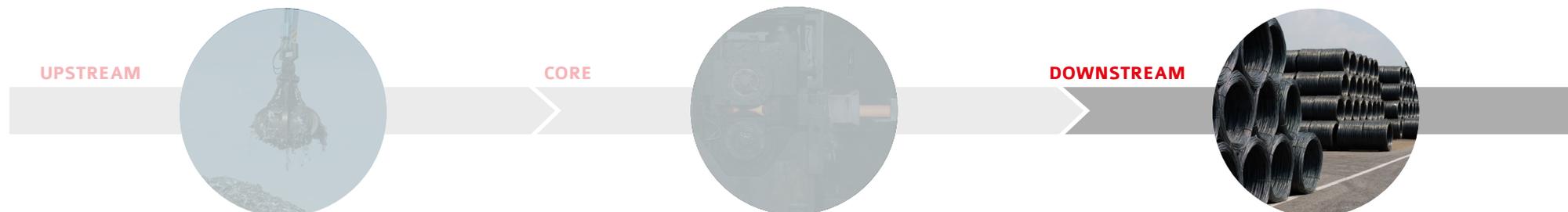
Schema dei confini del sistema considerati (upstream processes).



CORE PROCESS



DOWNSTREAM PROCESS



A4 Distribution

Trasporto ai clienti. Distanze stimate considerando le quantità trasportate e le distanze tra lo stabilimento di Brescia e il cliente. Da Brescia (nel Nord Italia) i prodotti finali vengono consegnati in molte aree nazionali (65% del totale venduto) e internazionali come Germania, Francia e Austria, citando i principali Paesi. I mezzi di trasporto utilizzati per la consegna delle barre d'acciaio sono camion e navi da carico.

C1 De-costruzione e demolizione

Operazioni di smantellamento e demolizione necessarie per rimuovere il prodotto dall'edificio. È inclusa anche la cernita iniziale dei materiali in loco.

C2 Trasporto al sito di trattamento

Trasporto del prodotto scartato come parte del trattamento dei rifiuti (verso un sito di riciclo o un sito di smaltimento finale).

C3 Trattamento rifiuti

Trattamento dei rifiuti, compresa la raccolta della frazione di rifiuti provenienti dalla decostruzione e il trattamento dei flussi di materiali destinati al riutilizzo, al riciclo e al recupero energetico.

C4 Smaltimento

Smaltimento dei rifiuti, compreso il pretrattamento fisico e la gestione del sito di smaltimento.

D Riutilizzo - Recupero - Potenziale di riciclo

Impatti ambientali associati all'uso dei rifiuti al di fuori del sistema studiato (compreso il riciclo). In questo modulo si tiene conto degli impatti derivanti dal riciclo dell'acciaio, compresi gli impatti evitati associati alla produzione di acciaio primario. Il risultato è espresso come valore netto tra l'impatto del dell'acciaio riciclato (forno EAF) e l'impatto evitato dalla produzione di acciaio dal minerale di ferro (forno BOF).

5. INFORMAZIONI AMBIENTALI SUPPLEMENTARI

6. RIFERIMENTI

- EN 15804:2012+A2:2019
- ISO 14040:2021
- ISO 14044:2021
- Life Cycle Assessment (LCA) for hot and cold rolled structural steel and for Sinstone recycled industrial aggregate produced by Alfa Acciai for EPD® purposes - Final Report
- EPDIItaly General Programme Information v5.2
- PCR ICMQ-001/15 v3

ALTRE CARATTERISTICHE AMBIENTALI DELLO STABILIMENTO ALFA ACCIAI

Il processo produttivo prevede la fusione del rottame nei due forni ad arco elettrico (EAF) con una capacità produttiva totale annua di circa 2.000.000 di tonnellate, la spillatura dell'acciaio liquido e la lavorazione metallurgica secondaria nei due forni siviera, e infine la colata nei due sistemi di colata continua a 5 linee. Lo stabilimento Alfa Acciai è dotato di un potente sistema di filtraggio dei gas di scarico per entrambi i forni con iniezione di carboni attivi per prevenire e ridurre i microinquinanti organici nelle emissioni in aria (PCDD/F e PCB).

L'impianto Alfa Acciai a Brescia è un modello di economia circolare in quanto, attraverso il consumo razionale dei materiali e le strategie di riciclo, minimizza l'utilizzo delle risorse naturali grezze e valorizza i residui prodotti. Negli ultimi anni le tematiche ambientali hanno assunto un'importanza crescente a livello mondiale: Alfa Acciai si è dimostrata sensibile a questi aspetti, intraprendendo azioni volte a ridurre il proprio impatto. Tra i principali progetti spiccano i seguenti:

- Il Progetto Pilota SmartGrid recupera il calore dal sistema di raffreddamento dell'impianto offgas a servizio dei forni dell'acciaieria e, attraverso un sistema di scambio termico ad alta efficienza energetica, collega il sistema di Alfa Acciai e la rete di teleriscaldamento A2A. Grazie a questo impianto è possibile riscaldare oltre 6.000 unità abitative, riducendo al contempo le dispersioni di calore nell'atmosfera e il consumo di acqua di reintegro;
- Decarbonizzazione, ottenuta tra l'altro attraverso la parziale sostituzione del carbone e dei suoi derivati, nel processo EAF, con polimeri riciclati ricchi di carbonio da biomassa con l'obiettivo di ridurre le emissioni di CO₂;
- Efficienza energetica, attraverso l'implementazione di iniziative volte all'ottimizzazione dell'uso delle risorse energetiche e alla riduzione dei consumi, ad esempio attraverso processi di ottimizzazione energetica basati sul recupero del calore generato dagli impianti industriali e sull'incremento dell'uso di energia da fonti rinnovabili.

Contenuto di materiali riciclati ≥ 99,0%
(Certificato da ICMQ SpA secondo la norma UNI/PdR 88:2020)