



ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION

Conforme a ISO 14025 e EN15804+A2:2019

LAMINATI A FREDDO RIBOBINATO

Program operator: EPDITALY

Pubblicato da: FERRIERE NORD S.p.A.

Dichiarazione n.: EPDribobinato_2024

Cod. di registrazione EPDITALY: EPDITALY0637

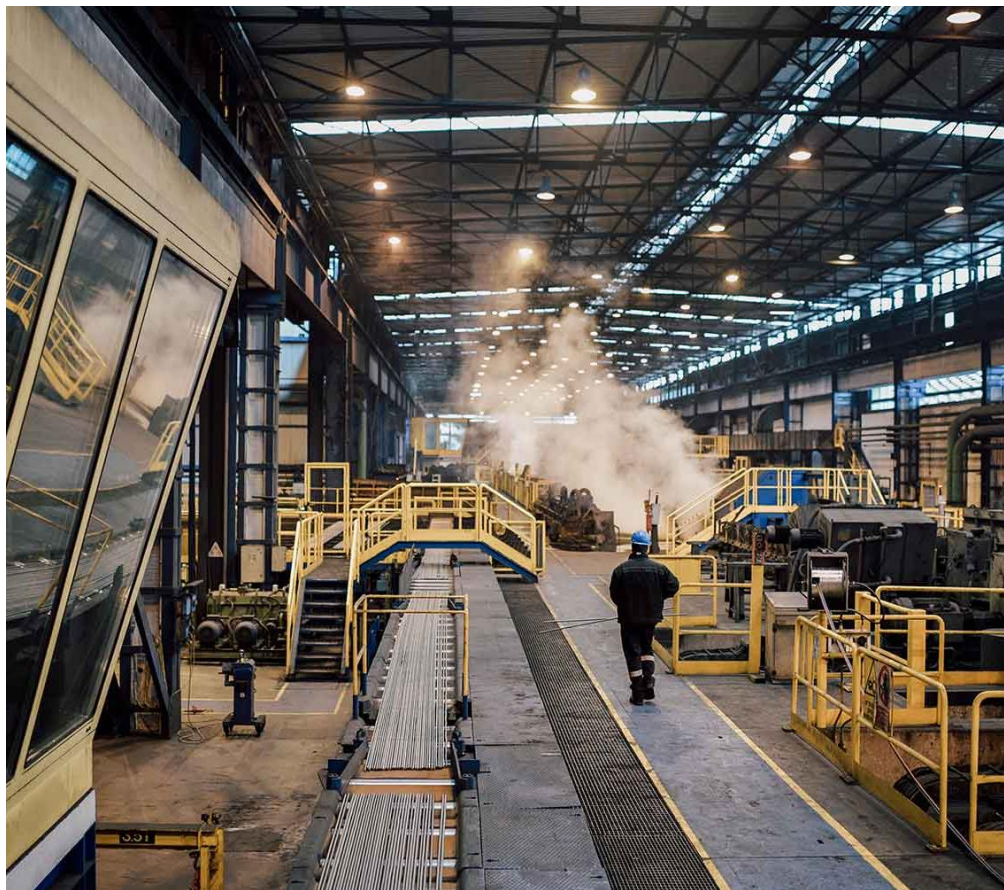
Pubblicato il: 29/05/2024

Valido fino al: 29/05/2029

Unità produttiva: Osoppo (UD)



Informazioni generali



Dichiarazioni ambientali pubblicate all'interno della stessa categoria di prodotto, ma provenienti da programmi differenti, potrebbero non essere confrontabili. In particolare EPD di prodotti da costruzione possono non essere confrontabili se non conformi alla EN 15804.

DOCUMENTI DI RIFERIMENTO: La presente dichiarazione è stata sviluppata seguendo il documento di General Programme Instruction di EPDItaly, disponibile al sito www.epditaly.it.

PCR ICMQ-001/15 rev.3 del 02/12/2019

CODICE CPC: 4124

CONTATTO AZIENDALE: dott. Carlo Ceschia
Ferriere Nord S.p.A., Tel 0432 062850, carlo.ceschia@pittini.it

SUPPORTO TECNICO: Spin Life s.r.l., via E. degli Scrovegni 29, 35131 Padova segreteria@spinlife.it

**VERIFICA INDIPENDENTE DELLA DICHIARAZIONE E DEI DATI
SVOLTA SECONDO ISO 14025**

☐ EPD Process certification
(Internal)

☒ EPD Verification (External)

Informazioni generali



PROPRIETARIO DELLA DICHIARAZIONE EPD:

FERRIERE NORD S.p.A.
Zona industriale Rivoli di Osoppo
Osoppo (UD), Italia.

PROGRAM OPERATOR:

EPDITALY
Via Gaetano de Castillia 10
Milano (MI), Italia.

VERIFICA INDIPENDENTE SVOLTA DA:

ICMQ S.p.A.
Via Gaetano de Castillia 10
Milano (MI), Italia.

LOCALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO:

FERRIERE NORD S.p.A.
Zona industriale Rivoli di Osoppo
Osoppo (UD), Italia.

Profilo aziendale



Il Gruppo Pittini con oltre 60 anni di esperienza nel settore siderurgico è un riferimento internazionale nella produzione di **acciai lunghi** destinati al mercato dell'**edilizia** e della **meccanica**.

Con una produzione annua di circa 3 milioni di tonnellate, 18 strutture produttive e di servizio logistico e 1.800 collaboratori, il Gruppo Pittini è una solida realtà industriale orientata ad una costante crescita, guidata da investimenti ad alto contenuto tecnologico, dall'innovazione di prodotto e da un'attenta politica di sostenibilità ambientale (**Sistema di Gestione Ambientale** certificato secondo lo Standard ISO 14001 dal 2009).

Il Gruppo Pittini **copre l'intero ciclo produttivo**: dalla materia prima (materiali ferrosi riciclati) al prodotto finito, con la produzione di billette, vergelle e tondi laminati per cemento armato in barre e rotoli.

Campo di applicazione e tipo di EPD

✓	A1	Approvvigionamento delle materie prime	FASE DI PRODUZIONE
✓	A2	Trasporto	
✓	A3	Fabbricazione	
MND	A4	Trasporto al luogo di utilizzo	FASE DI COSTRUZIONE
MND	A5	Messa in opera	
MND	B1	Utilizzo	FASE DI UTILIZZO
MND	B2	Manutenzione	
MND	B3	Riparazione	
MND	B4	Sostituzione	
MND	B5	Ristrutturazione	
MND	B6	Consumo di energia durante l'utilizzo	
MND	B7	Consumo di acqua durante l'utilizzo	
✓	C1	De-costruzione \ Demolizione	FASE DI FINE VITA
✓	C2	Trasporto al luogo di trattamento	
✓	C3	Trattamento rifiuto	
✓	C4	Smaltimento	
✓	D	Riutilizzo \ Recupero \ Riciclo	BENEFICI E CARICHI OLTRE IL CONFINE DEL SISTEMA

MODULI: I confini del sistema includono i moduli obbligatori A1, A2, A3, C1, C2, C3, C4 e D previsti dallo standard EN 15804 secondo un'applicazione di tipo "from cradle to gate with modules C1-C4 and D".

TIPO DI EPD: Questa dichiarazione è specifica per il prodotto Ribobinato, realizzato presso lo stabilimento di Osoppo (UD).

LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICA:
Le prestazioni sono state calcolate in riferimento all'impianto di Osoppo.
Il mercato di riferimento è Nazionale.

DATABASE: Ecoinvent 3.9.1

SOFTWARE: SimaPro 9.5.0.2

ANNO DI RIFERIMENTO DEI DATI: 2022

Il prodotto: ribobinato

UNITÀ DICHIARATA: 1000 kg di ribobinato

All'interno degli stabilimenti del Gruppo Pittini è prodotto tondo in rotoli con processo derivante dalla stiratura (ribobinatura) a partire da vergella nervata per cemento armato.

Il rotolo ribobinato è un prodotto estremamente versatile grazie alla sua lavorabilità ed all'elevato standard qualitativo con il quale è prodotto.

Le caratteristiche meccaniche assieme ad una confezione di ridotte dimensioni facilita lo stoccaggio in spazi limitati, benefici che permettono un impiego diffuso all'interno delle lavorazioni ferro, per impieghi legati alle costruzioni edili realizzate in cemento armato.

L'avvolgimento spira su spira garantisce un perfetto e veloce svolgimento del rotolo garantendo agli utilizzatori standard produttivi elevati che assieme ad una riduzione del numero di cambi giornalieri grazie alla sua confezione portano a ridurre i tempi di fermo macchina ed una ottimizzazione degli sfridi.



Le principali materie prime

Le principali materie prime utilizzate per la produzione del ribobinato sono:



ROTTAME FERROSO

è il principale materiale utilizzato



GHISA



FERRO PRERIDOTTO



FERROLEGHE



CALCE



CARBONE



REFRATTARI

Campo di applicazione e tipo di EPD

DESCRIZIONE DEI PROCESSI INCLUSI

Sono stati inclusi i **trasporti dei materiali dal sito di produzione** al sito di Osoppo presso Ferriere Nord S.p.a.

Tutti i **trasporti dei rottami e delle materie prime dai fornitori** all'impianto di Osoppo sono inclusi nel modello con informazioni di tipo primario. La **QUANTITÀ D'INVENTARIO**, espressa in kgkm, è definita come il prodotto tra la massa del materiale e la distanza percorsa. Anche i **trasporti degli scarti dallo stabilimento di Osoppo** verso gli impianti di trattamento sono inclusi nel modello sulla base di dati primari.

Sono inclusi i **processi di lavorazione dei materiali** in ingresso a Ferriere Nord, il **processo di fusione e le lavorazioni** per ottenere il ribobinato.

A1 APPROVVIGIONAMENTO MATERIALI ED ENERGIA

A2 TRASPORTI

A3 FABBRICAZIONE (TRATTAMENTO DEI RIFIUTI PRODOTTI, MATERIALI AUSILIARI, EMISSIONI)

Campo di applicazione e tipo di EPD

A seguito dell'aggiornamento dello Standard 15804 sono stati inclusi i gruppi C1, C2, C3, C4 e D.

I gruppi C1-C4 comprendono gli impatti associati alla rimozione del prodotto dall'edificio nel quale è installato, al trasporto dei rifiuti verso il centro di trattamento/smaltimento e alle attività correlate (incenerimento, riciclo ecc.), compreso lo smaltimento in discarica.

Il gruppo D, invece, riporta i benefici derivanti dagli output dei processi di riciclo (intesi come prodotti evitati) e recupero energetico.

C1 DE-COSTRUZIONE/DEMOLIZIONE

C2 TRASPORTO AL LUOGO DI TRATTAMENTO

C3 TRATTAMENTO RIFIUTI

C4 SMALTIMENTO

D RIUTILIZZO/RECUPERO/RICICLO

Campo di applicazione e tipo di EPD



PROCESSI DI
**PREPARAZIONE ALLA
FUSIONE IN FORNO**
DEL ROTTAME ED
ESTRAZIONE DELLE
MATERIE PRIME

Lavorazioni del rottame, della ghisa e del preridotto:

trattamento meccanico del rottame, pesatura, stoccaggio, preparazione ceste, movimentazione con carriponte per invio al forno;

Lavorazioni dei carboni e della calce:

pesatura, insufflazione per invio al forno;

Lavorazioni refrattari e elettrodi:

pesatura e invio al forno;

Lavorazione scoria siviera con ferro:

raffreddamento, deferrizzazione, vagliatura, trasporto pneumatico e invio al forno tramite iniezione.

Campo di applicazione e tipo di EPD



**I TRASPORTI INTERNI
E LE MACCHINE
OPERATRICI UTILIZZATE
PRESSO FERRIERE NORD**

Trasporto dei materiali in ingresso con treno e con camion

Trasporti interni con pala gommata, camion

Movimentazione del prodotto finito con carrello elevatore

Trasporto dei rifiuti prodotti verso gli impianti di destino

Campo di applicazione e tipo di EPD



PROCESSI DI FUSIONE E COLATA

Processo di fusione:

produzione di ossigeno,
ricircolo acqua di raffreddamento,
fusione ad arco elettrico;

Il processo di metallurgia secondaria:

affinazione ed aggiunta degli additivi,
lavorazioni delle ferroleghie (pesatura e invio al forno secondario),
preparazione e manutenzione delle siviere;

Il processo di colata:

colaggio dell'acciaio e formazione delle billette,
preparazione e manutenzione delle paniere.

Campo di applicazione e tipo di EPD



Preriscaldamento delle billette tramite
forno

Rimozione degli strati superficiali di
scaglia

Laminazione

Formazione dei rotoli di vergella

Campo di applicazione e tipo di EPD



PROCESSI DI
**LAMINAZIONE A
FREDDO/STIRATURA**

Carico in bicocca/preparazione fasci

Saldature/trattamento meccanico

Formazione del prodotto finito

Campo di applicazione e tipo di EPD



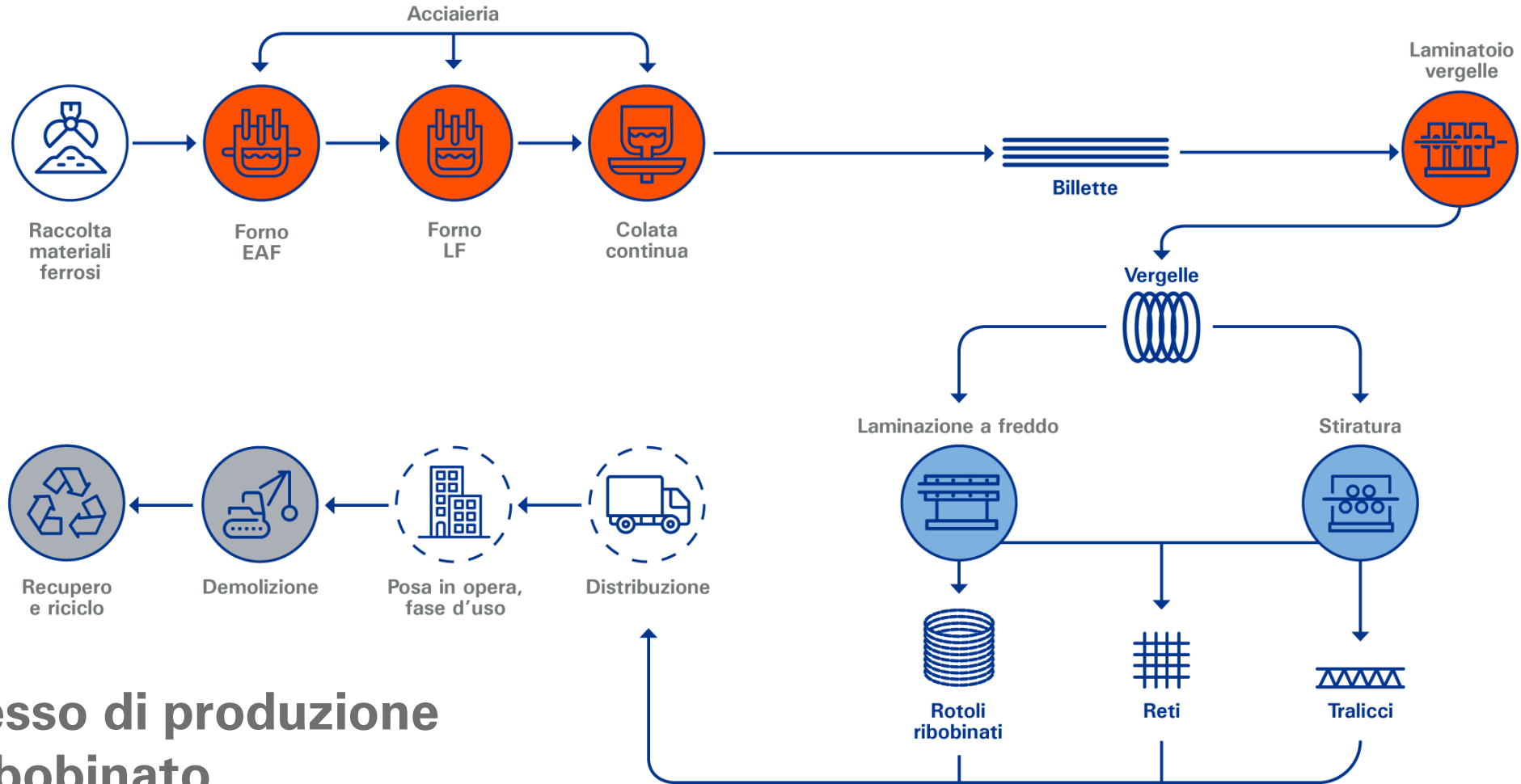
**GESTIONE
DEL FINE
VITA**

**Demolizione della struttura,
compreso l'utilizzo dei macchinari**

**Trasporto ai centri di selezione e processo
di selezione**

Recupero, riciclo, smaltimento

Campo di applicazione e tipo di EPD



**Processo di produzione
del ribobinato**

Performance ambientale: ribobinato

Dati riferiti a 1000 kg di ribobinato

 PARAMETRI D'IMPATTO AMBIENTALE	UNITÀ	A1	A2	A3	A1-A3	A4, A5, B1 ÷ B7	C1	C2	C3	C4	D
Climate Change	kg CO2 eq	6,41E+2	2,65E+1	1,15E+2	7,83E+2	MND	7,12E+0	1,94E+1	1,52E+0	1,04E+0	2,05E+1
Climate Change - Fossil	kg CO2 eq	6,26E+2	2,65E+1	1,15E+2	7,67E+2	MND	7,11E+0	1,93E+1	1,42E+0	1,04E+0	2,05E+1
Climate Change - Biogenic	kg CO2 eq	1,52E+1	2,09E-2	8,12E-1	1,61E+1	MND	2,87E-3	4,93E-2	9,99E-2	2,53E-3	8,86E-5
Climate Change – LU&T	kg CO2 eq	4,44E-1	1,74E-2	1,15E-2	4,73E-1	MND	7,86E-4	9,22E-3	3,25E-3	5,32E-4	2,92E-3
Ozone Depletion	kg CFC11 eq	1,41E-5	4,70E-7	2,76E-7	1,49E-5	MND	1,10E-7	4,13E-7	2,53E-8	2,43E-8	4,28E-7
Acidification	mol H+ eq	2,43E+0	3,68E-1	5,64E-2	2,86E+0	MND	6,44E-2	1,07E-1	7,34E-3	6,30E-3	8,13E-2
Eutrophication Aquatic Freshwater	kg P eq	1,78E-1	1,37E-3	4,26E-3	1,83E-1	MND	2,13E-4	1,32E-3	1,19E-3	7,48E-5	8,75E-3
Eutrophication Aquatic Marine	kg N eq	5,29E-1	9,04E-2	2,48E-2	6,44E-1	MND	2,98E-2	4,51E-2	1,51E-3	2,57E-3	1,86E-2
Eutrophication Terrestrial	mol N eq	5,64E+0	9,94E-1	1,72E-1	6,81E+0	MND	3,24E-1	4,85E-1	1,41E-2	2,76E-2	2,01E-1
Photochemical Ozone Formation	kg NMVOC eq	1,53E+0	2,46E-1	6,86E-2	1,84E+0	MND	7,80E-2	1,19E-1	3,56E-3	6,79E-3	6,35E-2
ADP - Mineral And Metals *	kg Sb eq	2,08E-3	4,61E-5	1,96E-4	2,32E-3	MND	2,42E-6	6,05E-5	3,19E-6	2,69E-6	1,75E-4
ADP – Fossil *	MJ	9,47E+3	3,45E+2	1,80E+2	9,99E+3	MND	9,10E+1	2,69E+2	3,10E+1	1,77E+1	1,80E+2
Water Use *	m3 depriv.	1,58E+2	1,20E+0	5,39E+1	2,13E+2	MND	1,86E-1	1,07E+0	3,14E-1	3,74E-1	3,87E+0

MND=Module Not Declared (Modulo non incluso); Gli indicatori ambientali aggiuntivi calcolati nello studio LCA, non sono inclusi nella presente dichiarazione.

* The results of these environmental impact indicators shall be used with care as the uncertainties on these results are high or as there is limited experienced with the indicator.

Performance ambientale: ribobinato

Dati riferiti a 1000 kg di ribobinato

 RISORSE RINNOVABILI	UNITÀ	A1	A2	A3	A1-A3	A4, A5, B1 ÷ B7	C1	C2	C3	C4	D
Use of renewable primary energy excluding renewable primary energy resources used as raw materials (PERE)	MJ	5,42E+2	2,91E+0	2,68E+1	5,72E+2	MND	4,14E-1	3,14E+0	4,85E+0	1,63E-1	8,57E+0
Use of renewable primary energy resources used as raw materials (PERM)	MJ	1,24E+2	9,76E-1	4,00E+0	1,29E+2	MND	1,04E-1	1,01E+0	8,78E-1	5,62E-2	2,91E+0
Total use of renewable primary energy resources (PERT)	MJ	6,66E+2	3,89E+0	3,08E+1	7,01E+2	MND	5,18E-1	4,15E+0	5,73E+0	2,20E-1	1,15E+1

MND=Module Not Declared
(Modulo non incluso)

Performance ambientale: ribobinato

Dati riferiti a 1000 kg di ribobinato

 RISORSE NON RINNOVABILI	UNITÀ	A1	A2	A3	A1-A3	A4, A5, B1 ÷ B7	C1	C2	C3	C4	D
Use of non renewable primary energy excluding non renewable primary energy resources used as raw materials (PENRE)	MJ	9,47E+3	3,45E+2	1,80E+2	9,99E+3	MND	9,10E+1	2,69E+2	3,10E+1	1,77E+1	1,80E+2
Use of non renewable primary energy resources used as raw materials (PENRM)	MJ	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Total use of non renewable primary energy resources (PENRT)	MJ	9,47E+3	3,45E+2	1,80E+2	9,99E+3	MND	9,10E+1	2,69E+2	3,10E+1	1,77E+1	1,80E+2

MND=Module Not Declared
(Modulo non incluso)

Performance ambientale: ribobinato

Dati riferiti a 1000 kg di ribobinato

 UTILIZZO DI MATERIE PRIME SECONDE	UNITÀ	A1	A2	A3	A1-A3	A4, A5, B1 ÷ B7	C1	C2	C3	C4	D
Use of secondary materials (SM)	kg	9,62E+2	0,00E+0	0,00E+0	9,62E+2	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Use of renewable secondary fuels (RSF)	MJ	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Use of non renewable secondary fuels (NRSF)	MJ	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
 UTILIZZO DI ACQUA DOLCE											
Net use of fresh water (FW)	m3	4,99E+0	3,82E-2	1,26E+0	6,29E+0	MND	6,44E-3	3,58E-2	2,33E-2	9,29E-3	7,33E-2

MND=Module Not Declared
(Modulo non incluso)

Performance ambientale: ribobinato

Indicatori calcolati relativamente ai flussi in uscita e ai rifiuti in riferimento a 1000 kg di ribobinato

 SMALTIMENTO DEI RIFIUTI	UNITÀ	A1	A2	A3	A1-A3	A4, A5, B1 ÷ B7	C1	C2	C3	C4	D
Hazardous waste disposed (HWD)	kg	8,57E-2	1,98E-3	7,38E-4	8,85E-2	MND	6,12E-4	1,71E-3	4,66E-5	1,04E-4	2,21E-3
Non-hazardous waste disposed (NHWD)	kg	1,32E+2	1,53E+1	1,02E+1	1,58E+2	MND	1,30E-1	1,30E+1	9,30E-2	5,05E+1	4,75E+0
Radioactive waste disposed (RWD)	kg	1,29E-2	7,41E-5	3,62E-4	1,34E-2	MND	9,97E-6	8,69E-5	2,16E-4	4,38E-6	-2,30E-4
Components for re-use (CRU)	kg	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Materials for Recycling (MFR)	kg	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	MND	0,00E+0	0,00E+0	9,50E+2	0,00E+0	0,00E+0
Materials for Energy Recovery (MER)	kg	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Exported Energy (EE)	MJ	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0

Il contenuto di carbonio biogenico è stato omesso in quanto inferiore al 5%

MND=Module Not Declared
(Modulo non incluso)

UNITÀ DICHIARATA: 1000 kg di ribobinato

ASSUNZIONI: I confini del sistema includono i moduli obbligatori A1, A2, A3, C1, C2, C3, C4 e D previsti dallo Standard EN 15804 secondo una applicazione di tipo “from cradle to gate with modules C1-C4 and D”. Si sottolinea che **non sono stati considerati la realizzazione, manutenzione e dismissione delle infrastrutture, intese come edifici, e l’occupazione di suolo industriale**, poiché si ritiene che il loro apporto all’impatto ambientale relativo all’unità dichiarata sia trascurabile.

Sono inclusi i consumi di oli, detergenti e altri materiali tecnici per la manutenzione delle macchine, i consumi per l’illuminazione dell’impianto, i consumi di energia per le attività dell’ufficio dove avvengono le attività di gestione dell’acciaieria.

Si sottolinea inoltre che **le fasi di distribuzione, uso e smaltimento del prodotto dopo l’utilizzo non sono incluse nello studio**.

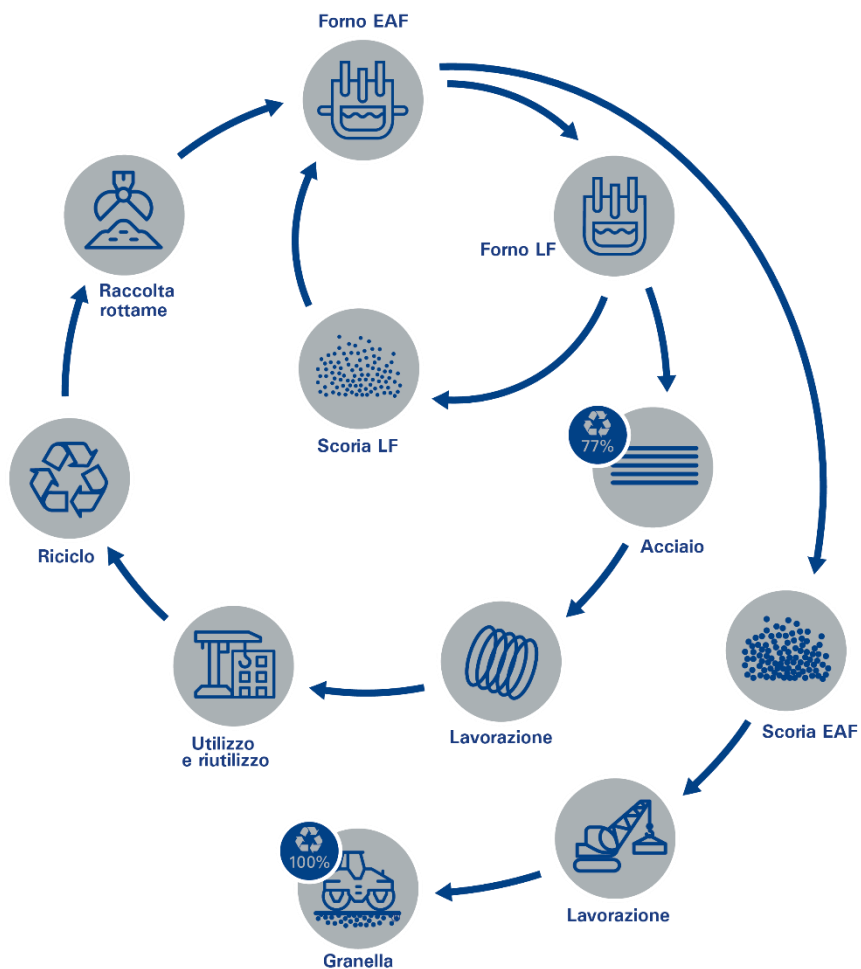
CUT-OFF RULES: Il criterio scelto per l’inclusione iniziale degli elementi in ingresso e in uscita si basa sulla definizione di un livello di cut-off dell’1%, sia in termini di massa, energia e rilevanza ambientale. Ciò significa che un processo è stato trascurato se è responsabile di meno dell’1% della totale massa, energia primaria e impatto totale. Tuttavia tutti i processi per i quali i dati sono disponibili sono stati presi in considerazione, anche se con contributo inferiore all’1%. Di conseguenza tale valore di soglia è stato utilizzato per evitare di raccogliere dati sconosciuti, ma non per trascurare dati comunque a disposizione.

QUALITÀ DEI DATI: Nella scelta dei dati da utilizzare per lo studio di LCA sono stati **privilegiati dati primari raccolti presso Ferriere Nord S.p.A. e Demolizioni Industriali S.r.l.** attraverso una campagna di misure svolta negli stabilimenti.

ALLOCAZIONI: L’allocazione è stata evitata ogni qualvolta possibile dividendo il sistema in sotto-sistemi. Quando non è stato possibile evitare l’allocazione, questa è stata svolta su base economica.

Per la modellazione dei rifiuti è stato applicato il principio “Polluter pays principle”.

Informazioni aggiuntive aggiuntive



Fin dal 1995 nel Gruppo Pittini è stato adottato come linea guida di produzione il principio “**Zero Waste**”, un esempio virtuoso di **economia circolare**.

Zero Waste significa che nel Gruppo Pittini **la produzione di acciaio è pensata per non generare rifiuti**, le materie di scarto vengono valorizzate in modo da ridurre gli sprechi energetici e generare nuove opportunità di utilizzo.

Ne sono esempi la **Granella®**, un prodotto che si ottiene dalla scoria di acciaieria, il residuo con maggiori volumi, impiegato nella realizzazione di manti bituminosi e di conglomerati cementizi in sostituzione e alternativa agli inerti naturali, la scoria da metallurgia secondaria che viene reintrodotta nel processo come sostituto della calce, le polveri di abbattimento fumi che vengono inviati a recupero per l'estrazione dello zinco e di altri metalli, la scaglia di laminazione che viene recuperata nella produzione di cemento e di contrappesi per l'industria degli elettrodomestici.

CONTENUTO MINIMO DI MATERIALE								
RICICLATO, RECUPERATO, SOTTOPRODOTTO								
Minimum content of recycled, recovered, by-product materials								
NOME PRODOTTO ¹⁾ Product name		MATERIALE RICICLATO Recycled material			MATERIALE RECUPERATO Recovered material	SOTTO PRODOTTO By-product material		CONTENUTO TOTALE DI RICICLATO, RECUPERATO, SOTTOPRODOTTO ²⁾ Total content of Recycled, Recovered, By-product material
		Totale Total	Pre- consumer	Post-consumer				
		[%]	[%]	[%]	[%]	[%]		[%]
Ribobinato	≥	76,4%	n.p.d.	76,4%	n.p.d	n.p.d		76,4%
Legenda: n.p.d.: prestazione non dichiarata n.p.d.: no performance determined								
Note: 1) Tutti i prodotti di qualsiasi dimensione o colore 2) Il valore del contenuto minimo totale di materiale riciclato, recuperato, sottoprodotto non implica che siano presenti tutte e tre le frazioni nel prodotto. In particolare, questo valore può non corrispondere alla somma dei valori minimi di ciascuna frazione.								
Unità produttiva: Zona Industriale Rivoli – 33010 Osoppo (UD)								
Metodica per la determinazione del contenuto di riciclato/recuperato/sottoprodotto: Regolamento per la verifica e la convalida delle asserzioni ambientali sul contenuto di materiale riciclato in prodotti di acciaio – IGQ – SC026								
Prima emissione: 19-01-2024								
Emissione corrente: 19-01-2024								
Data di scadenza: 31-01-2027								



- **ISO 14040:2006/Amd 1:2020** Environmental management - Life cycle assessment - Principles and framework
- **ISO 14044:2006/Amd 2:2020** Environmental management — Life cycle assessment — Requirements and guidelines — Amendment 1
- **ISO 14020:2000** Environmental labels and declarations -- General principles
- **EN 15804:2012+A2:2019** Sustainability of construction works – Environmental product declarations – Core rules for the product category of construction works
- **PD CEN/TR 16970:2016** Sustainability of construction works – Guidance for the implementation of EN 15804
- **PD CEN/TR 15941:2010** Sustainability of construction works – Environmental Product Declarations – Methodology for selection and use of generic data.
- **PCR ICMQ-001/15 rev.3 del 02/12/2019**
- **Regolamento EPDI Italy rev.6 (30/10/2023)**
- **Report LCA Ferriere rev 1.1 20240405**