



# ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION

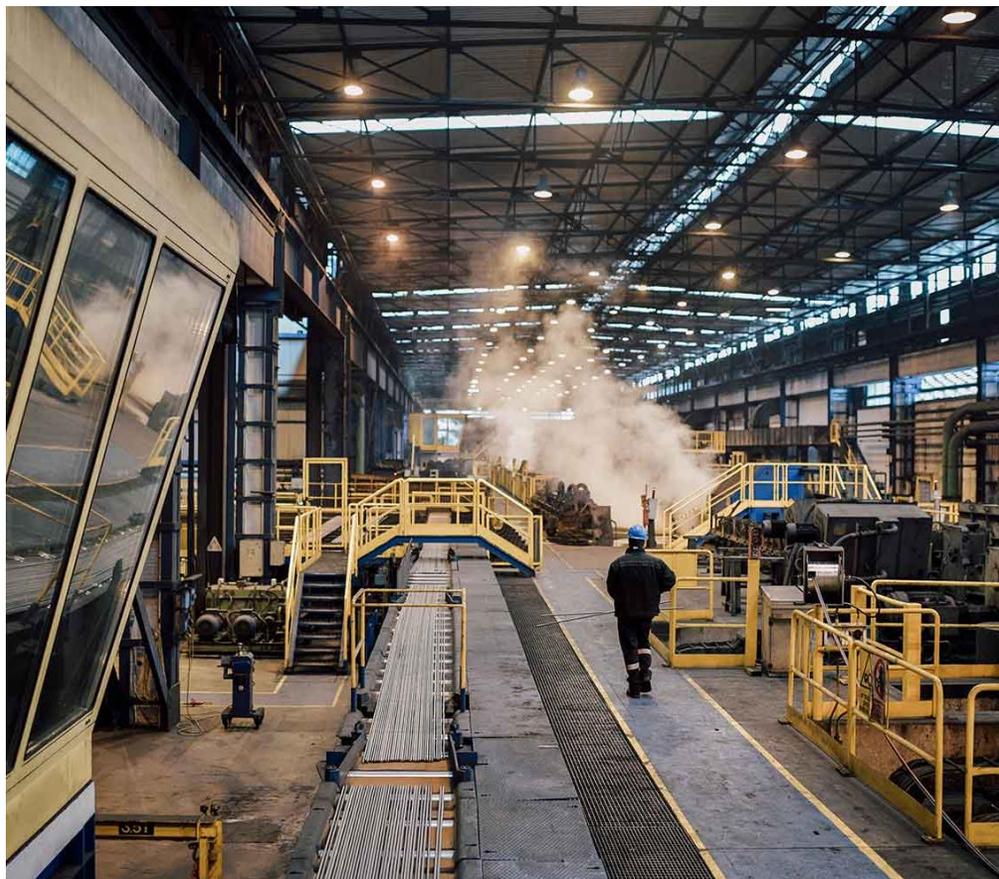
Conforme a ISO 14025 e EN15804+A2:2019

## ACCIAI LAMINATI A CALDO VERGELLA

<b>Program operator:</b>	EPDITALY
<b>Publicato da:</b>	EPDITALY
<b>Dichiarazione n.:</b>	EPD_Vergella_ADV_2023
<b>Proprietario della dichiarazione:</b>	ACCIAIERIE DI VERONA S.p.A.
<b>Cod. di registrazione EPDITALY:</b>	EPDITALY0631
<b>Publicato il:</b>	07/08/2024
<b>Valido fino al:</b>	07/08/2029
<b>Unità produttiva:</b>	Verona (VR), Lungadige Galtarossa, 21C



# 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. L'EPD Owner solleva EPDItaly da qualunque inosservanza della legislazione ambientale. Il titolare della dichiarazione sarà responsabile per le informazioni e gli elementi di prova giustificativi. EPDItaly declina ogni responsabilità riguardo alle informazioni, ai dati e ai risultati forniti dall'EPD Owner per la valutazione del ciclo di vita.*

**DOCUMENTI DI RIFERIMENTO:** La presente dichiarazione è stata sviluppata seguendo il documento di General Programme Instruction di EPDItaly, disponibile al sito [www.epditaly.it](http://www.epditaly.it). **Regolamento EPDItaly rev.6 (30/10/2023)**

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

**CODICE CPC:** 4124

**CONTATTO AZIENDALE:** : Matteo Bressan  
Acciaierie di Verona S.p.A., [emas-adv@pittini.it](mailto:emas-adv@pittini.it)

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

ACCIAIERIE DI VERONA S.p.A.

Sede legale: Zona Industriale Rivoli - Osoppo (UD)

Sede operativa: Lungadige Galtarossa, 21C - Verona (VR)

## **PROGRAM OPERATOR:**

EPDITALY

Via Gaetano de Castilla 10

Milano (MI), Italia.

## **VERIFICA INDIPENDENTE SVOLTA DA:**

ICMQ S.p.A.

Via Gaetano de Castilla 10

Milano (MI), Italia.

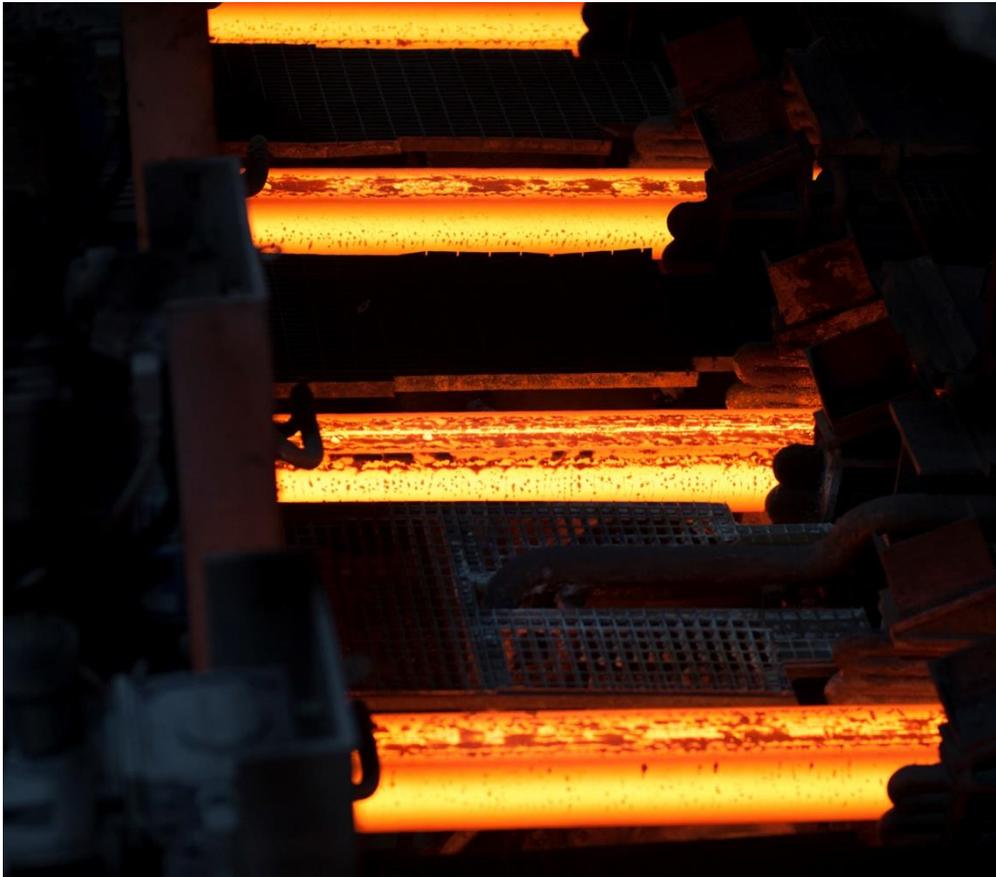
## **LOCALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO:**

ACCIAIERIE DI VERONA S.p.A.

Lungadige Galtarossa, 21C

Verona (VR), 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	<b>FASE DI PRODUZIONE</b>
✓	A2	Trasporto	
✓	A3	Fabbricazione	
MND	A4	Trasporto al luogo di utilizzo	<b>FASE DI COSTRUZIONE</b>
MND	A5	Messa in opera	
MND	B1	Utilizzo	<b>FASE DI UTILIZZO</b>
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	<b>FASE DI FINE VITA</b>
✓	C2	Trasporto al luogo di trattamento	
✓	C3	Trattamento rifiuto	
✓	C4	Smaltimento	
✓	D	Riutilizzo \ Recupero \ Riciclo	<b>BENEFICI E CARICHI OLTRE IL CONFINE DEL SISTEMA</b>

**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 i prodotti laminati a caldo tondo in barre e tondo in rotolo, realizzati presso lo stabilimento di Verona (VR).

**LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICA:** Le prestazioni sono state calcolate in riferimento all'impianto di Verona. Il mercato di riferimento è globale.

**DATABASE:** Ecoinvent 3.9.1

**SOFTWARE:** SimaPro 9.5.0.2

**ANNO DI RIFERIMENTO:** 2022

# Il prodotto: vergella

## UNITÀ DICHIARATA: 1000 kg di vergella

La vergella del Gruppo Pittini è caratterizzata da elevati standard qualitativi, sia per la produzione di **vergella liscia** (nei diametri da 5,5 a 21,5 mm) sia per la **vergella nervata** (nei diametri da 6 a 16 mm).

La vergella Pittini è caratterizzata da una struttura che consente **elevate riduzioni**, per diametri finali del filo **anche inferiori al millimetro**, garantendo sempre una qualità costante ed un'ottima finitura superficiale idonea ai successivi trattamenti galvanici o di rivestimento del filo.

La vergella per la **produzione di strutture per cemento armato** è realizzata in modo tale che i prodotti finali – filo laminato a freddo, reti e tralicci elettrosaldati – rispettino le specifiche di prodotto previste dalle normative vigenti. La vergella Fe36 – per impieghi certificati nel **settore meccanico e della carpenteria metallica** – è conforme allo standard S235JR secondo la EN 10025-2, in conformità al Regolamento Europeo 305/2011 n.Fe36-CPR-2013-07.

La **vergella alto carbonio** è destinata alla produzione di trecce e trefoli per c.a.p., per la produzione di fili per l'armatura dei pneumatici o per la realizzazione di molle meccaniche. Sono disponibili anche **vergelle medio carbonio** per la realizzazione di chiodi, graffe ed altre applicazioni nel settore dell'industria meccanica.

*Nel tondo in rotoli prodotto a Verona **non sono presenti** sostanze incluse nella “Candidate list of substances of very high concern (SVHC)”.*



# Le principali materie prime

Le principali materie prime utilizzate per la produzione del tondo in rotolo ed in barre 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 Verona presso acciaierie di Verona S.p.a. Tutti i **trasporti dei rottami e delle materie prime dai fornitori** all'impianto di Verona 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 Verona** 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 Verona, il **processo di fusione e le lavorazioni** per ottenere il tondo in barre e in rotolo.

**A1 APPROVVIGIONAMENTO MATERIALI E 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 preidotto:**

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;

# Campo di applicazione e tipo di EPD



**I TRASPORTI INTERNI  
E LE MACCHINE  
OPERATRICI UTILIZZATE  
PRESSO LO STABILIMENTO**

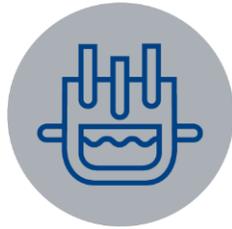
**Trasporto dei materiali in ingresso** con treno e con camion;

**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;

### **Processo di metallurgia secondaria:**

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

### **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



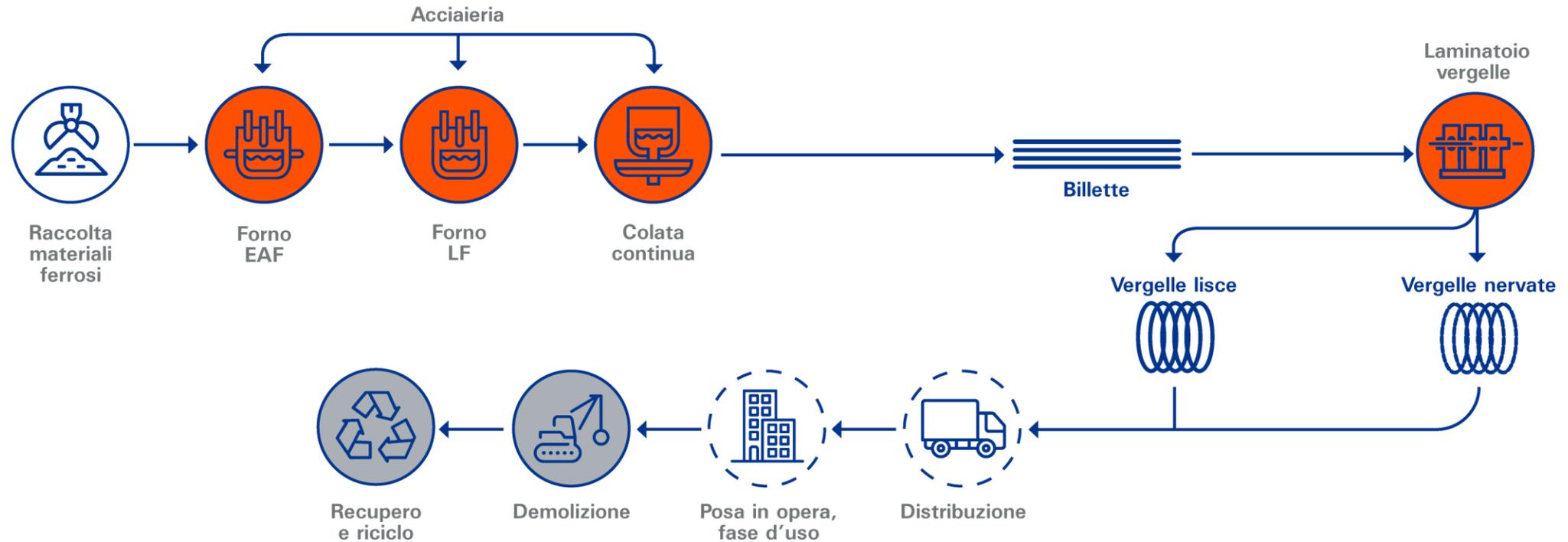
**GESTIONE  
DEL FINE  
VITA**

**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 della vergella

# Performance ambientale: vergella

Dati riferiti a 1000 kg di vergella

 INDICATORI D'IMPATTO AMBIENTALE	UNITÀ	A1	A2	A3	A1-A3	A4, A5, B1 ÷ B7	C1	C2	C3	C4	D
<b>GWP - Total</b>	kg CO2 eq	6,86E+2	2,44E+1	1,48E+2	<b>8,58E+2</b>	MND	7,12E+0	1,94E+1	1,57E+0	1,04E+0	-1,94E+0
<b>GWP- Fossil</b>	kg CO2 eq	6,67E+2	2,43E+1	1,48E+2	<b>8,39E+2</b>	MND	7,11E+0	1,93E+1	1,47E+0	1,04E+0	-1,94E+0
<b>GWP - Biogenic</b>	kg CO2 eq	1,86E+1	1,31E-1	3,18E-1	<b>1,91E+1</b>	MND	2,87E-3	4,93E-2	9,77E-2	2,53E-3	1,64E-4
<b>GWP – LU&amp;T</b>	kg CO2 eq	1,93E-1	1,54E-2	1,23E-2	<b>2,21E-1</b>	MND	7,86E-4	9,22E-3	3,35E-3	5,32E-4	-3,31E-4
<b>Ozone Depletion</b>	kg CFC11 eq	1,62E-5	4,74E-7	2,91E-7	<b>1,70E-5</b>	MND	1,10E-7	4,13E-7	2,71E-8	2,43E-8	-3,97E-8
<b>Acidification</b>	mol H+ eq	2,37E+0	1,12E-1	1,02E-1	<b>2,59E+0</b>	MND	6,44E-2	1,07E-1	8,51E-3	6,30E-3	-7,88E-3
<b>EP - Freshwater</b>	kg P eq	1,45E-1	2,97E-3	8,51E-3	<b>1,57E-1</b>	MND	2,13E-4	1,32E-3	1,28E-3	7,48E-5	-8,28E-4
<b>EP - Marine</b>	kg N eq	5,27E-1	3,91E-2	8,66E-2	<b>6,53E-1</b>	MND	2,98E-2	4,51E-2	1,60E-3	2,57E-3	-1,80E-3
<b>EP - Terrestrial</b>	mol N eq	5,68E+0	4,17E-1	4,96E-1	<b>6,59E+0</b>	MND	3,24E-1	4,85E-1	1,51E-2	2,76E-2	-1,94E-2
<b>Photochemical Ozone Formation</b>	kg NMVOC eq	1,49E+0	1,04E-1	2,25E-1	<b>1,81E+0</b>	MND	7,80E-2	1,19E-1	3,84E-3	6,79E-3	-6,07E-3
<b>ADP - Mineral And Metals *</b>	kg Sb eq	1,29E-3	5,83E-5	6,58E-5	<b>1,41E-3</b>	MND	2,42E-6	6,05E-5	1,65E-5	2,69E-6	-1,62E-5
<b>ADP – Fossil *</b>	MJ	1,07E+4	3,41E+2	2,55E+2	<b>1,13E+4</b>	MND	9,10E+1	2,69E+2	3,14E+1	1,77E+1	-1,72E+1
<b>WDP*</b>	m3 depriv.	2,01E+2	1,78E+0	8,14E+1	<b>2,84E+2</b>	MND	1,86E-1	1,07E+0	3,49E-1	3,74E-1	-3,62E-1

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: vergella

Dati riferiti a 1000 kg di vergella

 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	3,56E+2	8,23E+0	1,05E+1	3,75E+2	MND	4,14E-1	3,14E+0	5,72E+0	1,63E-1	-8,97E-1
Use of renewable primary energy resources used as raw materials (PERM)	MJ	1,58E+2	2,27E+0	2,89E+0	1,63E+2	MND	1,04E-1	1,01E+0	8,87E-1	5,62E-2	-2,76E-1
Total use of renewable primary energy resources (PERT)	MJ	5,14E+2	1,05E+1	1,34E+1	5,38E+2	MND	5,18E-1	4,15E+0	6,61E+0	2,20E-1	-1,17E+0

MND=Module Not Declared  
(Modulo non incluso)

# Performance ambientale: vergella

Dati riferiti a 1000 kg di vergella

 RISORSE NON RINNOVABILI	UNITÀ	A1	A2	A3	A1-A3	A4, A5, B1 ÷ B7	C1	C2	C3	C4	D
<b>Use of non renewable primary energy excluding non renewable primary energy resources used as raw materials (PENRE)</b>	MJ	1,07E+4	3,41E+2	2,55E+2	<b>1,13E+4</b>	MND	9,10E+1	2,69E+2	3,14E+1	1,77E+1	-1,72E+1
<b>Use of non renewable primary energy resources used as raw materials (PENRM)</b>	MJ	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	<b>0,00E+0</b>	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
<b>Total use of non renewable primary energy resources (PENRT)</b>	MJ	1,07E+4	3,41E+2	2,55E+2	<b>1,13E+4</b>	MND	9,10E+1	2,69E+2	3,14E+1	1,77E+1	-1,72E+1

MND=Module Not Declared  
(Modulo non incluso)

# Performance ambientale: vergella

Dati riferiti a 1000 kg di vergella

 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	9,49E+2	0,00E+0	0,00E+0	9,49E+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	5,81E+0	6,79E-2	1,84E+0	7,72E+0	MND	6,44E-3	3,58E-2	2,39E-2	9,29E-3	-6,90E-3

MND=Module Not Declared  
(Modulo non incluso)

# Performance ambientale: vergella

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

 SMALTIMENTO DEI RIFIUTI	UNITÀ	A1	A2	A3	A1-A3	A4, A5, B1 ÷ B7	C1	C2	C3	C4	D
<b>Hazardous waste disposed (HWD)</b>	kg	1,09E-1	1,98E-3	1,08E-3	<b>1,12E-1</b>	MND	6,12E-4	1,71E-3	6,22E-5	1,04E-4	-2,03E-4
<b>Non-hazardous waste disposed (NHWD)</b>	kg	8,34E+1	2,12E+1	7,30E+1	<b>1,78E+2</b>	MND	1,30E-1	1,30E+1	1,33E-1	5,05E+1	-4,75E-1
<b>Radioactive waste disposed (RWD)</b>	kg	1,58E-2	2,92E-4	3,22E-4	<b>1,64E-2</b>	MND	9,97E-6	8,69E-5	2,16E-4	4,38E-6	2,02E-5
<b>Components for re-use (CRU)</b>	kg	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	<b>0,00E+0</b>	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
<b>Materials for Recycling (MFR)</b>	kg	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	<b>0,00E+0</b>	MND	0,00E+0	0,00E+0	9,50E+2	0,00E+0	0,00E+0
<b>Materials for Energy Recovery (MER)</b>	kg	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	<b>0,00E+0</b>	MND	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
<b>Exported Energy (EE)</b>	MJ	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	<b>0,00E+0</b>	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)

# Regole di calcolo

## UNITÀ DICHIARATA: 1000 kg di vergella

**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'acciaiera.

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

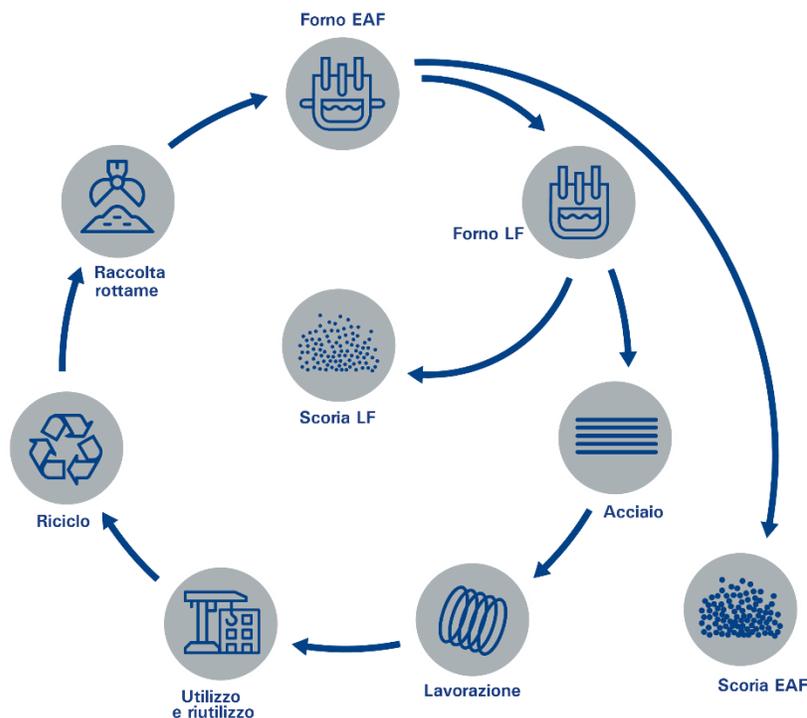
**CUT-OFF RULES:** Il criterio scelto per l'inclusione iniziale degli elementi in ingresso e in uscita si basa sulla definizione di un livello di cut-off dell'1%, sia in termini di massa, energia e rilevanza ambientale. Ciò significa che un processo è stato trascurato se è responsabile di meno dell'1% 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 Acciaierie di Verona S.p.A.** attraverso una campagna di misure svolta nello stabilimento.

**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**, applicato anche in Acciaierie di Verona.

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 di riciclato

CONTENUTO MINIMO DI MATERIALE RICICLATO, RECUPERATO, SOTTOPRODOTTO Minimum content of recycled, recovered, by-product materials							
NOME PRODOTTO <sup>1)</sup> Product name		MATERIALE RICICLATO Recycled material			MATERIALE RECUPERATO Recovered material	SOTTO PRODOTTO By-product material	CONTENUTO TOTALE DI RICICLATO, RECUPERATO, SOTTOPRODOTTO <sup>2)</sup>  Total content of Recycled, Recovered, By-product material
		Totale Total	Pre- consumer	Post-consumer			
		[%]	[%]	[%]	[%]	[%]	[%]
<b>Vergella</b>	<b>≥</b>	<b>81,6%</b>	<b>n.p.d.</b>	<b>81,6%</b>	<b>n.p.d</b>	<b>n.p.d</b>	<b>81,6%</b>
<p>Legenda: n.p.d.: prestazione non dichiarata n.p.d.: no performance determined</p> <p>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 del valore minimo di ciascuna frazione.</p>							
Unità produttiva : Acciaierie di Verona S.p.A.							
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 EPDIItaly rev.6 (30/10/2023)**
- **Report\_EPD\_Acciaierie di Verona rev1.1 (24/05/14)**