

Dichiarazione Ambientale Cementi grigi medi Italia



PROGRAM OPERATOR: INTERNATIONAL EPD SYSTEM (WWW.ENVIRONDEC.COM)

PCR: 2012:01 v.2.3 - Construction products
and construction services 2018-11-15

Sub-PCR-H - Cement and building lime (EN
16908:2017) 2018-03-19

REGISTRATION NUMBER: S-P-00880

DATE OF FIRST ISSUE: 2016-06-23

CURRENT ISSUE: 2019-02-18

VALID UNTIL: 2024-01-20

VERSION: NUMBER 1 2019-01-21

ECO EPD REFERENCE NUMBER: 00000375



INDICE

1.	IL PRODOTTO	2
2.	LA PRODUZIONE DEL CEMENTO	5
3.	CONFINI DEL SISTEMA	6
4.	GLI IMPATTI AMBIENTALI	10

1. IL PRODOTTO

AITEC, Associazione Italiana Tecnico Economica del Cemento, ha deciso nel corso dell'anno 2018, relativamente ad alcuni impianti a essa associati, di realizzare uno studio di "Valutazione del ciclo di vita (LCA)" elaborato sulla base della produzione di cemento grigio nel 2017 come metodologia per l'identificazione e la quantificazione degli impatti ambientali della "Produzione di cemento in Italia" seguendo le regole del Sistema Internazionale EPD® (ISO 14025). Lo studio LCA consente inoltre il confronto tra le prestazioni ambientali calcolate per la produzione di cemento grigio del 2014 e del 2016, finalizzato a una valutazione critica e coerente del sistema produttivo italiano.

Il cemento è un materiale da costruzione (Regolamento Prodotti da Costruzione – Regolamento UE 305/2011), prodotto ai sensi della norma armonizzata UNI EN 197-1, inorganico finemente macinato, composto da materiali essenzialmente di origine naturale differenti tra loro, ma di composizione statisticamente omogenea. È un legante idraulico che, opportunamente dosato e miscelato con aggregato e acqua, reagisce dando origine a una massa progressivamente indurente, caratterizzata dalla proprietà di legare solidi inerti, come sabbie e ghiaie, per formare i conglomerati cementizi, i premiscelati e le malte, componenti base di ogni struttura edile. Il componente idraulicamente attivo di un cemento è il cosiddetto "Clinker Portland".

La composizione o proporzione tra i costituenti conferisce al prodotto idratato, oltre alle proprietà meccaniche, anche particolari caratteristiche di resistenza agli attacchi chimici o chimico-fisici. Il termine "tipo" definisce la composizione dei cementi, che influisce sulla capacità di mantenere nel tempo le caratteristiche di resistenza del conglomerato ottenuto (malta o calcestruzzo).

I prodotti della famiglia dei cementi comuni coperti dalla normativa EN 197-1 sono raggruppati in cinque principali tipi:

- CEM I Cemento Portland: sono costituiti almeno per il 95% da clinker e in misura variabile da 0 a 5% da costituenti minori. Sono generalmente utilizzati nella prefabbricazione di calcestruzzi armati semplici e precompressi.
- CEM II Cemento Portland composito: hanno come costituenti principali oltre al clinker, presente in percentuale variabile dal 65 al 94%, le loppe granulate d'altoforno, la silica fume, le pozzolane, le ceneri volanti, scisti calcinati e calcare. Hanno proprietà molto simili a quelle dei CEM I

Dichiarazione Ambientale cementi grigi medi Italia

che li rendono idonei ai più comuni impieghi nella realizzazione di calcestruzzi armati normali e precompressi, e di elementi prefabbricati.

- CEM III Cemento d’altoforno: sono costituiti da clinker fino al 64%, e loppa granulata basica d’alto forno. Questo tipo è articolato in tre sottotipi con contenuti di loppa variabile dal 36% al 95%. Rispetto al cemento Portland, i CEM III sono principalmente indicati in ambienti chimicamente aggressivi e per la realizzazione di opere di grosse dimensioni.
- CEM IV Cemento pozzolanico: sono costituiti da clinker tra il 45 e 89%, e materiale pozzolanico naturale o artificiale. In base alla percentuale di materiale pozzolanico, variabile dal 11% al 55%, sono articolati in due sottotipi. Presentano una elevata resistenza all’attacco chimico.
- CEM V Cemento composito: sono costituiti da una miscela di clinker, loppa d’altoforno e pozzolana e sono adatti a realizzare calcestruzzi esposti ad ambienti mediamente aggressivi quali acqua di mare, acque acide, terreni solfatici, etc.

Obiettivo dello studio è valutare il carico ambientale prodotto dalla produzione di differenti cementi grigi medi, predisponendo una EPD di settore a livello Italia. Il presente studio di settore è eseguito su un campione rappresentativo delle aziende associate ad AITEC e comprende anche la valutazione del carico ambientale prodotto dal clinker.

Lo studio LCA realizzato internamente all’Associazione è stato condotto conformemente alla PCR 2012:01 versione 2.3 e Sub-PCR-H - Cemento per lo sviluppo di una Dichiarazione Ambientale di Prodotto di Settore, in conformità a quanto previsto dalle norme della serie ISO 14040, UNI EN 15804, UNI EN 16908 e seguendo le indicazioni del documento “General Programme Instructions for Environmental Product Declarations” versione 2.5.

Lo studio LCA ha coinvolto su 9 impianti associati a ciclo produttivo completo, tutti di Aziende associate ad AITEC.

I cementi medi Italia sono stati calcolati come la media pesata, in base alla produzione in massa, delle singole tipologie di cemento, al netto della produzione di eventuali coprodotti, quali calce idraulica e premiscelati. L’analisi effettuata riguarda la produzione di clinker e cemento grigio. Nel panel non sono compresi stabilimenti in cui siano stati prodotti nel 2017 CEM III e CEM V.

Le ricette medie delle composizioni per le varie tipologie di cementi medi Italia prodotti nelle 9 unità produttive oggetto dello studio sono sintetizzate in Tabella 1, ove sono riportati i quantitativi di clinker e non i corrispettivi quantitativi delle materie prime necessari per la sua produzione.

Dichiarazione Ambientale cementi grigi medi Italia

MEDIA ITALIA		Cemento Medio [kg/t]	[%]	CEM I [kg/t]	[%]	CEM II [kg/t]	[%]	CEM IV [kg/t]	[%]
MATERIE PRIME NATURALI	Calcare	125.82	12.54	17.85	1.78	165.45	16.48	15.64	1.56
	Gesso naturale	18.90	1.87	22.37	2.23	17.85	1.78	21.25	2.12
	Pozzolana	15.02	1.50	0	0	2.41	0.24	96.11	9.58
PRODOTTI	Clinker	789.08	78.64	929.33	92.72	786.68	78.38	671.17	66.92
	Solfato ferroso, additivi, solfato di calcio, polveri CKD+BPD, leca, solfato stannoso, legante intermedio	8.18	0.82	6.57	0.66	8.95	0.89	5.60	0.56
RIFIUTI RECUPERATI	Ceneri volanti, gesso chimico da lavorazioni industriali	46.41	4.62	26.18	2.61	22.37	2.23	193.15	19.26
CEMENTI MEDI ITALIA		1003.41	100	1002.30	100	1003.71	100	1002.92	100

Tabella 1. Composizione media di 1000 kg di cemento grigio medio Italia

I quantitativi oltre i 1000 kg rappresentano il contenuto d'acqua presente nei materiali costituenti il cemento.

2. LA PRODUZIONE DEL CEMENTO

Le fasi principali del ciclo produttivo del cemento sono le seguenti, schematizzate in Figura 1:

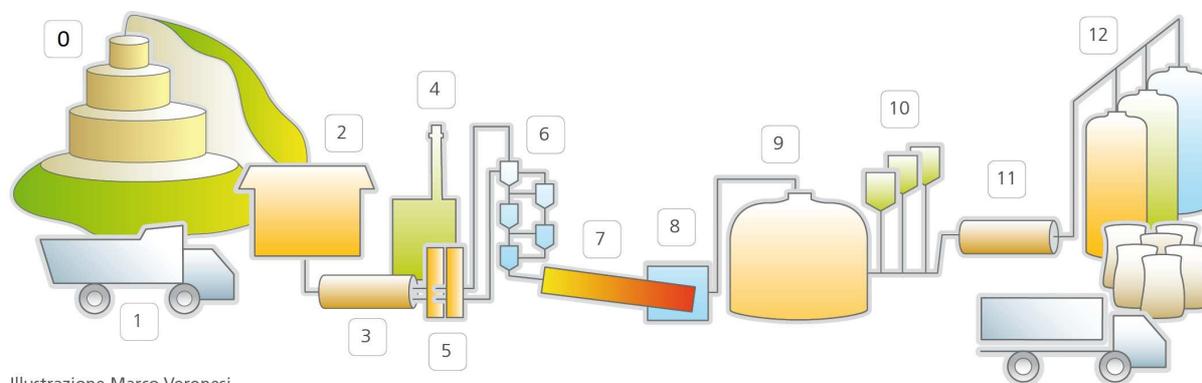


Illustrazione Marco Veronesi

Figura 1. Il ciclo di produzione del cemento

- Estrazione e produzione dei combustibili, estrazione di materie prime (marna, calcare, argilla) e produzione dei correttivi (0).
- Trasporto delle materie prime, dei correttivi e dei combustibili (1).
- Preomogeneizzazione: miscelazione delle materie prime per ottenere una composizione omogenea (2).
- mulino del crudo: essiccazione e macinazione (riduzione in polvere) delle materie prime per ottenere la "farina cruda" (3).
- Raccolta delle polveri elettrofiltro (4).
- Omogeneizzazione e stoccaggio della "farina" in silos (5).
- Torre di preriscaldamento: la farina è riscaldata prima di entrare nel forno con il contatto con i gas caldi attraverso lo scambiatore a cicloni (processo a via secca); in alternativa può essere presente una griglia Lepol (processo a via semi-secca). In questa fase spesso è presente anche un precalcinatore posizionato all'ingresso del forno (6).
- Forno rotante: trasformazione del materiale in cottura fino alla formazione del clinker (una roccia artificiale ottenuta dalla cottura della farina) alla temperatura di 1450 °C (7).
- Raffreddatore: il clinker è bruscamente raffreddato per mezzo dell'esposizione ad aria fredda (8)
- Stoccaggio clinker (9).
- Aggiunta di materiali per la fabbricazione del cemento: materiali (gesso, ceneri volanti, pozzolana, calcare, loppa...) aggiunti al clinker per la produzione dei diversi tipi di cemento (10).
- Mulino del cemento: macinazione del clinker e dei materiali aggiunti per la produzione dei diversi tipi di cemento (11).
- Stoccaggio cemento in silos e reparto spedizione: il cemento è spedito sfuso o in sacchi (12).

Dichiarazione Ambientale cementi grigi medi Italia
3. CONFINI DEL SISTEMA

I confini del sistema sono definiti in accordo al General Programme Instructions for Environmental Product Declarations e della **PCR 2012:01 version 2.3** e **Sub-PCR-H**.

Unità dichiarata	1000 kg di cemento grigio medio (calcolato come la media pesata, in base alla produzione, dei singoli tipi di cemento).
Anno di studio	2017
Parti del Ciclo di Vita incluse	Sono esaminati i processi necessari per la produzione di cemento (conforme alla EN 197/1) dall'estrazione di materie prime e fonti di energia ("cradle") alla preparazione del prodotto finito pronto per la distribuzione al cancello dello stabilimento ("gate").
Rappresentatività dell'EPD di settore	<p>Il panel del campione selezionato ha prodotto nel 2017 il 23.5% della produzione totale nazionale di cemento, con una rappresentatività di dati allineati alla media italiana per quanto riguarda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • posizione geografica degli stabilimenti; • classe di resistenza; • uso di combustibili e materie prime, considerando anche l'uso di combustibili alternativi e rifiuti recuperati; • tipi di cemento prodotti; • consumi energetici.
Reference Service Life	Non Specificata (9.2.1 PCR 2012:01 Versione 2.3) in quanto dipendente dalla classe di esposizione delle strutture in cui il cemento viene utilizzato come legante del calcestruzzo e dalla composizione del calcestruzzo.

Il panel (9 stabilimenti a ciclo completo) è stato definito in base alla disponibilità manifestata da alcune delle Aziende associate e in relazione alla rappresentatività delle quantità e tipologie dei cementi prodotti dalle medesime Aziende sul totale nazionale (CEM I, CEM II, e CEM IV).

La produzione totale di cemento dal 2014 al 2017 si è ridotta del 10 % circa e di conseguenza contrazioni più o meno congrue hanno riguardato le produzioni dei tipi di cemento normati dalla EN 197-1. Quella che è rimasta invece invariata dal 2014 al 2016 (non è disponibile tale dato per il 2017) è la percentuale rappresentata da queste tipologie di cementi rispetto al totale della produzione nazionale (Figura 2). Pertanto, stante l'evidenza statistica storica, il presente EPD è relativo alla produzione dei tipi di cemento CEM I, CEM II, e CEM IV, rappresentativi di più del 90% della produzione totale nazionale.

Dichiarazione Ambientale cementi grigi medi Italia

	Produzione	EPD Italia			
	cemento	CEM I	CEM II	CEM III	CEM IV
2014	21.541.826,00	2.882.236,00	14.543.259,00	901.013,00	2.730.494,00
2015	20.825.402,00	2.862.989,00	14.586.387,00	616.011,00	2.633.954,00
2016	19.324.514,00	2.312.539,00	13.609.759,00	597.167,00	2.200.423,00
var %	- 10,29	- 19,77	- 6,42	- 33,72	- 19,41
2014	% della prod. Totale	13,380	67,512	4,183	12,675
2015	% della prod. Totale	13,748	70,041	2,958	12,648
2016	% della prod. Totale	11,967	70,427	3,090	11,387

Figura 2. Dati produttivi nazionali 2014-2016 (Fonte AITEC, 2017)

L'andamento dei dati dimostra una relativa costanza dei livelli produttivi e una consolidata ripartizione della produzione e del mercato relativamente alle tipologie di cemento selezionate.

Nel complesso il panel risulta rappresentativo del settore cemento grigio Italia secondo quanto riportato in Tabella 2.

Rappresentatività del campione rispetto alla produzione complessiva nazionale 2017 e per tipo di cemento prodotto in Italia nel 2017				
Cemento grigio medio Italia		CEM I	CEM II	CEM IV
23.5%		12.8%	73.4%	13.8%

Tabella 2. Rappresentatività del campione rispetto alla produzione complessiva nazionale 2017 e per tipo di cemento prodotto in Italia nel 2017

Il campione è perciò rappresentativo per più del 10% del prodotto oggetto dell'EPD secondo quanto richiesto dalla PCR 2012:01 version 2.3 - Construction products and construction services, e Sub-PCR-H. La rappresentatività per tipi di cemento è condizionata dalla produzione per tipo di cemento nelle Aziende disponibili a partecipare al progetto EPD di settore del cemento grigio Italia.

In base alle considerazioni effettuate e ai risultati sopra evidenziati, si può affermare che **gli impianti selezionati costituiscono un campione rappresentativo della realtà nazionale italiana.**

Le fasi del ciclo di vita incluse nello studio sono schematicamente rappresentate in Figura 3: fanno riferimento alle fasi di estrazione e/o produzione di materie prime e combustibili e alle relative operazioni di trasporto, oltre che alle attività svolte all'interno degli stabilimenti e finalizzate alla preparazione del prodotto finito pronto per la distribuzione al cancello dello stabilimento. L'analisi condotta è perciò di tipo "cradle-to gate": tiene conto dei processi upstream (raw material supply A1 e transport A2) e dei processi core (manufacturing A3), e non considera le fasi di costruzione (A4-5), uso (B1-5) e fine vita (C1-4 e D) (moduli non dichiarati, MND).

Dichiarazione Ambientale cementi grigi medi Italia

Production stage			Construction stage		Use stage							End of life stage				Other environmental information
Raw materials supply	Transport	Manufacturing	Transport	Construction	Use	Maintenance	Repair	Replacement	Refurbishment	Operational energy use	Operational water use	Demolition	Transport	Waste processing	Disposal	Reuse-Recovery- Recycling potential
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
x	x	x	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND

Figura 3. Confini del sistema oggetto dello studio

Nella **"Scheda Dati di Sicurezza del Cemento"** (rif. Regolamento 453/2010/CE) sono riportate dettagliate informazioni sulle modalità d'uso e sulle misure preventive per evitare ogni potenziale rischio per la salute e sicurezza dei lavoratori e impatti ambientali negativi.

Il cemento non contiene sostanze incluse nella lista delle sostanze candidate SVHC (Substances of Very High Concern for Authorization) della European Chemical Agency. I cementi analizzati rispettano i contenuti massimi di cromo VI (esavalente) indicati nella **REACH Regulation (EC 1907/2006)**.

Criteri di cut-off

Tutti i flussi di materia e di energia dei moduli upstream e core sono stati inclusi nell'analisi, che dunque soddisfa il criterio di cut-off massimo del 5% di energia e massa impiegate per i moduli A1-A3.

Criteri di allocazione

I contributi di energia e massa considerati nell'analisi sono per intero allocati alla produzione di cemento. Sono esclusi dal panel contributi di energia e massa finalizzati a produzioni diverse da quella del cemento grigio oggetto dell'analisi.

L'approccio di ripartizione degli impatti tra i moduli A1-2 e A3 è sviluppato secondo un'azione di analisi dei dati forniti dalle Aziende, combinati secondo un algoritmo di allocazione, che attribuisce:

- alle fasi A1-2 gli impatti relativi all'estrazione e produzione delle materie prime, produzione dei correttivi, estrazione e/o produzione dei combustibili;
- alla fase A3 gli impatti relativi alle emissioni avvenute presso gli Impianti di produzione del cemento (dati forniti da ETS), ai consumi di energia elettrica e risorse idriche, comprese quelle derivanti dal recupero delle acque meteoriche, e alla produzione di rifiuti e materiali destinati al recupero.

Dichiarazione Ambientale cementi grigi medi Italia

I rifiuti prodotti in maniera diretta dalla produzione negli stabilimenti e dai processi di trattamento, se svolti all'interno dello stabilimento, sono stati allocati alla produzione di cemento. In particolare, i rifiuti prodotti derivano dal processo di insacco (sacchi, pallet in legno e polietilene) e dalla sostituzione dei refrattari (refrattari e ancoraggi).

Sono stati allocati all'interno del confine del sistema tutti i trattamenti necessari per poter utilizzare i rifiuti prodotti da altri sistemi, inclusi i trasporti da sito di trattamento allo stabilimento.

I criteri di allocazione adottati per la modellazione delle materie prime non naturali sono conformi a quanto previsto dalla UNI EN 15804 e EN 16908.

Impianti selezionati

In Tabella 3 sono elencati in ordine alfabetico per Società gli impianti selezionati.

Società/referente	Indirizzo
BUZZI UNICEM S.p.A. rbogliolo@buzziunicem.it	Zona Industriale 08029 Siniscola (NU)
COLACEM S.p.A. f.rosi@financo.it	Via 1 Maggio, 13, 21032 Caravate (VA)
	Località Ghigiano 06024 Gubbio (PG)
	Loc. Carrera del Conte 86078 Sesto Campano (IS)
HOLCIM ITALIA S.p.A. marco.salina@lafargeholcim.com	V. A. Bongiasca 1364 21020 Comabbio (VA)
INDUSTRIA CEMENTI G.ROSSI S.p.A. seas@cementirossi.it	V. Caorsana 14 29122 Piacenza (PC)
ITALCEMENTI S.p.A. e.fortuna@italcementi.it	Via Vittorio Emanuele 419 24033 Calusco d'Adda (BG)
	Via Sabotino, 00034 Colleferro RM
	Contrada Trasanello, Snc 75100 Matera

Tabella 3. Elenco degli impianti selezionati per lo studio LCA

Il modello di calcolo adottato per la realizzazione dello studio è il **SimaPro 8.0.5.13**, fornito da PRÉ Consultants. La banca dati del presente modello è stata implementata dal database Ecoinvent 2.2 e ha fornito tutti i dati relativi alla produzione dei combustibili e dell'energia elettrica, alla produzione dei materiali e ai trasporti. Per alcuni prodotti e rifiuti è stato necessario ricostruire la quota parte di allocazione degli impatti ambientali derivanti dalle lavorazioni o le lavorazioni eseguite e i relativi impatti ambientali per rendere i materiali utilizzabili all'interno del ciclo di produzione del cemento. Gli impatti ambientali degli altri dati generici (Other Generic Data) ricostruiti risultano comunque inferiori al 10% come richiesto dalla **PCR 2012:01 version 2.3** e **Sub-PCR-H**.

La scelta del database Ecoinvent 2.2 è motivata dalla necessità di svolgere un confronto obiettivo e significativo tra le prestazioni ambientali del processo di produzione del cemento nel 2017 e quelle ottenute negli anni 2016 e 2014, altrimenti non possibile variando il database di riferimento.

4. GLI IMPATTI AMBIENTALI

Nelle tabelle seguenti si riportano i dettagli per gli impatti ambientali (con relative unità di misura) ascrivibili alla EPD di settore della produzione di 1000 kg di prodotto medio Italia, per le differenti tipologie di cemento grigio, realizzate nelle Unità Produttive del campione selezionato nell'anno 2017. Gli impatti ambientali sono suddivisi, secondo le indicazioni della PCR in up-stream processes (A1-A2), core processes (A3) e modulo aggregato (A1-A3).

Gli impatti ambientali per unità dichiarata sono calcolati per le categorie di impatto ambientale di seguito elencate, secondo le indicazioni e i fattori di caratterizzazione previsti nella UNI EN 15804, salvo integrazioni di seguito dettagliate.

Rispetto a quanto previsto nella UNI EN 15804 per il calcolo dell'indicatore ambientale "Distruzione potenziale di risorse abiotiche non fossili" (ABIOTIC DEPLETION ELEMENTS ADP-E) [kg Sb eq], oltre agli elementi e ai fattori di correzione previsti all'interno della UNI EN15804:2014, si è tenuto conto anche di ulteriori minerali specifici della produzione del cemento, legati al ciclo di vita delle materie prime utilizzate nella produzione. Le sostanze e i corrispondenti fattori di correzione aggiunti, che dunque risultano non a favore dell'analisi LCA del clinker e del cemento, sono di seguito riportati e sono stati calcolati nello studio realizzato da AITEC in collaborazione con il Dipartimento di Ingegneria dell'Ambiente, del Territorio e delle Infrastrutture del Politecnico di Torino.

- Clay, bentonite, in ground: 3.59E-5 kg Sb eq/kg;
- Granite, in ground: 8.76E-11 kg Sb eq/kg;
- Gravel, in ground: 1.09E-11 kg Sb eq/kg;
- Pozzolan: 2.93E-12 kg Sb eq/kg;
- Sand, unspecified, in ground: 6.54E-12 kg Sb eq/kg;
- Vermiculite, in ground: 5.65E-9 kg Sb eq/kg.

Tali sostanze e i relativi fattori di correzione sono stati implementati nel calcolo degli impatti sia dei clinker che dei cementi oggetto di studio.

Rispetto a quanto previsto nella UNI EN 15804 e nella PCR di riferimento, si è tenuto conto di tre indicatori ambientali aggiuntivi:

- Utilizzo di territorio/land use [PDF*m²yr]
- Tossicità umana/human toxicity [kg 1.4 – DB eq]
- Ecotossicità/ecotoxicity [PAF*m²yr]

in quanto oggetto di interesse nelle analisi ambientali pubblicate dalla UE (Organization Environmental Footprint).

Dichiarazione Ambientale cementi grigi medi Italia

Tutti i risultati sono riferiti alla produzione di 1000 kg di prodotto.

Gli indicatori sono elencati secondo l'ordine e i raggruppamenti previsti nella EN 15804: indicatori degli impatti ambientali; indicatori del consumo di risorse; indicatori della produzione di rifiuti; indicatori dei flussi in uscita; emissioni biogeniche e indicatori non previsti nella EN 15804.

L'impatto ambientale dei processi relativi all'utilizzo di altri dati generici, documentato nello studio LCA, risulta inferiore al 10% come richiesto dalla PCR.

L'analisi degli estremi dei risultati ottenuti per ciascun indicatore in relazione ai 9 stabilimenti ha evidenziato che i risultati dell'analisi LCIA sono confrontabili e che quindi le definizioni di cemento "medio", CEM I medio, CEM II medio, CEM IV medio sono statisticamente giustificate.

Indicatori ambientali								
PRODOTTI MEDI ITALIA		Global Warming Potential [kg CO ₂ eq]	Ozone layer Depletion Potential [kg CFC 11- eq]	Acidification Potential of soil and water [kg SO ₂ eq]	Eutrophication Potential [kg PO ₄ ³⁻ eq]	Photochemical Ozone Creation Potential [kg C ₂ H ₄ eq]	Depletion of abiotic resources- elements [kg Sb eq]	Depletion of abiotic resources- fossil fuels [MJ]
Fase								
CEMENTO MEDIO	A1-A2	144	4.32E-05	1.06	0.16	0.32	1.11E-04	5017
	A3	645	0	0.50	0.12	0.05	0	0
	A1-A3	789	4.32E-05	1.56	0.28	0.37	1.11E-04	5017
CEM I MEDIO	A1-A2	172	5.39E-05	1.31	0.18	0.40	1.17E-04	6245
	A3	768	0	0.57	0.14	0.07	0	0
	A1-A3	940	5.39E-05	1.88	0.32	0.47	1.17E-04	6245
CEM II MEDIO	A1-A2	138	4.14E-05	1.02	0.15	0.31	1.07E-04	4809
	A3	641	0	0.50	0.12	0.05	0	0
	A1-A3	779	4.14E-05	1.52	0.27	0.36	1.07E-04	4809
CEM IV MEDIO	A1-A2	150	4.33E-05	1.06	0.17	0.31	1.29E-04	4984
	A3	552	0	0.39	0.09	0.04	0	0
	A1-A3	702	4.33E-05	1.45	0.26	0.35	1.29E-04	4984

Tabella 4. Impatti ambientali della produzione di 1000 kg di cemento medio Italia

Consumo di risorse naturali											
PRODOTTI MEDI ITALIA		Use of renewable primary energy excluding renewable primary energy resources used as raw materials [MJ]	Use of renewable primary energy used as raw materials [MJ]	Total use of renewable primary energy resources [MJ]	Use of non- renewable primary energy excluding non- renewable primary energy resources used as raw materials [MJ]	Use of non- renewable primary energy used as raw materials [MJ]	Total use of non- renewable primary energy resources [MJ]	Use of secondary materials [kg]	Use of non- renewable secondary fuels [MJ]	Use of renewable secondary fuels [MJ]	Net use of fresh water [m ³]
Fase											
CEMENTO MEDIO	A1-A2	194	0	194	5239	0	5239	108	542	267	0.93
	A3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.25
	A1-A3	194	0	194	5239	0	5239	108	542	267	1.18
CEM I MEDIO	A1-A2	145	0	145	6511	0	6511	89	516	239	1.14
	A3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.30
	A1-A3	145	0	145	6511	0	6511	89	516	239	1.44
CEM II MEDIO	A1-A2	194	0	194	5023	0	5023	86	594	294	0.89
	A3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.25
	A1-A3	194	0	194	5023	0	5023	86	594	294	1.14
CEM IV MEDIO	A1-A2	236	0	236	5207	0	5207	243	292	145	0.95
	A3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.26
	A1-A3	236	0	236	5207	0	5207	243	292	145	1.21

Tabella 5. Consumo di risorse naturali per la produzione di 1000 kg di cemento medio Italia

PRODOTTI MEDI ITALIA		Produzione di rifiuti			Flussi in uscita			
		Hazardous waste disposed *	Non-hazardous waste disposed *	Radioactive waste disposed *	Components for re-use	Materials for recycling	Materials for energy recovery	Exported energy
Fase		[kg]	[kg]	[kg]	[kg]	[kg]	[kg]	[kWh]
CEMENTO MEDIO	A1-A2	0	0	0	0	0	0	0
	A3	0	0.16	0	0.23	0.12	0	0
	A1-A3	0	0.16	0	0.23	0.12	0	0
CEM I MEDIO	A1-A2	0	0	0	0	0	0	0
	A3	0	0	0	0.37	0	0	0
	A1-A3	0	0	0	0.37	0	0	0
CEM II MEDIO	A1-A2	0	0	0	0	0	0	0
	A3	0	0.18	0	0.21	0.13	0	0
	A1-A3	0	0.18	0	0.21	0.13	0	0
CEM IV MEDIO	A1-A2	0	0	0	0	0	0	0
	A3	0	0.21	0	0.22	0.15	0	0
	A1-A3	0	0.21	0	0.22	0.15	0	0

Tabella 6. Produzione di rifiuti e flussi in uscita della produzione di 1000 kg di cemento medio Italia

* I dati fanno riferimento ai rifiuti prodotti in maniera diretta dalla produzione negli stabilimenti e dai processi di trattamento degli stessi, se svolti all'interno dello stabilimento.

Emissioni biogeniche e altri indicatori							
PRODOTTI MEDI ITALIA	Fase	Biogenic CO ₂ emissions	Electricity consumption	Powder emissions	Land use	Human Toxicity Potential	Ecotoxicity
		[kg biogenic CO ₂]	[kWh]	[kg]	[PDF m ² yr]	[kg 1.4 – DB eq]	[PAF*m ² yr]
CEMENTO MEDIO	A1-A2	0	0	0.21	5	55	4
	A3	14	117	0.01	0	4	0
	A1-A3	14	117	0.22	5	59	4
CEM I MEDIO	A1-A2	0	0	0.23	4	65	4
	A3	6	151	0.01	0	4	1
	A1-A3	6	151	0.24	4	69	5
CEM II MEDIO	A1-A2	0	0	0.21	5	53	4
	A3	16	112	0.01	0	4	0
	A1-A3	16	112	0.22	5	57	4
CEM IV MEDIO	A1-A2	0	0	0.18	6	55	4
	A3	8	113	0.01	0	3	0
	A1-A3	8	113	0.19	6	58	4

Tabella 7. Emissioni biogeniche e altri indicatori della produzione di 1000 kg di cemento medio Italia

ALLEGATO CLINKER

Di seguito si riportano gli impatti ambientali della produzione del "clinker medio Italia" calcolato come la media pesata rispetto alla produzione dei singoli impianti esaminati. La ricetta della composizione media dei clinker prodotti nelle Unità produttive oggetto dello studio è riportata in Tabella 8. I quantitativi dei materiali fanno riferimento a materiali umidi.

CLINKER		[kg/t]	[%]
MATERIE PRIME NATURALI	Calcare	921.40	58.45
	Argilla	140.28	8.90
	Minerale di ferro	0.06	<0.01
	Sabbia silicea	14.11	0.90
	Marna	440.77	27.96
	Gesso naturale	1.26	0.08
	Pozzolana e bauxite	7.25	0.46
	Fluorite	0.94	0.06
PRODOTTI	Urea, miscela ferrosa, ossidi di ferro, soluzione ammoniacale, matrix, sabbia rigenerata, gesso chimico, silicato di ferro, idrossido di calcio, minerali di sodio	26.91	1.71
RIFIUTI RECUPERATI	Refrattari, scaglie laminazione, allumina, fanghi, ceneri, terre esauste, calcare di recupero, cemento, legante intermedio, sabbie fonderia	23.30	1.48
CLINKER MEDIO		1576.28	100.00

Tabella 8. Composizione media di 1000 kg di clinker medio Italia

Analogamente a quanto riportato per il cemento grigio medio, sono riportati gli impatti ambientali per unità dichiarata, suddivisi in up-stream processes (A1-A2), core processes (A3) e modulo aggregato (A1-A3).

Tutti i risultati sono riferiti alla produzione di 1000 kg di prodotto

L'impatto ambientale dei processi relativi all'utilizzo di altri dati generici, documentato nello studio LCA, risulta inferiore al 10% come richiesto dalla PCR. L'analisi degli estremi dei risultati ottenuti per ciascun indicatore in relazione ai 9 stabilimenti ha evidenziato che i risultati dell'analisi LCIA sono confrontabili e che quindi la definizione di clinker "medio" è statisticamente giustificata.

Indicatori ambientali								
CLINKER MEDIO ITALIA	Fase	Global Warming Potential [kg CO ₂ eq]	Ozone layer Depletion Potential [kg CFC 11- eq]	Acidification Potential of soil and water [kg SO ₂ eq]	Eutrophication Potential [kg PO ₄ ³⁻ eq]	Photochemical Ozone Creation Potential [kg C ₂ H ₄ eq]	Depletion of abiotic resources- elements [kg Sb eq]	Depletion of abiotic resources- fossil fuels [MJ]
	A1-A2	127	4.94E-05	1.08	0.16	0.33	8.03E-05	5569
	A3	816	0	0.60	0.14	0.07	0	0
	A1-A3	943	4.94E-05	1.68	0.30	0.40	8.03E-05	5569

Tabella 9. Impatti ambientali della produzione di 1000 kg di clinker medio Italia

Consumo di risorse naturali											
CLINKER MEDIO ITALIA	Fase	Use of renewable primary energy excluding renewable primary energy resources used as raw materials [MJ]	Use of renewable primary energy used as raw materials [MJ]	Total use of renewable primary energy resources [MJ]	Use of non- renewable primary energy excluding non- renewable primary energy resources used as raw materials [MJ]	Use of non- renewable primary energy used as raw materials [MJ]	Total use of non- renewable primary energy resources [MJ]	Use of secondary materials [kg]	Use of non- renewable secondary fuels [MJ]	Use of renewable secondary fuels [MJ]	Net use of fresh water [m ³]
	A1-A2	89	0	89	5755	0	5755	67	682	333	0.91
	A3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.30
	A1-A3	89	0	89	5755	0	5755	67	682	333	1.21

Tabella 10. Consumo di risorse naturali per la produzione di 1000 kg di clinker medio Italia

		Produzione di rifiuti			Flussi in uscita				
CLINKER MEDIO ITALIA	Fase	Hazardous waste disposed *	Non- hazardous waste disposed *	Radioactive waste disposed *	Components for re-use	Materials for recycling	Materials for energy recovery	Exported energy	
		[kg]	[kg]	[kg]	[kg]	[kg]	[kg]	[kWh]	
	A1-A2	0	0	0	0	0	0	0	0
	A3	0	0	0	0	0.31	0	0	0
A1-A3	0	0	0	0	0.31	0	0	0	

Tabella 11. Produzione di rifiuti e flussi in uscita della produzione di 1000 kg di clinker medio Italia

* I dati fanno riferimento ai rifiuti prodotti in maniera diretta dalla produzione negli stabilimenti e dai processi di trattamento degli stessi, se svolti all'interno dello stabilimento.

		Emissioni biogeniche e altri indicatori						
CLINKER MEDIO ITALIA	Fase	Biogenic CO ₂ emissions	Electricity consumption	Powder emissions	Land use	Human Toxicity Potential	Ecotoxicity	
		[kg biogenic CO ₂]	[kWh]	[kg]	[PDF m ² yr]	[kg 1.4 – DB eq]	[PAF*m ² yr]	
	A1-A2	0	0	0	0.20	4	55	3
	A3	17.50	83	0.01	0	4	1	
A1-A3	17.50	83	0.21	4	59	4		

Tabella 12. Emissioni biogeniche e altri indicatori della produzione di 1000 kg di clinker medio Italia

INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

Informazioni dall'Ente di certificazione:

PCR review, condotta

Verifica indipendente, (cfr ISO 14025) Esterna

Ente di certificazione ICMQ S.p.A.

Numero di accreditamento: 002H

EPD in conformità alla ISO 14025 e EN 15804. EPD valido in ambito italiano; se prodotti all'interno di programmi differenti, possono non essere comparabili.

SOCIETÀ	
AITEC	Via Giovanni Amendola, 46 – 00185 Roma Tel: (+39) 06 54210237 Fax: (+39) 06 5915408 E-mail: aitec@aitecweb.com Web: www.aitecweb.com
PERSONE DA CONTATTARE	
ing. Laura Negri	E-mail: areatecnica@aitecweb.com
REFERENTE STUDIO LCA	
dott. ing. Laura Moretti	E-mail: laura.moretti@uniroma1.it

Link e riferimenti:

www.environdec.com

www.aitecweb.com

www.icmq.org

SimaPro 8.0.5.13, fornito da PRé Consultants

Ecoinvent version 2.2

Studio LCA - Rev. 01 – 21 gennaio 2019

THE ASSOCIATION

AITEC - Italian Association of cement manufacturers - is since 1959 the national cement industry representative body. AITEC is a member of Confindustria (it is the main association representing manufacturing and service companies in Italy) and a member of Cembureau (European Cement Association). All the major Italian companies of the sector are associated with AITEC. At national and international level, AITEC deals with the technical and economic interests of the cement industry. AITEC counts among its institutional activities to promote and disseminate correct knowledge of the technological potential of the cement, and the aesthetic and functional quality of the product in its various applications.

THE PRODUCT

Cement is a building material (Construction Products Regulation - EU Regulation 305/2011), produced in compliance with the harmonized European standard EN 197/1 laying down composition, features and conformity criteria for common cements. Cement is an inorganic material composed of finely ground small granules of different substances but with a statistically homogeneous composition. Cement is the second most used substance around the world after water. It is a hydraulic binder that produces a reaction when mixed with the appropriate quantities of aggregates and water, forming a substance that gradually hardens and can bind solid inert materials such as sand and gravel to produce cementitious conglomerates, ready-mixes and mortars, which constitute the basic building materials. The aim of the document is to evaluate the potential environmental impact from the production of different gray cements. The EPD is based on a sector representative sample of companies associated with AITEC and also includes the assessment of the potential environmental impact from the clinker production. The EPD considers also the grinding plants. This EPD is currently only available in Italian with a summary in English.

CEMENT PRODUCTION

The main phases of the cement production are:

- Extraction and production of fuels, extraction of raw materials (marl, limestone, clay) and production of correctives
- Transport of raw materials, correctives and fuels
- Pre – homogenization: mixing of the raw materials
- Raw mill: drying and grinding (powder reduction) of the raw materials for obtain the raw meal •Collection of electrostatic powder
- Homogenization and storage of flour in silos

Dichiarazione Ambientale cementi grigi medi Italia

- Burning production of the clinker
- Storage of the clinker
- Addition of materials for the manufacture of cement: materials (gypsum, fly ash, pozzolana, limestone, slag ...) added to the clinker for the production of various types of cement
- Grinding of the clinker and of the materials for the production of the different types of cement
- Cement storage silos and shipping department: the cement is shipped in bulk or in bags