

Ferriere Nord S.p.A.

GRANELLA®

ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION

Conforme a ISO 14025 e EN15804+A2:2019

Program operator:

EPDITALY

Pubblicato da:

EPDITALY

Dichiarazione:

EPDGranella_2024_rev1

Codice di registrazione EPDITALY:

EPDITALY0632



Pubblicato il:

08/05/2024

Aggiornato il:

15/07/2026

Fine validità:

08/05/2029

Unità produttiva:

Osoppo (UD)

PITTINI

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.

PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA E DEL PRODOTTO

Il Gruppo Pittini con 19 stabilimenti dislocati in tre nazioni europee ed una capacità produttiva di oltre 3 milioni di tonnellate all'anno di acciaio, è un produttore di riferimento nella produzione di acciai lunghi destinati al mercato dell'edilizia e della meccanica.

Ferriere Nord, capofila del Gruppo Pittini, è una realtà di rilevanza internazionale. L'attenzione a sviluppare un ciclo produttivo circolare ha portato il Gruppo Pittini ad investire dal 1995 nel progetto Zero Waste, con l'obiettivo di valorizzare e recuperare i residui della produzione e proseguire la filiera produttiva. Nel ciclo produttivo dell'acciaio la scoria rappresenta il residuo con maggiori volumi. Dopo una fase di studio e di avvio di un processo produttivo dedicato, il quale è stato incluso tra le attività autorizzate nella Autorizzazione Integrata Ambientale, dalla scoria di acciaieria si ottiene oggi la Granella®, utilizzata nella produzione di manti bituminosi e nella realizzazione di conglomerati cementizi in sostituzione e alternativa agli inerti naturali. I materiali ottenuti da questo processo hanno caratteristiche fisiche e meccaniche migliori rispetto ad inerti pregiati di origine effusiva quali basalto, diabase e porfido, normalmente impiegati per il confezionamento di conglomerati bituminosi speciali ad alte prestazioni come manti stradali drenanti, fonoassorbenti e ad elevata aderenza. La miglior combinazione di micro e macro-rugosità aumenta i valori di aderenza delle pavimentazioni stradali, incrementandone il livello di sicurezza. Inoltre, la Granella® rappresenta un duplice vantaggio in termini ambientali, da una parte attraverso il recupero e la valorizzazione di un residuo industriale, dall'altra in quanto alternativa alle materie prime naturali che in tal modo vengono preservate. Di seguito si riporta il confronto in termini di prestazioni della Granella® con altri materiali. Le prove PSV sono state eseguite secondo lo Standard UNI EN 1097-8; le prove di resistenza alla frammentazione (Los Angeles) secondo lo Standard UNI EN 1097-2.

MATERIALI	PSV	Los Angeles
Basalto	0.42 – 0.45	14 – 17
Andesite	0.46 – 0.50	18 – 20
Diabase	0.45 – 0.49	15 – 18
Porfido	0.45 – 0.48	16 – 20
Granella®	> 0.50	14 – 17

Tabella 1 Prove PSV e Los Angeles

L'azienda inoltre presenta un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo lo Standard ISO 14001 dal 2009.

Verifica indipendente della dichiarazione e dei dati svolta secondo ISO 14025

☐ EPD Process certification (Internal)

☒ EPD Verification (External)

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 Regolamento di EPD Italy versione 6.0 (data di emissione 01/12/2023).

PRODUCT CATEGORY RULE (PCR): PCR ICMQ-001/15 rev.3 del 02/12/2019

CODICE CPC: 3756

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 Enrico degli Scrovegni, Padova

CAMPO DI APPLICAZIONE E TIPO DI EPD

MODULI: I confini del sistema includono i moduli obbligatori A1, A2, A3 previsti dallo standard EN 15804 secondo un'applicazione di tipo "from cradle to gate". La Granella® soddisfa i requisiti previsti al §5.2 della EN 15804:2012+A2:2019 per l'omissione dei moduli C1-C4 e D:

- Il prodotto è fisicamente integrato con altri prodotti durante l'installazione; quindi, non può essere separata fisicamente a fine vita;
- Il prodotto a fine vita non è più identificabile separatamente dagli altri materiali;
- La granella non contiene carbonio biogenico.

Per questo, i confini del sistema del prodotto Granella® includono i soli moduli A1-A3.

✓	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	
MND	C1	De-costruzione \ Demolizione	FASE DI FINE VITA
MND	C2	Trasporto al luogo di trattamento	
MND	C3	Trattamento rifiuto	
MND	C4	Smaltimento	
MND	D	Riutilizzo \ Recupero \ Riciclo	BENEFICI E CARICHI OLTRE IL CONFINE DEL SISTEMA

Tabella 2 Moduli MND: Module not declared (Modulo non incluso)

TIPO DI EPD: Questa dichiarazione è specifica per il prodotto GRANELLA® 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 GRANELLA®

UNITÀ DICHIARATA: 1000 kg di Granella®.

DESCRIZIONE: Il prodotto oggetto di studio, denominato Granella®, è un aggregato utilizzato per la produzione di manti bituminosi e nella realizzazione di misti cementati e di conglomerati cementizi.

La composizione media è la seguente:

FeO 35.14%; MnO 4.58%; SiO₂ 15.44%; P₂O₅ 0.34%; S 0.11%; Al₂O₃ 8.37%; MgO 6.29%; CaO 25.75%; Cr₂O₃ 3.16%; TiO₂ 0.65%; K₂O 0.06%; Na₂O 0.05%.

La Granella® è un esempio di economia circolare: un potenziale residuo industriale valorizzato in un prodotto. Dal processo di produzione di acciaio tramite la fusione di rottame ferroso in forno ad arco elettrico, si genera un materiale denominato scoria di acciaieria, composta prevalentemente da ossidi di ferro, calcio e silicio tra loro combinati in forma cristallina e parzialmente vetrosa e da gocce di acciaio. La Granella® si ottiene successivamente attraverso un processo produttivo dedicato di frantumazione e vagliatura.

La produzione standard di Granella® nello stabilimento di Ferriere Nord è caratterizzata da 3 granulometrie (0/4, 4/8, 8/14), ciascuna corredata da marchio CE in base al Regolamento UE n.305/2011 (CPR – Construction Products Regulation) conformemente ai seguenti Standard:

- UNI EN 13043:2004 – aggregati per conglomerati bituminosi
- UNI EN 12620:2008 – aggregati per conglomerati cementizi
- UNI EN 13242:2008 – aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione delle strade.

La Granella® è stata anche registrata secondo il regolamento REACH (Reg. 1907/2006), con numero 01-2119485979-09-0071, il quale prevede l'onere della registrazione per le sostanze chimiche commercializzate in Europa da parte dei loro produttori. Per garantire la conformità alle caratteristiche dichiarate e registrate nel REACH, la scoria da cui viene prodotta la Granella® deve essere conforme alle caratteristiche chimiche dichiarate. La composizione mineralogica viene analizzata regolarmente e confrontata con quanto previsto da tabelle di riferimento e dal diagramma di Figura 4 del "Sameness check guidance document".

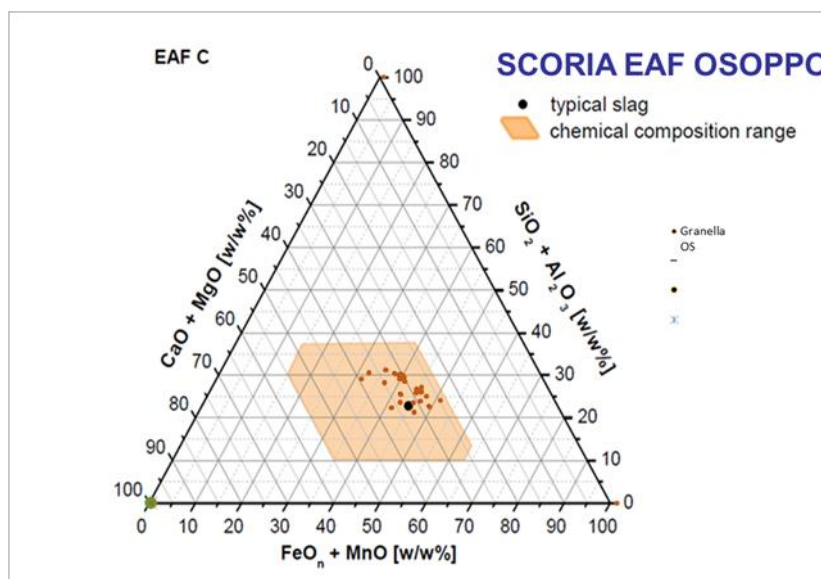


Figura 1 – Diagramma ternario relativo alla scoria prodotta dallo stabilimento di Osoppo. I punti blu rappresentano le singole analisi effettuate nel corso del 2020.

Le principali materie prime utilizzate per la Granella® sono le seguenti:

ROTTAME FERROSO: È il principale materiale utilizzato. Le attività a monte svolte dai fornitori consistono nella raccolta e selezione del rottame ferroso, nonché del trattamento meccanico necessario a renderlo caricabile in forno. Il rottame viene acquistato sia come materia prima "End of waste" (EOW) da impianti autorizzati alla raccolta e trattamento di rottami ferrosi, sia in qualità di rifiuto. Il rottame rifiuto viene recuperato in rottame materia prima EOW tramite operazioni autorizzate all'interno dello stabilimento, prima di essere introdotto in forno. Data la natura del materiale ed il suo peso specifico, e vista la grande disponibilità di impianti, Ferriere Nord si rivolge principalmente a fornitori all'interno di un raggio geografico che comprende il nordest Italia e che, grazie alla posizione strategica, riesce agevolmente ad includere l'Austria, la Germania, i Paesi balcanici e quelli centro europei.

FERRO PRERIDOTTO: Tali materiali non contribuiscono direttamente alla formazione della scoria che viene poi trasformata in Granella®, se non per l'apporto di ossidi di metalli, principalmente ferro e manganese. Per questo tipo di materiali, non sempre è disponibile un'offerta commerciale nei territori limitrofi, sia per motivi di disponibilità di minerali, sia per la scarsa disponibilità di impianti di produzione di ferro preridotto e ghisa. Per questo motivo è necessario rivolgersi a fornitori globali.

SCORIFICANTI: Sono principalmente costituiti da calce e sono la componente principale della scoria forno che viene poi trasformata in Granella®. Gli scorificanti vengono estratti da cave e sono utilizzati con lo scopo di creare uno strato superficiale a protezione del bagno di metallo fuso. Lo stabilimento di Ferriere Nord è dotato di un impianto di trattamento della scoria siviera, che ne permette la reintroduzione in forno con un notevole risparmio in termini di materiale scorificante. Infatti, per composizione e per proprietà fisiche, la scoria bianca trattata è un sostituto diretto della calce per la scorifica. I fornitori di riferimento degli scorificanti sono localizzati nel raggio di poche centinaia di chilometri dallo stabilimento.

REFRATTARI: Costituiti da materiali con alta resistenza termica, i materiali refrattari sono utilizzati principalmente sotto forma di mattoni e malte per la protezione delle pareti del forno elettrico e di altre parti di impianto dal contatto con il metallo fuso.

DESCRIZIONE DEI PROCESSI INCLUSI: Sono stati inclusi i trasporti dei rifiuti 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 la Granella®:

- I processi di preparazione alla fusione in forno del rottame e dei materiali:
 - Lavorazioni del rottame 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;
- Il processo di fusione:
 - Produzione di ossigeno;

- Ricircolo acqua di raffreddamento;
 - Fusione
- Il processo di realizzazione della Granella®:
- Raffreddamento;
 - Stagionatura;
 - Deferrizzazione;
 - Frantumazione;
 - Vagliatura.
- I trasporti interni e le macchine operatrici utilizzate presso Ferriere Nord.
- Il ferro ottenuto dalle deferrizzazioni della scoria siviera e della scoria forno; i rifiuti prodotti durante la fusione, il relativo trasporto verso l'impianto di destino e il trattamento di questi.

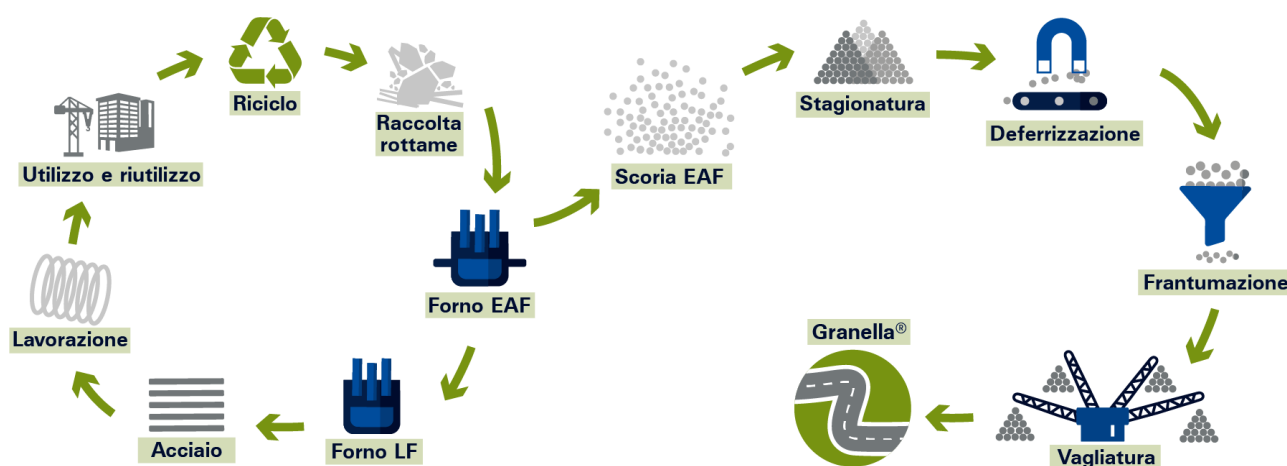


Figura 2 - Processo di produzione della Granella

CARATTERISTICHE: Nella Granella non sono presenti sostanze incluse nella “Candidate list of substances of very high concern (SVHC)”. Di seguito si riporta un esempio di analisi di ecotossicità. Il test è stato svolto preparando un campione di Granella® e utilizzando un eluato con un rapporto L/S (Liquido/Solido) pari a 10. Per la conduzione del test si parte dall’assunto che all’eluato corrisponda una concentrazione nominale di 100 g/l e che questa concentrazione rappresenti il 100% in volume del campione. Per i test con *Daphnia magna* e *Pseudokirchneriella subcapitata* è stato eseguito un test di tossicità alle seguenti percentuali 0.1%, 0.01% e 0.001% di eluato corrispondenti rispettivamente a 100 mg/l, 10 mg/l e 1 mg/l del campione iniziale. Per il test con pesci la norma prevede che la massima concentrazione analizzabile sia pari a 100 mg/l. La norma di riferimento è la UNI EN 12457-2:2004.

Prova	Unità di Misura	Risultato
Test di tossicità acuta con Zebrafish	mg/l LC 50 24-96 h	> 100
Test di inibizione della crescita – alghe di acqua dolce e cianobatteri	mg/l IC50 – 72 h	> 100
<i>Daphnia</i> sp. – Test acuto di immobilizzazione	mg/l EC50 – 48 h	> 100

Tabella 3 Analisi ecotossicità

PERFORMANCE AMBIENTALE

IMPATTO AMBIENTALE PER UNITÀ DICHIARATA

Di seguito si riporta l'impatto ambientale riferito a 1000 kg di Granella®

Categoria d'impatto	Unità	A1	A2	A3	A1 - A3	B1- B7	C1- C4	D
Climate Change	kg CO2 eq	2,05E+00	7,63E+00	1,64E-01	9,84E+00	MND	MND	MND
Climate Change - Fossil	kg CO2 eq	1,99E+00	7,62E+00	1,62E-01	9,77E+00	MND	MND	MND
Climate Change - Biogenic	kg CO2 eq	6,38E-02	2,97E-03	1,94E-03	6,87E-02	MND	MND	MND
Climate Change - LU&T	kg CO2 eq	9,91E-04	8,15E-04	1,62E-05	1,82E-03	MND	MND	MND
Ozone Depletion	kg CFC11 eq	4,29E-08	1,17E-07	4,64E-10	1,60E-07	MND	MND	MND
Acidification	mol H+ eq	6,68E-03	2,71E-02	1,16E-04	3,39E-02	MND	MND	MND
Eutrophication Aquatic Freshwater	kg P eq	4,44E-04	2,14E-04	9,04E-06	6,67E-04	MND	MND	MND
Eutrophication Aquatic Marine	kg N eq	1,30E-03	1,11E-02	5,55E-05	1,25E-02	MND	MND	MND
Eutrophication Terrestrial	mol N eq	1,37E-02	1,19E-01	3,58E-04	1,33E-01	MND	MND	MND
Photochemical Ozone Formation	kg NMVOC eq	3,56E-03	3,09E-02	1,47E-04	3,46E-02	MND	MND	MND
Adp - Mineral And Metals *	kg Sb eq	1,35E-06	2,17E-06	4,72E-07	3,99E-06	MND	MND	MND
Adp - Fossil *	MJ	3,04E+01	9,62E+01	3,38E-01	1,27E+02	MND	MND	MND
Water Use	m3 depriv.	5,91E-01	1,84E-01	1,26E+01	1,34E+01	MND	MND	MND

Tabella 4 Impatto ambientale riferito a 1000 kg di Granella®

Dai risultati dello studio, emerge che i contributi più significativi sono associati ai trasporti dei materiali che impattano in modo significativo per tutte le categorie ambientali analizzate. Altro fattore importante è il consumo di materiali, e i consumi di energia elettrica, soprattutto per la fusione.

USO DI RISORSE PER UNITÀ DICHIARATA

Di seguito si riportano gli indicatori calcolati relativamente all'utilizzo di risorse in riferimento a 1000 kg di Granella®.

Parametro	Unità	A1	A2	A3	A1 - A3	B1-B7	C1-C4	D
PERE	MJ	1,54E+00	4,18E-01	6,23E-02	2,02E+00	MND	MND	MND
PERM	MJ	3,88E-01	1,00E-01	8,83E-03	4,97E-01	MND	MND	MND
PERT	MJ	1,93E+00	5,18E-01	7,11E-02	2,52E+00	MND	MND	MND
PENRE	MJ	3,04E+01	9,62E+01	3,38E-01	1,27E+02	MND	MND	MND
PENRM	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND
PENRT	MJ	3,04E+01	9,62E+01	3,38E-01	1,27E+02	MND	MND	MND
SM	kg	2,19E+00	0,00E+00	0,00E+00	2,19E+00	MND	MND	MND
RSF	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND
NRSF	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND
FW	m3	1,75E-02	6,52E-03	2,80E-01	3,04E-01	MND	MND	MND

PERE = Use of renewable primary energy excluding renewable primary energy resources used as raw materials; PERM = Use of renewable primary energy resources used as raw materials; PERT = Total use of renewable primary energy resources; PENRE = Use of non renewable primary energy excluding non renewable primary energy resources used as raw materials; PENRM = Use of non renewable primary energy resources used as raw materials; PENRT = Total use of non renewable primary energy resources; SM = Use of secondary materials; RSF = Use of renewable secondary fuels; NRSF = Use of non renewable secondary fuels; FW = Net use of fresh water

Tabella 5 Indicatori riferiti a 1000 kg di Granella®

FLUSSI IN USCITA E RIFIUTI PRODOTTI PER UNITÀ DICHIARATA

Di seguito si riportano gli indicatori calcolati relativamente ai flussi in uscita e ai rifiuti in riferimento a 1000 kg di Granella®.

Parametro	Unità	A1	A2	A3	A1 - A3	B1-B7	C1-C4	D
HWD	kg	2,23E-04	6,50E-04	1,33E-06	8,75E-04	MND	MND	MND
NHWD	kg	7,47E-02	1,54E-01	2,25E-02	2,51E-01	MND	MND	MND
RWD	kg	5,33E-05	1,00E-05	7,11E-07	6,41E-05	MND	MND	MND
CRU	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND
MFR	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND
MER	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND
EE	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND
BCPR	kg C	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND
BCPA	kg C	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND

HWD = Hazardous waste disposed; NHWD = Non-hazardous waste disposed; RWD = Radioactive waste disposed; CRU = Components for re-use; MFR = Materials for recycling; MER = Materials for energy recovery; EE = Exported energy; BCPR = Biogenic Carbon Content in Product; BCPA = Biogenic Carbon Content in Packaging

Tabella 6 Indicatori riferiti a 1000 kg di Granella®

REGOLE DI CALCOLO

UNITÀ DICHIARATA: 1000 kg di Granella®

ASSUNZIONI: I confini del sistema includono i moduli obbligatori A1, A2 e A3 previsti dallo Standard EN 15804 secondo una applicazione di tipo “*from cradle to gate*”. 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.

QUALITA’ 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 sottosistemi. 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”.

RIFERIMENTI

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

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.

Regolamento EPD ITALY – rev. 6 del 30/10/2023

UNI EN 1097-8:2009 Prove per determinare le proprietà meccaniche e fisiche degli aggregati - Parte 8: Determinazione del valore di levigabilità
(disponibile la nuova versione UNI EN 1097-8:2020)

UNI EN 1097-2:2010 Prove per determinare le proprietà meccaniche e fisiche degli aggregati - Parte 2: Metodi per la determinazione della resistenza alla frammentazione
(disponibile la nuova versione UNI EN 1097-2:2020)

UNI EN 12620:2008 – Aggregati per calcestruzzo

UNI EN 13043:2004 – Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico

UNI EN 13242:2008 – Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade

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

Report LCA Ferriere rev 1.1 20240405

VERSION HISTORY

Revisione n.	Data emissione	Descrizione
0	08/05/2024	Prima emissione
1	15/07/2026	Rimozione sezione "Informazioni aggiuntive opzionali"