

**BOFFETTI S.P.A.**



## **DICHIARAZIONE AMBIENTALE DI PRODOTTO**

**Nome del Prodotto:**

Apparecchiatura prefabbricata con involucro metallico isolato in aria tipo Quadro con scomparti 24kV a due piani tipo **DY670**

**Sito produttivo:**


via Industriale dell'Isola 1, 24040 Chignolo d'Isola (BG)

**In conformità alla ISO 14025 e alla EN 50693**

<b>Program Operator:</b>	EPDIItaly
<b>Editore:</b>	EPDIItaly
<b>Numero Dichiarazione:</b>	EPD_BOFF-01
<b>Numero di Registrazione EPDIItaly:</b>	EPDITALY0213
<b>Data di emissione:</b>	09/07/2021
<b>Valido fino a:</b>	09/07/2026



**1. INFORMAZIONI GENERALI**

<b>PROPRIETARIO EPD</b>	<b>BOFFETTI S.P.A.</b> <b>Via Francesco Nullo 435, 24033 Calusco d'Adda (BG)</b>
<b>SITO PRODUTTIVO DI RIFERIMENTO</b>	Sito produttivo di Via Industriale dell'Isola 1, 24040 Chignolo d'Isola (BG)
<b>IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO</b>	Apparecchiatura prefabbricata con involucro metallico isolato in aria tipo Quadro con scomparti 24kV a due piani tipo DY670
<b>CAMPO D'APPLICAZIONE</b>	Il presente documento si riferisce a: Scomparto di media tensione, con involucro metallico isolato in aria, disposto su due livelli, per la distribuzione dell'energia elettrica, presso cabine primarie con tensione nominale massima di 24kV e una corrente nominale massima di 2500A, accessoriato con interruttori di media tensioni, protezioni per l'apertura e chiusura automatica o manuale del circuito MT e trasformatori per la lettura delle correnti.  Maggiori informazioni sono disponibili su: <a href="http://www.boffettigroup.com/">http://www.boffettigroup.com/</a>
<b>PROGRAM OPERATOR</b>	EPDItaly <a href="https://www.epditaly.it/">https://www.epditaly.it/</a> <a href="mailto:info@epditaly.it">info@epditaly.it</a>
<b>VERIFICA INDIPENDENTE</b>	Verifica indipendente della EPD e dei dati in essa contenuti condotta in accordo alla norma ISO 14025 <input type="checkbox"/> Interna <input checked="" type="checkbox"/> Esterna Verifica di terza parte eseguita da: ICMQ SpA, via De Castillia, 10 20124 – Milano ( <a href="http://www.icmq.it">www.icmq.it</a> ). Accreditato da Accredia n. registrazione 007/E)
<b>CODICE CPC DEL PRODOTTO</b>	CPC 46214 "Boards, consoles, cabinets and other bases, equipped with electrical switching etc. apparatus, for electric control or the distribution of electricity, for a voltage exceeding 1000 V".
<b>PRODUCT CATEGORY RULES – PCR DI RIFERIMENTO</b>	Core-PCR EPDItaly007 "Electronic and electrical products and systems". Sub-PCR EPDItaly015 "Electronic and electrical products and systems – switchboards", rev. 1.4 del 24/09/2020 [Comitato PCR: ENEL S.p.A.; Life Cycle Engineering; Moderatore: Massimo De Pieri, Life Cycle Engineering]
<b>ALTRI DOCUMENTI DI RIFERIMENTO</b>	Regolamento del Programma EPDItaly (Rev.5 del 01/07/2020), disponibile sul sito <a href="http://www.epditaly.it">www.epditaly.it</a> . Standard EN 50693:2019 "Product category rules for life cycle assessments of electronic and electrical products and systems", che costituisce il riferimento quadro per le PCR.
<b>PERSONA DI RIFERIMENTO DELL'AZIENDA</b>	Mirco Messere – <a href="mailto:Mirco.Messere@boffetti.com">Mirco.Messere@boffetti.com</a>
<b>SUPPORTO TECNICO</b>	 <b>Soluzioni per la sostenibilità e l'energia</b> e3 - studio associato di consulenza Via G. Rossetti, 40; 25128 - Brescia <a href="http://www.ecubo.it">www.ecubo.it</a>
<b>DICHIARAZIONE DI RESPONSABILITA'</b>	Boffetti S.p.A. solleva EPDItaly da qualunque inosservanza della legislazione ambientale. Il titolare della dichiarazione è responsabile per le informazioni e gli elementi di prova giustificativi; EPDItaly declina ogni responsabilità riguardo alle informazioni del fabbricante, ai dati e ai risultati della valutazione del ciclo di vita.
<b>COMPARABILITA'</b>	Dichiarazioni ambientali relative alla stessa categoria di prodotto, ma appartenenti a differenti programmi, potrebbero non essere confrontabili. In particolare, EPD di prodotti analoghi possono non essere confrontabili se non conformi alla Normativa tecnica di riferimento.

## 2. BOFFETTI SPA

Boffetti S.p.A. è presente da più di trent'anni sul mercato dell'impiantistica elettrica e tecnologica. L'azienda opera durante tutte le fasi di realizzazione dell'impianto partendo dall'ingegneria e progettazione alla costruzione, messa in servizio, gestione e manutenzione.

I principali prodotti e servizi offerti da Boffetti S.p.A. sono:

- Impianti elettrici e strumentali e Impianti tecnologici;
- Sottostazioni elettriche AAT/AT, AT/MT e MT/BT;
- Impianti per Energie Rinnovabili;
- Produzione di apparecchiature, container e cabine mobili MT e BT;
- Servizi di manutenzione elettrica;

nei seguenti settori:

- Produzione e Distribuzione Energia Elettrica;
- Oil & Gas (On/Off-Shore);
- Petrochimico;
- Costruzioni Navali;
- Trasporti e Servizi;
- Infrastrutture;
- Chimico, Farmaceutico e Ricerca;
- Industria Meccanica, Alimentare, Cartaria, e Tessile.

Boffetti S.p.A. svolge le proprie attività con un sistema di gestione aziendale certificato secondo le seguenti Norme: UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 14001, UNI EN ISO 45001, SA8000.

Al seguente link è possibile visionare le Politiche aziendali:

<http://www.boffettigroup.com/public/upload/PoliticheAziendali.pdf>

## 3. SCOPO E TIPOLOGIA DI EPD

Per rispondere alle esigenze del mercato, sempre più attento alla sostenibilità, Boffetti S.p.A. ha avviato un percorso mirato ad analizzare il ciclo di vita dell'apparecchiatura elettrica tipo DY760, realizzata nello stabilimento di Chignolo d'Isola (BG), attraverso la metodologia LCA (Life Cycle Assessment).

Lo studio LCA è finalizzato a:

- effettuare una valutazione quantitativa degli impatti ambientali dell'apparecchiatura in esame;
- identificare le fasi del ciclo di vita del prodotto e i materiali che maggiormente hanno impatti ambientali, in modo da individuare possibili ambiti di miglioramento di tale prodotto.

Il presente documento EPD è riferito ad un singolo prodotto, è del tipo "from cradle to grave" e comprende i seguenti moduli, in accordo con le PCR di riferimento e con la Norma EN 50693:2019:

Tabella 1: moduli e stages considerati

Manufacturing Stage		Distribution Stage	Installation Stage	Use & Maintenance Stage	End-of-Life Stage / De-installation
<b>UPSTREAM MODULE</b>	<b>CORE MODULE</b>	<b>DOWNSTREAM MODULE</b>			
produzione delle materie prime, produzione di componenti e materiali, produzione degli imballaggi delle materie prime e dei materiali approvvigionati. Energia elettrica e termica. Trasporto al sito di produzione.	fasi di assemblaggio e lavorazione, confezionamento e fine vita dei rifiuti prodotti.	<p>nel modulo downstream sono comprese le seguenti fasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- trasporto/distribuzione del prodotto;</li> <li>- installazione del prodotto;</li> <li>- uso e manutenzione;</li> <li>- smontaggio;</li> <li>- fine vita.</li> </ul>			
		distribuzione del prodotto finito, fino al sito di installazione.	Flussi di materia e consumi per installazione del prodotto e fine vita dei rifiuti generati.	Flussi di materia e consumi per manutenzioni e fine vita dei rifiuti generati. Energia dissipata durante l'uso.	Smantellamento del prodotto, raccolta e trasporto delle varie parti disassemblate ai siti di trattamento e il relativo fine vita

Validità geografica e temporale

L'anno preso come riferimento per lo studio è il 2019 (dal 01/01/2019 al 31/12/2019).

In relazione alla rappresentatività geografica delle banche dati, sono stati usati dati europei, ad eccezione di:

- energia elettrica prelevata da rete: per i consumi di stabilimento è stato usato l'italian residual mix come da documento AIB 2020, mentre per i consumi energetici delle fasi in downstream è stato usato il mix energetico nazionale italiano fornito dalla banca dati;
- materie prime: sono stati usati dati medi mondiali per le materie prime di cui non è certo il luogo di produzione (acciaio, alluminio, rame), oppure non è disponibile il relativo processo.

Database e software utilizzati

Per l'elaborazione dei dati di inventario è stato utilizzato il software SIMAPRO versione 9.1.1.1.

È stata usata la Banca dati Ecoinvent v3.6 (dicembre 2019).

Di seguito si riporta lo schema delle fasi del ciclo di vita considerate nello studio:

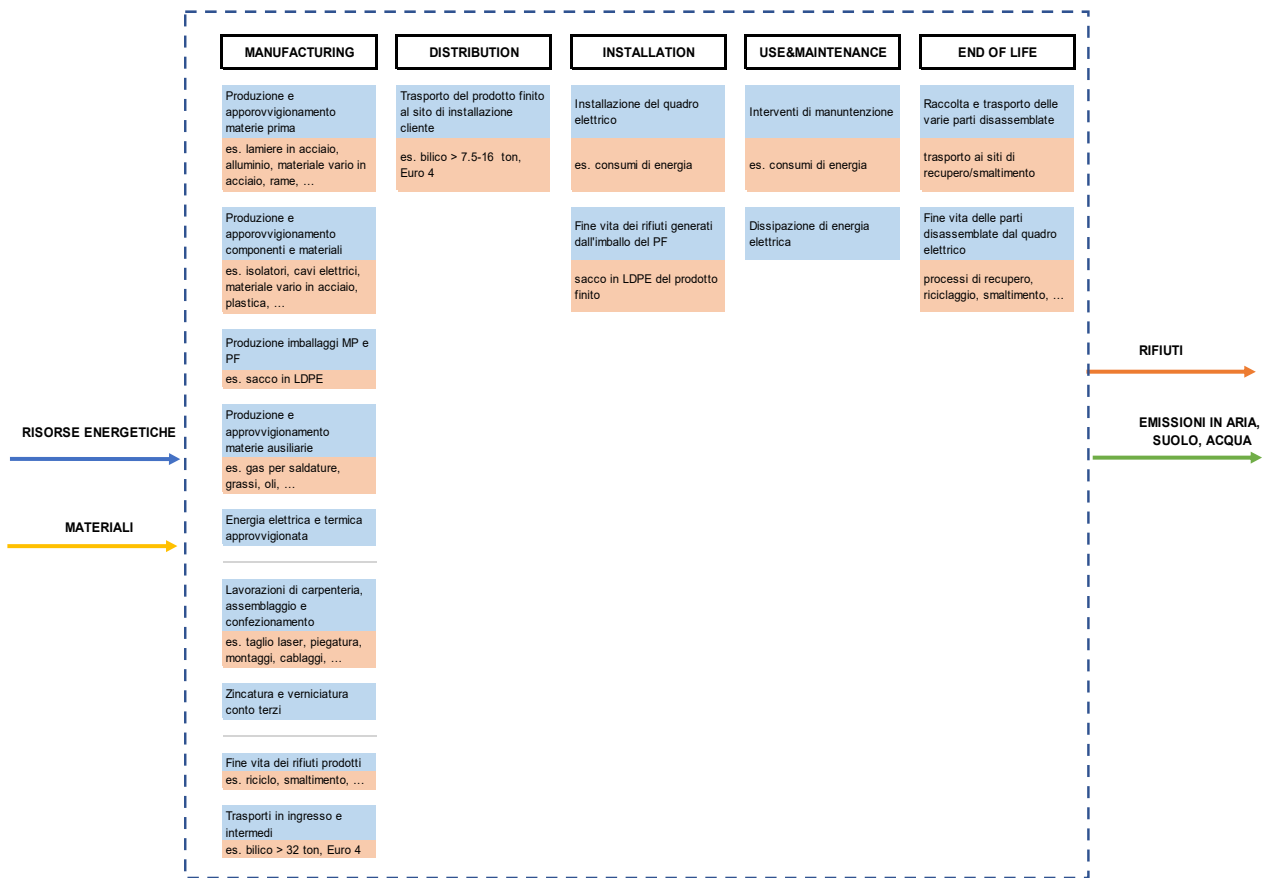


Figura 1: Confini del sistema LCA - EN 50693:2019

#### 4. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO E DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Il prodotto oggetto di studio è un quadro elettrico, serie Bipiano. Si tratta di una apparecchiatura con involucro metallico isolato in aria tipo Quadro con scomparto 24kV a due piani.

Lo scomparto elettrico è di tipo protetto, realizzato in conformità alla Normativa CEI EN 62271-200 per installazione all'interno di fabbricati o container unificati secondo la specifica tecnica DY670.

La principale funzione del quadro elettrico di tipo "Bipiano" è quella di garantire il mantenimento della funzionalità dei sistemi in cui è installata.

Il processo di realizzazione del prodotto in esame può essere suddiviso nelle seguenti fasi:

- approvvigionamento del materiale (parti elettriche e altri articoli acquistati a commercio) e delle materie prime (lamiera / elementi grezzi o pre-zincati);
- lavorazioni interne di carpenteria sul materiale grezzo: taglio, piegatura, foratura/maschiatura, fresatura, saldatura;
- trattamenti superficiali presso terzi: zincatura, verniciatura;
- montaggi e assemblaggio;
- cablaggio;
- collaudo elettrico e meccanico;
- imballo e spedizione;
- installazione presso il Cliente.

Nello studio EPD sono state prese in considerazione anche le fasi successive all'installazione:

- manutenzioni e consumo energetico in fase d'uso;
- smantellamento e fine vita.

Composizione dell'apparecchiatura, come da distinta base di progetto

Tabella 2: distinta base del prodotto

Materia prima	kg / U.F.
lamiera in alluminio	1,76
lamiera in acciaio	1.371,29
lamiera in rame	0,005
piatto in acciaio	4,29
piatto in rame	110,69
quadro in acciaio	0,059
tondo in acciaio	3,91
Materiale approvvigionato	kg / U.F.
cavo elettrico	16,32
filo elettrico	6,19
interruttori bt	0,80
isolatori in resina	9,36
Isolatori in porcellana	305,13
materiale vario in pvc (diaframmi, canaline)	1,34
molle	6,25
morsetti	2,52
torneria, viteria	35,79
torneria, viteria zincata	28,66
materiali vari	16,94
Imballo	kg / U.F.
sacco in polietilene	1,4

Nel prodotto analizzato non sono presenti sostanze/materiali non regolati al momento della redazione dell'EPD, né che possono avere effetti nocivi sulla salute umana e/o sull'ambiente, di cui all' "Elenco di sostanze estremamente preoccupanti candidate all'autorizzazione".

Di seguito si riporta lo schema di flusso del processo produttivo.

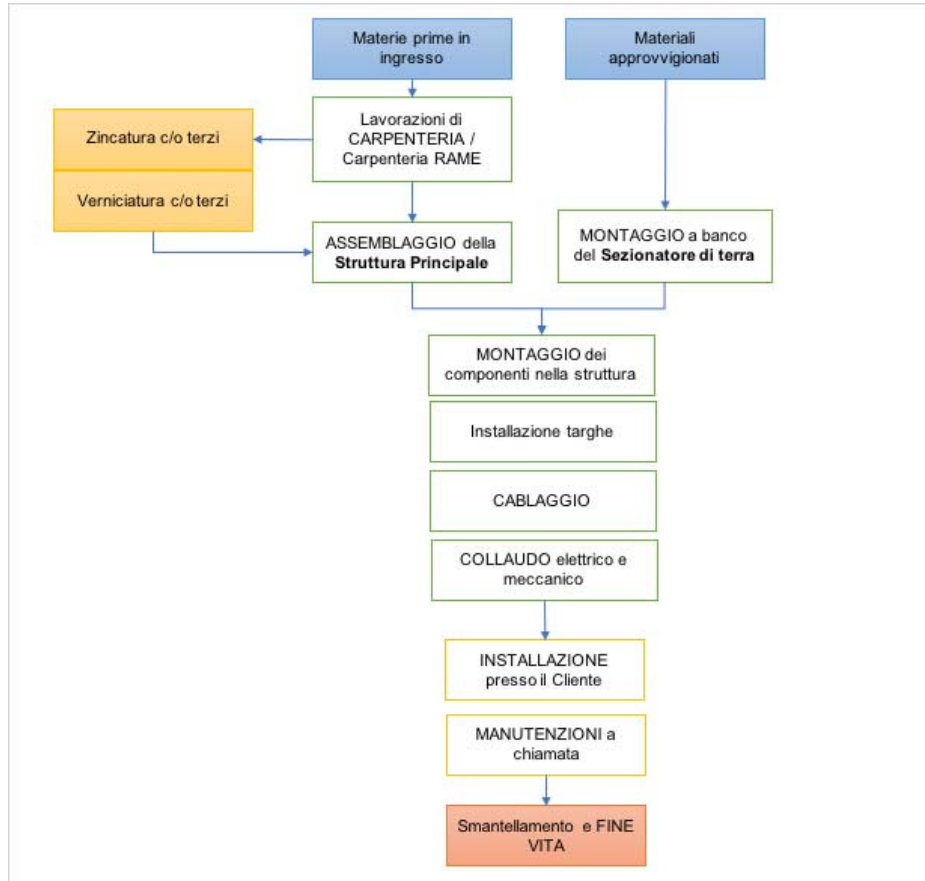


Figura 2: diagramma del processo produttivo del quadro elettrico di tipo "Bipiano"

## 5. RISULTATI DELLO STUDIO LCA

I dati delle seguenti tabelle sono espressi su Unità Funzionale.

### Indicatori d'impatto ambientale

Tabella 3: risultati degli indicatori d'impatto ambientale – stages EN 50693

Categoria d'impatto	UdM	MANU	DIST	INST	USE&MA	E-O-L	TOT
<b>GWP-total</b>	kg CO <sub>2</sub> eq	7.791,107	103,657	2,846	3.270,593	4,345	<b>11.172,547</b>
<b>GWP-fossil</b>	kg CO <sub>2</sub> eq	7.547,464	103,561	2,781	3.007,517	4,318	<b>10.665,642</b>
<b>GWP-biogenic</b>	kg CO <sub>2</sub> eq	237,173	0,050	0,065	262,616	0,025	<b>499,930</b>
<b>GWP-luluc</b>	kg CO <sub>2</sub> eq	6,469	0,045	0,000	0,459	0,002	<b>6,976</b>
<b>ODP</b>	kg CFC-11 eq	0,001	1,840E-05	9,728E-08	3,869E-04	5,819E-07	<b>0,001</b>
<b>AP</b>	mol H+ eq	119,499	0,556	0,004	15,678	0,024	<b>135,761</b>
<b>EP</b>	kg PO <sub>4</sub> --- eq	45,219	0,097	0,001	3,354	0,061	<b>48,733</b>
<b>POCP</b>	kg NMVOC eq	43,595	0,559	0,002	6,746	0,023	<b>50,925</b>
<b>ADP-min&amp;mat</b>	kg Sb eq	1,140	0,004	1,714E-06	0,006	2,544E-05	<b>1,150</b>
<b>ADP-fossil</b>	MJ	89.905,557	1.549,742	11,220	44.624,475	60,508	<b>136.151,500</b>
<b>WD</b>	m <sup>3</sup> eq	2.679,561	4,778	0,436	1.749,847	2,296	<b>4.436,917</b>

Tabella 4: risultati degli indicatori d'impatto ambientale – upstream/core/downstream

Categoria d'impatto	Unità	Upstream	Core	Downstream	TOT
<b>GWP-total</b>	kg CO <sub>2</sub> eq	7.508,493	282,614	3.381,441	<b>11.172,547</b>
<b>GWP-fossil</b>	kg CO <sub>2</sub> eq	7.453,310	94,155	3.118,178	<b>10.665,642</b>
<b>GWP-biogenic</b>	kg CO <sub>2</sub> eq	48,785	188,388	262,756	<b>499,930</b>
<b>GWP-luluc</b>	kg CO <sub>2</sub> eq	6,398	0,071	0,507	<b>6,976</b>
<b>ODP</b>	kg CFC-11 eq	5,788E-04	8,994E-06	4,060E-04	<b>0,001</b>
<b>AP</b>	mol H+ eq	119,051	0,448	16,263	<b>135,761</b>
<b>EP</b>	kg PO <sub>4</sub> --- eq	44,715	0,505	3,513	<b>48,733</b>
<b>POCP</b>	kg NMVOC eq	43,286	0,309	7,330	<b>50,925</b>
<b>ADP-min&amp;mat</b>	kg Sb eq	1,136	0,004	0,009	<b>1,150</b>
<b>ADP-fossil</b>	MJ	89.110,671	794,886	46.245,944	<b>136.151,500</b>
<b>WD</b>	m <sup>3</sup> eq	2.688,482	-8,922	1.757,356	<b>4.436,917</b>

Legenda: GWP = potenziale di riscaldamento globale a 100 anni; ODP = potenziale di esaurimento dello strato di ozono nella stratosfera; AP = potenziale di acidificazione; EP = potenziale di eutrofizzazione; POCP = potenziale di formazione di ossidanti fotochimici dell'ozono troposferico ADPmin&mat = potenziale di esaurimento delle risorse abiotiche non fossili; ADPfossil = potenziale di esaurimento delle risorse abiotiche fossili; WD = sofferenza idrica  
 MANU = manufacturing; DIST = distribution; INST = installation; USE&MA = Use & Maintenance; E-O-L = end of life

## Uso di risorse

Tabella 5: parametri descrittivi dell'uso di risorse - stages EN 50693

Parametro	UdM	MANU	DIST	INST	USE&MA	E-O-L	TOT
<b>PENRT</b>	MJ	89.902,409	1.549,759	11,220	44.624,079	60,508	<b>136.147,975</b>
<b>PERT</b>	MJ	8.285,048	26,109	2,659	10.745,298	1,753	<b>19.060,866</b>
<b>PENRM</b>	MJ	281,114	0,000	0,000	0,000	0,000	<b>281,114</b>
<b>PENRE</b>	MJ	89.621,295	1.549,759	11,220	44.624,079	60,508	<b>135.866,861</b>
<b>PERM</b>	MJ	61,495	0,000	0,000	0,000	0,000	<b>61,495</b>
<b>PERE</b>	MJ	8.223,553	26,109	2,659	10.745,298	1,753	<b>18.999,371</b>
<b>FW</b>	m <sup>3</sup>	87,532	0,267	0,003	10,255	0,059	<b>98,117</b>
<b>MS</b>	kg	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>
<b>RSF</b>	MJ	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>
<b>NRSF</b>	MJ	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>

Tabella 6: parametri descrittivi dell'uso di risorse - upstream/core/downstream

Categoria d'impatto	Unità	Upstream	Core	Downstream	TOT
<b>PENRT</b>	MJ	89.107,543	794,866	46.245,565	<b>136.147,975</b>
<b>PERT</b>	MJ	7.293,798	991,250	10.775,819	<b>19.060,866</b>
<b>PENRM</b>	MJ	281,114	0,000	0,000	<b>281,114</b>
<b>PENRE</b>	MJ	88.826,429	794,866	46.245,565	<b>135.866,861</b>
<b>PERM</b>	MJ	61,495	0,000	0,000	<b>61,495</b>
<b>PERE</b>	MJ	7.232,303	991,250	10.775,819	<b>18.999,371</b>
<b>FW</b>	m <sup>3</sup>	84,480	3,052	10,585	<b>98,117</b>
<b>MS</b>	kg	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>
<b>RSF</b>	MJ	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>
<b>NRSF</b>	MJ	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>

Legenda: PENRE = Uso delle risorse energetiche primarie non rinnovabili escluse le risorse energetiche primarie non rinnovabili usate come materie prime; PERE = Uso di energia primaria rinnovabile escluse le risorse energetiche primarie rinnovabili usate come materie prime; PENRM = Uso di risorse energetiche primarie non rinnovabili come materie prime; PERM = Uso di risorse energetiche rinnovabili come materie prime; PENRT = Uso totale delle risorse energetiche primarie non rinnovabili; PERT = Uso totale delle risorse energetiche primarie rinnovabili; FW = Uso dell'acqua dolce; SM = Uso di materie secondarie; RSF = Uso di combustibili secondari rinnovabili; NRSF = Uso di combustibili secondari non rinnovabili.  
MANU = manufacturing; DIST = distribution; INST = installation; USE&MA = Use & Maintenance; E-O-L = end of life



### Produzione di rifiuti e flussi in uscita

Tabella 7: parametri descrittivi della produzione di rifiuti e dei flussi in uscita - stages EN 50693

Parametro	UdM	MANU	DIST	INST	USE&MA	E-O-L	TOT
<b>HWD</b>	kg	2,417	0,004	0,000	0,043	0,000	<b>2,465</b>
<b>NHWD</b>	kg	11.271,787	68,053	0,226	597,312	283,873	<b>12.221,251</b>
<b>RWD</b>	kg	0,245	0,010	0,000	0,121	0,000	<b>0,377</b>
<b>MER</b>	kg	0,000	0,000	0,670	0,000	0,000	<b>0,670</b>
<b>MFR</b>	kg	502,346	0,000	0,692	0,000	1.492,17	<b>1.995,209</b>
<b>CRU</b>	kg	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>
<b>ETE</b>	MJ	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>
<b>EEE</b>	MJ	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>

Tabella 8: parametri descrittivi dell'uso di risorse - upstream/core/downstream

Categoria d'impatto	Unità	Upstream	Core	Downstream	TOT
<b>HWD</b>	kg	2,403	0,014	0,047	<b>2,465</b>
<b>NHWD</b>	kg	10.721,607	550,180	949,464	<b>12.221,251</b>
<b>RWD</b>	kg	0,241	0,003	0,132	<b>0,377</b>
<b>MER</b>	kg	0,000	0,000	0,670	<b>0,670</b>
<b>MFR</b>	kg	0,000	502,346	1.492,862	<b>1.995,209</b>
<b>CRU</b>	kg	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>
<b>ETE</b>	MJ	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>
<b>EEE</b>	MJ	0,000	0,000	0,000	<b>0,000</b>

Legenda: HWD = Rifiuti pericolosi smaltiti; NHWD = Rifiuti non pericolosi smaltiti; RWD = Rifiuti radioattivi smaltiti; MER = Materiali per il recupero energetico; MFR = Materiali per il riciclaggio; CRU = Componenti per il riutilizzo; ETE = Energia termica esportata; EEE = Energia elettrica esportata  
 MANU = manufacturing; DIST = distribution; INST = installation; USE&MA = Use & Maintenance; E-O-L = end of life

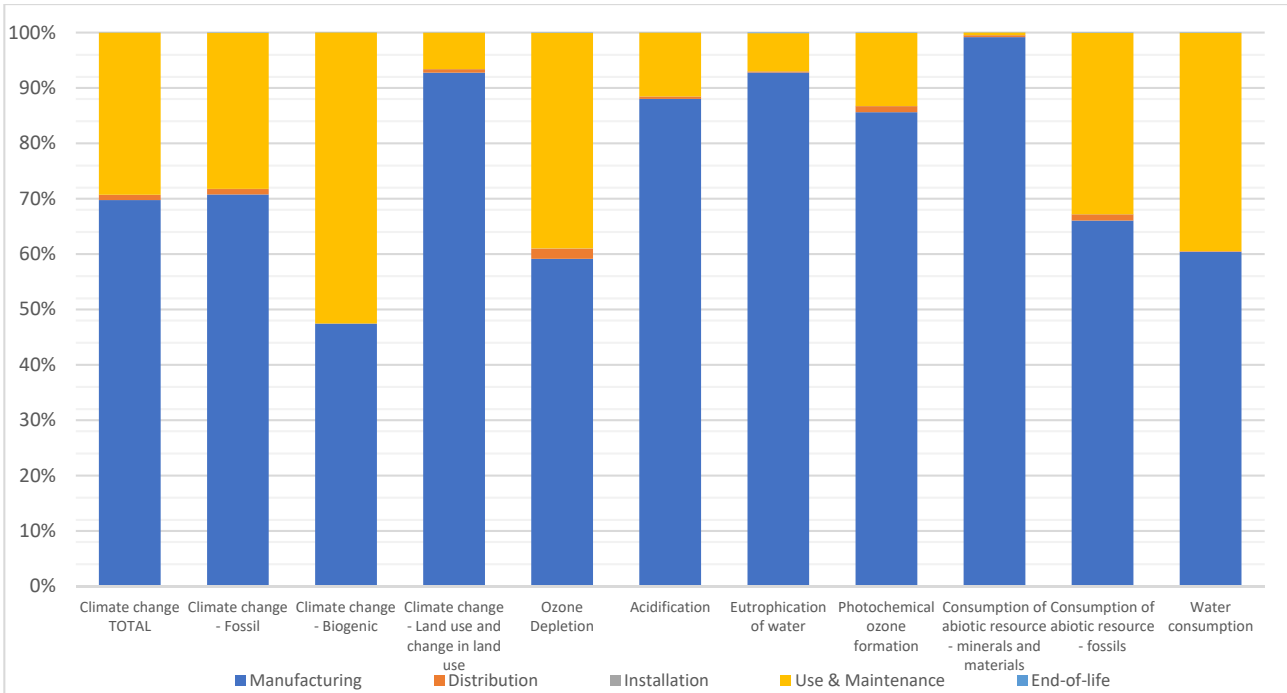


Figura 3: Contributo dei diversi stages agli impatti ambientali della apparecchiatura di tipo "Bipiano"

## 6. REGOLE DI CALCOLO

### Unità Funzionale

Unità funzionale	Descrizione / Funzione	Vita utile di servizio (RLS)
1 singola Apparecchiatura del tipo "BIPIANO" – tipo DY670	Scomparto di media tensione, con involucro metallico isolato in aria, disposto su due livelli, per la distribuzione dell'energia elettrica, presso cabine primarie con tensione nominale massima di 24kV e una corrente nominale massima di 2500A, accessoriatato con interruttori di media tensioni, protezioni per l'apertura e chiusura automatica o manuale del circuito MT e trasformatori per la lettura delle correnti.	20 anni

### Qualità dei dati

I dati primari di inventario (sito specifici) sono stati forniti da Boffetti in relazione all'anno solare 2019.

I dati secondari usati riguardano essenzialmente i processi selezionati per modellizzare gli impatti ambientali connessi alla produzione dei materiali in ingresso al sistema, ai sistemi di trasporto, ai processi di smaltimento rifiuti e di fine vita.

I dati considerati come proxy data hanno un contributo largamente inferiore al 10% per tutti gli indicatori.

È stata condotta una valutazione semi-quantitativa dei data set utilizzati, secondo i principi di:

- rappresentatività geografica;
- rappresentatività tecnologica;
- rappresentatività temporale.

I livelli di qualità dei dati sono risultati buoni.

### Regole di cut-off

In cut off sono stati considerati:

- alcuni dei materiali costituenti il prodotto finito, che hanno una massa inferiore al 2% del peso totale del quadro elettrico;
- gli imballi di alcuni materiali approvvigionati, in quanto il loro contributo non è tale da modificare i risultati dello studio (trattasi di materiale di peso unitario limitato rispetto al peso delle consegne con cui è approvvigionato);
- i flussi di materia ed energia relativi alla fase di smantellamento della apparecchiatura a fine vita (trattasi di contributi tali da non modificare sensibilmente i risultati finali dello studio: lo smantellamento dell'apparecchiatura avviene prevalentemente mediante l'impiego di attrezzi manuali), nonché i rifiuti prodotti durante le attività di installazione e manutenzione della apparecchiatura messa in opera.

### **Regole di allocazione**

I criteri di allocazioni usati sono conformi agli standard di riferimento e sono dettagliati nella seguente tabella:

Parametro d'inventario	Ipotesi e allocazioni
Consumi di materie prime e materiale approvvigionato	I consumi relativi al materiale usato per produrre l'apparecchiatura in esame sono stati ricavati dalla distinta base del prodotto finito. Non è quindi fatta nessuna allocazione.
Consumi di energia elettrica	I consumi di energia elettrica totali di stabilimento sono stati allocati sui kg di prodotto lavorato nel reparto carpenteria nell'anno di riferimento, trattandosi delle lavorazioni maggiormente energivore. Sono stati inoltre considerati i consumi per le successive fasi di installazione e manutenzione (che avvengono presso il cliente), calcolati sulla base delle attrezzature impiegate, nonché l'energia dissipata dall'apparecchiatura durante la sua vita utile.
Consumi di gas metano, acqua, manutenzioni, emissioni in atmosfera e rifiuti	Allocazione su base massa, sul totale di materiale lavorato in carpenteria. Il gas naturale è impiegato per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

## **7. SCENARI CONSIDERATI E RELATIVE ASSUNZIONI**

Le fasi del ciclo di vita considerate sono illustrate in tabella 1. Nello specifico, le attività incluse nello studio sono:

### **Modulo Upstream**

Produzione e consumo di:

- materie prime (lamiere, piatti, quadri e tondi), che possono subire lavorazioni interne di carpenteria leggera e trattamenti superficiali;
- materiali approvvigionati, acquistati come componenti finiti e montati direttamente in fase di assemblaggi (es. cavi elettrici, torneria, interruttori, morsetti, ecc.);
- imballi del prodotto finito: il quadro elettrico è protetto con un sacco in polietilene da 1,4 kg e pronto per la spedizione;
- principali e materie ausiliarie (quali: oli, grassi, gas tecnici per saldatura);
- consumi di energia elettrica;
- consumi di gas metano, usato per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

Per quanto riguarda la logistica in ingresso, le materie prime e i materiali sono approvvigionati direttamente su gomma.

### **Modulo Core**

I consumi generali di stabilimento comprendono:

- consumo di risorse idriche, per scopi igienico-sanitari;
- produzione di rifiuti;
- emissioni in atmosfera e scarichi idrici (di natura domestica).

### **Modulo Downstream**

Distribuzione del prodotto finito: sono stati considerati i dati specifici di distribuzione del prodotto finito e imballato dallo stabilimento di Chignolo direttamente al cliente finale relativi all'anno 2019.

La distribuzione del prodotto finito è avvenuta in Italia, prevalentemente su gomma (70% circa) e in parte su nave (30% circa).

Installazione: sono stati considerati i principali flussi energetici necessari alla corretta installazione del prodotto (energia elettrica).

Uso e manutenzione: l'apparecchiatura contiene componenti che dissipano energia durante l'uso. È stata quindi calcolata l'energia dissipata durante la vita utile del quadro elettrico. Sono inoltre stati considerati i principali flussi di energia necessari per gli eventuali interventi di manutenzione preventiva, stimati in n. 1 ogni 2 anni di vita dell'apparecchiatura.

Fine vita: lo scenario di smaltimento finale dei rifiuti è stato modellizzato considerando le percentuali di recupero e smaltimento in discarica per le diverse classi merceologiche, secondo scenari italiani. È stato inoltre considerato il trasporto dei rifiuti prodotti dal sito di installazione agli impianti di trattamento.

Nello studio sono stati considerati i seguenti mix energetici:

- consumi di stabilimento: 70% energia elettrica approvvigionata da rete e 30% dall'impianto fotovoltaico installato sulla copertura dello stabilimento;
- consumi presso cliente (installazione, manutenzioni, energia dissipata durante l'uso): 100% approvvigionamento di energia elettrica da rete;
- per l'energia elettrica di stabilimento è stato usato l'Italian residual mix come risulta dal documento AIB 2020, sulla produzione dell'energia elettrica consumata in Italia nel 2019.

## 8. RIFERIMENTI

- ◇ Studio LCA per EPD di una apparecchiatura prefabbricata con involucro metallico isolato in aria tipo Quadro con scomparti 24kV a due piani tipo DY670
- ◇ EN 50693:2019 Product category rules for life cycle assessments of electronic and electrical products and systems
- ◇ Regolamento del Programma EPDItaly Rev. 5 del 01/07/2020
- ◇ Core-PCR: EPDITALY007 " Electronic and electrical product and systems" rev. 2 del 21/10/2020
- ◇ Sub-PCR: EPDITALY015 " ELECTRONIC AND ELECTRICAL PRODUCTS AND SYSTEMS – SWITCHBOARDS " rev. 1.4 del 24/09/2020
- ◇ Documento AIB 2020, sulla produzione dell'energia elettrica consumata in Italia nel 2019
- ◇ Rapporto rifiuti speciali ISPRA 2019 (dati 2018) – produzione e preparazione per il riutilizzo, riciclaggio e altre forme di recupero di materia dei rifiuti da costruzioni e demolizioni
- ◇ Rapporto rifiuti urbani ISPRA 2019 (dati 2018) – elaborazione ISPRA su dati CONAI e Consorzi di filiera
- ◇ ISO 14040:2006 Environmental management - Life cycle assessment - Principles and framework
- ◇ ISO 14044:2006 Environmental management - Life cycle assessment - Requirements and guidelines
- ◇ ISO 14020:2000 Environmental labels and declarations - General principles
- ◇ UNI EN ISO 14025:2010, Etichette e dichiarazioni ambientali - Dichiarazioni ambientali di Tipo III - Principi e procedure