

Dichiarazione ambientale di prodotto (EPD)



In conformità con le norme ISO 14025:2006 ed EN 15804:2012+A2:2019/AC:2021 per:

Tubi strutturali finiti a caldo secondo EN10210 realizzati in acciaio riciclato e rinnovabile

Prodotti da

**Amenduni Tubi Acciaio S.r.l. nello stabilimento di
Alessio Tubi S.p.A.**



Programma:

Programme operator:

Numero di registrazione:

Data di pubblicazione:

Valida fino:

Data di revisione:

The International EPD® System, www.environdec.com

EPD International AB

EPD-IES-0023954

2025-06-09

2030-06-09

2025-07-10

Una Dichiarazione Ambientale di prodotto deve fornire informazioni aggiornate, e può essere revisionata al variare delle condizioni. La validità dichiarata è pertanto subordinata al mantenimento della registrazione e della pubblicazione sul sito www.environdec.com



Indice dei contenuti

Indice dei contenuti.....	2
Informazioni generali	3
Informazioni sul prodotto	4
Informazioni sull'azienda.....	4
Informazioni LCA.....	6
Confini del sistema	8
Moduli dichiarati.....	9
Dichiarazione del contenuto.....	12
Risultati degli indicatori di performance ambientale	13
Informazioni sociali ed economiche aggiuntive.....	16
Riferimenti	17
English summary	18

Informazioni generali

Informazioni sul programma

Programma:	The International EPD® System
Indirizzo:	EPD International AB Box 210 60 SE-100 31 Stockholm Sweden
Sito web:	www.environdec.com
E-mail:	info@environdec.com

Responsabilità per PCR, LCA e verifica indipendente di terza parte

Product Category Rules (PCR)

Lo standard CEN EN 15804 rappresenta la *Core Product Category Rules (PCR)*

Product category rules (PCR): Construction products, 2019:14, versione 1.3.4

Revisione della PCR condotta da: *technical committee of the International EPD® System*. Per l'elenco dei membri si veda www.environdec.com. Presidente della revisione: Claudia A. Peña, Università di Concepción, Cile. Il gruppo di revisione può essere contattato tramite la Segreteria www.environdec.com/contact.

Life Cycle Assessment (LCA)

LCA accountability: *Studio Fieschi & soci s.r.l. - C.so Vittorio Emanuele II, 18 10123 Torino, IT - www.studiofieschi.it*

Third-party verification

Verifica indipendente di terza parte della dichiarazione e dei dati, secondo ISO 14025:2006 tramite:

☒ Verifica dell'EPD da parte di un individual verifier

Third-party verifier: *Guido Croce*.

Approvato da: The International EPD® System

Procedure for follow-up of data during EPD validity involves third party verifier:

☐ Yes ☒ No

Amenduni Tubi Acciaio S.r.l. è l'unico proprietario e responsabile dell'EPD.

Le EPD appartenenti alla stessa categoria di prodotto ma registrate in programmi EPD diversi, o non conformi alla norma EN 15804, non possono essere comparabili. Affinché due EPD siano comparabili, devono essere basate sulla stessa PCR (compreso lo stesso numero di versione) o basarsi su PCR o versioni di PCR completamente allineate; coprire prodotti con funzioni, prestazioni tecniche e uso identici (ad esempio, unità dichiarate/funzionali identiche); avere confini di sistema e descrizioni dei dati equivalenti; applicare requisiti di qualità dei dati, metodi di raccolta dei dati e metodi di assegnazione equivalenti; applicare regole di *cut-off* e metodi di valutazione dell'impatto identici (compresa la stessa versione dei fattori di caratterizzazione); avere dichiarazioni di contenuto equivalenti e valide al momento del confronto. Per ulteriori informazioni sulla comparabilità, consultare le norme EN 15804 e ISO 14025.

Informazioni sul prodotto

Nome del prodotto: Tubi strutturali finiti a caldo secondo EN10210 realizzati in acciaio riciclato e rinnovabile

Al momento della pubblicazione dell'EPD, i Tubi strutturali finiti a caldo secondo EN10210 realizzati in acciaio riciclato non sono disponibili sul mercato; la produzione verrà pianificata a partire dal Q3 2025. In accordo con il GPI 4 §6.1.2, il modello LCA del prodotto incluso in questa EPD si basa su quello costruito per l'EPD n. EPD-IES-0017664:001- Tubi strutturali finiti a caldo secondo EN10210 prodotti da Amenduni Tubi acciaio nello stabilimento di Alessio Tubi, da cui differiscono soltanto per l'utilizzo dello stesso tipo di acciaio ma con specifiche prestazioni ambientali invece che di un mix di acciai da diversi fornitori.

Informazioni sull'azienda

Proprietario dell'EPD

Amenduni Tubi Acciaio S.r.l.

SEDE LEGALE

Corso Porta Nuova, 20 - 20121 Milano

P. IVA/ COD. FISC. 06651880962

SEDE OPERATIVA

Via G. Mazzini 240/242

25020 Alfianello BS

www.amendunitubi.it

Il prodotto è realizzato presso lo stabilimento di Alessio Tubi
Strada Statale 20, Km. 4 – La Loggia (TO), Italia

Contatto

ata.srl@arubapec.it

Descrizione dell'organizzazione

Alessio Tubi è produttore dal 1960 di tubi saldati in acciaio al carbonio a sezione tonda, quadrata e rettangolare, si rivolge al mercato nazionale, europeo ed internazionale. L'Azienda è situata a La Loggia nel bacino industriale di Torino, dove è collegata alle più importanti vie di comunicazioni. Oltre alla produzione del tubo elettrosaldato standard, destinato ad un generico impiego, nel corso degli anni passati, l'acquisto di specifici impianti di finitura e di controllo non distruttivo, ha consentito lo sviluppo del prodotto tubolare per condotte, destinato al settore del petrolio, del gas naturale, alla canalizzazione dell'acqua e in generale dei fluidi combustibili. In anni più recenti, un'adeguata sensibilizzazione del mercato all'utilizzo del prodotto tubolare per impieghi strutturali ha permesso alla società di imporsi come Leader a livello nazionale ed europeo in questo specifico settore.

La tipologia di prodotti realizzati collocano Alessio Tubi in un mercato ad elevata e libera concorrenza, coperto da molti altri produttori di spicco; nonostante l'alta concorrenza, la qualità del prodotto e l'affidabilità del servizio (tempi di consegna, attenzione alle esigenze del cliente, rapidità nel fornire informazioni, possibilità di offrire prodotti con diverse certificazioni) sono elementi fondamentali grazie ai quali Alessio Tubi è riuscita a costruire e mantenere nel tempo una base di clienti abituali fidelizzati.

Alessio Tubi applica e mantiene attivo un Sistema di Gestione per la Qualità conforme alle prescrizioni delle norme UNI EN ISO 9001: 2015 e API Spec. Q1; l'avvio del Sistema Qualità risale al 1988.

Tale Sistema è inteso come strumento Aziendale, per la razionalizzazione ed il miglioramento continuo delle attività con l'obiettivo di realizzare la Qualità richiesta, in modo che questa soddisfi le normative specificate e le eventuali prescrizioni integrative del Cliente.

Certificazioni di prodotto:

- Certificazione IGQ per prodotti da costruzione formati a freddo, usati in accordo al CPR 305/2011 – marcatura CE
- Norma di riferimento EN 10219
- Certificazione IGQ per prodotti da costruzione finiti a caldo, usati in accordo al CPR 305/2011 – marcatura CE
- Norma di riferimento EN10210-1 Profilati cavi finiti a caldo

Identificazione e descrizione del prodotto

Tubi strutturali in acciaio al carbonio saldati ad induzione ad alta frequenza HFW e finiti a caldo prodotti in accordo alla norma EN10210-1.

I tubi in acciaio prodotti da Alessio Tubi in accordo agli standard europei EN possono essere impiegati in molteplici settori ed usi quali:

- Costruzione di opere civili e industriali;
- Costruzioni e impianti sollecitati dinamicamente;
- Applicazioni nell'industria meccanica;
- Applicazioni nel settore agricolo;
- Usi generici.

Il processo di produzione si svolge nelle seguenti fasi:

- ⇓ Ricevimento coils;
- ⇓ Taglio coil in nastri;
- ⇓ Formatura del nastro a profilo circolare;
- ⇓ Saldatura ad induzione ad alta frequenza HFW;
- ⇓ Trattamento termico di normalizzazione della saldatura;
- ⇓ Controllo con *eddy current* in linea;
- ⇓ Controllo con ultrasuoni della saldatura (opzionale e solo per Tubo Tondo)
- ⇓ Calibratura/dimensionamento finale;
- ⇓ Taglio a misura;
- ⇓ Intestatura delle estremità (solo per Tubo Tondo)
- ⇓ Marcatura;
- ⇓ Impacchettamento e identificazione;
- ⇓ Immagazzinamento;
- ⇓ Invio al sito per il trattamento termico;
- ⇓ Distensione in forno;
- ⇓ Invio al sito originario di produzione;
- Immagazzinamento.

Le prove sul prodotto per la verifica della conformità delle caratteristiche meccaniche e dell'analisi chimica richieste dalle normative di riferimento sono eseguite nel laboratorio interno.

Il laboratorio è attrezzato per effettuare:

- Prove di trazione;
- Prove di resilienza;
- Analisi chimica spettrometrica;
- Analisi metallografiche (micrografie, macrografie, microdurezze).

Il processo di trattamento termico a cui il prodotto è sottoposto, in accordo con lo standard EN 10210, prevede i seguenti passaggi:

- ↓ ricevimento e preparazione dei fasci di tubi;
- ↓ sistemazione dei calaggi sul piano del forno e appoggio dei fasci di tubi in posizione opportuna;
- ↓ trattamento termico (include riscaldamento, mantenimento e raffreddamento);
- ↓ spostamento dei pacchi dal forno all'area di smistamento;
- ↓ preparazione per il ritiro;
- invio alla sede di Alessio Tubi.

I produttori della materia prima utilizzata per i prodotti inclusi in questa EPD garantiscono il contenuto minimo di acciaio riciclato pre- e post-consumo e l'utilizzo di energia elettrica prodotta al 100% da fonti rinnovabili con garanzia di origine.

Codici UN CPC

41287 - Other tubes and pipes, of circular cross-section, welded, of steel

41288 - Tubes and pipes, of non-circular cross-section, welded, of steel

Ambito geografico: Europeo

Informazioni LCA

Unità dichiarata: 1 tonnellata di tubo in acciaio imballato, pronto per la spedizione.

Reference service life: NA

Rappresentatività temporale: tutti i dati relativi alla composizione e fabbricazione del prodotto sono riferiti all'anno 2023. I dati relativi alla distribuzione, utilizzati per gli scenari di fine vita, sono datati 2024 poiché la produzione è iniziata alla fine del 2023. I dati secondari sono i più recenti disponibili al momento dello studio e sono rappresentativi del periodo 2018-2023.

Database e software LCA utilizzato: Ecoinvent v.3.9.1, SimaPro v.10.1.0.6

Metodo indicatori d'impatto obbligatori EN 15804+A2 basato sui fattori di caratterizzazione EF 3.1.

Confini del sistema

Per i prodotti oggetto di studio si adottano i confini definiti «*cradle-to-gate*» con moduli C1-C4 e D, ovvero sono inclusi i moduli A1-A3 + C + D.

I moduli A4-A5 e i moduli da B1 a B7 sono esclusi.

I confini di sistema comprendono:

- **A1:** produzione di materie prime e semi-lavorati in acciaio riciclato e delle altre componenti necessarie alla realizzazione del prodotto;
- **A2:** trasporto delle materie prime (semi-lavorati, componenti di acquisto) fino al sito produttivo dell'azienda e trasporto da e verso il terzista per il trattamento;

- **A3:** realizzazione dei prodotti presso il sito produttivo dell'azienda. Produzione e consumo dell'elettricità impiegata nei processi produttivi. Produzione e consumo dei combustibili fossili utilizzati per movimentazione interna dei prodotti, gestione dei rifiuti (anche da imballaggio) prodotti dallo stabilimento. Le lavorazioni incluse in questo modulo comprendono:
 - ricevimento coils;
 - taglio coil in nastri;
 - profilatura:
 - formatura del nastro a profilo circolare
 - saldatura
 - calibratura/dimensionamento finale
 - taglio a misura
 - intestatura (solo per tondi);
 - impacchettamento, stoccaggio e carico per spedizione;
 - trattamento termico presso terzista.
- **C1:** processo di smantellamento o demolizione;
- **C2:** trasporto dei rifiuti ai punti di trattamento/smaltimento;
- **C3:** trattamento dei rifiuti di preparazione al recupero-riciclo;
- **C4:** smaltimento finale.

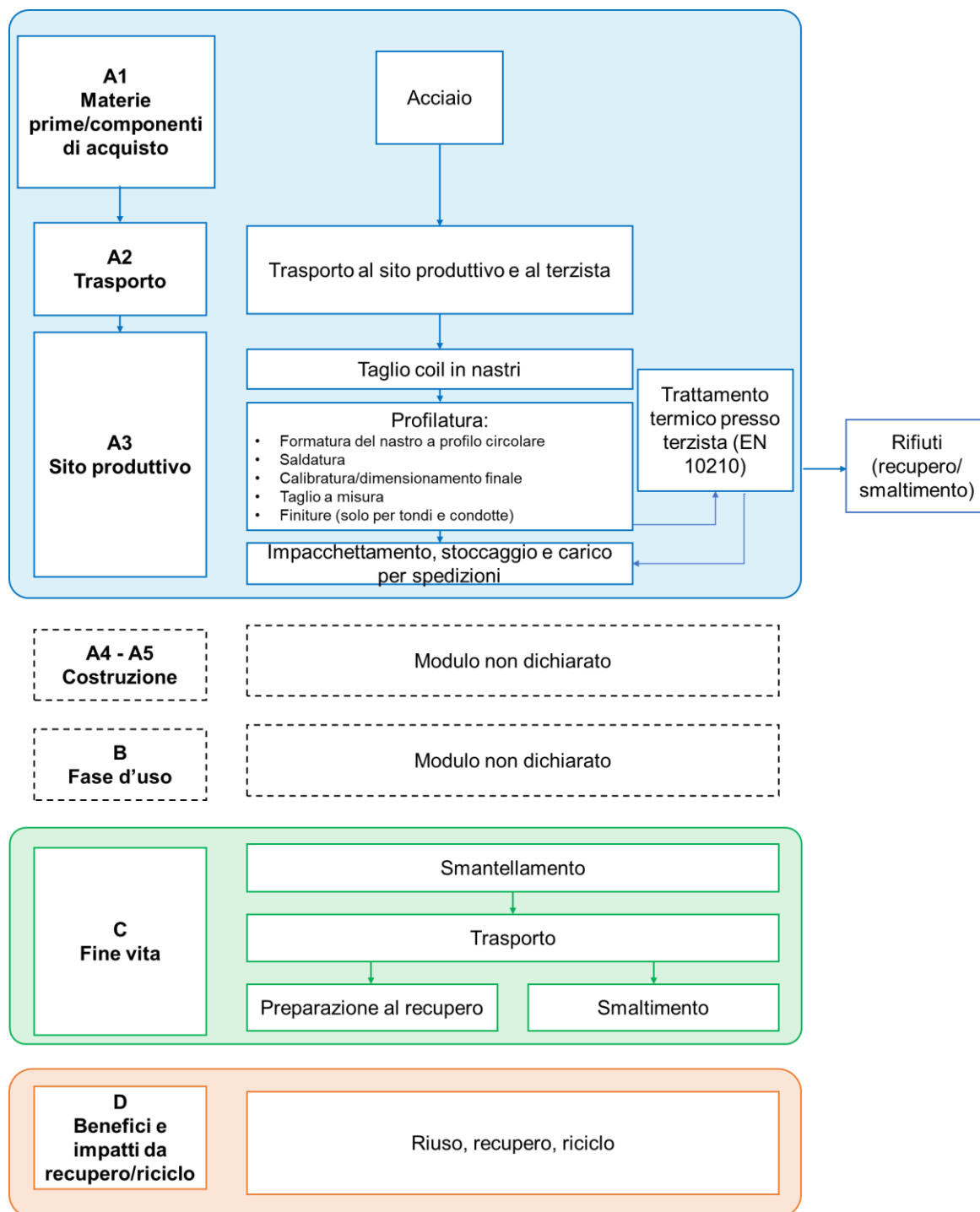
Modulo D: potenziali benefici e impatti legati a recupero-riuso-riciclo di materiali ed energia lungo il ciclo vita. In questo modulo sono valutati i benefici e/o impatti legati, ad esempio, al potenziale riciclo dei materiali a fine vita dei prodotti oggetto di studio. La modellazione dei benefici da recupero-riuso-riciclo è effettuata secondo i requisiti della EN 15804:2012 + A2:2019 § 6.4.3.3.

I confini di sistema non includono:

- I moduli A4-A5 relativi alla fase di distribuzione e installazione del prodotto;
- Impatti legati al personale (es. trasporto da e per il posto di lavoro, consumi elettrici e idrici degli uffici, etc.);
- Impatti legati alla produzione e trasporto dei materiali di imballaggio dei semilavorati in ingresso;
- Flussi di input e output relativi alla realizzazione e fine vita di beni strumentali e infrastrutture¹, secondo i requisiti della PCR 2019:14 (§4.3.2).

¹ L'esclusione dei beni capitali e delle infrastrutture è limitata ai processi principali (processi foreground, modellati direttamente nello studio). Gli impatti relativi a questi processi potrebbero comunque essere inclusi nei dati di background (es. dati di Ecoinvent).

Confini del sistema



Maggiori informazioni: I moduli C e D sono stati modellati sulla base dei volumi di distribuzione del prodotto.

Moduli dichiarati

ambito geografico, quota di dati specifici (nei risultati GWP-GHG) e variazione dei dati (nei risultati GWP-GHG):

	Product stage			Construction process stage		Use stage							End of life stage				Resource recovery stage
	Raw material supply	Transport	Manufacturing	Transport	Construction installation	Use	Maintenance	Repair	Replacement	Refurbishment	Operational energy use	Operational water use	De-construction demolition	Transport	Waste processing	Disposal	Reuse-Recovery-Recycling-potential
Module	A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
Modules declared	X	X	X	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	X	X	X	X	X
Geography	EU	EU	IT	-	-	-	-	-	-	-	-	-	EU	EU	EU	EU	EU
Specific data used	65%					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Variation – products	NA			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Variation – sites	0			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Cut-off

Si applicano le regole di *cut-off* contenute nella EN 15804:2012 + A2:2019 §6.3.6 e nella PCR 2019:14 §4.4.

Non sono stati applicati cut-off.

Procedure di allocazione

Nel caso di situazioni multifunzionali, ovvero in presenza di sistemi che generano più prodotti, si applicano le regole di allocazione riportate nella PCR 2019:14.

Sono state operate allocazioni in massa sull'intera produzione (in termini di tonnellate) per i consumi generali di stabilimento - energia elettrica, combustibili, materiali ausiliari, acqua - non riconducibili a linee di prodotto specifiche; anche gli output aziendali - scarichi, rifiuti - sono stati allocati sull'intera produzione dell'anno di riferimento. Dove invece è stato possibile associare delle quote di consumo di energia o materiali a uno specifico prodotto, queste sono state allocate interamente al prodotto stesso.

Regole per il riciclo/recupero dei materiali

Per i flussi che lasciano i confini di sistema, si applica il principio "chi inquina paga", secondo il quale gli impatti legati alla produzione di flussi di riciclo sono a carico del sistema che li ha prodotti fino al momento in cui raggiungono lo stato di *end-of-waste* (PCR 2019:14 §4.5.2). Gli impatti a valle (es. impatti dei processi di preparazione della materia prima seconda) sono a carico del sistema che utilizza il materiale secondario.

Pertanto, a seconda del destino del materiale, sono stati attribuiti i seguenti impatti:

- Riciclo: impatti del trasporto all'impianto di preparazione al riciclo e preparazione al riciclo;
- Discarica: impatti del trasporto a discarica e dello smaltimento.

Di conseguenza, i materiali riciclati entrano nel sistema associati all'impatto del riciclo ma non della fase di preparazione a riciclo.

Secondo quanto richiesto dalla norma EN 15804 §6.3.5.2, i flussi di rifiuti che escono dal sistema raggiungendo lo stato di *end-of-waste* nella fase A1-A3 devono essere allocati come co-prodotti. Per la presente EPD, e in conformità con la PCR 2019:14 §4.5.1, si adotta un approccio cautelativo e non viene applicata alcuna allocazione dei flussi ambientali a tali co-prodotti, attribuendoli interamente ai prodotti principali.

Mix elettrico

L'energia elettrica acquistata da rete nella fase di produzione è stata modellata utilizzando i dati del fornitore riportati in bolletta. Il GWP-GHG del mix elettrico utilizzato da Alessio Tubi è pari a 0,405 kg CO₂ eq/kWh.

Assunzioni per gli scenari di fine vita del prodotto (moduli C1-C4)

Modulo C1: Il processo di demolizione richiede energia per l'utilizzo degli escavatori e di altri macchinari necessari al processo. Si assume che la fonte di energia utilizzata a questo scopo sia il gasolio e che il consumo medio di energia in questa fase sia di 0,07 MJ/kg².

Modulo C2: include i trasporti dei materiali a fine vita al sito di recupero o smaltimento. A tale scopo, si definisce uno scenario medio di trasporto ai siti di raccolta, recupero e smaltimento pari a 50 km percorsi via terra. Il trasporto è stato modellato sulla base dell'area geografica di riferimento, assumendo che sia svolto per mezzo di un camion da 16-32 ton (standard Euro 6).

² JRC, 2018, Model for LCA of buildings.

Moduli C3 - C4: lo scenario di fine vita include tutte le operazioni necessarie al trattamento del prodotto fino al raggiungimento dello stato di *end-of-waste*.

Si applicano le seguenti considerazioni:

- Il prodotto è composto unicamente da acciaio; per questo materiale vengono applicati scenari di fine vita specifici che distinguono tra riciclo e smaltimento in discarica. Non è previsto recupero energetico;
- La quota di materiale inviato a riciclo deriva dalle indicazioni della Product Environmental Footprint (PEF);
- La quota di materiale inviato a smaltimento è dedotta dal dato PEF sul riciclo; si assume che la stessa ripartizione sia applicabile anche allo scenario estero.

Per la modellazione dei risultati dichiarati in questa EPD sono state utilizzate le informazioni di uno specifico produttore. Per ulteriori dettagli si faccia riferimento all'EPD *S-P-11080* pubblicata sul portale dell'International EPD System.

Dichiarazione del contenuto

Componenti del prodotto	Peso, kg	Materiale post-consumo, peso-%	Materiale biogenico, peso-% e kg C/kg
Acciaio	1000	26,8%	0,0%
Totale	1000	26,8%	0,0%
Materiali dell'imballaggio	Peso, kg	Peso - % (sul prodotto)	Peso del carbonio biogenico, kg C/kg
Acciaio zincato	1,17	0,12%	0,0
Totale	1,17	0,12%	0,0

Il prodotto dichiarato non contiene sostanze SVHC listate nella "Candidate List of Substances of Very High Concern for authorization" in una concentrazione $\geq 0,1\%$.

Risultati degli indicatori di performance ambientale

Risultati per 1 ton di prodotto medio imballato

I risultati degli impatti stimati sono solo dichiarazioni relative, che non indicano i punti finali delle categorie di impatto, il superamento dei valori soglia, i margini di sicurezza e/o i rischi.

Si consiglia di utilizzare i risultati dei moduli A1-A3 senza tenere in considerazione anche i moduli C1-C4.

Indicatori d'impatto obbligatori secondo la norma EN 15804

Risultati per unità dichiarata							
Indicatore	Unità di misura	A1-A3	C1	C2	C3	C4	D
GWP-fossil	kg CO ₂ eq.	9,23E+02	6,54E+00	7,64E+00	1,52E+01	8,37E-01	-2,98E+01
GWP-biogenic	kg CO ₂ eq.	2,68E+00	4,30E-04	4,98E-04	1,32E+01	4,22E-03	5,43E-03
GWP-luluc	kg CO ₂ eq.	3,53E-01	2,67E-04	1,50E-04	7,90E-03	3,33E-04	-1,93E-03
GWP-total	kg CO ₂ eq.	9,26E+02	6,54E+00	7,64E+00	2,84E+01	8,42E-01	-2,98E+01
ODP	kg CFC 11 eq.	9,03E-06	1,03E-07	1,65E-07	1,05E-07	1,13E-08	-6,39E-07
AP	mol H ⁺ eq.	2,70E+00	6,26E-02	1,99E-02	3,85E-02	7,12E-03	-1,21E-01
EP-freshwater	kg P eq.	3,65E-03	5,59E-06	6,00E-06	4,74E-04	9,24E-06	-1,32E-03
EP-marine	kg N eq.	6,78E-01	2,94E-02	7,78E-03	2,85E-02	3,08E-03	-2,47E-02
EP-terrestrial	mol N eq.	7,36E+00	3,20E-01	8,24E-02	1,37E-01	3,35E-02	-2,85E-01
POCP	kg NMVOC eq.	2,35E+00	9,41E-02	3,21E-02	4,58E-02	9,97E-03	-1,56E-01
ADP-minerals&metals*	kg Sb eq.	1,16E-03	2,75E-07	2,62E-07	4,04E-07	3,19E-08	-2,87E-04
ADP-fossil*	MJ	1,09E+04	8,60E+01	1,02E+02	9,92E+01	1,08E+01	-2,66E+02
WDP*	m ³	3,00E+02	1,10E-01	9,29E-02	1,23E+00	3,60E-02	-1,77E+00
Acronyms	GWP-fossil = Global Warming Potential fossil fuels; GWP-biogenic = Global Warming Potential biogenic; GWP-luluc = Global Warming Potential land use and land use change; ODP = Depletion potential of the stratospheric ozone layer; AP = Acidification potential, Accumulated Exceedance; EP-freshwater = Eutrophication potential, fraction of nutrients reaching freshwater end compartment; EP-marine = Eutrophication potential, fraction of nutrients reaching marine end compartment; EP-terrestrial = Eutrophication potential, Accumulated Exceedance; POCP = Formation potential of tropospheric ozone; ADP-minerals&metals = Abiotic depletion potential for non-fossil resources; ADP-fossil = Abiotic depletion for fossil resources potential; WDP = Water (user) deprivation potential, deprivation-weighted water consumption						

* Disclaimer: I risultati di questo indicatore d'impatto devono essere usati con attenzione in quanto le incertezze sui risultati sono alte o l'esperienza nell'uso dell'indicatore è limitata.

Indicatori d'impatto aggiuntivi

Risultati per unità dichiarata							
Indicatore	Unità di misura	A1-A3	C1	C2	C3	C4	D
GWP-GHG ³	kg CO ₂ eq.	9,26E+02	6,54E+00	7,64E+00	2,84E+01	8,42E-01	-2,98E+01

Indicatori d'uso delle risorse

Risultati per unità dichiarata							
Indicatore	Unità di misura	A1-A3	C1	C2	C3	C4	D
PERE	MJ	2,13E+04	1,68E-01	2,67E-01	1,35E+01	2,64E-01	-1,89E+01
PERM	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
PERT	MJ	2,13E+04	1,68E-01	2,67E-01	1,35E+01	2,64E-01	-1,89E+01
PENRE ⁴	MJ	1,09E+04	8,60E+01	1,02E+02	9,92E+01	1,08E+01	-2,66E+02
PENRM ⁴	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
PENRT	MJ	1,09E+04	8,60E+01	1,02E+02	9,92E+01	1,08E+01	-2,66E+02
SM	kg	1,07E+03	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
RSF	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
NRSF	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
FW	m ³	5,92E+00	4,27E-03	4,25E-03	7,36E-02	1,49E-03	-4,81E-02
Acronyms	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 re-sources; SM = Use of secondary material; RSF = Use of renewable secondary fuels; NRSF = Use of non-renewable secondary fuels; FW = Use of net fresh water						

³ Questo indicatore tiene conto di tutti i gas a effetto serra, eccetto l'assorbimento e le emissioni di anidride carbonica biogenica e il carbonio biogenico immagazzinato nel prodotto. In quanto tale, l'indicatore è identico al GWP-totale, tranne per il fatto che il CF per la CO₂ biogenica è impostato a zero.

⁴ L'energia primaria contenuta nell'imballaggio non è conteggiata e si considera persa.

Indicatori di produzione dei rifiuti

Risultati per unità dichiarata							
Indicatore	Unità di misura	A1-A3	C1	C2	C3	C4	D
Hazardous waste disposed*	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Non-hazardous waste disposed*	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Radioactive waste disposed**	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00

*Gli indicatori Rifiuti pericolosi smaltiti e Rifiuti non pericolosi smaltiti sono impostati a 0 perché tutti i processi di trattamento dei rifiuti rilevanti sono inclusi nei confini del sistema.

**I rifiuti radioattivi non sono considerati rilevanti all'interno delle catene del valore incluse nello studio.

Indicatori dei flussi in uscita

Risultati per unità dichiarata							
Indicatore	Unità di misura	A1-A3	C1	C2	C3	C4	D
Components for re-use	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Material for recycling	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	8,50E+02	0,00E+00	0,00E+00
Materials for energy recovery	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Exported energy	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00

Informazioni ambientali aggiuntive

In accordo con i requisiti CAM⁵, il contenuto minimo di materiale riciclato *totale* (pre- e post-consumo) dichiarato dal produttore (EPD S-P-11080) è dell'87%. L'acciaio utilizzato proviene per il 100% da forno ad arco elettrico.

Informazioni sociali ed economiche aggiuntive

L'azienda ha conseguito la certificazione del sistema di gestione per la parità di genere in conformità alla UNI/PdR 125.

Variazioni rispetto alle versioni precedenti

Revisione 2025-07-10: l'informazione sulla conformità ai requisiti CAM è stata spostata alla sezione "Informazioni ambientali aggiuntive" ed è stato aggiunto il riferimento al D.M. 5 agosto 2024 "*Criteri Ambientali Minimi per l'affidamento del servizio di progettazione ed esecuzione dei lavori di costruzione, manutenzione e adeguamento delle infrastrutture stradali*", Criterio 2.3.4 Prodotti in acciaio.

⁵ Ministero della transizione ecologica, 2022, Decreto legislativo 23 giugno 2022: "*Criteri ambientali minimi per l'affidamento del servizio di progettazione di interventi edilizi, per l'affidamento dei lavori per interventi edilizi e per l'affidamento congiunto di progettazione e lavori per interventi edilizi*", Criterio 2.5.4 Acciaio e Ministero della transizione ecologica, 2024, D.M. 5 agosto 2024 "*Criteri Ambientali Minimi per l'affidamento del servizio di progettazione ed esecuzione dei lavori di costruzione, manutenzione e adeguamento delle infrastrutture stradali*", Criterio 2.3.4 Prodotti in acciaio.

Riferimenti

- EN 15804:2012 + A2:2019 + AC, Sostenibilità delle costruzioni – Dichiarazioni ambientali di prodotto – Regole quadro di sviluppo per categoria di prodotto
- International EPD System, General Programme Instructions, versione 4.0
- International EPD System, PCR 2019:14 – Construction products – versione 1.3.4
- ISO 14025:2010 *Etichette e dichiarazioni ambientali – Dichiarazioni ambientali di Tipo III – Principi e procedure*;
- ISO 14040:2021 *Gestione ambientale – Valutazione del ciclo di vita – Principi e quadro di riferimento*;
- ISO 14044:2021 *Gestione ambientale – Valutazione del ciclo di vita – Principi e Requisiti e linee guida*.
- Association of Issuing Bodies, European Residual Mixes 2022
- PlasticsEurope, Eco-profiles and Environmental Product Declarations of the European Plastics Manufacturers, April 2014, December 2016: update water balance
- European Commission, 2021, *Recommendation 2021/2279 on the use of the Environmental Footprint methods to measure and communicate the life cycle environmental performance of products and organisations*
- Gervasio, H., Dimova, S., 2018, *Model for Life Cycle Assessment (LCA) of buildings*, EC JRC technical reports
- Eurostat waste database <https://ec.europa.eu/eurostat/web/waste/data/database>
- What a waste database: <https://datacatalog.worldbank.org/search/dataset/0039597/What-a-Waste-Global-Database>
- Ministero della transizione ecologica, 2022, Decreto legislativo 23 giugno 2022: “*Criteri ambientali minimi per l'affidamento del servizio di progettazione di interventi edilizi, per l'affidamento dei lavori per interventi edilizi e per l'affidamento congiunto di progettazione e lavori per interventi edilizi*”
- Ministero della transizione ecologica, 2024, D.M. 5 agosto 2024 “*Criteri Ambientali Minimi per l'affidamento del servizio di progettazione ed esecuzione dei lavori di costruzione, manutenzione e adeguamento delle infrastrutture stradali*”

English summary

Description of the organisation

Since 1960, Alessio Tubi has been a manufacturer of welded carbon steel pipes in round, square, and rectangular sections. It serves the domestic, European, and international markets.

The company is located in La Loggia, in the Turin industrial area, where it is connected to the most important routes of communication.

Besides the production of the standard electrowelded pipe, intended for a general use, over the past few years, the purchase of specific finishing and NDTs plants, allowed the development of the tubular product for line pipes, intended for the oil and gas sector, for water line pipes and, in general, for combustible fluids. In more recent years, an appropriate market sensibilization to the use of the tubular product for structural application, allowed the company to establish itself as a Leader nationally and internationally in this specific sector.

The type of products produced place Alessio Tubi in a market with high and free competition, covered by many other relevant manufacturers; despite the high competition, the quality of the product and the reliability of the service (delivery times, attention to customer needs, promptness in giving information, possibility to offer products with various certifications) are fundamental elements thanks to which Alessio Tubi managed to build and maintain a loyal customer base over the years.

Alessio Tubi applies and maintains active a Quality management system compliant with UNI EN ISO 9001:2015 and API Spec. Q1 standards' prescriptions; the initiation of the Quality system dates back to 1988.

This System is intended as a Company tool, for rationalization and continuous improvement of the activities, with the objective to realise the required Quality, so that it can meet the specified regulations and any additional Customer's requirements.

Product name

Hot-finished structural tubes according to EN10210 made of recycled and renewably produced steel

At the time of publication of the EPD, hot finished structural tubes according to EN10210 made of recycled and renewably produced steel are not available on the market; production will be planned from Q3 2025. In accordance with GPI 4 §6.1.2, the LCA model of the product included in this EPD is based on the one built for EPD No. EPD-IES-0017664:001- Hot finished structural tubes according to EN10210 produced by Amenduni Tubi acciaio in Alessio Tubi's plant, from which they differ only for the use of the same type of steel but with specific environmental performance instead of a mix of steels from different suppliers.

Product identification and description

The carbon steel pipes produced by Alessio Tubi, according to EN European standard and API and/or ATSM American standards can be used in multiple sectors and uses such as:

- Civil and industrial works construction;
- Structures and plants subjected to dynamic loading;
- Mechanical industry applications;
- Agricultural sector applications;
- General use;

The production process takes place in the following phases:

- ⇓ Coils reception;

- ↓ Cutting in strips;
- ↓ Shaping of the strip in a circular section;
- ↓ High frequency HFW welding;
- ↓ Heat treatment for normalization of the welding;
- ↓ Eddy current control in the line;
- ↓ Ultrasound check of the welding (optional, only for round tubes);
- ↓ Calibration/final sizing;
- ↓ Cutting to size;
- ↓ Pipe ends bevelling (only for round tubes);
- ↓ Marking;
- ↓ Packaging and identification;
- ↓ Storage;
- ↓ Sending to site for heat treatment;
- ↓ Stretching in oven;
- ↓ Forwarding to original production site;
- Storage.

The product is then sent for heat treatment in accordance with EN 10210. The process includes the following steps:

- ↓ receiving and preparation of the tube bundles;
- ↓ placing of the heaters on the furnace floor and placing the tube bundles in the appropriate position;
- ↓ heat treatment (including heating, holding and cooling);
- ↓ moving the bundles from the oven to the sorting area;
- ↓ preparation for collection;
- sent to Alessio Tubi.

All product tests for the check of the compliance of the mechanical properties and chemical analysis required by the reference standard are carried out in the internal laboratory.

The laboratory shall carry out:

- Tensile test;
- Impact test;
- Spectrometric chemical analysis;
- Metallographic analysis (micrographs, macrographs, microhardness).

The producers of the raw material used for the products included in this EPD guarantee the minimum content of pre- and post-consumer recycled steel and the use of electricity produced from 100 per cent renewable sources with a guarantee of origin.

UN CPC Code

41287 - Other tubes and pipes, of circular cross-section, welded, of steel

41288 - Tubes and pipes, of non-circular cross-section, welded, of steel

Geographical scope: Europe

LCA information

Declared unit: 1 tonne of packed steel tube, ready for shipment.

Reference service life: NA

Time representativeness: all product composition and manufacturing data are dated to the year 2023. The distribution data, used for the end-of-life scenarios, are dated 2024 because production started at the end of 2023. The secondary data are the most recent available at the time of the study and are representative of the period 2018-2023.

Database(s) and LCA software used: Ecoinvent v.3.9.1, SimaPro v.10.1.0.6

EN 15804 method based on EF 3.1 of JRC characterization factors has been used.

System boundaries

Cradle to gate with modules C1–C4 and module D (A1–A3 + C + D).

Module A5 and modules B1-B7 are excluded.

Cut-off criteria

The cut-off rules in EN 15804:2012 + A2:2019 §6.3.6 and PCR 2019:14 §4.4 apply.

No cut-off was applied.

Allocation rules

The system under study produces only one product, so there is no multifunctional situation.

A mass allocation was made to the entire production (in terms of tonnes) for general plant consumption - electricity, fuels, auxiliary materials, water - that could not be attributed to specific product lines; company outputs - waste, emissions - were also allocated to the entire production of the reference year. Where it was possible to associate energy or material consumption quotas with a specific product, these were allocated entirely to the product itself.

Electricity mix

The electricity purchased from the grid in the production phase was modelled using the supplier's billed data. The GWP-GHG of the electricity mix used by Alessio Tubi is 0,405 kg CO₂ eq./kWh.

Assumptions for end-of-life scenarios (modules C1-C4)

Module C1: The demolition process requires energy to operate the excavators and other machinery needed for the process. It is assumed that the energy source used for this purpose is diesel fuel and that the average energy consumption at this stage is 0,07 MJ/kg.

Module C2: For the transport of materials to treatment facilities for recovery or to the landfill, a distance of 50 km traveled by land is assumed. Transport has been modelled on the basis of the geographical reference area, assuming it is carried out by means of a 16-32 tonne truck, Euro 6 standard.

Modules C3-C4: the end-of-life scenario includes all operations necessary to treat the product until the end-of-waste status is reached.

The following considerations apply:

- The product is composed of steel only; specific end-of-life scenarios distinguishing between recycling and landfilling are applied for this material. No energy recovery is foreseen;
- The share of material sent for recycling is derived from the Product Environmental Footprint (PEF);
- The share of material sent for disposal is deduced from the PEF data on recycling; it is assumed that the same breakdown is also applicable to the foreign scenario.

Information from a specific manufacturer was used for modelling the results stated in this EPD. For further details, please refer to EPD S-P-11080 published on the International EPD System portal.

