

Miljövarudeklaration – EPD

Varmvalsad prefabricerad grovplåt

**Miljövarudeklaration (EPD) för flera produkter,
baserat på produktgruppens genomsnittliga resultat**

I enlighet med ISO 14025:2006 och EN 15804:2012+A2:2019/AC:2021

Program: Internationella EPD®-systemet, www.environdec.com

Programansvarig: EPD International AB

EPD-ägare: SSAB Europe Oy

EPD-registreringsnummer: EPD-IES-0023930

Publiceringsdatum: 2025-06-16

Giltig till: 2030-06-04

SSAB

Innehållsförteckning

1. Allmän information	3
1.1 SSABs vision – en starkare, lättare och mer hållbar värld	4
1.2 Företagsinformation	4
2. Produktinformation	4
2.1 Teknisk information och användningsområden för produkten	4
2.2 Produktbeskrivning	4
2.3 Märkning och förpackning	5
3. Produktion och transport	5
3.1 Produktionsanläggningar	5
3.2 Transport	5
4. Livscykelanalys (LCA)	6
4.1 LCA-information	6
4.2 Innehållsdeklaration för produkten	8
4.3 Resultat för miljöprestandaindikatorer	8
5. Referenser	11

Miljövarudeklaration är skriven och utformad på engelska. Vid skillnader mellan språkversioner är det den engelskspråkiga versionen som har företräde.

1. Allmän information

PROGRAMINFORMATION

Program:	Internationella EPD®-system
Adress:	EPD International AB Box 210 60 SE-100 31 Stockholm Sweden
Webbplats:	www.environdec.com
E-post:	info@environdec.com

Ansvar för PCR, LCA och oberoende tredjepartsverifiering

Produktkategoriregler (PCR)

Övergripande produktspecifika regler: CEN-standardEN 15804 anger övergripande produktkategoriregler.

Produktkategoriregler: PCR 2019:14 Byggprodukter. Version 1.3.4. Datum 2024-04-30.

Produktgruppsklassificering: UN CPC 412.

PCR-granskning är utförd av: Tekniska kommittén för Internationella EPD-systemet. På www.environdec.com finns en lista över medlemmarna. Granskningsordförande: Claudia A. Peña, University of Concepción, Chile. Granskningspanelen kan kontaktas via sekretariatet www.environdec.com/contact.

Livscykelanalys (LCA)

LCA-ansvarig: Lisa Hallberg, IVL Svenska miljöforskningsinstitutet.

Tredjepartsverifiering

Oberoende tredjepartsverifiering av deklarationen och uppgifterna enligt ISO 14025:2006 via:

☒ EPD-verifiering av enskild kontrollant

Tredjepartskontrollant: David Althoff Palm, Dalemarken AB.

Godkänd av: Internationella EPD®-systemet

Uppföljning av data under EPD:s giltighetstid involverar tredjepartskontrollant:

☒ Ja ☐ Nej

[Uppföljning av EPD:s giltighet måste utföras minst en gång per år för att bekräfta om informationen i EPD:n är fortsatt giltig eller om EPD:n behöver uppdateras under dess giltighetstid. Uppföljningen kan organiseras av EPD-ägaren på egen hand eller tillsammans med den ursprungliga kontrollanten via ett avtal mellan de båda parterna. I båda tillvägagångssätten ansvarar EPD-ägaren för att rutinen genomförs. Om en ändring identifieras som kräver en uppdatering ska EPD:n verifieras på nytt av en kontrollant]

EPD-ägaren har ensam äganderätt, skyldighet och ansvar för EPD:n.

EPD:er inom samma produktkategori som är registrerade i olika EPD-program, eller som inte överensstämmer med EN 15804, är inte nödvändigtvis jämförbara. För att två EPD:er ska vara jämförbara måste de baseras på samma PCR (inklusive samma versionsnummer) eller vara baserade på helt anpassade PCR:er eller versioner av PCR:er, omfatta produkter med identiska funktioner, tekniska prestanda och användning (t.ex. identiska deklarerade/

funktionella enheter), ha likvärdiga systemgränser och beskrivningar av data, tillämpa likvärdiga datakvalitetskrav, metoder för datainsamling och allokeringsmetoder, tillämpa identiska avgränsningsregler och konsekvensbedömningsmetoder (inklusive samma version av karaktiseringsfaktorer), ha likvärdiga innehållsdeklarationer och vara giltiga vid jämförelsetillfället. För mer information om jämförbarhet, se EN 15804 och ISO 14025.

1.1 SSABs VISION – EN STARKARE, LÄTTARE OCH MER HÅLLBAR VÄRLD

SSAB är ett globalt stål företag som är världsledande inom höghållfast stål och relaterade tjänster. Företaget är en föregångare i stålindustrins gröna omställning och strävar efter att i stort sett eliminera koldioxidutsläpp från sin verksamhet och tillsammans med leverantörer och kunder skapa en fossilfri värdekedja.

SSAB har produktionsanläggningar i Sverige, Finland och USA med en årlig produktionskapacitet av råstål på 8,8 miljoner ton. SSAB Europe ansvarar för försäljning av bandplåt, grovplåt och rörprodukter i Europa samt för den globala verksamheten inom kundsegmentet fordon. SSAB Special Steels har det globala ansvaret för försäljningen av SSABs seghärdade stål (Q&T) och avancerade höghållfasta stål (AHSS). SSAB Americas är den största tillverkaren av grovplåt i Nordamerika och har en stark position baserat på kostnadseffektivitet och kvalitet.

1.2 FÖRETAGSINFORMATION

EPD-ägare:

SSAB Europe Oy, Kaisa Ahvonen, Harvialantie 420, 13300 Hämeenlinna, Finland.

Beskrivning av organisationerna:

- SSAB Europe ansvarar för bandplåt, grovplåt och rörprodukter i Europa samt för den globala verksamheten inom kundsegmentet fordon. SSAB Europe ansvarar även för färgbelagda produkter.

Namn och plats för produktionsanläggningar:

- SSAB Europe Oy (Brahestad, Finland): Rautaruukintie 155, 92100 Raahe (Finland).

Certifikat:

Certifikat som gäller för SSABs anläggningar är ISO 14001 och ISO 9001.

Kontakt:

EPDssab@ssab.com.

2. Produktinformation

2.1 TEKNISK INFORMATION OCH ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN FÖR PRODUKTEN

SSAB är specialiserat på material för krävande applikationer där hög hållfasthet och formbarhet krävs för viktbesparingar och ökad beständighet. Varmvalsad prefabricerad grovplåt används i många industrier och applikationer, bland annat vid byggnation av t.ex. broar och byggnadsstommar, i containrar och värmeväxlare samt inom skeppsbyggnad.

SSAB erbjuder ett omfattande sortiment av prefabricerad varmvalsad grovplåt som omfattar konstruktionsstål, slitstål och yttrycksbeständiga stål.

Varmvalsad prefabricerad grovplåt kan tillverkas i tjocklekar från 4,0 till 160 mm, med en maximal bredd på 3 350 mm och maximal längd på 22 200 mm.

Produkterna anpassas ofta för att uppfylla nationella och/eller internationella standarder samt kundspecifika eller andra OEM-standarder. Utöver standardiserade stålsorter innehåller SSABs varmvalsade produktportfölj även produkter som är unika för SSAB och som i vissa fall kan patenteras.

Mer detaljerad information om tekniska produkttegenskaper och produktportföljen finns på www.ssab.com.

2.2 PRODUKTBESKRIVNING

Omfattningen av denna EPD är SSABs varmvalsade masugnsbaserade prefabricerade grovplåt. Prefabricerade produkter består av varmvalsad grovplåt som har genomgått ytterligare bearbetning, till exempel målning, bockning och/eller fasning.

Stålet är en legering av huvudsakligen järn och kol, med små mängder andra legerings- och spårelement. Legeringselement förbättrar stålets kemiska och fysikaliska egenskaper, som hållfasthet, formbarhet, slitstyrka och korrosionsbeständighet.

Den exakta sammansättningen av stålet som tillverkas av SSAB beror på produktkraven och baseras antingen på nationella och/eller internationella standarder, som EN 10025 eller EN 10225, eller på kundspecifika och/eller andra OEM-standarder. SSABs unika produkter har även sina egna specifika krav.

Innehållsdeklaration och genomsnittlig kemisk sammansättning presenteras i avsnitt 4.2. Mer detaljerad information om de olika stålsammansättningarna finns i nationella och internationella standarder och på www.ssab.com.

2.3 MÄRKNING OCH FÖRPACKNING

SSABs produkter är märkta för att vara lätta att identifiera och spåra. Typ av förpackning och skydd för SSABs stålprodukter specificeras vid orderläggning.

Stål- eller plastband, trästag, papper eller plastfolie, hörnskydd och andra tillbehör som stöder förpackningen används efter behov, beroende på vilket skydd som krävs.

Varmvalsad prefabricerad grovplåt förpackas och kan, beroende på produktstorlek och -typ, bandas på pall eller packas i lådor som är anpassade för ändamålet.

3. Produktion och transport

3.1 PRODUKTIONSANLÄGGNINGAR

Masugnsbaserade stålämnen som används för varmvalsad prefabricerad grovplåt tillverkas på SSAB Raahe i Finland. Stålämnen produceras med hjälp av järnmalmspellets samt koks och injektionskol som energikälla och reduktionsmedel. Dessa råmaterial matas in i en masugn för att producera smält het metall – råjärn.

Stålskrot och legeringselement tillsätts sedan till den heta metallen tillsammans med slaggbildande bränd kalk, och syre blåses genom blandningen för att omvandla den till flytande stål i LD-konvertern. Det flytande råstålet gjuts sedan till stålämnen på en stränggjutningslinje.

Masugnsbaserade stålämnen skärs, återupphetas, valsas, kyls, klipps, normaliseras, formatklipps och prefabriceras på SSAB Raahe.

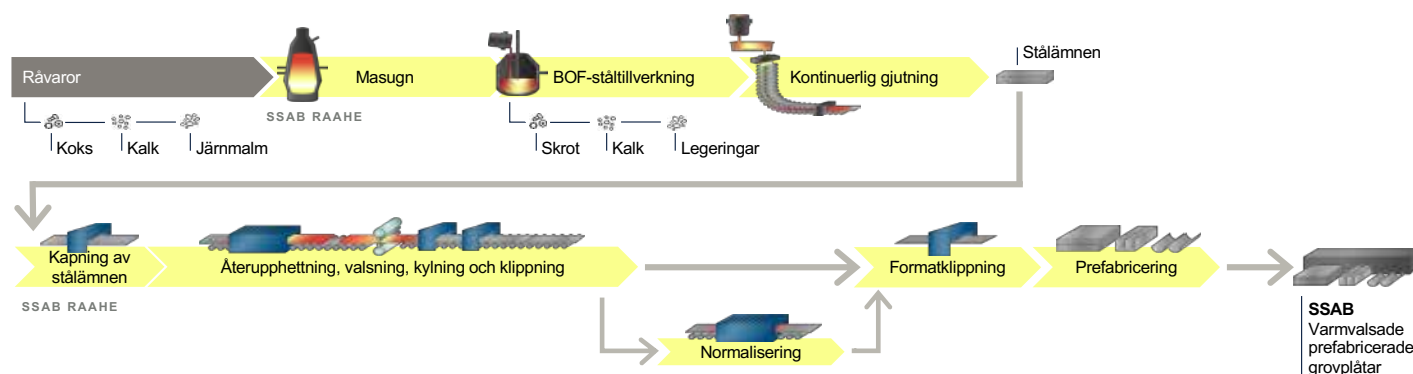
Biprodukter som slagg, glödskalet och järnoxid som genereras i SSABs stålproduktionsprocesser återvinns som industriella råvaror eller material som ersätter primära resurser. En stor andel av stoftet i filterkammaren som härrör från olika processer återvinns för att minska avfallet och förbättra effektiviteten.

3.2 TRANSPORT

Stålämnen och varmvalsad prefabricerad grovplåt tillverkas på SSAB Raahe. Det förekommer inga interna transporter mellan anläggningarna.

BILD 1. Produktionsanläggningar och transporter mellan anläggningar för varmvalsad prefabricerad grovplåt.

SSAB varmvalsad prefabricerad grovplåt – huvudsakliga produktionsprocesser



4. LCA

4.1 LCA-INFORMATION

Deklarerad enhet:

1 kg av produkten

Referenslivslängd:

Ej tillämpligt.

Beskrivning av systemgränser:

Systemgränserna är vagga till grind med modulerna C1–C4 och modul D.

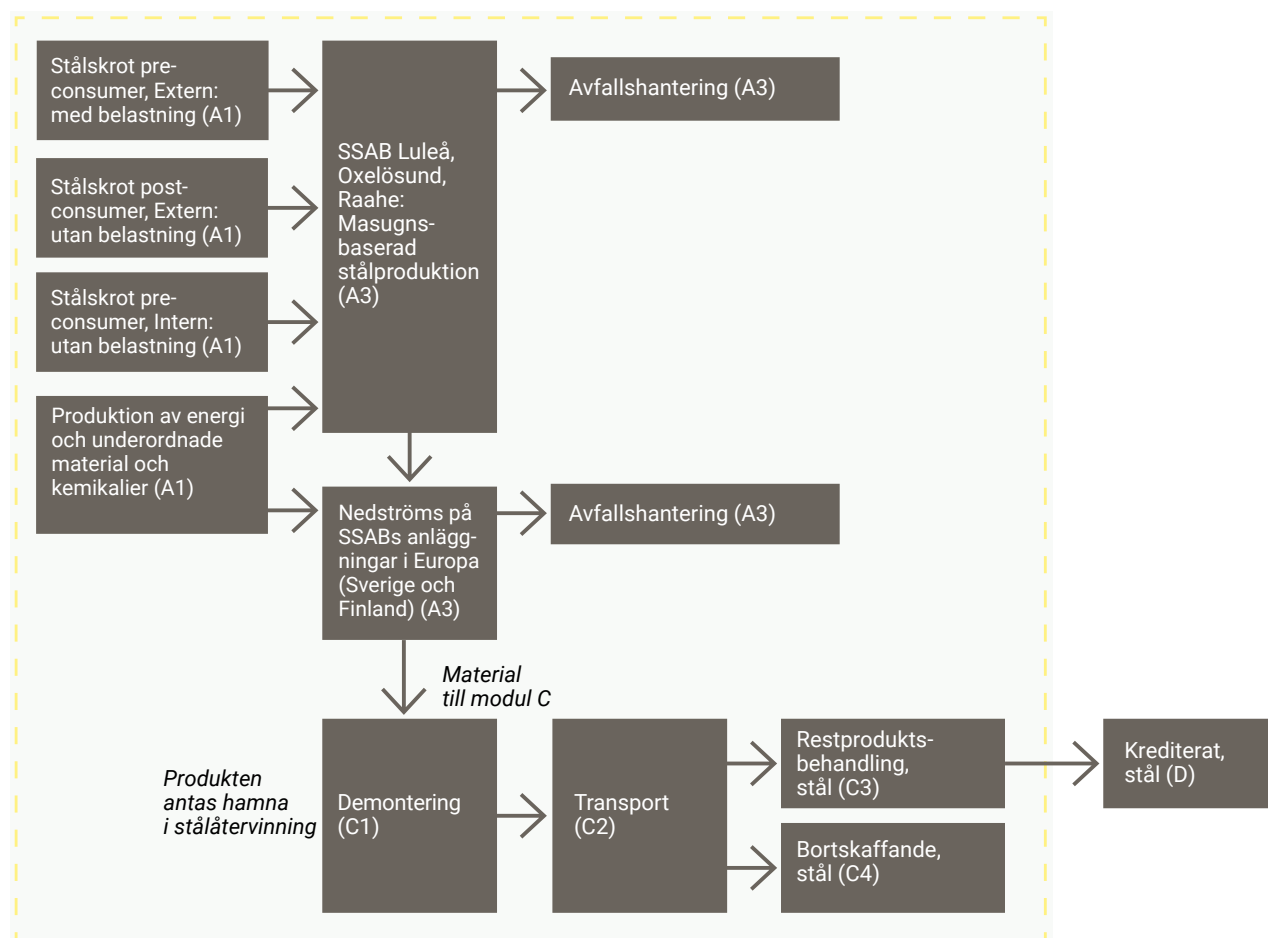
Tidsrelaterad representativitet:

2021 för produktionen av stålämnen och grovplåt på SSAB Raahe.

Databas(er) och LCA-programvara som använts:

LCA-modellering har skett i LCA-programvaran LCA for Experts och tillhörande databas (version 2024.1) som tillhandahålls av Sphera.

Systemdiagram:



- Modul A1: Produktion av råvaror och produktion av bränslen
- Modul A2: Transport av råmaterial till SSABs tillverkningsanläggning (inklusive transport av stål mellan SSABs anläggningar)
- Modul A3: Tillverkning av stålprodukter och hantering av avfall från produktionen
- Modul C1: Demontering av produkten

- Modul C2: Transport till restproduktsbehandling och bortskaffande
- Modul C3: Restproduktsbehandling av produkten, för återvinning av stål
- Modul C4: Bortskaffande av den återstående delen av produkten på deponi
- Modul D: Fördelar med att återvinna stålet

Allokering:

Skrot (pre-consumer) används i ståltillverkningen. Miljöbelastningen från användningen av detta skrot allokeras baserat på ekonomiskt värde genom att göra ett konservativt antagande motsvarande 5 % primärt (masugnsbaserat) stål. Detta motsvarar ett värde på 0,1 kg CO₂-ekv. per kg skrot (pre-consumer).

Biprodukter från masugns- och koksframställningsprocessen har allokerats baserat på ekonomiskt värde enligt PCR 2019:14. På liknande sätt har påverkan från intern energiproduktion allokerats baserat på ekonomiskt värde.

Avgränsningsregler (cut-off):

De maximala avgränsningsregler som fastställs av PCR och EN 15804:2012+A2:2019 är 1 % av alla material- och energiflöden till en enskild enhetsprocess och 5 % av de totala inflödena (massa och energi) till uppströms- och kärnmodulen. Inga uteslutningar som överskrider denna gräns har gjorts.

Inkludering av infrastruktur och kapitalvaror:

Infrastruktur och kapitalvaror ingår inte i någon av de moduler som omfattas av denna EPD. För elkällor av förnybart ursprung (inom residualmixen) ingår kraftverkets infrastruktur.

Elinformation:

En del av den el som används på SSAB Raahe produceras internt (motsvarande en GWP-GHG-påverkan på 2,03 kg CO₂-ekv. per kWh). För extern el har residualmixen för Finland tillämpats (motsvarande en GWP-GHG-påverkan på 0,5 kg CO₂-ekv. per kWh).

Scenario för modul C1:

Produkten demonteras av en dieseldriven maskin.

Scenario för modul C2:

Avfallet transporteras 150 km med lastbil till restproduktsbehandling (C3) och bortskaffande (C4).

Scenario för modul C3:

Här antas att 98 % av produkten behandlas för att skickas till återvinning i en ljusbågsugn.

Scenario för modul C4:

Här antas att 2 % av produkten bortskaffas som avfall på deponi.

Scenario för modul D:

Miljöfördelen med det återvunna stålet uppnås genom att man undviker produktion av primärstål. Denna fördel motsvarar -1,7 kg CO₂-ekv. per kg skrot i modul D. Nettoflödet av återvunnet stål som krediteras i modul D motsvarar 0,86 kg och baseras på en antagen återvinningsgrad på 98 % samt på ett antagande om utbytesförluster i stålåtervinningsprocessen.

Viktat genomsnitt för EPD:n:

Resultaten representerar ett viktat genomsnitt baserat på produktionsvolymerna för produktgruppen.

Deklarerade moduler, geografisk omfattning, andel specifika data (i GWP-GHG-indikator) och datavariation

Livscykelkedje	Modul		Deklarerade moduler	Geografi	Andel specifika data	Variation – produkter	Variation – anläggningar
Produktskede	Råvaruförsörjning	A1	X	EU & FI	80%	+2 % -1 %	<10%
	Transport	A2	X	EU & FI			
	Tillverkning	A3	X	FI			
Byggproduktionsskede	Transport	A4	ND	-	-	-	-
	Bygg- och installationsprocess	A5	ND	-	-	-	-
Användningsskede	Användning	B1	ND	-	-	-	-
	Underhåll	B2	ND	-	-	-	-
	Reparation	B3	ND	-	-	-	-
	Utbyte	B4	ND	-	-	-	-
	Ombyggnad	B5	ND	-	-	-	-
	Driftsenergi	B6	ND	-	-	-	-
	Driftens vattenanvändning	B7	ND	-	-	-	-
Slutskede	Demontering, rivning	C1	X	EU	-	-	-
	Transport	C2	X	EU	-	-	-
	Restproduktsbehandling	C3	X	EU	-	-	-
	Bortskaffning	C4	X	EU	-	-	-
Resursåtervinningsskede	Återanvändnings-, och återvinningspotential	D	X	EU	-	-	-

X: Deklarerad modul

ND: Ej deklarerad modul

4.2 INNEHÅLLSDEKLARATION FÖR PRODUKTEN

Externt skrot (pre- and post-consumer) utgör 5,7 %.
Återvunnet material med internt skrot (pre-consumer)
utgör 20,6 %.

Innehållsdeklaration och genomsnittlig kemisk sammansättning för prefabricerad varmvalsad grovplåt per producerat kg:

Produktsammansättning	Viktprocent	Vikt (kg)	Biogent kol, viktprocent	Biogent kol, vikt (kg)
Skrot (pre-consumer)	2,9%	0,029	0%	0
Skrot (post-consumer)	2,8%	0,028	0%	0
Skrot, internt	14,9%	0,149	0%	0
Primärt stål	79,4%	0,794	0%	0
Genomsnittlig kemisk sammansättning*				
Järn (Fe)	> 97%			
Mangan (Mn)	1,3%			
Kisel (Si)	0,3%			
Kol (C)	0,2%			
Annat	< 1,5 %			

*Angivna siffror är den bästa uppskattningen vid tidpunkten för publiceringen.

Innehållsdeklaration för förpackningsmaterial	Vikt (kg)	Viktprocent (av produkten)	Biogent kol, vikt (kg/deklarerad enhet)
Trä	0,0020	0,20%	0,0009

Produktion av förpackningsmaterial har utelämnats eftersom det faller under avgränsningen. Innehållet av biogent material i förpackningen är 0,0009 kg per kg stål.

Prefabricerad varmvalsad grovplåt innehåller inga ämnen från SVHCs kandidatförteckning i mängder som överskrider gränsvärdena enligt Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 1907/2006 (REACH) eller nr 1272/2008.

4.3 RESULTAT FÖR MILJÖPRESTANDA-INDIKATORER

Uppskattade resultat för påverkan är endast relativa uttryck som inte anger påverkanskategoriernas sluteffekter, överskridande av tröskelvärden, säkerhetsmarginaler och/eller risker. Användning av resultat från A1–A3 utan hänsyn till resultaten från modul C rekommenderas inte.

Potentiell miljöpåverkan – obligatoriska indikatorer enligt EN 15804+A2 (version EF 3.1)

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt								
Indikator		Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Global uppvärmningspotential (GWP)	Klimatpåverkan – fossil (GWP-fossil)	kg CO ₂ eq	2,48	4,39E-04	1,01E-02	2,71E-03	2,99E-04	-1,49
	Klimatpåverkan – biogen (GWP-biogenic)	kg CO ₂ eq	5,98E-04	1,34E-06	2,68E-05	1,01E-05	9,52E-07	3,16E-04
	Klimatpåverkan – markanvändning och förändrad markanvändning (GWP-luluc)	kg CO ₂ eq	5,84E-04	7,31E-06	8,61E-05	3,66E-05	1,80E-06	-1,98E-04
	Klimatpåverkan – total (GWP-total)	kg CO ₂ eq	2,48	4,47E-04	1,03E-02	2,76E-03	3,02E-04	-1,49
Nedbrytningspotential för det stratosfäriska ozonskiktet (ODP)		kg CFC-11 eq	3,43E-12	4,39E-17	1,34E-18	4,89E-15	8,08E-16	2,00E-12
Försurningspotential (AP)		mole H ⁺ eq	5,04E-03	3,01E-06	1,18E-05	1,36E-05	2,13E-06	-3,64E-03
Övergödningspotential (EP)	Sötvatten (EP-freshwater)	kg P eq	5,56E-07	1,86E-09	3,12E-08	1,05E-08	6,80E-10	-3,47E-07
	Havsvatten (EP-marine)	kg N eq	1,38E-03	1,49E-06	3,93E-06	6,24E-06	5,47E-07	-5,85E-04
	Landmiljö (EP-terrestrial)	mole N eq	1,47E-02	1,65E-05	4,74E-05	6,90E-05	6,03E-06	-5,24E-03
Potential att bilda troposfäriskt ozon (POCP)		kg NMVOC eq	2,17E-02	2,89E-06	1,01E-05	1,73E-05	1,67E-06	-2,38E-03
Abiotisk nedbrytningspotential (ADP)	Mineraler och metaller* (ADP minerals & metals)	kg Sb eq	4,10E-06	3,71E-11	8,05E-10	2,84E-09	1,94E-11	-8,43E-06
	Fossila resurser* (ADP-fossil)	MJ	27,6	5,68E-03	0,140	5,07E-02	3,95E-03	-14,8
Potential för vattenbrist (WDP)*		m ³	0,528	6,48E-06	9,13E-05	5,18E-04	3,43E-05	-0,100

* Friskrivning: Resultaten av denna miljöpåverkansindikator ska användas med försiktighet då osäkerheten i dessa resultat är stor eller eftersom det finns begränsad erfarenhet av indikatorn.

Anmärkning: Biogent kol i förpackningar balanseras i A1–A3.

Ytterligare obligatoriska och frivilliga indikatorer för påverkanskategorier

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt								
Indikator		Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Global uppvärmningspotential (GWP)	GWP-GHG ⁽¹⁾	kg CO ₂ eq	2,48	4,47E-04	1,03E-02	2,76E-03	3,02E-04	-1,49

(1) Denna indikator tar hänsyn till alla växthusgaser utom upptag och utsläpp av biogen koldioxid samt biogent kol som lagras i produkten. Indikatorn är därmed identisk med GWP-total förutom att karakteriseringsfaktorn för biogen koldioxid är satt till noll.

Resursanvändningsindikatorer

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt								
Indikator		Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Primärenergi-resurser – förnybara	Används som energibärare (PERE)	MJ	0,855	4,80E-04	7,81E-03	5,41E-03	6,89E-04	0,584
	Används som råmaterial (PERM)	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
	Summa (PERT)	MJ	0,855	4,80E-04	7,81E-03	5,41E-03	6,89E-04	0,584
Primärenergi-resurser – icke-förnybara	Används som energibärare (PENRE)	MJ	27,6	5,68E-03	0,140	5,07E-02	3,95E-03	-14,8
	Används som råmaterial (PENRM)	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
	Summa (PENRT)	MJ	27,6	5,68E-03	0,140	5,07E-02	3,95E-03	-14,8
Användning av sekundärmaterial (SM)		kg	7,16E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Användning av förnybara sekundärbränslen (RSF)		MJ	8,23E-26	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Användning av icke-förnybara sekundärbränslen (NRSF)		MJ	9,67E-25	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Nettoanvändning av sötvatten (FW)		m ³	1,60E-02	5,39E-07	8,94E-06	1,51E-05	1,05E-06	-0,151

Anmärkning: Primärenergi beräknad med PCR-alternativ B.

Avfallsindikatorer

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt							
Indikator	Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Bortskaffat farligt avfall (HWD)	kg	1,19E-06	1,84E-13	7,06E-12	7,33E-12	9,84E-13	-1,11E-07
Bortskaffat icke-farligt avfall (NHWD)	kg	2,21E-02	8,84E-07	2,08E-05	1,39E-05	2,00E-02	0,179
Bortskaffat radioaktivt avfall (RWD)	kg	2,89E-04	7,34E-09	1,70E-07	6,38E-07	4,15E-08	1,62E-06

Utflydesindikatorer

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt							
Indikator	Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Komponenter för återanvändning (CRU)	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Material för återvinning (MFR)	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,980	0,00E+00	0,00E+00
Material för energiåtervinning (MER)	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Exporterad elektrisk energi (EEE)	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Exporterad värmeenergi (EET)	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00

Friskrivning

ILCD-klassificering	Indikator	Ansvarsfriskrivning
ILCD typ 1	Global uppvärmningspotential (GWP)	Ingen
	Nedbrytningspotential för det stratosfäriska ozonskiktet (ODP)	Ingen
	Potentiell förekomst av sjukdom till följd av utsläpp av partiklar (PM)	Ingen
ILCD typ 2	Försurningspotential, ackumulerat överskridande (AP)	Ingen
	Övergödningspotential, andel näringsämnen som når ut till sötvattenmiljön (EP-freshwater)	Ingen
	Övergödningspotential, andel näringsämnen som når ut till havsvattenmiljön (EP-marine)	Ingen
	Övergödningspotential, ackumulerat överskridande (EP-terrestrial)	Ingen
	Potential att bilda troposfäriskt ozon (POCP)	Ingen
	Potentiell effektiv exponering av människor i förhållande till U235 (IRP)	1
ILCD typ 3	Abiotisk nedbrytningspotential för icke-fossila resurser (ADP-minerals&metals)	2
	Abiotisk nedbrytningspotential för fossila resurser (ADP-fossil)	2
	Potential för vattenbrist (användare), vattenförbrukning viktad efter brist (WDP)	2
	Potentiell komparativ toxisk enhet för ekosystem (ETP-fw)	2
	Potentiell komparativ toxisk enhet för människor (HTP-c)	2
	Potentiell komparativ toxisk enhet för människor (HTP-nc)	2
	Potentiellt markkvalitetsindex (SQP)	2

Ansvarsfriskrivning 1 – Denna påverkanskategori avser huvudsakligen den slutliga påverkan av låga doser av joniserande strålning på människors hälsa i kärnbränslecykeln. Den tar inte hänsyn till effekter på grund av eventuella kärnkraftsolyckor, yrkesmässig exponering eller på grund av bortskaffande av radioaktivt avfall i underjordiska anläggningar. Potentiell joniserande strålning från marken, från radon och från vissa byggmaterial mäts inte heller av denna indikator.

Ansvarsfriskrivning 2 – Resultaten av denna miljöpåverkansindikator ska användas med försiktighet då osäkerheten i dessa resultat är stor eller eftersom det finns begränsad erfarenhet av indikatorn.

Variation i miljöindikatorer

Det förekommer ingen variation för modulerna A–C eftersom skillnaden mellan produkterna inte överstiger 10 %.

5. Referenser

- Allmänna programinstruktioner för Internationella EPD®-systemet. Version 4.0.
- PCR 2019:14 Byggprodukter. Version 1.3.4 (2024-04-30)
- CEN Europeiska standardiseringskommittén (2021). EN15804:2012+A2:2019/AC:2021 (CEN 2021), Hållbarhet hos byggnadsverk – Miljödeklarationer – Produktspecifika regler.
- LCA for experts, Software System and database for Life Cycle Engineering, sphaera, Leinfelden-Echterdingen, Germany
- Hallberg, L., LCA methodology report – SSAB Blast Furnace steel, as basis for the publication of EPDs within the International EPD® System, juni 2025

