



Regra de Categoria do Produto para
Chapa de alumínio para produção de latas de
bebidas/especialidades

PE-367.01

Data: Abr. 2016

Pág. Nº 2/4

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

0 Introdução

O programa de Pegada de Carbono da ABNT, de caráter voluntário, visa a demonstrar a medição de emissões de gases de efeito estufa de produtos ao longo do ciclo de vida destes produtos em conformidade com as normas ABNT ISO/TS 14067:2015 e *GHG Protocol Product Life Cycle Accounting and Reporting Standard* (pelo nome em inglês).

1 Objetivo

Este procedimento fornece os requisitos e orientações para a quantificação da pegada de carbono de um produto.

2 Referências normativas

Os documentos relacionados a seguir contêm disposições que, ao serem citadas neste texto, constituem requisitos válidos para este procedimento. Para referências datadas, aplicam-se somente as edições citadas. Para referências não datadas aplicam-se as edições mais recentes do referido documento (incluindo emendas).

- ABNT ISO/TS 14067:2015 - Gases de efeito estufa – Pegada de carbono de produtos – Requisitos e orientações sobre quantificação e comunicação
- GHG Protocol:2011 - Product Life Cycle Accounting and Reporting Standard
- PAS 2050:2011 - Specification for the assessment of life cycle greenhouse gas emissions of goods and services
- PG-16 - Sistema Operacional e Estrutura de Governança do Sistema ABNT de Medição e Certificação da Pegada de Carbono de Produtos
- PG-17 - Requisitos Gerais do Sistema ABNT de Medição e Certificação da Pegada de Carbono de Produtos
- PG-18 - Requisitos de Comunicação do Sistema ABNT de Medição e Certificação da Pegada de Carbono de Produtos

OBS.: Os documentos PG-16, PG-17 e PG-18 podem ser encontrados na sua versão mais atualizada no link abaixo:

<http://www.abntonline.com.br/sustentabilidade>

3 Definições

Para os efeitos do presente procedimento são adotadas as definições constantes nos documentos de referência citados no item 2 e as demais definições abaixo:

3.1 Produtos CBS/ FS

Processo de metalurgia do alumínio secundário para produção de chapa de alumínio usada do corpo da lata (CBS) do grupo de ligas série 3000, produzido através de tecnologia DC (direct chill), laminados a quente e frio até espessura do cliente (0.20 mm – 0.50 mm).



Regra de Categoria do Produto para
Chapa de alumínio para produção de latas de
bebidas/especialidades

PE-367.01

Data: Abr. 2016

Pág. Nº 3/4

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

3.2 Produtos CES

Chapa de alumínio para produção de tampa da lata (CES) do grupo de ligas série 5000 , produzido através de tecnologia DC (direct chill), laminados a quente e frio até espessura do cliente (0.20 mm – 0.30 mm).

3.3 Produtos TAB

Chapa de alumínio para produção de anel da lata (TAB) do grupo de ligas série 5000, produzido através de tecnologia DC (direct chill), laminados a quente e frio até espessura do cliente (0.20 mm – 0.30 mm).

3.4 Produtos IPG

Chapa de alumínio para produção de specialties (IPG) do grupo de ligas série 5000 e 1100, produzido através de tecnologia DC (direct chill), laminados a quente e frio conforme especificação de espessura do cliente.

4 Siglas

As siglas empregadas no texto deste Procedimento são as seguintes:

- RCP - Regras de Categoria de Produto

5 Escopo

Os produtos abrangidos por este procedimento fazem parte da categoria de Chapa de alumínio para produção do corpo (CBS - Can body stock), tampa (CES - can end stock), anel da lata (TAB) e IPG (Specialties). Composição: Produtos CES+TAB: 15% liga 5182; Produtos CBS + FS (foil stock): 80% Liga 3104, Produtos IPG: 5% sendo: 2.5% liga 1100 e 2.5% 5052. Especificação das ligas conforme Norma da AA_Aluminum Association.

6 Critérios de comparação

6.1 Unidade de Análise, Unidade Funcional ou Fluxo Final de Referência

A unidade a ser certificada é a tonelada de produto produzido.

6.2 Critérios técnicos

Produção de alumínio secundário utilizando ligas de alumínio conforme Aluminium Association: AA3104, AA5182, Liga 3104, Liga 1100

6.3 Uso pretendido a ser divulgado

Utilização como embalagens de bebidas com capacidade entre 200 ml e 700ml e IPG.

Composição: Especificação das ligas conforme Norma da AA_Aluminum Association

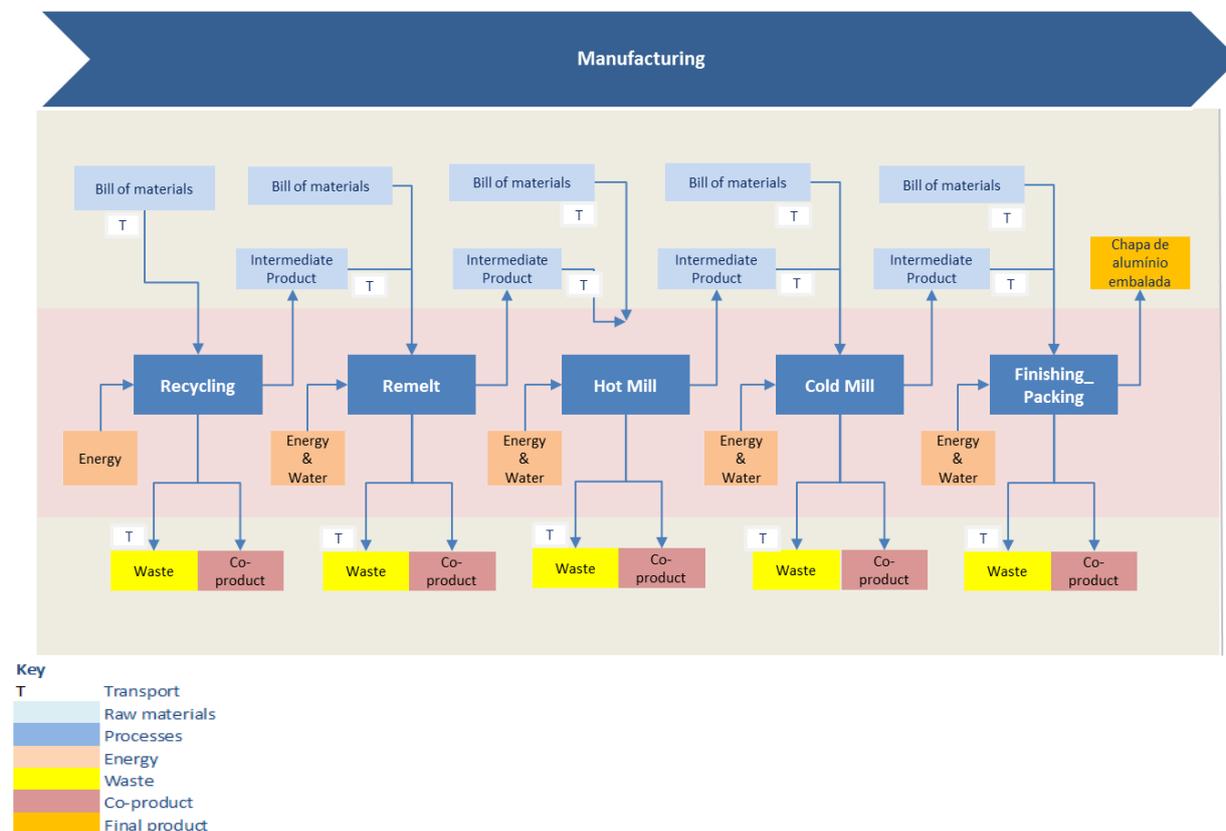
Produtos CES+TAB: 15% liga 5182;

Produtos CBS + FS (foil stock): 80% Liga 3104,

Produtos IPG: 5% sendo: 2.5% liga 1100 e 2.5% 5052

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

7 Fluxograma geral de processos



8 Requisitos metodológicos

8.1 Links para outras RCP

RCP para alumínio secundário: lingote, placas ou metal líquido pode ser usado se necessário para o alumínio de entrada.

Se a fabricação é integrada, a ferramenta pode usar essa RCP também.