

Keten analyse Damwanden 2025



RPS-SHEQ-05122025
December 2025

Keten analyse Damwanden 2025

Prepared by:

José Hoedemakers
SHEQ Manager

Date
Dec '25

Authorized by:

Jan Maarten Cornet
SHEQ manager

Date
Dec '25

Algemene voorwaarde van RPS zijn van toepassing.

Niets uit dit document mag zonder gedocumenteerde toestemming van SHEQ-RPS gebruikt worden.

Dit document is digitaal vrijgegeven en daarom niet voorzien van handtekening



TETRA TECH

EXECUTIVE SUMMARY

Een belangrijk onderdeel van de verkochte producten binnen W&W is het ontwerpen van damwandconstructies.

In de ontwerpfase van damwandconstructies heeft RPS invloed op het proces om tot het eindproduct te komen. In deze fase kan gezocht worden naar efficiëntie in de ontwerpen en slimme ontwerpstrategieën om CO2-reductie te behalen. Binnen de projecten van W&W heeft RPS in de ontwerpfase invloed op de benodigde hoeveelheid materiaal en daarom richt deze analyse zich op in hoeverre de CO2-uitstoot verminderd kan worden door een ontwerp verder door te rekenen en zo te optimaliseren om zo min mogelijk staal te gebruiken. Hiermee kan RPS ook meerwaarde leveren aan haar opdrachtgevers.

INHOUD

EXECUTIVE SUMMARY	3
1.0 INLEIDING.....	1
1.1 Vaststellen onderwerpen ketenanalyses	1
2.0 DOELSTELLING VAN HET OPSTELLEN VAN DE KETENANALYSE	3
3.0 VASTSTELLEN VAN DE SCOPE VAN DE KETENANALYSE	4
4.0 VASTSTELLEN SYSTEEMGRENZEN EN IDENTIFICEREN VAN KETENPARTNERS	6
4.1 Ketenstappen	6
4.2 Uitsluitingen.....	6
5.0 ALLOCATIE	7
5.1 Recycling.....	7
6.0 RESULTATEN.....	8
6.1 Uitstoot in de keten	8
6.1.1 Winning en Productie	8
6.1.2 Transport (aanvoer materiaal).....	8
6.1.3 Verwerking.....	8
6.1.4 Onttrekking	8
6.1.5 Transport (afvoer afval)	8
6.1.6 End of life	8
6.1.7 Totaal.....	9
7.0 DUURZAAM ALTERNATIEF ONTWERP	9
7.1 Inleiding	9
7.2 Berekening	10
7.2.1 Standaard ontwerp	10
7.3 Conclusie	10
8.0 REDUCTIE MOGELIJKHEDEN.....	11
8.1 Reductiepotentie	11
8.2 Reductiedoelstellingen	11
8.3 Plan van aanpak	11
9.0 DATA EN DATAKWALITEIT	12
9.1 Specifieke gegevens ketenpartners	12
9.2 Datakwaliteit.....	12
10.0 BELANGRIJKSTE ONZEKERHEDEN	14
10.1 Winning en productie	14
10.2 Transport: aanvoer en afvoer.....	14
10.3 Verwerking/onttrekking.....	14

10.4 End of life	14
10.5 Reductiepotentie	14
11.0 BRONVERMELDING	15

1.0 INLEIDING

RPS heeft ervoor gekozen om 'klimaatbewust presteren' te laten vastleggen in de CO₂-prestatieladder, die door de Stichting Klimaatvriendelijk Aanbesteden & Ondernemen (SKAO) wordt gewaarborgd. RPS stuurt daarbij met name op concrete resultaten zoals beperking van CO₂-uitstoot van zakelijk verkeer, het efficiënt gebruik maken van materialen en het gebruik van duurzame energie. Dit geldt niet alleen voor de eigen bedrijfsvoering, maar ook bij de uitvoering van projecten. RPS kiest er bewust voor om haar relaties tijdens projecten te ondersteunen bij het verwezenlijken van hun duurzaamheidsambitie.

Een belangrijk onderdeel van de CO₂-prestatieladder is het verkrijgen van inzicht in de belangrijkste Scope 3 emissies van de organisatie, kwalitatief (niveau 4) en kwantitatief (niveau 5). De belangrijkste doelstelling die RPS wil behalen met het in kaart brengen van de Scope 3 emissies is het identificeren van CO₂-reductiekansen en het bepalen van reductiedoelstellingen. In het document Memo Meest Materiele Emissies 1 zijn de meest materiële Scope 3 emissiecategorieën al in kaart gebracht, volgens de stappen zoals beschreven in de Corporate Value Chain (Scope 3) standaard van het GHG-protocol. Op basis daarvan zijn er twee onderwerpen gekozen om een ketenanalyse op uit te voeren.

1.1 VASTSTELLEN ONDERWERPEN KETENANALYSES

Uit de inventarisatie van Scope 3 emissies is de volgende rangorde van Scope 3 categorieën naar voren gekomen:

Meest materiële emissiebron	PMC	Bijdrage uitstoot
Gebruik van verkochte producten - L&I	Planning	64%
Gebruik van verkochte producten - W&W	Planning	15%
Gebruik van verkochte producten - W&B	Environment	13%
Gebruik van verkochte producten - L&N	Environment	5%
Productieafval - Laboratoria	Laboratoria	<5%
Aangekochte goederen en diensten - Infra	Infra	<5%

Tabel 1: Rangorde Meest Materiële Emissies Scope 3

Samen zijn bovenstaande zes categorieën verantwoordelijk voor meer dan 97% van de CO₂-uitstoot in de keten van RPS.

Uit de inventarisatie van de Scope 3 emissies van RPS blijkt het gebruik van verkochte producten (adviesdiensten) bij team Locatieontwikkeling & Infrastructuur (PMC Planning) veruit de grootste uitstoot veroorzaakt. Ook team Waterbouw en Waterveiligheid (PMC Planning) én het team Water en Bodem (PMC Environment) dragen met hun producten bij aan de totale uitstoot. De bijdrage van de andere activiteiten zijn te verwaarlozen (zie Tabel 1).

RPS wil ketenanalyse-onderwerpen selecteren uit de scope 3 emissiecategorieën die voor de hand liggen om een reductie-aanpak voor te ontwikkelen. Om deze reden is gekeken of de kwantitatieve rangorde die ontstaan is ook voldoende mogelijkheden biedt om tot een reductie-aanpak te komen. RPS heeft veel invloed op de voorkant van projecten (ontwerpfase) binnen Water & Bodem én Waterbouw & Waterveiligheid.

¹ 20201201 Memo Meest Materiële scope 3 emissies RPS_def

Hier is het gebruik van alternatief, duurzamer materiaal een toenemende klantvraag. Het marktaandeel van RPS is in deze sectoren relatief groot, terwijl haar marktaandeel binnen Locatieontwikkeling & Infrastructuur juist klein is, is de volgorde op basis van omvang en invloed als volgt:

Meest materiële emissiebron	PMC	Bijdrage uitstoot	Invloed
Gebruik van verkochte producten - W&B	Environment	13%	Groot
Gebruik van verkochte producten - W&W	Planning	15%	Middelgroot
Gebruik van verkochte producten - L&I	Planning	64%	Klein
Gebruik van verkochte producten - L&N	Environment	5%	Klein

Tabel 2: Indeling op basis van invloed RPS

Voor de ketenanalyses heeft RPS ervoor gekozen voor de volgende onderwerpen:

- Ketenanalyse 1: Damwandconstructies; vanuit de meest materiële emissiebron 'Gebruik van verkochte producten - W&W'
- Ketenanalyse 2: Voorbereiding baggerwerkzaamheden; vanuit de meest materiële emissiebron 'Gebruik van verkochte producten - W&B'.

Dit document beschrijft de ketenanalyse van de damwand constructies Voor de tweede ketenanalyse zie het document Ketenanalyse 'Vorbereiding baggerwerkzaamheden'².

Leeswijzer

Dit document maakt samen met de Ketenanalyse Vorbereiding baggerwerkzaamheden en de Memo Meest Materiële Emissies deel uit van de implementatie van de CO2-Prestatieladder.

Hoofdstuk	Inhoud
2 Doelstellingen	Beschrijving van het doel van de ketenanalyse
3 Scope	Onderwerp van de ketenanalyse
4 Systeemgrenzen	Reikwijdte van de ketenanalyse
5 Allocatie	Toekennen van emissies aan delen van de keten
6 Kwantificeren van CO2-emissies en resultaten	Berekening en analyse van de CO2-uitstoot in de keten
7 Reductiemogelijkheden	Kansen om CO2 te reduceren die voortkomen uit de ketenanalyse en reductiedoelstellingen die vastgesteld zijn
8 Datacollectie en kwaliteit	Methode van dataverzameling en bronnen van informatie
9 Onzekerheden	Onzekerheden en verbetermogelijkheden voor de analyse
10 Bronvermelding	Gebruikte bronnen

Tabel 3: Leeswijzer

² Documentnaam: Ketenanalyse Optimalisatie Baggerwerkzaamheden RPS

2.0 DOELSTELLING VAN HET OPSTELLEN VAN DE KETENANALYSE

De belangrijkste doelstelling voor het uitvoeren van deze ketenanalyse is het identificeren van GHG-reductiekansen, het definiëren van reductiedoelstellingen en het monitoren van de voortgang.

Op basis van het inzicht in de Scope 3 emissies en de twee ketenanalyses wordt een reductiedoelstelling geformuleerd. Binnen het energiemanagementsysteem dat is ingevoerd wordt actief gestuurd op het reduceren van de Scope 3 emissies.

Het verstrekken van informatie aan partners binnen de eigen keten en sectorgenoten die onderdeel zijn van een vergelijkbare keten van activiteiten is hier onderdeel van. RPS zal op basis van deze ketenanalyse stappen ondernemen om partners binnen de eigen keten te betrekken bij het behalen van de reductiedoelstellingen.

3.0 VASTSTELLEN VAN DE SCOPE VAN DE KETENANALYSE

Een belangrijk onderdeel van de verkochte producten binnen W&W is het ontwerpen van damwandconstructies.

In de ontwerpfase van damwandconstructies heeft RPS invloed op het proces om tot het eindproduct te komen. In deze fase kan gezocht worden naar efficiëntie in de ontwerpen en slimme ontwerpstrategieën om CO2-reductie te behalen. Binnen de projecten van W&W heeft RPS in de ontwerpfase invloed op de benodigde hoeveelheid materiaal en daarom richt deze analyse zich op in hoeverre de CO2-uitstoot verminderd kan worden door een ontwerp verder door te rekenen en zo te optimaliseren om zo min mogelijk staal te gebruiken. Hiermee kan RPS ook meerwaarde leveren aan haar opdrachtgevers.

Binnen de keten van damwandconstructies zijn de volgende -gesimplificeerde- ketenstappen te onderscheiden:



Figuur 1: ketenstappen stalen damwandconstructies

De uitstoot van de damwanden wordt bepaald door alle ketenstappen zoals hierboven beschreven. De invloed die RPS heeft zit binnen het onderdeel waarbij de ontwerpen worden gemaakt. De absolute hoeveelheid kan door het ontwerp (van RPS) worden beïnvloed. Het gehele proces van uitvraag van opdrachtgever tot de realisatie van de opdracht is hieronder weergegeven (figuur 2).

1. Een asset voldoet niet meer aan de eisen
2. Interne goedkeuring bij opdrachtgever op starten project
3. Uitvraag van opdrachtgever aan RPS (opdracht)
4. Ontwerp
 - 4.1 Ophalen van de eisen/wensen
 - 4.2 Onderzoek (bijvoorbeeld grondgesteldheid)
 - 4.3 Rekenen/ontwerpen
 - 4.4 Motiveren advies
 - 4.5 Definitief ontwerp
5. Zelf de werkzaamheden uitvoeren
6. Aanbesteding opstellen/
 - 6.1 Aanbestedingsfase
7. Uitvoering
8. Einde levenscyclus

In de ontwerpfase kan RPS dus de meeste invloed uitoefenen. Binnen de eisen/normeringen die de opdrachtgever meegeeft in een aanbesteding heeft RPS de ruimte om het ontwerp zelfstandig in te vullen. Soms zullen er aanbestedingen zijn waarbij alle normeringen al vastgelegd en aan de andere kant ruimere uitvragen, waarbij er ontwerpvrijheid geboden wordt om verdere optimalisaties mogelijk te maken. Bij deze laatste vorm zijn er uiteraard meer mogelijkheden om CO2-reductie te behalen.



Figuur 2: Ketenstappen opdracht RPS

Deze ketenanalyse zal zich richten op de reductiepotentie die te behalen valt in de ontwerpfase. De analyse zal gemaakt worden op basis van een ontwerp met stalen damwanden, omdat deze damwanden het meest gebruikt worden in de ontwerpen van RPS.

4.0 VASTSTELLEN SYSTEEMGRENZEN EN IDENTIFICEREN VAN KETENPARTNERS

4.1 KETENSTAPPEN

In de analyse worden de volgende ketenstappen van stalen damwandconstructies onderscheiden:

Winning en productie van grondstoffen

De stalen damwand moet eerst worden geproduceerd en de benodigde grondstoffen moeten worden gewonnen. De leverancier vervaardigt de stalen damwand op haar productielocatie.

Transport/aanvoer

De stalen damwand wordt door de leverancier of transporteur vanaf de fabriek naar de projectlocatie (of de opslaglocatie) vervoerd.

Verwerking

De stalen damwand wordt geplaatst volgens de wensen van de opdrachtgever.

Onttrekking

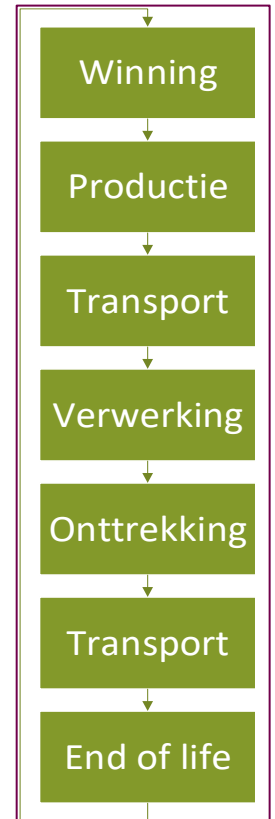
De stalen damwand wordt onttrokken bij end of life (of hergebruik).

Transport/afvoer

De stalen damwand wordt door de transporteur vanaf de projectlocatie naar de afvalverwerker vervoerd.

End of life

Bij de afvalverwerker wordt de oude damwand verwerkt. Het schroot van de stalen damwand wordt omgesmolten en toegepast in de productie van nieuw staal.



Figuur 3: Ketenstappen

4.2 UITSLUITINGEN

De analyse is gericht op de hele keten omdat het ontwerp invloed heeft op de hoeveelheid materiaal dat er gebruikt worden. De eventuele CO2-besparing door hergebruik van damwanden wordt bij de stap 'End of life' meegenomen in de berekening.

5.0 ALLOCATIE

5.1 RECYCLING

Het staal dat in deze analyse bekeken wordt, wordt met huidige technieken in meer of mindere mate gerecycled tijdens het afvalverwerkingsproces. Omdat materialen bij recycling in feite een nieuwe, tweede levenscyclus ingaan, is het belangrijk om vast te stellen hoe de CO2-uitstoot van het recyclingproces over deze verschillende levenscycli wordt verdeeld.

De uitstoot die binnen de analyse meegenomen wordt en toegerekend wordt aan het afvalverwerkingsproces, is dat deel van het recyclingproces dat de afvalstof tot een nieuwe grondstof maakt (inclusief het benodigde transport). In alle gevallen is uitgegaan van de meest gunstige situatie (namelijk volledige recycling). Dit betekent concreet:

Staalafval	Verwerken tot nieuw ruw staal	Verschroten en omsmelten van staal in vlamboogoven ³
------------	-------------------------------	--

Het verminderen van materiaalgebruik staat centraal in deze analyse.

Het hergebruiken van materiaal betekent dat dit materiaal een tweede levenscyclus doorloopt. Om dubbeltelling van CO2-uitstoot te voorkomen wordt in deze analyse gebruik gemaakt van de 'recycled content' methode uit de GHG Product Standard. Volgens de GHG Product Standard is deze methode geschikt om te gebruiken in geval van materialen die gerecycled worden en vervolgens in een ander product gebruikt worden (de zogenaamde 'open loop'). De meeste van de hergebruikte materialen in deze analyse worden in de tweede levenscyclus op een andere manier toegepast dan in de eerste levenscyclus.

Buiten de analyse valt de uitstoot die vrijkomt bij het maken van een nieuw product van de gerecyclede grondstof. Er zijn veel verschillende toepassingen mogelijk voor het gerecyclede staal. Het is niet bekend welke van deze toepassingen de gerecyclede damwand krijgt. Aangezien RPS geen invloed heeft op de keuze voor een bepaalde toepassing draagt het verder uitdiepen van dit deel van de keten niet bij aan de doelstelling van deze ketenanalyse.

³ De waarden die in deze analyse worden gebruikt voor staalrecycling zijn afkomstig uit het MPRI-productblad voor middelzwaar constructiestaal. Het productblad vermeldt niet hoe de verschillende levenscyclusfasen zijn gedefinieerd en welke processen hieraan toegekend zijn. Er is daarom een aanname gedaan over de processen die onder 'end of life' verwerking zijn meegenomen, op basis van het gemiddelde staalproces in Europa.

6.0 RESULTATEN

De CO2-uitstoot van de verschillende ketenstappen zoals beschreven in Hoofdstuk 4 is bepaald aan de hand van de beschikbare gegevens. Daarbij is er gekeken naar de reductiemogelijkheden die behaald kunnen worden bij het optimaliseren/doorrekenen van een ontwerp om zo minder materiaal te gebruiken. De onderliggende berekening zijn terug te vinden in het Excel-bestand "Rekensheet stalen damwand constructies". Bij het doorrekenen van de keten is er gekeken naar de impact per ton stalen damwand.

6.1 UITSTOOT IN DE KETEN

6.1.1 Winning en Productie

De CO2-uitstoot voor productie is gebaseerd op de aangeleverde emissiegegevens van de leverancier. De CO2-uitstoot die vrijkomt bij de winning en productie van een ton stalen damwand is 2440,0 Kg CO2.

6.1.2 Transport (aanvoer materiaal)

De geproduceerde stalen damwanden worden van de leverancier naar de projectlocatie vervoerd. Dit gebeurt per vrachtschip. Aangezien er diverse leveranciers zijn en de precieze transportafstand ook afhankelijk is van de concrete projectlocatie, is hier uitgegaan van een gemiddelde transportafstand van 75 kilometer van leverancier tot aan project. De CO2-uitstoot die vrijkomt bij het transport/de aanvoer van 1 ton damwand is 3,1 kg CO2.

6.1.3 Verwerking

Het aangeleverde materiaal dient verwerkt/geplaatst te worden op de projectlocatie. Hierbij wordt doorgaans gebruik gemaakt van het volgende materieel:

- Albatros Ponton
- Hitachi KH 150

De CO2-uitstoot die vrijkomt bij de verwerking per ton damwand is 29,4 kg CO2.

6.1.4 Onttrekking

De damwand dient bij einde levensfase onttrokken te worden op de projectlocatie. Hierbij wordt doorgaans gebruik gemaakt van het volgende materieel:

- Werkschip met kraan/ponton met kraan

De CO2-uitstoot die vrijkomt bij de onttrekking per ton damwand is 29,4 kg CO2.

6.1.5 Transport (afvoer afval)

De stalen damwand dient bij vervanging/end-of-life weer verwijderd te worden en getransporteerd te worden naar de het recyclebedrijf. Welke verwerker er ingeschakeld wordt, hangt onder andere af van de projectlocatie. Als gemiddelde afstand is wederom uitgegaan van 75 kilometer. De CO2-uitstoot die vrijkomt bij het transport/de afvoer per ton damwand is 3,1 kg CO2.

6.1.6 End of life

Eenmaal bij de verwerker aangekomen wordt de stalen damwand omgesmolten en wordt gebruik in het maken van nieuwe damwanden. Er vindt een behoorlijke besparing plaats omdat door recycling de winning van nieuwe grondstoffen kan worden voorkomen. De voorkomen CO2-uitstoot bij recycling is per ton damwand -1678,2 Kg CO2.

6.1.7 Totaal

Over het gehele project bekeken, van de winning en productie van een nieuwe stalen damwand tot aan de afvalverwerking en recycling van de stalen damwand in de 'end of life' fase, is duidelijk zichtbaar dat de ketenstap 'winning en productie' verreweg het meeste bijdraagt aan CO₂-uitstoot in de keten.

In de tabel hieronder per ketenstap weergegeven wat de bijdrage in CO₂ uitstoot in de keten is.

Ketenstap	CO ₂ -uitstoot in kg
Winning en productie	2440,0
Transport/aanvoer	3,1
Verwerking	29,4
Onttrekking	29,4
Transport/afvoer	3,1
End of life	-1678,2
Totaal	826,9

Tabel 4: CO₂-uitstoot per ketenstap

7.0 DUURZAAM ALTERNATIEF ONTWERP

7.1 INLEIDING

In deze ketenanalyse bekijken we welke reductiepotentie behaald kan worden als er een alternatieve ontwerpmethode wordt toegepast. Er wordt een extra rekenslag gemaakt, waarbij staffeling doorgerekend wordt⁴. Dit houdt in dat de lange stalen damwandprofielen – waar mogelijk – om en om worden vervangen voor kortere stalen damwandprofielen. Dit kan op verschillende intervallen worden toegepast (1:1, 1:2, 1:3 etc.) waarbij de verhouding voor het aantal lange ten opzichte van het aantal korte planken staat. Het doorrekenen van zo'n ontwerp is arbeidsintensiever dan het opstellen van een standaard ontwerp. De extra berekeningen betreffen voornamelijk in hoeverre de staffeling kan worden toegepast, zonder dat de minimale sterkte van de constructie wordt overschreden. Dus zonder aanvullende zware constructies voor het opvangen en afdragen van de optredende klachten.

Nu geanalyseerd is wat de CO₂-uitstoot per ton damwand in de verschillende ketenstappen is, kan de reductiepotentie met een referentieproject berekend worden.

Als voorbeeld is het project 'Oeververvanging T1.3 (ged.) en T1.4' geanalyseerd, waarbij er verdeeld over 9 trajecten een damwandconstructie is geplaatst met een totale lengte van ongeveer 5,5 kilometer. In dit project is een duurzaam alternatief ontwerp toegepast en uit deze gegevens kunnen we achterhalen wat de reductie ten opzichte van een standaard ontwerp is.

In het betreffende ontwerp is een rekenslag gemaakt voor het slimmer ontwerpen van damwandschermen. Bij het ontwerp is staffeling toegepast. Staffeling 1:2 (één lange en twee korte planken) is binnen dit project het maximaal haalbare zonder aanvullende zware constructies voor het opvangen en afdragen van de optredende klachten. Op plaatsen waar een staffeling 1:2 (Lang-kort-kort... etc) niet mogelijk was, is dit teruggezet naar 1:1. Waar dit ook niet toereikend was conform de geldende normen is gekozen voor een doorgaand damwandscherm met lange planken.

⁴ Het is ook mogelijk om middels een extra rekenslag reductie te behalen door bijvoorbeeld verankering, alternatieve damwandprofielen of de keuze van staalkwaliteit.

7.2 BEREKENING

Er is voor dit project in totaal 6.882,5 ton staal gebruikt. De CO2 uitstoot voor dit project komt daarmee in totaal op 5691 ton CO2.

7.2.1 Standaard ontwerp

Als voorbeeld is hetzelfde project 'Oeververvanging T1.3 (ged.) en T1.4' gebruikt, waarbij de staffeling uit het ontwerp gehaald is en is de CO2-uitstoot berekend wanneer er enkel gebruik gemaakt zou zijn van lange damwandschermen.

Berekening

Er zou voor dit project in een standaard ontwerp in totaal 8.902,2 ton staal gebruikt zijn. De CO2 uitstoot bij het uitvoeren van dit project met een standaard ontwerp zou in totaal op 7361 ton CO2 komen.

7.3 CONCLUSIE

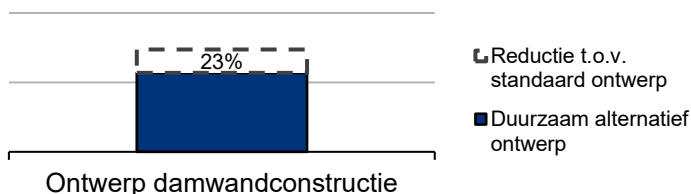
Uit de vergelijking tussen bovengenoemde ontwerp strategieën komt naar voren dat er op hetzelfde project met een duurzaam alternatief ontwerp een reductie in de CO2 uitstoot kan worden behaald van 1670 ton CO2. Dit betreft een reductie van 23% (zie Tabel 5 en figuur 4).

	Standaard ontwerp	Gestaffeld ontwerp	Reductie absoluut	Reductie in %
Uitstoot in ton CO ₂	7361	5691	1670	-23%

Tabel 5: Reductiepotentie

Los van de CO2-reductie heeft het staffelen ook in positieve zin gevolgen voor de realisatie kosten. Er zit namelijk een significant verschil in het gewicht van de verschillende profielen. Kortere damwanden zijn minder duur, het aantal meter damwand geplaatst per uur is hoger. Het leidt dus niet alléén tot CO2-reductie, minder kosten door materieel en materiaal, en minder tijd in de uitvoering. Men kan daarom ook spreken over een 'duurzaam alternatief ontwerp'.

Absolute besparing in kg CO₂/m² Duurzaam alternatief ontwerp t.o.v. standaard ontwerphergebruik



Figuur 4: Reductiepotentie

8.0 REDUCTIE MOGELIJKHEDEN

8.1 REDUCTIEPOTENTIE

De grootste besparing in CO₂-uitstoot is te realiseren door minder stalen damwanden te gebruiken. De winning en productie van staal is de grootste veroorzakers van CO₂-uitstoot in de keten. Deze reductie kan bereikt worden door het toepassen van duurzaam alternatief ontwerpen, waarbij er wordt berekend of het mogelijk is om lange damwanden af te wisselen met kortere damwanden (staffelen).

8.2 REDUCTIEDOELSTELLINGEN

In projecten waarin het doorrekenen van een duurzaam alternatief mogelijk is, zal RPS dit zo veel mogelijk proberen toe te passen. Op basis van de analyse in de volgende Scope 3 reductiedoelstelling vastgesteld:

Doelstelling 2025 - 2030:

Bij projecten met het ontwerp van een damwandconstructie óók het duurzame alternatief ontwerp uitvoeren en aanbieden aan de opdrachtgever.

Doelstelling monitoring:

Registratie wordt bijgehouden in hoeveel projecten RPS een duurzaam alternatief ontwerp heeft aangeboden. Er wordt van elk project bijgehouden of er door opdrachtgever is gekozen voor een standaard of duurzaam alternatief ontwerp. De resultaten worden halfjaarlijks opgehaald en gerapporteerd in de voortgangsrapportages.

8.3 PLAN VAN AANPAK

Om bovenstaande doelstelling te realiseren worden in ieder geval de volgende acties uitgevoerd:

Actie	Actiehouder	Wanneer
Instrueren van personeel over reductiepotentie van beide optimalisatie stappen in het kader van CO ₂ -uitstoot	Team duurzaamheid	Doorlopend
Inventariseren en controleren van Damwandprojecten op mogelijkheden voor optimalisatie	Teamleider, projectleiders, Werkvoorbereiders	Elk half jaar
Aanbieden van de optimalisatie strategieën bij nieuwe damwandprojecten	Projectleiders	Bij geschikte projecten
Doorvoeren van stap 1 en stap 2 optimalisatie bij minstens één opdracht van toepassing	Werkvoorbereiders	Bij geschikte projecten
Communiceren met opdrachtgevers over reductiepotentie van beide optimalisatie strategieën	Projectleiders	Bij geschikte projecten

9.0 DATA EN DATAKWALITEIT

9.1 SPECIFIEKE GEGEVENS KETENPARTNERS

Voor het uitvoeren van de analyse is gebruik gemaakt van informatie van RPS over de processen in de keten en het meest gebruikte materiaal. Verder zijn de volgende specifieke emissiegegevens vanuit de ketenpartners gebruikt:

- ArcelorMittal Commercial RPS S.à r.l.: Environmental product declaration - Cold formed steel sheet piles, Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), 2019.

Voor het bepalen van de CO₂-uitstoot tijdens het transport, de verwerking, de onttrekking en end-of-life zijn de volgende gegevens aangehouden:

- De emissiefactoren te vinden op www.CO2emissiefactoren.nl.

Voor het berekenen van het referentieproject zijn de specifieke aantallen ingezette damwanden binnen het project 'Oeververvanging T1.3 (ged.) en T1.4' gebruikt.

9.2 DATAKWALITEIT

De sterke voorkeur bij de datacollectie ligt bij het gebruik van primaire data. Secundaire (proxy) data wordt alleen gebruikt als er geen andere gegevens aanwezig zijn. De volgorde waarin de datacollectie is uitgevoerd staat in de volgende lijst weergegeven:

- Primaire data op basis van gemeten CO₂-uitstoot gegevens.
- Primaire data op basis van gebruikte brandstoffen/energieverbruik. CO₂-uitstoot wordt berekend met een CO₂-emissiefactor.
- Secundaire data op basis van gemeten CO₂-uitstoot gegevens.
- Secundaire data op basis van brandstof/energieverbruik. CO₂-uitstoot wordt berekend met een CO₂-emissiefactor.

Secundaire data over CO₂-uitstoot uit algemene (sector)databases.

Een uitgangspunt bij elke ketenanalyse is dat de CO₂-uitstoot, binnen de ketenstappen die uitgevoerd zijn door het bedrijf dat de ketenanalyse maakt, gebaseerd moet zijn op primaire data. Aangezien alle ketenstappen niet uitgevoerd zijn door RPS zelf was het binnen deze analyse lastig om primaire data te verzamelen. Om deze reden is vaak gebruik gemaakt van secundaire data in de vorm van brandstof/energieverbruik van vergelijkbaar materieel en/of (sector)databases.

Daarnaast wordt gebruik gemaakt van de Nationale Milieudatabase. De gegevens worden uit het programma DuBoCalc v4.01.1 (Bibliotheek 4.03) gehaald. De Nationale Milieudatabase wordt beheerd door de Stichting Bouwkwiteit.

- Technologisch representatief; De Nationale Milieudatabase is opgebouwd uit gegevens die afkomstig zijn uit LCA's. Deze LCA's worden opgesteld in opdracht van de bedrijven en/of brancheverenigingen die de betreffende producten produceren.
- Temporaal representatief; De Nationale Milieudatabase is in oktober 2012 getest door de SBK op toepassing voor het bouwbesluit 2012. Tevens wordt in Artikel 5.9 van het Bouwbesluit 2012 de 'Bepalingsmethode Milieu-prestatie Gebouwen en GWW-werken' voorgeschreven, welke de basis vormt voor de Nationale Milieudatabase.

- Geografisch representatief; De LCA's die ten grondslag liggen aan de Nationale Milieudatabase zijn uitgevoerd voor de bedrijven en/of branches die in Nederland producten verkopen.
- Compleetheid; Naast de CO2-uitstoot van de producten worden ook andere milieu-indicatoren beschikbaar gesteld.
- Precisie; De LCA's zijn opgesteld door professionele bureaus, wat een zekere precisie garandeert. Een afwijkingspercentage is niet beschikbaar. Geografisch representatief; De LCA's die ten grondslag liggen aan de Nationale Milieudatabase zijn uitgevoerd voor de bedrijven en/of branches die in Nederland producten verkopen.
- Compleetheid; Naast de CO2-uitstoot van de producten worden ook andere milieu-indicatoren beschikbaar gesteld.
- Precisie; De LCA's zijn opgesteld door professionele bureaus, wat een zekere precisie garandeert. Een afwijkingspercentage is niet beschikbaar.

10.0 BELANGRIJKSTE ONZEKERHEDEN

10.1 WINNING EN PRODUCTIE

Er is uitgegaan van het gebruik van een stalen damwand van de leverancier ArcelorMittal. De leverancier kan natuurlijk per project anders zijn. Dit is onder andere afhankelijk van het feit of het project door RPS zelf uitgevoerd wordt, of dat er een uitbesteding opgesteld wordt. Ligt de uitvoeringsfase bij RPS zelf, dan zal er doorgaans gebruik gemaakt worden van producten van ArcelorMittal. Mocht de uitvoering van een project uitbesteed worden, dan is er niet te zeggen of de uitvoerende partij dezelfde leverancier zal gebruiken, of bijvoorbeeld voor een goedkopere variant zal kiezen, waarbij de CO2-uitstoot in deze fase kan wisselen. De onzekerheid binnen deze analyse is daarmee gemiddeld.

10.2 TRANSPORT: AANVOER EN AFVOER

De afstand waarover de stalen damwand moet worden aangevoerd en afgevoerd is per project verschillend, afhankelijk van de projectlocatie. Daarnaast is het transportmiddel per project ook verschillend. In de analyse is uitgegaan van een gemiddelde transportafstand van 75 kilometer voor de aanvoer van de damwand. Er wordt in veel projecten gebruik gemaakt van een vrachtschip voor de aanvoer. Er is gekozen voor de emissiefactor van het kleinste binnenvaartschip (300-600 ton) met de relatief hoogste CO2-uitstoot. In individuele gevallen kan de transportafstand langer of korter zijn of kan het vervoersmiddel anders zijn, wat invloed heeft op de daadwerkelijk gerealiseerde CO2-uitstoot en eventuele besparing. Deze onzekerheid binnen de analyse is hoog.

10.3 VERWERKING/ONTTREKKING

Er is gerekend met de emissiefactor van een mobiele kraan (40-60 ton). Over het algemeen worden dit soort kranen, gezet op een ponton, gebruikt om de damwanden te plaatsen of te onttrekken.

10.4 END OF LIFE

De uitstoot die binnen de analyse meegenomen wordt en toegerekend wordt aan het afvalverwerkingsproces, is dat deel van het recyclingproces dat de afvalstof tot een nieuwe grondstof maakt (inclusief het benodigde transport). In alle gevallen is uitgegaan van de meest gunstige situatie (namelijk volledige recycling). De onzekerheid binnen de analyse is gemiddeld want er wordt niet binnen elk project volledig gerecycled.

10.5 REDUCTIEPOTENTIE

Voor het berekenen van de reductiepotentie hebben we het referentieproject aangenomen dat er zonder staffeling er dezelfde lengte lange planken zouden worden toegepast, in plaats van korte planken. Onzekerheid is gemiddeld.

11.0 BRONVERMELDING

Bron

SKAO, Handboek CO₂-Prestatieladder versie 3.1, juni 2020

GHG Protocol, Corporate Accounting & Reporting standard, 2004

GHG Protocol, Corporate Value Chain (Scope 3) Accounting and Reporting Standard, 2010

GHG Protocol, Product Accounting & Reporting Standard, 2010

www.co2conversiefactoren.nl, december 2020 en update 22-01-2024

Ketenanalyse "Ketenanalyse stalen damwand, oktober 2017 - Biggelaar Groep", oktober 2017

Document 32021R0447 [2021/447 - EN - EUR-Lex](#)

NEN-EN-ISO 14044, Nederlandse norm Environmental management – Life Cycle assessment – Requirements and guidelines