



Ambitne cele europejskiej branży ABK

Z Robertem Turskim, Prezesem Europejskiego Stowarzyszenia Autoklawizowanego Betonu Komórkowego (European Autoclaved Aerated Concrete Association) rozmawia Danuta Matynia

Danuta Matynia: *Od jak dawna działa Europejskie Stowarzyszenie Producentów Autoklawizowanego Betonu Komórkowego (EAACA) i jakie są jego główne cele?*

Robert Turski: European Autoclaved Aerated Concrete Association zostało utworzone w 1988 r. w celu promowania w całej Europie interesów producentów autoklawizowanego betonu komórkowego (ABK) i ich krajowych stowarzyszeń. Naszym celem jest również popularyzacja technologii ABK oraz wymiana doświadczeń między członkami. Wspieramy rozwój nowych technik produkcji i wciąż udoskonalamy materiał, aby stawał się coraz bardziej konkurencyjny na europejskim rynku. Członkowie EAACA posiadają ponad 100 zakładów produkcyjnych w 20 krajach i rocznie produkują prawie 18 mln m³ betonu komórkowego. Z tej ilości można zbudować ok. 400 tys. domów jednorodzinnych. Reprezentujemy większość europejskiego rynku ABK.

DM: *Jaka jest struktura Stowarzyszenia?*

RT: W porównaniu z wieloma innymi stowarzyszeniami branżowymi, EAACA ma bardzo skromną, ale za to elastyczną strukturę. Decyzje operacyjne i prace merytoryczne prowadzone są w ramach trzech grup: **Komitetu Strategii**, którego zadaniem jest obrona interesów branży ABK w kwestiach polityki, **Komitetu Technicznego**, którego zadaniem jest opracowywanie standardów i wspólnych odpowiedzi na wyzwania branżowe w aspektach produkcyjnych, oraz **Komitetu Marketingu i Komunikacji**, odpowiedzialnego za promowanie technologii ABK i stowa-

rzyszenia na poziomie europejskim i poszczególnych krajów. Taka struktura zapewnia, że opłaty członkowskie nie są tracone na utrzymanie dużej administracji, ale wykorzystywane z maksymalnym skutkiem w odpowiednich pracach technicznych lub lobbingsowych, które pomagają kształtować europejski rynek ABK.

DM: *Co daje członkom przynależność do EAACA?*

RT: Realny wpływ na rozwój branży ABK w Europie. Głos pojedynczego producenta ma małe szanse na przebicie się w Brukseli. Tylko działając razem i wypracowując wspólne stanowisko możemy proponować zmiany w przepisach europejskich, lobbować za nowymi rozwiązaniami technologicznymi lub wpływać na organy normalizacyjne. Treść dyrektyw i rozporządzeń UE czy norm ma przecież bezpośredni lub pośredni wpływ na rynek ABK, dlatego warto działać razem, aby mieć moc sprawczą na otaczającą rzeczywistość prawną, polityczną i ekonomiczną.

DM: *Na jakich działaniach skupia się obecnie EAACA?*

RT: Jednym z głównych działań stowarzyszenia jest zapewnienie branży ABK konkurencyjności i przystępności cenowej. Roczny łączny obrót na rynku materiałów ściennych to ok. 10 mld euro. Branża ta bezpośrednio zatrudnia 100 tys. osób, a pośrednio zapewnia ponad 300 tys. miejsc pracy w całej Europie. Stanowi to znaczny wkład w rozwój społeczny i wzrost gospodarczy budownictwa w Unii Europejskiej. Kluczowe znaczenie ma za-

pewnienie konkurencyjności europejskiego budownictwa, w tym branży ABK w świetle rosnącego zapotrzebowania na przystępne cenowo mieszkania w państwach członkowskich UE.

DM: *Który obszar działań EAACA można uznać obecnie za najważniejszy?*

RT: Zmniejszenie śladu węglowego to obecnie największe wyzwanie. Wierzymy, że ABK ma szansę przyspieszyć zieloną rewolucję europejskiego budownictwa. W związku z tym, że funkcjonujemy w Unii Europejskiej, która jest światowym liderem w podejmowaniu tego wyzwania, możemy oprócz swoje działania na sprecyzowanych ramach, jak Europejski Zielony Ład (The European Green Deal) opracowany przez Komisję Europejską, który zakłada, że do 2050 r. nasz kontynent stanie się neutralny dla klimatu. W przypadku budownictwa oznacza to osiągnięcie ambitnego poziomu zerowej emisji gazów cieplarnianych. Jak wielkie jest to wyzwanie, pokazują liczby. Eurostat podaje, że budynki odpowiadają aż za połowę całej zużywanej energii w UE, wliczając w to nie tylko ich eksploatację, ale cały cykl życia. Do tego zasoby budowlane emitują 40% ogółu emisji gazów cieplarnianych i odpowiadają za jedną trzecią zużycia wody. Zatem, to na budownictwie, w tym na producentach materiałów budowlanych, spoczywa duża odpowiedzialność za powstrzymanie zmian klimatycznych.

Pragnę podkreślić, że członkowie EAACA zobowiązali się do zmniejszenia śladu węglowego. Opracowaliśmy wspólnie mapę drogową ograniczenia emisji przez europejską branżę ABK,

która jest realna pod względem naukowym, technicznym, ale i biznesowym. W 2021 r., w którym wyprodukowano 17,5 mln m³ autoklawizowanego betonu komórkowego, emisja CO₂ wyniosła 3,1 mln t, z czego największą część (69%), czyli ok. 2,3 mln t, stanowiła emisja związana z produkcją cementu i wapna, a tylko 0,4 mln t pochodziło z produkcji ABK w zakładach. Mamy więc świadomość, że musimy współpracować z producentami surowców dostarczanych do naszych zakładów, ponieważ tylko zastosowanie niskoemisyjnych spoiw cementowych i wapiennych w produkcji ABK pozwoli nam osiągnąć pełną neutralność klimatyczną.

W stosunku do produkcji ABK mamy dokładnie określone kamienie milowe, które będzie należało spełnić w najbliższych latach i dekadach, takie jak m.in. przejście na odnawialne źródła energii w zakładach, stosowanie niskoemisyjnego transportu, cyrkularność oraz wdrożenie procesów o obiegu zamkniętym i ponowne wykorzystanie ABK.

DM: Jaka obecnie jest w Europie pozycja autoklawizowanego betonu komórkowego. W jakim kierunku ta branża będzie się rozwijać?

RT: Autoklawizowany beton komórkowy (ABK) stał się w całej Europie jednym z najczęściej stosowanych materiałów budowlanych w budownictwie mieszkaniowym (jedno- i wielorodzinnym), komercyjnym i przemysłowym. Powszechnie używany jest też na rozwijającym się rynku remontów i renowacji budynków. Główne kierunki rozwoju w najbliższych latach, jeśli nie dekadach, będą się koncentrować na odpowiedzi na takie wyzwania stojące przed budownictwem, jak postępujące usprawnianie procesu budowy dzięki zastosowaniu bloczków i elementów wielkoformatowych oraz mechanizacja i automatyzacja prac, co zwiększy konkurencyjność rozwiązań z ABK.

DM: Które kraje należą do liderów tej branży w Europie? Jaka jest pozycja Polski?

RT: Polska jest największym producentem betonu komórkowego w UE.

Za nami są Niemcy, później Rumunia. Dużo dalej plasują się Czesi i Włosi. Patrząc jednak na ogół materiałów ściennych, nie tylko ABK, na pierwszym miejscu w UE pod względem wolumenu produkcji są Niemcy, później Polska i następnie Francja. To tylko pokazuje, jak ważny jest segment ABK w polskim budownictwie i narodowej gospodarce.

DM: Jak Pan ocenia aktywność Stowarzyszenia Producentów Betonów w działaniach EAACA?

RT: Polskie Stowarzyszenie Producentów Betonów (SPB) ma długoletnie doświadczenie oraz profesjonalną kadre zarządzającą. Dzięki wsparciu SPB mogliśmy m.in. w tym roku zorganizować 7. Międzynarodową Konferencję na temat ABK w Pradze, za co chciałbym w tym miejscu jeszcze raz podziękować **Józefowi Kostrzewskiemu** i **Annie Głębockiej** z Biura SPB.

DM: Jak już Pan wspominał, w tym roku odbyła się w Pradze 7. Międzynarodowa Konferencja Autoklawizowanego Betonu Komórkowego. Jakie cele postawiono tej konferencji i jakie były najważniejsze poruszane tematy? Na które zagadnienia należy zwrócić szczególną uwagę?

RT: Po konferencjach ABK w Göteborgu (1960), Lozannie (1983) i Zurychu (1992), Europejskie Stowarzyszenie Autoklawizowanego Betonu Komórkowego zainicjowało konferencje w Londynie (2005), Bydgoszczy (2011), Poczdamie (2018) i ostatnią konferencję w Pradze. Najważniejszy cel tego międzynarodowego wydarzenia to wspieranie debaty naukowej i dialogu, budowanie sieci specjalistów oraz stałej platformy wymiany pomysłów naukowych i inżynierskich pomiędzy wszystkimi partnerami branży ABK. Konferencja była doskonałą okazją do przedstawienia najnowszych badań i osiągnięć w branży i szerzej w budownictwie. Wybitni eksperci oraz przedstawiciele nauki, badań i rozwoju, biznesu, przemysłu i kształtowania polityki z całego świata wypowiedzieli się na tematy takie, jak zrównoważony rozwój, inżynieria konstrukcji budowlanych, dekarbonizacja,

inżynieria produkcji i procesów, cyfryzacja, a nawet mineralogia, czyli pozyskiwanie surowców.

DM: Jak wypadła podsumowanie konferencji?

RT: 7. Międzynarodowa Konferencja na temat ABK była nie tylko okazją do wymiany wiedzy naukowej, ale także do świętowania stulecia postępów w tej branży. Dokładnie w 1923 r. Axel Eriksson opracował w Szwecji przełomową metodę produkcji autoklawizowanego betonu komórkowego. Wielu producentów ABK uznało 2023 r. za jubileuszowy. Praska konferencja była zatem również świętem całej branży i umożliwiła spotkania z osobami ważnymi dla naszej społeczności.

Cieszy mnie rekordowa frekwencja. Zarejestrowało się 333 uczestników z całego świata, co pokazuje ogromne zainteresowanie i zaangażowanie w rozwój ABK. Program konferencji obejmował zróżnicowany zakres tematów, od technologii produkcji po właściwości materiałów ABK i zrównoważony rozwój.

Oprócz osób z branży, na konferencji pojawili się również prelegenci zewnętrzni, którzy nadali wydarzeniu szerszą perspektywę, w tym **Eduard Muřický**, Wiceminister w Ministerstwie Przemysłu i Handlu Republiki Czeskiej oraz Profesor **Rostislav Drochytka** z Politechniki w Brnie.



Wystąpienie Eduarda Muřický podczas sesji plenarnej ICAAC 2023



Otwarcie 7. Międzynarodowej Konferencji Autoklawizowanego Betonu Komórkowego



Uroczyste pożegnanie Josa Coxa, Honorowego Prezesa EAACA (drugi z lewej) oraz Cliffa Fudgea, Wiceprezesa EAACA (drugi z prawej) przez Roberta Turskiego, Prezesa EAACA oraz Torstena Schocha, Sekretarza Generalnego (pierwszy z prawej)

DM: *Wiele miejsca podczas konferencji w Pradze poświęcono dążeniu branży autoklawizowanego betonu komórkowego do neutralności klimatycznej. Czy w świetle drastycznego zmniejszenia śladu węglowego ABK nie stanie się w Europie bardzo droгим materiałem i czy będzie konkurencyjny w stosunku do innych wyrobów do wznoszenia ścian?*

RT: Branża ABK traktuje cel osiągnięcia przez Europę pełnej neutralności klimatycznej jako szansę rozwoju, która może pozwolić zdobyć przewagę konkurencyjną nad innymi materiałami budowlanymi. Sprzyja temu kilka unikatowych cech ABK. W porównaniu z wieloma innymi materiałami budowlanymi, produkcja ABK ma stosunkowo małą energochłonność. Niewielka gęstość betonu komórkowego pozwala z kolei oszczędzać sporą ilość paliw podczas transportu materiału. Co więcej, elementy z ABK mogą być poddane recyklingowi, co zmniejsza zapotrzebowanie na nowe surowce. Przegrody budowlane z betonu komórkowego mają bardzo dobre właściwości termiczne. Oznacza to, że produkty ABK przyczyniają się do oszczędności energii w budownictwie. Wdrażamy również nowe, holistyczne podejście bazujące na peł-

nym cyklu życia materiału – począwszy od produkcji z naturalnych surowców lub z odzysku, przez efektywną budowę, energooszczędną i niskoemisyjną eksploatację aż po kres życia budynku, czyli łatwość poddawania go recyklingowi.

Sprzyja nam też naturalnie występująca dekarbonizacja. Produkty z ABK pochłaniają CO₂ przez cały okres ich użytkowania, a więc nawet po rozbiórce budynku i recyklingu. Produkty z ABK mogą pochłaniać 77 kg CO₂ na m³, jeśli osiągnięta zostanie całkowita dekarbonizacja. Po 50 latach jest to ok. 80%, a po 80 latach – 95%. Ten proces reemisji może zmniejszyć ogólną emisję CO₂ o 43% i sprawia, że w przyszłości produkty ABK będą miały nawet ujemny bilans emisji dwutlenku węgla! Bez ABK Europa nie osiągnie ambitnych celów zmniejszenia zużycia energii w budynkach mieszkalnych i niemieszkalnych.

DM: *Jakie plany ma EAACA na przyszłość?*

RT: Nasza organizacja jest bardzo dobrze przygotowana na większość wyzwań, o których mówiłem. Jeszcze mój poprzednik na stanowisku prezesa stowarzyszenia – **Jos Cox** wraz z zarządem, czyli sekretarzem generalnym **Torstem Schochem** oraz wiceprezesa **Cliffem Fudgem**,

w 2019 r. zapoczątkowali długofalową kampanię **Urban Transformation**, która wyznacza kierunek działań branży ABK w drodze do wymaganej dekarbonizacji europejskiego przemysłu, jak również zapewnienie mocnej pozycji biznesowej.

Po pierwsze, w przypadku zrównoważonego rozwoju i gospodarki o obiegu zamkniętym będziemy nadal rozwijać wytrzymałe, ale zarazem lekkie i łatwe w użyciu materiały budowlane z ABK, produkowane bezodpadowo z naturalnych surowców, które pozwalają również na efektywną budowę, np. dzięki dużym formatom czy mechanizacji lub nawet automatyzacji samego procesu wznoszenia przegród. Po drugie, w zakresie dekarbonizacji musimy oferować materiały i systemy ściennie pozwalające na osiągnięcie całkowitej zeroemisyjności, czyli zerową ucieczkę ciepła z wnętrza budynków przez powłokę. Przy tym będziemy aktywnie uczestniczyć w tworzeniu ram prawnych do oceny cyklu życia konstrukcji budowlanych, jak i recyklingu wyburzanych budynków.

Jestem więc przekonany, że jako producenci ABK będziemy jednymi z kluczowych graczy zielonej transformacji europejskiego budownictwa.

DM: *Dziękuję za rozmowę.*

Fotografie: archiwum SPB

Partner działu:

Stowarzyszenie Producentów Betonów

www.s-p-b.pl



ROK ZAŁOŻENIA 1994