

Pujol



DAPcons[®].N.Te.148

DECLARACIÓN AMBIENTAL DE PRODUCTO
ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION

De acuerdo con las normas:
ISO 14025 y EN 15804 + A2:2020

 **cateb**
Arquitectura Técnica
Barcelona





INFORMACIÓN GENERAL

Producto

Baldosa de terrazo para uso interior y exterior

Empresa

Pujol



Descripción del producto

La baldosa de terrazo para uso interior y exterior es un elemento de pavimentación compuesto por cemento, áridos, polvo de mármol, aditivos y pigmentos inorgánicos. La pieza se conforma mediante un proceso de doble prensado. En este producto el aspecto decorativo del pavimento es predominante y los métodos de fabricación ofrecen una gran variedad de posibilidades estéticas, condicionadas especialmente por el tipo de acabado superficial y los colores.

RCP de referencia

prEN 16757, Sostenibilidad de las obras de construcción — Declaraciones ambientales de producto — Reglas de categoría de producto para hormigón y elementos de hormigón.

Planta de producción

La baldosa de terrazo para uso interior y exterior se produce en la fábrica de Prefabricados Pujol SA ubicada en la localidad de Mollerussa (Lleida).

Validez

Desde: 13/07/2023 Hasta: 13/07/2028

La validez de DAPcons®.NTe.148 está sujeta a las condiciones del reglamento DAPcons®. La edición vigente de esta DAPcons® es la que figura en el registro que mantiene Cateb; a título informativo, se incorpora en la página web del Programa www.csostenible.net

RESUMEN EJECUTIVO

Baldosa de terrazo para uso interior y exterior



PROGRAMA DAPconstrucción®

Declaraciones Ambientales de Producto en el sector de la Construcción
www.csostenible.net



Administrador del programa

Colegio de la Arquitectura Técnica de Barcelona (Cateb)
Bon Pastor, 5 · 08021 Barcelona www.apabcn.cat



Titular de la declaración

PREFABRICADOS PUJOL.
CARRETERA DE MIRALCAMP KM 1 25230 - LLEIDA (España)
WWW.PREFABRICADOSPUJOL.COM



Declaración realizada por:

Zirkel
Diputació, 279, 08007 - BARCELONA, España
www.zirkel.biz

Producto declarado

Baldosa de terrazo para uso interior y exterior

Representatividad geográfica

Los datos de producción del hormigón se han obtenido de la planta de Prefabricados Pujol SA ubicada en Mollerussa (Lleida). El alcance de los datos de las etapas de fin de vida es España.

Variabilidad entre diferentes productos

En el presente documento se declaran resultados del producto específico Baldosa de terrazo para uso interior y exterior.

Número de la declaración

DAPcons®.N.Te.148

Fecha de registro

05/07/2023

Validez

Esta declaración verificada autoriza a su titular a llevar el logo del operador del programa de ecoetiquetado DAPconstrucción®. La declaración es aplicable exclusivamente al producto mencionado y durante cinco años a partir de la fecha de registro. La información contenida en esta declaración fue suministrada bajo responsabilidad de: **PREFABRICADOS PUJOL.**

Firma del administrador del programa

Celestí Ventura Cisternas. Presidente de Cateb

Firma del verificador del programa

Lorena Pereda Pereda. Fundación Centro Tecnológico de Miranda de Ebro. Verificador acreditado por el administrador del Programa DAPcons®

DECLARACIÓN AMBIENTAL DE PRODUCTO

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Y SU USO

La composición de la baldosa de terrazo para uso interior y exterior se basa en arena, grava, cemento, polvo de mármol, pigmentos inorgánicos y agua. La pieza se conforma mediante un proceso de doble prensado.

Las baldosas de terrazo se fabrican en los siguientes formatos:

40x40 cm

60x40 cm

30x30 cm

Existen tres tipos de acabados de la baldosa de terrazo:

Pulido: en este proceso se desbasta el material y posteriormente se afina mediante unas piedras de desgaste de diferente grano abrasivo. La presión de trabajo marca la calidad final, eliminando posibles diferencias de altura entre piezas y homogeneizando el pavimento.

Granallado: El proceso se realiza mediante una proyección de bolas de acero a alta velocidad sobre la cara vista eliminando una mínima parte de la misma, dejando una superficie con una textura ligeramente rugosa y antideslizante.

Abujardado: se realiza cuando queda impresa la textura del fondo de goma en la cara vista.

En cuanto a la aplicación de la baldosa de terrazo, puede ser tanto en interior como en exterior. La unidad declarada son 1.000 kg de baldosa de terrazo y se considera una vida útil requerida (VUR) de 50 años. La cantidad de referencia para la unidad declarada cuando ésta se integra en la obra de construcción es 13,91 m².

1.1 Información de contenido

Componentes del producto

Los componentes de la Baldosa de terrazo para uso interior y exterior son:

Arenas (62%)

Gravas (14%)

Cemento (13%)

Polvo de mármol (11%)

Pigmentos inorgánicos (0,15%)

Agua

Materiales de embalaje

Los materiales del sistema de packaging son:

Fleje de polipropileno

Film de polietileno de baja densidad

Palet de madera



2. DESCRIPCIÓN DE LAS ETAPAS DEL CICLO DE VIDA

2.1. Fabricación (A1, A2 y A3)

Materias primas (A1 y A2)

La arena utilizada en la fabricación del terrazo procede de la cantera que la empresa explota en la población de Arbeca y de canteras externas. Las gravas proceden de la cantera que la empresa explota en la población de Arbeca y de canteras externas. El cemento procede de la fábrica de cemento Ciments Terraferma SA que la empresa gestiona en la localidad de Borges Blanques y de proveedores externos. El polvo de mármol es adquirido a proveedores externos. El agua se obtiene de la red de suministro.

El transporte de las materias primas se realiza por vía terrestre mediante camión.

El transporte del packaging y de los materiales auxiliares utilizados en la fabricación, se realiza también mediante camión, procedente de proveedores locales. Para los transportes por carretera se ha estimado el uso de un Camión EURO VI de 16-32 ton.

Fabricación (A3)

Las etapas del proceso de fabricación son las siguientes:

- Recepción y almacenamiento de materias primas en silos.
- Dosificación y amasado mediante un sistema automático.
- Dosificación de los aditivos y materiales auxiliares.
- Extendido y vibrado de la masa sobre el molde.
- Primer prensado mediante una prensa giratoria compuesta por moldes y gomas texturizadas. Seguidamente se realiza un segundo prensado que proporciona compacidad y resistencia a la pieza, permitiendo su desmoldado y manipulación.
- Extracción y desmoldado y colocación en bandejas para su traslado a las cámaras de curado.
- Curado: las losas se almacenan en bandejas que se trasladan a cámaras de curado. No se utiliza energía ni calor en esta etapa, el curado se realiza en las condiciones de temperatura y humedad ambientales durante un tiempo de entre 24 y 48 horas.
- Tratamientos de acabados:
 - Pulido: la pulidora está formada por varias secciones circulares que tienen incrustadas piedras de desgaste que desbastan las baldosas mediante giros a alta velocidad. El paso de las baldosas por las diferentes secciones de la pulidora marcan la calidad final, que va desde el desbastado final hasta el afinado de la superficie.
 - Granallado: el proceso se realiza mediante una proyección de bolas de acero a alta velocidad sobre la cara vista eliminando una mínima parte de la misma, dejando los áridos vistos y una superficie con una textura rugosa y antideslizante.
- Paletización e identificación
- Inspección y control de calidad: en esta etapa se generan residuos procedentes del material defectuoso. Estos residuos están acopiados en la fábrica a la espera de ser reciclados.
- Almacenaje: el transporte de los palets a la zona de almacenaje se realiza mediante una carretilla a gasoil.

La energía utilizada en la fabricación del terrazo es eléctrica.

Los moldes en los que se extiende la masa contienen unas piezas de acero llamadas marquitos, que son reemplazados en función del desgaste que sufren durante el proceso de producción.

Durante la fabricación de las baldosas de terrazo se generan tres tipos de residuos:

Pastillas procedentes del proceso de pulido compuestas por agua y el polvo del pulido. Este residuo va a vertedero.

Residuo de las baldosas de terrazo defectuosas, que se acopia a la espera de ser reciclado.

Marquitos de acero que van a reciclado

Como materiales auxiliares, se añade:

- Acero de refuerzo
- Aditivo retardante
- Hidrofugante

Para el transporte de los residuos se ha asumido una distancia de 50 Km.

2.2. Construcción (A4 y A5)

Transporte del producto a la obra (A4)

No declarado

Proceso de instalación del producto y construcción (A5)

No declarado

2.3. Uso del producto (B1-B7)

Uso (B1)

No declarado

Mantenimiento (B2)

No declarado

Reparación (B3)

No declarado

Substitución (B4)

No declarado

Rehabilitación (B5)

No declarado

Uso de la energía operacional (B6)

No declarado

Uso del agua operacional (B7)

No declarado

2.4. Fin de vida (C1-C4)

Deconstrucción y derribo (C1)

No existen estadísticas que demuestren prácticas habituales de desmontaje para reutilización o recuperación del material al final de su vida útil. Se asume un proceso genérico de demolición, con uso de maquinaria pesada, así como la generación de emisiones a la atmósfera durante esta actividad, según proceso en la base de datos Ecoinvent 3.8.

Transporte (C2)

Se ha asumido que los residuos procedentes de la demolición se transportan a una distancia de 50 Km.

Gestión de los residuos para reutilización, recuperación y reciclaje (C3)

C3-C4-Tratamiento de los residuos para el reciclado

De acuerdo con las estadísticas europeas, en España la tasa de recuperación de residuo procedente de la construcción es del 73%.

Eliminación final (C4)

Se considera que el 27% del material va a vertedero. Este porcentaje es representativo del alcance geográfico “España”

2.5. Beneficios y cargas ambientales potenciales más allá del límite del sistema (D)

Para el modelado de este apartado se ha incorporado con signo negativo (beneficio) el 73% de la masa de la UD. El reciclado del hormigón consiste en un proceso de triturado que posibilita la reintroducción del material como árido en un nuevo proceso de fabricación. También se han considerado los impactos del proceso de reciclado (triturado) del hormigón, para el 73% de la masa de la UD.

3. ANÁLISIS DEL CICLO DE VIDA

Este estudio se ha realizado de acuerdo con los requisitos de ISO 14044:2006 (noviembre 2018), UNE-EN 15804:2012+A2 2020 (2020-03-05), UNE-EN ISO 14025:2010 (2010-10-13), PCR EN 16757:2023 y RCP 100 v3 (2021-05-27).

Para la modelización del ciclo de vida se ha seguido la división por fases establecida en la EN 15804:2012+A2 2020, cradle to gate con módulos C1-C4 y módulo D.

No se ha tenido en cuenta la absorción de CO₂ del proceso de carbonatación del hormigón.

3.1. Unidad Declarada

La unidad declarada son 1.000 kg de Baldosa de terrazo para uso interior y exterior. La cantidad de referencia para la unidad declarada cuando ésta se integra en la obra de construcción es 13,91 m².

Comentarios adicionales

El producto Baldosa de terrazo para uso interior y exterior de Prefabricados Pujol SA es conforme a las especificaciones de la norma UNE-EN-13748-2 relativa a los materiales, propiedades y métodos de ensayo de las baldosas de terrazo no armadas, que emplean cemento como aglomerante, producidas en fábrica y que son vendidas listas para ser colocadas.

Todas las instalaciones se encuentran en un radio de menos de 20 km. Prefabricados Pujol SA dispone de una cantera y de una fábrica de cemento propias de las que se obtiene la materia prima necesaria para elaborar el terrazo. Esta circunstancia permite la integración de todas las actividades del ciclo de producción, desde la extracción de la materia prima a la comercialización.

3.2. Límites del sistema

Tabla 2. Módulos declarados

Fabricación			Construcción		Uso del producto							Fin de vida				Beneficios y cargas ambientales más allá de los límites del sistema
Extracción y procesado de materias primas	Transporte al fabricante	Fabricación	Transporte del producto a la obra	Instalación del producto y construcción	Uso	Mantenimiento	Reparación	Substitución	Rehabilitación	Uso de la energía operacional	Uso del agua operacional	Decosntucción y derribo	Transporte	Gestión de los residuos para reutilización, recuperación y reciclaje	Eliminación final	Potencial de reutilización, recuperación y reciclaje
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
X	X	X	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	X	X	X	X	X

X = Módulo declarado

MND = Módulo no declarado

3.3. Datos del análisis del ciclo de vida (ACV)

Tabla 3. Parámetros de impacto ambiental

Parámetro	Unidad	Etapa del ciclo de vida														Módulo D	
		Fabricación	Construcción		Uso del producto							Fin de vida					
		A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4		
Cambio climático - total (GWP-total)	kg CO2 eq	1,55E+02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	3,76E+00	6,75E+00	3,57E+00	6,82E-01	1,32E-01
Cambio climático - fósil (GWP-fossil)	kg CO2 eq	1,58E+02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	3,76E+00	6,74E+00	3,51E+00	6,81E-01	1,49E-01
Cambio climático - biogénico (GWP-biogenic)	kg CO2 eq	-3,30E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	1,11E-03	2,22E-03	6,34E-02	3,92E-04	-1,47E-02
Cambio climático - uso del suelo y cambios del uso del suelo (GWP-luluc)	kg CO2 eq	7,50E-02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	9,27E-05	5,46E-05	3,79E-03	2,32E-05	-2,52E-03
Agotamiento de la capa de ozono (ODP)	kg CFC 11 eq	8,57E-06	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	8,41E-07	1,60E-06	5,01E-07	1,41E-07	3,54E-07
Acidificación (AP)	mol H+ eq	4,00E-01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	4,05E-02	1,34E-02	2,43E-02	7,02E-03	1,15E-02
Eutrofización del agua dulce (EP-freshwater)	kg P eq	1,74E-03	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	2,65E-06	3,46E-06	1,69E-04	2,42E-06	-8,16E-05
Eutrofización del agua marina (EP-marine)	kg N eq.	1,00E-01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	1,82E-02	2,23E-03	7,88E-03	3,05E-03	7,55E-03
Eutrofización terrestre (EP-terrestrial)	mol N eq.	1,16E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	1,99E-01	2,48E-02	8,69E-02	3,35E-02	8,26E-02
Formación ozono fotoquímico (POCP)	kg NMVOC eq	3,17E-01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	5,45E-02	8,73E-03	2,36E-02	9,32E-03	2,17E-02
Agotamiento de los recursos abióticos - minerales y metales (ADP-minerals&metals)	kg Sb eq	1,94E-05	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	1,94E-07	2,93E-07	1,72E-07	3,28E-08	-1,91E-07
Agotamiento de recursos abióticos - combustibles fósiles (ADP-fossil)	MJ, valor calorífico neto	1,29E+03	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	5,20E+01	9,57E+01	5,96E+01	9,08E+00	4,84E+00
Consumo de agua (WDP)	m3 mundial eq. privada	1,66E+02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	1,34E-02	-1,60E-02	3,67E-01	3,67E-03	-4,38E+01
Potencial de Calentamiento Global (GHG)	kg CO2 eq	1,58E+02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	3,76E+00	6,74E+00	3,51E+00	6,81E-01	1,47E-01

El Indicador incluye todos los gases de efecto invernadero incluidos en el GWP-total, excluida la absorción y las emisiones de dióxido de carbono biogénico y el carbono biogénico almacenado en el producto. Este Indicador es, por tanto, igual al Indicador GWP definido originalmente en EN 15804:2012+A1:2013. Puede obtenerse de los factores de caracterización del IPCC.

A1 Suministro de materias primas. A2 Transporte. A3 Fabricación. A4 Transporte. A5 Procesos de instalación y construcción. B1 Uso. B2 Mantenimiento. B3 Reparación. B4 Substitución. B5 Rehabilitación. B6 Uso de la energía operacional. B7 Uso del agua operacional. C1 Deconstrucción y derribo. C2 Transporte. C3 Gestión de residuos para reutilización, recuperación y reciclaje. C4 Eliminación fina. D Beneficios y cargas ambientales más allá del límite del sistema. MND Módulo no declarado.

Tabla 4. Parámetros de uso de recursos, residuos y flujos materiales de salida

Parámetro	Unidad	Etapa del ciclo de vida																Módulo D	
		Fabricación			Construcción		Uso del producto							Fin de vida					
		A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4		
Uso de energía primaria renovable excluyendo los recursos de energía primaria renovable utilizada como materia prima	MJ, valor calorífico neto	3,28E+01	2,10E-01	1,57E+02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	8,39E-02	1,47E-01	6,59E+00	3,80E-02	-2,07E+00
Uso de energía primaria renovable utilizada como materia prima	MJ, valor calorífico neto	0	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0	0	0	0	0	
Uso total de energía primaria renovable (energía primaria y recursos de energía primaria renovable utilizada como materia prima)	MJ, valor calorífico neto	3,28E+01	2,10E-01	1,57E+02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	8,39E-02	1,47E-01	6,59E+00	3,80E-02	-2,07E+00	
Uso de energía primaria no renovable, excluyendo los recursos de energía primaria no renovable utilizada como materia prima	MJ, valor calorífico neto	5,30E+02	1,46E+02	6,88E+02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	5,52E+01	1,02E+02	6,29E+01	9,63E+00	5,12E+00	
Uso de la energía primaria no renovable utilizada como materia prima	MJ, valor calorífico neto	0	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0	0	0	0	0	
Uso total de la energía primaria no renovable (energía primaria y recursos de energía primaria no renovable utilizada como materia prima)	MJ, valor calorífico neto	5,30E+02	1,46E+02	6,88E+02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	5,52E+01	1,02E+02	6,29E+01	9,63E+00	5,12E+00	
Uso de materiales secundarios	kg	0	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0	0	0	0	0	
Uso de combustibles secundarios renovables	MJ, valor calorífico neto	0	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0	0	0	0	0	
Uso de combustibles secundarios no renovables	MJ, valor calorífico neto	0	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0	0	0	0	0	
Uso neto de recursos de agua dulce	m3	1,48E+02	-1,31E-02	1,31E+01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	1,76E-02	-9,14E-03	3,61E-01	4,35E-03	-4,38E+01	
Residuos peligrosos eliminados	kg	2,37E-04	3,61E-04	5,20E-04	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	1,36E-04	2,52E-04	7,70E-05	2,29E-05	5,84E-05	
Residuos no peligrosos eliminados	kg	3,66E-01	5,66E-03	1,55E+02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	3,20E-03	3,95E-03	1,74E+02	2,70E+02	-6,66E-02	
Residuos radiactivos eliminados	kg	2,73E-03	9,82E-04	3,58E-03	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	3,72E-04	6,85E-04	4,24E-04	6,26E-05	1,20E-04	
Componentes para su reutilización	kg	0	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0	0	0	0	0	
Materiales para el reciclaje	kg	0	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0	0	7,30+02	0	0	
Materiales para la valorización energética (recuperación de energía)	kg	0	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0	0	0	0	0	
Energía exportada	MJ por vector energético	0	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0	0	0	0	0	

A1 Suministro de materias primas. A2 Transporte. A3 Fabricación. A4 Transporte. A5 Procesos de instalación y construcción. B1 Uso. B2 Mantenimiento. B3 Reparación. B4 Substitución. B5 Rehabilitación. B6 Uso de la energía operacional. B7 Uso del agua operacional. C1 Deconstrucción y derribo. C2 Transporte. C3 Gestión de residuos para reutilización, recuperación y reciclaje. C4 Eliminación fina. D Beneficios y cargas ambientales más allá del límite del sistema. MND Módulo no declarado.

Tabla 5. Kg de carbono biogénico

Contenido Carbono (biogénico) - embalaje	No se declara la cantidad de carbono biogénico, ya que la masa del palet está por debajo del 5% de la masa total del producto
Contenido Carbono (biogénico) - producto	El producto no contiene carbono biogénico

3.4. Recomendaciones de esta DAP

La comparación de productos de la construcción se debe hacer aplicando la misma unidad funcional o unidad declarada e incluyendo el comportamiento del producto a lo largo de todo su ciclo de vida. Las declaraciones ambientales de producto de diferentes programas de ecoetiquetado tipo III pueden no ser comparables, ya que las reglas de cálculo pueden diferir. La presente declaración ambiental representa el comportamiento del producto Baldosa de terrazo para uso interior y exterior fabricado por Prefabricados Pujol SA.

3.5. Reglas de corte

De acuerdo con la norma EN 15804, se incluye un mínimo del 95% de las entradas (masa y energía) por módulo. Se han establecido las siguientes exclusiones en el ciclo de vida:

No se ha incluido el residuo del packaging de los productos auxiliares.

No se ha incluido el proceso de carga de los ingredientes de la zona de acopio a la mezcladora

3.6. Información medioambiental adicional

Durante el ciclo de vida del producto no se utilizan sustancias peligrosas listadas en la "Candidate List of Substances of Very High Concern (SVHC) for authorisation".

3.7. Otros datos

Sin otros datos adicionales.

4. INFORMACIÓN TÉCNICA ADICIONAL Y ESCENARIOS

4.1. Transporte de la fábrica a la obra (A4)

No declarado

4.2. Procesos de instalación (A5)

No declarado

4.3. Vida útil de referencia (B1)

No declarado

4.4. Mantenimiento (B2), Reparación (B3), Substitución (B4), o Rehabilitación (B5)

Mantenimiento (B2)

No declarado

Reparación (B3)

No declarado

Substitución (B4)

No declarado

Rehabilitación (B5)

No declarado

4.6. Uso de energía (B6) y agua (B7) en servicio

No declarado

4.7. Fin de vida (C1-C4)

	Proceso				
	Procesos de recogida (especificados por tipos)	Sistemas de recuperación (especificado por tipo)			Eliminación
		kg recogidos con mezcla de residuos construcción	kg para reutilización	kg para reciclado	kg para valorización energética
	1000	0	730	0	270
Supuestos para el desarrollo de escenarios	Según estadísticas europeas, la tasa de recuperación de residuo procedente de la construcción en España es del 73%. El resto va a vertedero.				

5. INFORMACIÓN ADICIONAL

Los datos relativos al ingrediente "cemento" se han obtenido de la planta de Ciments Terraferma SA ubicada en Les Borges Blanques (Lleida). Los datos relativos a los ingredientes "áridos" y "arenas" se han obtenido de la explotación de Roma Catalana d'Àrids SL ubicada en Miralcamp (Lleida).

6. RCP Y VERIFICACIÓN

Esta declaración se basa en el Documento

prEN 16757, Sostenibilidad de las obras de construcción — Declaraciones ambientales de producto — Reglas de categoría de producto para hormigón y elementos de hormigón. Hormigón

Verificación independiente de la declaración y de los datos, de acuerdo con la norma ISO 14025 y EN prEN 16757,

Externa

Verificador de tercera parte

Lorena Pereda Pereda

Acreditado por el administrador del Programa
DAPcons®



Fecha de la verificación:

13/07/2023

Referencias

- ISO 14040:2006 Environmental management - Life cycle assessment - Principles and framework.
- ISO 14044:2006 Environmental Management-Life Cycle Assessment-Requirements and Guidelines.
- ISO 14025:2006 Environmental Labels and Declarations-Type III Environmental - Declarations- Principles and Procedures.
- EN 15804:2012+A2:2020. Sostenibilidad en la construcción. Declaraciones ambientales de producto. Reglas de categoría de producto básicas para productos de construcción.
- UNE-EN 16757, Sostenibilidad de las obras de construcción — Declaraciones ambientales de producto — Reglas de categoría de producto para hormigón y elementos de hormigón.
- Ecoinvent v.3.8
- Zirkel (2023). Informe de Análisis de Ciclo de Vida (ACV) de la Baldosa de terrazo para uso interior y exterior de Prefabricats Pujol SA.

Administrador del programa

Colegio de la Arquitectura Técnica de Barcelona
(Cateb)

Bon Pastor, 5 · 08021 Barcelona www.apabcn.cat



