

**Declaración
Ambiental de
Producto**

EN ISO 14025:2010
EN 15804:2012+A1:2014
EN 17160:2019



**GRUPO
GRECO
GRES**

GRUPO GRECO GRES INTERNACIONAL, S.L.

AENOR
Confía

**Baldosas cerámicas.
Gres Porcelánico (clasificación
A1 según UNE-EN 14411: 2016)**

Fecha de emisión: 2021-12-15

Fecha de modificación: 2024-12-24

Fecha de expiración: 2026-12-14

La validez declarada está sujeta al registro y publicación en
www.aenor.com

Código de Registro: GlobalEPD EN 17160 - 005.1 rev2



El titular de esta Declaración es el responsable de su contenido, así como de conservar durante el periodo de validez la documentación de apoyo que justifique los datos y las afirmaciones incluidos.



Titular de la Declaración

GRUPO GRECO GRES INTERNACIONAL, S.L.
Avda. Castilla La Mancha, 1
45240 Alameda de la Sagra (Toledo)
España

Tel (+34) 925 50 00 54
Web <https://www.grecogres.com>



Estudio de ACV

Instituto de Tecnología Cerámica – (ITC-AICE)
Campus Universitario Riu Sec,
Avda. de Vicent Sos Baynat s/n
12006 Castellón
España

Tel (+34) 964 34 24 24
Mail r_medioambiente@itc.uji.es
Web <http://www.itc.uji.es>



Administrador del Programa GlobalEPD

AENOR CONFÍA,S.A.U.
Génova 6
28004 Madrid
España

Tel (+34) 902 102 201
Mail aenordap@aenor.com
Web www.aenor.com

AENOR es miembro fundador de ECO Platform, la Asociación Europea de Programas de verificación de Declaraciones ambientales de producto

Las RCP de las baldosas cerámicas (UNE-EN 17160:2019) sirven como la base de las RCP para esta DAP.

Verificación independiente de la Declaración y de los datos, de acuerdo con la Norma EN ISO 14025:2010



Interna



Externa

Organismo de verificación

AENOR

Entidad de certificación de producto acreditada por ENAC con acreditación N° 1/C-PR468

1 Información General

1.1 La organización

Grupo Greco Gres Internacional es un grupo de empresas con una larga tradición ceramista, situadas en Alameda de La Sagra (Toledo) cuyos orígenes se remontan al año 1940. La experiencia acumulada durante décadas en nuestras plantas de producción dedicadas a la elaboración de productos cerámicos de alta tecnología, y calidad de estos, nos han permitido seguir creciendo hasta la actualidad donde es posible encontrar nuestros productos tanto a nivel nacional como internacional, ayudados por las más de nuestras 10 delegaciones repartidas por todo el mundo.

En el año 2000 Grupo Greco Gres Internacional seguía apostando por ampliar su gama de productos y mejora de sus procesos, por ello crea Venatto Design, una nueva fábrica dedicada a la producción de gres porcelánico mediante extrusión, la cual nos ha permitido con los años, posicionarnos a nivel nacional e internacional como referente en la fabricación de suelo porcelánico, fachadas ventiladas y otros productos innovadores.

1.2 Alcance de la Declaración

Esta Declaración Ambiental de Producto incluye información ambiental de una agrupación de productos fabricados en la planta de Venatto Design, S.L. del GRUPO GRECO GRES INTERNACIONAL, S.L. en un entorno geográfico y tecnológico de España 2019.

Los resultados que se muestran presentan el comportamiento ambiental del gres porcelánico promedio, ponderado por la producción, así como los datos ambientales de las baldosas que presentan un mínimo y un máximo impacto, acotando de este modo, los resultados obtenidos en el ACV. El alcance de esta Declaración Ambiental de Producto (en adelante DAP) es de cuna a tumba.

La presente revisión de la DAP realizada en 2022 ha sido efectuada únicamente para actualizar el logotipo de la empresa.

1.3 Ciclo de vida y conformidad

Esta DAP ha sido desarrollada y verificada de acuerdo con las Normas UNE-EN ISO 14025:2010, UNE-EN 15804:2012+A1:2014 y UNE-EN 17160:2019 (Reglas de categoría de productos para baldosas cerámicas).

Esta DAP puede no ser comparable con las desarrolladas en otros Programas o conforme a documentos de referencia distintos; en concreto puede no ser comparable con DAP no elaboradas conforme a la Norma UNE-EN 15804+A1. Del mismo modo, las DAP pueden no ser comparables si el origen de los datos es distinto (por ejemplo, las bases de datos), no se incluyen todos los módulos de información pertinentes o no se basan en los mismos escenarios. La comparación de productos de la construcción se debe hacer sobre la misma función, aplicando la misma unidad funcional y a nivel del edificio (u obra arquitectónica o de ingeniería), es decir, incluyendo el comportamiento del producto a lo largo de todo su ciclo de vida, así como las especificaciones del apartado 6.7.2. de la Norma UNE-EN ISO 14025.

1.4. Diferencias frente a versiones previas de esta DAP

Se modifica esta DAP para incluir la acreditación ENAC.

2 El producto

2.1 Identificación del producto

Las baldosas cerámicas incluidas en este estudio pertenecen al grupo Ala (gres porcelánico extruido), clasificación basada en la norma UNE-EN 14411: 2016 (equivalente a la norma ISO 13006:2018), es decir, que tienen una absorción de agua inferior al 0,5% y su conformado mediante extrusión. Su denominación común es Gres porcelánico extruido.

Las baldosas de gres porcelánico extruido incluidas en este estudio tienen diferentes modelos con diferentes formatos, concretamente, los formatos considerados dentro del alcance de esta DAP tienen un espesor que varía entre los 6 mm a los 20mm, con un peso promedio de 30,2 kg/m².

En los anexos, pueden encontrarse los resultados de los formatos incluidos en el alcance de esta DAP que presentan el mínimo y el máximo impacto ambiental, correspondientes a los formatos 40x40cm, 40x60cm, 40x80cm de 22,5kg/m² y 33x160cm de 40,3kg/m² de peso en cocido respectivamente.

El código CPC del producto es 37370.

2.2 Prestaciones del producto

La función del producto es la de recubrir superficies. En este estudio se ha evaluado el comportamiento ambiental de la etapa de uso del gres porcelánico extruido como recubrimiento de suelos y paredes en el interior de una vivienda, sin embargo, la versatilidad de estas piezas permite ser instaladas en otros lugares, como oficinas, comercios, hospitales, etc.

Las prestaciones del producto se encuentran en las fichas técnicas que pueden solicitarse al fabricante, siendo los requisitos los especificados por la norma UNE-EN14411.

2.3 Composición del producto

Ninguno de los componentes del producto final se incluye en la Lista Candidata de Sustancias muy Preocupantes sometidas a Autorización.

Tabla 1. Principales componentes del producto

	Sustancia	Contenido
SOPORTE	Arcilla, feldespatos, arenas, caolin y residuos cerámicos sin cocer	99%
DECORACIÓN	Boratos, carbonatos, cuarzo, feldespatos, caolines, silicatos, zirconio, óxido de zinc, etc.	1%



Figura 1 Producto instalado

3 Información sobre el ACV

3.1 Estudio de ACV

El ACV se ha realizado con el soporte del software de GaBi 10.0.0.71 [5] y con la versión de la base de datos 2020.1. (SP40.0) [6] (SpheraSolutions). Los factores de caracterización utilizados son los incluidos en la norma UNE EN 15804:2012+A1:2014.

3.2 Unidad funcional

La Unidad Funcional considerada es “Recubrir 1 m² de una superficie (suelos interiores) de una vivienda con baldosas cerámicas del grupo Ala durante 50 años”.

3.3 Vida útil de referencia (RSL)

La vida útil de referencia del producto es la misma que la del edificio donde se encuentre instalado, siempre que sea instalado correctamente, puesto que se trata de un producto de larga duración y que no requiere de sustitución. Se ha considerado una vida útil de 50 años (véase Tabla 2).

Tabla 2 Vida útil de referencia

Parámetro	Resultado (expresado por unidad funcional)
Vida útil de referencia	Mínimo 50 años
Propiedades declaradas del producto (en puerta), acabados, etc.	Mínimo valores de las características pertinente según Anexo G de la norma UNE-EN 14411. Para más información solicitar fichas técnicas según modelo.
Parámetros de diseño de la aplicación (instrucciones del fabricante), incluyendo las referencias de las prácticas adecuadas	Para más información solicitar fichas técnicas según modelo.
Estimación de la calidad de trabajo, cuando se instala de acuerdo con las instrucciones del fabricante	Para más información solicitar fichas técnicas según modelo.
Ambiente exterior (para aplicaciones en exteriores), por ejemplo: la intemperie, los contaminantes, la radiación UV y la exposición al viento, la orientación del edificio, el sombreado, la temperatura	Resultados de los valores de las características pertinente según Anexo G de la norma UNE-EN 14411. Para más información, solicitar fichas técnicas según modelo.
Ambiente interior (para aplicaciones de interior), por ejemplo: la temperatura, la humedad, la exposición a químicos	Resultados de los valores de las características pertinente según Anexo G de la norma UNE-EN 14411. Para más información, solicitar fichas técnicas según modelo.

Condiciones de uso, por ejemplo: la frecuencia de uso, la exposición mecánica	Para más información, solicitar fichas técnicas según modelo.
Mantenimiento, por ejemplo: la frecuencia requerida, el tipo y la calidad y la sustitución de los componentes reemplazables	Para más información, solicitar fichas técnicas según modelo.

3.4 Criterios de asignación y de corte

En este estudio de ACV de la cuna a tumba, se ha aplicado un criterio de corte de 1% para el uso de energía (renovable y no renovable) y el 1% de la masa total en aquellos procesos unitarios cuyos datos son insuficientes. En total, se ha incluido más del 95% de todas las entradas y salidas de materia y energía del sistema, excluyendo aquellos datos no disponibles o no cuantificados.

Los datos excluidos son los siguientes:

- Emisiones difusas de partículas a la atmósfera generadas durante el transporte y almacenamiento de materias primas de naturaleza pulverulenta.
- Emisiones atmosféricas de contaminantes, no regulados, emitidos a partir de focos canalizados de las etapas de combustión (secado por atomización, secado de piezas y cocción).
- El proceso de reciclaje y reutilización de los residuos generados a lo largo del ciclo de vida de los recubrimientos cerámicos que vayan a formar parte de otro sistema, en base a las RCP. No obstante, las cargas asociadas al proceso de reciclaje de los residuos y los beneficios obtenidos por este reciclaje se contabilizarán en el módulo D.
- La producción de algunas materias auxiliares consumibles empleadas en la producción de las baldosas: muelas de pulidoras, etc., que representan menos del 0,01% en masa total. Tampoco se ha incluido la gestión de sus residuos.
- En la fabricación de esmaltes se han usado datos sectoriales de fritas y esmaltes y en ellos no se tiene en cuenta la producción de las materias auxiliares y la gestión de los residuos de los esmaltadores.
- La producción de maquinaria y equipamiento industrial.

3.5 Representatividad, calidad y selección de los datos

Los datos primarios han sido aportados directamente por la empresa GRECO GRES, procedentes de la planta de Venatto Design situada en Alameda de la Sagra (Toledo). Los datos secundarios, se han empleado las bases de datos más actualizadas de GaBi ts [6] y modelizados con la versión de GaBi 10.0.0.71.[5]. Todos los datos pertenecen a un escenario geográfico de España 2019.

Los resultados presentados son representativos de los recubrimientos cerámicos, expresados como un promedio ponderado por la producción de los recubrimientos cerámicos pertenecientes a la gama al grupo Ala, acotando dicho promedio por los productos que presentan el mínimo y el máximo impacto ambiental.

3.6 Otras reglas de cálculo e hipótesis

Las asignaciones de cargas aplicadas han sido las necesarias para poder cuantificar los datos específicos de las baldosas de recubrimiento cerámico, así como los cálculos necesarios para poder asignar los datos asociados a los productos que presentan un mínimo y máximo impacto ambiental.

3.7. Desviaciones de los resultados de impacto

Los resultados de los formatos asociados al mayor y menor impacto ambiental presentan desviaciones mayores a un 10% respecto del promedio ponderado. En los Anexos I y II se muestran los resultados de impacto ambiental de la referencia con valores de impacto mínimo y máximo respectivamente.



Figura 2 Producto instalado

La siguiente tabla muestra las desviaciones de las baldosas cerámicas promedio fabricadas por Greco Gres para algunas de las categorías de impacto estudiadas, en la etapa de fabricación del producto (A1-A3), según la UNE EN15804+A1.

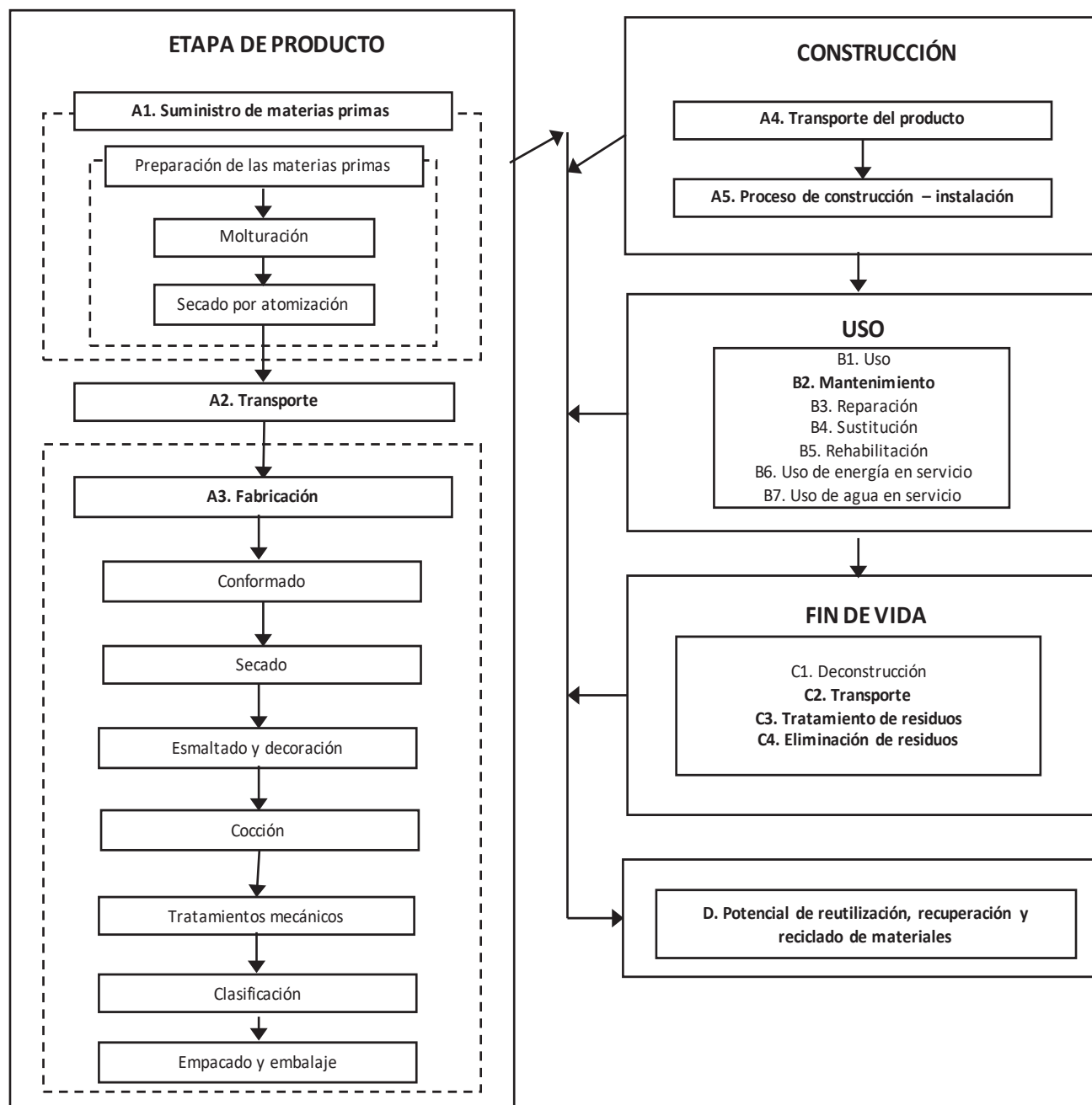
Tabla 3 Rango de variación de algunas categorías de impacto ambiental entre los resultados de la baldosa promedio y el formato máximo y mínimo.

Parámetro	GWP	ODP	AP	POCP	ADPF
Desviaciones respecto del promedio ($\pm\%$)	-26%	-25%	-23%	-24%	-26%
	+32%	+30%	+28%	+33%	+33%
GWP = Potencial de calentamiento global; ODP = Potencial de agotamiento de la capa de ozono estratosférico; AP = Potencial de acidificación del suelo y de los recursos de agua; POCP = Potencial de formación de ozono troposférico; ADPF = Potencial de agotamiento de recursos abióticos para recursos fósiles					

4 Límites del sistema, escenarios e información técnica adicional

Se han incluido todos los módulos del ciclo de vida relevantes a los recubrimientos cerámicos según las RCP.

Figura 3 Límites del sistema estudiado



Los módulos incluidos se presentan en la siguiente tabla.

ETAPA DE PRODUCTO			ETAPA DE PROCESO DE CONSTRUCCIÓN		ETAPA DE USO							ETAPA DE FIN DE VIDA				D
Extracción de materias primas	Transporte	Fabricación	Transporte de la puerta de la fábrica a la obra	Instalación	Uso	Mantenimiento	Reparación	Sustitución	Rehabilitación	Uso de energía para el funcionamiento	Uso de agua para el funcionamiento	Deconstrucción Demolición	Transporte	Tratamiento de residuos	Eliminación	Beneficios y cargas más allá del sistema
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

4.1 Procesos previos a la fabricación (upstream)

Materias primas (A1 y A2)

Las materias primas necesarias para la fabricación de las baldosas cerámicas se clasifican como: materias primas plásticas y materias primas no plásticas o desgrasantes. Concretamente, las materias primas incluidas en la composición del soporte son arcillas, feldespatos y arenas, así como residuos de la propia fábrica, que pueden ser lodos o piezas de cerámica generadas antes de la etapa de cocción, introduciéndose en la etapa de molturación de las materias primas.

En cuanto a las materias primas de los esmaltes, las más habituales utilizadas en la formulación son: cuarzo, caolín, borax, feldespatos alcalinos, nefelina, carbonato cálcico, dolomita, circón, wollastonita, alúmina calcinada y fritas cerámicas.

Las fritas cerámicas son vidrios insolubles, preparados previamente mediante fusión completa de sus materias primas originales, denominados “fritas”.

Se ha estimado como promedio que un 30% de las materias primas utilizadas en los esmaltes aplicados sobre las baldosas de gres porcelánico extruido son sometidas al proceso de “fritado” para el gres porcelánico extruido.

Las materias primas utilizadas tienen orígenes diferentes, de acuerdo con su naturaleza y propiedades. Las materias primas procedentes de fuera de España son transportadas con carguero hasta el puerto de Castellón, y de ahí en camión hasta la planta de Alameda de La Sagra donde se produce el gránulo atomizado.

Para los transportes por mar, se ha escogido un tipo de carguero transoceánico, cuya distancia recorrida difiere en cada caso dependiendo el origen, mientras que para los transportes por carretera se ha escogido un camión de 27t de carga que cumple con la normativa Euro 6.

Todas las materias primas se transportan a granel, es decir, que no requieren material de embalaje, excepto las materias decorativas que son transportados en un camión de 17,3 t de carga útil directamente desde la fábrica de fritas y esmaltes a la planta de GRECO GRES.

La preparación de materias primas para el soporte de las baldosas de GRECO GRES se realiza en la misma fábrica. En este proceso se define la proporción de materias primas y el origen de éstas se ajustan a las características de proceso productivo y prestaciones finales requeridas.

El gránulo atomizado se obtiene por la molturación vía húmeda de las materias primas y posterior secado por atomización.

4.2 Fabricación del producto

Fábrica (A3)

Una vez obtenido el gránulo atomizado, este es almacenado en tolvas de almacenamiento. Previo al conformado, a este gránulo atomizado se le añade agua nuevamente con tal de formar una especie de pasta con una humedad del 17% aproximadamente con el fin de facilitar el conformado por extrusión. A este proceso se le denomina amasado.

Una vez aumentada la humedad de la pasta, se realiza el proceso de extrusión, que consiste en hacer pasar una columna de pasta, en estado plástico, a través de una matriz, mediante el empuje de un sistema propulsor. Una vez realizada la extrusión, el material obtenido se corta o troquela para obtener la dimensión de la pieza requerida.

Las piezas conformadas, se introducen en un secadero continuo para reducir su humedad, duplicando o triplicando así su resistencia mecánica, lo que permite su procesamiento posterior.

Las piezas recién salidas del secadero se recubren con una fina o varias capas de engobe y esmalte, y se aplican sobre el soporte mediante el empleo de técnicas de pulverización (aerógrafo). Además, en algunos casos, el producto se decora haciendo uso de la inyección de tintas. Este tratamiento se realiza para conferir a la superficie del producto cocido una serie de propiedades técnicas y estéticas, tales como impermeabilidad, facilidad de limpieza, brillo, color, textura superficial, resistencia química y mecánica.

La cocción es la etapa más importante del proceso de producción de las baldosas cerámicas, ya que es el momento en el que las piezas, previamente moldeadas, sufren una modificación fundamental en sus propiedades, dando lugar a un material duro, resistente al agua y a los productos químicos. La cocción de las piezas cerámicas se realiza por monococción en hornos monoestratos de rodillo.

Tras haber superado los procesos de control de calidad, las piezas clasificadas se embalan en un envase primario de cartón y se embalan en palés de madera y se recubren con film LDPE y porexpan.

4.3 Proceso de construcción

Transporte del producto (A4)

El producto se distribuye un 47% por España, un 11% en Europa y 42% al resto del mundo.

Para el transporte por carretera se ha considerado un camión de 27 t clasificado Euro 6 (transporte nacional y Europa, distancia media de 300km y 1390km, respectivamente). Para el transporte transcontinental se ha estimado un carguero transoceánico medio (transporte al resto del mundo, 6520km), tal y como se indica en la UNE-EN 17160.

Tabla 4 Transporte a la obra

Etapa del proceso de construcción. Transporte a la obra	
Parámetro	Resultado (expresado por unidad funcional)
Tipo y consumo de combustible	Según destinos en la distribución anteriormente expuestos: 0,1719 l/gasóleo (camión Euro 6 de 27 t) 0,01719 l/fuelóleo (carguero)
Distancia	300 km distribución nacional: 47% 1390 km distribución resto Europa: 11% 6520 km distribución resto del mundo: 42%
Utilización de la capacidad (incluyendo el retorno en vacío)	85% en camiones 100% carguero
Densidad aparente de los productos transportados	415,4 kg/m ³
Factor de capacidad útil (factor: =1 o < 1 o ≥ 1 para los productos que se empaquetan comprimidos o anidados)	No aplica

Proceso de instalación del producto y construcción (A5)

Una vez el producto es desembalado se procede a su instalación. De acuerdo con las RCP para baldosas cerámicas se ha establecido que para la instalación se requiere la aplicación de mortero.

Los morteros cola son adhesivos cementosos formados por una mezcla de conglomerantes hidráulicos, cargas minerales y aditivos orgánicos, que sólo tienen que mezclarse con agua o adición líquida justo antes de su uso. Están formados por una mezcla de cemento blanco o gris, cargas minerales de naturaleza silíceas y/o caliza y aditivos orgánicos: retenedores de agua, polímeros redispersables en agua, modificadores reológicos, fibras, etc.

Los residuos derivados del embalaje de las piezas son gestionados de manera separada en función de la localización geográfica del lugar de instalación. Por otra parte, se ha considerado un 3% de pérdidas de producto en la etapa de instalación de las baldosas.



Figura 4 Producto instalado

Tabla 5 Instalación del producto en el edificio.

INFORMACIÓN TÉCNICA. Etapa del proceso de construcción. Instalación en el edificio	
Parámetro	Resultado (expresado por unidad funcional)
Materiales complementarios para la instalación	3,3kg
Uso del agua	0,8 l
Uso de otros recursos	No aplica
Descripción cuantitativa del tipo de energía (mix regional) y el consumo durante el proceso de instalación	No aplica
Desperdicio de materiales el lugar de la construcción antes del procesamiento de los residuos generados en la instalación de producto (especificados por tipo)	Residuos de piezas cerámicas: 905g Residuos de embalajes: - Cartón: 229g - Plástico: 558g - Madera: 1408 g
Salida de materiales (especificados por tipo) como resultado del tratamiento de residuos los residuos en el lugar de la construcción, por ejemplo, de los recogidos para el reciclaje, la valorización energética, eliminación (especificados por ruta)	Piezas cerámicas a reciclado: 633g Piezas cerámicas a vertedero: 271g Cartón incinerado: 20 g Cartón reciclado: 154g Cartón depositado en vertedero: 56g Plástico incinerado: 54g Plástico reciclado: 342g Plástico depositado en vertedero: 162g Madera incinerada: 122g Madera reciclada: 928 g Madera depositada en vertedero: 359g

4.4 Uso vinculado a la estructura y funcionamiento del edificio

Uso (B1)

Una vez instalada, la baldosa no requiere ningún aporte energético para su utilización ni necesitan mantenimiento después de su puesta en obra, excepto las normales operaciones de limpieza. Por este motivo, tan solo se contemplan las cargas ambientales atribuibles al mantenimiento del producto (módulo B2).

Mantenimiento (B2)

La limpieza se realiza con un paño húmedo y, si la superficie presenta suciedad o grasa, se pueden añadir agentes de limpieza como detergentes o lejías. En el presente estudio se ha considerado el consumo de agua y desinfectante para un pavimento instalado en un escenario de uso residencial, es decir, limpieza una vez a la semana con agua y cada dos con detergente durante los 50 años de vida útil.

Tabla 6 Uso vinculado a la estructura del edificio.

INFORMACIÓN TÉCNICA. Etapa de uso relativa al edificio	
Parámetro	Resultado (expresado por unidad funcional)
B2 MANTENIMIENTO	
Proceso de mantenimiento	Según RCP para baldosas cerámicas (UNE-EN17160) escenario residencial para la limpieza de suelos
Ciclo de mantenimiento	Lavado 1 vez a la semana con agua y 1 cada dos con detergente
Materiales auxiliares para el mantenimiento (por ejemplo: productos de limpieza) (especificando cada material)	Detergente: 1,34E-04 kg/m ²
Desperdicio de material durante el mantenimiento (especificando el tipo)	No aplica
Consumo neto de agua corriente	0,1 l/m ²
Entrada de energía durante el mantenimiento (por ejemplo: limpieza por aspiración), tipo de vector energético (por ejemplo, electricidad) y cantidad, si es aplicable y relevante	No aplica

4.5. Fin de vida

Deconstrucción y derribo (C1)

Una vez finalizada su vida útil, el producto será retirado, ya sea en el marco de una rehabilitación del edificio o bien durante su demolición. En el marco del derribo de un edificio, los impactos atribuibles a la desinstalación del producto son despreciables.

Transporte (C2)

Los residuos del producto se transportan en camión de gran tonelaje (27 t) que cumple la normativa Euro 6 para ser gestionados, bien mediante su deposición en vertederos de inertes, o bien reciclados. Se considera una distancia media de 20km desde el lugar del edificio hasta contenedor y planta de tratamiento (en camión) y de 30km desde el contenedor o planta de tratamiento hasta destino final. Se incluye además el viaje de vuelta de los camiones (100% retorno vacíos).

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

Se ha considerado que un 70% de baldosas se reciclan y/o reutilizan, tal y como se indica en las RCP.

Eliminación final (C4)

Se considera que un 30% del producto es enviado a vertedero controlado tras el fin de su vida útil.

Tabla 7 Fin de vida

INFORMACIÓN TÉCNICA. Fin de vida	
Parámetro	Resultado (expresado por unidad funcional)
Proceso de recogida, especificado por tipo	33,5 kg/m2
Sistema de recuperación, especificado por tipo	23,5 kg reciclado como material de relleno
Eliminación, específica por tipo	10 kg a vertedero controlado
Hipótesis para el desarrollo de escenarios (por ejemplo: transporte)	Los residuos del producto se transportan en camión de gran tonelaje (27 t) que cumple la normativa Euro 6 para ser gestionados, bien mediante su deposición en vertederos de inertes, o bien reciclados. Se considera una distancia media de 20km desde el lugar del edificio hasta contenedor y planta de tratamiento (en camión) y de 30km desde el contenedor o planta de tratamiento hasta destino final. Se incluye además el viaje de vuelta de los camiones (100% retorno vacíos).

4.6 Beneficios y cargas fuera de los límites del sistema del edificio.

Módulo D Beneficios y cargas ambientales potenciales derivados de actividades de reutilización, recuperación y reciclaje.

Se han considerado las cargas ambientales y los beneficios por la obtención del material secundario de los residuos generados en la etapa de fabricación (los residuos como el cartón, plástico y madera), en la etapa de instalación (residuos baldosas, residuos del embalaje de las baldosas: cartón, plástico y madera) y en el fin de vida del producto.



Figura 5 Producto instalado

5 Declaración de los parámetros ambientales del ACV y del ICV

Las siguientes tablas incluyen los datos de los parámetros del ACV y del ICV.

Los resultados de impacto estimados son relativos y no indican el valor final de las categorías de impacto, ni hacen referencia a valores umbrales, márgenes de seguridad o riesgos.

Los resultados asociados con las baldosas cerámicas que tienen el mínimo y máximo impacto ambiental se presentan en los Anexos I y II

Impactos ambientales

Parámetro	Unidad	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3-B7	C1	C2	C3	C4	D
GWP	kg CO2 eq	26,6	7,6E-01	2,9	N.R.	3,3E-01	N.R.	N.R.	1,4E-01	0	1,5E-01	-1,2
ODP	kg CFC11 eq	1,0E-08	1,2E-16	3,0E-10		2,1E-07			2,5E-17	0	1,5E-13	-1,1E-08
AP	kg SO2 eq	4,3E-02	8,0E-03	3,6E-03		2,2E-03			8,9E-05	0	8,7E-04	-5,7E-03
EP	kg (PO4)3- eq	5,4E-03	9,1E-04	1,1E-03		5,3E-04			1,7E-05	0	1,2E-04	-4,4E-04
POCP	kg etileno eq	4,6E-03	4,7E-04	4,7E-04		7,4E-04			1,5E-05	0	6,9E-05	-6,5E-04
ADPE	kg Sb eq	2,9E-05	4,7E-08	9,2E-07		2,0E-08			1,1E-08	0	1,6E-08	-1,5E-07
ADPF	MJ	447,4	10,0	20,6		1,9			2,0	0	1,9	-33,0

GWP = Potencial de calentamiento global; **ODP** = Potencial de agotamiento de la capa de ozono estratosférico; **AP** = Potencial de acidificación del suelo y de los recursos de agua; **EP** = Potencial de eutrofización; **POCP** = Potencial de formación de ozono troposférico; **ADPE** = Potencial de agotamiento de recursos abióticos para recursos no fósiles; **ADPF** = Potencial de agotamiento de recursos abióticos para recursos fósiles **N.R.** = Módulo No Relevante

Uso de recursos

Parámetro	Unidades	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3-B7	C1	C2	C3	C4	D
PERE	MJ	91,8	3,9E-01	4,5	N.R.	8,2	N.R.	N.R.	1,1E-01	0	2,3E-01	-17,4
PERM	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
PERT	MJ	91,8	3,9E-01	4,5		8,2			1,1E-01	0	2,3E-01	-17,4
PENRE	MJ	481,5	10,0	22,4		2,2			2,0	0	2,0	-35,7
PENRM	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
PENRT	MJ	481,5	10,0	22,4		2,2			2,0	0	2,0	-35,7
SM	kg	0	0	0		0			0	0	0	0
RSF	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
NRSF	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
FW	m3	2,3E-01	4,5E-04	1,0E-02		3,1E-01			1,3E-04	0	3,8E-04	-1,9E-02

PERE = Uso de energía primaria renovable excluyendo los recursos de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERM** = Uso de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERT** = Uso total de la energía primaria renovable; **PENRE** = Uso de energía primaria no renovable, excluyendo los recursos de energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRM** = Uso de la energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRT** = Uso total de la energía primaria no renovable; **SM** = Uso de materiales secundarios; **RSF** = Uso de combustibles secundarios renovables; **NRSF** = Uso de combustibles secundarios no renovables; **FW** = Uso neto de recursos de agua corriente. **N.R.** = Módulo No Relevante

Otros flujos de salida y categorías de residuos

Parámetro	Unidad	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3 - B7	C1	C2	C3	C4	D
HWD	kg	2,0E-3	3,7E-10	2,2E-05	N.R.	6,2E-11	N.R.	N.R.	9,9E-11	0	0	-4,6E-08
NHWD	kg	2,6E-01	1,3E-03	9,1E-01		8,8E-02			2,9E-04	0	9,2	3,7E-05
RWD	kg	1,2E-02	1,2E-05	6,3E-04		2,7E-05			2,4E-06	0	2,7E-05	1,5E-04
CRU	kg	0	0	0		0			0	0	0	0
MFR	kg	0	0	2,2		0			0	21,5	0	-1,2E-01
MER	kg	0	0	0		0			0	0	0	0
EE	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0

HWD = RESIDUOS PELIGROSOS ELIMINADOS; **NHWD** = RESIDUOS NO PELIGROSOS ELIMINADOS; **RWD** = RESIDUOS RADIATIVOS ELIMINADOS; **CRU** = Componentes para su reutilización; **MFR** = Materiales para el reciclaje; **MER** = Materiales para valorización energética; **EE** = Energía exportada; **N.R.** = Módulo No Relevante

6 Información ambiental adicional

6.1 Emisiones al aire interior

Los recubrimientos cerámicos, en su proceso de fabricación se someten a un proceso térmico que supera los 1000°C. A dichas temperaturas, cualquier compuesto orgánico presente en las composiciones se descompone, dando como resultado un producto final inerte y exento de compuestos orgánicos volátiles que puedan ser emitidos en su fase de uso.

6.2 Liberación al suelo y al agua

Los recubrimientos cerámicos no emiten ningún compuesto al suelo ni al agua en su etapa de uso, puesto que se trata de un producto totalmente inerte, el cual, no experimenta transformaciones físicas, químicas o biológicas, no es soluble ni combustible, ni reacciona física ni químicamente ni de ninguna otra manera., no es biodegradable, no afecta negativamente a otras materias con las cuales entra en contacto de forma que pueda dar lugar a contaminación del medio ambiente o perjudicar a la salud humana. Es un producto que no lixivia por lo que no supone un riesgo para la calidad de las aguas superficiales o subterráneas.

ANEXO I Declaración de los parámetros ambientales del ACV y del ICV para el formato de MÍNIMO impacto ambiental

Los resultados obtenidos son expresiones relativas y no predicen impactos en categorías de punto final, la superación de unos niveles, márgenes de seguridad ni riesgos.

Impactos ambientales

Parámetro	Unidad	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3-B7	C1	C2	C3	C4	D
GWP	kg CO2 eq	19,8	5,7E-01	2,1	N.R.	2,5E-01	N.R.	N.R.	1,1E-01	0	1,1E-01	-8,9E-01
ODP	kg CFC11 eq	7,5E-09	9,2E-17	2,2E-10		1,6E-07			1,9E-17	0	1,1E-13	-8,2E-09
AP	kg SO2 eq	3,3E-02	5,9E-03	2,7E-03		1,7E-03			6,6E-05	0	6,5E-04	-4,3E-03
EP	kg (PO4)3- eq	4,3E-03	6,8E-04	8,4E-04		3,9E-04			1,2E-05	0	8,8E-05	-3,3E-04
POCP	kg etileno eq	3,5E-03	3,5E-04	3,5E-04		5,5E-04			1,1E-05	0	5,1E-05	-4,8E-04
ADPE	kg Sb eq	2,1E-05	3,5E-08	6,8E-07		1,5E-08			8,4E-09	0	1,2E-08	-1,1E-07
ADPF	MJ	333,0	7,4	15,4		1,4			1,5	0	1,4	-2,5E+01

GWP = Potencial de calentamiento global; **ODP** = Potencial de agotamiento de la capa de ozono estratosférico; **AP** = Potencial de acidificación del suelo y de los recursos de agua; **EP** = Potencial de eutrofización; **POCP** = Potencial de formación de ozono troposférico; **ADPE** = Potencial de agotamiento de recursos abióticos para recursos no fósiles; **ADPF** = Potencial de agotamiento de recursos abióticos para recursos fósiles. **N.R.** = Módulo No Relevante

Uso de recursos

Parámetro	Unidades	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3-B7	C1	C2	C3	C4	D
PERE	MJ	68,4	2,9E-01	3,4	N.R.	6,1	N.R.	N.R.	8,2E-02	0	1,7E-01	-13,0
PERM	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
PERT	MJ	68,4	2,9E-01	3,4		6,1			8,2E-02	0	1,7E-01	-13,0
PENRE	MJ	359,1	7,5	16,7		1,6			1,5	0	1,5	-26,6
PENRM	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
PENRT	MJ	359,1	7,5	16,7		1,6			1,5	0	1,5	-26,6
SM	kg	0	0	0		0			0	0	0	0
RSF	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
NRSF	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
FW	m3	1,7E-01	3,4E-04	7,8E-03		2,3E-01			9,3E-05	0	2,8E-04	-1,4E-02

PERE = Uso de energía primaria renovable excluyendo los recursos de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERM** = Uso de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERT** = Uso total de la energía primaria renovable; **PENRE** = Uso de energía primaria no renovable, excluyendo los recursos de energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRM** = Uso de la energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRT** = Uso total de la energía primaria no renovable; **SM** = Uso de materiales secundarios; **RSF** = Uso de combustibles secundarios renovables; **NRSF** = Uso de combustibles secundarios no renovables; **FW** = Uso neto de recursos de agua corriente. **N.R.** = Módulo No Relevante

Otros flujos de salida y categorías de residuos

Parámetro	Unidad	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3 - B7	C1	C2	C3	C4	D
HWD	kg	2,0E-3	2,8E-10	2,2E-05	N.R	4,6E-11	N.R	N.R	7,4E-11	0	0	-3,4E-08
NHWD	kg	2,0E-01	9,9E-04	6,8E-01		6,6E-02			2,2E-04	0	6,9	2,8E-05
RWD	kg	8,9E-03	8,8E-06	4,7E-04		2,0E-05			1,8E-06	0	2,0E-05	1,1E-04
CRU	kg	0	0	0		0			0	0	0	0
MFR	kg	0	0	1,6		0			0	16,0	0	-9,2E-02
MER	kg	0	0	0		0			0	0	0	0
EE	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0

HWD = Residuos peligrosos eliminados; **NHWD** = Residuos no peligrosos eliminados; **RWD** = Residuos radiactivos eliminados; **CRU** = Componentes para su reutilización; **MFR** = Materiales para el reciclaje; **MER** = Materiales para valorización energética; **EE** = Energía exportada; **N.R.** = Módulo No Relevante

ANEXO II Declaración de los parámetros ambientales del ACV y del ICV para el formato de MÁXIMO impacto ambiental

Los resultados obtenidos son expresiones relativas y no predicen impactos en categorías de punto final, la superación de unos niveles, márgenes de seguridad ni riesgos.

Impactos ambientales

Parámetro	Unidad	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3-B7	C1	C2	C3	C4	D
GWP	kg CO2 eq	35,2	1,0	3,8	N.R.	4,4E-01	N.R.	N.R.	1,9E-01	0	2,0E-01	-1,6
ODP	kg CFC11 eq	1,3E-08	1,6E-16	3,9E-10		2,8E-07			3,3E-17	0	2,0E-13	-1,5E-08
AP	kg SO2 eq	5,5E-02	1,1E-02	4,7E-03		3,0E-03			1,2E-04	0	1,2E-03	-7,6E-03
EP	kg (PO4)3- eq	6,8E-03	1,2E-03	1,5E-03		7,0E-04			2,2E-05	0	1,6E-04	-5,8E-04
POCP	kg etileno eq	6,1E-03	6,2E-04	6,2E-04		9,8E-04			2,0E-05	0	9,2E-05	-8,6E-04
ADPE	kg Sb eq	2,3E-05	6,2E-08	7,7E-07		2,6E-08			1,5E-08	0	2,1E-08	-2,0E-07
ADPF	MJ	594,2	13,2	27,4		2,5			2,6	0	2,5	-44,0

GWP = Potencial de calentamiento global; **ODP** = Potencial de agotamiento de la capa de ozono estratosférico; **AP** = Potencial de acidificación del suelo y de los recursos de agua; **EP** = Potencial de eutrofización; **POCP** = Potencial de formación de ozono troposférico; **ADPE** = Potencial de agotamiento de recursos abióticos para recursos no fósiles **ADPF** = Potencial de agotamiento de recursos abióticos para recursos fósiles. **N.R.** = Módulo No Relevante

Uso de recursos

Parámetro	Unidades	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3-B7	C1	C2	C3	C4	D
PERE	MJ	121,4	5,2E-01	6,0	N.R.	10,9	N.R.	N.R.	1,5E-01	0	3,1E-01	-23,1
PERM	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
PERT	MJ	121,4	5,2E-01	6,0		10,9			1,5E-01	0	3,1E-01	-23,1
PENRE	MJ	640,3	13,3	29,8		2,9			2,6	0	2,6	-47,3
PENRM	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
PENRT	MJ	640,3	13,3	29,8		2,9			2,6	0	2,6	-47,3
SM	kg	0	0	0		0			0	0	0	0
RSF	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
NRSF	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0
FW	m3	3,1E-01	6,0E-04	1,4E-02		4,1E-01			1,7E-04	0	5,0E-04	-2,5E-02

PERE = Uso de energía primaria renovable excluyendo los recursos de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERM** = Uso de energía primaria renovable utilizada como materia prima; **PERT** = Uso total de la energía primaria renovable; **PENRE** = Uso de energía primaria no renovable, excluyendo los recursos de energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRM** = Uso de la energía primaria no renovable utilizada como materia prima; **PENRT** = Uso total de la energía primaria no renovable; **SM** = Uso de materiales secundarios; **RSF** = Uso de combustibles secundarios renovables; **NRSF** = Uso de combustibles secundarios no renovables; **FW** = Uso neto de recursos de agua corriente. **N.R.** = Módulo No Relevante

Otros flujos de salida y categorías de residuos

Parámetro	Unidad	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3 - B7	C1	C2	C3	C4	D
HWD	kg	2,0E-03	4,9E-10	2,2E-05	N.R	8,2E-11	N.R	N.R	1,3E-10	0	0	-6,1E-08
NHWD	kg	3,3E-01	1,8E-03	1,2		1,2E-01			3,9E-04	0	12,2	5,0E-05
RWD	kg	1,6E-02	1,6E-05	8,3E-04		3,6E-05			3,2E-06	0	3,6E-05	2,0E-04
CRU	kg	0	0	0		0			0	0	0	0
MFR	kg	0	0	2,9		0			0	28,5	0	-1,6E-01
MER	kg	0	0	0		0			0	0	0	0
EE	MJ	0	0	0		0			0	0	0	0

HWD = Residuos peligrosos eliminados; **NHWD** = Residuos no peligrosos eliminados; **RWD** = Residuos radiactivos eliminados; **CRU** = Componentes para su reutilización; **MFR** = Materiales para el reciclaje; **MER** = Materiales para valorización energética; **EE** = Energía exportada; N.R. = Módulo No Relevante

Referencias

- [1] UNE-EN 17160:2019 Reglas de categoría de productos para baldosas cerámicas
 - [2] UNE-EN ISO 14025:2010 Etiquetas ambientales. Declaraciones ambientales tipo III. Principios y procedimientos (ISO 14025:2006)
 - [3] UNE-EN 15804:2012+A1:2014 Sostenibilidad en la construcción. Declaraciones ambientales de producto. Reglas de categoría de producto básicas para productos de construcción
 - [4] Estudio de Análisis de Ciclo de Vida de gres porcelánico extruido – GRUPO GRECO GRES INTERNACIONAL, S.L., Anexo I del informe C213653 versión 3, Noviembre 2021 emitido por el Instituto de Tecnología Cerámica.
 - [5] GaBi v 10 software-system. SpheraSolutions. Compilation 10.5.1.124. Más información: <http://www.gabi-software.com>.
 - (6) GaBi database. Database for Life Cycle Engineering. SpheraSolutions Upgrade 2021.2 Edition (February 21, 2020 - SP 40) . Más información: <http://www.gabi-software.com/spain/databases/>
-

Índice

1	Información general	3
2	El producto	4
3	Información sobre el ACV	5
4	Límites del sistema, escenarios e información técnica adicional	8
5	Declaración de los parámetros ambientales del ACV y del ICV	14
6	Información ambiental adicional	15
Anexo I	Declaración de los parámetros ambientales del ACV y del ICV para el formato de MÍNIMO impacto ambiental	16
Anexo II	Declaración de los parámetros ambientales del ACV y del ICV para el formato de MÁXIMO impacto ambiental	18
	Referencias	20

AENOR



Una declaración ambiental verificada

GlobalEPD

A VERIFIED ENVIRONMENTAL DECLARATION