



DECLARAÇÃO AMBIENTAL DE PRODUTO

De acordo com a EN 15804:2012+A1:2014 e ISO 14025:2010

IBERYOLA® / IBER M1

Data de realização: 26 de outubro de 2021

Data de validade: 25 de outubro de 2026

Versão: 1.0



The environmental impacts of this product have been assessed over its whole life cycle. Its Environmental Product Declaration has been verified by an independent third party.



DECLARAÇÃO NÚMERO

S-P-05051

1. Informação Geral

Fabricante: Saint-Gobain Placo Ibérica
Calle Príncipe de Vergara 132
28002 Madrid

Contacto: www.placo.es
Silvia Bailo Marco (silvia.bailo@saint-gobain.com)
Teléfono +34 918 087 253

Código UN CPC (37530)

Programa utilizado: International EPD System <http://www.environdec.com>

Número de registo/número de EPD: S-P-05051

RCP utilizada: A ACV da presente EPD baseia-se em:

- EN 15804:2012+A1:2014 Sustainability of construction works - Environmental product declarations Core rules for the product category of construction products.
- PCR 2012-01 v2.33 Construction products and construction services, dated 2020-09-18. International EPD System CPC Division CONSTRUCTION PRODUCTS AND CONSTRUCTION SERVICES.

Nome do produto: o produto é comercializado sob duas marcas Iberyola® / IBER M1

Data de verificação: 26/10/2021

Data de emissão: 26/10/2021

Válido até: 25/10/2026 (período de validade de 5 anos)

Verificação: foi realizada uma verificação independente, em conformidade com a norma ISO 14025:2010. A verificação foi externa e realizada por uma terceira parte: **Marcel Gómez Ferrer**. AS RCP utilizadas foram mencionadas anteriormente.

Âmbito: Espanha, Portugal e França.

Esta ACV baseia-se em dados de produção de 2020 correspondentes a 5 centros de produção de Saint-Gobain Placo localizados em Gelsa (Zaragoza), Morón de la Frontera (Sevilla), San Martín de la Vega (Madrid), Soneja (Castellón) e Viguera (La Rioja).

A presente EPD inclui todas as etapas do ciclo de vida definidos na norma EN 15804:2012+A1:2014.

A unidade funcional é 1kg de Iberyola® / IBER M1.

A comunicação desta EPD será B2B e B2C.

A norma CEN EN 15804 foi utilizada como RCP principal	
Operador de Programa EPD	The International EPD® System. Operated by EPD® International AB. www.environdec.com .
RCP	PCR 2012-01 v2.33 Construction products and construction services, dated 2020-07-01. International EPD System CPC Division CONSTRUCTION PRODUCTS AND CONSTRUCTION SERVICES
Revisão da RCP realizada por	The Technical Committee of the International EPD® System. Chair: Massimo Marino. Contacto via info@environdec.com
ACV e EPD® realizada por Saint-Gobain Placo España	
Verificação independente da declaração ambiental e dos dados de acordo com a norma EN ISO 14025:2010	
Interna <input type="checkbox"/>	Externa <input checked="" type="checkbox"/>
Verificador acreditado por The International EPD® System Marcel Gómez Ferrer Marcel Gómez Consultoria Ambiental (www.marcelgomez.com) Tif 0034 630 64 35 93 Email: info@marcelgomez.com Aprovado por: The International EPD® System	
www.placo.es	

Saint-Gobain Placo Ibérica é líder no fabrico e comercialização de gesso, placa de gesso laminado e tetos. Atualmente, a Saint-Gobain Placo Ibérica dispõe de 7 centros de produção de gesso e placas de gesso laminado (PGL), bem como várias pedreiras distribuídas por toda a geografia peninsular.

Os produtos à base de gesso da Saint-Gobain Ibérica não só contribuem para promover a arquitetura sustentável, mas também para dar resposta aos requisitos técnicos relativos à proteção contra incêndios, resistência à humidade e isolamento térmico e acústico, através de um material que se obtém diretamente da natureza sem sofrer alterações substanciais e que contribui para tornar as nossas vidas mais confortáveis.

A Saint-Gobain Ibérica tornou-se a primeira empresa do setor a certificar o seu sistema de gestão ambiental de acordo com a norma ISO 14001 e é pioneira em segurança ao certificar 100% das suas instalações de produção de acordo com a OHSAS 18001 através de uma empresa acreditada pela ENAC. Além disso, aplicando a norma ISO14006 Ecodesign, podemos conhecer e minimizar os impactes ambientais dos nossos produtos ao longo do seu ciclo de vida, desde a fase de projeto.

2. Descrição do produto

2.1 Descrição do produto e descrição do uso:

O produto é vendido sob duas marcas registadas, Iberyola® e IBER M1.

O produto é um gesso cerâmico utilizado para a realização de elementos pré-fabricados, para a aderência desses elementos e para trabalhos e repasse e acabamento; é um produto de elevada finura que permite um acabamento de grande brancura e perfeição.

As suas principais características são:

- Facilidade e rapidez na aplicação.
- Gesso de elevada finura e brancura.
- Formato leve e ergonómico.
- Possui a marcação N da AENOR conforme estabelecido pelo Regulamento Específico RP 35.02.
- Classificado como Euroclasse A1 (sem contribuição para incêndio).

2.2 Descrição dos principais componentes e/ou materiais constituintes do produto:

O gesso Iberyola® / IBER M1 é composto por gesso de elevada pureza (de mineral natural) e aditivos:

Composição	%
Gesso	99,9
Aditivos	0,1

Este produto é comercializado em sacos, em paletes de madeira e embalado em filme de plástico, ou a granel em silos.

2.3 Dados técnicos

O gesso cerâmico é fabricado em conformidade com a norma EN 13279 "Yesos de construcción y conglomerantes a base de yeso para la construcción".

REAÇÃO AO FOGO (EUROCLASSES)

A1 (de acordo com a EN 15824:2009, EN 13501-1:2017+A1:2019)

As substâncias contidas no gesso Iberyola® / IBER M1 enumeradas na "Lista de substâncias que suscitam elevada preocupação (SVHC) para a autorização" não excedem 0,1% em peso do produto".

3. Informação para o Cálculo da ACV

UNIDADE DECLARADA	1 kg de Iberyola® / IBER M1
LIMITES DO SISTEMA	Do berço ao portão com opções: etapas A1-3 e A4. O resto dos módulos não foram declarados.
VIDA ÚTIL DE REFERÊNCIA (RSL)	Considera-se a vida útil de referência indicada nas RCP aplicadas, 50 anos.
REGRAS DE EXCLUSÃO	<p>Pelo menos 99% do uso total de matéria e energia do ciclo de vida total foi incluído, e 95% do uso de matéria e energia por módulo.</p> <p>Foram excluídos os seguintes processos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Emissões difusas de partículas para a atmosfera geradas durante o transporte e armazenamento de matérias-primas; - Poluentes atmosféricos canalizados, gerados nas fases de combustão (secagem e cozedura) não abrangidos pela legislação aplicável. <p>Além disso, os seguintes processos foram excluídos por terem um impacto negligenciável:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Os impactos relacionados com a atividade dos trabalhadores (por exemplo, as deslocações para o local de trabalho); - A construção da fábrica, o fabrico das máquinas e as operações de manutenção.
ALOCAÇÕES	<p>Sempre que possível, evitou-se alocações.</p> <p>Os dados de energia e resíduos foram calculados com base na massa do produto. Foi seguido o princípio do poluidor-pagador e o princípio da modularidade.</p>
QUALIDADE DOS DADOS	Os dados do produto foram obtidos a partir das informações dos 5 centros de produção da Saint-Gobain Placo localizado em Gelsa (Zaragoza), Morón de la Frontera (Sevilla), San Martín de la Vega (Madrid), Soneja (Castellón) y Viguera (La Rioja) durante o período de 2020. A energia utilizada no fabrico do produto é energia de origem renovável certificada.
DADOS DE SUPORTE	<p>Todos los datos principales se han obtenido de Saint-Gobain Placo Ibérica. Los datos secundarios se han obtenido usando el software SimaPro 9.0.0.30 y las bases de datos Ecoinvent 3.5 (2018).</p> <p>Os modelos de impacto utilizados correspondem a CML-IA baseline 3.05, EDIP 2003 1.07 e ReCiPe MidPoint (H) 1.03</p>
COBERTURA GEOGRÁFICA PERÍODO	Espanha, Portugal e França. 2020

A EPD dos produtos de construção pode não ser comparável se não estiverem em conformidade com a norma EN 15804.

As declarações ambientais de produtos dentro da mesma categoria de produtos de programas diferentes podem não ser comparáveis.

O verificador e o operador do programa não fazem qualquer afirmação nem têm qualquer responsabilidade sobre a legalidade do produto.

4. ACV: Cenários e informação técnica adicional

Etapas do Ciclo de Vida

Diagrama de fluxo do Ciclo de Vida



Etapa de Produto, A1-A3

Descrição das etapas:

A1, Fornecimento de Matérias-Primas

Esta etapa tem em conta a extração e transformação de matérias-primas e a transformação de material de entrada secundário (por exemplo, processos de reciclagem). Inclui a extração e processamento de todas as matérias-primas e energia que é produzida antes do processo de fabrico estudado.

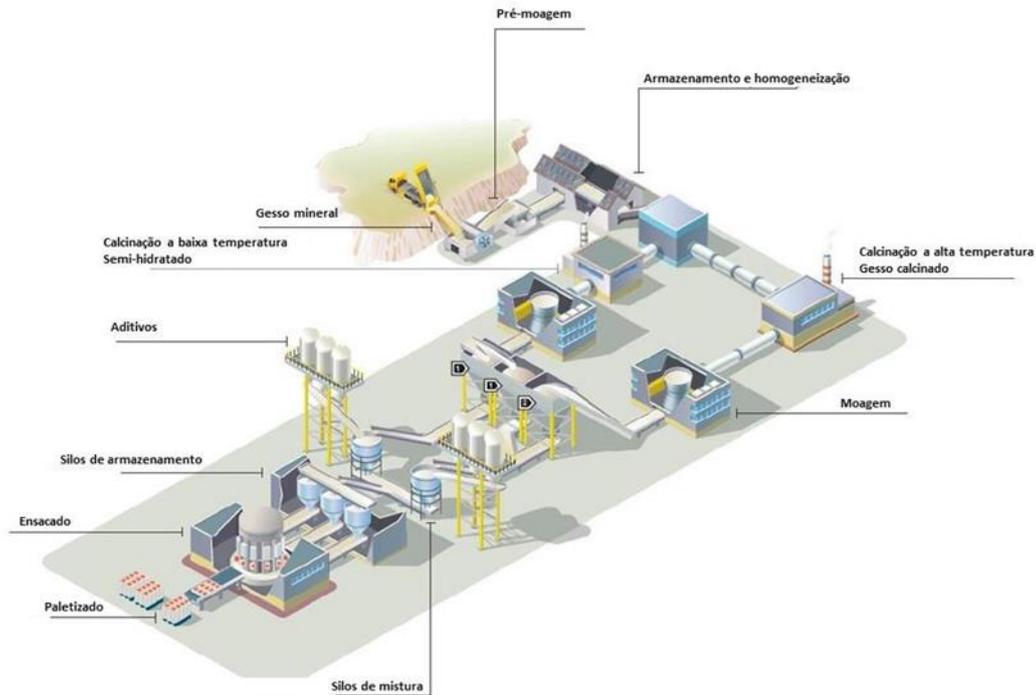
A2, Transporte para fábrica

As matérias-primas são transportadas para a fábrica. No nosso caso, o modelo utilizado inclui o transporte rodoviário, marítimo ou ferroviário de cada uma das matérias-primas.

A3, Fabrico

Esta etapa inclui o fornecimento de todos os materiais, produtos e energia, bem como a gestão final dos resíduos ou sua eliminação final. Inclui o fabrico e embalagem de produtos. Também se considera a produção de material de embalagem e o processamento dos resíduos resultantes desta etapa.

Produção de Iberyola® / IBER M1



Fabrico

O mineral de gesso encontra-se normalmente na superfície e em profundidades de até vinte metros, sendo extraído com a ajuda de explosões controladas que geram uma grande variedade de tamanhos de rocha.

A pedra é reduzida até um tamanho máximo de vinte milímetros através de moinhos de martelo e de mandíbulas. A homogeneização do tamanho do mineral de gesso permite maior regularidade no processo industrial de fabrico. O gesso na forma de pó fino é obtido passando-o através de moinhos especiais combinados com peneiras que garantem uma granulometria adequada para a sua aplicação.

Para transformar o mineral num produto útil para a construção, parte da água contida na sua estrutura é removida através da desidratação em fornos rotativos especiais. Em seguida, é misturado com outros aditivos nas fábricas de aditivos.

O gesso é fornecido em sacos de papel kraft muito resistentes, com códigos de cores que identificam o tipo de produto. Os sacos são dispostos em várias alturas sobre paletes de madeira resistentes que permitem o seu transporte e armazenamento em perfeitas condições. As paletes são opcionalmente fornecidas com filme retrátil ou enfardados para proporcionar maior proteção.

As paletes formadas estão prontas para serem carregadas em camiões ou em contentores que os levarão ao seu destino.

O produto também pode ser disponibilizado a granel. Neste caso, é armazenado e transportado em silos.

Etapa de processo de construção, A4-A5

Descrição da etapa: O processo de construção divide-se em 2 módulos: “transporte para a obra”, A4, e “instalação”, A5.

A4, Transporte para a obra

Este módulo inclui o transporte da fábrica até ao local de construção onde será instalado o produto. O transporte é calculado com base nos parâmetros característicos descritos na tabela seguinte.

PARÂMETRO	VALOR (expresso em unidade declarada)
Tipo de combustível e consumo do veículo ou tipo de veículo utilizado para transporte, por exemplo, camião de longo curso, barco, etc.	Camião com reboque com uma carga média de 24t e um consumo diesel de 0,38 litros por km
Distância	745 km em camião; 64 km em barco
Capacidade de utilização (incluindo retornos vazios)	100 % da capacidade, em volume
Densidade aparente do produto transportado	600-800 kg/m ³
Fator de capacidade de utilização, em volume	1 (por defeito)

A5, Instalação no edifício:

Este módulo inclui:

- O fornecimento de todos os materiais, produtos e energia necessários para a instalação.
- Os resíduos ou desperdícios dos produtos gerados durante a etapa de construção e o tratamento final ou envio para aterro.
- Os impactos e aspetos relacionados com outras perdas produzidas durante a etapa de construção (por exemplo, produção, transporte, processamento de resíduos e depósito de produtos e materiais).

Este módulo não foi declarado.

Etapa de utilização (excluindo potenciais economias), B1-B7

Descrição da etapa:

O produto não apresenta nenhum impacto durante a etapa de utilização, uma vez que não requer nenhum tratamento ou uso de recursos.

A etapa de utilização do produto divide-se nos seguintes módulos:

- B1: Utilização
- B2: Manutenção
- B3: Reparação
- B4: Substituição
- B5: Reabilitação, incluindo fornecimento e transporte de todas as matérias-primas e produtos, consumos de energia e água e o tratamento ou o depósito final de resíduos durante a etapa de utilização. Estes módulos de informação também incluem os impactos e aspetos relacionados com as perdas ocorridas durante parte da etapa de utilização (por exemplo, produção, transporte e tratamento ou o depósito de resíduos de todos os produtos e materiais).
- B6: Uso operacional de energia
- B7: Uso operacional de água

Este módulo não foi declarado.

Etapa de Fim de Vida, C1-C4

Descrição da etapa: nesta etapa inclui os diferentes módulos detalhados de seguida:

C1, Desconstrução, desmantelamento, demolição

C2, Transporte do produto descartado até o local de processamento

C3, Processamento de resíduos para reutilização, recuperação e/ou reciclagem

C4, Eliminação, pré-tratamento físico e gestão, incluindo o fornecimento e transporte de todos os materiais e produtos, bem como a utilização associada de energia e água.

Este módulo não foi declarado.

Potencial de reutilização/recuperação/reciclagem, D

Descrição da etapa:

O módulo D inclui potenciais processos de reutilização, recuperação e/ou reciclagem, expressos como impactos e benefícios líquidos.

Este módulo não foi declarado.

5. Resultados da ACV

Os resultados referem-se a 1 kg de gesso cerâmico Iberyola® / IBER M1.

Para o presente estudo, o software utilizado é o SimaPro 9.0.0.30 e os dados secundários foram extraídos da base de dados Ecoinvent 3.5 (2018), incluída no referido software. Foram aplicados os fatores de caracterização do método CML-IA para todas as categorias de impacto com exceção da categoria de resíduos (onde foi utilizado o método EDIP 2003) e a categoria de uso de água (onde foi utilizado o ReCiPe 2016 v1.1 Midpoint H).

Os resultados da Avaliação de Impacto do Ciclo de Vida são declarações relativas e não indicam os impactos finais por categoria, excedendo os limites, as margens de segurança ou os riscos.

Descrição dos limites do sistema (X= incluído na ACV, MND= módulo não declarado):

ETAPA DE PRODUTO		ETAPA DE CONSTRUÇÃO				ETAPA DE UTILIZAÇÃO							ETAPA DE FIM DE VIDA				BENEFÍCIOS E CARGAS ALÉM DAS FRONTEIRAS DO SISTEMA
Fornecimento de matérias-primas	Transporte	Fabricação	Transporte	Processo de construção/instalação	Utilização	Manutenção	Reparação	Substituição	Reabilitação	Uso operacional de energia	Uso operacional de água	Desconstrução/ demolição	Transporte	Tratamento de resíduos	Eliminação	Reutilização/ recuperação	
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D	
X	X	X	X	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	

IMPACTOS AMBIENTAIS

Parâmetros	IMPACTOS AMBIENTAIS														
	Etapa de Produto	Etapa de Processo de Construção		Etapa de Utilização							Etapa de Fim de Vida				D Potencial de Reutilização, Recuperação e Reciclagem
	A1 / A2 / A3	A4 Transporte	A5 Instalação	B1 Utilização	B2 Manutenção	B3 Reparação	B4 Substituição	B5 Reabilitação	B6 Uso operacional de energia	B7 Uso operacional de água	C1 Desconstrução/ Demolição	C2 Transporte	C3 Tratamento de Resíduos	C4 Eliminação de Resíduos	
 Potencial de Aquecimento global (GWP) <i>kg CO₂ equiv/UF</i>	1,3E-01	1,2E-01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	
Contribuição total de aquecimento global resultante da emissão de uma unidade de gás para a atmosfera em relação a uma unidade de gás de referência, que é o dióxido de carbono, ao qual é atribuído um valor de 1.															
 Depleção da Camada de Ozono (ODP) <i>kg CFC 11 equiv/UF</i>	1,6E-08	2,3E-08	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
Destruição da camada de ozono estratosférico que protege a Terra dos raios ultravioletas (prejudiciais para a vida). Este processo de destruição do ozono deve-se à degradação de certos compostos que contêm cloro e bromo (clorofluorocarbonetos ou halons) quando atingem a estratosfera, causando a degradação catalítica das moléculas de ozono.															
 Potencial de Acidificação do solo e dos Recursos de água (AP) <i>kg SO₂ equiv/UF</i>	5,2E-04	4,1E-04	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
As chuvas ácidas têm impactos negativos nos ecossistemas naturais e no ambiente. As principais fontes de emissão de substâncias acidificantes são a agricultura e combustão de combustíveis fósseis utilizados para a produção de eletricidade, aquecimento e transporte.															
 Potencial de Eutrofização (EP) <i>kg (PO₄)³⁻ equiv/UF</i>	6,8E-05	9,4E-05	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
Efeitos biológicos adversos derivados do enriquecimento excessivo de nutrientes das águas e superfícies continentais.															
 Potencial de Formação de Ozono Troposférico (POPC) <i>kg etileno equiv/UF</i>	2,5E-05	2,1E-05	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
Reações químicas causadas pela energia da luz solar. A reação de óxidos de nitrogénio com hidrocarbonetos na presença da luz solar para formar ozono é um exemplo de reação fotoquímica.															
 Potencial de depleção abiótica para recursos não fósseis (ADP-elementos) <i>kg Sb equiv/UF</i>	1,1E-07	3,7E-07	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Potencial de depleção abiótico para recursos fósseis (ADP-combustíveis fósseis) <i>MJ/UF</i>	2,2E+00	1,9E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
Consumo de recursos não renováveis com a conseqüente redução de disponibilidade para as gerações futuras.															

UTILIZAÇÃO DE RECURSOS

Parâmetros	Etapa de Produto	Etapa de Processo de Construção		Etapa de Utilização							Etapa de Fim de Vida				D Potencial de Reutilização, Recuperação e Reciclagem
	A1 / A2 / A3	A4 Transporte	A5 Instalação	B1 Utilização	B2 Manutenção	B3 Reparação	B4 Substituição	B5 Reabilitação	B6 Uso operacional de energia	B7 Uso operacional de água	C1 Desconstrução/ Demolição	C2 Transporte	C3 Tratamento de Resíduos	C4 Eliminação de Resíduos	
 Utilização de energia primária renovável excluindo os recursos de energia primária renovável utilizada como matéria-prima - MJ/UF	5,6E-01	2,0E-02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Utilização de energia primária renovável utilizada como matéria-prima - MJ/UF	1,9E-01	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
Utilização total de energia primária renovável (energia primária e recursos de energia primária renovável utilizada como matéria-prima) - MJ/UF	7,5E-01	2,0E-02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Utilização de energia primária não renovável, excluindo os recursos de energia primária não renovável utilizada como matéria-prima - MJ/UF	2,2E+00	1,9E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Utilização de energia primária não renovável utilizada como matéria-prima - MJ/UF	4,8E-01	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
Utilização total de energia primária não renovável (energia primária e recursos de energia primária não renovável utilizada como matéria-prima) - MJ/UF	2,7E+00	1,9E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Uso de materiais secundários - kg/UF	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Uso de combustíveis secundários renováveis - MJ/UF	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Uso de combustíveis secundários não renováveis - MJ/UF	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Utilização do valor líquido de recursos de água corrente - m³/UF	1,3E-03	3,5E-04	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND

CATEGORIAS DE RESIDUOS

Parâmetros	Etapa de Produto	Etapa de Processo de Construção		Etapa de Utilização							Etapa de Fim de Vida				D Potencial de Reutilização, Recuperação e Reciclagem
	A1 / A2 / A3	A4 Transporte	A5 Instalação	B1 Utilização	B2 Manutenção	B3 Reparação	B4 Substituição	B5 Reabilitação	B6 Uso operacional de energia	B7 Uso operacional de água	C1 Desconstrução/ Demolição	C2 Transporte	C3 Tratamento de Resíduos	C4 Eliminação de resíduos	
 Resíduos perigosos eliminados <i>kg/UF</i>	2,6E-05	1,2E-06	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Resíduos não perigosos eliminados <i>kg/UF</i>	5,5E-03	8,9E-02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Resíduos radioativos eliminados <i>kg/UF</i>	6,5E-06	1,3E-05	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND

OUTROS FLUXOS DE SAÍDA

Parâmetros	Etapa de Produto	Etapa de Processo de Construção		Etapa de Utilização							Etapa de Fim de Vida				D Potencial de Reutilização, Recuperação e Reciclagem
	A1 / A2 / A3	A4 Transporte	A5 Instalação	B1 Utilização	B2 Manutenção	B3 Reparação	B4 Substituição	B5 Reabilitação	B6 Uso operacional de energia	B7 Uso operacional de água	C1 Desconstrução / Demolição	C2 Transporte	C3 Tratamento de Resíduos	C4 Eliminação de resíduos	
 Componentes para reutilização Kg/UF	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Materiais para reciclagem kg/UF	2,0E-04	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Materiais para valorização energética (recuperação de energia) kg/UF	2,7E-06	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND
 Energia Exportada (elétrica, térmica, ...) MJ/UF	0	0	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND

6. Interpretação da ACV



(1) This indicator corresponds to the potential depletion of abiotic resources (fossil fuels).

(2) This indicator corresponds to the total use of primary energy.

(3) This indicator corresponds to the net use of running water resources.

(4) This indicator corresponds to the sum of waste (hazardous, non-hazardous and radioactive).

7. Informação sobre saúde

Emissões de COV

Nenhum dos ingredientes incluídos no Proyal® XXI contém compostos orgânicos voláteis (COV) que excedam os requisitos dos esquemas de rotulagem voluntários europeus relacionados com a qualidade de ar interior.

Para mais informações consultar www.placo.es

8. Contribuição positiva para o meio ambiente

As pastas que a Saint-Gobain Placo Ibérica produz em Espanha são fabricadas dando prioridade aos aspetos ambientais ao longo do Ciclo de Vida do Produto. Para isso, trabalhamos constantemente no desenvolvimento de projetos que minimizem os impactos ambientais do produto e do processo de fabrico através do sistema de melhoria contínua World Class Manufacturing. Além disso, existe um trabalho contínuo por parte da Saint-Gobain Placo Ibérica com fornecedores, construtores e clientes para melhorar o impacto ambiental global do produto.

Saint-Gobain Placo Ibérica, neste profundo compromisso com o meio ambiente, trabalha também na restauração das suas antigas pedreiras e no desenvolvimento sustentável do seu meio ambiente, razão pela qual a Saint-Gobain Placo Ibérica tem recebido vários prémios a nível nacional.

Todos os centros de produção da Saint-Gobain Placo Ibérica dispõem de certificação ambiental pela ISO 14001.

Fomos também a primeira empresa do setor a nível europeu que registou no Regulamento Europeu (CE) nº: 1907/2006 REACH, o sulfato de cálcio. O REACH baseia-se no princípio de que cabe aos fabricantes, importadores e utilizadores a jusante garantir que apenas fabricam, colocam no mercado ou utilizam, substâncias que não afetem negativamente a saúde humana nem o ambiente.

9. Origem da informação

Âmbito: Europa.

Período: 2020

A informação de base obteve-se a partir das bases de dados Ecobilan e Ecoinvent 3.5 (2018).

MATÉRIAS-PRIMAS	Bases de dados genéricas
PRODUÇÃO	Dados próprios
TRANSPORTE	Informação genérica ou específica
APLICAÇÃO	Informação genérica ou específica
VIDA EM UTILIZAÇÃO	Informação genérica
FIM DE VIDA	Informação genérica
VIDA ÚTIL	Média para Espanha ou Europa

10. Referências

1. UNE-EN 15804:2012+A1:2014 Sustainability of construction works – Environmental product declarations – Core rules for the product category of construction products.
2. ISO 14025, Environmental labels and declarations – type III Environmental Declarations Principles and procedure (2010).
3. ISO 14040, Environmental management – Life Cycle Assessment – Principles and framework (2006).
4. ISO 14044, Environmental management – Life Cycle Assessment – Requirements and guidelines (2006).
5. PCR 2012-01 v2.33 Construction products and construction services, dated 2020-09-18. International EPD System CPC Division CONSTRUCTION PRODUCTS AND CONSTRUCTION SERVICES
6. GPI v 3.0 "General Programme Instructions for The International EPD® System v 2.5 (2013)"
7. Environmental Product Declaration Methodological Guide for Construction Products.
8. ISO 21930:2007 Sustainability in building construction - Environmental declaration of building products.
9. Project report for EPD - Iberyola® (2021)

11. Summary

Saint-Gobain Placo Ibérica is the leader in manufacturing and marketing plasters, plasterboard and ceilings.

The Saint-Gobain Placo Ibérica plaster-based products not only contribute to promoting sustainable architecture, but they also respond to technical demands in terms of fire protection, resistance to humidity and thermic and acoustic insulation, by means of a material that is directly obtained from nature without undergoing substantial alterations and which helps to make our lives more comfortable.

Product

This environmental declaration refers to Iberyola® / IBER M1 plaster.

The Iberyola® / IBER M1 product is a plaster that is used for the realization of prefabricated elements, for the grip of said elements and for refinishing and finishing works; product of great finesse that allows a finish of high whiteness and perfection.

Declared unit

The declared unit is 1kg of Ceramic Plaster.

Life cycle stages

According to PCR 2012-01 v2.33 Construction products and construction services, dated 2020-09-18. International EPD System CPC Division CONSTRUCTION PRODUCTS AND CONSTRUCTION SERVICES, this EPD covers information modules A1 to A4 (cradle to gate with options) as specified below:

The upstream phase (A1) includes the raw materials supply:

- extraction and processing of raw materials, biomass production and processing and recycling processes of secondary materials from a previous product system, but not including those processes that are part of the waste processing in the previous product system, referring to the polluter pays principle;
- generation of electricity, steam and heat from primary energy resources, also including their extraction, refining and transport;
- processing up to the end-of-waste state or disposal of final residues including any packaging not leaving the factory gate with the product.

The Core processes includes:

- external and internal transport to the processes that are part of the core phase (A2);
- manufacturing of plasterboard constructions and treatment of waste, production of auxiliary materials and packaging (A3).

The downstream phase includes the following steps:

- transport from the site of production gate to the construction site, storage of products, transport of waste generated from the construction site (A4);

Results



(1) This indicator corresponds to the potential depletion of abiotic resources (fossil fuels).

(2) This indicator corresponds to the total use of primary energy.

(3) This indicator corresponds to the net use of running water resources.

(4) This indicator corresponds to the sum of waste (hazardous, non-hazardous and radioactive).