

439.E - AOÛT 2019

FICHE DE DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE ET SANITAIRE

DALLE ALVÉOLÉE EN BÉTON
PRÉCONTRAIT

Conforme à la norme
NF EN 15804+A1 et son
complément national
NF EN 15804/CN



FDES vérifiée dans le cadre du
programme INIES n° 7-409:2019

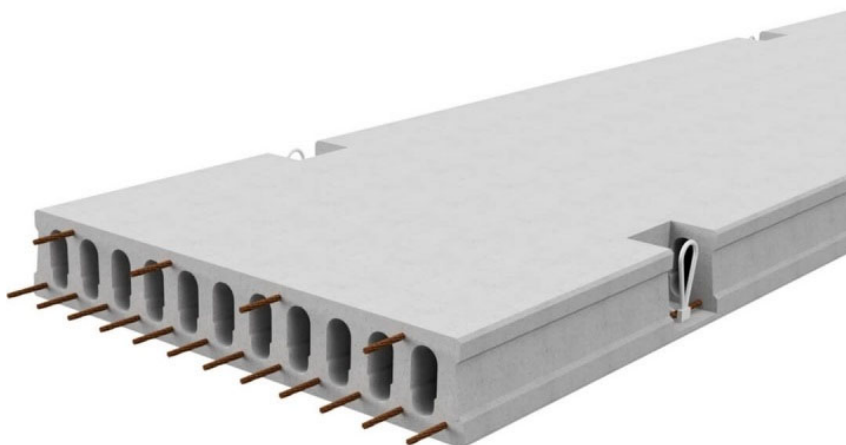
CERIB
Expertise concrète



DALLE ALVEOLEE EN BETON PRECONTRAIN

Fiche de déclaration
Environnementale et Sanitaire
Environmental and Health Product Declaration

conforme à la norme NF EN 15804+A1 et son
complément national NF EN 15804/CN



FDES vérifiée dans le cadre du programme INIES
N°7-409:2019

Réf. 439 E
Août 2019

© 2019 CERIB – CS 10010 – 28233 Epernon Cedex

ISSN 0249-6224 – EAN 9782857552987

439 E – Août 2019

Tous droits de traduction, d'adaptation et de reproduction
par tous procédés réservés pour tous pays.

Le Code de la propriété intellectuelle n'autorisant, aux termes des alinéas 2 et 3 de son article L. 122-5, d'une part, que les « copies ou reproductions strictement réservées à l'usage privé du copiste et non destinées à une utilisation collective » et, d'autre part, que les analyses et les courtes citations dans un but d'exemple et d'illustration, « toute représentation ou reproduction intégrale, ou partielle, faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause, est illicite » (article L. 122-4).

Cette représentation ou reproduction, par quelque procédé que ce soit, constituerait donc une contrefaçon exposant son auteur à des poursuites en dommages et intérêts ainsi qu'aux sanctions pénales prévues à l'article L. 335-2 du Code de la propriété intellectuelle.

Sommaire

1. Informations générales	5
1.1. Fabricant	5
1.2. Le(s) site(s), le fabricant ou le groupe de fabricants ou leurs représentants pour lesquels la DEP est représentative	5
1.3. Nature de la déclaration	5
1.4. Date de publication	5
1.5. Vérification	6
2. Description du produit	7
2.1. Unité fonctionnelle	7
2.2. Produit	7
2.3. Usage – Domaine d’application	7
2.4. Autres caractéristiques techniques non contenues dans l’Unité Fonctionnelle	7
2.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit	7
2.6. Substances de la liste candidate selon le règlement REACH (si supérieur à 0,1%)	7
2.7. Durée de vie de référence	8
3. Etapes du cycle de vie	9
3.1. Etapes de production : A1-A3	9
3.2. Etapes de construction : A4-A5	10
3.3. Etapes de vie en œuvre : B1-B7	12
3.4. Etapes de fin de vie : C1-C4	13
3.5. Potentiel de recyclage / réutilisation / récupération : module D	14
4. Informations pour le calcul de l’Analyse de Cycle de Vie	15
4.1. PCR utilisé	15
4.2. Frontières du système	15
4.3. Affectations	15
4.4. Représentativité géographique et représentativité temporelle	15
4.5. Variabilité des résultats et cadre de validité	15
5. Résultats de l’analyse de cycle de vie	16
5.1. Impacts environnementaux	16
5.2. Utilisation des ressources	17
5.3. Déchets	19
5.4. Autres informations	20
6. Informations additionnelles sur le relargage de substances dangereuses dans l’air intérieur, le sol et l’eau pendant l’étape d’utilisation	21
6.1. Contribution à la qualité sanitaire des espaces intérieurs	21
6.2. Contribution à la qualité sanitaire de l’eau	21
7. Contribution du produit à la qualité de vie intérieure des bâtiments	22
7.1. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort hygrothermique dans le bâtiment	22
7.2. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort acoustique dans le bâtiment	22
7.3. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort visuel dans le bâtiment	22
7.4. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort olfactif dans le bâtiment	22

Avertissement

La présente déclaration a été réalisée par le Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton (CERIB), à l'initiative de la Fédération de l'Industrie du Béton (FIB). Les informations qui y sont contenues sont fournies sous la responsabilité du CERIB et de la FIB selon la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN.

Toute exploitation, totale ou partielle, des informations fournies dans ce document doit au minimum être accompagnée de la référence complète à la Déclaration Environnementale (et Sanitaire) du Produit (DEP) d'origine ainsi qu'à son producteur qui pourra remettre un exemplaire complet.

La norme EN 15804+A1 du CEN sert de Règle de définition des Catégories de Produits (RCP).

Guide de lecture

Les règles d'affichage suivantes sont utilisées :

- Les valeurs sont exprimées selon la notation scientifique simplifiée : $0,0123 = 1,23 \cdot 10^{-2} = 1,23E-2$;
- Pour un résultat nul, la valeur zéro est affichée.

Abréviations utilisées :

- CERIB : Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton
- DEP : Déclaration Environnementale Produit
- FDES : Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire
- FIB : Fédération de l'Industrie du Béton
- UF : Unité Fonctionnelle

Précaution d'utilisation de la DEP pour la comparaison des produits

Les DEP de produits de construction peuvent ne pas être comparables si elles ne sont pas conformes à la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN.

La norme NF EN 15804+A1 définit au §5.3 *Comparabilité des DEP pour les produits de construction*, les conditions dans lesquelles les produits de construction peuvent être comparés sur la base des informations fournies par la DEP :

"Une comparaison de la performance environnementale des produits de construction en utilisant les informations des DEP doit être basée sur l'usage des produits et leurs impacts sur le bâtiment, et doit prendre en compte la totalité du cycle de vie (tous les modules d'informations)."

Contacts

CERIB, Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton

1, rue des Longs Réages – CS 10010

28233 Epernon Cedex

Tél : 02 37 18 48 00

Email : environnement@cerib.com

www.cerib.com

1. Informations générales

Cette FDES est conforme aux normes NF EN ISO 14025, NF EN 15804+A1 et NF EN 16757 RCP pour le béton et les éléments en béton.

1.1. Fabricant

La présente déclaration a été réalisée par le Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton (CERIB), à l'initiative de la Fédération de l'Industrie du Béton (FIB). Les informations qui y sont contenues sont fournies sous la responsabilité du CERIB et de la FIB selon la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN.

Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton
1 rue des Longs Réages – CS 10010 – 28233 Epernon Cedex

Fédération de l'Industrie du Béton
15 boulevard du Général de Gaulle – 92120 Montrouge

Les sociétés sont celles des fabricants de dalles alvéolées en béton précontraint, objets de la FDES, produisant en France et titulaires de la marque NF selon la norme NF EN 1168.

1.2. Le(s) site(s), le fabricant ou le groupe de fabricants ou leurs représentants pour lesquels la DEP est représentative

La FDES est représentative des dalles alvéolées en béton précontraint, objets de la FDES, fabriquées par des sites de production français titulaires de la marque NF selon la norme NF EN 1168 et répondant au cadre de validité établi pour cette FDES.

La liste des usines titulaires de la marque NF est consultable sur le site internet du CSTB, rubrique "Certification".

1.3. Nature de la déclaration

La présente déclaration est une déclaration collective et couvre le cycle de vie du berceau à la tombe complété par le module D informatif.

1.4. Date de publication

Date de publication : Août 2019

Date de fin de validité : Août 2024

1.5. Vérification

Les informations relatives à la validité de cette FDES sont cohérentes avec les spécifications contenues dans le rapport de projet.

La FDES a fait l'objet d'une vérification sous le n° 7-409:2019 dans le cadre du programme de vérification INIES par Yannick LE GUERN, vérificateur habilité.

La norme EN 15804 du CEN sert de RCP ^{a)}
Vérification indépendante de la déclaration, conformément à l'EN ISO 14025:2010 <input type="checkbox"/> Interne <input checked="" type="checkbox"/> Externe
(Selon le cas ^{b)}) Vérification par tierce partie : Yannick Le Guern
^{a)} Règles de définition des catégories de produits ^{b)} Facultatif pour la communication entre entreprises, obligatoire pour la communication entre une entreprise et ses clients (voir l'EN ISO 14025:2010, 9.4)

Ces informations sont disponibles à l'adresse suivante : www.inies.fr

Association HQE. 4, avenue du Recteur Poincaré - 75016 Paris



2. Description du produit

2.1. Unité fonctionnelle

Constituer un plancher en béton de dalles alvéolées sur un mètre carré.

2.2. Produit

Le produit est une dalle alvéolée en béton précontraint, de largeur 120 cm et de hauteur 20 cm, de 10 mètres de portée moyenne, fabriquée en France par les usines titulaires de la marque NF selon la norme NF EN 1168.

D'autres dimensionnements de dalles alvéolées sont configurables avec le configurateur de FDES des produits en béton EIB.

2.3. Usage – Domaine d'application

Les dalles alvéolées en béton précontraint sont utilisées dans les constructions de planchers essentiellement de bâtiments tertiaires, industriels ou en parking. Elles sont posées jointivement et assemblées par un clavetage en béton. Le plancher fini peut être constitué par des dalles, seules ou mises en œuvre associées à une dalle collaborante.

La conception et la mise en œuvre des produits dans l'ouvrage sont encadrées par la norme NF DTU 23.2.

2.4. Autres caractéristiques techniques non contenues dans l'Unité Fonctionnelle

Se référer aux données techniques du fabricant.

2.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit

Produit :

- 271 kg de dalle alvéolée (il n'y a pas de perte à la mise en œuvre)
 - o 267 kg de béton
 - o 4 kg d'aciers (armatures et crochet de levage)

Emballage de distribution :

- 0,09 kg de bois (chevrons en bois) en comptabilisant le taux de rotation
- 0,0155 kg de polystyrène

Produit complémentaire de mise en œuvre :

- 16,4 kg de béton prêt à l'emploi, pour le béton de clavetage des dalles (hors pertes à la mise en œuvre)

2.6. Substances de la liste candidate selon le règlement REACH (si supérieur à 0,1%)

Aucune substance appartenant à la liste déclarée à plus de 0,1% en masse.

2.7. Durée de vie de référence

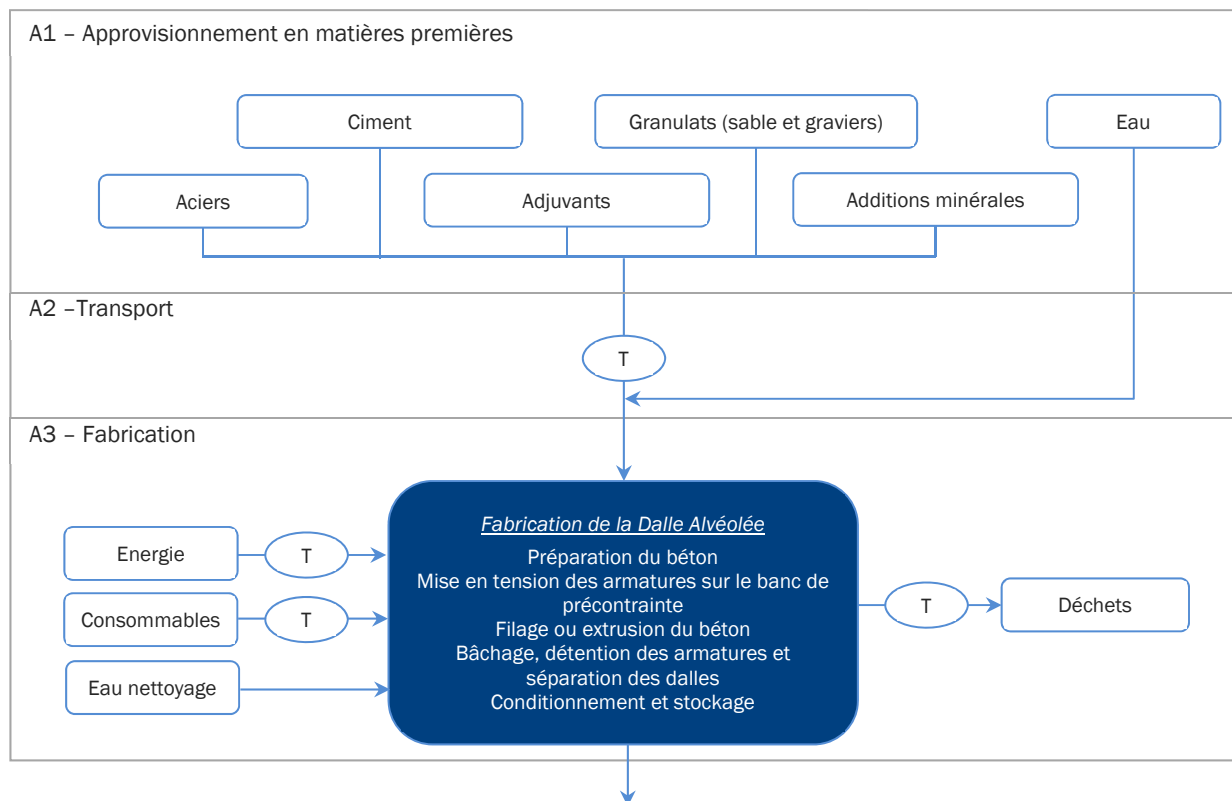
Paramètres	Valeurs
Durée de vie de référence	100 ans
Propriétés déclarées du produit (à la sortie de l'usine) et finition, etc.	Les produits sont conformes aux spécifications de la norme NF EN 1168.
Paramètres théoriques d'application (s'ils sont imposés par le fabricant), y compris les références aux pratiques appropriées	Les dalles alvéolées en béton précontraint doivent être posées selon les règles de l'art spécifiées dans le NF DTU 23.2 « Planchers à dalles alvéolées préfabriquées en béton ».
Qualité présumée des travaux, lorsque l'installation est conforme aux instructions du fabricant	Les travaux doivent répondre aux exigences du DTU cité précédemment.
Environnement extérieur (pour les applications en extérieur), par exemple intempéries, polluants, exposition aux UV et au vent, orientation du bâtiment, ombrage, température	Usage correspondant aux caractéristiques certifiées par le marquage NF selon la norme NF EN 1168.
Environnement intérieur (pour les applications en intérieur), par exemple température, humidité, exposition à des produits chimiques	Non concerné.
Conditions d'utilisation, par exemple fréquence d'utilisation, exposition mécanique	Usage standard. Conforme également à l'utilisation en zones sismiques (car conforme à la NF EN 1168).
Maintenance, par exemple fréquence exigée, type et qualité et remplacement des composants remplaçables	Aucune maintenance nécessaire.

3. Etapes du cycle de vie

3.1. Etapes de production : A1-A3

L'étape de production comprend :

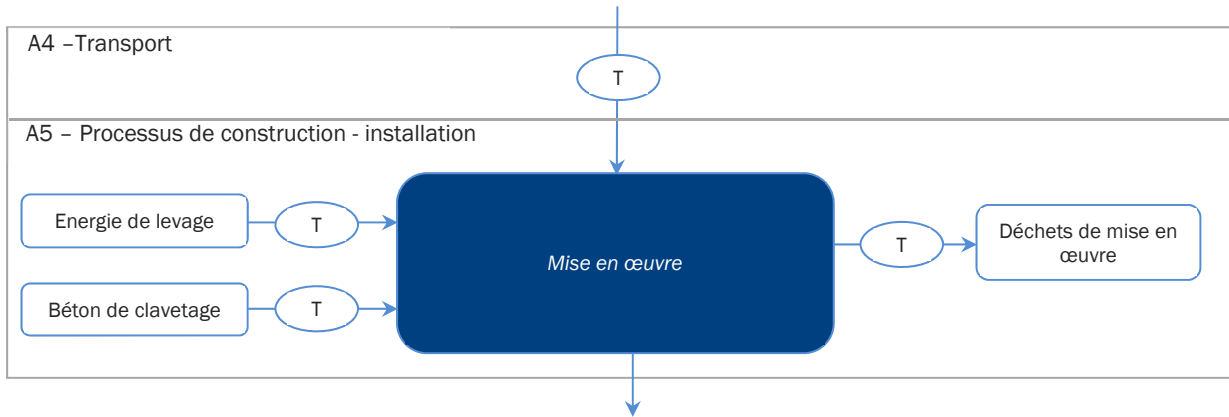
- La production des matières premières constitutives des dalles alvéolées (ciment, granulats, adjuvants, additions minérales, eau et aciers) ;
- Le transport de ces matières premières pour l'approvisionnement du site de fabrication ;
- La fabrication des dalles alvéolées (incluant notamment les consommations énergétiques et matières nécessaires au fonctionnement du site ainsi que le transport et gestion des déchets générés par la fabrication).



3.2. Etapes de construction : A4-A5

L'étape de construction comprend :

- Le transport des dalles alvéolées entre le site de production et le chantier ;
- La production et le transport des produits complémentaires à la pose ;
- La mise en œuvre des dalles alvéolées sur le chantier.



A4 - Transport

Paramètres	Valeurs
Type de combustible et consommation du véhicule	38 litres de diesel au 100 km à pleine charge 25,3 litres de diesel au 100 km à vide
Distance (km)	170 km pour les dalles alvéolées
Utilisation de la capacité (y compris les retours à vide)	85%
Masse des produits transportés	904 kg/m ³
Coefficient d'utilisation de la capacité volumique	<1

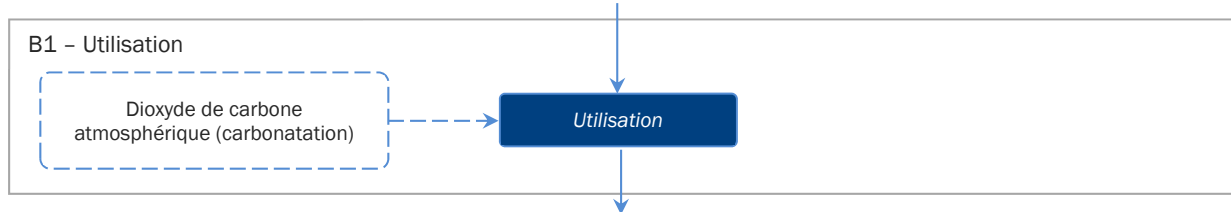
A5 – Construction/Installation

Paramètres	Valeurs
Intrants auxiliaires pour l'installation	Le clavetage des dalles alvéolées est réalisé par un béton prêt à l'emploi (BPE) de classe de résistance C25/30.
Béton prêt à l'emploi	17 kg de béton prêt à l'emploi en ciment CEM II (incluant 4% de pertes)
Utilisation d'eau	Aucune consommation hormis l'eau utilisée pour le malaxage du BPE de clavetage en centrale.
Utilisation d'autres ressources	Aucune consommation
Description quantitative du type d'énergie (mélange régional) et consommation durant le processus d'installation	0,0224 kWh d'électricité française pour la mise en œuvre des dalles alvéolées 0,0049 litres de diesel pour la mise en œuvre du BPE
Déchets produits sur le site de construction avant le traitement des déchets générés par l'installation du produit (spécifiés par type)	Chute de pose : - 0,655 kg de déchets de béton Déchets de conditionnement : - 64 g de bois - 15 g de PSE
Matières (spécifiées par type) produites par le traitement des déchets sur le site de construction, par exemple collecte en vue du recyclage, de la récupération d'énergie, de l'élimination (spécifiées par voie)	Chute de pose : - 0,655 kg de déchets de béton éliminés en installation de stockage Déchets de conditionnement : - 37 g de bois recyclés - 27 g de bois éliminés en installation de stockage et incinérés - 15 g de PSE éliminés en installation de stockage
Emissions directes dans l'air ambiant, le sol et l'eau	Considérées comme négligeables en dehors des déchets comptabilisés par ailleurs

3.3. Etapes de vie en œuvre : B1-B7

L'étape de vie en œuvre comprend :

- L'utilisation du produit dans des conditions normales d'utilisation, notamment le processus de carbonatation.



B1 – Utilisation

Paramètres	Valeurs
Processus de carbonatation du béton	2,28 kg de dioxyde de carbone atmosphérique

La carbonatation est un processus chimique par lequel le dioxyde de carbone de l'air ambiant est absorbé par le béton. La carbonatation du béton est un phénomène indissociable de ce matériau de construction. Pendant la durée de vie de l'ouvrage, le dioxyde de carbone présent dans l'atmosphère pénètre dans le béton à partir de la surface du matériau. Le dioxyde de carbone peut alors réagir avec les produits résultant de l'hydratation du ciment. La carbonatation modifie progressivement la composition chimique et la microstructure. Ce processus a été pris en compte au cours des étapes de vie en œuvre et de fin de vie dans l'ACV sur base des connaissances scientifiques actuelles, en suivant les recommandations de la norme NF EN 16757 RCP pour le béton et les éléments en béton.

B2 à B5 – Maintenance, Réparation, Remplacement et Réhabilitation

Dans les conditions normales d'utilisation, le produit ne nécessite pas de maintenance, réparation, remplacement ou réhabilitation durant l'étape de vie en œuvre.

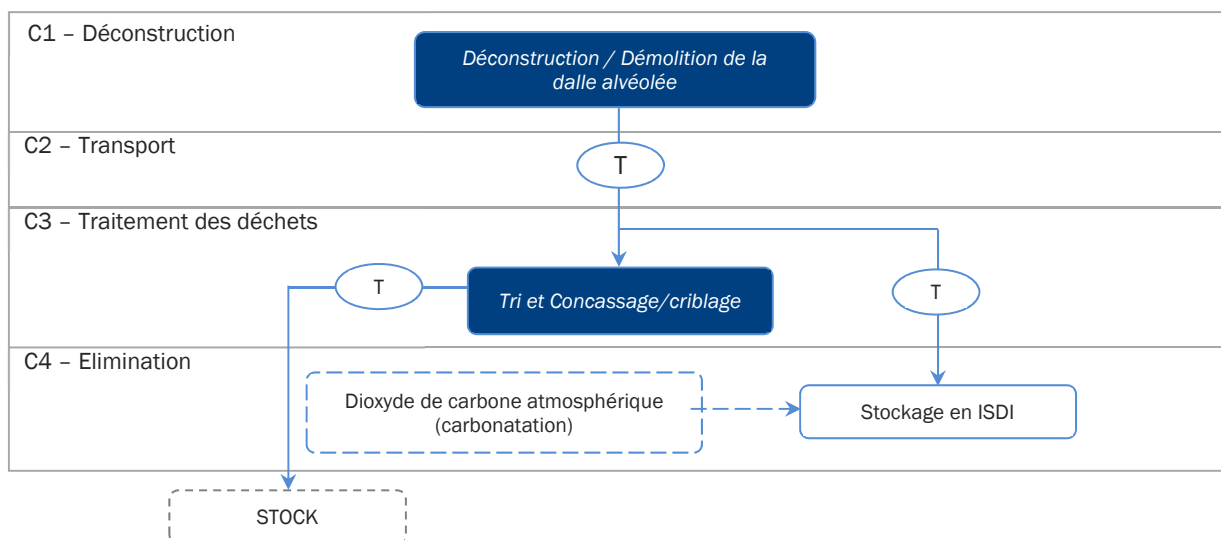
B6 et B7 – Utilisation de l'énergie et de l'eau

Sans objet.

3.4. Etapes de fin de vie : C1-C4

L'étape de fin de vie comprend :

- La déconstruction et démolition du plancher à l'aide d'un engin mécanique ;
- Le transport des matériaux de démolition (déchets de béton et armatures en acier) vers un centre de tri ou une installation de stockage en vue de leur valorisation ou de leur élimination ;
- Pour la part valorisée, un traitement par concassage/criblage des déchets en béton en vue d'une réutilisation en granulats secondaires et séparation des aciers d'armature en vue de leur recyclage ;
- Pour la part éliminée, le stockage dans une installation de stockage pour déchets inertes (ISDI).



C1-C4 – Fin de vie

Paramètres	Valeurs
Processus de collecte spécifié par type	Démolition du plancher après déconstruction avec chargement et transport vers un centre de tri ou d'élimination
Système de récupération spécifié par type	70% des déchets en béton sont orientés vers un centre de tri et concassés en vue d'une valorisation matière, soit : - 199 kg de béton ¹ 94% des déchets en acier sont orientés vers un centre de tri en vue d'une valorisation matière, soit : - 3,88 kg d'acier
Elimination spécifiée par type	30% des déchets béton sont éliminés en installation de stockage de déchets et avec une perte de 6% d'acier. Soit 85 kg de béton ² et 0,25 kg d'acier
Hypothèses pour l'élaboration de scénarios (par exemple transport)	Distance de transport des déchets : - 30 km pour les déchets éliminés - 30 km pour les déchets de béton valorisés - 100 km pour les déchets d'acier valorisés
Processus de carbonatation	2,949 kg de dioxyde de carbone atmosphérique sont réabsorbés par le béton par sa carbonatation.

¹ La carbonatation au cours de la vie en œuvre induit une augmentation de la masse de 1,61 kg. La répartition retenue vers les différentes filières de traitement est identique à celle de la dalle alvéolée.

² Idem, Déchets éliminés.

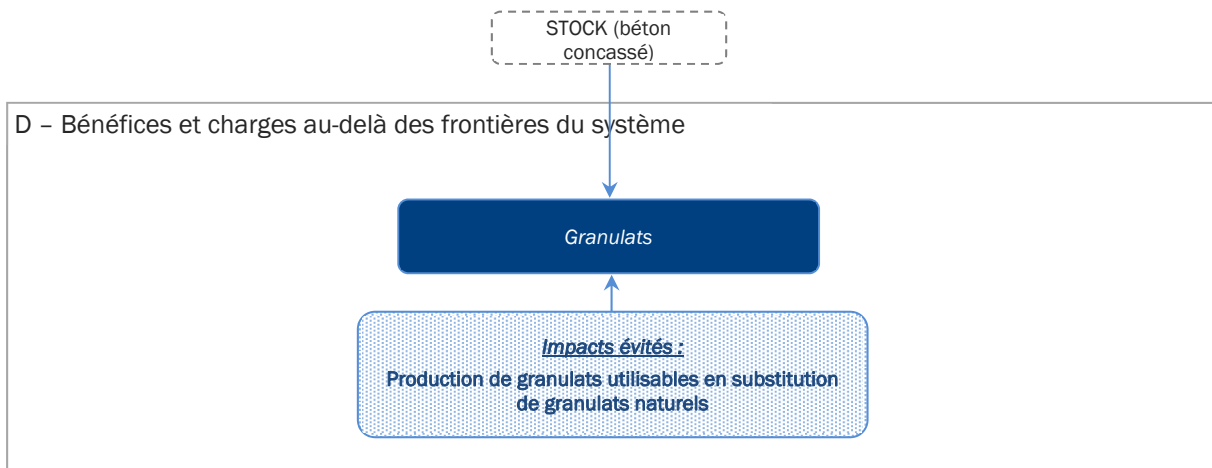
3.5. Potentiel de recyclage / réutilisation / récupération : module D

Matériaux économisés

La valorisation matière des déchets de béton par tri puis concassage permet la mise à disposition de granulats recyclés utilisés le plus souvent en techniques routières et évite ainsi la production de granulats naturels au-delà des frontières du système.

Le taux de recyclage retenu des aciers d'armature en fin de vie est équivalent au taux d'incorporation d'acier secondaire en amont pour la production des aciers d'armatures. La prise en compte du module D n'a, par conséquent et vis-à-vis de ce matériau, pas d'effet significatif sur les résultats.

Matières/matériaux valorisés sortants des frontières du système	Processus de recyclage au-delà des frontières du système	Matières/matériaux économisés	Quantités associées
Granulats secondaires de béton concassé	Les procédés requis sont comptabilisés dans les modules C3 et D de même que le transport	Granulats naturels	199 kg



Carbonatation (voir §3.3) :

Le béton des granulats secondaires, produit par concassage des déchets, va poursuivre sa carbonatation durant son stockage et son utilisation. La surface d'échange de ce béton avec l'air ambiant est augmentée contribuant ainsi à accélérer le processus de carbonatation, cependant les conditions d'utilisation du granulat vont influencer sur l'importance du phénomène. Le béton sera à terme, complètement carbonaté.

Par manque d'informations sur les conditions de stockage et d'utilisation des granulats secondaires, aucune carbonatation n'est comptabilisée dans le module D.

4. Informations pour le calcul de l'Analyse de Cycle de Vie

4.1. PCR utilisé

La présente déclaration est basée sur la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN. Les recommandations de la NF EN 16 757 RCP pour le béton et les éléments en béton sont suivies, notamment pour la prise en compte de la carbonatation.

4.2. Frontières du système

La présente déclaration couvre l'ensemble du cycle de vie tel que défini par la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN.

4.3. Affectations

Les sites de fabrication de dalles alvéolées peuvent produire d'autres produits en béton. Des affectations massiques ou volumiques (en cohérence avec les divers procédés) ont été réalisées pour les entrants et sortants qui n'ont pu être attribués distinctement aux produits objets de la FDES. Les consommations de matières premières sont spécifiques aux produits considérés et représentent les contributeurs principaux à la plupart des impacts environnementaux.

4.4. Représentativité géographique et représentativité temporelle

Les données primaires correspondent aux données de production directement collectées auprès des sites producteurs de dalles alvéolées. La représentativité temporelle de ces données est l'année 2016-2017.

Le processus de production comprend, après une préparation des bancs de précontrainte, une mise en tension des aciers de précontrainte, la préparation du béton, son transport jusqu'à la machine de filage ou d'extrusion et sa mise en place par cette machine. Après durcissement accéléré et relâche des aciers, les dalles alvéolées sont séparées puis évacuées et stockées sur parc. Les matières premières et les dosages utilisés sont représentatifs de ceux des usines françaises. Le procédé correspond à une technologie éprouvée, actuelle et stable.

L'Analyse de Cycle de Vie a été réalisée au moyen du logiciel SimaPro 8.5 et de la base de données Ecoinvent 3.4 pour les données secondaires pour lesquelles des données spécifiques professionnelles n'étaient pas disponibles. Dans les autres cas, les données spécifiques professionnelles ont été utilisées : ATILH 2017, UNPG 2017 et WorldSteel 2017.

4.5. Variabilité des résultats et cadre de validité

Les données sont représentatives du niveau technologique actuel employé sur les sites de production. La production des dalles alvéolées objets de la FDES est réalisée par des procédés très homogènes sur les sites de production en France, faisant appel à des équipements industriels similaires. Les compositions de béton employées sont également très proches du fait des performances requises.

La déclaration étant de type collective, un cadre de validité a été établi conformément à la norme NF EN 15804/CN. Les variations observées sur les paramètres sensibles conduisent à des écarts faibles sur les indicateurs d'impacts environnementaux témoins permettant, conformément à l'annexe L du complément national NF EN 15804/CN de déclarer les valeurs moyennes de ces impacts environnementaux.

Les paramètres sensibles ainsi identifiés sont :

- la masse du produit ;
- la masse de ciment entrant dans la composition du produit ;
- la masse d'armatures du produit ;
- la consommation de fuel pour la production ;
- la consommation d'électricité pour la production.

Le contenu du cadre de validité est disponible auprès du CERIB ou de la FIB pour les sociétés productrices mentionnées au § 1.2 de la FDES.

5. Résultats de l'analyse de cycle de vie

5.1. Impacts environnementaux

	Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclage*
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation de	B7 - Utilisation de l' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Réchauffement climatique* kg éq. CO ₂	3,84E+01	5,15E+00	1,89E+00	7,03E+00	-2,28E+00	0	0	0	0	0	0	-2,28E+00	1,52E+00	1,04E+00	2,15E-01	-2,74E+00	2,89E-02	4,32E+01	-2,07E-01
Appauvrissement de la couche d'ozone kg éq. CFC-11	2,01E-06	9,57E-07	6,57E-08	1,02E-06	0	0	0	0	0	0	0	0	2,86E-07	1,93E-07	3,81E-08	3,90E-08	5,56E-07	3,59E-06	-6,80E-08
Acidification des sols et de l'eau kg éq. SO ₂	9,91E-02	1,40E-02	3,16E-03	1,71E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	1,19E-02	2,81E-03	1,38E-03	1,58E-03	1,77E-02	1,34E-01	-1,14E-03
Eutrophisation kg éq. PO ₄ ³⁻	1,22E-02	2,34E-03	4,89E-04	2,83E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	2,58E-03	4,72E-04	3,77E-04	3,39E-04	3,77E-03	1,88E-02	-4,50E-04
Formation d'ozone photochimique kg éq. C ₂ H ₄	4,53E-03	6,56E-04	1,37E-04	7,93E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	2,82E-04	1,32E-04	7,43E-05	3,87E-05	5,28E-04	5,85E-03	-2,21E-05
Epuisement des ressources abiotiques (éléments) kg éq. Sb	5,24E-06	1,79E-08	2,09E-07	2,27E-07	0	0	0	0	0	0	0	0	4,96E-08	3,61E-09	1,69E-06	6,59E-09	1,75E-06	7,21E-06	-1,45E-07
Epuisement des ressources abiotiques (fossiles) MJ	1,98E+02	7,26E+01	4,57E+00	7,71E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	2,18E+01	1,46E+01	3,15E+00	2,97E+00	4,26E+01	3,18E+02	-2,37E+00
Pollution de l'eau m ³	3,99E+00	2,07E+00	1,47E-01	2,21E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	6,00E-01	4,17E-01	1,31E-01	8,22E-02	1,23E+00	7,43E+00	-3,23E-02
Pollution de l'air m ³	2,49E+03	3,47E+02	7,05E+01	4,18E+02	0	0	0	0	0	0	0	0	1,74E+02	7,00E+01	8,67E+01	2,32E+01	3,54E+02	3,26E+03	-1,67E+01

* Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental

5.2. Utilisation des ressources

	Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclage*
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation de	B7 - Utilisation de l' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Utilisation de l'énergie primaire renouvelable, à l'exclusion des ressources d'énergie primaire renouvelables utilisées comme matières premières MJ	1,38E+01	2,18E-01	4,73E-01	6,91E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	4,35E-02	4,39E-02	1,42E-01	3,35E-02	2,63E-01	1,47E+01	-2,51E-01
Utilisation des ressources d'énergie primaire renouvelables utilisées comme matières premières MJ	1,13E+00	0	-8,18E-01	-8,18E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3,10E-01	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	1,49E+01	2,18E-01	-3,45E-01	-1,27E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	4,35E-02	4,39E-02	1,42E-01	3,35E-02	2,63E-01	1,50E+01	-2,51E-01
Utilisation de l'énergie primaire non renouvelable, à l'exclusion des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	3,35E+02	7,44E+01	1,02E+01	8,46E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	2,23E+01	1,50E+01	4,48E+00	3,05E+00	4,49E+01	4,64E+02	-7,49E+00
Utilisation des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	7,66E-01	0	0,00E+00	0,00E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7,66E-01	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire non renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	3,35E+02	7,44E+01	1,02E+01	8,46E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	2,23E+01	1,50E+01	4,48E+00	3,05E+00	4,49E+01	4,65E+02	-7,49E+00

* Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental

	Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclage*
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation de	B7 - Utilisation de l' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Utilisation de matière secondaire kg	5,39E+00	0	2,86E-01	2,86E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0,00	0,00	9,73E-03	0,00	9,73E-03	5,68E+00	1,99E+02
Utilisation de combustibles secondaires renouvelables MJ	2,07E+01	0	9,48E-01	9,48E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2,16E+01	0
Utilisation de combustibles secondaires non renouvelables MJ	3,06E+01	0	1,40E+00	1,40E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3,20E+01	0
Utilisation nette d'eau douce m3	1,65E-01	4,21E-03	5,60E-03	9,82E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	1,28E-03	8,50E-04	3,37E-03	1,77E-04	5,68E-03	1,81E-01	-3,11E-03

* Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental

5.3. Déchets

	Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclage*
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation de	B7 - Utilisation de l' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Déchets dangereux éliminés kg	8,55E-02	2,49E-03	7,53E-02	7,78E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	1,11E-03	5,02E-04	2,05E-02	1,55E-04	2,23E-02	1,86E-01	-6,92E-03
Déchets non dangereux éliminés* kg	4,30E+00	4,84E-02	9,61E-01	1,01E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	1,94E-02	9,76E-03	2,39E-01	8,57E+01	8,59E+01	9,12E+01	-5,92E-02
Déchets radioactifs éliminés kg	2,46E-03	5,39E-04	7,59E-05	6,15E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	1,60E-04	1,09E-04	3,37E-05	2,20E-05	3,25E-04	3,40E-03	-9,29E-05

* Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental

5.4. Autres informations

	Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclage*	
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation de	B7 - Utilisation de l' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination				
Composants destinés à la réutilisation kg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Matériaux destinés au recyclage kg	7,94E+00	0	4,55E-02	4,55E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2,04E+02	0	2,04E+02	2,12E+02	-5,84E-02	
Matériaux destinés à la récupération d'énergie kg	1,14E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1,14E-02	0	
Energie fournie à l'extérieur	Electricité MJ	2,08E-01	0	9,26E-01	9,26E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1,13E+00	0
	Vapeur MJ	5,28E-01	0	2,63E+00	2,63E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3,16E+00	0
	Gaz de process MJ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

* Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental

6. Informations additionnelles sur le relargage de substances dangereuses dans l'air intérieur, le sol et l'eau pendant l'étape d'utilisation

6.1. Contribution à la qualité sanitaire des espaces intérieurs

Radioactivité naturelle

En Europe, les concentrations moyennes de radioéléments dans les bétons courants sont de 30 Bq/kg en thorium 232 (^{232}Th), 40 Bq/kg en radium 226 (^{226}R), 400 Bq/kg en potassium 40 (^{40}K)³.

Ces valeurs sont proches de celles rencontrées en moyenne pour l'écorce terrestre qui sont selon l'UNSCEAR⁴ de 40 Bq/kg, 40 Bq/kg et 400 Bq/kg respectivement en ^{232}Th , ^{226}R , et ^{40}K .

Des mesures⁵ effectuées sur douze échantillons de bétons proches des bétons constitutifs des dalles alvéolées de compositions standards montrent des valeurs d'activité massique comprises entre 10 et 24,6 Bq/kg (médiane à 16,4) pour le ^{226}Ra , entre 5 et 18 Bq/kg (médiane à 11,9) pour le ^{232}Th et entre 125 et 579 Bq/kg (médiane à 264) pour le ^{40}K . Ces valeurs s'inscrivent dans les moyennes européennes citées précédemment et conduisent à un calcul de valeur d'activité I inférieur à 1 (calcul selon l'annexe VIII de la Directive Euratom 2013/59 du 5 décembre 2013). Cette valeur indique que le produit n'est pas de nature à causer un dépassement du niveau de référence d'exposition au rayonnement gamma de 1 mSv/an fixé à l'article 75, paragraphe 1 de la Directive Euratom.

Emissions de Composés Organiques Volatils (COV) et aldéhydes

Aucun essai d'émission n'a été conduit spécifiquement sur une dalle alvéolée.

Le produit objet de la FDES n'est pas au contact de l'air intérieur en condition normale d'utilisation et n'est pas concerné par l'étiquetage réglementaire des émissions de polluants volatils pour les produits de construction et de décoration (décret n° 2001-321 du 23 mars 2011).

Des substances susceptibles d'être à l'origine d'émissions de composés organiques volatils peuvent être présentes dans certaines formulations de béton (agents de mouture, adjuvants, agents de démoulage). Lorsque c'est le cas, ces composés sont présents en quantités infimes.

A titre informatif, des évaluations des émissions de COV selon le protocole AFSSET 2009 et l'étiquetage réglementaire (Rapport d'essais CSTB n° SB-10-33b et 34 2010) ont été conduites sur deux produits (prédalle et poutrelle en béton) de compositions proches du béton de dalles alvéolées.

Les émissions de COV et de formaldéhyde de ces bétons sont conformes aux exigences du protocole AFSSET (2009). Elles sont par ailleurs classées A+ selon le décret n° 2011-321 du 23 mars 2011, relatif à l'étiquetage des produits de construction ou de revêtement de mur ou de sol et des peintures et vernis, sur leurs émissions de polluants volatils et à l'arrêté du 19 avril 2011 correspondant.

Micro-organismes

Aucun essai de croissance de micro-organisme n'a été conduit spécifiquement sur les dalles alvéolées.

Matériau minéral, le béton ne constitue pas en lui-même un milieu de croissance pour les micro-organismes tels que les moisissures.

6.2. Contribution à la qualité sanitaire de l'eau

Sans objet car ce produit n'est en contact ni avec l'eau destinée à la consommation humaine, ni avec les eaux de ruissellement, les eaux d'infiltration, la nappe phréatique, ni encore avec les eaux de surface.

³ Rapport 112 de la C.E. « Radiological Protection Principles concerning the Natural Radioactivity of Building Materials » 1999

⁴ UNSCEAR : United Nations Scientific Committee on the Effects of Atomic Radiation

⁵ Mesures effectuées par le laboratoire de Physique Subatomique et de Cosmologie de Grenoble en 2005

7. Contribution du produit à la qualité de vie intérieure des bâtiments

7.1. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort hygrothermique dans le bâtiment

La dalle alvéolée contribue par sa masse à l'inertie thermique du plancher et de l'ouvrage dans lesquels elle est mise en œuvre permettant, suivant les conditions, une atténuation des variations de température diminuant ainsi le risque d'inconfort.

7.2. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort acoustique dans le bâtiment

Les dalles alvéolées en béton permettent la réalisation de plancher présentant de très bonnes performances acoustiques en raison de la masse de mise en œuvre. A titre indicatif, l'indice d'affaiblissement acoustique (Rw + C) d'un plancher à dalle alvéolée de 20 cm d'épaisseur avec dalle collaborante de 5 cm varie de 54 à 57 dB.

7.3. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort visuel dans le bâtiment

La dalle alvéolée n'a pas d'influence sur les conditions de confort visuel dans le bâtiment. Le plancher mis en œuvre peut recevoir tout type de revêtement ou de doublage qui peut alors avoir une influence sur le confort visuel.

7.4. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort olfactif dans le bâtiment

Aucune mesure spécifique n'a été conduite.

En condition normale d'utilisation, le produit n'intervient pas sur le confort olfactif du bâtiment.

ÉTUDES ET RECHERCHES



FÉDÉRATION
DE L'INDUSTRIE DU BÉTON

/ Fédération de l'Industrie
du Béton - CS 80031
92542 Montrouge cedex

/ 01 49 65 09 09
fib@fib.org
www.fib.org



/ Cerib - CS 10010
28233 Épernon cedex

/ 02 37 18 48 00
cerib@cerib.com
www.cerib.com

DALLE ALVÉOLÉE EN BÉTON PRÉCONTRAIT
FICHE DE DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE ET
SANITAIRE conforme à la norme NF EN 15804+A1 et son
complément national NF EN 15804/CN

Le présent document a pour objectif de fournir l'information disponible sur les caractéristiques environnementales et sanitaires de dalles alvéolées en béton précontraint. Ces informations sont présentées conformément à la norme NF EN 15804+A1 «Contribution des ouvrages de construction au développement durable - Déclarations environnementales sur les produits - Règles régissant les catégories de produits de construction» et NF EN 15804/CN.

*HOLLOW CORE SLAB
ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION
In compliance with the French standard NF EN 15804+A1
and its national addition NF EN 15804/CN*

This document aims at providing the present available information on environment and health related to hollow core slab. This information is presented in accordance with NF EN 15804+A1 «Sustainability of construction works - Environmental product declarations - Core rules for the product category of construction products» and NF EN 15804/CN.