



Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire
Environmental and Health Product Declaration

MCI-PREMUR A GALETTES 22 kg éq. CO2 XC4
CEM IV
SANS REMPLISSAGE

En conformité avec la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN



FDES vérifiée dans le cadre
du programme INIES n° **2-290:2021**

DT DPM 2022-55
septembre 2022



Sommaire

Sommaire	2
Avertissement	3
Guide de lecture	3
Précaution d'utilisation de la DEP pour la comparaison des produits	3
Contacts	3
1. Informations générales	4
1.1. Fabricant	4
1.2. Nature de la déclaration, site(s) et fabricant(s) ou leurs représentants pour lesquels la DEP est représentative	4
1.3. Vérification et validité	4
2. Description du produit	5
2.1. Unité fonctionnelle	5
2.2. Produit	5
2.3. Usage – Domaine d'application	5
2.4. Autres caractéristiques techniques non contenues dans l'Unité Fonctionnelle	5
2.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit	5
2.6. Substances de la liste candidate selon le règlement REACH (si supérieur à 0,1%)	5
2.7. Durée de vie de référence	6
2.8. Contenu en carbone biogénique	6
3. Etapes du cycle de vie	6
3.1. Etape de production : A1-A3	7
3.2. Etape de construction : A4-A5	8
3.3. Etape de vie en œuvre : B1-B7	9
3.4. Etape de fin de vie : C1-C4	10
3.5. Potentiel de recyclage / réutilisation / récupération : module D	11
4. Informations pour le calcul de l'Analyse de Cycle de Vie	12
4.1. PCR utilisé	12
4.2. Frontières du système	12
4.3. Affectations	12
4.4. Représentativité géographique et représentativité temporelle	12
4.5. Variabilité des résultats et cadre de validité	12
4.6. Règle de coupure	12
5. Résultats de l'analyse de cycle de vie	13
5.1. Impacts environnementaux	13
5.2. Utilisation des ressources	14
5.3. Déchets	16
5.4. Autres informations	17
6. Informations additionnelles sur le relargage de substances dangereuses dans l'air intérieur, le sol et l'eau pendant l'étape d'utilisation	18
6.1. Contribution à la qualité sanitaire des espaces intérieurs	18
6.2. Contribution à la qualité sanitaire de l'eau	18
7. Contribution du produit à la qualité de vie intérieure des bâtiments	19
7.1. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort hygrothermique dans le bâtiment	19
7.2. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort acoustique dans le bâtiment	19
7.3. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort visuel dans le bâtiment	19
7.4. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort olfactif dans le bâtiment	19
8. Autres informations environnementales	20

Avertissement

La présente déclaration a été réalisée par le Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton (CERIB), à la demande de la société Spurgin Leonhart. Les informations qui y sont contenues sont fournies sous la responsabilité de la société Spurgin Leonhart 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, le complément national NF EN 15804/CN et la norme NF EN 16757 servent de Règles 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
- 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 constructions 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

Spurgin Leonhart

Route de Strasbourg – BP 20151

67603 Sélestat Cedex

03.88.58.88.30

www.spurgin.fr

1. Informations générales

Cette FDES est conforme aux normes NF EN ISO 14025 et NF EN 15804+A1 et NF EN 16757:2017 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 Spurgin Leonhart. Les informations qui y sont contenues sont fournies sous la responsabilité du CERIB et de Spurgin Leonhart selon la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN.

Commanditaire - Déclarant	Praticien de l'ACV
Spurgin Leonhart Route de Strasbourg – BP 20151 67603 Sélestat Cedex 03.88.58.88.30 www.spurgin.fr	CERIB – Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton 1 rue des Longs Réages CS 10010 28233 Epernon CEDEX 02 37 18 48 00 environnement@cerib.com www.cerib.com

1.2. Nature de la déclaration, site(s) et fabricant(s) ou leurs représentants pour lesquels la DEP est représentative

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

La FDES est représentative du produit décrit au §2.2, fabriqué en France, par les usines Spurgin Leonhart de Sainte Croix en Plaine (68), Blyes (01), Mignières (28), Nesle (80) et La Roque d'Anthéron (13).

Circuit de distribution : BtoB

1.3. Vérification et validité

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 externe indépendante selon le programme AFNOR-INIES par :

La norme EN 15804 du CEN et la norme NF EN 16757 servent 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 : Frédéric Croison	
Numéro d'enregistrement INIES :	[numéro vérification]
Date de 1ère publication :	septembre 2022
Date de mise à jour :	-
Date de vérification :	
Période de validité :	5 ans
^{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



2. Description du produit

2.1. Unité fonctionnelle

Assurer la fonction de coffrage (coffrage et résistance) pour la constitution d'un mur porteur de 20 cm en mur à coffrage intégré, avec un évidement de 22%, sur un mètre carré de paroi¹ non revêtue sur une durée de vie de référence de 100 ans.

¹ 1 m² de paroi continue (sans ouverture). Béton de remplissage et aciers de liaison non inclus dans l'unité fonctionnelle

2.2. Produit

Mur à coffrage intégré en béton de classe de résistance C40/50, à base de ciment CEM IV pour des expositions standards. Le produit a une épaisseur de 20 cm, composé de deux parois minces en béton armé maintenues séparées par des raidisseurs métalliques et servant de coffrage à un béton prêt à l'emploi.

La configuration type pour une épaisseur totale de 20 cm est : paroi mince intérieure de 50 mm d'épaisseur, paroi mince extérieure de 55 mm et une réservation de 95 mm. La réservation intègre 2 galettes en béton de bois.

Le nombre de galettes peut varier entre 0,5 et 2,5 galettes de béton de bois par mètre carré de mur.

La surface de paroi considérée est continue (sans ouvertures).

2.3. Usage – Domaine d'application

Le MCI objet de la FDES est destiné à la réalisation de murs extérieurs de bâtiments.

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

Pour les autres caractéristiques, se reporter à la documentation du produit.

2.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit

Produit :

- 267,8 kg de mur à coffrage intégré (il n'y a pas de perte à la mise en œuvre)
 - o 239,5 kg de béton à base de CEM IV/A - Naturat
 - o 5,93 kg d'aciers (armatures et crochets de levage)
 - o 22,4 kg de galette en béton de bois

Emballage de distribution :

Les MCI ne nécessitent aucun matériau de conditionnement pour leur livraison.

Produit complémentaire de mise en œuvre :

- 1,24 mètre linéaire de fond de joint : cordon de mousse en polyéthylène

Le béton de remplissage et les aciers de liaison mis en œuvre sur chantier ne sont pas intégrés à cette version de FDES afin de laisser la liberté d'adapter les quantités et compositions. Une FDES du même produit intégrant un béton de remplissage mis en œuvre sur chantier est également publiée.

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.	Se référer à la documentation du produit.
Paramètres théoriques d'application (s'ils sont imposés par le fabricant), y compris les références aux pratiques appropriées	Les MCI doivent être posés conformément à la norme NF EN 14992 et au carnet de chantier Qualiprémur.
Qualité présumée des travaux, lorsque l'installation est conforme aux instructions du fabricant	Les travaux doivent répondre aux exigences de la norme NF EN 14992 et du carnet de chantier Qualiprémur.
Environnement extérieur (pour les applications en extérieur), par exemple intempéries, polluants, exposition aux UV et au vent, orientation du bâtiment, ombrage, température	Usage conforme au domaine d'emploi de la norme NF EN 14992.
Environnement intérieur (pour les applications en intérieur), par exemple température, humidité, exposition à des produits chimiques	Usage conforme au domaine d'emploi de la norme NF EN 14992.
Conditions d'utilisation, par exemple fréquence d'utilisation, exposition mécanique	Domaine d'emploi couvert par la norme NF EN 14992.
Maintenance, par exemple fréquence exigée, type et qualité et remplacement des composants remplaçables	Aucune maintenance nécessaire pour les MCI.

2.8. Contenu en carbone biogénique

Paramètre	Unité	Valeur
Teneur en carbone biogénique du produit	kg de C	3,447

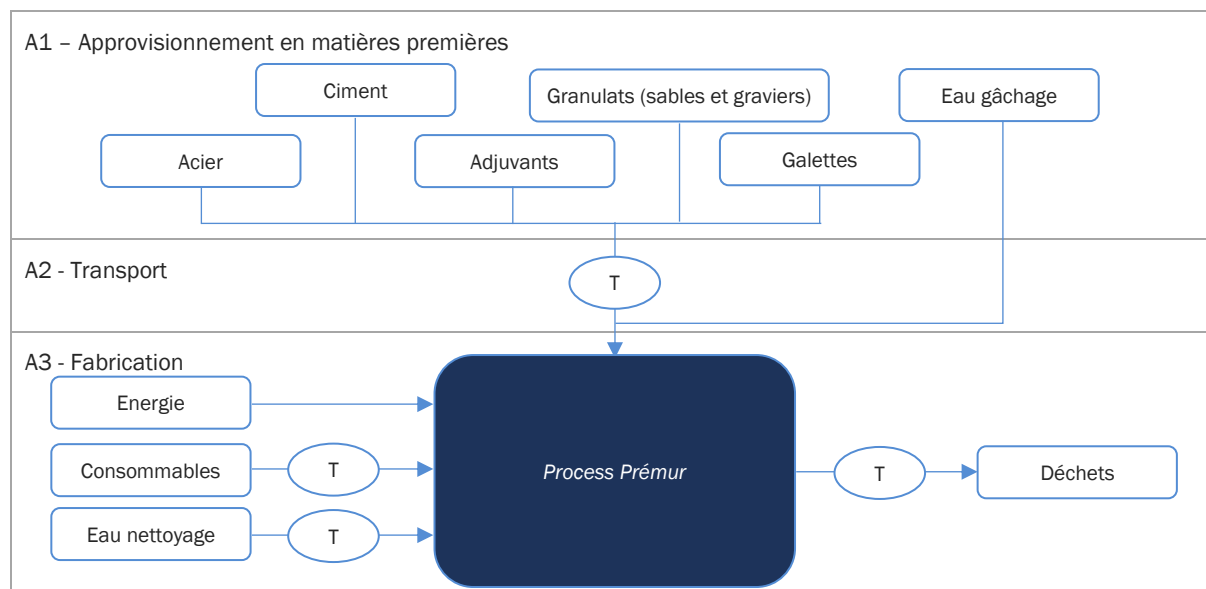
3. Etapes du cycle de vie

Description des frontières du système (X = inclus dans l'ACV ; MND = module non déclaré)														
ETAPE DE PRODUCTION	ETAPE DU PROCESSUS DE CONSTRUCTION		ETAPE D'UTILISATION							ETAPE DE FIN DE VIE				BENEFICES ET CHARGES AU-DELA DES FRONTIERES DU SYSTEME
	Produit	Transport	Processus de construction, installation	Utilisation	Maintenance	Réparation	Remplacement	Réhabilitation	Utilisation de l'énergie durant l'étape d'utilisation	Utilisation de l'eau durant l'étape	Démolition / Déconstruction	Transport	Traitement des déchets	
A1-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

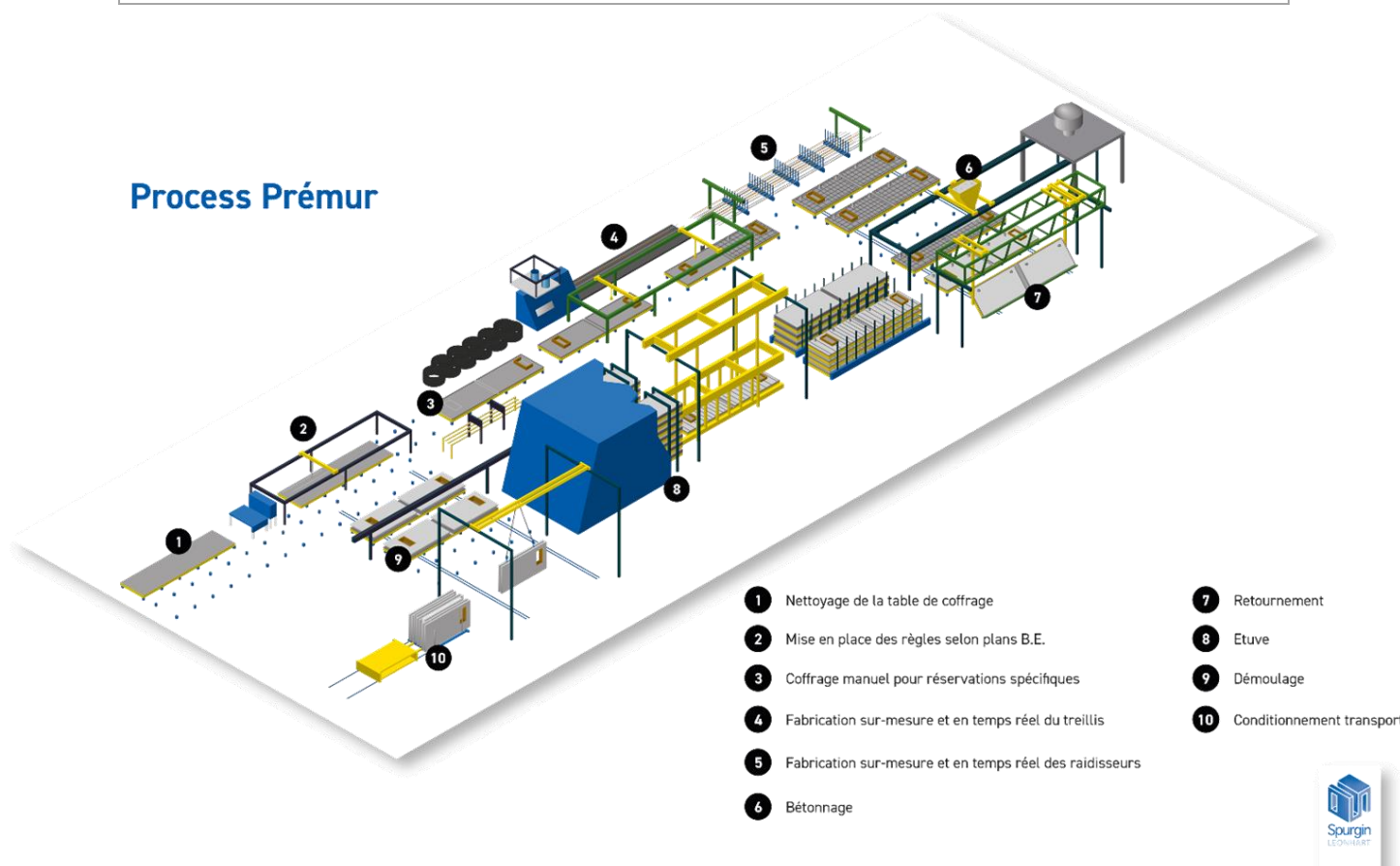
3.1. Etape de production : A1-A3

L'étape de production comprend :

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



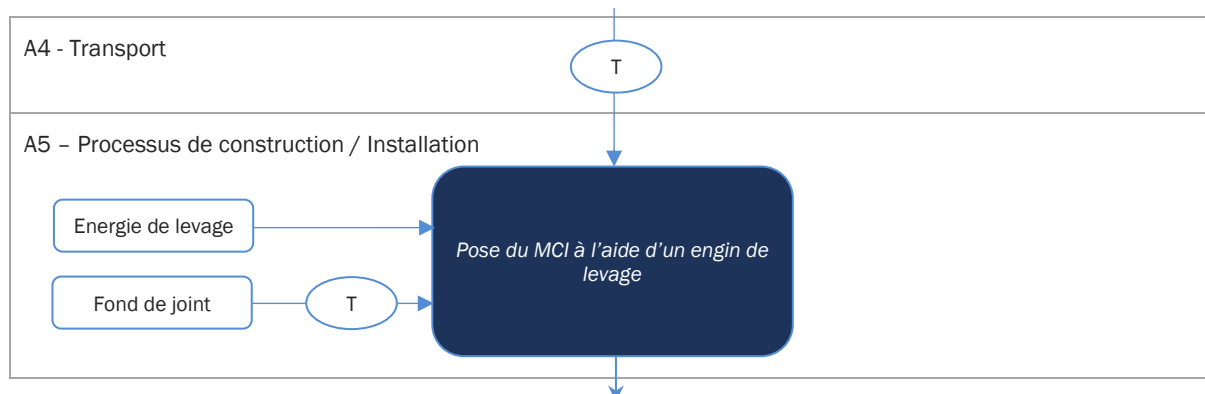
Process Prémur



3.2. Etape de construction : A4-A5

L'étape de construction comprend :

- Le transport des MCI entre le site de production et le chantier ;
- La production et le transport des produits complémentaires à la pose ;
- La mise en œuvre des MCI 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)	93 km
Utilisation de la capacité (y compris les retours à vide)	42%
Masse volumique en vrac des produits transportés	1673 kg/m ³
Coefficient d'utilisation de la capacité volumique	<1

A5 – Construction/Installation

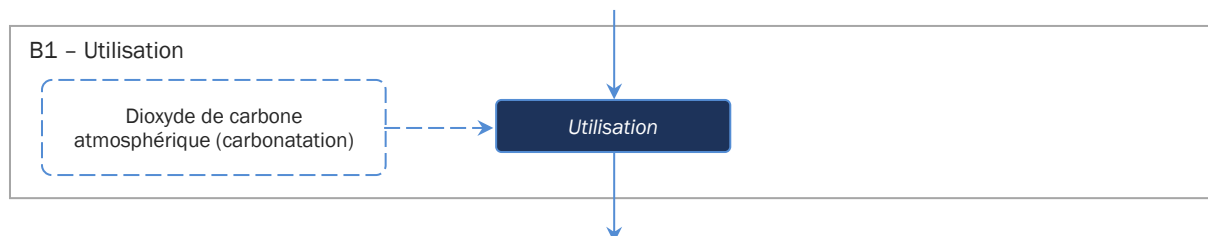
Paramètres	Valeurs
Intrants auxiliaires pour l'installation	1,24 m de fond de joint mousse polyéthylène
Béton prêt à l'emploi	-
Utilisation d'eau	Aucune consommation
Utilisation d'autres ressources	Aucune consommation
Description quantitative du type d'énergie (mélange régional) et consommation durant le processus d'installation	0,0221 kWh d'électricité française pour la mise en œuvre des MCI
Déchets produits sur le site de construction avant le traitement des déchets générés par l'installation du produit (spécifiés par type)	-
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)	-
Emissions directes dans l'air ambiant, le sol et l'eau	Considérées comme négligeables en dehors des déchets comptabilisés par ailleurs.

Les produits de type MCI-prémur évidé CEM IV étant fabriqués sur mesure, en usine, il n'y a pas de chutes lors de la mise en œuvre.

3.3. Etape 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	2,423 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 16 757:juin 2017 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 réparation, remplacement ou réhabilitation durant l'étape de vie en œuvre.

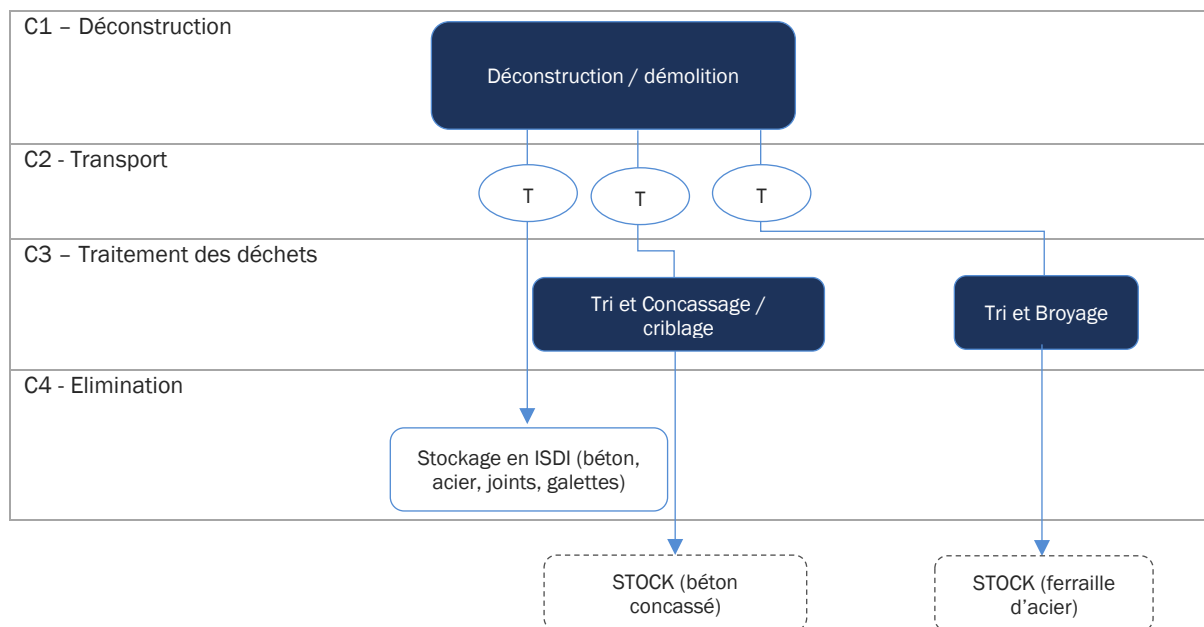
B6 et B7 – Utilisation de l'énergie et de l'eau

Sans objet.

3.4. Etape de fin de vie : C1-C4

L'étape de fin de vie comprend :

- La déconstruction et démolition du produit à l'aide d'un engin mécanique ;
- Le transport des matériaux de démolition (déchets de béton et d'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 produit après déconstruction avec chargement et transport vers un centre de tri ou d'élimination.
Système de récupération spécifié par type	70% déchets en béton et 94% des aciers sont orientés vers un centre de tri et éventuellement concassés en vue d'une valorisation matière, soit : <ul style="list-style-type: none"> - 168,9 kg de béton¹ - 5,63 kg d'acier
Elimination spécifiée par type	30% des déchets béton sont éliminés en installation de stockage de déchets et 6% d'aciers d'armatures, soit : <ul style="list-style-type: none"> - 72,4 kg de béton² - 0,29 kg d'acier 100% des joints et des galettes sont éliminés, soit 0,003 kg de joints et 22,4 kg de béton de bois.
Hypothèses pour l'élaboration de scénarios (par exemple transport)	Distance de transport des déchets : <ul style="list-style-type: none"> - 30 km pour les déchets éliminés - 30 km pour les déchets béton valorisés - 100 km pour les déchets acier valorisés
Processus de carbonatation	2,009 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 1,71 kg. La répartition retenue vers les différentes filières de traitement est identique à celle du produit.

² Idem, pour les déchets éliminés.

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

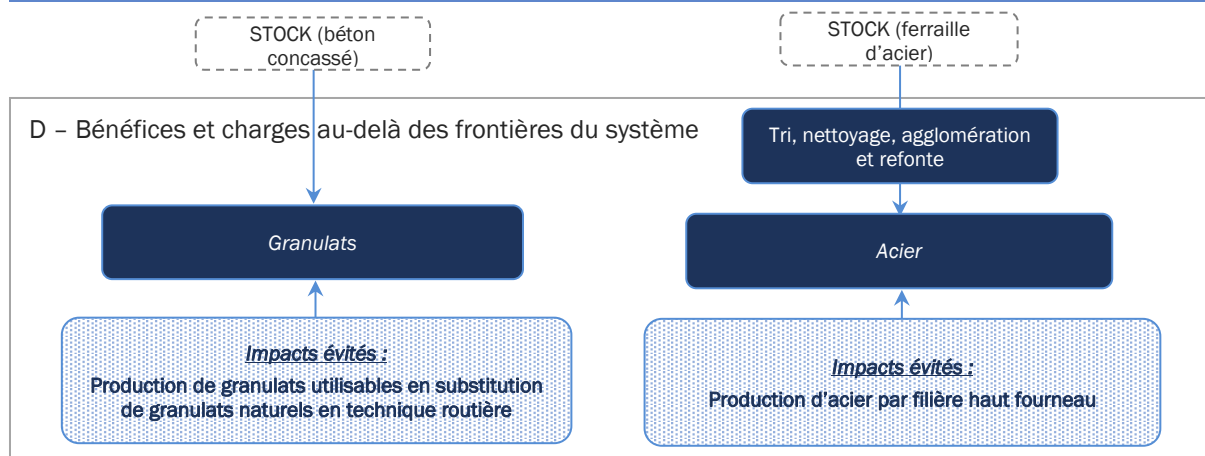
Matériaux économisés

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.

La valorisation matière des déchets d'acier par tri puis refonte permet la mise à disposition d'acier recyclé et évite ainsi la production de d'acier vierge au-delà des frontières du système.

La quantité de ferraille en fin de vie est inférieure à la quantité de ferraille incorporée en amont pour la production des aciers d'armatures. La prise en compte du module D a, par conséquent et vis-à-vis de ce matériau, un effet négatif 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	169 kg
Acier recyclé		Acier vierge	-0,96 kg



Carbonatation (voir §3.3) :

Le béton constitutif 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 constitutif des granulats 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 norme NF EN 16 757:2017 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

Le site de fabrication des produits de type MCI-prémur évidé CEM IV peut 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 du site producteur des produits de type MCI-prémur évidé CEM IV. Les données de production correspondent aux process actuels, stables dans le temps et ont été collectées sur l'année 2019.

Les scénarios de distribution, mise en œuvre et traitement des déchets sont représentatifs pour la France.

L'Analyse de Cycle de Vie a été réalisée au moyen du logiciel SimaPro 9.1 et de la base de données Ecoinvent 3.7.1 pour les données secondaires pour lesquelles des données spécifiques professionnelles n'étaient pas disponibles. Pour les aciers d'armatures, les données spécifiques des producteurs ont été utilisées : Best BSW « Betonstahl » 2018, Feralpi « Hot-drawn reinforcing steel for concrete in bars and coils » 2018. Celles-ci sont conformes et vérifiées selon la norme EN 15804+A1. Les part d'approvisionnement auprès des fournisseurs ont été vérifiées sur présentation de justificatifs au vérificateur. Dans les autres cas, les données spécifiques professionnelles ont été utilisées : ATILH 2017, UNPG 2017, EFCA 2015, Granuland 2021 et SFJF 2018.

4.5. Variabilité des résultats et cadre de validité

La présente déclaration est de type « individuelle » et couvre un produit fabriqué sur cinq sites de production.

Une analyse de variabilité a été réalisée et montre que les résultats pour le mur de 20 cm avec un nombre de galettes entre 0,5 et 2,5 u/m² ne dépassent pas de plus de 40% les valeurs obtenus avec 2 galettes sur les 3 indicateurs témoins. L'épaisseur des parois sont considérées comme fixes : 50 et 55 mm.

4.6. Règle de coupure

Les exigences de la NF EN 15804+A1 et du CN sont suivies.

L'ensemble des intrants connus et déclarés par les producteurs ont été pris en compte.

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 ³
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 – Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 – Utilisation d' énergie	B7 – Utilisation d' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Réchauffement climatique - total kg éq. CO ₂	17,07	1,92	0,0201	1,94	-2,42	0	0	0	0	0	0	-2,42	1,37	0,98	0,266	2,73	5,347	21,94	1,119
Réchauffement climatique - fossile kg éq. CO ₂	15,73	1,92	0,0201	1,94	-2,42	0	0	0	0	0	0	-2,42	1,37	0,98	0,266	-2,22	0,396	15,65	1,119
Appauvrissement de la couche d'ozone kg éq. CFC-11	4,20E-05	3,49E-07	1,38E-09	3,50E-07	0	0	0	0	0	0	0	0	2,46E-07	1,79E-07	4,40E-08	4,25E-08	5,12E-07	4,28E-05	6,61E-10
Acidification des sols et de l'eau kg éq. SO ₂	6,65E-02	5,05E-03	8,34E-05	5,14E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	1,06E-02	2,63E-03	1,70E-03	1,88E-03	1,69E-02	8,85E-02	2,85E-03
Eutrophisation kg éq. PO ₄ ³⁻	1,23E-02	7,20E-04	1,11E-05	7,31E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	2,26E-03	3,79E-04	4,21E-04	1,42E-03	4,47E-03	1,75E-02	2,22E-04
Formation d'ozone photochimique kg éq. C ₂ H ₄	3,43E-03	1,81E-04	5,65E-05	2,38E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	2,07E-04	9,45E-05	7,56E-05	9,79E-04	1,36E-03	5,02E-03	8,63E-04
Epuisement des ressources abiotiques (éléments) kg éq. Sb	9,10E-05	8,35E-08	1,41E-08	9,76E-08	0	0	0	0	0	0	0	0	7,19E-08	4,30E-08	1,43E-06	1,30E-08	1,55E-06	9,27E-05	-2,91E-07
Epuisement des ressources abiotiques (fossiles) MJ	2,29E+02	2,63E+01	4,34E-01	2,67E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	1,87E+01	1,35E+01	3,84E+00	3,34E+00	3,94E+01	2,95E+02	1,75E+01
Pollution de l'eau m ³	1,24E+01	7,66E-01	5,59E-03	7,72E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	5,16E-01	3,88E-01	1,40E-01	3,32E-01	1,38E+00	1,46E+01	-2,68E+00
Pollution de l'air m ³	2,60E+03	1,61E+02	2,39E+00	1,63E+02	0	0	0	0	0	0	0	0	1,26E+03	7,00E+01	8,16E+01	3,56E+01	1,45E+03	4,22E+03	5,03E+02

³ 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 d' énergie	B7 – Utilisation d' 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	2,23E+01	3,97E-02	-4,39E-02	-4,23E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	3,04E-02	2,04E-02	1,96E-01	9,80E-02	3,45E-01	2,26E+01	-5,53E-01
Utilisation des ressources d'énergie primaire renouvelables utilisées comme matières premières MJ	1,50E+02	0	1,34E-01	1,34E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1,51E+02	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	1,73E+02	3,97E-02	9,03E-02	1,30E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	3,04E-02	2,04E-02	1,96E-01	9,80E-02	3,45E-01	1,73E+02	-5,53E-01
Utilisation de l'énergie primaire non renouvelable, à l'exclusion des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	3,12E+02	2,70E+01	5,35E-01	2,75E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	1,91E+01	1,39E+01	5,07E+00	3,40E+00	4,15E+01	3,81E+02	3,06E+00
Utilisation des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	4,50E+00	0	1,54E-01	1,54E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4,66E+00	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire non renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	3,17E+02	2,70E+01	6,88E-01	2,76E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	1,91E+01	1,39E+01	5,07E+00	3,40E+00	4,15E+01	3,86E+02	3,06E+00

	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 ⁴
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 – Utilisation d' énergie	B7 – Utilisation d' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Utilisation de matière secondaire kg	1,12E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8,19E-03	0	8,19E-03	1,12E+01	1,68E+02
Utilisation de combustibles secondaires renouvelables MJ	4,07E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4,07E+01	0
Utilisation de combustibles secondaires non renouvelables MJ	4,65E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4,65E+01	0
Utilisation nette d'eau douce m3	2,49E+00	4,26E-05	2,66E-04	3,08E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	1,48E-04	2,19E-05	3,23E-03	1,30E-04	3,53E-03	2,49E+00	-2,32E-03

⁴ 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 ⁵
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 – Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 – Utilisation d' énergie	B7 – Utilisation d' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Déchets dangereux éliminés kg	1,23E+00	8,22E-04	3,39E-04	1,16E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	1,10E-03	4,23E-04	1,78E-02	8,86E-04	2,02E-02	1,26E+00	-1,91E-01
Déchets non dangereux éliminés kg	1,01E+01	9,77E-03	8,85E-03	1,86E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	1,24E-02	5,02E-03	2,07E-01	9,51E+01	9,53E+01	1,05E+02	3,83E+00
Déchets radioactifs éliminés kg	4,14E-03	1,95E-04	4,30E-06	2,00E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	1,38E-04	1,01E-04	3,79E-05	2,42E-05	3,00E-04	4,64E-03	-1,34E-04

⁵ 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 ⁶		
			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	0	0	
Matériaux destinés au recyclage	kg	3,85E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1,74E+02	0	1,74E+02	1,78E+02	-4,95E-02	0	
Matériaux destinés à la récupération d'énergie	kg	3,29E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3,29E-03	0	0	
Energie fournie à l'extérieur	Electricité	MJ	5,07E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5,07E-01	0	0
	Vapeur	MJ	1,11E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1,11E+00	0	0
	Gaz de process	MJ	2,97E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2,97E-03	0	0

⁶ 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}Ra), 400 Bq/kg en potassium 40 (^{40}K)⁷.

Ces valeurs sont proches de celles rencontrées en moyenne pour l'écorce terrestre qui sont selon l'UNSCEAR⁸ de 40 Bq/kg, 40 Bq/kg et 400 Bq/kg respectivement en ^{232}Th , ^{226}Ra , et ^{40}K .

Des mesures⁹ effectuées sur douze échantillons de bétons proches de bétons constitutifs de MCI 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.

Les mesures effectuées permettent de répondre au décret N°2018-434, applicable depuis le 1er juillet 2020.

Emissions de Composés Organiques Volatils (COV) et aldéhydes

Aucun essai d'émission n'a été conduit spécifiquement sur le produit.

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).

Micro-organismes

Aucun essai d'émission n'a été conduit spécifiquement sur le produit.

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).

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.

Aucun essai concernant la qualité de l'eau n'a été réalisé spécifiquement sur le produit.

⁷ Rapport 112 de la C.E. « Radiological Protection Principles concerning the Natural Radioactivity of Building Materials » 1999

⁸ UNSCEAR : United Nations Scientific Committee on the Effects of Atomic Radiation

⁹ Mesures effectuées par le LPSC 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 surface et les joints des MCI garantissent l'étanchéité à l'eau et à l'air de la façade.

Le type de MCI retenu pour la réalisation de la présente fiche n'a pas vocation à assurer seul l'isolation thermique d'un bâtiment.

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

La performance d'isolation acoustique de la paroi finie (incluant le béton prêt à l'emploi) est comparable à celle d'une paroi en béton de même épaisseur (20 cm) soit : $R_w(C, C_{tr}) = 61(-2 ; -4)$ dB.

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

Aucun test n'a été réalisé spécifiquement sur le produit.

Le produit est apte à recevoir tout type de revêtement, permettant d'adapter les caractéristiques de confort visuel.

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

Aucun test n'a été réalisé spécifiquement sur le produit.

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

8. Autres informations environnementales

Le prémur évidé intègre des galettes en béton de bois pressé.

Galette

L'impact unitaire de la galette sur l'indicateur Réchauffement climatique, par étape du cycle de vie, est donné dans le tableau suivant :

	A1	A2	A3	C1	C2	C4	Total
GWP (kg éq. CO2)	-4,569	0,686	0,306	0,0417	0,0239	2,18	-1,2759

L'ajout de galettes avec des granulats de bois permet le stockage de carbone biogénique dans le produit.

Paramètre	Unité	Valeur
Teneur en carbone biogénique d'une galette	kg de C	1,7245

Evidement

Grâce à des galettes en béton de bois, le Prémur évidé permet de réaliser des économies de matière première au bétonnage sur chantier tout en garantissant les propriétés structurelles du Prémur standard. L'évidement partiel permet une économie jusqu'à 20% de béton de remplissage.