

# BLOC EN BÉTON

## Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire

Environmental and Health Product Declaration

Conforme à la norme NF EN 15804+A1  
et son complément national XP P 01-064

FICHE DE DÉCLARATION  
ENVIRONNEMENTALE  
ET SANITAIRE



# BLOC EN BETON

Fiche de déclaration  
Environnementale et Sanitaire  
Environmental and Health Product Declaration

conforme à la norme NF EN 15804+A1  
et son complément national XP P 01-064/CN

Réf. 365 E  
Novembre 2015

Cette FDES annule et remplace la FDES "Mur en maçonnerie de blocs en béton"  
réf. 86.E-V3 de janvier 2014

© 2015 CERIB – CS 10010 – 28233 Epernon Cedex

ISSN 0249-6224 – EAN 9782857552536

365 E – Novembre 2015

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

<b>1. Information Générale</b>	<b>7</b>
1.1. Fabricant	7
1.2. Le(s) site(s), le fabricant ou le groupe de fabricants ou leurs représentants pour lesquels la DEP est représentative	7
1.3. Nature de la déclaration	7
1.4. Date de publication	7
<b>2. Description du produit</b>	<b>8</b>
2.1. Unité Fonctionnelle	8
2.2. Produit	8
2.3. Usage – Domaine d'application	8
2.4. Autres caractéristiques techniques non incluses dans l'Unité Fonctionnelle	8
2.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit	8
2.6. Substances de la liste candidate selon le règlement REACH (si supérieur à 0,1 % en masse)	8
2.7. Durée de vie de référence	9
<b>3. Etapes du cycle de vie</b>	<b>10</b>
3.1. Etapes de production ; A1 – A3	10
3.2. Etapes de construction ; A4 – A5	11
3.3. Etapes de vie en œuvre ; B1 – B7	13
3.4. Etapes de fin de vie ; C1 – C4	14
3.5. Potentiel de recyclage / réutilisation / récupération ; Module D	15
<b>4. Informations pour le calcul de l'Analyse de Cycle de Vie</b>	<b>16</b>
4.1. PCR utilisé	16
4.2. Frontières du système	16
4.3. Affectations	16
4.4. Représentativité géographique et représentativité temporelle	16
4.5. Variabilité des résultats	16
<b>5. Résultats de l'Analyse de Cycle de Vie</b>	<b>17</b>
5.1. Impacts environnementaux	17
5.2. Utilisation des ressources	18
5.3. Déchets	20
5.4. Autres informations	21
<b>6. Informations additionnelles sur le relargage de substances dangereuses dans l'air intérieur, le sol et l'eau pendant l'étape d'utilisation</b>	<b>22</b>
6.1. Contribution à la qualité sanitaire des espaces intérieurs	22
6.2. Contribution à la qualité sanitaire de l'eau	23
<b>7. Contribution du produit à la qualité de vie à l'intérieur des bâtiments</b>	<b>24</b>
7.1. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort hygrothermique dans le bâtiment	24
7.2. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort acoustique dans le bâtiment	24
7.3. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort visuel dans le bâtiment	24
7.4. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort olfactif dans le bâtiment	24

<b>8. Annexe : Blocs en béton collés à joints minces</b>	<b>25</b>
8.1. Unité Fonctionnelle	25
8.2. Produit	25
8.3. Usage – Domaine d'application	25
8.4. Autres caractéristiques techniques non incluses dans l'Unité Fonctionnelle	25
8.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit	25
8.6. Impacts environnementaux	26
8.7. Utilisation des ressources	27
8.8. Déchets	29
8.9. Autres informations	30

## 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 le complément national XP P 01-064/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.

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

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

1, rue des Longs Réages - CS 10010

28233 Epernon

Tél : 02 37 18 48 00 / Fax : 02 37 18 48 66

Email : [envir@cerib.com](mailto:envir@cerib.com)

[www.cerib.com](http://www.cerib.com)





# 1. Information Générale

## 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 le complément national XP P 01-064/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 des blocs en béton objets de la FDES, produisant en France et titulaires de la marque NF selon la norme NF EN 771-3 et son complément national NF EN 771-3/CN.

La collecte de données a porté sur un échantillon de sites représentant au moins 50 % (121 usines) de la production française.

## 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 blocs creux en béton de granulats courants de classe de résistance B40 de 200 mm d'épaisseur, 500 mm de longueur et de 200 à 250 mm de hauteur, fabriqués en France par les usines titulaires de la marque NF selon la norme NF EN 771-3 et son complément national NF EN 771-3/CN.

La liste des usines titulaires de la marque NF est consultable sur le site internet du CERIB ([www.cerib.com](http://www.cerib.com)) rubrique "Certifications NF & Qualif-IB".

## 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

Novembre 2015

## 2. Description du produit

### 2.1. Unité Fonctionnelle

Assurer la fonction de mur porteur (structure et clos) sur 1 m<sup>2</sup> de paroi, tout en assurant une isolation acoustique (Rw (C, Ctr) de 54 (-3, -5) dB\* additive à celle d'un doublage) et une isolation thermique (Résistance thermique de 0,21 m<sup>2</sup>.K/W additive à celle d'un doublage).

Le produit est mis en œuvre selon les règles de l'art (DTU 20.1).

\* avec enduit extérieur

### 2.2. Produit

Bloc en béton creux de granulats courants de classe de résistance B40, de 200 mm d'épaisseur, 500 mm de longueur et de 200 à 250 mm de hauteur.

Les deux types de mise en œuvre traditionnelle ont été considérés :

- A joint épais dans la partie principale de la FDES
- A joint mince dans l'annexe chap 8

### 2.3. Usage – Domaine d'application

Les blocs objets de la FDES sont utilisés dans les constructions de maçonnerie porteuse. Leur mise en œuvre est encadrée par le DTU 20.1.

### 2.4. Autres caractéristiques techniques non incluses dans l'Unité Fonctionnelle

Le mur est apte à recevoir tout type d'enduit et de doublage extérieur et intérieur.

Les murs en blocs de béton offrent une gamme de performances au feu qui permet de répondre aux exigences de la réglementation incendie pour tout type d'ouvrage.

### 2.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit

#### Produit

172 kg de blocs en béton (hors pertes à la mise en œuvre)

#### Emballage de distribution

0,532 kg de bois (palette) en comptabilisant le taux de rotation

#### Produit complémentaire de mise en œuvre

50 kg de mortier-de pose

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

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 771-3:2011 et de son complément national NF EN 771-3/CN:2012. La classe de résistance des blocs est B40.
Paramètres théoriques d'application (s'ils sont imposés par le fabricant), y compris les références aux pratiques appropriées	Les blocs en béton doivent être posés selon les règles de l'art spécifiées dans le DTU 20.1, Ouvrages en maçonnerie de petits éléments – Parois et murs.
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 la marque NF selon EN 771-3:2011 et à son complément national NF EN 771-3/CN:2012 notamment résistance mécanique, stabilité dimensionnelle. Les blocs en béton sont destinés à être enduits.
Environnement intérieur (pour les applications en intérieur), par exemple température, humidité, exposition à des produits chimiques	Usage correspondant aux caractéristiques certifiées par la marque NF selon EN 771-3:2011 et à son complément national NF EN 771-3/CN:2012 notamment résistance mécanique, stabilité dimensionnelle. Les blocs en béton sont destinés à être enduits ou doublés.
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 1998-1-NA).
Maintenance, par exemple fréquence exigée, type et qualité et remplacement des composants remplaçables	Aucune maintenance nécessaire pour la maçonnerie. L'enduit (non inclus dans l'UF) peut nécessiter réfection en fonction de ses conditions d'environnement.

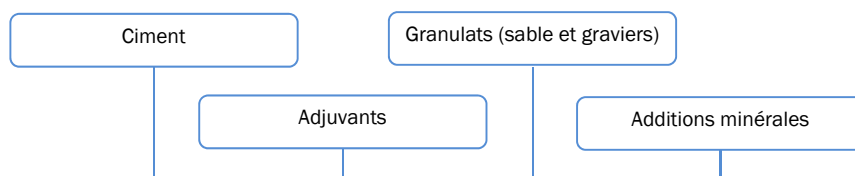
### 3. Etapes du cycle de vie

#### 3.1. Etapes de production ; A1 – A3

L'étape de production comprend :

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

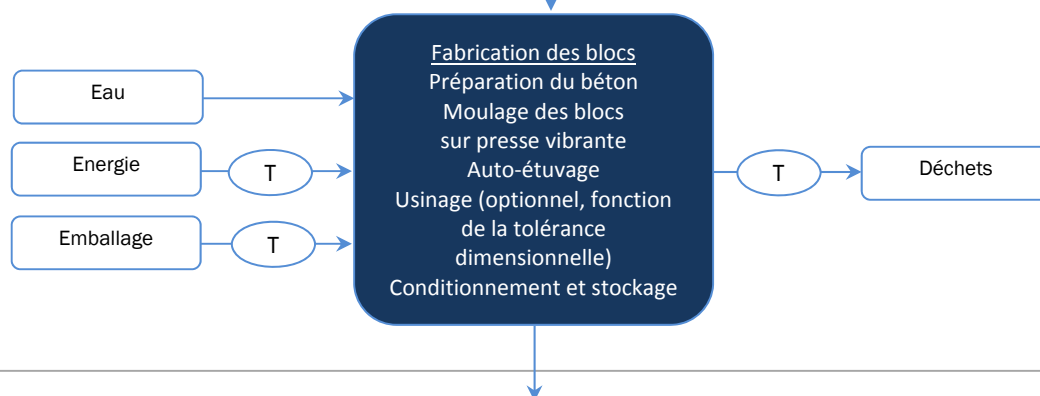
##### A1 - Approvisionnement en matières premières



##### A2 - Transport



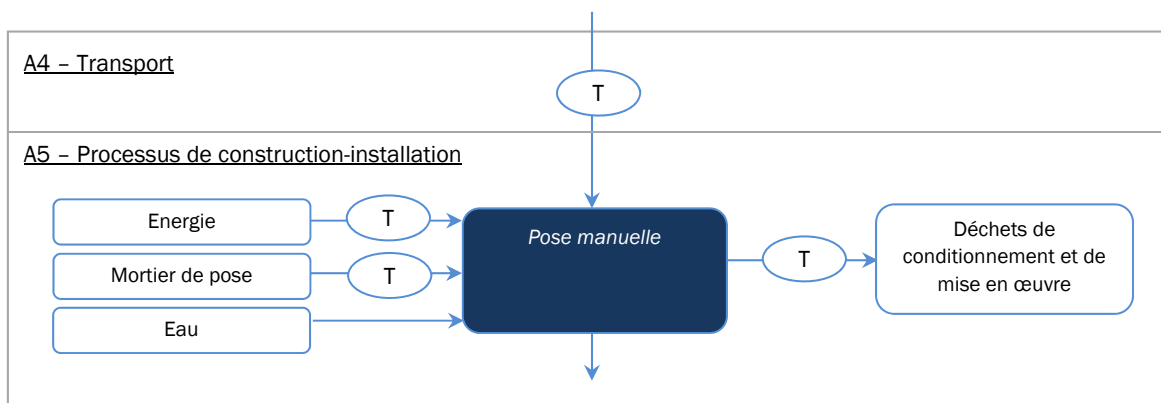
##### A3 - Fabrication



### 3.2. Etapes de construction ; A4 – A5

L'étape de construction comprend :

- Le transport des blocs en béton entre le site de production et le chantier ;
- La mise en œuvre traditionnelle (à joints épais) des blocs sur le chantier, la production et le transport des chutes de pose, ainsi que la production et le transport des produits complémentaires à la pose.



#### 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)	57 km
Utilisation de la capacité (y compris les retours à vide)	77%
Masse volumique en vrac des produits transportés	860 kg/m <sup>3</sup> (blocs palettisés)
Coefficient d'utilisation de la capacité volumique	<1

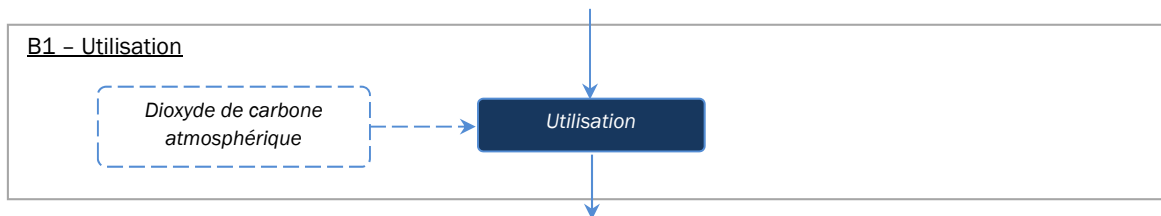
## A5 – Construction/Installation

Paramètres	Valeurs
Intrants auxiliaires pour l'installation	50 kg de mortier de pose dosé à 300 kg/m <sup>3</sup> en ciment CEM II/A-L
Utilisation d'eau	3,65 litres d'eau pour le gâchage du mortier-de pose
Utilisation d'autres ressources	Aucune consommation
Description quantitative du type d'énergie (mélange régional) et consommation durant le processus d'installation	6,3 Wh d'électricité française pour le malaxage du mortier
Déchets produits sur le site de construction avant le traitement des déchets générés par l'installation du produit (spécifiés par type)	<p>Chute de pose :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 5,18 kg de chute de bloc en béton</li> <li>- 1,5 kg de chute de mortier</li> </ul> <p>Déchets de conditionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 18,6 g de papier (sac ciment)</li> <li>- 3,3 g de polyéthylène (sac ciment)</li> <li>- 44,4 g de bois (palette)</li> </ul>
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)	<p>Déchets de conditionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 493 g de palette en bois réutilisée</li> <li>- 10,4 g de bois recyclé (palette)</li> </ul>
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	3,15 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 suivant la méthodologie préconisée dans le projet de Règles de Catégorie de Produits prEN 16757.

Le volume de béton concerné par le phénomène de carbonatation et donc la quantité de dioxyde de carbone absorbé dépend :

- du temps ;
- de la géométrie du produit ;
- de l'environnement du produit ;
- du traitement de surface du béton ;
- de la composition du béton (nature du ciment, additions, ...).

#### B2 - Maintenance

Dans les conditions normales d'utilisation, les blocs en béton ne nécessitent pas de maintenance durant l'étape de vie en œuvre.

#### B3 - Réparation

Dans les conditions normales d'utilisation, les blocs en béton ne nécessitent pas de réparation durant l'étape de vie en œuvre.

#### B4 - Remplacement

Dans les conditions normales d'utilisation, les blocs en béton ne nécessitent pas de remplacement durant l'étape de vie en œuvre.

#### B5 - Réhabilitation

Dans les conditions normales d'utilisation, les blocs en béton ne nécessitent pas de réhabilitation durant l'étape de vie en œuvre.

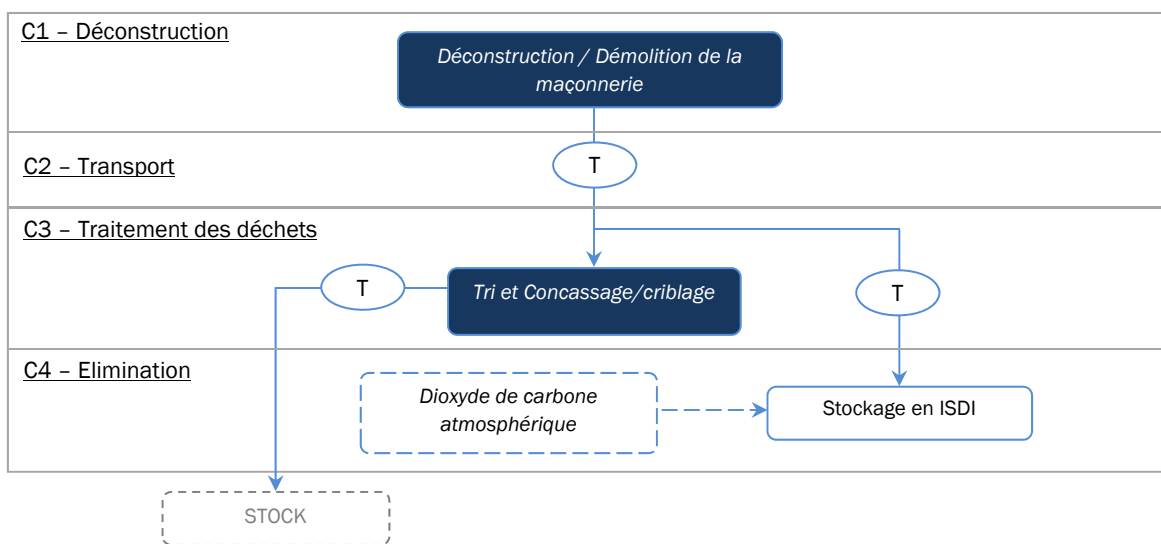
#### B6 et B7 – Utilisation de l'énergie et de l'eau

Sans objet

### 3.4. Etapes de fin de vie ; C1 – C4

L'étape de fin de vie comprend :

- La déconstruction et démolition du mur à l'aide d'une pelle mécanique ;
- Le transport des matériaux en béton 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 remblais ;
- 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 mur après déconstruction avec chargement et transport vers un centre de tri ou d'élimination
Système de récupération spécifié par type	56,5 % des déchets en béton sont orientés vers un centre de tri et concassés en vue d'une valorisation matière. Soit 103,4 kg de béton par m <sup>2</sup> de mur
Elimination spécifiée par type	43,5 % des déchets béton sont éliminés en installation de stockage de déchets inertes Soit 79,6 kg de béton par m <sup>2</sup> de mur
Hypothèses pour l'élaboration de scénarios (par exemple transport)	Distance de transport des déchets : - 30 km pour les déchets éliminés - 100 km pour les déchets valorisés
Processus de carbonatation (voir § 3.3)	0,187 kg de dioxyde de carbone atmosphérique sont réabsorbés par le béton par sa carbonatation

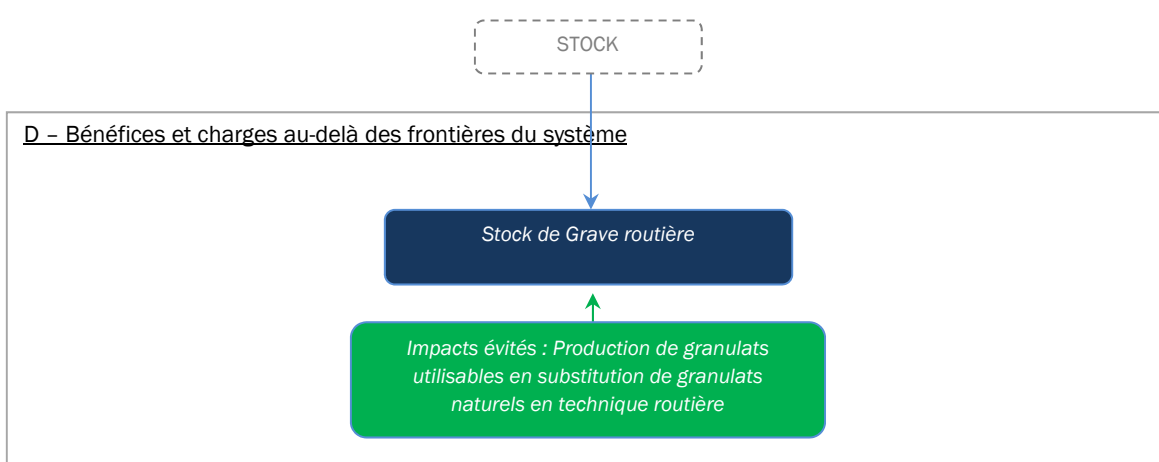


### 3.5. Potentiel de recyclage / réutilisation / récupération ; Module D

#### 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.

Matières/matériaux valorisés sortants des frontières du système	Processus de recyclage au-delà des frontières du système	Matières/matériaux économisés	Quantités associées
Granulats de béton concassé	Les procédés requis sont comptabilisés dans le module C3 ainsi que le transport	Granulats naturels	126 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 cependant, à terme, complètement carbonaté. En date de réalisation de cette FDES les règles de comptabilisation étant en cours de définition dans un PCR dédié, 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 d'avril 2014 et son complément national X P P01-064/CN d'avril 2014.

### 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 XP P 01-064/CN.

### 4.3. Affectations

Les sites de fabrication de blocs en béton produisent le plus souvent divers 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 blocs 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 sur un échantillon de sites en France représentant au moins 50 % (121 usines) de la production française des blocs objets de la FDES. La représentativité temporelle de ces données est 2014-2015.

Le procédé de production des usines comprend, après une préparation du béton dans une centrale à béton, un formage à l'aide d'une presse vibrante de type européenne à démoulage immédiat sur des planches, un durcissement par auto étuvage dans des cellules partiellement isolées et une palettisation sur palette en bois. Les matières premières et les dosages utilisés sont représentatifs de ceux des usines françaises. Le procédé correspond à une technologique éprouvée, actuelle et varie peu.

L'Analyse de Cycle de Vie a été réalisée au moyen du logiciel SimaPro 8.0.1.

Les principaux inventaires utilisés sont présentés dans le tableau ci-dessous.

Processus	Source
Ciments	ATILH 2011 actualisées au format NF EN 15804+A1
Granulats	UNPG 2010 actualisées au format NF EN 15804+A1
Electricité Française	Ecoinvent V3.01 (Recycled Content Allocation)
Transport routier	Ecoinvent v3.01 (Recycled Content Allocation)

### 4.5. Variabilité des résultats

La présente déclaration est une déclaration de type collective. La production des blocs objets de la FDES est réalisée par un procédé identique 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 et de la géométrie du produit. La variabilité entre les sites de production est de ce fait très faible. Elle a fait l'objet d'une analyse spécifique consignée dans le rapport de projet afin d'assurer la représentativité des données présentées pour les usines produisant en France et titulaires de la marque NF sur le produit.

## 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 l'énergie	B7 - Utilisation de l'eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Réchauffement climatique kg éq CO <sub>2</sub>	10,00	0,634	6,35	6,98	-3,15	0	0	0	0	0	0	-3,15	0,849	0,553	6,66E-02	5,20E-02	1,52	15,4	-0,351
Appauvrissement de la couche d'ozone kg éq CFC-11	5,39E-07	1,16E-07	2,43E-07	3,60E-07	0	0	0	0	0	0	0	0	1,59E-07	1,01E-07	1,22E-08	4,48E-08	3,18E-07	1,22E-06	-3,75E-10
Acidification des sols et de l'eau kg éq SO <sub>2</sub>	2,71E-02	2,09E-03	1,43E-02	1,64E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	6,54E-03	1,83E-03	1,64E-04	1,78E-03	1,03E-02	5,39E-02	-4,35E-03
Eutrophisation kg éq PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup>	4,23E-03	3,85E-04	2,05E-03	2,43E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	1,41E-03	3,36E-04	1,41E-05	3,82E-04	2,14E-03	8,80E-03	-9,22E-04
Formation d'ozone photochimique kg éq C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	1,12E-03	7,82E-05	6,36E-04	7,14E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	1,56E-04	6,83E-05	8,98E-06	4,38E-05	2,77E-04	2,11E-03	-1,11E-04
Epuisement des ressources abiotiques (éléments) kg éq Sb	1,34E-06	2,13E-09	5,06E-07	5,08E-07	0	0	0	0	0	0	0	0	3,18E-09	1,86E-09	5,28E-10	9,47E-10	6,51E-09	1,86E-06	-8,77E-07
Epuisement des ressources abiotiques (fossiles) MJ	62,3	8,85	33,4	42,3	0	0	0	0	0	0	0	0	12,1	7,73	0,945	3,40	24,2	129	-4,48
Pollution de l'eau m <sup>3</sup>	1,98	0,245	1,02	1,27	0	0	0	0	0	0	0	0	0,320	0,214	2,52E-02	9,02E-02	0,649	3,90	-0,346
Pollution de l'air m <sup>3</sup>	768	51,7	326	377	0	0	0	0	0	0	0	0	94,2	45,1	5,58	25,8	171	1 316	- 132

## 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 l'énergie	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	1,76	2,36E-02	1,23	1,26	0	0	0	0	0	0	0	0	2,37E-02	2,06E-02	2,82E-03	2,08E-02	6,79E-02	3,08	-8,25E-02
Utilisation des ressources d'énergie primaire renouvelables utilisées comme matières premières MJ	1,92	0	-0,640	-0,640	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1,28	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	3,68	2,36E-02	0,593	0,616	0	0	0	0	0	0	0	0	2,37E-02	2,06E-02	2,82E-03	2,08E-02	6,79E-02	4,37	-8,25E-02
Utilisation de l'énergie primaire non renouvelable, à l'exclusion des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	87,4	9,63	42,5	52,1	0	0	0	0	0	0	0	0	13,2	8,41	1,02	3,71	26,3	166	-7,81
Utilisation des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	0,570	0	1,67E-02	1,67E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,587	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire non renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	88,0	9,63	42,5	52,1	0	0	0	0	0	0	0	0	13,2	8,41	1,02	3,71	26,3	166	-7,81

	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 l'énergie	B7 - Utilisation de l'eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Utilisation de matière secondaire kg	0,905	5,93E-06	0,236	0,236	0	0	0	0	0	0	0	0	1,13E-05	5,17E-06	3,39E-04	3,17E-06	3,59E-04	1,14	2,27E-04
Utilisation de combustibles secondaires renouvelables MJ	3,93	0	2,66	2,66	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6,58	0
Utilisation de combustibles secondaires non renouvelables MJ	6,23	0	4,22	4,22	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10,4	0
Utilisation nette d'eau douce m <sup>3</sup>	5,72E-02	5,46E-04	2,63E-02	2,69E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	7,52E-04	4,77E-04	6,33E-05	2,20E-04	1,51E-03	8,56E-02	-1,65E-02

## 5.3. Déchets

		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
		Total A1 - A3 Etape de production	A4 - Transport	A5 - Construction / Installation	Total A4-A5 Etape de construction	B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation de l'énergie		B7 - Utilisation de l'eau	C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets			
Déchets dangereux éliminés	kg	1,24E-02	4,37E-04	4,11E-03	4,55E-03	0	0	0	0	0	0	0	4,37E-04	3,82E-04	1,61E-04	1,33E-04	1,11E-03	1,81E-02	-5,90E-03
Déchets non dangereux éliminés*	kg	0,581	7,18E-03	6,93	6,94	0	0	0	0	0	0	0	1,09E-02	6,27E-03	2,01E-03	96,2	96,2	104	-4,38E-02
Déchets radioactifs éliminés	kg	5,35E-04	6,58E-05	1,82E-04	2,48E-04	0	0	0	0	0	0	0	8,99E-05	5,75E-05	6,91E-06	2,54E-05	1,80E-04	9,62E-04	-5,51E-05
<i>Information complémentaire</i>																			
*Dont déchets inertes	kg	0,187	3,98E-06	6,70	6,70	0	0	0	0	0	0	0	7,97E-06	3,48E-06	1,86E-05	96,2	96,2	103	-2,29E-02

## 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 l'énergie	B7 - Utilisation de l'eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Composants destinés à la réutilisation kg	0	0	0,493	0,493	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,493	0
Matériaux destinés au recyclage kg	1,57	0	6,34E-02	6,34E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	125	0	125	127	-2,46E-02
Matériaux destinés à la récupération d'énergie kg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Energie fournie à l'extérieure	Electricité	0,117	0	5,00E-02	5,00E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,167	-4,71E-02
	Vapeur	0,109	0	8,75E-02	8,75E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,197	-6,01E-02
	Gaz de process	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

## 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

#### Conditions normales d'utilisation

En condition normale d'utilisation, le bloc en béton n'est généralement ni en contact direct ni indirect avec l'air intérieur des bâtiments. Ceci contribue, au-delà des caractéristiques présentées ci-dessous, à sa neutralité vis-à-vis de la qualité de l'air intérieur.

#### 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 ( $^{40}K$ )<sup>1</sup>.

Ces valeurs sont proches de celles rencontrées en moyenne pour l'écorce terrestre qui sont selon l'UNSCEAR<sup>2</sup> de 40 Bq/kg, 40 Bq/kg et 400 Bq/kg respectivement en  $^{232}Th$ ,  $^{226}R$ , et  $^{40}K$ .

Des mesures<sup>3</sup> effectuées sur 12 échantillons de blocs de béton creux montrent des valeurs d'activité massique allant de 1 à 39 Bq/kg pour le thorium 232 (moyenne 15,5 et médiane 13,8), de 11 à 28 Bq/kg pour le radium 226 (moyenne 19,7 et médiane 21,9) et de 18 à 487 Bq/kg pour le potassium 40 (moyenne 219,6 et médiane 165,5). 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

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.

Le bloc 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). Cependant, des évaluations d'émissions de COV ont été conduites sur des échantillons de différents blocs en béton par le CSTB<sup>4</sup>, selon le protocole AFSSET 2009 et l'étiquetage réglementaire.

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

<sup>1</sup> Rapport 112 de la C.E. « Radiological Protection Principles concerning the Natural Radioactivity of Building Materials » 1999

<sup>2</sup> UNSCEAR : United Nations Scientific Committee on the Effects of Atomic Radiation

<sup>3</sup> Mesures effectuées par le laboratoire de Physique Subatomique et de Cosmologie de Grenoble en 2002

<sup>4</sup> Rapports CSTB SB 10-32/12-094/12-091/12-090/12-089/12-095



**Micro-organismes**

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

**Fibres et particules**

Par leur nature non fibreuse, les blocs ne sont pas à l'origine, dans les conditions normales d'utilisation, d'émissions de fibres ou de particules susceptibles de contaminer l'air intérieur des bâtiments.

**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.

## 7. Contribution du produit à la qualité de vie à l'intérieur des bâtiments

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

Selon son utilisation en façade, refend ou cloison, le bloc en béton peut jouer un rôle de régulateur d'humidité sans que la vapeur d'eau adsorbée n'altère de façon significative les performances thermiques, acoustiques ou mécaniques de la paroi.

Note : Il n'existe aucun risque de condensation dans un mur en blocs de béton isolé par l'intérieur dans des conditions normales de ventilation d'un bâtiment<sup>5</sup>.

D'autre part, l'inertie importante apportée par le bloc en béton permet :

- de réguler la température intérieure et d'éviter les à-coups du chauffage en hiver (gain de confort en hiver) ;
- de diminuer la température intérieure les jours les plus chauds de l'été (gain de confort en été).

Facteur de résistance à la vapeur entre 50 % et 75 % HR <sup>6</sup>	18,4
Teneur en eau à l'équilibre à 50 % HR	5,37 g/kg.
Résistance thermique (mur en blocs avec joints verticaux remplis)	0,21 m <sup>2</sup> .K/W
Contribution à l'inertie	Chaleur spécifique du béton de bloc comprise entre 1 084 et 1 103 J/(kg.K) suivant la valeur de HR.

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

Les blocs béton permettent, grâce à leur masse, de réduire considérablement la transmission des bruits intérieurs et extérieurs à un bâtiment. Les différentes épaisseurs et constitutions (blocs creux, perforés et pleins) et les doublages pouvant leur être associés autorisent une large variété de performances acoustiques.

Indice d'affaiblissement acoustique dans le cas du bloc creux 500 x 200 x 200 mm enduit : Rw(C, Ctr) = 54 (-3, -5) dB.

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

Le produit est apte à recevoir tout type de doublage intérieur et de revêtement de décoration permettant d'adapter les conditions de confort visuel du mur.

### 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 bloc en béton n'intervient pas sur le confort olfactif du bâtiment.

<sup>5</sup> Étude CSTB-CERIB 2002

<sup>6</sup> HR = Humidité Relative

## 8. Annexe : Blocs en béton posés à joints minces

### 8.1. Unité Fonctionnelle

Assurer la fonction de mur porteur (structure et clos) sur 1 m<sup>2</sup> de paroi, tout en assurant une isolation acoustique (Rw (C, Ctr) de 44 (0, -2) à 55 (-1, -3) dB\* additive à celle d'un doublage et avec enduit) et une isolation thermique (Résistance thermique de 0,23 à 0,27 m<sup>2</sup>.K/W additive à celle d'un doublage).

Le produit est mis en œuvre selon les règles de l'art.

\* avec enduit extérieur

### 8.2. Produit

Blocs en béton creux de granulats courants de classe de résistance B40, de 200 mm d'épaisseur, 500 mm de longueur et de 200 à 250 mm de hauteur, fabriqué en France par les usines titulaires de la marque NF selon la norme NF EN 771-3 et son complément national NF EN 771-3/CN.

La mise en œuvre considérée est une pose à joints minces.

### 8.3. Usage – Domaine d'application

Ces blocs sont utilisés dans les constructions de maçonnerie porteuse. La mise en œuvre est encadrée par le DTU 20.1

### 8.4. Autres caractéristiques techniques non incluses dans l'Unité Fonctionnelle

Le mur est apte à recevoir tout type d'enduit et de doublage extérieur ou intérieur.

Les murs en blocs de béton offrent une gamme de performances au feu qui permet de répondre aux exigences de la réglementation incendie pour tout type d'ouvrage.

### 8.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit

#### **Produit**

- 178 kg de blocs en béton (hors pertes à la mise en œuvre de 3 %)

#### **Emballage de distribution**

- 0,525 kg de bois (palette) en comptabilisant le taux de rotation

#### **Produit complémentaire de mise en œuvre**

- 2,06 kg de mortier-colle sec (avec 3% de pertes)
- 0,721 litre d'eau de gâchage

## 8.6. Impacts environnementaux

**Blocs en béton posés à joints minces**

	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 l'énergie	B7 - Utilisation de l'eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Réchauffement climatique kg éq CO <sub>2</sub>	10,0	0,653	1,16	1,82	-2,45	0	0	0	0	0	0	-2,45	0,691	0,450	5,42E-02	0,113	1,31	10,7	-0,284
Appauvrissement de la couche d'ozone kg éq CFC-11	6,39E-07	1,20E-07	2,54E-08	1,45E-07	0	0	0	0	0	0	0	0	1,30E-07	8,26E-08	9,94E-09	3,64E-08	2,58E-07	1,04E-06	-3,03E-10
Acidification des sols et de l'eau kg éq SO <sub>2</sub>	2,80E-02	2,16E-03	3,59E-03	5,75E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	5,32E-03	1,49E-03	1,34E-04	1,45E-03	8,39E-03	4,22E-02	-3,52E-03
Eutrophisation kg éq PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup>	4,38E-03	3,96E-04	4,83E-04	8,79E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	1,15E-03	2,73E-04	1,15E-05	3,11E-04	1,75E-03	7,00E-03	-7,46E-04
Formation d'ozone photochimique kg éq C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	1,14E-03	8,06E-05	1,55E-04	2,35E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	1,27E-04	5,56E-05	7,31E-06	3,57E-05	2,26E-04	1,60E-03	-8,97E-05
Epuisement des ressources abiotiques (éléments) kg éq Sb	1,41E-06	2,19E-09	3,49E-07	3,51E-07	0	0	0	0	0	0	0	0	2,59E-09	1,51E-09	4,29E-10	7,71E-10	5,30E-09	1,77E-06	-7,09E-07
Epuisement des ressources abiotiques (fossiles) MJ	65,2	9,12	8,43	17,6	0	0	0	0	0	0	0	0	9,87	6,29	0,769	2,77	19,7	102	-3,62
Pollution de l'eau m <sup>3</sup>	2,04	0,252	0,133	0,386	0	0	0	0	0	0	0	0	0,260	0,174	2,05E-02	7,34E-02	0,528	2,95	-0,280
Pollution de l'air m <sup>3</sup>	789	53,2	78,0	131	0	0	0	0	0	0	0	0	76,7	36,7	4,54	21,0	139	1 059	-107

## 8.7. Utilisation des ressources

Blocs en béton posés à joints minces																				
	Etape de production			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	
	Total A1 - A3 Etape de production	A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation de l'énergie	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	2,35	2,43E-02	1,34	1,37	0	0	0	0	0	0	0	0	1,93E-02	1,67E-02	2,29E-03	1,70E-02	5,53E-02	3,77	-6,67E-02	
Utilisation des ressources d'énergie primaire renouvelables utilisées comme matières premières MJ	1,86	0	-0,467	-0,467	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1,40	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	4,21	2,43E-02	0,875	0,900	0	0	0	0	0	0	0	0	1,93E-02	1,67E-02	2,29E-03	1,70E-02	5,53E-02	5,17	-6,67E-02	
Utilisation de l'énergie primaire non renouvelable, à l'exclusion des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	97,3	9,92	10,1	20,0	0	0	0	0	0	0	0	0	10,7	6,84	0,832	3,02	21,4	139	-6,32	
Utilisation des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	0,492	0	0,789	0,789	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1,28	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire non renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	97,8	9,92	10,9	20,8	0	0	0	0	0	0	0	0	10,7	6,84	0,832	3,02	21,4	140	-6,32	

Blocs en béton posés à joints minces																			
	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 l'énergie	B7 - Utilisation de l'eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Utilisation de matière secondaire kg	0,911	6,10E-06	9,84E-02	9,84E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	9,16E-06	4,21E-06	2,76E-04	2,58E-06	2,92E-04	1,01	1,83E-04
Utilisation de combustibles secondaires renouvelables MJ	3,80	0	0,114	0,114	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3,91	0
Utilisation de combustibles secondaires non renouvelables MJ	6,03	0	0,181	0,181	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6,22	0
Utilisation nette d'eau douce m <sup>3</sup>	6,25E-02	5,62E-04	4,38E-03	4,94E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	6,12E-04	3,88E-04	5,15E-05	1,79E-04	1,23E-03	6,87E-02	-1,33E-02

## 8.8. Déchets

Blocs en béton posés à joints minces																				
		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 l'énergie	B7 - Utilisation de l'eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination				
Déchets dangereux éliminés	kg	1,24E-02	4,50E-04	7,86E-04	1,24E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	3,56E-04	3,11E-04	1,31E-04	1,08E-04	9,06E-04	1,46E-02	-4,77E-03
Déchets non dangereux éliminés*	kg	0,472	7,40E-03	5,53	5,54	0	0	0	0	0	0	0	0	8,87E-03	5,10E-03	1,63E-03	78,3	78,3	84,3	-3,54E-02
Déchets radioactifs éliminés	kg	6,85E-04	6,78E-05	8,08E-05	1,49E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	7,31E-05	4,68E-05	5,63E-06	2,07E-05	1,46E-04	9,80E-04	-4,46E-05
<i>Information complémentaire</i>																				
*Dont déchets inertes	kg	5,31E-02	4,10E-06	5,50	5,50	0	0	0	0	0	0	0	0	6,48E-06	2,83E-06	1,52E-05	78,3	78,3	83,8	-1,85E-02

## 8.9. Autres informations

		Blocs en béton posés à joints minces																	
		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 l'énergie	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	1,58	0	0,584	0	0	0	0	0	0	0	0	0	102	0	102	104	-1,99E-02	
Matériaux destinés à la récupération d'énergie	kg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Energie fournie à l'extérieure	Electricité	0,123	0	1,50E-02	1,50E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,138	-3,80E-02
	Vapeur	0,108	0	1,92E-02	1,92E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,127	-4,86E-02
	Gaz de process	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0



## BLOC EN BÉTON

### Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire

Conforme à la norme NF EN 15804+A1 et son complément national  
XP P 01-064

Le présent document a pour objectif de fournir l'information disponible sur les caractéristiques environnementales et sanitaires de blocs en béton. 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 XP P 01-064. Elles correspondent aux données nécessaires à l'évaluation environnementale des ouvrages en vue de leur écoconception dans le cadre notamment d'une démarche de construction de type HQE®.

## CONCRETE BLOCK

### Environmental Product Declaration

In compliance with the French standard NF EN 15804+A1 and its  
national addition XP P 01-064

*This document aims at providing the present available information on environment and health related to concrete masonry blocks. 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 XP 01-064. It provides useful data to evaluate the environmental impacts of a construction work aiming at its eco-design, for example in the context of the French HQE® projects (Green/Sustainable buildings).*



Centre d'Études et de Recherches  
de l'Industrie du Béton  
1 rue des Longs Réages  
CS 10010  
28233 Épernon cedex  
Tél. 02 37 18 48 00  
Fax 02 37 83 67 39  
cerib@cerib.com  
[www.cerib.com](http://www.cerib.com)



Fédération de l'Industrie du Béton  
15 boulevard du Général de Gaulle  
CS 80031  
92542 Montrouge cedex  
Tél. 01 49 65 09 09  
Fax 01 48 06 43 42  
fib@fib.org  
[www.fib.org](http://www.fib.org)