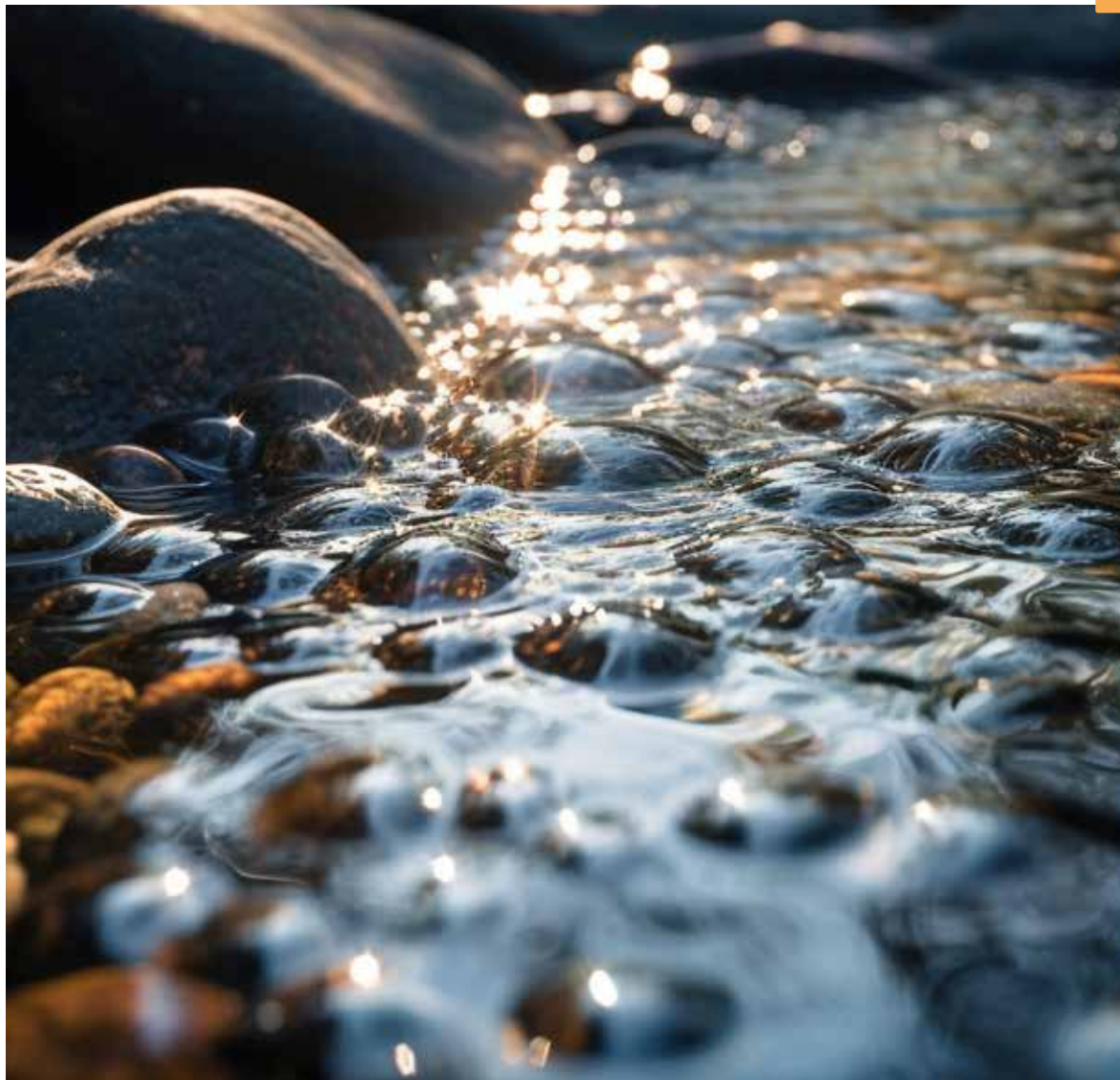


**gala**



# Declaración Ambiental de Producto

## Porcelana sanitaria

Normas de referencia  
ISO 14021  
EN 15804+A2:2019

Fecha de publicación: 1 de enero de 2025

Última actualización: 1 de enero de 2025

Válida hasta: 1 de enero de 2028

# Índice

<b>Información general</b>	<b>03</b>
Fabricante	03
Normas, alcance y verificación	03
Producto	04
Resumen de datos ambientales	04

<b>Producto y fabricante</b>	<b>05</b>
Sobre el fabricante	05
Descripción de producto	05
Composición de materias primas del producto	06
Contenido de carbono biogénico	06
Unidad funcional y vida útil	06
Reglamento REACH – sustancias extremadamente preocupantes (SVHC, por sus siglas en inglés)	06

<b>Ciclo de vida del producto</b>	<b>07</b>
Límites del sistema	07
Fabricación y embalaje (A1-A3)	08
Transporte e instalación (A4-A5)	08
Utilización y mantenimiento del producto (B1-B7)	08
Fin de vida útil del producto (C1-C4, D)	08

<b>Proceso de fabricación</b>	<b>09</b>
<b>Análisis del ciclo de vida</b>	<b>12</b>
Criterios de corte	12
Asignación, estimaciones e hipótesis	12
Promedios y variabilidad	12
Programa de ACV y bibliografía	12

<b>Datos de impacto ambiental</b>	<b>13</b>
Indicadores básicos de impacto ambiental EN 15804+A2, PEF	13-14
Uso de recursos naturales	15
Fin de la vida útil – residuos	16
Impactos ambientales EN 15804+A1, CML / ISO 21930	17
Proceso de verificación de esta DAP	18
Declaración de verificación	18

# Información general

## Fabricante

Fabricante	Cerámicas Gala S.A
Domicilio social	Carretera Madrid-Irun KM 244 Apdo. 293 09080 Burgos
Contacto	gala@gala.es
Página web	www.gala.es

## Normas, alcance y verificación

Normas de referencia	ISO 14021 EN 15804+A2:2019+AC:2021 para productos de la construcción
Sector	Materiales de construcción
Categoría de la DAP	DAP autoverificada
Autor de la DAP	Departamento de Sostenibilidad
Verificación de la DAP	Verificación independiente de la huella de carbono y de los datos, según la norma ISO 14021: <input checked="" type="checkbox"/> Verificación interna <input type="checkbox"/> Verificación externa
Verificador de la DAP	Departamento de Sostenibilidad, Roca Group

# Información general

## Producto

Producto	Porcelana sanitaria
Etiquetas adicionales	-
Referencia del producto	-
Plantas de producción	Burgos (ES)
Datos correspondientes al año	Calendario 2022
Promedio	Múltiples productos
Variación del GWP fósil para A1-A3	-

## Resumen de datos ambientales

Unidad declarada	1 kg de porcelana sanitaria
Masa unitaria declarada	1 kg
GWP-fósil, A1-A3 (kgCO <sub>2</sub> e)	2,12E+00
GWP-total, A1-A3 (kgCO <sub>2</sub> e)	1,23E+00
Material secundario, entradas (%)	0,03
Material secundario, salidas (%)	3,06
Consumo total de energía, A1-A3 (kWh)	12,4
Consumo total de agua, A1-A3 (m <sup>3</sup> e)	0,01

# Producto y fabricante

## Sobre el fabricante

Cerámicas Gala ha basado su progreso en los principios de calidad, diseño y productividad, para convertirse en una de las principales firmas del sector.

La innovación y el sostenimiento de las inversiones son elementos característicos en el constante crecimiento que Gala ha mantenido desde su fundación, cuadruplicando la producción inicial.

Nuestro objetivo es ofrecer productos de calidad y diseño, que superen las expectativas de los profesionales que trabajan con nosotros, para que a su vez satisfagan de forma idónea las necesidades de los consumidores. Somos especialistas y ofrecemos soluciones profesionales y con estilo para el baño.

La sostenibilidad es hoy, más que nunca, necesaria para garantizar un futuro para todos. Y Gala se comporta responsablemente para durar y vivir ese futuro.

## Descripción de producto

Los sanitarios de porcelana incluyen principalmente lavabos, bidés, inodoros, urinarios, cisternas y platos de ducha, así como los accesorios mencionados anteriormente. Estos productos están fabricados con materiales como la arcilla, el caolín, el cuarzo y el feldespato. Tras la preparación de la barbotina, la mezcla es colada, secada, esmaltada y sometida a un proceso de cocción para obtener sanitarios de porcelana. Para calcular el impacto ambiental, se ha considerado un producto de porcelana promedio representativo basado en el volumen total fabricado en 2022.

Los productos están disponibles en diferentes tamaños, diseños y pesos. En la siguiente tabla aparecen los productos y sus pesos promedio.

Lavabos	16,0 kg
Bidés	24,5 kg
Inodoros	38,0 kg
Urinarios	37,0 kg
Cisternas	11,0 kg
Platos de ducha	36,5 kg

Más información en [www.gala.es](http://www.gala.es)

# Producto y fabricante

## Composición de materias primas del producto

Categoría de materia prima	Cantidad, masa %	Origen del material
Metales	0	-
Minerales	100	Europa
Materiales fósiles	0	-
Materiales de origen biológico	0	-

## Contenido de carbono biogénico

Contenido de carbono biogénico del producto a la salida de la fábrica

Contenido de carbono biogénico en el producto	0 kg C
Contenido de carbono biogénico en el embalaje	0,052 kg C

## Unidad funcional y vida útil

Unidad declarada	1 kg de porcelana sanitaria
Masa por unidad declarada	1 kg
Unidad funcional	-
Vida útil referencial	Hasta 40 años

## Reglamento reach – sustancias extremadamente preocupantes (SVHC, por sus siglas en inglés)

El producto no contiene sustancias REACH SVHC en cantidades superiores a 0,1% (1.000 ppm).

# Ciclo de vida del fabricante

## Límites del sistema

Esta DAP abarca los módulos de ciclo de vida del producto enumerados en la siguiente tabla.

Fase del producto	A1	x	Materias primas
	A2	x	Transporte
	A3	x	Producción
Fase de montaje	A4	MND	Transporte
	A5	MND	Montaje
Fase de uso	B1	MND	Uso
	B2	MND	Mantenimiento
	B3	MND	Reparación
	B4	MND	Sustitución
	B5	MND	Reacondicionamiento
	B6	MND	Consumo de energía
	B7	MND	Consumo de agua
Fase de fin del ciclo de vida	C1	x	Destrucción
	C2	x	Transporte
	C3	x	Trat. de residuos
	C4	x	Eliminación
Límites más allá del sistema		x	Reutilización
	D	x	Recuperación
		x	Reciclado

# Ciclo de vida del fabricante

## Fabricación y embalaje (A1-A3)

Los impactos medioambientales considerados para la fase de producto abarcan la fabricación de las materias primas utilizadas en la producción, así como los materiales de embalaje y otros materiales auxiliares. También se incluyen en esta etapa los combustibles utilizados por la maquinaria y la manipulación de los residuos generados en los procesos de producción en las plantas de fabricación. El estudio también tiene en cuenta las pérdidas de material que se producen durante los procesos de fabricación, así como las pérdidas durante el transporte de electricidad.

El producto está compuesto por una mezcla de minerales como la arcilla, el feldespato, el caolín y el cuarzo. Los materiales se transportan a la planta de producción del fabricante, donde la fabricación incluye la preparación del material, el moldeado, el secado, seguido del esmaltado/decoración, la cocción y, por último, el pulido. El proceso de fabricación requiere electricidad y combustibles para los distintos equipos, así como calefacción. Además, el calor residual de los hornos se reutiliza para garantizar que el calor dentro del horno continúe siendo eficiente. Por último, el producto se embala y se envía al almacén. También se incluyen algunos materiales auxiliares como el agua y los moldes. Los residuos de producción previos a la cocción se reciclan internamente. El producto no contiene COV, ya que se cuece a temperaturas superiores a 1000°C. Se incluyen los residuos de producción como las aguas residuales, los moldes, los lodos y los residuos de cerámica cocida.

El transporte desde los proveedores se calcula en función de los volúmenes de venta correspondientes.

## Transporte e instalación (A4-A5)

Los efectos del transporte generados desde la entrega de los productos finales en la obra (A4) cubren las emisiones directas del combustible, los impactos ambientales de la producción de combustible, así como las emisiones relacionadas con la infraestructura. Módulo no declarado.

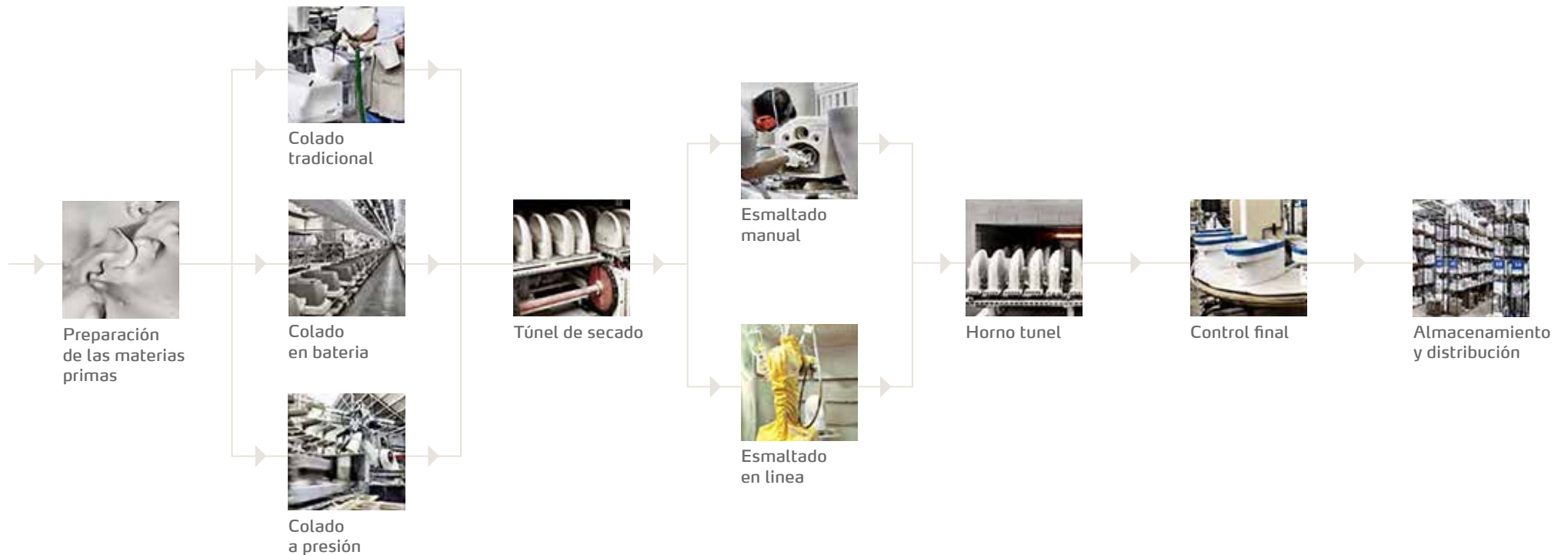
## Utilización y mantenimiento del producto (B1-B7)

No se ha tenido en cuenta el impacto sobre el aire, el suelo y el agua durante la fase de utilización. Módulo no declarado.

## Fin de vida útil del producto (C1-C4, D)

Se ha considerado que tanto el consumo de energía y recursos naturales en el desmontaje del producto al final de su vida útil como el impacto del proceso de destrucción son nulos ya que los consumos son insignificantes (C1). En cuanto al producto al final de su vida útil, se ha considerado su traslado en camión a la instalación de eliminación de residuos más cercana, estimada a 50 km (C2). Si bien el producto, siendo un material totalmente mineral, es apto para la reutilización y el reciclado, se ha considerado que se elimina en un vertedero de inertes. Las ventajas y las cargas del reciclado de los residuos de envases se incluyen en el módulo D.

# Proceso de fabricación



Las materias primas suministradas se almacenan principalmente en silos. Un pequeño porcentaje de las materias primas utilizadas son suministradas en sacos y/o big-bags.

A continuación, se definen las etapas del proceso de fabricación:

### Descarga de materias primas **1**



Las materias primas minerales (arcilla, caolín, feldespato y sílice) se descargan desde camiones en las zonas habilitadas para tal efecto.

### Preparación de la barbotina **2**



Las materias primas son conducidas hasta el tanque desleidor, en cuyo interior son mezcladas con agua osmótica. La mezcla resultante es tamizada y bombeada hacia los depósitos de almacenamiento, manteniéndose en suspensión con la ayuda de agitadores. La pasta que resulta de esta operación es conocida con el nombre de barbotina.

### Colado **3**



Una vez obtenida la calidad de la mezcla deseada tras ser controlada por el laboratorio, la barbotina es bombeada hacia los tanques de colado situados en alto. Desde allí, alimenta por gravedad las líneas de colado de piezas, donde es inyectada en el interior de moldes de yeso cerrados herméticamente, moldes en los que tiene lugar la formación de la pieza.

También se producen piezas mediante moldes de plástico con inyección de la barbotina a media presión, aunque en menor proporción. Los moldes de yeso utilizados son producidos en la misma planta y son fabricados mediante el llenado de una mezcla de yeso y agua en el interior de unas matrices de araldit. Tras su fraguado, se separan las matrices y se extraen los moldes de yeso, que son transportados a los secaderos para proceder a su primera deshidratación previa a su utilización.

### Secado **4**



Una vez la pieza ha adquirido la consistencia mecánica dentro del molde de yeso, se lleva a cabo su desmoldeo de forma manual o automática, dependiendo de la línea o de la dificultad de este. Estas piezas son colocadas en carros y transportadas hacia los diferentes secaderos de piezas, donde se realiza su secado con aire caliente. Una vez secas, se transportan de nuevo mediante carros hacia la línea de pulido y esmaltado.


**Esmaltado 5**


El esmalte aplicado es preparado en una sala anexa, donde las materias primas, que se encuentran almacenadas en silos, son pesadas previamente al desleído realizado con agua osmótica. El producto obtenido se introduce en molinos de bolas que reducen las partículas de base y los pigmentos hasta la finura deseada.

**Cocción 6**


Las piezas ya esmaltadas son transportadas hacia la zona de hornos para su posterior cocción. En el interior del horno se produce el proceso de calentamiento y cocción hasta la vitrificación del esmalte y enfriamiento.

**Inspección y control 7**


Las piezas salidas de los hornos son enviadas a la zona de inspección y control, en la que se separan las defectuosas de las conformes. Aquellas que superan el control final son embaladas y paletizadas para su transporte al almacén de expedición. El ciclo completo para la fabricación de las piezas sanitarias tiene una duración aproximada de entre dos y tres días.

# Análisis del ciclo de vida

## Criterios de corte

El estudio no excluye ningún módulo o proceso declarado obligatorio en la norma de referencia y en las RCP aplicadas. El estudio no excluye ningún material o sustancia peligrosos. El estudio incluye todos los consumos significativos de materias primas y energía. Todas las entradas y salidas de los procesos unitarios de los que se dispone de datos se incluyen en el cálculo. No se ha omitido ningún proceso unitario que represente más del 1% de los flujos totales de masa o energía. Los flujos totales de entrada y salida no considerados específicos de cada módulo tampoco superan el 5% de la masa o el consumo de energía.

## Asignación, estimaciones e hipótesis

La asignación es necesaria si determinados datos sobre materiales, energía y residuos para el producto bajo estudio no pueden medirse por separado. Todas las asignaciones se realizan según las normas de referencia y las RCP aplicadas. En este estudio, la asignación se ha realizado de la siguiente forma:

Tipos de datos	Asignación
Materias primas	Sin asignación
Embalajes	Sin asignación
Materiales auxiliares	Sin asignación
Energía y residuos industriales	Sin asignación

## Promedios y variabilidad

Tipo de promedio

Método de promedio

Variación del GWP fósil para A1-A3

Los datos primarios representan el centro de producción de Burgos (ES).

## Programa de ACV y bibliografía

Esta DAP se ha creado utilizando One Click LCA EPD Generator. EL ACV y la DAP se han elaborado de acuerdo con las normas de referencia y la ISO 14040/14044. Como fuentes de datos ambientales se han utilizado las bases de datos Ecoinvent v3.8 y One Click LCA.

# Datos del impacto ambiental

Sección	Categoría de resultado
A1	Materias primas
A2	Transporte
A3	Producción
A1-A3	Producción
A4	Transporte
A5	Montaje
B1	Uso
B2	Mantenimiento
B3	Reparación
B4	Sustitución
B5	Reacondicionamiento
B6	Consumo de energía
B7	Consumo de agua
C1	Destrucción
C2	Transporte
C3	Trat. de residuos
C4	Eliminación
D	Reutilización - Recuperación - Reciclado

## Indicadores básicos de impacto ambiental EN 15804+A2, PEF

Categoría de resultado	Unit	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D	Total
Potencial de calentamiento global total — kg CO <sub>2</sub> eq.	kg CO <sub>2</sub> e	5,62E-02	4,41E-02	1,13E+00	1,23E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	5,58E-03	9,03E-01	1,09E-02	-3,98E-02	2,15E+00
Potencial de calentamiento global — fósil kg CO <sub>2</sub> eq.	kg CO <sub>2</sub> e	5,62E-02	4,40E-02	2,02E+00	2,12E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	5,58E-03	6,07E-03	1,08E-02	-1,99E-02	2,14E+00
Potencial de calentamiento global — biogénico kg CO <sub>2</sub> eq.	kg CO <sub>2</sub> e	0,00E+00	9,07E-08	-8,98E-01	-8,98E-01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	0,00E+00	8,97E-01	0,00E+00	-1,98E-02	-3,70E-04
Potencial de calentamiento global, luluc* — kg CO <sub>2</sub> eq.	kg CO <sub>2</sub> e	6,18E-05	1,63E-05	5,05E-03	5,13E-03	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	2,07E-06	6,73E-07	1,09E-05	-2,07E-05	5,15E-03
Potencial de agotamiento de la capa de ozono estratosférico — kg CFC 11 eq.	kg CFC11e	8,03E-09	1,01E-08	2,17E-07	2,36E-07	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	1,29E-09	4,02E-11	3,25E-09	-9,60E-10	2,40E-07
Potencial de acidificación, excedencia acumulada — moles de H <sup>+</sup> eq. .	mol H <sup>+</sup> eq	3,14E-04	1,89E-04	6,57E-03	7,07E-03	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	2,29E-05	5,16E-06	9,05E-05	-1,28E-04	7,19E-03
Eutrofización de agua dulce — kg P eq.	kg Pe	2,80E-06	3,60E-07	3,70E-05	4,01E-05	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	4,59E-08	2,67E-08	1,69E-07	-1,35E-06	4,04E-05
Eutrofización marina — kg N eq.	kg N eq.	4,87E-05	5,60E-05	1,44E-03	1,54E-03	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	6,62E-06	1,94E-06	3,47E-05	-1,65E-05	1,58E-03

## Indicadores básicos de impacto ambiental EN 15804+A2, PEF

Categoría de resultado	Unit	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D	Total
Eutrofización terrestre — moles de N eq.	mol N eq.	5,59E-04	6,17E-04	1,42E-02	1,54E-02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	7,31E-05	1,99E-05	3,39E-04	-1,87E-04	1,58E-02
Potencial de formación de ozono troposférico — kg NMVOC eq.	kg NMVOC eq.	1,58E-04	1,97E-04	4,71E-03	5,06E-03	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	2,38E-05	5,14E-06	9,90E-05	-5,49E-05	5,19E-03
Potencial de agotamiento abiótico para recursos no fósiles — kg Sb eq.	kg Sbe	3,46E-07	1,03E-07	3,46E-06	3,91E-06	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	1,31E-08	7,62E-09	3,60E-08	-3,86E-08	3,97E-06
Potencial de agotamiento abiótico para recursos fósiles — MJ	MJ	9,57E-01	6,61E-01	3,57E+01	3,73E+01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	8,42E-02	7,40E-03	2,47E-01	-3,63E-01	3,76E+01
Uso de Agua	m <sup>3</sup>	4,18E-02	2,96E-03	3,55E-01	4,00E-01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	3,77E-04	1,15E-03	1,45E-03	-6,44E-03	4,03E-01

EN 15804+A2 para Agotamiento abiótico y Uso del agua e indicadores opcionales excepto Partículas y Radiación ionizante, salud humana.

Los resultados de estos indicadores de impacto ambiental deberán utilizarse con precaución, ya que las incertidumbres sobre estos resultados son elevadas o la experiencia con el indicador es limitada

## Uso de recursos naturales

Categoría de resultado	Unit	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D	Total
Uso de recursos energéticos primarios renovables como energía — MJ	MJ	9,48E-02	7,45E-03	7,57E+00	7,67E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	9,49E-04	7,83E-04	4,32E-03	-4,80E-02	7,68E+00
Uso de recursos energéticos primarios renovables como materias primas — MJ	MJ	0,00E+00	0,00E+00	7,86E+00	7,86E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	0,00E+00	-7,86E+00	0,00E+00	5,42E-03	0,00E+00
Uso total de recursos energéticos primarios renovables — MJ	MJ	9,48E-02	7,45E-03	1,54E+01	1,55E+01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	9,49E-04	-7,86E+00	4,32E-03	-4,26E-02	7,68E+00
Uso de recursos energéticos primarios no renovables como energía — MJ	MJ	9,56E-01	6,61E-01	3,50E+01	3,66E+01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	8,42E-02	7,39E-03	2,47E-01	-3,08E-01	3,69E+00
Uso de recursos energéticos primarios no renovables como materias primas — MJ	MJ	0,00E+00	0,00E+00	6,89E-01	6,89E-01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	0,00E+00	-6,89E-01	0,00E+00	5,61E-02	-1,11E-16
Uso total de recursos energéticos primarios no renovables — MJ	MJ	9,56E-01	6,61E-01	3,57E+01	3,73E+01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	8,42E-02	-6,81E-01	2,47E-01	-2,52E-01	3,69E+01
Uso de materiales secundarios — kg	kg	2,59E-04	1,84E-04	3,19E-02	3,24E-02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	2,34E-05	1,76E-05	8,89E-05	1,33E-03	3,25E-02
Uso de combustibles secundarios renovables — MJ	MJ	1,59E-06	1,85E-06	2,65E-01	2,65E-01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	2,36E-07	8,65E-08	3,42E-06	-2,06E-05	2,65E-01
Uso de combustibles secundarios no renovables — MJ	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Uso neto de agua dulce — m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup>	1,82E-03	8,56E-05	1,16E-02	1,35E-02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	1,09E-05	3,01E-06	2,66E-04	-2,42E-04	1,38E-02

## Fin de la vida útil – residuos

Categoría de resultado	Unit	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D	Total
Residuos peligrosos — kg	kg	3,21E-03	8,77E-04	6,30E-02	6,70E-02	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	1,12E-04	1,16E-04	2,50E-06	-1,37E-03	6,73E-02
Residuos no peligrosos — kg	kg	1,37E-01	1,44E-02	1,05E+01	1,06E+01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	1,83E-03	1,43E-02	1,01E+00	-7,42E-02	1,17E+01
Residuos radioactivos — kg	kg	4,33E-06	4,43E-06	8,91E-05	9,79E-05	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	5,64E-07	2,95E-08	3,01E-09	-1,68E-06	9,85E-05

## Impactos ambientales EN 15804+A1, CML / ISO 21930

Categoría de resultado	Unit	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D	Total
Potencial de calentamiento global — kg CO <sub>2</sub> eq.	kg CO2e	5,53E-02	4,36E-02	1,98E+00	2,08E+00	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	5,52E-03	6,18E-03	1,31E-02	-1,96E-02	2,11E+00
Agotamiento de la capa de ozono — kg CFC 11 eq.	kg CFC11e	7,24E-09	8,02E-09	1,76E-07	1,91E-07	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	1,02E-09	3,50E-11	2,58E-09	-8,03E-10	1,95E-07
Acidificación — kg SO <sub>2</sub> eq.	kg SO2e	2,62E-04	1,47E-04	5,40E-03	5,81E-03	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	1,79E-05	3,85E-06	6,85E-05	-1,08E-04	5,90E-03
Eutrofización — kg PO <sub>4</sub> eq.	kg PO4e	1,07E-04	3,32E-05	1,44E-03	1,58E-03	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	4,05E-06	4,85E-06	7,85E-05	-4,76E-05	1,66E-03
Formación de ozono en la baja atmósfera — kg etano eq.	kg Ethenee	1,13E-05	5,70E-06	3,47E-04	3,64E-04	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	7,11E-07	2,42E-07	3,34E-06	-5,01E-06	3,68E-04
Potencial de agotamiento abiótico para recursos no fósiles — kg Sb eq.	kg Sbe	3,00E-07	9,99E-08	2,98E-06	3,38E-06	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	1,27E-08	7,45E-09	3,48E-08	-3,84E-08	3,43E-06
Potencial de agotamiento abiótico para recursos fósiles — MJ	MJ	9,56E-01	6,61E-01	3,57E+01	3,73E+01	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	0,00E+00	8,42E-02	7,39E-03	2,47E-01	-3,63E-01	3,76E+01

## Proceso de verificación de esta DAP

Esta DAP ha sido autoverificada de acuerdo a la norma de referencia ISO 14021

**gala**

Cerámicas Gala S.A  
Carretera Madrid-Irun KM 244  
Apdo. 293 09080 Burgos  
[gala@gala.es](mailto:gala@gala.es)  
[www.gala.es](http://www.gala.es)