



Declaración ambiental de producto



Puesto Operativo FRESH

Nº Registro: S-P-00539

PCR 2012:19 "Other furniture used in offices and n.e.c"

UN CPC 3812 & 3814

ofita

Ofita interiores S.A.
C/ Escalmendi 3
01013 Vitoria-Gasteiz
902 11 46 12
info@ofita.com

Fecha: 23/07/2014

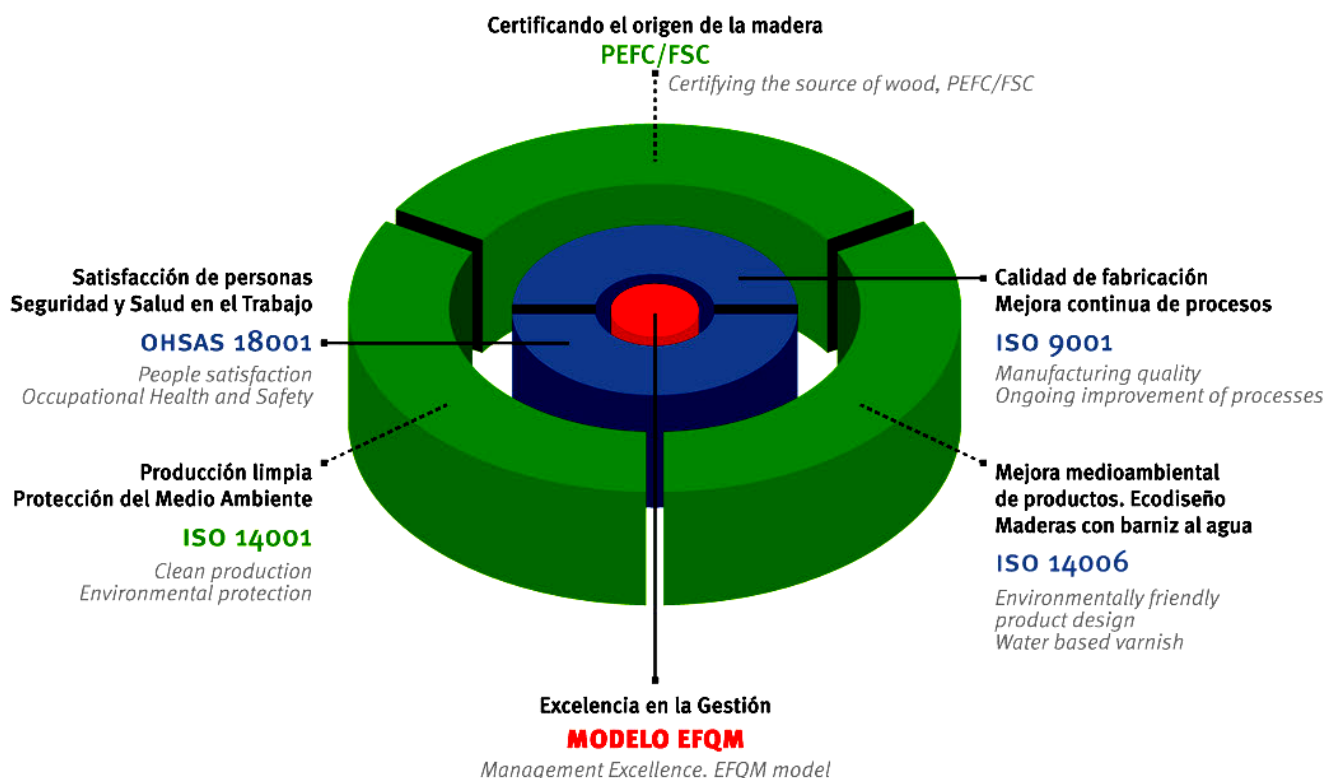
Revisión: V01

Ofita interiores

OFITA es una empresa especializada desde 1969 en la fabricación de mobiliario de oficina. Ubicada su sede en Vitoria-Gasteiz, la misión de la empresa consiste en crear entornos humanos para satisfacer al cliente, adoptando una decisión estratégica definitiva en su manera de entender el producto y los espacios, y en su crecimiento y competitividad: la empresa orienta su marca hacia el diseño y la innovación.

El compromiso de Ofita de proteger, conservar y mejorar el Medio Ambiente se extiende a todos los ámbitos de la organización, e involucra a todos. Por ello, la Dirección y todas las personas de la organización asumen la responsabilidad de la sostenibilidad en su trabajo diario, impulsando la integración de prácticas medioambientales en todas las actividades. Sus acciones han de ser siempre responsables.

Con el fin de que el compromiso de OFITA sea interpretado adecuadamente tanto internamente como externamente, se adoptan modelos de gestión internacionalmente reconocidos (EFQM, ISO, OHSAS, UNE, PEFC, FSC) que a través de sus principios y requisitos ayuden a la organización a mantener un PROCESO CONTINUO DE APRENDIZAJE, INNOVACION Y MEJORA.



Desde el punto de vista de calidad, los productos de OFITA están fabricados bajo procesos certificados según ISO 9001. La calidad de los materiales utilizados, los procesos de fabricación y la calidad de comportamiento y seguridad del producto acabado están certificados por Tecnalía Certificación, entidad acreditada que aplica todas las normas existentes y que derivan del comité técnico de certificación AEN/CTN 89 de AENOR en cuanto a mobiliario de oficina. También esta entidad garantiza el cumplimiento de todos los aspectos de ergonomía derivados de la normativa y legislación aplicables.

Por otro lado los procesos de fabricación de los productos de Ofita están certificados bajo el estándar OHSAS 18001, de Seguridad y Salud en el trabajo.



Ofita interiores S.A.
C/ Escalmendi 3
01013 Vitoria-Gasteiz
902 11 46 12
info@ofita.com

Puesto operativo Fresh

El producto analizado consiste en un Puesto operativo rectangular Fresh durante 15 años de vida útil incluyendo en el mismo todas aquellas operaciones asociadas a su mantenimiento. Según el sistema de clasificación de productos UN-CPC, el código correspondiente al producto analizado es: "3814 "Other furniture, of a kind used in offices"

El puesto operativo Fresh es un sistema operativo que aporta flexibilidad y diseño a los nuevos espacios de oficina y que responde con eficacia a las nuevas formas de trabajo. De líneas suaves y ligeras, el puesto operativo rectangular Fresh es diferente de los sistemas anteriores de Ofita. Este sistema modular, permite crear múltiples configuraciones para las distintas dinámicas operativas. A continuación se describen principales partes del producto.



Elemento	Peso (kg)	%
Puesto operativo	44,93	90,3%
Tablero	19,52	39,3%
Montante	10,30	20,7%
Escuadra	1,09	2,2%
Larguero	4,71	9,5%
Faldón acero	6,58	13,2%
Canaleta	2,42	4,9%
Subida cables	0,31	0,6%
Embalaje	4,81	9,7%
TOTAL	49,73	100,0%

Superficie de trabajo Las superficies de trabajo están realizadas en tablero aglomerado de partículas de 25 mm. de espesor recubierto en laminado y canteado en ABS. Los tableros incorporan un sistema de anclaje rápido a la estructura facilitando el montaje y desmontaje de los mismos.

Estructura Los nudos de unión son de zamak y son el corazón del sistema. Sirven para unir apoyos de acero con travesaños y alojan el sistema de clipaje rápido del tablero. El nivelador es de zamak y los travesaños se fabrican de tubo de acero laminado en frío de. Las mesas llevan siempre un larguero por puesto de acero.

Gestión de cableado La gestión vertical del cableado se realiza por un perfil de electrificación al apoyo fabricado en polipropileno. Dicho perfil se fija a la mesa mediante una varilla que se une abajo entre el nivelador.

Canaleta individual La mesa tiene la posibilidad de aplicar una canaleta de acero horizontal abatible que se fija al larguero de la mesa.

Faldones frontales Los faldones son de acero y se fijan a la cara inferior del larguero.



Análisis de ciclo de vida

A continuación se indican los pesos unitarios de los principales componentes que conforman el puesto operativo analizado así como su embalaje en conjunto.

Material Puesto operativo	Material reciclado		Material virgen		Total material	
	Cantidad (kg)	%	Cantidad (kg)	%	Cantidad (kg)	%
Madera	5,70	12,7%	13,30	29,6%	19,00	42,3%
Metal	10,47	23,3%	14,77	32,9%	25,24	56,2%
Plástico	---	0,0%	0,41	0,9%	0,41	0,9%
Otros	---	0,0%	0,27	0,6%	0,27	0,6%
TOTAL	16,17	36,0%	28,75	64,0%	44,92	100,0%

Composición embalaje	Material reciclado		Material virgen		Total material	
	Cantidad (kg)	%	Cantidad (kg)	%	Cantidad (kg)	%
Papel/cartón	2,74	56,9%	---	---	2,736	56,9%
Plástico	---	---	2,071	43,1%	2,071	43,1%
TOTAL	2,74	56,9%	2,071	43,1%	4,807	100,0%

Nota: Excluido el embalaje secundario

No hay sustancias presentes en el producto catalogadas como SVHC (Candidate List of Substances of Very High Concern for authorisation) de acuerdo al reglamento 1907/2006/EC - REACH.

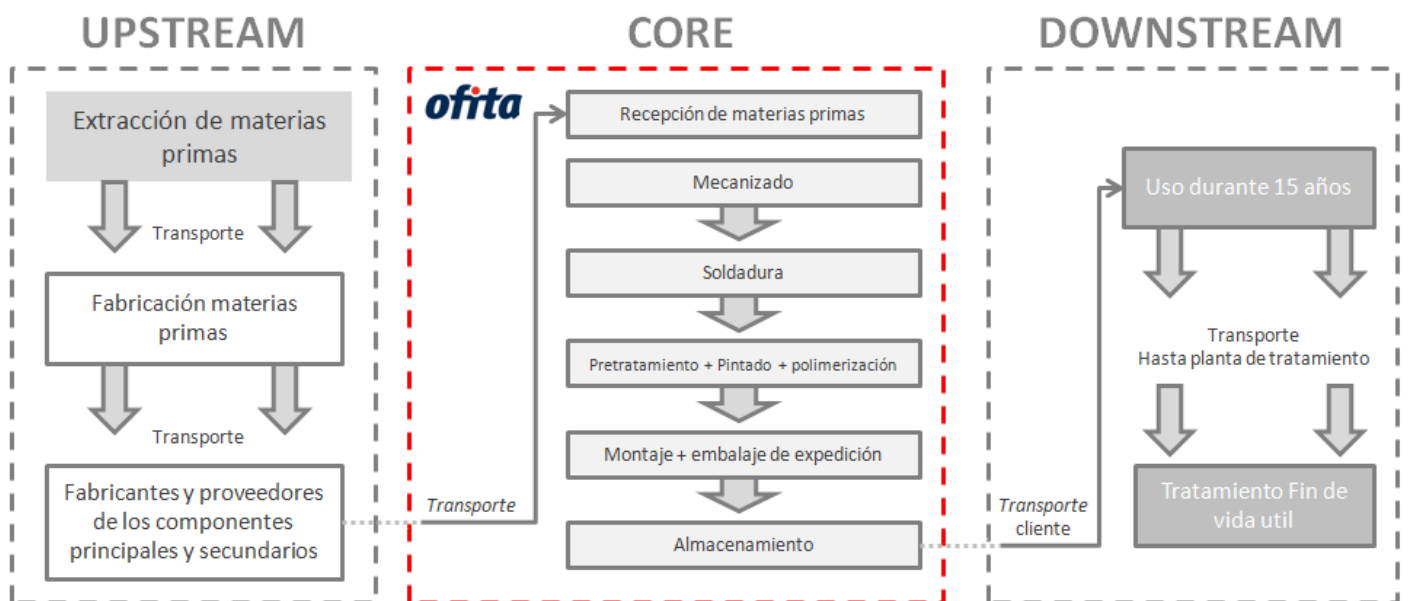


Análisis de Ciclo de Vida

	<p>mecanizado mediante una disolución compuesta por fostatantes y desengrasantes.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fosfatado: fosfatado de la pieza mediante la proyección de una disolución que proporciona a la pieza mayor protección frente a la corrosión y mayor adherencia a la pintura. - Lavado con agua de red: lavado de la pieza mediante agua corriente. - Lavado con agua de red o desmineralizada (según características de adherencia necesarias en siguientes procesos).
Pintado + Polimerización	<p>Instalación de aplicación de pintura en polvo que se adhiere a las piezas que van colgadas de la cadena por procedimientos electrostáticos.</p> <p>Se dispone de una cabina manual y tres cabinas automáticas de recubrimiento. En estas instalaciones la aplicación del polvo se realiza mediante pistolas de pintado dispuestas en baterías verticales y dotadas de un movimiento vertical de oscilación para un perfecto recubrimiento de las piezas. La pintura en polvo se hace fluidificar en los contenedores mediante aire comprimido y se bombea y transporta por efecto venturi hasta los equipos de aplicación.</p> <p>Se utiliza para polimerizar la pintura con el que llegan recubiertas las piezas procedentes de las cabinas de pintura. Está provisto de chimeneas de evacuación por tiro natural, con regulación, capaces de efectuar de cinco a seis renovaciones de aire por hora.</p> <p>La recirculación del aire se efectúa mediante turbinas centrífugas de mediana presión, que aspiran el aire túnel por la parte superior, impulsándolo y haciéndolo pasar a través del quemador para, posteriormente, hacerlo salir al interior por la parte inferior del mismo.</p>
Montaje y embalaje-expedición	<p>Una vez realizada la pieza mecanizada se le incorporan los remates, cierres, cajones, herrajes y cerraduras.</p> <p>Terminado el mueble se protegen los elementos con embalajes y retractilado para su expedición al punto de destino.</p>
Almacén	Almacenamiento de las series de fabricación.

LÍMITES DEL SISTEMA

Los límites del sistema determinan los procesos que se incluyen en el estudio. De acuerdo al PCR 2012:19 "Other furniture used in offices and n.e.c" se muestran todas las etapas del ciclo de vida de un puesto operativo FRESH:



UPSTREAM PROCESS: En procesos "aguas arriba" de la planta se tienen en cuenta la extracción y producción de materias primas de los componentes de la mesa, su transporte hasta la planta del proveedor y su posterior procesado.

Análisis de Ciclo de Vida

CORE PROCESS: Es el proceso de fabricación de la planta en sí. Se considera el transporte desde los proveedores, así como los procesos de fabricación y ensamblaje de los componentes, los residuos generados durante el proceso de fabricación y el envase y embalaje de expedición del Puesto Operativo rectangular.

DOWNSTREAM MODULE: En procesos "aguas abajo" de la planta se tiene en cuenta los consumos y residuos así como el reciclado o tratamiento asociados a cada uno tras el mantenimiento y uso de la mesa. Además se considera el transporte final del producto a cliente.



Análisis de ciclo de vida

ALCANCE DEL ANÁLISIS AMBIENTAL

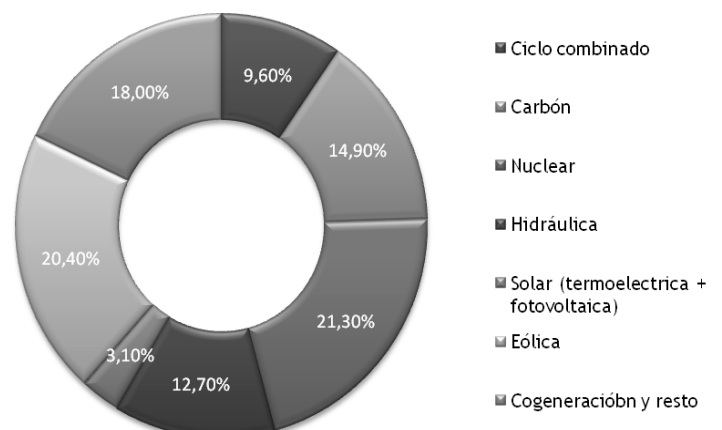


Unidad funcional	Puesto operativo rectangular Fresh durante 15 años de vida útil incluyendo en el mismo todas aquellas operaciones asociadas a su mantenimiento, con las siguientes dimensiones: 1600x800x725 mm y compuesta por la mesa rectangular estándar (CF_FR_R_168) y las opciones de electrificación individual (CF_FR_CHE_16), faldón de acero (CF_FR_FA_16) y pata de electrificación (CF_FR_PEA).
Año del estudio	2013 (Enero 2013 a Diciembre 2013)
Calidad de los datos	<p>Los datos empleados en el ICV para los tres módulos considerados están basados en datos primarios o estimaciones a partir de ellos mismos para el año de estudio 2013. La base de datos empleada ha sido Ecoinvent la cual presenta las propiedades temporales y geográficas adecuadas para el alcance del estudio realizado.</p> <p>Adicionalmente han sido calculados diferentes indicadores propios para el sistema productivo de Ofita:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aglomerado: Partiendo de las características proporcionadas del tablero, se ha creado un indicador propio para el mismo, tomando como base el indicador de Ecoinvent de fabricación de tablero de fibras ajustando sus características de reciclabilidad a las reales. - Electricidad: Datos obtenidos de Red Eléctrica Española para representar el mix eléctrico del año 2013 (año base para la recopilación de los datos).

MIX ELÉCTRICO

	Tipología	Cantidades (kWh)
Consumo de electricidad en la fase de fabricación	Ciclo combinado	5,34
	Carbón	8,29
	Nuclear	11,85
	Hidráulica	7,06
	Solar (termoeléctrica + fotovoltaica)	1,72
	Eólica	11,35
	Cogeneración y resto	10,01
	TOTAL	55,62

MIX de producción eléctrica - España 2013



Comportamiento ambiental

Impacto ambiental	UPSTREAM	CORE	DOWNSTREAM	TOTAL
Calentamiento global (kg CO2 eq)	8,87E+01	4,17E+01	8,24E+00	1,39E+02
Acidificación (kg SO2 eq.)	5,84E-01	1,34E-01	3,15E-02	7,49E-01
Eutrofización (kg PO4 eq)	2,60E-01	2,63E-02	8,36E-03	2,94E-01
Oxidación fotoquímica (kg C2H4eq)	3,36E-02	6,05E-03	1,00E-03	4,06E-02
Destrucción capa ozono (kg CFC-11 eq.)	5,56E-06	6,74E-06	1,15E-06	1,35E-05
Otros indicadores	UPSTREAM	CORE	DOWNSTREAM	TOTAL
Toxicidad Humana (CTUh)	2,44E-04	2,00E-06	1,01E-06	2,47E-04
Ecotoxicidad (CTUe)	4,63E+02	6,97E+00	4,76E+00	4,74E+02
Uso de Suelo - Total (species.yr / m2)	3,72E-07	1,37E-08	6,87E-09	3,72E-07
Uso de Suelo - Agricultura (species.yr/kg)	2,39E-07	2,69E-09	3,66E-10	2,39E-07
Uso de Suelo - Urbano (species.yr / m2)	2,17E-08	2,84E-09	1,96E-09	2,17E-08
Uso de Suelo - Natural (species.yr / m2)	1,11E-07	8,16E-09	4,55E-09	1,11E-07
Material reciclable (kg)	---	4,97E+01	---	---
Residuos peligrosos (kg)	1,95E-02	2,54E-03	6,61E-03	2,86E-02
Residuos no peligrosos (kg)	4,92E-02	1,10E-02	1,70E-02	7,71E-02
Material secundario	1,89E+01	0,00E+00	0,00E+00	1,89E+01
CO2 biogénico VS CO2 fósil (*)	UPSTREAM	CORE	DOWNSTREAM	TOTAL
Emisiones CO2 biogénicas (kg)	6,66E+00	5,50E+00	2,21E-02	1,22E+01
Emisiones CO2 fósiles (kg)	8,05E+01	3,81E+01	7,84E+00	1,26E+02

(*) 34.8 kg de CO2 almacenado en el tablero de madera, según la norma EN 16449 "Cálculo del CO2 almacenado en los productos de la madera"

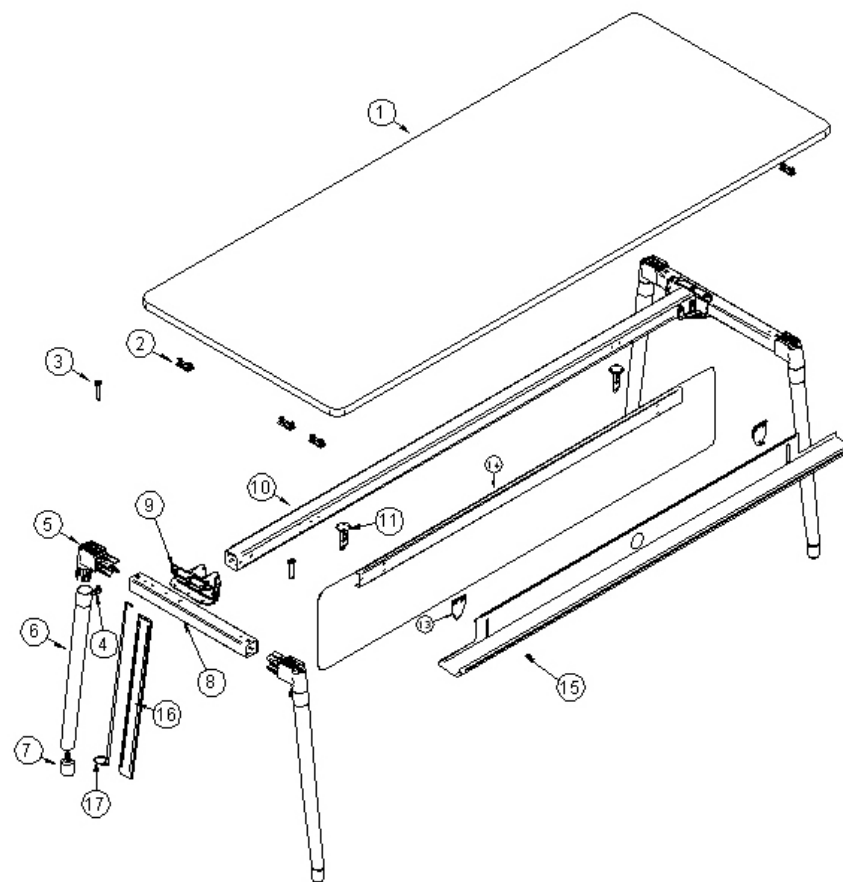
Consumo de recursos naturales	UPSTREAM	CORE	DOWNSTREAM	TOTAL
Consumo de recursos renovables				
Materiales [kg]				
Agua	6,57E+05	2,45E+05	1,02E+04	9,13E+05
Dióxido de Carbono	4,38E+01	5,65E+00	2,59E-02	4,95E+01
Madera	2,84E+01	1,55E-02	9,71E-03	2,84E+01
otros	3,07E+01	4,54E-02	1,39E-02	3,07E+01
Energía [MJ]				
Hydroeléctrica	7,07E+01	2,93E+01	1,44E+00	1,01E+02
Biomasa	4,88E+02	8,94E-01	2,55E-01	4,90E+02
Eólica	4,65E+00	4,40E+01	6,06E-02	4,88E+01
Solar	3,73E-01	6,64E+00	1,56E-03	7,02E+00
Geotérmica	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Consumo de recursos no renovables				
Materiales [kg]				
Calcita	9,95E+00	2,16E-01	2,21E-01	1,04E+01
Grava	4,12E+01	3,72E+00	8,25E+00	5,32E+01
Mineral férrico (46%)	1,39E+01	1,90E-01	2,53E-01	1,44E+01
Otros	8,83E+00	1,30E-01	1,24E-01	9,09E+00
Energía [MJ]				
Nuclear/uranio	2,07E+02	1,60E+02	7,97E+00	3,75E+02
Kg de uranio	3,70E-04	2,85E-04	1,42E-05	6,69E-04
Fuel Oil	3,79E+02	3,74E+01	1,10E+02	5,27E+02
Carbón	3,78E+02	9,92E+01	5,56E+00	4,83E+02
Lignito	7,17E+01	3,03E+00	1,50E+00	7,62E+01
Gas natural	4,46E+02	5,03E+02	1,02E+01	9,59E+02
Consumo de agua (Litros)				
Agua (a partir de flujos elementales)	6,57E+05	2,45E+05	1,02E+04	9,13E+05
Consumo de agua directo de proceso	---	2,15E+02	---	---

Nota: No existen recursos energéticos empleados como conversión energética (energía secundaria)

Información adicional

RECICLABILIDAD DEL PRODUCTO

	COMPONENTE	MATERIAL	RECICLABLE
1	TABLERO	AGLOMERADO	SI
2	PIEZA EMBUTIDA	POLIAMIDA + FV	SI
3A	TIRADOR LARGO	ZAMAK 5	SI
3B	MANETA	ZAMAK 5	SI
4	CODO	ZAMAK 5	SI
5	PATA	TUBO ACERO	SI
6	NIVELADOR	ZAMAK 5	SI
7	TRAVESAÑO	TUBO ACERO	SI
8	ESCUADRA SIMPLE	ZAMAK 5	SI
9	LARGUERO	TUBO ACERO	SI
10	AMARRE FALDON	ZAMAK 5	SI
11	FALDON	ACERO	SI
12	AMARRE CANALETA	ACERO	SI
13	CANALETA	ACERO	SI
14	TORNILLO PLASTICO CANALETA	POLIPROPILENO	SI
15	SUBIDA CABLES	POLIPROPILENO	SI
16	SOPORTE SUBIDA CABLES	ACERO	SI
17	TORNILLO CODO	ACERO	SI



Información adicional

SOSTENIBILIDAD DE MATERIALES

En relación a la sostenibilidad de materiales utilizados en la fabricación de los productos de OFITA, estos reúnen las siguientes características:

- Los elementos de madera que incorporan los muebles, proceden de explotaciones forestales sostenibles, estando certificados por los estándares PEFC y FSC.
- Igualmente los tableros cumplen las normas de clasificación de baja emisión de formaldehidos, siendo todos ellos categoría E1.
- Los elementos metálicos, acero y aluminio que se utilizan contienen elevados porcentajes de material reciclado en su composición.
- Todos los productos están ecodiseñados, según la norma ISO14006 (antigua UNE 150301), desarrollando el correspondiente análisis de ciclo de vida (ACV) para cada uno de ellos.
- Junto a los productos se facilita la información ambiental del mismo a través de las fichas ambientales, en las cuales se describen los diferentes elementos, los materiales utilizados y su grado de reciclabilidad.
- Los procesos utilizados en la producción del mobiliario son los mejores desde el punto de vista ambiental, recubrimientos en polvo y barnices al agua, lo cual garantiza una baja emisión de componentes orgánicos volátiles (COV's).



Información adicional

REFERENCIAS

ISO14040:2006.
Environmental management.
Life cycle assessment.
Principles and framework

ISO14044:2006.
Environmental management.
Life cycle assessment.
Requirements and guidelines

ISO 14025:2006
Environmental labels and
declarations. Type III
environmental declarations.
Principles and procedures

**PCR 2012:19 "Other
furniture used in offices
and n.e.c" (UN CPC 3812 &
3814).**



The International EPDsystem



Vasagatan 15-17 SE-111 20 Stockholm Sweden www.environdec.com

Verificación Independiente	Externa TECNALIA R&I CERTIFICACIÓN (Acreditación de ENAC nº 125/C-PR283) lon.marques@tecnaliacertificacion.com
Estudio de Análisis de Ciclo de Vida desarrollarlo por	INGURUMENAREN KIDEAK INGENIERIA http://www.ik-ingenieria.com ik@ik-ingenieria.com
Registro	S-P-00539
Fecha de publicación	23/07/2014
Validez	3 años - 23/07/2017
Revisión del PCR de referencia	The Technical Committee of the International EPD System Moderador del PCR:
Más información	www.environdec.com

- Los datos mostrados en esta declaración serán válidos siempre y cuando no se produzcan cambios significativos en el proceso productivo.
- No son comparables los resultados obtenidos para otras referencias del producto ni contra declaraciones redactadas en base a otro sistema de certificación.
- No son comparables los resultados obtenidos entre productos similares de diferentes empresas si el estudio de Análisis de Ciclo de Vida y la Declaración no cumple con los requisitos expuestos en la en el PCR 2012:19 "Other furniture used in offices and n.e.c" (UN CPC 3812 & 3814).

English summary

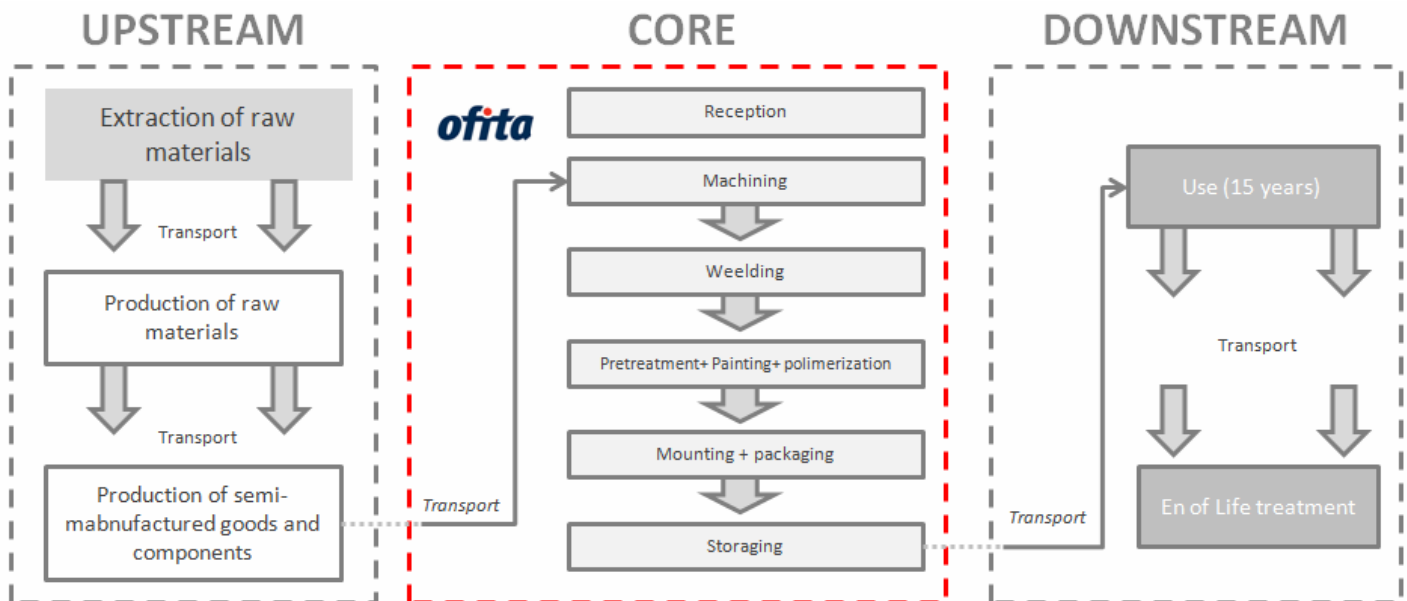
Ofita has been a reference in the world of design and equipment for work spaces for over 45 years. Ofita has its headquarters and 50,000 m2 of industrial facilities in Spain as well as showrooms all around the world. When people work in pleasant environments, they make the best of themselves. Our challenge is to create spaces that beckon excellence, respecting the person and the environment.

Certified product: FRESH desk

Reference PCR: PCR 2012:19 "Other furniture used in offices and n.e.c" (UN CPC 3812 & 3814)

FUNCTIONAL UNIT AND SCOPE OF THE LCA

One unit of furniture maintained during its life time, being 15 years (this life time of the furniture unit is assumed as the time the furniture maintains its function).




ENVIRONMENTAL PROFILE

Environmental impact	UPSTREAM	CORE	DOWNSTREAM	TOTAL
Global warming (kg CO2 eq.)	8,87E+01	4,17E+01	8,24E+00	1,39E+02
Acidification (kg SO2 eq.)	5,84E-01	1,34E-01	3,15E-02	7,49E-01
Eutrophication (kg PO4 eq)	2,60E-01	2,63E-02	8,36E-03	2,94E-01
Photochemical oxidation (kg C2H4eq)	3,36E-02	6,05E-03	1,00E-03	4,06E-02
Ozone depletion (kg CFC-11 eq.)	5,56E-06	6,74E-06	1,15E-06	1,35E-05

EPDs within the same product category but from different programmes may not be comparable

CERTIFICATION

The International EPD system  Vasagatan 15-17 SE-111 20 Stockholm Sweden www.environdec.com	
External Verification	Externa TECNALIA R&I CERTIFICACIÓN (Acreditación de ENAC nº 125/C-PR283) lon.marques@tecnaliacertificacion.com
LCA development	IK INGENIERIA http://www.ik-ingenieria.com / ik@ik-ingenieria.com
Registration Number	S-P-00539
Publication Date	23/07/2014
Validity	3 years - 23/07/2017