

EPD - ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION

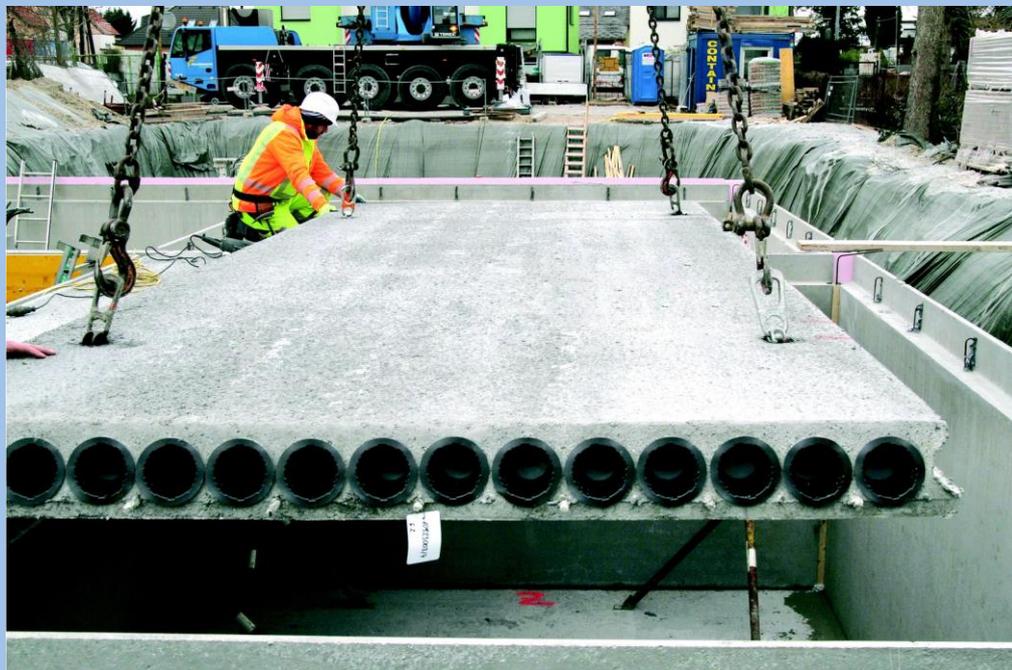
UMWELT-PRODUKTDEKLARATION nach ISO 14025 und EN 15804+A2



HERAUSGEBER	Bau EPD GmbH, A-1070 Wien, Seidengasse 13/3, www.bau-epd.at
PROGRAMMBETREIBER	Bau EPD GmbH, A-1070 Wien, Seidengasse 13/3, www.bau-epd.at
DEKLARATIONSINHABER	Verband Österreichischer Beton- und Fertigteilwerke (VÖB)
DEKLARATIONSNUMMER	BAU-EPD-VOEB-2024-4-ECOINVENT-Hohldiele
AUSSTELLUNGSDATUM	25.09.2024
GÜLTIG BIS	25.09.2029
ANZAHL DER DATENSÄTZE	1
ENERGIE MIX ANSATZ	MARKTORIENTIERTER ANSATZ (MARKET BASED APPROACH)

Hohldiele (Hohlplatte)

Verband Österreichischer Beton- und Fertigteilwerke (VÖB)



Inhaltsverzeichnis der EPD

1	Allgemeine Angaben.....	4
2	Produkt.....	5
2.1	Allgemeine Produktbeschreibung.....	6
2.2	Anwendung.....	6
2.3	Produktrelevanten Normen, Regelwerke und Vorschriften.....	6
2.4	Technische Daten.....	7
2.5	Grundstoffe / Hilfsstoffe.....	7
2.6	Herstellung.....	8
2.7	Verpackung.....	9
2.8	Lieferzustand.....	9
2.9	Transporte.....	9
2.10	Produktverarbeitung / Installation.....	9
2.11	Nutzungsphase.....	9
2.12	Referenznutzungsdauer (RSL).....	10
2.13	Nachnutzungsphase.....	10
2.14	Entsorgung.....	10
2.15	Weitere Informationen.....	10
3	LCA: Rechenregeln.....	11
3.1	Deklarierte Einheit/ Funktionale Einheit.....	11
3.2	Systemgrenze.....	11
3.3	Flussdiagramm der Prozesse im Lebenszyklus.....	15
3.4	Abschätzungen und Annahmen.....	16
3.5	Abschneideregeln.....	16
3.6	Hintergrunddaten.....	17
3.7	Datenqualität.....	17
3.8	Betrachtungszeitraum.....	18
3.9	Allokation.....	18
3.10	Vergleichbarkeit.....	19
4	LCA: Szenarien und weitere technische Informationen.....	20
4.1	A1-A3 Herstellungsphase.....	20
4.2	A4-A5 Errichtungsphase.....	20
4.3	B1-B7 Nutzungsphase.....	22
4.4	C1-C4 Entsorgungsphase.....	22
4.5	D Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotenzial.....	23
5	LCA: Ergebnisse.....	25
5.1	LCA: Ergebnisse "Hohldiele".....	25
6	LCA: Interpretation.....	28
7	Literaturhinweise.....	32
8	Verzeichnisse und Glossar.....	34
8.1	Abbildungsverzeichnis.....	34

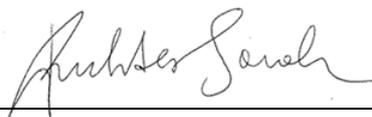
8.2 Tabellenverzeichnis 34

8.3 Abkürzungen 34

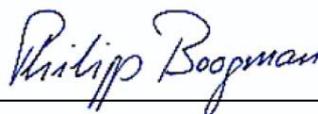
1 Allgemeine Angaben

Produktbezeichnung Hohldiele (Hohlplatte)	Deklarierte Einheit 1 Tonne durchschnittliche Hohldiele
Deklarationsnummer BAU-EPD-VOEB-2024-4-ECOINVENT-Hohldiele	Deklariertes Bauprodukt 1 Tonne Hohldiele
Deklarationsdaten <input type="checkbox"/> Spezifische Daten <input checked="" type="checkbox"/> Durchschnittsdaten	Anzahl der Datensätze in diesem EPD-Dokument: 1
Deklarationsbasis MS-HB Version 5.0.0 vom 20.09.2023 [1] PKR: Anforderungen an eine EPD für Beton und Betonelemente PKR-Code: 2.17 Version 10.0 vom 01.01.2024 [2] (PKR geprüft u. zugelassen durch das unabhängige PKR-Gremium) Der Nutzer des Rechners (Hersteller des deklarierten Produkts) haftet für die für Berechnungen angewandten Herstellerangaben und Nachweise. Eine Haftung der Bau EPD GmbH und des Erstellers des Rechners für Herstellerinformationen, Ökobilanzdaten und Nachweise ist ausgeschlossen.	Gültigkeitsbereich Die EPD gilt für eine durchschnittliche Hohldiele. Repräsentativität Die Bewertung der durchschnittlichen Hohldiele basiert auf einer Datenerhebung in 7 Betonfertigteilwerken für das Referenzjahr 2022. Das repräsentative Marktgebiet (Produktion, Vertrieb, Anwendung, Entsorgung) der deklarierten Produkte ist Österreich. Die EPD ist repräsentativ für die gesamte Produktionsmenge der betrachteten Werke im Jahr 2022 (siehe Tabelle 1). Die in der EPD bewertete Produktionstechnologie ist repräsentativ für die Gesamtmenge der in den betrachteten Werken im Jahr 2022 produzierten deklarierten Produkte (siehe Tabelle 1).
Deklarationsart lt. EN 15804 von der Wiege zur Bahre und Modul D (Module A + B + C + D) LCA-Methode: Cut-off by classification	Datenbank, Software, Version Datenbank: ecoinvent 3.9.1, Software: Ökobilanzrechner für Betonfertigteile der floGeco GmbH (verifizierte Rechnerversion: BAU-EPD-LCA-Tool-2024-001-FloGeco-Betonfertigteile-v05-20240918-Locked) Charakterisierungsfaktoren: Joint Research Center, EF 3.1
Ersteller der Ökobilanz floGeco GmbH Hinteranger 61d A-6161 Natters Österreich	Die Europäische Norm EN 15804:2019+A2+corr2021 dient als Kern-PKR. Die c-PKR des CEN ÖNORM EN 16757 [3] wurde angewendet. Unabhängige Verifizierung der Deklaration nach EN ISO 14025:2010 <input type="checkbox"/> intern <input checked="" type="checkbox"/> extern Verifizierer: DI Philipp Boogman, IBO Institut für Bauen und Ökologie

Deklarationsinhaber Verband Österreichischer Beton- und Fertigteilwerke (VÖB) Gablenzgasse 3/5. OG A-1150 Wien Österreich	Eigentümer, Herausgeber und Programmbetreiber Bau EPD GmbH Seidengasse 13/3 1070 Wien Österreich
--	---



DI (FH) DI Sarah Richter
Leitung Konformitätsbewertungsstelle



DI Philipp Boogman
Verifizierer, IBO Institut für Bauen und Ökologie

2 Produkt

2.1 Allgemeine Produktbeschreibung

Die betrachteten durchschnittlichen Hohldielen bestehen aus Spannbeton und werden in Produktionswerken unter kontrollierten Bedingungen in einem überwiegend automatisierten Prozess hergestellt. Im Zuge des Herstellprozesses werden Bewehrung, Beton und allenfalls Einbauteile in die Schalungen eingebracht, entsprechend verdichtet und zum Aushärten gebracht. Nach dem Aushärtvorgang werden die Fertigteile auf dem Lagerplatz für die Auslieferung zur Baustelle bereitgestellt.

Zur Erstellung der Ökobilanz wurde der Ökobilanzrechner für Betonfertigteile der floGeco GmbH (verifizierte Rechnerversion: BAU-EPD-LCA-Tool-2024-001-FloGeco-Betonfertigteile-v05-20240918-Locked) verwendet. Die Ergebnisse sind repräsentativ für die in Tabelle 1 dargestellten 7 Werke.

Tabelle 1: Produktionswerke

#	Firma	Werksstandort
1	Josef Lehner GmbH	Amstetten
2	HABAU Hoch- und Tiefbaugesellschaft m.b.H.	Perg
3	Franz Oberndorfer GmbH & Co KG	Gunskirchen
4	Franz Oberndorfer GmbH & Co KG	Großwilfersdorf
5	Franz Oberndorfer GmbH & Co KG	Herzogenburg
6	Franz Oberndorfer GmbH & Co KG	Radfeld
7	Franz Oberndorfer GmbH & Co KG	Wöllersdorf

Die Gewichtung der durchschnittlichen Sachbilanzen und Ergebnisse erfolgt nach Produktionsanteil der jeweiligen Werke (Produktionsmengen der Werke werden aus Vertraulichkeitsgründen in der EPD nicht dargestellt, wurden jedoch mit dem Projektbericht verifiziert). Tabelle 2 zeigt die Gesamtproduktionsmenge der 7 Werke.

Tabelle 2: Gesamtproduktionsmengen der betrachteten Hohldielen

Produkt	Produktionsmenge [t]
Hohldielen	226 425

Die EPD ist repräsentativ für die gesamte Produktionsmenge der betrachteten Werke im Jahr 2022 (siehe Tabelle 2).

Die in der EPD bewertete Produktionstechnologie ist repräsentativ für die Gesamtmenge der in den betrachteten Werken im Jahr 2022 produzierten deklarierten Produkte (siehe Tabelle 1 und Tabelle 2).

Die Schwankungsbreite der Ergebnisse der deklarierten Produkte wird in Kapitel 6 LCA: Interpretation entsprechend dargestellt und diskutiert.

Produktrelevante Normen können in Kapitel 2.3 eingesehen werden.

2.2 Anwendung

Hohldielen werden im Hochbau, Industrie- und Gewerbebau in als Deckenelemente eingesetzt.

2.3 Produktrelevanten Normen, Regelwerke und Vorschriften

Für das Inverkehrbringen des Produkts in der EU/EFTA (mit Ausnahme der Schweiz) gilt die Verordnung (EU) Nr. 305/2011(CPR). Das Produkt benötigt eine Leistungserklärung unter Berücksichtigung der geltenden harmonisierten Produktnorm (siehe Tabelle 3) und die CE-Kennzeichnung. Für Produkte, die nicht der CE Kennzeichnung unterliegen, gelten die Bestimmungen der Baustoffliste ÖA des OIB [4].

Tabelle 3: Produktrelevante Normen

Norm	Titel
ÖNORM EN 1168	Betonfertigteile - Hohlplatten
ÖNORM EN 13369	Allgemeine Regeln für Betonfertigteile

2.4 Technische Daten

Die Gewichtung der durchschnittlichen Rohdichte erfolgt nach Produktionsanteil der jeweiligen Werke.

Tabelle 4: Technische Daten Hohldiele

Bezeichnung	Wert	Einheit
Rohdichte	2525 2467 – 2583	kg/m ³
Betondruckfestigkeitsklasse	C40/50 – C55/67	
Betondruckfestigkeit $f_{ck,cyl}$	40 – 55	N/mm ²
Betondruckfestigkeit $f_{ck,cube}$	50 – 67	N/mm ²
Streckgrenze Bewehrungsstahl R_e	-	N/mm ²
0,2%-Dehngrenze Bewehrungsstahl $R_{p0,2}$	-	N/mm ²
Zugfestigkeit Spannstahl f_{pk}	1570	N/mm ²
0,2%-Dehngrenze Spannstahl $R_{p0,2}$	1570	N/mm ²
Bemessungsspezifikationen gemäß spezifischer Produktnorm – Tabelle 3		

2.5 Grundstoffe / Hilfsstoffe

Die in Tabelle 5 und Tabelle 6 dargestellten Stofflisten basieren auf einer Datenerhebung in den 7 beteiligten Betonfertigteilerwerken für das Referenzjahr 2022. Die Bewertung des Betons über die eingesetzten Betonrohstoffe (Tabelle 5) wird in die Bewertung des Fertigteils (Tabelle 6) entsprechend übernommen.

Die Gewichtung der durchschnittlichen stofflichen Zusammensetzung erfolgt nach Produktionsanteil der jeweiligen Werke.

Tabelle 5: Grundstoffe / Hilfsstoffe Beton Hohldiele

Bestandteile:	Funktion	Massen %
CEM I	Betonrohstoff	2,4%
CEM II/A	Betonrohstoff	12,5%
Sand 0/4	Betonrohstoff	31,4%
Gesteinskörnung rund (4/GK)	Betonrohstoff	24,4%
Gesteinskörnung gebrochen (4/GK)	Betonrohstoff	21,3%
Rezyklierte Gesteinskörnung	Betonrohstoff	2,0%
Erhärtungsbeschleuniger	Betonrohstoff	<0,1%
Erstarrungsbeschleuniger	Betonrohstoff	<0,1%
Fließmittel	Betonrohstoff	<0,1%
Verzögerer	Betonrohstoff	<0,1%
Oberflächen- und Grundwasser	Betonrohstoff	2,3%
Trinkwasser	Betonrohstoff	2,1%
Recycling-Wasser	Betonrohstoff	1,5%

Tabelle 6: Grundstoffe / Hilfsstoffe Betonfertigteile Hohldiele

Bestandteile:	Funktion	Massen %
Beton (siehe Tabelle 5)	Standardrohstoff	98,1%
Spannstahl	Standardrohstoff	1,9%

Das Produkt/Erzeugnis/mindestens ein Teilerzeugnis enthält Stoffe der ECHA-Kandidatenliste der für eine Zulassung in Frage kommenden besonders besorgniserregenden Stoffe (en: Substances of Very High Concern – SVHC) (Datum 04.06.2024) oberhalb von 0,1 Massen-%: **nein.**

2.6 Herstellung

Die Herstellung der Spannbeton Hohldielen erfolgt in den Produktionswerken unter kontrollierten Bedingungen in einem überwiegend automatisierten Prozess (Extruderverfahren) auf stationären, beheizbaren Stahlschalungen. Im Zuge des Herstellprozesses werden Bewehrung und Beton in die Schalungen eingebracht, entsprechend verdichtet und zum Aushärten gebracht. Nach dem Aushärtevorgang werden die Fertigteile auf dem Lagerplatz für die Auslieferung zur Baustelle bereitgestellt (siehe Kapitel 3.3 – Abbildung 1).

2.7 Verpackung

Die betrachteten Werke weisen keine Verpackungsmaterialien für die hergestellten Hohldielen aus.

2.8 Lieferzustand

Hohldielen werden im ausgehärteten, einbaufähigen Zustand zum Transport auf das Transportfahrzeug gelegt und für den Transport entsprechend gesichert.

Lieferabmessungen (Form und Größe) von Hohldielen variieren aufgrund der unterschiedlichen baulichen Anwendungen bzw. der planerischen Anforderungen und Bemessungsspezifikationen sehr stark und werden aufgrund der großen Varianz für die hier betrachteten durchschnittlichen Hohldielen nicht dargestellt.

Hohldielen werden im Idealfall direkt nach der Anlieferung (just in time) eingebaut. Sollte eine entsprechende Lagerung vor dem Einbau notwendig sein, so erfolgt diese auf entsprechenden Unterlagen (Hölzer, etc.).

2.9 Transporte

Hohldielen werden überwiegend per LKW transportiert (ca. 98 %). Ein sehr kleiner Anteil der Auslieferung erfolgt mit der Bahn (ca. 2 %). Die Produkte werden überwiegend zu lokalen Absatzmärkten geliefert. Die betrachteten Produktionsstandorte und Herstellwerke für Hohldielen sind entsprechend über das Bundesgebiet verteilt. Die spezifischen Transportdistanzen und -prozesse für die deklarierten Fertigteile wurden im Zuge der Datenerhebung für die Produktionsanalyse entsprechend erhoben. Die Datenerhebung in den 7 Betonfertigteilwerken für das Referenzjahr 2022 ergab, dass für den Transport von Hohldielen auf der Straße aufgrund des Gewichts der einzelnen Elemente bzw. aufgrund von entsprechenden Liefermengen hauptsächlich großklassige LKW mit hohen zulässigen Gesamtgewichten (>32 t) zum Einsatz kommen.

2.10 Produktverarbeitung / Installation

Für die Montagearbeiten müssen die allgemein gültigen Verlegeanleitungen des Herstellers eingehalten werden. Das Versetzen bzw. die Installation von Hohldielen erfolgt nach entsprechenden Vorarbeiten (Aufreißen von Fluchtlinien, Höhennivellement, usw.). Die Hohldielen werden zum Einheben an die vorgesehene Position im Bauwerk mittels Turmdrehkran bzw. Mobilkran (Teleskopkran) mit passenden, zugelassenen und geprüften Hebewerkzeugen versetzt. Gegebenenfalls sind für das Versetzen Hilfsmaterialien wie Auflagerstreifen, Vergussmörtel, Stützen, etc. anzuwenden.

Diese EPD für Hohldielen fokussiert ausschließlich auf die zu deklarierenden Betonfertigteile und betrachtet keine auf der Baustelle zu ergänzenden Materialien (wie Distanzplättchen, Vergussmörtel, etc.), weil diese sehr stark von der tatsächlichen strukturellen Funktion sowie auch von der detaillierten Form des Fertigteils abhängen (Menge Vergussmörtel, usw.) und die EPD sowie der angewandte Rechner eine ökobilanzielle Bewertung einer deklarierten Einheit von 1 Tonne Fertigteil (unabhängig von der detaillierten Geometrie und der Statik bzw. den Charakteristika des tatsächlichen Bauwerks) anstrebt. Diese Materialien sind in spezifischen EPD bzw. in ökobilanziellen Bewertungen auf Bauwerksebene (mit) zu betrachten.

Die für diese EPD angesetzten Krantypen bzw. Energieaufwände werden in Kapitel 4.2 dargestellt.

2.11 Nutzungsphase

Bei Hohldielen treten bei ordnungsgemäßer Planung, sach- und fachgerechtem Einbau und störungsfreier Nutzung in der Regel keine Änderungen der stofflichen Zusammensetzung über den Zeitraum der Nutzung auf.

In dieser EPD wird die CO₂-Aufnahme durch Karbonatisierung in der Nutzungsphase nach ÖNORM EN 16757:2023 [3] berücksichtigt (siehe 3.2). Karbonatisierung ist ein natürlicher Prozess während des Lebenszyklus von Beton, durch den ein Teil des Kohlendioxids, das während der Zementproduktion emittiert wird, an den Beton rückgekoppelt wird.

2.12 Referenznutzungsdauer (RSL)

Die tatsächliche Nutzung der Hohldielen im Gebäude ist aufgrund der Vielzahl an Anwendungsmöglichkeiten nicht eindeutig definierbar, weshalb von den Herstellern keine durchschnittliche RSL für angegeben werden kann. Wenn keine Referenznutzungsdauer nach den Regeln ÖNORM EN 15804:2022 [5] (Anhang A) ermittelt werden kann, ist ein Default-Wert aus einer komplementären PKR der CEN/TC-Produktgremien zu verwenden. Die Vorgaben der ÖNORM EN 206:2021 [6] und der ÖNORM EN 16757:2023 – Anhang F [3] orientieren sich an einer Nutzungsdauer von 100 (siehe Tabelle 7).

Tabelle 7: Referenz-Nutzungsdauern (RSL) nach ÖNORM EN 16757:2023 – Anhang F [3]

Nutzung	RSL [Jahre]
Tragender Beton oder tragende Betonelemente für Gebäude (innen) (z.B. Bodenelemente)	100 Jahre

2.13 Nachnutzungsphase

Tragende Betonstrukturen werden meist mit Zerstörungsbaggern sowie Brechern zerkleinert und eine Trennung von Beton- und Stahlteilen durchgeführt. Nach Erreichen des Endes der Abfalleigenschaften können aufbereitete Betone in folgenden Formen wiedereingesetzt werden:

- zerkleinerter Beton (Betongranulat) ersetzt Primärmaterial ohne weitere Abfallbehandlung, z.B. im Strassenbau
- zerkleinerter Beton (Betongranulat) ersetzt natürliche Gesteinskörnung in Frischbeton

Aufbereitete Bewehrungsstäbe und Stahleinbauteile können in die Stahlproduktion rückgeführt werden und dort die Herstellung von primärem Roheisen substituieren.

Wo zerstörungsfrei möglich bzw. bei entsprechendem Erhaltungszustand können Betonfertigteile zur Wiederverwendung ausgebaut werden und die Herstellung von neuen bzw. primären Fertigteilen entsprechend ersetzen.

Für die in dieser EPD deklarierten Hohldielen wird ein Rückbau mit Hydraulikbaggern und eine Recyclingquote von 98 % für Beton und Stahl angesetzt. Da ein vollständiges Recycling aufgrund von Verlusten bei Rückbau, Transport, usw. nicht realistisch ist, wird für 2 % der rückgebauten Beton- und Stahlkomponenten ein Deponierungsszenario angesetzt. Bei dem angesetzten Recycling-Szenario handelt es sich um ein Hersteller-Szenario, welches basierend auf Diskussionen mit Experten des VÖB festgelegt wurde und ein Szenario in der Zukunft abbildet (nach Ende der Lebensdauer). Dabei wurde berücksichtigt, dass Betonfertigteile zukünftig im Sinne einer Vermeidung von Sekundärrohstoffverschwendung möglichst im Ganzen rückgebaut (ausgehoben) und vollständig einem Recyclingprozess zugeführt werden. Das Recycling-Szenario ist im jeweiligen Anwendungsfall zwingend zu prüfen und entsprechend anzupassen.

2.14 Entsorgung

Nach dem Abbruch wird der grobe Betonschutt (inkl. aller zusätzlichen Bestandteile der Struktur) gemäß Abfallverordnung als Abfall betrachtet. Erreicht der Betonschutt das Ende der Abfalleigenschaften nicht, dann wird er auf einer Deponie für inerte Stoffe entsorgt. Die EAK-Abfallschlüsselnummer [7] für Beton ist 170101, jene für Stahl 170405.

Für die in dieser EPD deklarierten Hohldielen wird ein Rückbau mit Hydraulikbaggern und eine Recyclingquote von 98 % für Beton und Stahl angesetzt. Da ein vollständiges Recycling aufgrund von Verlusten bei Rückbau, Transport, usw. nicht realistisch ist, wird für 2 % der rückgebauten Beton- und Stahlkomponenten ein Deponierungsszenario angesetzt. Bei dem angesetzten Recycling-Szenario handelt es sich um ein Hersteller-Szenario (siehe 2.13).

In dieser EPD wird die CO₂-Aufnahme durch Karbonatisierung des rückgebauten Betons auf der Deponie (2 %) nach ÖNORM EN 16757:2023 [3] entsprechend bewertet (siehe 3.2). Karbonatisierung ist ein natürlicher Prozess während des Lebenszyklus von Beton, durch den ein Teil des Kohlendioxids, das während der Zementproduktion emittiert wird, an den Beton rückgekoppelt wird.

2.15 Weitere Informationen

Weitergehende Informationen zu Betonfertigteilen können der Webseite www.voeb.com entnommen werden.

3 LCA: Rechenregeln

3.1 Deklarierte Einheit/ Funktionale Einheit

Für Betonelemente ist (sofern möglich) die Angabe einer funktionalen Einheit prinzipiell anzustreben. Aufgrund der Betrachtung von durchschnittlichen Hohldielen bzw. aufgrund der unterschiedlichen Größen, Formen und Anwendungsmöglichkeiten der betrachteten Fertigteile erfolgt in dieser EPD die Anwendung einer deklarierten Einheit.

Die deklarierte Einheit ist 1 Tonne der durchschnittlichen Hohldiele. Die Durchschnittsbildung für die einzelnen Hauptuntergruppen erfolgt basierend auf einer Gewichtung nach Produktionsanteilen der jeweiligen Werke

Tabelle 8: Deklarierte Einheit Hohldiele = 1 t

Bezeichnung	Wert	Einheit
Deklarierte Einheit	1	t
Rohdichte (Reindichte) für Umrechnung in kg	2525 2467 – 2583	kg/m ³
Massenbezogenes Volumen	0,000396 0,000405 – 0,000387	m ³ /kg

3.2 Systemgrenze

Typ der Ökobilanz bzw. der EPD: von der Wiege zur Bahre und Modul D (A + B + C + D)

Tabelle 9: Deklarierte Lebenszyklusphasen

HERSTELLUNGSPHASE			ERRICHTUNGSPHASE		NUTZUNGSPHASE							ENTSORGUNGSPHASE				Vorteile und Belastungen
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
Rohstoffbereitstellung	Transport	Herstellung	Transport	Bau / Einbau	Nutzung	Instandhaltung	Reparatur	Ersatz	Umbau, Erneuerung	betrieblicher Energieeinsatz	betrieblicher Wassereinsatz	Abbruch	Transport	Abfallbewirtschaftung	Entsorgung	Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs-, Recyclingpotenzial
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

X = in Ökobilanz enthalten; ND = Nicht deklariert

Die geographische Systemgrenze der EPD bezieht sich auf Österreich, weshalb für die Ökobilanzierung (soweit möglich) österreichische Datensätze (z.B. für die Stromproduktion) herangezogen werden.

Im Zuge der Analyse der Herstellungsphase (A1-A3) des betrachteten Betonfertigteils werden sämtliche Stoffe, Produkte und Energien, als auch anfallender Abfall und dessen Behandlung berücksichtigt.

Modul A1: Herstellung von Rohstoffen und Bestandteilen

Im ersten Schritt werden die Mengen der einzelnen Rohstoffe (pro Kubikmeter) des Betons (Zement, Zusatzstoffe, Gesteinskörnung, Betonzusatzmittel, Wasser) des betrachteten Fertigteils bewertet. Im nächsten Schritt werden die Mengen der einzelnen Rohstoffe (pro

Tonne) der deklarierten Betonfertigteils bewertet. Die Bewertung des Betons (über die eingesetzten Betonrohstoffe) wird in die Bewertung des Fertigteils entsprechend übernommen.

Modul A2: Transport der Rohstoffe ins Produktionswerk

Die (durchschnittlichen) Transportdistanzen für die einzelnen Rohstoffe wurden getrennt für den Transport auf der Straße, mit dem Schiff bzw. mit der Bahn erfasst und ausgewertet. Für die deklarierten Durchschnittsfertigteile aus mehreren Werken werden die Rohstofftransportprozesse entsprechend der Produktionsanteile der einzelnen Werke gewichtet.

Modul A3: Fertigteilherstellung

Die Bewertung der Herstellungsprozesse von Betonfertigteilen umfasst

- für die Herstellung verwendete Energieträger,
- Produktion von Hilfsstoffen und Hilfsmaterialien,
- Transporte im Werk,
- Deponierung, Entsorgung und Aufbereitung (bis zum Ende der Abfallphase) jeglicher Outputs aus dem Herstellungsprozess.
- Einsatz von Materialien und Ausrüstungen für die Abwasserbehandlung sowie
- die Herstellung von Verpackungsmaterialien.

Modul A4: Transport zur Einbaustelle

Hohldielen werden überwiegend per LKW transportiert (ca. 98 %). Ein sehr kleiner Anteil der Auslieferung erfolgt mit der Bahn (ca. 2 %). Eine Datenerhebung in über 30 österreichischen Betonfertigteilwerken für das Referenzjahr 2022 ergab, dass für den Transport von Fertigteilen auf der Straße aufgrund des Gewichts der einzelnen Elemente bzw. aufgrund von entsprechenden Liefermengen hauptsächlich großklassige LKW mit hohen zulässigen Gesamtgewichten (>32 t) zum Einsatz kommen. Deshalb werden die Transporte auf der Straße mit einem Datensatz für einen LKW mit einem höchstzulässigen Gesamtgewicht >32 Tonnen bewertet.

Für die deklarierten Durchschnittsfertigteile aus mehreren Werken wurden in einer entsprechenden Auswertung die Transportprozesse zur Baustelle entsprechend der Produktionsanteile der einzelnen Werke gewichtet.

Modul A5: Einbau bzw. Installation

Die Hohldielen werden zum Einheben an die vorgesehene Position im Bauwerk mittels Turmdrehkran bzw. Mobilkran (Teleskopkran) mit passenden, zugelassenen und geprüften Hebewerkzeugen versetzt.

Diese EPD für Hohldielen fokussiert rein auf die zu deklarierenden Betonfertigteile und betrachtet keine auf der Baustelle zu ergänzenden Materialien (wie Distanzplättchen, Vergussmörtel etc.), weil diese sehr stark von der tatsächlichen strukturellen Funktion sowie auch von der detaillierten Form des Fertigteils abhängen (Menge Vergussmörtel usw.) und die EPD eine ökobilanzielle Bewertung einer deklarierten Einheit von 1 Tonne Fertigteil (unabhängig von der detaillierten Geometrie und der Statik bzw. den Charakteristika des tatsächlichen Bauwerks) anstrebt.

Die für diese EPD bzw. für die darin betrachteten Hohldielen angesetzten Krantypen bzw. Energieaufwände werden in Kapitel 4.2 dargestellt.

Modul B1: Nutzung

Diese EPD berücksichtigt die CO₂-Aufnahme durch Karbonatisierung in der Nutzungsphase nach ÖNORM EN 16757:2023 [3]. Die Karbonatisierung von Beton ist ein natürlicher Vorgang, bei dem in der Umgebungsluft vorhandenes CO₂ in den Beton eindringt und mit Hydratationsprodukten im Beton reagiert ($\text{Ca(OH)}_2 + \text{CO}_2 \rightarrow \text{CaCO}_3 + \text{H}_2\text{O}$).

Module B2 bis B7: restliche Nutzungsphase

Bei Betonfertigteilen treten bei ordnungsgemäßer Planung, sach- und fachgerechtem Einbau und störungsfreier Nutzung in der Regel keine Änderungen der stofflichen Zusammensetzung über den Zeitraum der Nutzung auf. Die Module B2 Instandhaltung und B3 Reparatur sind für Betonfertigteile deshalb nicht relevant. Die Module B4 Ersatz und B5 Umbau/Erneuerung sind gleichbedeutend mit dem Produktlebensende. Die Module B6 Energieeinsatz und B7 Wassereinsatz sind für Betonfertigteile ohne eingebaute technische Komponenten nicht relevant.

Modul C1: Abbruch/ Rückbau

Diese EPD betrachtet für die betrachteten durchschnittlichen Hohldielen den Abbruch von Betonstrukturen (mit Betonzange und Hydraulikbagger) als typisches Rückbau-Szenario. Für die in dieser EPD betrachteten Hohldielen wird ein (baubetrieblich ermittelter) Energiebedarf für den Abbruch mit repräsentativer Gerätschaft angesetzt.

Eine Wiederverwendung der Betonelemente in einem neuen Bauwerk nach zerstörungsfreiem Rückbau, d.h. nach einem entsprechenden Ausheben mit geeignetem Hebezeug, ist möglich, wird jedoch in dieser EPD nicht betrachtet.

Modul C2: Transport zur Abfallbewirtschaftung bzw. Entsorgung

Der Transport von abgebrochenen Betonstrukturen bzw. rückgebauten Betonfertigteilen erfolgt mittels LKW. Der Transport des rückgebauten Materials kann zur Wiederaufbereitung bzw. Wiederverwendung (C3) und/ oder zur Deponierung (C4) erfolgen. Deshalb ist entsprechend festzulegen, wieviel der rückgebauten Beton- und Stahlkomponenten einem Recyclingprozess (für Hohldielen 98 %) bzw. einer Deponierung (2 %) zugeführt werden. Bei dem angesetzten Recycling-Szenario handelt es sich um ein Hersteller-Szenario (siehe 2.13). Für diese EPD wurde eine repräsentative Transportdistanz von 25 km für den Transport zur Wiederaufbereitung bzw. Deponierung festgelegt.

Modul C3: Wiederaufbereitung und Wiederverwendung

Die Recycling-Anteile für die Beton- und Stahlkomponenten werden entsprechend berücksichtigt (für Hohldielen 98 %). Bei dem angesetzten Recycling-Szenario handelt es sich um ein Hersteller-Szenario (siehe 2.13). Die Systemgrenze für rückgebauten Beton wird mit dem Eintreffen des rückgebauten Materials in das Recycling-Werk gesetzt, weil ab diesem Zeitpunkt die 4 Kriterien nach ÖNORM EN 15804:2022 [5] für das Erreichen des Endes des Abfallstatus erfüllt sind. Daher werden im betrachteten Produktsystem keine Belastungen aus der Wiederaufbereitung von Beton berücksichtigt. Die Systemgrenze für die rückgebauten Stahlkomponenten wird nach dem Sortieren und Pressen im Recycling-Werk gesetzt.

Bei einer gesamthaften Wiederverwendung von ausgebauten Betonfertigteilen (Szenario wird in dieser EPD nicht betrachtet) würde die Systemgrenze beim Eintreffen des Elements an der neuen Einbaustelle (direkter Wiedereinbau) bzw. im Zwischenlager gesetzt werden, weil ab diesem Zeitpunkt die 4 Kriterien nach ÖNORM EN 15804:2022 [5] für das Erreichen des Endes des Abfallstatus erfüllt sind.

Modul C4: Entsorgung

Die angegebenen Anteile für Deponierung (für Hohldielen 2 % der Beton- und Stahlkomponenten) werden in der EPD entsprechend berücksichtigt.

Diese EPD berücksichtigt die CO₂-Aufnahme durch Karbonatisierung des rückgebauten Betons auf der Deponie nach ÖNORM EN 16757:2023 [3].

Modul D: Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs-, Recyclingpotenzial

Nach Erreichen des Endes der Abfalleigenschaften kann der rezyklierte Beton (Aufbereitung zu Betongranulat – ggf. Zerkleinern, Sieben, etc.) primäre Gesteinskörnungen ersetzen und somit deren Produktion substituieren. Aufbereitete Bewehrungsstähle und Stahleinbauteile können in die Stahlproduktion rückgeführt werden und dort die Herstellung von primärem Roheisen substituieren. Diese EPD berücksichtigt eine entsprechende Bewertung des Recyclingpotentials von Beton und Stahl in Modul D. Für das Betongranulat wird hier nach ÖNORM EN 15804:2022 [5] der Nettofluss aus Inputs minus Outputs an rezyklierter Gesteinskörnung herangezogen. Für die Stahlkomponenten (Bewehrungsstahl und Spannstahl) wird in Modul D Nettofluss über den Input an rezyklierten Stahl in den angewandten Stahldatensätzen (Rec-Inputs: Spannstahl 15%) und dem angesetzten Recycling-Output berücksichtigt.

Wo zerstörungsfrei möglich bzw. bei entsprechendem Erhaltungszustand könnten Betonfertigteile zur Wiederverwendung in neuen Bauwerken ausgebaut werden und die Herstellung von neuen bzw. primären Fertigteilen entsprechend ersetzen (Szenario wird in dieser EPD nicht betrachtet).

Zusatzbestandteile von Betonfertigteilen (kommen in den hier betrachteten Hohldielen nicht vor) könn(t)en im angewandten Rechner dem Deponierungsanteil (z.B. Steinwolle) zugerechnet bzw. einer thermischen Verwertung in Müllverbrennungsanlagen zugeordnet werden (Holzkomponenten, Kunststoffe).

Die in Modul A5 anfallenden Verpackungsmaterialien (kommen bei den hier betrachteten Hohldielen nicht vor) werden einer thermischen Verwertung zugeführt. Für die thermische Verwertung der Verpackung werden die unteren Heizwerte aus den ecoinvent-Datensätzen für die thermische Verwertung entnommen. Es wird angenommen, dass sich die Energierückgewinnung auf 1/3 Strom (mit einem Wirkungsgrad von 17%) sowie 2/3 Wärme (mit einem Wirkungsgrad von 75%) aufteilt.

3.3 Flussdiagramm der Prozesse im Lebenszyklus

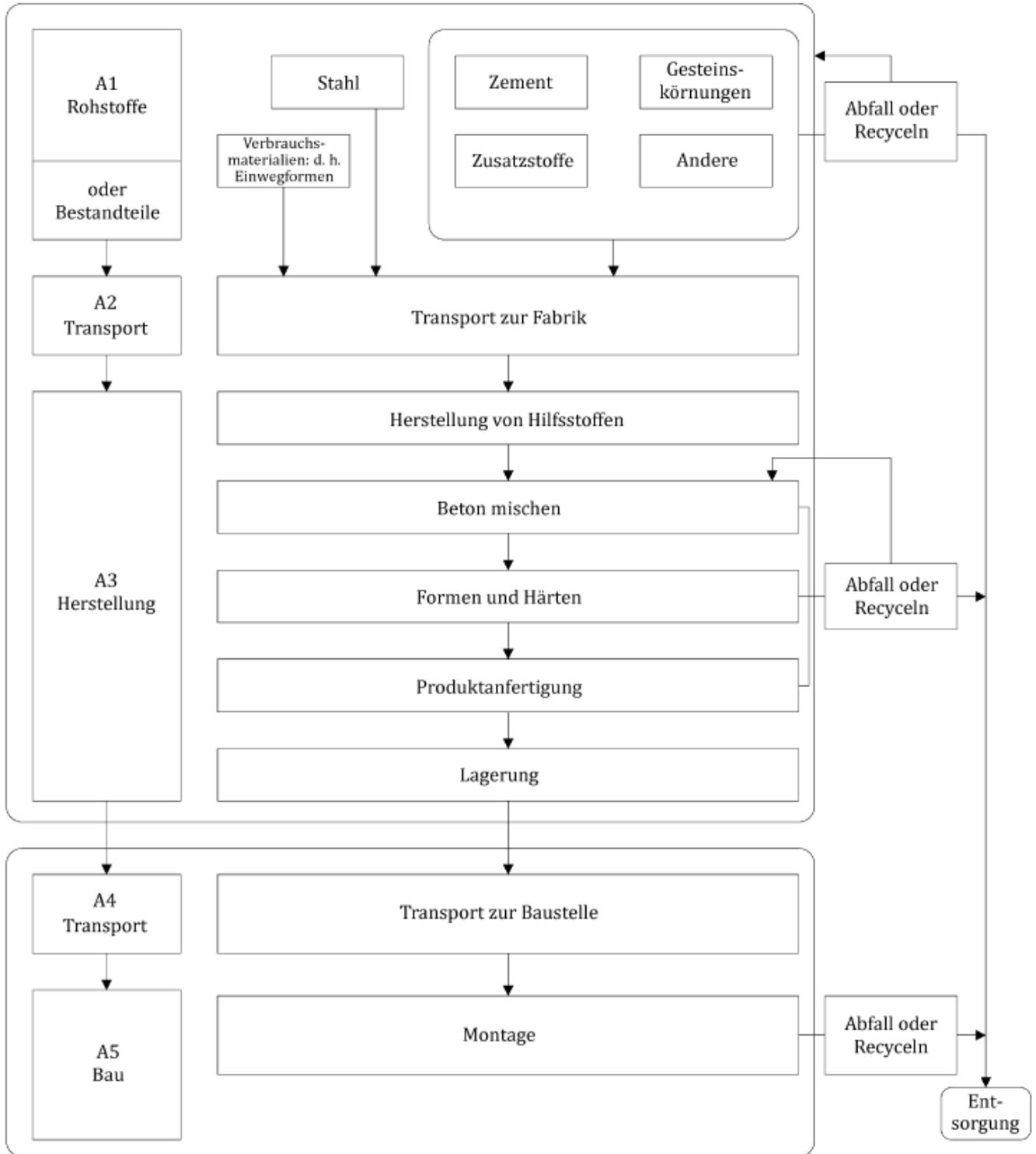


Abbildung 1: Flussdiagramm Herstellungsprozesse (A1-A3) Betonfertigteile inkl. Einbau (A4-A5) [3]

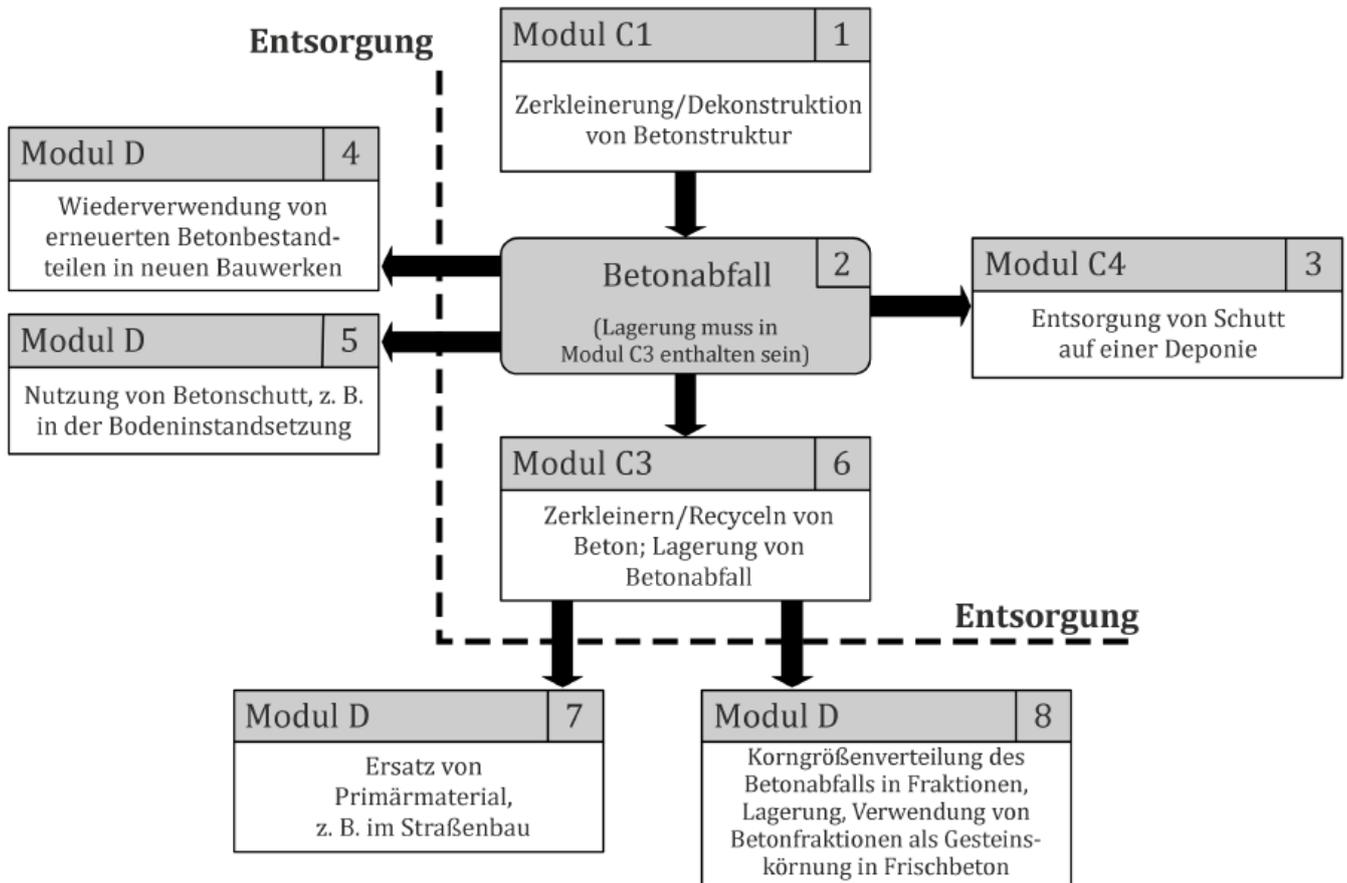


Abbildung 2: Typische Prozesse im Entsorgungsstadium von Betonelementen und deren Zuordnung zu den Lebenszyklusmodulen C1-C4 und D (Transportprozesse und Nutzungsphase werden nicht gezeigt) [3]

3.4 Abschätzungen und Annahmen

Zur Erstellung der Ökobilanz wurde der Ökobilanzrechner für Betonfertigteile der floGeco GmbH (verifizierte Rechnerversion: BAU-EPD-LCA-Tool-2024-001-FloGeco-Betonfertigteile-v05-20240918-Locked) verwendet. Abschätzungen und Annahmen bezüglich der Ökobilanzmodellierungen im Rechner können im Projektbericht des floGeco-Rechentools [8] eingesehen werden. Die hier angesprochenen Abschätzungen und Annahmen beziehen sich auf die Datenerhebungen für diese EPD.

Hinsichtlich Abschätzungen und Annahmen im Zuge der Datenerhebung und -auswertung für die EPD-Erstellung werden die Vorgaben und Empfehlungen des Managementsystem-Handbuchs (EPD-MS-HB) [1] und der PCR Anleitungstexte für Beton und Betonelemente [2] des Bau-EPD-Programms Österreich bzw. der ÖNORM EN 15804:2022 [5] beachtet.

Nach Rücksprache mit Experten des VÖB wurde für rückgebaute Betonstrukturen eine Recyclingquote von 98 % und ein Deponierungsanteil von 2 % angesetzt. Bei dem angesetzten Recycling-Szenario handelt es sich um ein Hersteller-Szenario (siehe 2.13).

Außerdem wurde für diese EPD nach Rücksprachen mit Experten des VÖB eine repräsentative Transportdistanz von 25 km für den Transport zur Wiederaufbereitung, Wiederverwendung, Deponierung bzw. zur thermischen Verwertung festgelegt

3.5 Abschneideregeln

Zur Erstellung der Ökobilanz wurde der Ökobilanzrechner für Betonfertigteile der floGeco GmbH (verifizierte Rechnerversion: BAU-EPD-LCA-Tool-2024-001-FloGeco-Betonfertigteile-v05-20240918-Locked) verwendet. Im Ökobilanzrechner angewandte Abschneideregeln können im Projektbericht des floGeco-Rechentools [8] eingesehen werden. Die hier angesprochenen Abschätzungen und Annahmen beziehen sich auf die Datenerhebungen für diese EPD.

Die definitiven Materialverluste bei der Produktion (Anhaftungen am Mischer und Leitblechen) betragen im Durchschnitt weniger als 1% und werden nicht gesondert betrachtet. Größere anfallende Mengen (z. B. Fehlchargen) in einzelnen Werken werden entsprechend miterfasst.

Der Maschinenpark, Förderbänder, Gebäude, Straßen und Außenanlagen in den Betonwerken werden im Ökobilanzrechner gemäß den Abschneideregeln der ÖNORM EN 15804:2022 [5] nicht mitberücksichtigt.

Die Systemgrenze für rezyklierte Gesteinskörnungen wird mit dem Eintreffen des (vorgebrochenen) Materials in das Kieswerk gesetzt, weil ab diesem Zeitpunkt die 4 Kriterien nach ÖNORM EN 15804:2022 [5] für das Erreichen des Endes des Abfallstatus erfüllt sind.

Wiederaufbereitetes Recycling-Wasser in den Werken und Silikastaub (ökonomische Allokation – siehe 3.7 bzw. 3.9 des Projektberichts des Ökobilanzrechners für Betonfertigteile [8]) gehen lastenfrem in die Ökobilanz ein.

3.6 Hintergrunddaten

Zur Erstellung der Ökobilanz wurde der Ökobilanzrechner für Betonfertigteile der floGeco GmbH verwendet (verifizierte Rechnerversion: BAU-EPD-LCA-Tool-2024-001-FloGeco-Betonfertigteile-v05-20240918-Locked). Im Ökobilanzrechner angewandte Hintergrunddaten können im Projektbericht des floGeco-Rechentools [8] eingesehen werden.

Für die Erstellung des Ökobilanzrechners wurde als Hintergrund-Datenbank ecoinvent 3.9.1 mit dem Systemmodell „cut-off by classification“ verwendet [9]. Da die zu deklarierenden Betonfertigteile von Mitgliedern des Verbands Österreichischer Beton- und Fertigteilwerke hergestellt werden, wurden, soweit möglich, österreichische Hintergrunddaten für den Ökobilanzrechner herangezogen. Ansonsten wurden europäische, globale oder z.T. auch schweizerische (aufgrund der geographischen Nähe oft repräsentativer als der europäische/ globale Durchschnitt) Datensätze verwendet.

Die angewandten Ökobilanzdatensätze für Zemente, AHWZ (aufbereitete, hydraulisch wirksame Zusatzstoffe) und Kalksteinmehl wurden basierend auf den Grundlagen- bzw. Sachbilanzdaten der Umweltproduktdeklaration (EPD – Environmental Product Declaration) für „Zement mit der durchschnittlichen Zusammensetzung in Österreich im Jahr 2017“ [10] modelliert.

Für Gesteinskörnungen (Sand 0/4, Gesteinskörnung rund (4/x), Gesteinskörnung gebrochen (4/x), Rezyklierte Gesteinskörnung) werden im Ökobilanzrechner die Sachbilanzmodelle der EPD für Gesteinskörnungen des Fachverband der Schweizerischen Kies- und Betonindustrie aus dem Jahr 2018 (Produktionsjahr 2016) herangezogen [11].

Für Betonzusatzmittel werden die Ergebnisse aus den EPD der European Federation of Concrete Admixtures Associations (EFCA) [12-17], welche 2021 (Produktionsjahr 2019) basierend auf der GaBi-Datenbank [18] erstellt wurden, angewandt. Für den im Rechner integrierten Betonzusatzstoff Pigmente wird die EPD der Lanxess Deutschland GmbH für "Iron Oxide Red Pigment (Fe₂O₃)" [19] aus dem Jahr 2023 herangezogen (Basis GaBi-Datenbank [18]).

Für Spannstahl wird die EPD der voestalpine Wire Austria GmbH für "Drawn Wire - Prestressing Wire and Strand" [20] aus dem Jahr 2023 (Basis GaBi-Datenbank [18]) angesetzt.

Zur Modellierung der Substitution von primärer Gesteinskörnung durch rezyklierte Gesteinskörnungen wird im Ökobilanzrechner das Sachbilanzmodell der EPD für rezyklierte Gesteinskörnungen des Fachverband der Schweizerischen Kies- und Betonindustrie aus dem Jahr 2018 (Produktionsjahr 2016) herangezogen [11].

Die Daten für die in dieser EPD betrachteten Hohldielen wurden über Datenerhebungen in den 7 beteiligten Werken erfasst. Die bereitgestellten Daten wurden entsprechend ausgewertet und gewichtet sowie vor der Eingabe in den angewandten Ökobilanzrechner auf Plausibilität geprüft. Die Vordergrunddaten stammen direkt von den beteiligten Herstellern und sind deshalb entsprechend repräsentativ für Hohldielen aus den 7 Werken.

3.7 Datenqualität

Für die Erstellung des Ökobilanzrechners wurde als Hintergrund-Datenbank ecoinvent 3.9.1 mit dem Systemmodell „cut-off by classification“ verwendet [9]. Die im Ökobilanzrechner für Betonfertigteile angewandten Hintergrunddaten können im Projektbericht des floGeco-Rechentools [8] eingesehen werden.

Die Daten für die Produktion der durchschnittlichen Hohldielen wurden über Datenerhebungen in den 7 beteiligten Werken erfasst (mit Hilfe eines vom VÖB bereitgestellten Erhebungsbogens). Eine Prüfung auf Vollständigkeit und Plausibilität der Herstellerangaben erfolgte über mehrere Abstimmungen mit den einzelnen Herstellern. Dabei wurden die Kriterien der Bau EPD GmbH für die Datenerhebung eingehalten. Die bereitgestellten Daten wurden vor der Eingabe in den Ökobilanzrechner auf Plausibilität geprüft.

Bei der Erhebung der Vordergrunddaten (Primärdaten) in den beteiligten Werken wurden folgende Qualitätsanforderungen berücksichtigt:

- Die Kriterien der Bau EPD GmbH für die Datenerhebung und die Abgrenzung der Stoff- und Energieströme werden eingehalten.
- Die verwendeten Daten entsprechend dem Jahresdurchschnitt des Bezugsjahres 2022.
- Alle wesentlichen Daten wie Energie- und Rohstoffbedarf sowie Transportwege innerhalb der Systemgrenze wurden vom Hersteller bereitgestellt.

Die Anforderungen an die Hintergrunddaten gemäß den Vorgaben der Bau EPD GmbH (MS-HB [21]) werden mit dem angewandten Ökobilanzrechner für Betonfertigteile erfüllt. Die Hintergrund-Datenbank ecoinvent 3.9.1 [9] wurde im Jahr 2022 publiziert, beinhaltet jedoch einzelne Datensätze, deren Erhebungs- bzw. Bezugsjahr mehr als 10 Jahre (Anforderung ÖNORM EN 15804:2022 [5] bzw. Bau EPD GmbH) zurückliegt. Diese Datensätze wurden jedoch über die Jahre in den verschiedenen ecoinvent-Datenbank-Versionen unter Berücksichtigung notwendiger Anpassungen für Datenbank-Updates mitgeführt. In den Dokumentationen zur ecoinvent Datenbank v.3 („Übersicht und Methodik“ - https://ecoinvent.org/wp-content/uploads/2021/09/dataqualityguideline_ecoinvent_3_20130506.pdf, „Dokumentation der in der ecoinvent Datenbank 3.9.1 umgesetzten Änderungen“ - <https://ecoinvent.org/the-ecoinvent-database/data-releases/ecoinvent-3-9-1/>) können detaillierte Informationen über die Datenqualität der ecoinvent-Datensätze eingesehen werden.

Die Modellierung der in den beteiligten Werken angewandten Strommixe erfolgt über einen im Ökobilanzrechner integrierten Strom-LCA-Rechner. Die Gewichtung der durchschnittlichen Stromzusammensetzung erfolgt basierend auf den Produktionsanteilen der jeweiligen Werke. Der Stromrechner ermöglicht die laut den Vorgaben der Bau EPD GmbH (MS-HB [21]) notwendige Berücksichtigung des tatsächlichen Produktmix des Stromlieferanten basierend auf der Stromkennzeichnung des eingesetzten Strommix (gem. § 78 Abs 1 und 2 EIWOG 2010 und Stromkennzeichnungsverordnung 2011 VO). Details zum Strom-LCA-Rechner können im Projektbericht des Ökobilanzrechners für Betonfertigteile [8] eingesehen werden.

3.8 Betrachtungszeitraum

Die erhobenen Daten für die betrachteten Hohldiele entsprechen dem Jahresdurchschnitt des Produktionsjahres 2022. Die Produktions- und Absatzzahlen im Jahr 2022 wurden durch die COVID-Pandemie nicht beeinträchtigt.

3.9 Allokation

Zur Erstellung der Ökobilanz wurde der Ökobilanzrechner für Betonfertigteile der floGeco GmbH verwendet (verifizierte Rechnerversion: BAU-EPD-LCA-Tool-2024-001-FloGeco-Betonfertigteile-v05-20240918-Locked). Im Ökobilanzrechner angewandte Allokationsregeln können im Projektbericht des floGeco-Rechentools [8] eingesehen werden.

Eine ökonomische Co-Produkten-Allokation innerhalb eines Werkes (d.h. eine Aufteilung der Belastungen basierend auf den jeweiligen Anteilen der produzierten Betonfertigteile am Betriebseinkommen) ist aufgrund mangelnder Informationen in den Werken nicht möglich bzw. wollen einzelne Hersteller Daten zu Ihren Betriebseinkommen aus Vertraulichkeitsgründen (Betriebsgeheimnis) nicht offenlegen. Die Allokation für die innerhalb eines Werkes produzierten Betonfertigteile basiert deshalb auf den dazugehörigen Produktionsmengen der hergestellten Produktgruppen.

Die angewandten Zement-Datensätze weisen ihre Ergebnisse entsprechend dem Verursacherprinzip nach ÖNORM EN 15804:2022 [5], CEN/TR 16970:2016 [22] und ÖNORM EN 16908:2022 [23] mit Netto-CO₂-Emissionen aus. D.h., Emissionen aus der Verbrennung von Sekundärbrennstoffen, die noch einen Abfallstatus haben, werden dem verursachenden System zugeordnet und nicht im Zement-System berücksichtigt.

Für die Zuteilung der Umweltlasten auf die Betonrohstoffe „Flugasche“ (Kohlekraftwerk), „Hochofenschlacke bzw. Hüttensand“ und „Silikastaub“ kommt die ökonomische Allokation zur Anwendung.

Für rezyklierte Gesteinskörnungen wurde die Systemgrenze mit dem Eintreffen des (vorgebrochenen) Materials in das Kieswerk gesetzt, weil ab diesem Zeitpunkt die 4 Kriterien nach ÖNORM EN 15804:2022 [5] für das Erreichen des Endes des Abfallstatus erfüllt sind.

Wiederaufbereitetes Recycling-Wasser in den Werken geht lastenfrei in die Ökobilanz ein.

Die Bewertung vorgelagerter Prozesse erfolgt durch die Nutzung von ecoinvent-Datensätzen und EPDs. Allokationsregeln in den Hintergrunddaten sind somit grundsätzlich der jeweiligen Datensatzdokumentation in ecoinvent bzw. den angewandten EPDs zu entnehmen.

Die Systemgrenze für rückgebauten Beton wird mit dem Eintreffen des rückgebauten Materials in das Recycling-Werk (C3) gesetzt, weil ab diesem Zeitpunkt die 4 Kriterien nach ÖNORM EN 15804:2022 [5] für das Erreichen des Endes des Abfallstatus erfüllt sind. Daher werden im betrachteten Produktsystem keine Belastungen aus der Wiederaufbereitung von Beton berücksichtigt (siehe 3.2 bzw. 4.4). Die Systemgrenze für die rückgebauten Stahlkomponenten wird nach dem Sortieren und Pressen im Recycling-Werk gesetzt.

Gutschriften für die Substitution von primärer Gesteinskörnung bzw. von primärem Roheisen sowie für rückgewonnene Energie aus der thermischen Verwertung werden Modul D zugerechnet.

3.10 Vergleichbarkeit

Grundsätzlich ist eine Gegenüberstellung oder die Bewertung von EPD-Daten nur möglich, wenn alle zu vergleichenden Datensätze nach EN 15804 in der gleichen Version erstellt wurden, die gleichen programmspezifischen PKR bzw. etwaige zusätzliche Regeln sowie die gleiche Hintergrunddatenbank verwendet wurden und darüber hinaus der Gebäudekontext bzw. produktspezifische Leistungsmerkmale berücksichtigt werden.

4 LCA: Szenarien und weitere technische Informationen

4.1 A1-A3 Herstellungsphase

Laut ÖNORM EN 15804:2022 [5] sind für die Module A1-A3 keine technischen Szenarioangaben gefordert, weil die Bilanzierung dieser Module in der Verantwortung des Herstellers liegt und vom Verwender der Ökobilanz nicht verändert werden würden.

Die Herstellerdaten für die deklarierten Betonfertigteile wurden mit Hilfe eines Erhebungsbogens des VÖB erfasst.

Mit Hilfe des im Ökobilanzrechner integrierten Strom-LCA-Rechners erfolgt die Modellierung des durchschnittlichen Strommixes. Basierend auf den eingegeben (durchschnittlichen) Stromanteilen werden die Ökobilanz-Ergebnisse für den Strom auf Hoch-, Mittel- und Niederspannungsebene berechnet. Die Ökobilanzergebnisse für den Strommix auf den drei Spannungsebenen werden in die entsprechenden Bewertungen übernommen.

Im nächsten Schritt werden die einzelnen Rohstoffe (A1) des Betons (Zement, Zusatzstoffe, Gesteinskörnung, Betonzusatzmittel, Wasser) des betrachteten Fertigteils bewertet (siehe 3.2). Anschließend werden im Ökobilanzrechner die Rohstoffe (A1) des zu deklarierenden Betonfertigteils bewertet (siehe 3.2).

Hinsichtlich der Rohstofftransporte (A2) werden die (durchschnittlichen) Transportprozesse getrennt für den Transport auf der Straße, mit dem Schiff bzw. mit der Bahn betrachtet (siehe 3.2). Die Bewertung der Produktionsaufwände (siehe 3.2) basiert auf einer Datenerhebung in den beteiligten Betonfertigteilwerken.

Sämtliche im Ökobilanzrechner für die Herstellungsphase (A1-A3) angewandten Sachbilanzdatensätze inkl. Gültigkeit (Datenbank/ Quelle, Land/ Region, Referenzjahr, Veröffentlichung/ Update) sowie die geographische, technische und zeitliche Repräsentativität (ÖNORM EN 15804:2022 Annex E [5]) sämtlicher angewandten Datensätze werden in Anhang 1 des Projektberichts des Ökobilanzrechners für Betonfertigteile [8] dargestellt.

4.2 A4-A5 Errichtungsphase

Modul A4: Transport zur Einbaustelle

Hohldielen werden überwiegend per LKW transportiert (ca. 98 %). Ein sehr kleiner Anteil der Auslieferung erfolgt mit der Bahn (ca. 2 %). Die (durchschnittlichen) Transportdistanzen wurden im Zuge der Datenerhebung erfasst und ausgewertet. Für die deklarierten Durchschnittsfertigteile aus mehreren Werken werden die Transportprozesse entsprechend der Produktionsanteile der einzelnen Werke gewichtet.

Für die Transportprozesse in Modul A4 wird ein Datensatz für ein Transportfahrzeug mit einem höchstzulässigen Gesamtgewicht von >32 Tonnen angesetzt.

Tabelle 10 und Tabelle 11 zeigen die allgemeinen Parameter zur Beschreibung des Transports zur Einbaustelle mit LKW und Bahn.

Tabelle 10: Beschreibung des Szenarios „Transport zur Einbaustelle (A4) – Straße“

Parameter zur Beschreibung des Transportes zur Einbaustelle (A4)	Wert	Messgröße
Mittlere Transportentfernung	Hohldiele: 93,83	km
Fahrzeugtyp nach Kommissionsdirektive 2007/37/EG (Europäischer Emissionsstandard)	Euro 6	-
Mittlerer Treibstoffverbrauch, Treibstofftyp: Diesel	36,47	l/100 km
Mittlere Transportmenge	15,96	t
Mittlere Auslastung (einschließlich Leerfahrten)	85	%
Mittlere Rohdichte der transportierten Produkte	Hohldiele: 2525	kg/m ³
Volumen-Auslastungsfaktor (Faktor: =1 oder <1 oder ≥ 1 für in Schachteln verpackte oder komprimierte Produkte)	=1	-

Tabelle 11: Beschreibung des Szenarios „Transport zur Einbaustelle (A4) – Bahn“

Parameter zur Beschreibung des Transportes zur Einbaustelle (A4)	Wert	Messgröße
Mittlere Transportentfernung	Hohldiele: 2,05	km
Fahrzeugtyp nach Kommissionsdirektive 2007/37/EG (Europäischer Emissionsstandard)	-	-
Mittlerer Treibstoffverbrauch, Treibstofftyp: Strom/ Diesel	6,22E-02 1,66E-03	kWh/tkm l/tkm
Mittlere Transportmenge	427	t
Mittlere Auslastung (einschließlich Leerfahrten)	45	%
Mittlere Rohdichte der transportierten Produkte	Hohldiele: 2525	kg/m ³
Volumen-Auslastungsfaktor (Faktor: =1 oder <1 oder ≥ 1 für in Schachteln verpackte oder komprimierte Produkte)	=1	-

Modul A5: Einbau bzw. Installation

Je nach Fertigteiltyp sind für das Versetzen Hilfsmaterialien wie Auflagerstreifen, Vergussmörtel, Stützen, etc. anzuwenden. Diese EPD für durchschnittliche Hohldielen bzw. der Ökobilanzrechner für Betonfertigteile fokussiert ausschließlich auf die zu deklarierenden Betonfertigteile und betrachtet keine auf der Baustelle zu ergänzenden Materialien (wie Auflagerstreifen, Vergussmörtel, etc.), weil diese sehr stark von der tatsächlichen strukturellen Funktion sowie auch von der detaillierten Form des Fertigteils abhängen (Menge Vergussmörtel, usw.) und die EPD eine ökobilanzielle Bewertung einer deklarierten Einheit von 1 Tonne Fertigteil (unabhängig von der detaillierten Geometrie und der Statik bzw. den Charakteristika des tatsächlichen Bauwerks) anstrebt. Diese Materialien sind in spezifischen EPD bzw. in ökobilanziellen Bewertungen auf Bauwerksebene (mit) zu betrachten.

Für die in dieser EPD betrachteten (durchschnittlichen) Hohldielen wurde ein Einheben mittels Turmdrehkran betrachtet. Aufgrund der Varianz der tatsächlichen Installationssituationen auf der Baustelle wird im Sinne eines Worst-Case-Szenarios der Turmdrehkran mit dem größten Strombedarf (1,40 kWh/t - Liebherr 150 EC-B 8) angesetzt.

Außerdem wird im Modul A5 die Entsorgung der Verpackungsmaterialien in Form einer thermischen Verwertung von Kunststoffen (z.B. Folien) bzw. Holz (z.B. Stapelhölzer) bewertet. Auch der Transport der Verpackungsmaterialien zur thermischen Verwertung wird entsprechend bewertet. Keines der betrachteten Werke weist Verpackungsmaterialien für die hergestellten Hohldielen aus.

Tabelle 12 zeigt die allgemeinen Parameter zur Beschreibung des Einbaus der Fertigteile (A5).

Tabelle 12: Beschreibung des Szenarios „Einbau in das Bauwerk (A5)“

Parameter zur Beschreibung des Einbaus ins Gebäude (A5)	Wert	Messgröße
Hilfsstoffe für den Einbau (spezifiziert nach Stoffen)	-	kg/t t/t l/t
Hilfsmittel für den Einbau (spezifiziert nach Type)	Turmdrehkran	-
Wasserbedarf	-	m ³ /t l/t
Sonstiger Ressourceneinsatz	-	kg/t t/t l/t
Stromverbrauch	1,40	kWh/t
Weiterer Energieträger:	-	kWh oder MJ/t
Materialverlust auf der Baustelle vor der Abfallbehandlung, verursacht durch den Einbau des Produktes (spezifiziert nach Stoffen)	-	kg/t
Output-Stoffe (spezifiziert nach Stoffen) infolge der Abfallbehandlung auf der Baustelle, z.B. Sammlung zum Recycling, für die Energierückgewinnung, für die Entsorgung (spezifiziert nach Entsorgungsverfahren)	<u>Holz:</u> Hohldiele: - <u>Kunststoff (PET):</u> Hohldiele: -	kg/t
Direkte Emissionen in die Umgebungsluft (z.B. Staub, VOC), Boden und Wasser	-	kg/t

4.3 B1-B7 Nutzungsphase

Die Referenznutzungsdauern der deklarierten Produkte sind in Kapitel 2.12 dargestellt. In den Modulen B2-B7 gibt es keine Stoff- bzw. Massenströme, Input +/- Output = 0.

Modul B1: Nutzung

Karbonatisierung von Beton ist ein natürlicher Vorgang, bei dem in der Umgebungsluft vorhandenes CO₂ in den Beton eindringt und mit Hydratationsprodukten im Beton reagiert (Ca(OH)₂ + CO₂ -> CaCO₃ + H₂O). Diese EPD betrachtet mit Hilfe des Ökobilanzrechners für Betonfertigteile die CO₂-Aufnahme durch Karbonatisierung in der Nutzungsphase nach ÖNORM EN 16757:2023 [3]. Zur Bewertung der Karbonatisierung der hier betrachteten, durchschnittlichen Betonfertigteile werden eine repräsentative Betondruckfestigkeitsklasse (größter Mengenanteil) sowie ein charakteristisches Oberflächen/Volumen-Verhältnis angesetzt.

4.4 C1-C4 Entsorgungsphase

Modul C1: Abbruch/ Rückbau

Diese EPD betrachtet für die betrachteten durchschnittlichen Hohldielen den Abbruch von Betonstrukturen als typisches Rückbau-Szenario. Für die in dieser EPD betrachteten durchschnittlichen Hohldielen wird ein (baubetrieblich ermittelter) Energiebedarf für den Abbruch mit repräsentativer Gerätschaft angesetzt.

Das Szenario für den Abbruch berücksichtigt ein Abbruchverfahren mit Betonzange und Hydraulikbaggern. Dazu wurde der Energiebedarf für den Rückbau von einer Tonne der Betonstruktur eines Gebäudes (mit 62.000 m³ Gebäudevolumen – insgesamt 4 Hydraulikbagger im Einsatz) mit 33 MJ/t ermittelt, was bei einem Heizwert von 34,7 MJ/Liter Diesel einen Durchschnittlichen Dieselbedarf von 0,95 Liter pro t Fertigteil ergibt.

Tabelle 13 zeigt die allgemeinen Parameter zur Beschreibung des Rückbaus der Fertigteile (C1).

Tabelle 13: Beschreibung des Szenarios „Rückbau (C1)“

Parameter zur Beschreibung des Rückbaus (C1)	Wert	Messgröße
Hilfsstoffe für den Rückbau	-	kg/t
Hilfsmittel für den Rückbau	Betonzange und Hydraulikbagger	-
Wasserbedarf	-	m ³ /t
Sonstiger Ressourceneinsatz	-	kg/t
Stromverbrauch	-	kWh/t
Weiterer Energieträger: Diesel	33	MJ/t
Materialverlust auf der Baustelle vor der Abfallbehandlung, verursacht durch den Ausbau des Produktes	-	kg/t
Output-Stoffe infolge der Abfallbehandlung auf der Baustelle, z.B. Sammlung zum Recycling, für die Energierückgewinnung, für die Entsorgung	Recycling: 980 Deponierung: 20	kg/t
Direkte Emissionen in die Umgebungsluft (z.B. Staub, VOC), Boden und Wasser	-	kg/t

Modul C2: Transport zur Abfallbewirtschaftung bzw. Entsorgung

Der Transport der abgebrochenen Betonstrukturen erfolgt mittels LKW. Der Transport des rückgebauten Materials (Beton- und Stahlkomponenten) erfolgt zur Wiederaufbereitung (C3 – 98 %) und zur Deponierung (C4 – 2 %).

Für diese EPD wurde eine repräsentative Transportdistanz von 25 km für den Transport zur Wiederaufbereitung bzw. Deponierung festgelegt.

Für die Transportprozesse in Modul C2 wird ein Datensatz für ein Transportfahrzeug mit einem höchstzulässigen Gesamtgewicht von 16-32 Tonnen angesetzt.

Tabelle 14 zeigt die allgemeinen Parameter zur Beschreibung des Transports zur Entsorgung (C2).

Tabelle 14: Beschreibung des Szenarios „Transport Entsorgung (C2)“

Tabelle 15: Beschreibung des Szenarios „Transport Entsorgung (C2)“

Parameter zur Beschreibung des Transportes Entsorgung (C2)	Wert	Messgröße
Mittlere Transportentfernung	25	km
Fahrzeugtyp nach Kommissionsdirektive 2007/37/EG (Europäischer Emissionsstandard)	Euro 6	-
Mittlerer Treibstoffverbrauch, Treibstofftyp: Diesel bzw. Schweröl	25,26	l/100 km
Mittlere Transportmenge	5,79	t
Mittlere Auslastung (einschließlich Leerfahrten)	85 %	%
Mittlere Rohdichte der transportierten Produkte	Hohldiele: 2525	kg/m ³
Volumen-Auslastungsfaktor (Faktor: =1 oder <1 oder ≥ 1 für in Schachteln verpackte oder komprimierte Produkte)	=1	-

Modul C3: Wiederaufbereitung und Wiederverwendung

Die Recycling-Anteile für die Beton- und Stahlkomponenten werden entsprechend berücksichtigt (für Hohldielen 98 %). Bei dem angesetzten Recycling-Szenario handelt es sich um ein Hersteller-Szenario (siehe 2.13). Die Systemgrenze für rückgebauten Beton wird mit dem Eintreffen des rückgebauten Materials in das Recycling-Werk gesetzt, weil ab diesem Zeitpunkt die 4 Kriterien nach ÖNORM EN 15804:2022 [5] für das Erreichen des Endes des Abfallstatus erfüllt sind. Daher werden im betrachteten Produktsystem keine Belastungen aus der Wiederaufbereitung von Beton berücksichtigt. Die Systemgrenze für die rückgebauten Stahlkomponenten wird nach dem Sortieren und Pressen im Recycling Werk gesetzt.

Modul C4: Entsorgung

Die angegebenen Anteile für Deponierung (für Hohldielen 2 % der Beton- und Stahlkomponenten) werden in der EPD entsprechend berücksichtigt.

Diese EPD berücksichtigt die CO₂-Aufnahme durch Karbonatisierung des rückgebauten Betons auf der Deponie nach ÖNORM EN 16757:2023 [3].

Tabelle 16 zeigt die allgemeinen Parameter zur Beschreibung der Entsorgung des Produkts.

Tabelle 16: Beschreibung des Szenarios „Entsorgung des Produkts (C1 bis C4)“

Parameter für die Entsorgungsphase (C1–C4)	Wert	Messgröße
Sammelverfahren, spezifiziert nach Art		kg getrennt
	1000	kg gemischt
Rückholverfahren, spezifiziert nach Art		kg Wiederverwendung
	980	kg Recycling
		kg Energierückgewinnung
Deponierung, spezifiziert nach Art	20	kg Deponierung

4.5 D Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotenzial

Nach Erreichen des Endes der Abfalleigenschaften kann der aufbereitete Beton (Betongranulat) primäre Gesteinskörnungen ersetzen und somit deren Produktion substituieren. Aufbereitete Bewehrungsstähle und Stahleinbauteile können in die Stahlproduktion rückgeführt werden und dort den Einsatz von Roheisen (mit Hilfe von entsprechenden Prozessen in der Stahlherstellung) substituieren. Diese EPD berücksichtigt eine entsprechende Bewertung des Recyclingpotentials von Beton und Stahl in Modul D.

Die in Modul A5 anfallenden Verpackungsmaterialien werden einer thermischen Verwertung zugeführt. Für die thermische Verwertung der Verpackung wird angesetzt, dass sich die Energierückgewinnung auf 1/3 Strom sowie 2/3 Wärme aufteilt, was im Modul D als entsprechendes Substitutionspotential berücksichtigt wird. Keines der betrachteten Werke weist Verpackungsmaterialien für die hergestellten Hohldielen aus.

Tabelle 17: Beschreibung des Szenarios „Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotenzial (Modul D)“

Parameter für das Modul (D)	Wert	Messgröße
Materialien für Wiederverwendung oder Recycling aus A4-A5	-	%
Energierückgewinnung bzw. Sekundärbrennstoffe aus A4-A5	<u>Holz:</u> Hohldiele: - <u>Kunststoff (PET):</u> Hohldiele: -	kg/t
Materialien für Wiederverwendung oder Recycling aus B2-B5	-	%
Energierückgewinnung bzw. Sekundärbrennstoffe aus B2-B5	-	kg/t
Materialien für Wiederverwendung oder Recycling aus C1-C4	98	%
Energierückgewinnung bzw. Sekundärbrennstoffe aus C1-C4	-	kg/t

5 LCA: Ergebnisse

Die mit dem angewandten Ökobilanzrechner für Betonfertigteile berechenbaren Parameter bzw. Ökobilanzergebnisse entsprechen einer Bilanzierung nach ÖNORM EN 15804:2022 [5]. Es werden deshalb die ÖNORM EN 15804:2022 [5] angeführten Charakterisierungsfaktoren (Joint Research Center, EF 3.1) der Wirkungsabschätzung angewandt.

Es gilt anzumerken, dass die Wirkungsabschätzungsergebnisse nur relative Aussagen sind, die keine Aussagen über „Endpunkte“ der Wirkungskategorien, Überschreitung von Schwellenwerten, Sicherheitsmarken oder über Risiken enthalten.

5.1 LCA: Ergebnisse "Hohldiele"

Tabelle 18: Ergebnisse Kernindikatoren für die Umweltwirkungen pro Tonne Hohldiele

Parameter	Einheit	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1 - Karb	C1	C2	C3	C4	C4 - Karb	D aus A5	D aus C3	D aus C4
GWP-gesamt	kg CO ₂ äquiv	139,742	6,785	8,033	154,559	9,480	0,360	-3,942	3,275	4,621	0,483	0,122	-0,884	0,000	-28,310	0,000
GWP-fossil	kg CO ₂ äquiv	139,710	6,781	8,029	154,520	9,475	0,359	-3,942	3,275	4,619	0,483	0,122	-0,884	0,000	-28,302	0,000
GWP-biogen	kg CO ₂ äquiv	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
GWP-luluc	kg CO ₂ äquiv	0,032	0,003	0,004	0,039	0,005	0,000	0,000	0,000	0,002	0,001	0,000	0,000	0,000	-0,008	0,000
ODP	kg CFC-11 äquiv	2,31E-07	1,48E-07	3,53E-07	7,32E-07	2,15E-07	8,49E-09	0,00E+00	5,21E-08	1,01E-07	7,67E-09	3,52E-09	0,00E+00	0,00E+00	-6,65E-07	0,00E+00
AP	mol H ⁺ äquiv	3,10E-01	1,48E-02	2,48E-02	3,50E-01	2,37E-02	9,90E-04	0,00E+00	3,04E-02	1,01E-02	5,41E-03	9,16E-04	0,00E+00	0,00E+00	-1,18E-01	0,00E+00
EP-Süßwasser	kg PO ₄ ³⁻ äquiv	1,75E-02	4,82E-04	3,91E-04	1,83E-02	7,39E-04	3,58E-04	0,00E+00	1,01E-04	3,28E-04	2,84E-04	1,01E-05	0,00E+00	0,00E+00	-1,09E-02	0,00E+00
EP-Salzwasser	kg N äquiv	9,37E-02	3,74E-03	9,60E-03	1,07E-01	6,47E-03	2,62E-04	0,00E+00	1,41E-02	2,55E-03	1,26E-03	3,52E-04	0,00E+00	0,00E+00	-3,28E-02	0,00E+00
EP-Land	mol N äquiv	1,024	0,038	0,109	1,171	0,066	0,002	0,000	0,153	0,026	0,014	0,004	0,000	0,000	-0,343	0,000
POCP	kg NMVOC äquiv	2,78E-01	2,30E-02	3,82E-02	3,39E-01	3,84E-02	7,52E-04	0,00E+00	4,53E-02	1,57E-02	4,21E-03	1,31E-03	0,00E+00	0,00E+00	-1,67E-01	0,00E+00
ADP-Mineralien und Metalle	kg Sb äquiv	1,10E-04	2,22E-05	9,46E-06	1,41E-04	2,66E-05	9,07E-07	0,00E+00	1,14E-06	1,51E-05	2,97E-05	1,69E-07	0,00E+00	0,00E+00	-2,55E-05	0,00E+00
ADP-fossile Energieträger	MJ H ₂	755,773	96,313	108,578	960,665	143,661	5,429	0,000	42,885	65,602	6,544	3,028	0,000	0,000	-316,132	0,000
WDP	m3 Welt äquiv entzogen	12,818	0,397	0,571	13,786	0,691	0,046	0,000	0,092	0,270	0,079	0,134	0,000	0,000	-1,972	0,000
Legende	GWP = Globales Erwärmungspotenzial; luluc = Landnutzung und Landnutzungsänderung; ODP = Abbaupotenzial der stratosphärischen Ozonschicht; AP = Versauerungspotenzial; EP = Eutrophierungspotenzial; POCP = Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon; ADP = Potenzial für die Verknappung von abiotischen Ressourcen; WDP = Wasser-Entzugspotenzial (Benutzer) A1 = Rohstoffe, A2 = Transportprozesse, A3 = Herstellungsprozesse, C1 = Rückbauprozesse, C2 = Transportprozesse Rückbaumaterial, C3 = Wiederaufbereitung/ Recycling, C4 = Entsorgung, D = Substitution im nächsten Produkt															

Tabelle 19: Ergebnisse zusätzliche Umweltwirkungsindikatoren pro Tonne Hohldiele

Parameter	Einheit	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1 - Karb	C1	C2	C3	C4	C4 - Karb	D aus A5	D aus C3	D aus C4
PM*	Auftreten von Krankheiten	9,82E-07	5,05E-07	5,21E-07	2,01E-06	9,35E-07	4,40E-09	0,00E+00	8,46E-07	3,44E-07	7,47E-08	2,01E-08	0,00E+00	0,00E+00	-2,36E-06	0,00E+00
IRP*	kBq U235 äquiv	1,978	0,130	0,090	2,199	0,189	0,080	0,000	0,020	0,089	0,052	0,002	0,000	0,000	-1,215	0,000
ETP-fw*	CTUe	79,783	47,615	20,821	148,219	68,945	1,025	0,000	20,493	32,432	5,129	1,422	0,000	0,000	-92,063	0,000
HTP-c*	CTUh	5,25E-09	3,09E-09	2,20E-09	1,05E-08	4,28E-09	1,11E-10	0,00E+00	1,00E-09	2,11E-09	7,36E-10	5,17E-11	0,00E+00	0,00E+00	-1,46E-07	0,00E+00
HTP-nc*	CTUh	7,60E-08	6,84E-08	3,03E-08	1,75E-07	1,03E-07	2,50E-09	0,00E+00	6,97E-09	4,66E-08	3,32E-08	6,47E-10	0,00E+00	0,00E+00	-1,20E-07	0,00E+00
SQP*	Punkte	17,039	58,232	267,680	342,951	145,632	1,597	0,000	2,889	39,664	11,616	6,013	0,000	0,000	-23,792	0,000
Legende	PM = Potenzielles Auftreten von Krankheiten aufgrund von Feinstaubemissionen; IRP = Potenzielle Wirkung durch Exposition des Menschen mit U235; ETP-fw = Potenzielle Toxizitätsvergleichseinheit für Ökosysteme - Süßwasser; HTP-c = Potenzielle Toxizitätsvergleichseinheit für den Menschen - kanzerogene Wirkung; HTP-nc = Potenzielle Toxizitätsvergleichseinheit für den Menschen - nicht kanzerogene Wirkung; SQP = Potenzieller Bodenqualitätsindex A1 = Rohstoffe, A2 = Transportprozesse, A3 = Herstellungsprozesse, C1 = Rückbauprozesse, C2 = Transportprozesse Rückbaumaterial, C3 = Wiederaufbereitung/ Recycling, C4 = Entsorgung, D = Substitution im nächsten Produkt															

*die im Rechner für den Zusatzstoff Pigmente, sämtliche Zusatzmittel, den Spannstahl, Baustahl und feuerverzinkten Stahl angewandten Datensätze (IBU-EPD) weisen keine Ergebnisse für diese Indikatoren aus (deshalb keine Belastungen aus diesen Datensätzen für diese Indikatoren)

Tabelle 20: Ergebnisse Parameter zur Beschreibung des Ressourceneinsatzes pro Tonne Hohldiele

Parameter	Einheit	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1 - Karb	C1	C2	C3	C4	C4 - Karb	D aus A5	D aus C3	D aus C4
PERE	MJ H ₀	126,033	1,514	63,323	190,871	2,471	3,808	0,000	0,244	1,031	1,015	0,026	0,000	0,000	-19,928	0,000
PERM	MJ H ₀	1,354	0,000	0,000	1,354	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	-1,327	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
PERT	MJ H ₀	127,388	1,514	63,323	192,225	2,471	3,808	0,000	0,244	1,031	-0,313	0,026	0,000	0,000	-19,928	0,000
PENRE	MJ H ₀	755,457	96,314	108,581	960,352	143,664	5,429	0,000	42,885	65,603	6,545	3,029	0,000	0,000	-316,138	0,000
PENRM	MJ H ₀	2,251	0,000	0,000	2,251	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	-2,206	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
PENRT	MJ H ₀	757,708	96,314	108,581	962,603	143,664	5,429	0,000	42,885	65,603	4,338	3,029	0,000	0,000	-316,138	0,000
SM	kg	34,431	0,000	0,000	34,431	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
RSF	MJ H ₀	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
NRSF	MJ H ₀	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
FW	m ³	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*	ND*
Legende	PERE = Erneuerbare Primärenergie als Energieträger; PERM = Erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung; PERT = Total erneuerbare Primärenergie; PENRE = Nicht-erneuerbare Primärenergie als Energieträger; PENRM = Nicht-erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung; PENRT = Total nicht-erneuerbare Primärenergie; SM = Einsatz von Sekundärstoffen; RSF = Erneuerbare Sekundärbrennstoffe; NRSF = Nicht-erneuerbare Sekundärbrennstoffe; FW = Einsatz von Süßwasserressourcen A1 = Rohstoffe, A2 = Transportprozesse, A3 = Herstellungsprozesse, C1 = Rückbauprozesse, C2 = Transportprozesse Rückbaumaterial, C3 = Wiederaufbereitung/ Recycling, C4 = Entsorgung, D = Substitution im nächsten Produkt															

*ND: Indicator Not Declared: die ecoinvent-Datensätze lassen keine vollständige Erfassung des Einsatzes von Süßwasserressourcen zu

Tabelle 21: Ergebnisse Abfallkategorien und Outputflüsse pro Tonne Hohldiele

Parameter	Einheit	A1	A2	A3	A1-A3	A4	A5	B1 - Karb	C1	C2	C3	C4	C4 - Karb	D aus A5	D aus C3	D aus C4
HWD	kg	6,16E-04	6,13E-04	5,38E-04	1,77E-03	8,90E-04	1,03E-05	0,00E+00	2,89E-04	4,17E-04	3,63E-05	1,60E-05	0,00E+00	0,00E+00	-3,25E-03	0,00E+00
NHWD	kg	3,253	4,787	1,088	9,127	12,518	0,034	0,000	0,061	3,260	0,198	19,995	0,000	0,000	-1,265	0,000
RWD	kg	3,64E-03	5,77E-05	4,14E-05	3,73E-03	8,34E-05	3,85E-05	0,00E+00	8,42E-06	3,93E-05	2,42E-05	8,01E-07	0,00E+00	0,00E+00	-5,16E-04	0,00E+00
CRU	kg	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
MFR	kg	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
MER	kg	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
EEE	MJ	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
EET	MJ	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Legende	HWD = Gefährlicher Abfall zur Deponie; NHWD = Entsorgter nicht gefährlicher Abfall; RWD = Entsorgter radioaktiver Abfall; CRU = Komponenten für die Wiederverwendung; MFR = Stoffe zum Recycling; MER = Stoffe für die Energierückgewinnung; EEE = Exportierte Energie elektrisch; EET = Exportierte Energie thermisch A1 = Rohstoffe, A2 = Transportprozesse, A3 = Herstellungsprozesse, C1 = Rückbauprozesse, C2 = Transportprozesse Rückbaumaterial, C3 = Wiederaufbereitung/ Recycling, C4 = Entsorgung, D = Substitution im nächsten Produkt															

Tabelle 22: Ergebnisse biogener Kohlenstoffgehalt am Werkstor pro Tonne Hohldiele

Parameter	Einheit	A1	A2	A3	A1-A3
C-Gehalt-Produkt	kg C	0,000	0,000	0,000	0,000
C-Gehalt-Verpackung	kg C	0,000	0,000	0,000	0,000
Legende	A1 = Rohstoffe, A2 = Transportprozesse, A3 = Herstellungsprozesse				

Tabelle 23 zeigt die Einschränkungshinweise hinsichtlich der Deklaration maßgebender Kern- und zusätzlicher Umweltwirkungsindikatoren, die in den jeweiligen Projektberichten und EPD-Dokumenten platziert werden müssen.

Tabelle 23: Klassifizierung von Einschränkungshinweisen zur Deklaration von Kern- und zusätzlichen Umweltindikatoren

ILCD-Klassifizierung	Indikator	Einschränkungshinweis
ILCD-Typ 1	Treibhauspotenzial (GWP, en: Global Warming Potential)	keine
	Potenzial des Abbaus der stratosphärischen Ozonschicht, (ODP, en: Ozone Depletion Potential)	keine
	potenzielles Auftreten von Krankheiten aufgrund von Feinstaubemissionen (PM, en: Particulate Matter)	keine
ILCD-Typ 2	Versauerungspotenzial, kumulierte Überschreitung (AP, en: Acidification Potential)	keine
	Eutrophierungspotenzial, in das Süßwasser gelangende Nährstoffanteile (EP-Süßwasser)	keine
	Eutrophierungspotenzial, in das Salzwasser gelangende Nährstoffanteile (EP-Salzwasser)	keine
	Eutrophierungspotenzial, kumulierte Überschreitung (EP-Land)	keine
	troposphärisches Ozonbildungspotenzial (POCP, en: Photochemical Ozone Creation Potential)	keine
	potenzielle Wirkung durch Exposition des Menschen mit U235 (IRP, en: Ionizing Radiation Potential)	1
ILCD-Typ 3	Potenzial für die Verknappung von abiotischen Ressourcen für nicht fossile Ressourcen (ADP-Mineralien und Metalle)	2
	Potenzial für die Verknappung von abiotischen Ressourcen für fossile Ressourcen (ADP-fossil)	2
	Wasser-Entzugspotenzial (Benutzer), entzugsgewichteter Wasserverbrauch (WDP, en: Water Deprivation Potential)	2
	potenzielle Toxizitätsvergleichseinheit für Ökosysteme (ETP-fw)	2
	potenzielle Toxizitätsvergleichseinheit für den Menschen (HTP-c)	2
	potenzielle Toxizitätsvergleichseinheit für den Menschen (HTP-nc)	2
	potenzieller Bodenqualitätsindex (SQP, en: Soil Quality Index)	2
Einschränkungshinweis 1 — Diese Wirkungskategorie behandelt hauptsächlich die mögliche Wirkung einer ionisierenden Strahlung geringer Dosis auf die menschliche Gesundheit im Kernbrennstoffkreislauf. Sie berücksichtigt weder Auswirkungen, die auf mögliche nukleare Unfälle und berufsbedingte Exposition zurückzuführen sind, noch auf die Entsorgung radioaktiver Abfälle in unterirdischen Anlagen. Die potenzielle vom Boden, von Radon und von einigen Baustoffen ausgehende ionisierende Strahlung wird ebenfalls nicht von diesem Indikator gemessen.		
Einschränkungshinweis 2 — Die Ergebnisse dieses Umweltwirkungsindikators müssen mit Bedacht angewendet werden, da die Unsicherheiten bei diesen Ergebnissen hoch sind oder da es mit dem Indikator nur begrenzte Erfahrungen gibt.		

6 LCA: Interpretation

Es gilt anzumerken, dass die Wirkungsabschätzungsergebnisse nur relative Aussagen sind, die keine Aussagen über „Endpunkte“ der Wirkungskategorien, Überschreitung von Schwellenwerten, Sicherheitsmarken oder über Risiken enthalten.

Alle wesentlichen Daten wie Energie- und Rohstoffbedarf sowie Transportwege innerhalb der Systemgrenze wurden von den Herstellern zur Erstellung der Ökobilanz bereitgestellt. Die Anforderungen an die Hintergrunddaten gemäß den Vorgaben der Bau EPD GmbH (MS-HB [2]) werden erfüllt. Die Qualität der angewandten Daten ermöglicht deshalb die Erstellung von plausiblen und aussagekräftigen Ökobilanz-Ergebnissen.

Abbildung 3 zeigt die Dominanzanalysen zur Interpretation der (wichtigsten) Ökobilanzergebnisse der Module A1 bis C4 (ohne Karbonatisierung und Modul D) für die betrachtete durchschnittliche Hohldiele.

Die Betonrohstoffe (A1) haben für fast alle Indikatoren (bis auf ODP, HWD, NHWD) den größten Einfluss auf die Ergebnisse von A1-C4 (ohne Karbonatisierung und Modul D), gefolgt von den Transporten der Rohstoffe (A2) bzw. der Herstellungsprozesse im Werk (A3) und der Transporte zur Baustelle (A4) (Reihenfolge variiert in Abhängigkeit des Parameters). Für ODP hat der Herstellungsprozess (A3), für HWD der Transporte zur Baustelle (A4) und für NHWD die Deponierung (C4) den größten Einfluss auf die Ergebnisse von A1-C4.

Der Einbau (A5) mittels Turmdrehkran ist bei einer Betrachtung von A1-C4 (ohne Karbonatisierung und Modul D) für alle Indikatoren von geringerer Bedeutung. Der Abbruch (C1) mittels Hydraulikbagger hat im Vergleich zum Einheben einen entsprechend höheren Einfluss auf die Ergebnisse A1-C4 (ohne Karbonatisierung und Modul D), was auf den höheren Energiebedarf für das Zerstören von Betonstrukturen zurückzuführen ist.

Die Bedeutung des Transports der rückgebauten Materialien zur Wiederaufbereitung bzw. Entsorgung (C2) ist sehr stark von der Transportdistanz abhängig. Für einen Transport über 25 km ist der Einfluss von Modul C2 auf A1-C4 (ohne Karbonatisierung und Modul D) für alle Indikatoren gering.

Die Systemgrenze für rückgebauten Beton wird mit dem Eintreffen des rückgebauten Materials in das Recycling-Werk (C3) gesetzt, weil ab diesem Zeitpunkt die 4 Kriterien nach ÖNORM EN 15804:2022 [5] für das Erreichen des Endes des Abfallstatus erfüllt sind. Daher werden im betrachteten Produktsystem keine Belastungen aus der Wiederaufbereitung von Beton berücksichtigt. Die Systemgrenze für die rückgebauten Stahlkomponenten wird nach dem Sortieren und Pressen im Recycling Werk gesetzt. Der Einfluss dieser Prozesse in C3 ist bei einer Betrachtung von A1-C4 (ohne Karbonatisierung und Modul D) als gering einzustufen.

Der Einfluss der Deponierung von Beton und Stahlkomponenten (C4) ist sehr stark von der Recycling-Quote abhängig. Bei sehr hohen Recycling-Anteilen wie in dieser EPD (98 %) ist ein unbedeutender Einfluss der Deponierungsprozesse auf die Ergebnisse für A1-C4 zu erkennen.

Der Einfluss der Karbonatisierung in B1 ist sehr stark vom Oberflächen/ Volumen-Verhältnis und der Betondruckfestigkeitsklasse der betrachteten Fertigteile abhängig. Bei der durchschnittlichen österreichischen Hohldiele liegt das Oberflächen/ Volumen-Verhältnis in der Kategorie zwischen 3 und 8 m²/m³, was für einen Beton der Kategorie C40/50 und höher ein Karbonatisierungspotenzial von ca. -2,3 % des GWP-gesamt von A1-C4 bedeutet.

Die Karbonatisierung auf der Deponie (C4) ist sehr stark von der Recycling-Quote abhängig. Bei einem hohen Recycling- und folglich niedrigem Deponierungsanteil wie in dieser EPD angesetzt ist ein geringes Karbonatisierungspotenzial des Betonabbruchs zu erwarten (ca. -0,5 % des GWP-gesamt von A1-C4 für die durchschnittliche Hohldiele).

Die möglichen Potentiale in Modul D aus der Verbrennung von Verpackungen und Transporthilfen sind abhängig von den jeweiligen Einsatzmengen. Keines der betrachteten Werke weist Verpackungsmaterialien für die hergestellten Hohldielen aus.

Die Potentiale durch die Anwendung von rezyklierten Beton bzw. Stahl in einem Folgeprodukt (D aus C3) hängen stark von der Recycling-Quote ab, welche in dieser EPD mit 98 % sehr hoch angesetzt wurde. Der Einfluss von D aus C3 für rezyklierten Beton ist aufgrund der Nettofluss-Regel von der Einsatzmenge an rezyklierter Gesteinskörnung als Rohstoff (A1) abhängig und ist aufgrund des verhältnismäßig geringen Einflusses der zu substituierenden natürlichen Gesteinskörnung (für den Großteil der Indikatoren) eher gering (ca. -1,5 % des GWP-gesamt von A1-C4). Für rezyklierten Stahl entsteht in D aus C3 aufgrund des Recycling-Anteils von 15 % im eingesetzten Spannstahl und der angesetzten Recycling-Quote von 98 % für den rückgebauten Stahl aufgrund der Nettofluss-Regel ein Substitutionspotential von ca. -15 % des GWP-gesamt von A1-C4.

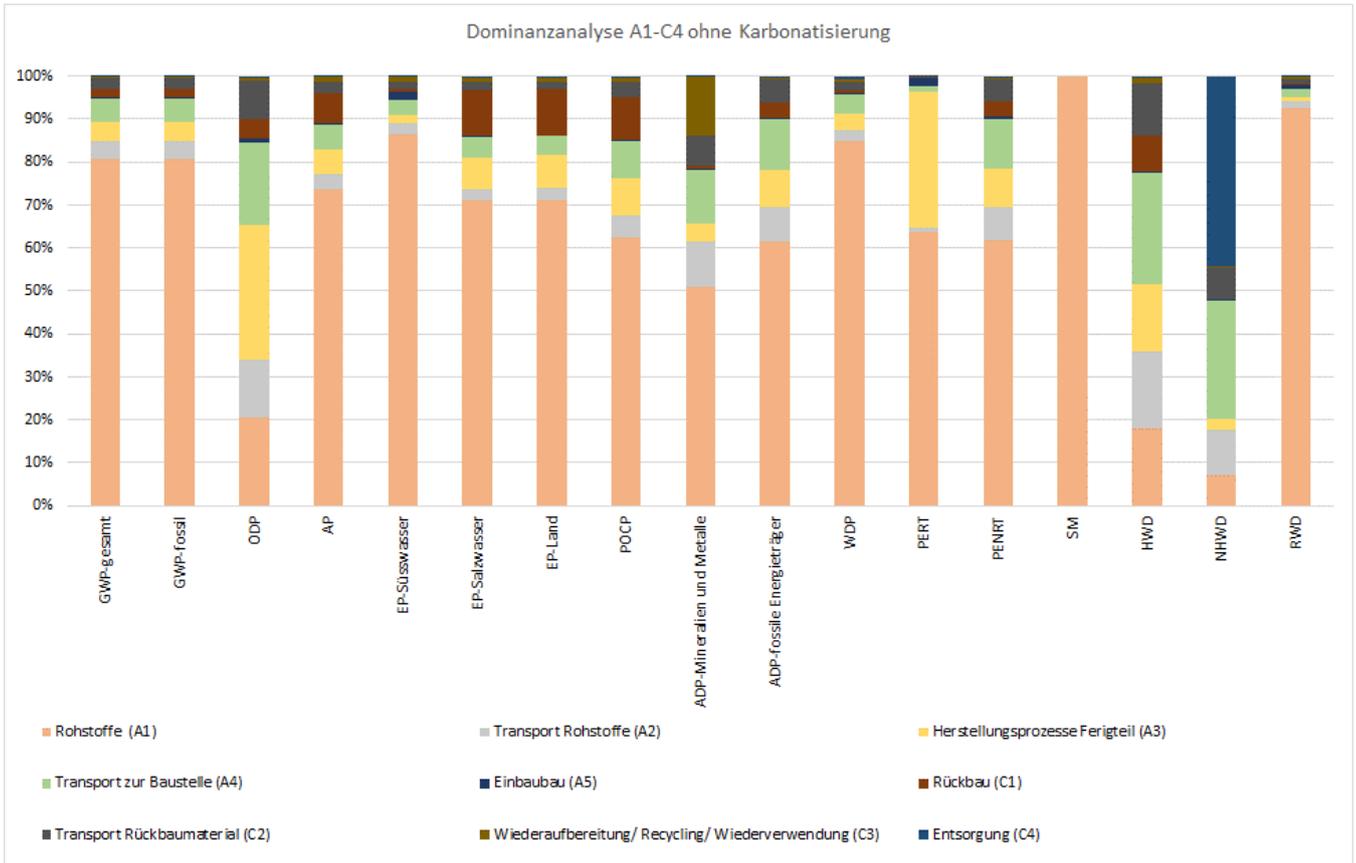


Abbildung 3: Dominanzanalyse Module A1-C4 Hohldiele

Abbildung 4 zeigt die Dominanzanalyse der Module A1 bis A3 für die betrachteten durchschnittlichen Hohldiele.

Auch für die A1-A3-Ergebnisse ist der größte Einfluss bei der Rohstoffherstellung (A1) zu erkennen. Die Module A2 und A3 haben über die gesamte Palette an Indikatoren gesehen einen ausgeglichenen Einfluss.

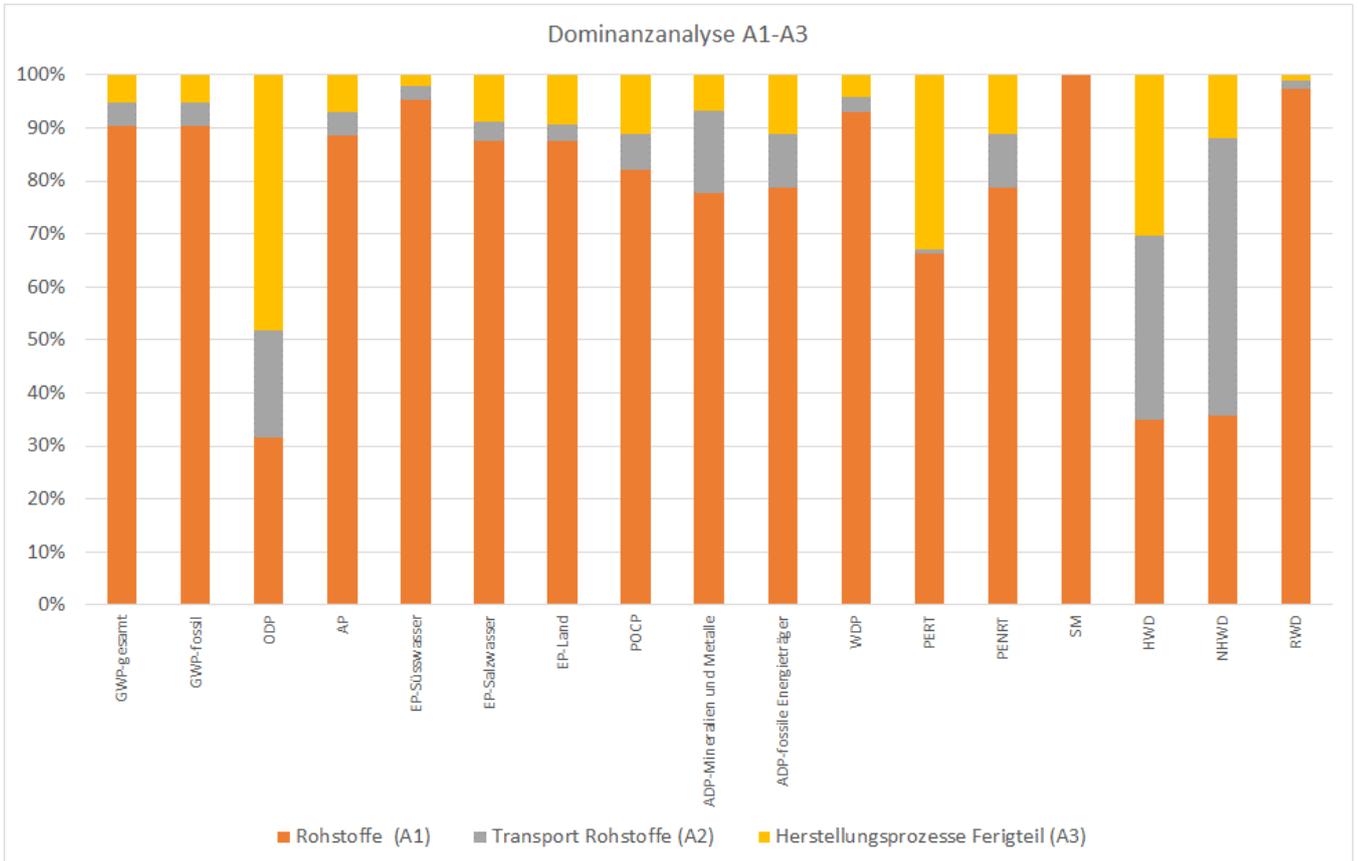


Abbildung 4: Dominanzanalyse Module A1-A3 Hohldiele

Abbildung 5 zeigt die Dominanzanalyse für das Module A1 für die betrachteten durchschnittlichen Hohldielen.

Hier ist der größte Einfluss auf den Großteil der Ergebnisse (ausgenommen sind hier SM und RW) beim Zement zu finden. Jedoch hat auch der eingesetzte Spannstahl einen nahezu gleichbedeutenden und zum Teil auch höheren Einfluss. Bei den Sekundärmaterialien (SM) haben das Recyclingwasser und die rezyklierte Gesteinskörnung den größten Einfluss.

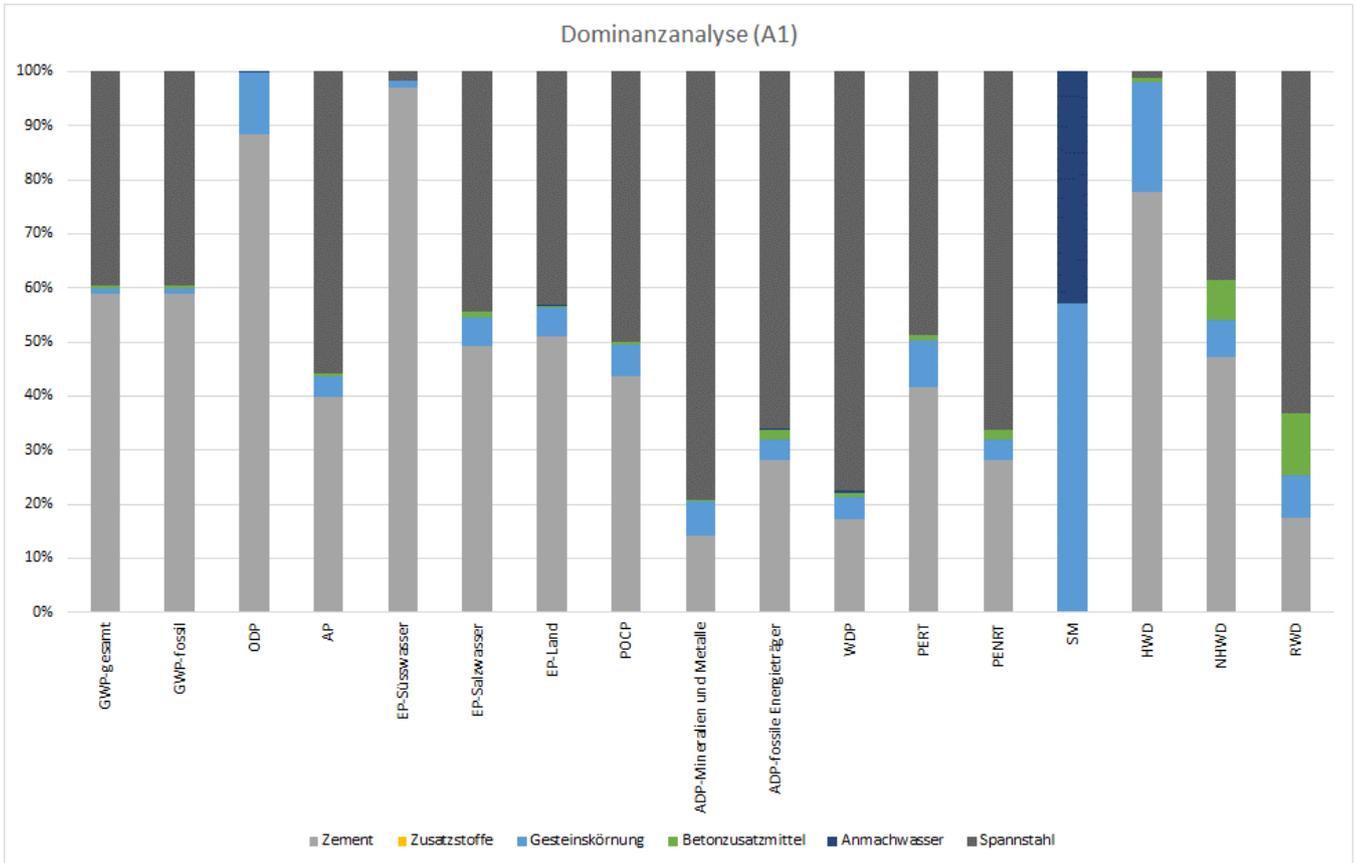


Abbildung 5: Dominanzanalyse Modul A1 Hohldiele

Zur Bewertung der Ergebnisschwankungen werden die maximalen und minimalen Werks-Ergebnisse für Hohldielen der hier betrachteten durchschnittlichen Hohldiele gegenübergestellt. Dabei erkennt man zum Beispiel für die A1-A3-GWP-gesamt-Ergebnisse eine Schwankungsbreite der Werke von ca. -10 % bis ca. +50 % im Vergleich zum Gesamtdurchschnitt der Werke. Die +50 % sind auf den hohen Spannstahl-Gehalt von 5 % in einem Werk zurückzuführen (liegt im Durchschnitt bei 1,9 %). Aufgrund der verhältnismäßig niedrigen Produktionsmenge in diesem Werk ist der Einfluss auf das Durchschnittsergebnis als gering einzustufen. Nimmt man den "Ausreiser" mit +50 % aus der Bewertung so schwanken die A1-A3-GWP-gesamt-Ergebnisse der Hohldielen der betrachteten Werke um ca. -10 % bis ca. +12 % im Vergleich zur durchschnittlichen Hohldiele.

7 Literaturhinweise

- [1] *Bau EPD GmbH*: Managementsystem-Handbuch (EPD-MS-HB) des EPD-Programms, Stand 20.09.2023. Bau EPD Österreich, Wien, 2023.
- [2] *Bau EPD GmbH*: PCR Anleitungstexte für Beton und Betonelemente, PCR-Code 2.17, Stand 01.01.2024. Bau EPD Österreich, Wien, 2024.
- [3] ÖNORM EN 16757:2023. Nachhaltigkeit von Bauwerken - Umweltproduktdeklarationen - Produktkategorieeregeln für Beton und Betonelemente. Austrian Standard Institute, Wien.
- [4] OIB-095.1-011/19:2019. Konsolidierte Fassung (15. März 2019) der Liste der Bauprodukte und der Anlagen A und B der Baustoffliste ÖA (Verordnung des OIB vom 15. August 2015 über die Baustoffliste ÖA, inklusive 1. Novelle) Österreichisches Institut für Bautechnik, Wien.
- [5] ÖNORM EN 15804:2022. Nachhaltigkeit von Bauwerken – Umweltproduktdeklarationen – Grundregeln für die Produktkategorie Bauprodukte. Austrian Standard Institute, Wien.
- [6] ÖNORM EN 206:2021. Beton - Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität. Austrian Standard Institute, Wien.
- [7] *Europäische Kommission*: Europäische Abfallartenkatalog (EAK). Europäische Kommission, Brüssel, 2021.
- [8] *floGeco GmbH*: Projektbericht - Ökobilanzrechner für Betonfertigteile - verifizierte Rechnerversion: 240419_floGeco-EPD-Rechner_v02. Bau EPD GmbH, Wien, 2024.
- [9] *ecoinvent Association*: ecoinvent Datenbank 3.9.1 – Systemmodell „Cut-Off by Classification“, <https://ecoinvent.org/the-ecoinvent-database/> [Zugriff am: 01.12.2023].
- [10] *Vereinigung der Österreichischen Zementindustrie (VÖZ)*: Umwelt-Produktdeklaration nach ISO 14025 und EN 15804+A2 für österreichischen Durchschnittszement im Jahr 2017. Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Berlin, 2020.
- [11] *Fachverband der Schweizerischen Kies- und Betonindustrie (FSKB)*: Durchschnitts-EPD für Gesteinskörnungen - Natürliche GK 0/4 mm, rund - Natürliche GK 0/4 mm, gebrochen - Natürliche GK 4/x mm, rund - Natürliche GK 4/x mm, gebrochen - Rezyklierte GK 0/x mm. SÜGB – Schweizerischer Überwachungsverband für Gesteinsbaustoffe, Bern, 2018.
- [12] *European Federation of Concrete Admixtures Associations Ltd. (EFCA)*: ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION as per ISO 14025 and EN 15804 - Concrete admixtures – Hardening Accelerators. Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Berlin, 2021.
- [13] *European Federation of Concrete Admixtures Associations Ltd. (EFCA)*: ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION as per ISO 14025 and EN 15804 - Concrete admixtures – Set Accelerators. Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Berlin, 2021.
- [14] *European Federation of Concrete Admixtures Associations Ltd. (EFCA)*: ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION as per ISO 14025 and EN 15804 - Concrete admixtures – Plasticisers and Superplasticisers. Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Berlin, 2021.
- [15] *European Federation of Concrete Admixtures Associations Ltd. (EFCA)*: ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION as per ISO 14025 and EN 15804 - Concrete admixtures – Water Resisting Admixtures. Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Berlin, 2021.
- [16] *European Federation of Concrete Admixtures Associations Ltd. (EFCA)*: ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION as per ISO 14025 and EN 15804 - Concrete admixtures – Air entrainers. Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Berlin, 2021.
- [17] *European Federation of Concrete Admixtures Associations Ltd. (EFCA)*: ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION as per ISO 14025 and EN 15804 - Concrete admixtures – Retarders. Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Berlin, 2021.
- [18] *Sphera Solutions GmbH*: GaBi Datenbanken, <https://gabi.sphera.com/deutsch/databases/gabi-databases/> [Zugriff am: 01.12.2023].
- [19] *Lanxess Deutschland GmbH*: ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION as per ISO 14025 and EN 15804 - Iron Oxide Red Pigment (Fe2O3). Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Berlin, 2023.
- [20] *voestalpine Wire Austria GmbH*: ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION as per ISO 14025 and EN 15804 - Drawn Wire - Prestressing Wire and Strand. Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Berlin, 2023.

- [21] *Bau EPD GmbH*: Managementsystem-Handbuch (EPD-MS-HB) des EPD-Programms, Stand 27.01.2023. Bau EPD Österreich, Wien, 2023.
- [22] CEN/TR 16970:2016. Nachhaltiges Bauen - Leitfaden für die Anwendung von EN 15804. Europäische Komitee für Normung CEN, Brüssel.
- [23] ÖNORM EN 16908:2022. Zement und Baukalk - Umweltproduktdeklarationen - Produktkategorieregeln in Ergänzung zu EN 15804. Austrian Standard Institute, Wien.

8 Verzeichnisse und Glossar

8.1 Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Flussdiagramm Herstellungsprozesse (A1-A3) Betonfertigteile inkl. Einbau (A4-A5) [3]	15
Abbildung 2: Typische Prozesse im Entsorgungsstadium von Betonelementen und deren Zuordnung zu den Lebenszyklusmodulen C1-C4 und D (Transportprozesse und Nutzungsphase werden nicht gezeigt) [3]	16
Abbildung 3: Dominanzanalyse Module A1-C4 Hohldiele	29
Abbildung 4: Dominanzanalyse Module A1-A3 Hohldiele	30
Abbildung 5: Dominanzanalyse Modul A1 Hohldiele.....	31

8.2 Tabellenverzeichnis

Tabelle 1: Produktionswerke	6
Tabelle 2: Gesamtproduktionsmengen der betrachteten Hohldielen	6
Tabelle 3: Produktrelevante Normen	7
Tabelle 4: Technische Daten Hohldiele.....	7
Tabelle 5: Grundstoffe / Hilfsstoffe Beton Hohldiele	8
Tabelle 6: Grundstoffe / Hilfsstoffe Betonfertigteile Hohldiele	8
Tabelle 7: Referenz-Nutzungsdauern (RSL) nach ÖNORM EN 16757:2023 – Anhang F [3]	10
Tabelle 8: Deklarierte Einheit Hohldiele = 1 t	11
Tabelle 9: Deklarierte Lebenszyklusphasen	11
Tabelle 10: Beschreibung des Szenarios „Transport zur Einbaustelle (A4) – Straße“	20
Tabelle 11: Beschreibung des Szenarios „Transport zur Einbaustelle (A4) – Bahn“	21
Tabelle 12: Beschreibung des Szenarios „Einbau in das Bauwerk (A5)“	21
Tabelle 13: Beschreibung des Szenarios „Rückbau (C1)“	22
Tabelle 14: Beschreibung des Szenarios „Transport Entsorgung (C2)“	23
Tabelle 15: Beschreibung des Szenarios „Transport Entsorgung (C2)“	23
Tabelle 16: Beschreibung des Szenarios „Entsorgung des Produkts (C1 bis C4)“	23
Tabelle 17: Beschreibung des Szenarios „Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotenzial (Modul D)“	24
Tabelle 18: Ergebnisse Kernindikatoren für die Umweltwirkungen pro Tonne Hohldiele	25
Tabelle 19: Ergebnisse zusätzliche Umweltwirkungsindikatoren pro Tonne Hohldiele	25
Tabelle 20: Ergebnisse Parameter zur Beschreibung des Ressourceneinsatzes pro Tonne Hohldiele	26
Tabelle 21: Ergebnisse Abfallkategorien und Outputflüsse pro Tonne Hohldiele	26
Tabelle 22: Ergebnisse biogener Kohlenstoffgehalt am Werkstor pro Tonne Hohldiele	26
Tabelle 23: Klassifizierung von Einschränkungshinweisen zur Deklaration von Kern- und zusätzlichen Umweltindikatoren	27

8.3 Abkürzungen

8.3.1 Abkürzungen gemäß ÖNORM EN 15804

EPD	Umweltproduktdeklaration (en: environmental product declaration)
PKR	Produktkategorieregeln, (en: product category rules)
LCA	Ökobilanz, (en: life cycle assessment)
LCI	Sachbilanz, (en: life cycle inventory analysis)
LCIA	Wirkungsabschätzung, (en: life cycle impact assessment)
RSL	Referenz-Nutzungsdauer, (en: reference service life)
ESL	Voraussichtliche Nutzungsdauer, (en: estimated service life)
EPBD	Richtlinie zur Energieeffizienz von Gebäuden, (en: Energy Performance of Buildings Directive)
GWP	Treibhauspotenzial (en: global warming potential)
ODP	Abbaupotenzial der stratosphärischen Ozonschicht (en: depletion potential of the stratospheric ozone layer)
AP	Versauerungspotenzial von Boden und Wasser (en: acidification potential of soil and water)
EP	Eutrophierungspotenzial (en: eutrophication potential)
POCP	Potenzial für die Bildung von troposphärischem Ozon (en: formation potential of tropospheric ozone)
ADP	Potenzial für die Verknappung von abiotischen Ressourcen (en: abiotic depletion potential)"

8.3.2 Abkürzungen gemäß vorliegender PKR

CE-Kennz.	franz. Communauté Européenne = „Europäische Gemeinschaft“ oder Conformité Européenne, soviel wie „Übereinstimmung mit EU-Richtlinien“
-----------	---

REACH

Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals (de: Verordnung über die Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe)



Eigentümer und Herausgeber

Bau EPD GmbH
Seidengasse 13/3
1070 Wien
Österreich

Tel +43 699 15 900 500
Mail office@bau-epd.at
Web www.bau-epd.at



Programmbetreiber

Bau EPD GmbH
Seidengasse 13/3
1070 Wien
Österreich

Tel +43 699 15 900 500
Mail office@bau-epd.at
Web www.bau-epd.at



Ersteller der Ökobilanz

floGeco GmbH
Hinteranger 61d
A-6161 Natters
Österreich

Tel +43 664 13 51 523
Fax
Mail office@flogeco.com
Web www.flogeco.com



Inhaber der Deklaration

Verband Österreichischer Beton- und
Fertigteilwerke (VÖB)
Gablenzgasse 3/5. OG
A-1150 Wien
Österreich

Tel +43 01 403 48 00
Fax +43 01 403 48 00 19
Mail office@voeb.co.at
Web www.voeb.com