

UMWELT-PRODUKTDEKLARATION

nach ISO 14025 und EN 15804+A2

Deklarationsinhaber	Romakowski GmbH & Co. KG
Herausgeber	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Programmhalter	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Deklarationsnummer	EPD-ROK-20240247-IBI1-DE
Ausstellungsdatum	26.09.2024
Gültig bis	25.09.2029

**ROMA-Schnellbau-Dämmpaneel mit einem Kern aus Mineralwolle
Typ FP, FP eco, FP+, FV, FV eco, FV+, FD und FD eco
Romakowski GmbH & Co. KG**

www.ibu-epd.com | <https://epd-online.com>



ECO PLATFORM

EPD
VERIFIED



1. Allgemeine Angaben

Romakowski GmbH & Co. KG

Programmhalter

IBU – Institut Bauen und Umwelt e.V.
Hegelplatz 1
10117 Berlin
Deutschland

Deklarationsnummer

EPD-ROK-20240247-IBI1-DE

Diese Deklaration basiert auf den Produktkategorien-Regeln:

Sandwechelemente mit beidseitigen Metalldeckschichten,
01.08.2021
(PCR geprüft und zugelassen durch den unabhängigen
Sachverständigenrat (SVR))

Ausstellungsdatum

26.09.2024

Gültig bis

25.09.2029



Dipl.-Ing. Hans Peters
(Vorstandsvorsitzende/r des Instituts Bauen und Umwelt e.V.)



Florian Pronold
(Geschäftsführer/in des Instituts Bauen und Umwelt e.V.)

ROMA-Schnellbau-Dämmpaneel mit einem Kern aus Mineralwolle Typ FP, FP eco, FP+, FV, FV eco, FV+, FD und FD eco

Inhaber der Deklaration

Romakowski GmbH & Co. KG
Herdweg 31
86647 Buttenwiesen
Deutschland

Deklariertes Produkt/deklarierte Einheit

1 m² ROMA-Schnellbau-Dämmpaneel mit beidseitigen Deckschichten aus Stahl und einem Kern aus Mineralwolle.

Produktspezifische Ergebnisse für FP-Paneele mit den Dicken 60 mm, 80 mm, 100 mm, 120 mm, 140 mm, 150 mm, 170 mm, 200 mm und 240 mm sind in einem ergänzenden EPD-Annex deklariert.

Gültigkeitsbereich:

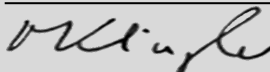
Die vorliegende Umweltproduktdeklaration bezieht sich auf eine deklarierte Einheit von 1m² ROMA-Schnellbau-Dämmpaneel mit einem Kern aus Mineralwolle und einem Flächengewicht von 21,4 kg/m², hergestellt am Standort Buttenwiesen (Deutschland). Der Durchschnitt beinhaltet dabei alle hergestellten Elementtypen. Zur Errechnung des repräsentativen Produktes wurden die produzierten Laufmeter der einzelnen Elementtypen sowie deren Dicken analysiert und entsprechend gewichtet.

Der Inhaber der Deklaration haftet für die zugrundeliegenden Angaben und Nachweise; eine Haftung des IBU in Bezug auf Herstellerinformationen, Ökobilanzdaten und Nachweise ist ausgeschlossen.

Die EPD wurde nach den Vorgaben der EN 15804+A2 erstellt. Im Folgenden wird die Norm vereinfacht als *EN 15804* bezeichnet.

Verifizierung

Die Europäische Norm EN 15804 dient als Kern-PCR
Unabhängige Verifizierung der Deklaration und Angaben gemäß ISO 14025:2011
<input type="checkbox"/> intern <input checked="" type="checkbox"/> extern



Matthias Klingler,
(Unabhängige/-r Verifizierer/-in)

2. Produkt

2.1 Produktbeschreibung/Produktdefinition

Werkseitig hergestellte ROMA-Schnellbau-Dämmpaneele mit einem wärmedämmenden Kern aus Mineralwolle für tragende, selbsttragende und nicht-tragende Anwendung zur Ausführung von Dach-, Wand- und Deckenkonstruktionen.

Die Deckschalen der Sandwichelemente bestehen aus einem Kern aus Stahl, der mit Zinküberzügen und organischen Beschichtungen gegen Korrosion geschützt ist. Der wärmedämmende Kern besteht aus Mineralwollen nach *DIN EN 13162* sowie Dichtbändern nach *DIN 18542*. Der Kern ist beidseitig schubfest mit den Deckschichten aus Stahl verbunden.

Die Elemente werden in einer Baubreite bis 1150 mm und in Dicken bis 240 mm hergestellt. Der Kern besteht je nach Typ aus Mineralwolle mit einer Dichte von 120 kg/m³ (Standard), 90 kg/m³ (eco) oder 135 kg/m³ (+). Als Deckschichten werden ebene und profilierte Bleche aus Stahl verwendet.

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 *EN 14509:2013, Selbsttragende Sandwich-Elemente mit beidseitigen Metalldeckschichten - Werkmäßig hergestellte Produkte - Spezifikationen*, und die CE-Kennzeichnung. Für die Verwendung gelten die jeweiligen nationalen Bestimmungen.

Für die Verwendung in Deutschland gilt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBT.

2.2 Anwendung

Einsatz als Bauelement in Dach-, Wand- und Deckenkonstruktionen für vorwiegend ruhende Beanspruchungen. Das Sandwichelement übernimmt die bauphysikalischen Aufgaben dieser Konstruktionen. Es stellt den Schall-, Wärme- und Feuchteschutz sicher und übernimmt gleichzeitig die Funktion der Luftdichtheit der Gebäudehülle.

2.3 Technische Daten

Technische Spezifikationen sind enthalten in:

- *DIN EN 14509:2013, Sandwich-Elemente mit beidseitigen Metalldeckschichten - Werkmäßig hergestellte Produkte – Spezifikationen*
- *DIN EN 13162:2012+A1:2015, Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Mineralwolle (MW) – Spezifikation*
- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Zulassung Z-10.49-836 bzw. Z-10.49-837

Bautechnische Daten

Bezeichnung	Wert	Einheit
Dichte der Dämmschicht	90 - 120	kg/m ³
Elementdicke bei ebenen Außenflächen die Gesamthöhe des Elements (D), bei stark profilierten Elementen die durchgehende Kerndicke ohne Profilierung (dc)	60 - 282	mm
Dicke der Deckschicht außen	0,6	mm
Dicke der Deckschicht innen	0,5	mm
Bemessungswert Wärmeleitfähigkeit des Dämmstoffs	0,039 - 0,045	W/(mK)
Wärmedurchgangskoeffizient des Gesamten Elements inkl. evtl. Wärmebrücken durch Überlappung und Befestigung nach DIN EN 14509	0,758 - 0,162	W/(m ² K)
Schalldämmmaß Rw(C;Ctr); Prüfung nach EN ISO 140-3 (falls erforderlich)	34	dB
Schallabsorptionsgrad *	n.a.	%

*Gemäß *EN 14509* für das deklarierte Produkt nicht erforderlich.

Leistungswerte des Produkts entsprechend der Leistungserklärung in Bezug auf dessen wesentliche Merkmale gemäß *EN 14509:2013, Selbsttragende Sandwich-Elemente mit beidseitigen Metalldeckschichten - Werkmäßig hergestellte Produkte - Spezifikationen*.

2.4 Lieferzustand

Die Sandwichelemente werden projektbezogen beauftragt, in den bestellten Lieferlängen als Plattenform in kommissionsbezogenen Längen bis 15 m, Dicken bis 240 mm und Baubreiten bis 1.150 mm gefertigt und objekt-, bzw. baufortschrittabhängig konfektioniert ausgeliefert.

2.5 Grundstoffe/Hilfsstoffe

Zusammensetzung der Sandwichelemente

Material	Elementdicke		
	60 mm	100 mm	240 mm
Stahldeckschale	60%	48%	30%
Wärmedämmender Kern	40%	52%	70%

Stahlsorte nach *EN 10169*:

S 280 GD bis S 320 G

Metallischer Überzug nach *EN 10346*:

Zink Z 275, Auflage insgesamt 275 g/m² mit einem Zinkanteil von > 99 % oder gleichwertiger Korrosionsschutz durch eine andere Zinklegierung.

Organische Beschichtung nach *EN 12944-1 (DIN 55634)*:

Standard Polyester-Beschichtung (SP), Coilcoating, 25 µm auf der Sichtseite und max. 15 µm auf der Rückseite oder alternativ höherwertigere Beschichtungen.

Wärmedämmender Kern nach *EN 13162*:

Mineralwolle

Das Produkt/Erzeugnis/mindestens ein Teilerzeugnis enthält Stoffe der *ECHA-Liste* der für eine Zulassung in Frage kommenden besonders besorgniserregenden Stoffe (en: Substances of Very High Concern – SVHC) (23.01.2024) oberhalb von 0,1 Massen-%: nein.

Das Produkt/Erzeugnis/mindestens ein Teilerzeugnis enthält weitere CMR-Stoffe der Kategorie 1A oder 1B, die nicht auf der Kandidatenliste stehen, oberhalb von 0,1 Massen-% in mindestens einem Teilerzeugnis: nein.

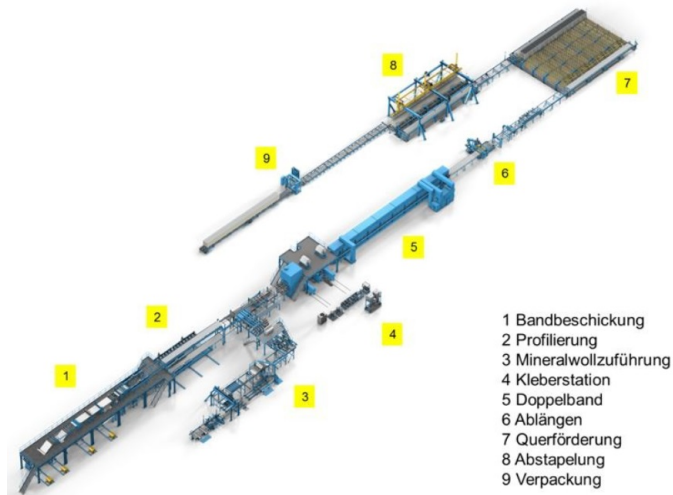
Dem vorliegenden Bauprodukt wurden Biozidprodukte zugesetzt oder es wurde mit Biozidprodukten behandelt (es handelt sich damit um eine behandelte Ware im Sinne der Biozidprodukteverordnung (EU) Nr. 528/2012): nein.

2.6 Herstellung

Die Herstellung von Sandwichelementen erfolgt auf kontinuierlich arbeitenden Fertigungsanlagen, die je nach Elementdicke mit Geschwindigkeiten von 4 bis 8 m/min einen Endlosstrang produzieren.

Zu Beginn des Herstellvorgangs laufen die oberflächenveredelten und mit Schutzfolie kaschierten Bänder von zwei Abhaspelstationen in zwei übereinander angeordnete Rollformer. Das oberflächenveredelte Band wird durch stufenweises Umformen durch die Walzenpaare hindurch, fortlaufend bis zur endgültigen Form profiliert. Die Anzahl der Umformstationen wird durch die fertige Profilgeometrie bestimmt, d. h., je höher, breiter oder komplexer eine Profilform ist, umso mehr Stationen sind im Profilvorgang erforderlich. Dabei werden zunächst die Flächen und anschließend die Ränder verformt.

In der nachgeschalteten Einlegestation wird eine Haftschrift aufgespritzt und der vorkonfektionierte Mineralwollekern eingelegt. Die Elementdicke wird durch mitlaufende Stahl-Plattenbänder fixiert. Nach dem Verlassen der Reaktionsstrecke werden die Elemente auf die Bestelllänge gebracht. Im Anschluss durchlaufen die Elemente eine Kühlstrecke, den sogenannten Kühligel, bevor sie in einer Abstapelanlage automatisch zu transport- und montagegerechten Paketen verpackt werden.



2.7 Umwelt und Gesundheit während der Herstellung

Während der Herstellung der Profiltafeln bestehen, über die gesetzlichen Vorgaben hinaus, keine besonderen Anforderungen an die Sicherheit, den Umweltschutz und die Gesundheit.

2.8 Produktverarbeitung/Installation

Die Sandwichelemente werden am vorgesehenen Einsatzort abgeladen und entweder von Hand oder unter Zuhilfenahme von Hebwerkzeug positioniert und mit dem Tragwerk verbunden. Vor dem Einbau bzw. vor Fertigstellung ist die oberflächige Schutzfolie zu entfernen.

Die Befestigung der Sandwichelemente erfolgt mit Befestigungselementen nach allgemeiner bauaufsichtlicher

Zulassung Z-14.4-407 oder gemäß europäisch technischen Bewertungen (ETA von Schraubenhersteller). Die dazu erforderlichen Löcher werden entweder vorgebohrt oder die Befestigungselemente schneiden sich das Bohrloch während des Setzens mittels Bohrspitze selbst.

Durch sorgfältige Planung sollen Schnitte an der Profiltafel auf der Baustelle auf ein Minimum begrenzt sein. Für das handwerklich fachgerechte Schneiden sind spezielle Stichsagen, Handkreissagen und spezielle Kettensagen geeignet, die ohne Funkenflug und ohne größere Hitzeentwicklung trennen. Die zu verwendenden Sägeblätter müssen für den Einsatz geeignet sein. Wenn aus technischen Gründen Trennschleifmaschinen sowie Plasmaschneidergeräte oder andere eingesetzt werden, ist zu beachten, dass beschichtete Oberflächen gegen Funkenflug zu schützen sind. An korrosionsgefährdeten Stellen (z. B. Außenbereiche) kann dann eine Nachbehandlung der Schnittflächen erforderlich sein. Bei Anforderungen an eine luftdichte und wärmedämmende Gebäudehülle werden Dichtbänder nach *DIN 18542* und Wärmedämmungen aus Polyurethan oder Mineralwolle verwendet. Die Hersteller von Dichtbändern und Wärmedämmungen stellen entsprechende EPDs zur Verfügung.

2.9 Verpackung

Der Versand erfolgt auf Transportverpackungen aus Holz und Polystyrol. Die Pakete werden mit Folien gebündelt weitestgehend gegen Beschädigung und Verunreinigung geschützt. Die Pakete können mit Hubfahrzeugen oder Kränen ver- und entladen werden. Das Verpackungsmaterial ist separat zu sammeln und zu verwerten.

2.10 Nutzungszustand

Während der Nutzung entspricht die stoffliche Zusammensetzung der Sandwichelemente, derer zum Zeitpunkt der Herstellung.

2.11 Umwelt und Gesundheit während der Nutzung

Der Zink- bzw. Beschichtungsabtrag ist abhängig von dem lokalangreifenden Kleinklima. Die Einteilung in die Korrosivitätskategorie erfolgt unter anderem anhand des flächenbezogenen Massenverlustes bzw. der Dickenabnahme nach *EN 12944-2*.

Schädliche Wirkungen, die von Sandwichelementen mit Deckschichten aus Stahl und einem Kern aus Mineralwolle ausgehen, sind nicht bekannt.

2.12 Referenz-Nutzungsdauer

Sandwichelemente mit Deckschichten aus Stahl müssen bei Anwendung in einem Bauwerk im Allgemeinen eine Schutzdauer des Korrosionsschutzsystems für mehr als 15 Jahre aufweisen.

Die Schutzdauer ist als Zeitraum bis zur ersten Teilerneuerung definiert, sofern zur Vermeidung eines vorzeitigen Versagens keine regelmäßigen Inspektionen und Wartung durchgeführt wurden. Die Nutzungsdauer ist abhängig vom Standort des Gebäudes, den Witterungseinflüssen und der Qualität der Beschichtung.

Sandwichelemente mit Deckschichten aus Stahl weisen nach Lebenszyklusanalysen und in Abhängigkeit von den Umgebungsbedingungen, eine anzunehmende Lebenswartung von 40-45 Jahren auf.

Die Angaben in diesem Abschnitt beziehen sich nicht auf eine Referenz-Nutzungsdauer gemäß *ISO 15686*.

2.13 Außergewöhnliche Einwirkungen

Brand

Die ROMA-Schnellbau-Dämmpaneele sind nicht brennbar. Sie werden in die Klasse A2-s1, d0 nach EN 13501-1 eingestuft.

Brandschutz

Bezeichnung	Wert
Baustoffklasse	A2
Rauchgasentwicklung	s1
Brennendes Abtropfen	d0

Wasser

Durch unvorhergesehene Wassereinwirkungen sind keine Risiken für die Umwelt und für lebende Organismen bekannt.

Mechanische Zerstörung

Durch unvorhergesehene mechanische Zerstörung sind keine Risiken für die Umwelt und für lebende Organismen bekannt.

2.14 Nachnutzungsphase

Die Deckschalen der Sandwichelemente können vom Kern gelöst und nach dem Rückbau gesammelt und weiterverwendet oder recycled werden. Der Kern aus Mineralwolle wird recycelt oder deponiert.

2.15 Entsorgung

Der Abfallschlüssel für dünnwandige Profiltafeln aus Stahl, einschl. Überzügen, lautet gemäß dem Europäischen Abfallkatalog (EAK):
17 04 05 – Eisen und Stahl
17 06 04 – Dämmmaterial

2.16 Weitere Informationen

Technische Informationen zu den Produkten und Fachregeln für die Bemessung, Planung und Ausführung sind der Homepage unter www.roma-daemmsysteme.de zu entnehmen.

3. LCA: Rechenregeln

3.1 Deklarierte Einheit

Die vorliegende Umweltproduktdeklaration bezieht sich auf eine deklarierte Einheit von 1 m² Sandwichelement mit beidseitigen Deckschichten aus Stahl und einem Kern aus Mineralwolle. Die Ergebnisse repräsentieren ein durchschnittliches Flächengewicht von 21,4 kg/m² bei einer Referenzdicke von 119 mm.

Angabe der deklarierten Einheit

Bezeichnung	Wert	Einheit
Deklarierte Einheit	1	m ²
Flächengewicht des gesamten Elements	21,44	kg/m ²
Schichtdicke	0,119	m

Die ROMA Sandwichelemente mit MW-Dämmkern variieren hauptsächlich aufgrund ihrer Dämmstoffdicken. Zur Errechnung des repräsentativen Produktes wurden daher die produzierten Laufmeter der einzelnen Elementtypen sowie deren Dicken analysiert und entsprechend gewichtet. Die Deckschalldicken der Produkte variieren hierbei nicht. Die konkrete Ausgestaltung der Form der Deckschalen (bspw. Rillen) kann sich abhängig vom Elementtyp unterscheiden.

Produktspezifische Ergebnisse für FP-Paneele mit den Dicken 60 mm, 80 mm, 100 mm, 120 mm, 140 mm, 150 mm, 170 mm, 200 mm und 240 mm sind in einem ergänzenden EPD-Annex deklariert.

3.2 Systemgrenze

Die Ökobilanz der ROMA Dämmsysteme bezieht sich auf eine *cradle-to-gate* (Wiege bis zum Werkstor) Betrachtung der auftretenden Umweltwirkungen mit den Modulen C1-C4 und Modul D (A1-A3, +C, +D). Die folgenden Lebenszyklusphasen werden in der Analyse berücksichtigt:

Modul A1-A3 | Produktionsstadium

Das Produktionsstadium beinhaltet die Aufwendungen der Rohstoffversorgung (Stahlblech, Dämmstoff, etc.) sowie der damit verbundenen Transporte bezogen auf den Produktionsstandort Buttenwiesen. Die Umweltwirkungen des für die Sandwichelement-Produktion eingesetzten Stahlblechs und der Dämmstoffe basieren zu einem Großteil auf den Primärdaten der Lieferanten. Die Bereitstellung thermischer Energie erfolgt durch Erdgas und Leichtöl. Der Bedarf an elektrischer Energie wird direkt vom deutschen Stromnetz bezogen.

Modul C1 | Rückbau

Für das End-of-Life-Szenario wird angenommen, dass das Endprodukt nicht mit anderen Materialien verbunden ist und sortenrein rückgebaut werden kann. Die mit dem Rückbau verbundenen Aufwände werden damit als gering eingeschätzt und sind somit vernachlässigbar.

Modul C2 | Transport

Modul C2 beinhaltet den Transport zur Abfallbehandlung. Dazu wird der Transport via LKW über 50 km Transportdistanz als Szenario angesetzt.

Modul C3 | Abfallbehandlung

Das Stahlblech erreicht das Modul D zum Recycling und verlässt das Produktsystem in C3. Aufwendungen für die Zerkleinerung und Sortierung des Stahlschrottes sind aufgrund der Geringfügigkeit der zu erwartenden Umweltwirkung nicht enthalten.

Modul C4 | Beseitigung

Das Modul C4 deklariert die Umweltwirkungen der Deponierung des Mineralwolle-Dämmstoffes und der Recyclingverluste der Stahldeckschicht (5 %).

Modul D | Nutzen und Lasten außerhalb der Systemgrenze

In Modul D wird das Recycling des Stahlblechs beschrieben.

3.3 Abschätzungen und Annahmen

Bei Fehlen eines repräsentativen Hintergrunddatensatzes zur Abbildung der Umweltwirkung gewisser Rohstoffe werden Annahmen und Abschätzungen verwendet. Alle Annahmen sind durch eine detaillierte Dokumentation belegt und entsprechen einer hinsichtlich der verfügbaren Datenbasis bestmöglichen Abbildung der Realität. Die regionale Anwendbarkeit der eingesetzten Hintergrunddatensätze bezieht sich auf Durchschnittsdaten für den europäischen bzw. deutschen Raum aus der MLC-Datenbank.

3.4 Abschneideregeln

Es sind alle Inputs und Outputs, für welche Daten vorliegen, im Ökobilanzmodell enthalten. Datenlücken werden bei verfügbarer Datenbasis mit konservativen Annahmen von Durchschnittsdaten bzw. generischen Daten gefüllt und sind entsprechend dokumentiert. Es wurden lediglich Daten mit einem Beitrag von weniger als 1 % abgeschnitten. Das Vernachlässigen dieser Daten ist durch die Geringfügigkeit der

zu erwartenden Wirkung zu rechtfertigen. Somit wurden keine Prozesse, Materialien oder Emissionen vernachlässigt, von welchen ein erheblicher Beitrag zur Umweltwirkung der betrachteten Produkte zu erwarten ist. Es ist davon auszugehen, dass die Daten vollständig erfasst wurden und die Gesamtsumme der vernachlässigten Inputflüsse nicht mehr als 5 % des Energie- und Masseinsatzes beträgt. Aufwendungen für Maschinen und Infrastruktur wurden nicht berücksichtigt.

3.5 Hintergrunddaten

Für die Abbildung des Hintergrundsystems im Ökobilanzmodell werden Primär- und Sekundärdaten herangezogen. Zur Abbildung der vorgelagerten Lieferkette des Großteils der eingesetzten Deckschichten sowie eines Teils der bezogenen Mineralwolle sind produktspezifische Umweltproduktdeklarationen verfügbar. Sekundärdaten entstammen der MLC 2023.2 Hintergrunddatenbank.

3.6 Datenqualität

Die Sammlung der Daten erfolgt über spezifisch für die Branche angepasste Datenerhebungsbögen. Rückfragen werden in einem iterativen Prozess schriftlich via E-Mail, telefonisch bzw. in Web-Meetings/persönlich geklärt. Durch die intensive Diskussion zur möglichst realitätsnahen Abbildung der Stoff- und Energieflüsse im Unternehmen zwischen Romakowski und Daxner & Merl ist von einer hohen Qualität der erhobenen Vordergrunddaten auszugehen. Es wurde ein konsistentes und einheitliches Berechnungsverfahren gemäß ISO 14044 angewandt.

Bei der Auswahl der Hintergrunddaten wird auf die technologische, geographische und zeitbezogene Repräsentativität der Datengrundlage geachtet. Bei Fehlen spezifischer Daten, wird auf generische Datensätze bzw. einen repräsentativen Durchschnitt zurückgegriffen. Die eingesetzten MLC-Hintergrunddatensätze sind nicht älter als zehn Jahre.

3.7 Betrachtungszeitraum

Im Rahmen der Sammlung der Vordergrunddaten wurde die Sachbilanz der Romakowski GmbH & Co. KG für das Produktionsjahr 2022 erhoben. Die Daten beruhen auf den eingesetzten und produzierten Jahresmengen.

3.8 Geographische Repräsentativität

Land oder Region, in dem/r das deklarierte Produktsystem hergestellt und ggf. genutzt sowie am Lebensende behandelt wird: Deutschland

3.9 Allokation

Für die Abbildung des organisch beschichteten Stahlblechs wurde auf die EN 15804-Konformität der eingesetzten Hintergrunddaten geachtet. Die Allokation in den spezifischen Daten der für die Berechnung herangezogenen Produkte folgt der von worldsteel 2014 veröffentlichten Methode zur Berechnung des life cycle inventories von Koppelprodukten in der Stahlproduktion in Anlehnung an die Anforderungen der EN 15804. Der sogenannte partitioning-Ansatz sieht die Zuordnung der Umweltwirkungen auf den Stahlprozess und die entstehenden Nebenprodukte auf Basis ihrer physikalischen Beziehungen vor. Dabei werden die materialinhärenten Eigenschaften der Materialflüsse berücksichtigt. Zur Berechnung der Nettoflüsse wird von der Gesamtmasse des Produktes jene Masse abgezogen, die in der Produktion der organisch beschichteten Stahlbleche als externer Stahlschrott eingesetzt wird.

Zur Abbildung der Vorkette des durchschnittlichen Stahlblechs wurden worldsteel Datensätze verwendet, die mit dem Ansatz der Systemerweiterung modelliert sind. Daher sind diese Datensätze nicht komplett konform mit den Anforderungen der EN 15804. Aufgrund der hohen Repräsentativität der worldsteel-Daten wurden diese dennoch zur Berechnung der Ökobilanz herangezogen. Schrott-Input geht lastenfrei in die Berechnung ein.

Der Bedarf an elektrischer und thermischer Energie steht spezifisch auf die Produktion der PU- und MW-Elemente aufgeteilt zur Verfügung. Der Treibstoffbedarf für die interne Werkslogistik wurde über die jährlichen Produktionsmengen der PU- und MW-Elemente aufgeteilt. ROMA verkauft die in der Produktion anfallenden Stahlreste als Nebenprodukte zu aktuellen Schrottpreisen. Aufgrund des geringen Beitrags zum Betriebseinkommen (<0,1 %) wurde keine Allokation zur Zuordnung der Umweltwirkungen auf die Haupt- und Nebenprodukte angewandt.

3.10 Vergleichbarkeit

Grundsätzlich ist eine Gegenüberstellung oder die Bewertung von EPD-Daten nur möglich, wenn alle zu vergleichenden Datensätze nach EN 15804 erstellt wurden und der Gebäudekontext bzw. die produktspezifischen Leistungsmerkmale berücksichtigt werden. Zur Berechnung der Ökobilanz wurde die MLC 2023.2-Hintergrunddatenbank in der LCA FE-Software-Version 10 verwendet.

4. LCA: Szenarien und weitere technische Informationen

Charakteristische Produkteigenschaften biogener Kohlenstoff

Das deklarierte Produkt enthält keinen biogenen Kohlenstoff.

Informationen zur Beschreibung des biogenen Kohlenstoffgehalts am Werkstor

Bezeichnung	Wert	Einheit
Biogener Kohlenstoff im Produkt	-	kg C
Biogener Kohlenstoff in der zugehörigen Verpackung	0,72	kg C

Der in der Verpackung gespeicherte Kohlenstoff wurde als "CO₂-neutral" berücksichtigt. Das bedeutet, dass der Speichereffekt durch den in der Verpackung gebundenen Kohlenstoff nicht in die Berechnung eingeht und als theoretisch sofort emittiert betrachtet wird.

Notiz: 1 kg biogener Kohlenstoff ist äquivalent zu 44/12 kg CO₂.

Einbau ins Gebäude (A5)

Das End-of-life der Verpackungsmaterialien wird nicht in Modul A5 deklariert.

Bezeichnung	Wert	Einheit
Verpackung (Holz)	1,6	kg
Verpackung (Polyethylen)	0,15	kg
Verpackung (Styropor)	0,05	kg
Verpackung (Pappe)	0	kg

Ende des Lebenswegs (C1–C4)

Das in der vorliegenden Ökobilanzstudie angewandte *End-of-life* Szenario beruht auf den folgenden Angaben:

Bezeichnung	Wert	Einheit
Getrennt gesammelt Abfalltyp (Stahl)	9,7	kg
Zum Recycling (95 %)	9,3	kg
Zur Deponierung (5 % Stahlverlust)	0,5	kg
Zur Deponierung (Mineralwolle)	11,7	kg

Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotential (D), relevante Szenarioangaben

Bezeichnung	Wert	Einheit
Nettofluss Stahlschrott	8,5	kg

Das vorliegende Szenario beinhaltet eine Stahl-Recyclingquote von 95 %. Da in der vorgelagerten Lieferkette Schrott zur Produktion der zugekauften Deckschichten bezogen wird, wird dieser mit dem Stahlschrott zum Recycling gegenverrechnet ("Nettofluss").

5. LCA: Ergebnisse

Die folgende Tabelle enthält die Ökobilanzergebnisse für eine deklarierte Einheit von 1 m² Sandwichelement mit beidseitigen Deckschichten aus Stahl und einem Dämmkern aus Mineralwolle mit einem durchschnittlichen Flächengewicht von 21,4 kg.

ANGABE DER SYSTEMGRENZEN (X = IN ÖKOBILANZ ENTHALTEN; MND = MODUL ODER INDIKATOR NICHT DEKLARIERT; MNR = MODUL NICHT RELEVANT)

Produktionsstadium			Stadium der Errichtung des Bauwerks		Nutzungsstadium							Entsorgungsstadium				Gutschriften und Lasten außerhalb der Systemgrenze	
Rohstoffversorgung	Transport	Herstellung	Transport vom Hersteller zum Verwendungsort	Montage	Nutzung/Anwendung	Instandhaltung	Reparatur	Ersatz	Erneuerung	Energieeinsatz für das Betreiben des Gebäudes	Wassereinsatz für das Betreiben des Gebäudes	Rückbau/Abriss	Transport	Abfallbehandlung	Beseitigung	Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- oder Recyclingpotenzial	
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D	
X	X	X	MND	MND	MND	MND	MNR	MNR	MNR	MND	MND	X	X	X	X	X	

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ – UMWELTAUSWIRKUNGEN nach EN 15804+A2: 1 m² Sandwichelement (21,4 kg/m²)

Indikator	Einheit	A1-A3	C1	C2	C3	C4	D
Globales Erwärmungspotenzial total (GWP-total)	kg CO ₂ -Äq.	4,31E+01	0	1,35E-02	0	1,96E-01	-1,46E+01
Globales Erwärmungspotenzial fossil (GWP-fossil)	kg CO ₂ -Äq.	4,3E+01	0	1,34E-02	0	1,96E-01	-1,47E+01
Globales Erwärmungspotenzial biogen (GWP-biogenic)	kg CO ₂ -Äq.	8,65E-02	0	3,03E-05	0	0	8,68E-02
Globales Erwärmungspotenzial luluc (GWP-luluc)	kg CO ₂ -Äq.	1,71E-02	0	3,64E-05	0	5,69E-04	-1,96E-03
Abbau Potential der stratosphärischen Ozonschicht (ODP)	kg CFC11-Äq.	1,75E-09	0	1,77E-13	0	4,84E-13	1,98E-11
Versauerungspotenzial von Boden und Wasser (AP)	mol H ⁺ -Äq.	1,68E-01	0	5,99E-05	0	1,32E-03	-3,6E-02
Eutrophierungspotenzial Süßwasser (EP-freshwater)	kg P-Äq.	4,9E-05	0	4,97E-08	0	3,74E-07	-3,43E-06
Eutrophierungspotenzial Salzwasser (EP-marine)	kg N-Äq.	2,8E-02	0	2,48E-05	0	3,4E-04	-5,79E-03
Eutrophierungspotenzial Land (EP-terrestrial)	mol N-Äq.	4,88E-01	0	2,7E-04	0	3,74E-03	-5,19E-02
Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon (POCP)	kg NMVOC-Äq.	9,28E-02	0	6,96E-05	0	1,03E-03	-2,35E-02
Potenzial für den abiotischen Abbau nicht fossiler Ressourcen (ADPE)	kg Sb-Äq.	5,25E-04	0	1,73E-09	0	8,74E-09	-8,34E-05
Potenzial für den abiotischen Abbau fossiler Brennstoffe (ADPF)	MJ	4,94E+02	0	2,53E-01	0	2,68E+00	-1,46E+02
Wassernutzung (WDP)	m ³ Welt-Äq. entzogen	2,63E+00	0	2,18E-03	0	1,9E-02	-9,94E-01

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ – INDIKATOREN ZUR BESCHREIBUNG DES RESSOURCENEINSATZES nach EN 15804+A2: 1 m² Sandwichelement (21,4 kg/m²)

Indikator	Einheit	A1-A3	C1	C2	C3	C4	D
Erneuerbare Primärenergie als Energieträger (PERE)	MJ	4,08E+01	0	1,24E-01	0	4,12E-01	5,78E+00
Erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung (PERM)	MJ	2,88E+01	0	0	0	0	0
Total erneuerbare Primärenergie (PERT)	MJ	6,97E+01	0	1,24E-01	0	4,12E-01	5,78E+00
Nicht-erneuerbare Primärenergie als Energieträger (PENRE)	MJ	4,78E+02	0	2,54E-01	0	2,68E+00	-1,47E+02
Nicht-erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung (PENRM)	MJ	1,72E+01	0	0	0	0	0
Total nicht erneuerbare Primärenergie (PENRT)	MJ	4,95E+02	0	2,54E-01	0	2,68E+00	-1,47E+02
Einsatz von Sekundärstoffen (SM)	kg	1,4E+00	0	0	0	0	8,48E+00
Erneuerbare Sekundärbrennstoffe (RSF)	MJ	0	0	0	0	0	0
Nicht erneuerbare Sekundärbrennstoffe (NRSF)	MJ	0	0	0	0	0	0
Einsatz von Süßwasserressourcen (FW)	m ³	9,88E-02	0	1,01E-04	0	5,95E-04	-1,49E+00

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ – ABFALLKATEGORIEN UND OUTPUTFLÜSSE nach EN 15804+A2: 1 m² Sandwichelement (21,4 kg/m²)

Indikator	Einheit	A1-A3	C1	C2	C3	C4	D
Gefährlicher Abfall zur Deponie (HWD)	kg	1,92E-06	0	-1,56E-11	0	7,91E-11	-1,1E-06
Entsorgter nicht gefährlicher Abfall (NHWD)	kg	5,27E+00	0	1,56E-04	0	1,22E+01	1,77E+00
Entsorgter radioaktiver Abfall (RWD)	kg	8,6E-03	0	3,21E-05	0	3,06E-05	1,6E-05
Komponenten für die Wiederverwendung (CRU)	kg	0	0	0	0	0	0
Stoffe zum Recycling (MFR)	kg	0	0	0	9,26E+00	0	0
Stoffe für die Energierückgewinnung (MER)	kg	0	0	0	0	0	0
Exportierte elektrische Energie (EEE)	MJ	0	0	0	0	0	0
Exportierte thermische Energie (EET)	MJ	0	0	0	0	0	0

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ – zusätzliche Wirkungskategorien nach EN 15804+A2-optional: 1 m² Sandwichelement (21,4 kg/m²)

Indikator	Einheit	A1-A3	C1	C2	C3	C4	D
Auftreten von Krankheiten aufgrund von Feinstaubemissionen (PM)	Krankheitsfälle	ND	ND	ND	ND	ND	ND
Wirkung durch Exposition des Menschen mit U235 (IR)	kBq U235-Äq.	ND	ND	ND	ND	ND	ND
Toxizitätsvergleichseinheit für Ökosysteme (ETP-fw)	CTUe	ND	ND	ND	ND	ND	ND
Toxizitätsvergleichseinheit für Menschen (krebserregend) (HTP-c)	CTUh	ND	ND	ND	ND	ND	ND
Toxizitätsvergleichseinheit für Menschen (nicht krebserregend) (HTP-nc)	CTUh	ND	ND	ND	ND	ND	ND
Bodenqualitätsindex (SQP)	SQP	ND	ND	ND	ND	ND	ND

Die zusätzlichen und optionalen Wirkungskategorien nach EN 15804+A2 werden nicht deklariert, da die Unsicherheit dieser Indikatoren als hoch einzustufen ist.

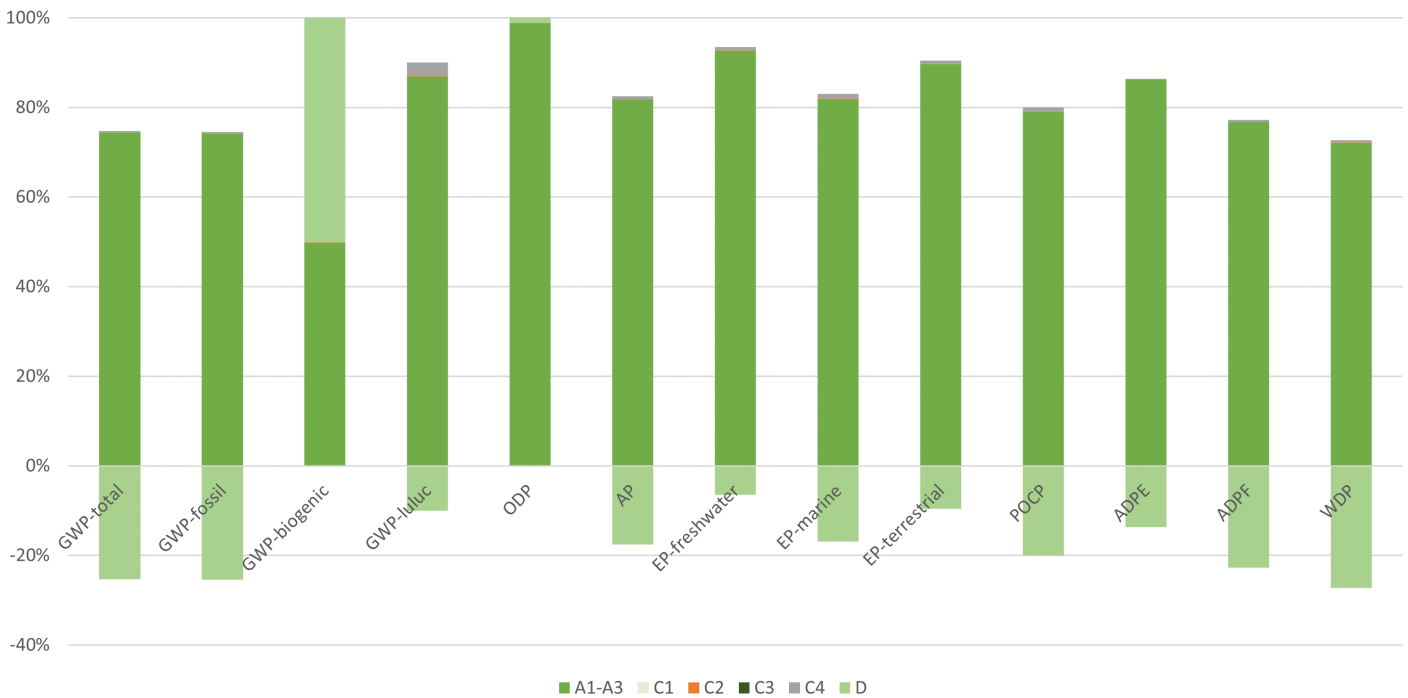
Einschränkungshinweis – gilt für die Indikatoren "Potenzial für die Verknappung abiotischer Ressourcen - nicht fossile Ressourcen", "Potenzial für die Verknappung abiotischer Ressourcen - fossile Brennstoffe", "Wasser-Entzugspotenzial (Benutzer)": Die Ergebnisse dieses Umweltwirkungsindikators müssen 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

Die folgende Interpretation enthält eine Zusammenfassung der Ökobilanzergebnisse bezogen auf eine deklarierte Einheit von

1 m² durchschnittlichem ROMA Sandwichelement mit Mineralwolle-Dämmkern.

Relative Beiträge der verschiedenen Lebenszyklusphasen von MW-Sandwichelementen



Stellt man die einzelnen Phasen gegenüber, so ergibt sich eine klare Dominanz der Produktionsphase (**Module A1–A3**). Die Umweltwirkung in der Produktionsphase ist hauptsächlich von den vorgelagerten Umweltlasten der Wertschöpfungskette der eingesetzten Vorprodukte dominiert.

Die Umweltwirkungen der Deponierung der Recyclingverluste der Deckschichten und der Mineralwolle (**Modul C4**), tragen zu einem geringen Anteil zu den Umweltlasten des Produktes bei.

Aufgrund der Recyclingfähigkeit der Produkte kann das ausgebaute Material am Lebensende Primärstahl ersetzen. Das **Modul D** zeigt die Recyclingpotentiale von Stahl am Lebensende des Produktes. Dabei ergeben sich mit Ausnahme des globalen Erwärmungspotenziales biogen (**GWP-biogenic**) für die untersuchten Wirkungskategorien Potentiale aus der Substitution von Primärstahl (*benefits*).

Die Umweltwirkungen in der Produktionsphase lassen sich fast ausschließlich auf die Aufwände der Produktion des organisch beschichteten Stahlblechs sowie der Mineralwolle

zurückführen. Die potenzielle Versauerung (**AP**) sowie die potenzielle Überdüngung terrestrisch (**EP-terrestrial**) durch die Produktionsphase der Sandwichelemente lassen sich zu einem Großteil auf die Vorkette der Mineralwolle zurückführen. Die übrigen Indikatoren werden alle hauptsächlich durch die Vorkette des Stahlblechs beeinflusst.

Der Einsatz nicht erneuerbarer Primärenergie (**PENRT**) ist ebenfalls auf die Vorkette der Mineralwolldämmung und des Stahlblechs zurückzuführen. Der Einsatz erneuerbarer Primärenergie (**PERT**) ist hingegen auch wesentlich von der Vorkette der Verpackung geprägt.

In die Durchschnittsbetrachtung dieser EPD wurden alle produzierten Paneele in Form eines Jahresdurchschnitts einbezogen. Die spezifischen Ergebnisse der unterschiedlichen Dicken der FP-Paneele sind im ergänzenden EPD-Anhang zu finden. Die Dicke der Deckschicht der verschiedenen Elementtypen ist konstant, die Geometrie der Deckschicht kann zwischen den unterschiedlichen Typen variieren. Die

Dämmschichtstärke nimmt mit der Dicke der Elementtypen zu. Somit stellt die Dicke der Dämmschicht den zur Skalierung der dargestellten Ergebnisse entscheidenden Faktor dar.

Die maximale Abweichung vom deklarierten Durchschnitt der unterschiedlichen Dicken liegt bezogen auf das globale Erwärmungspotenzial bei den MW-Elementen zwischen -16 %

und +47 %.

Die Ergebnisse der vorangegangenen EPD (EPD-ROK-20180145-IBC1-DE) sind mit der vorliegenden Version aufgrund der Aktualisierung der zugrunde gelegten Methodik gemäß EN 15804+A2 nicht direkt vergleichbar.

7. Nachweise

Sandwichelemente für die Verwendung in Dach und Wand bilden den Raumabschluss. Die inneren Deckschichten stehen in direktem Kontakt zum Innenraum. Gesetzlich sind keine Messungen der VOC-Emissionen vorgesehen. Dennoch hat

eine Studie des IFBS ergeben, dass Profiltafeln mit metallischem Überzug und organischer Beschichtung die Vorgaben nach AgBB Schema erfüllen. Für die Außenschale sind VOC-Emissionen nicht relevant.

8. Literaturhinweise

Normen

DIN 18542

DIN 18542:2009-07, Abdichten von Außenwandfugen mit imprägnierten Fugendichtungsbändern aus Schaumkunststoff, Imprägnierte Fugendichtungsbänder, Anforderungen und Prüfung.

EN 10169

DIN EN 10169:2012-06, Kontinuierlich organisch beschichtete (bandbeschichtete) Flacherzeugnisse aus Stahl, Technische Lieferbedingungen.

EN 10346

DIN EN 10346:2015, Kontinuierlich schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse aus Stahl, Technische Lieferbedingungen.

EN 13162

DIN EN 13162:2012+A1:2015, Wärmedämmstoffe für Gebäude, Werkmäßig hergestellte Produkte aus Mineralwolle (MW), Spezifikationen.

EN 13501

DIN EN 13501:2018, Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten, Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten.

EN 14509

DIN EN 14509:2013 Selbsttragende Sandwich-Elemente mit beidseitigen Metalldeckschichten Werkmäßig hergestellte Produkte - Spezifikationen.

EN 15804

DIN EN 15804:2012+A2:2019. Nachhaltigkeit von Bauwerken – Umweltproduktdeklarationen – Grundregeln für die Produktkategorie Bauprodukte.

ISO 12944

DIN EN ISO 12944:1998-07, Beschichtungssysteme, Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme.

ISO 14001

EN ISO 14001:2015, Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung.

ISO 14025

DIN EN ISO 14025:2011-10, Umweltkennzeichnungen und -deklarationen – Typ III Umweltdeklarationen – Grundsätze und Verfahren.

ISO 14044

DIN EN ISO 14044:2006-10. Umweltmanagement – Ökobilanz – Anforderungen und Anleitungen.

ISO 15686

ISO 15686:2011-05 Hochbau und Bauwerke - Planung der Lebensdauer.

Z-10.49-836

Z-10.49-836, Sandwichelemente Typ "FD-", "FP-", und "FV eco" nach DIN EN 14509 mit einer Mineralwolle-Kernschicht zwischen zwei Stahldeckschichten; für Wand- und Dachkonstruktionen.

Z-10.49-837

Z-10.49-837, Sandwichelemente Typ "FD", "FP", und "FV" nach DIN EN 14509 mit einer Mineralwolle-Kernschicht zwischen zwei Stahldeckschichten; für Wand- und Dachkonstruktionen.

Z-14.4-407

Z-14.4-407, Gewindeförmige Schrauben zur Verbindung von Sandwichelementen mit Unterkonstruktionen aus Stahl oder Holz.

Weitere Literatur

AgBB

Ausschuss zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB): Vorgehensweise bei der gesundheitlichen Bewertung der Emissionen von flüchtigen organischen Verbindungen (VOC und SVOC) aus Bauprodukten.

ECHA-Liste

Liste der für eine Zulassung in Frage kommenden besonders besorgniserregenden Stoffe (ECHA-Kandidatenliste), vom 15.01.2019, veröffentlicht gemäß Artikel 59 Absatz 10 der REACH-Verordnung. Helsinki: European Chemicals Agency.

IBU 2021

Institut Bauen und Umwelt e.V.: Allgemeine Anleitung für das EPD-Programm des Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU). Version 2.0, Berlin: Institut Bauen und Umwelt e.V., 2021. www.ibuepd.com

LCA FE

LCA FE 10, LCA for Experts Software System and Database for Life Cycle Engineering. Version 10.7. Sphera, 1992-2023.

MLC

MLC 2023.2, Database for Life Cycle Engineering implemented in LCA for Experts software system. DB v10.7 2023.2. Sphera, 1992-2023. Verfügbar unter: <https://sphera.com/product/sustainabilitygabidatasearch/>.

PCR Teil A

Institut Bauen und Umwelt e.V., 2022. Produktkategorieregeln für gebäudebezogene Produkte und Dienstleistungen. Teil A: Rechenregeln für die Ökobilanz und Anforderungen an den Projektbericht gemäß EN 15804+A2:2019. Version 1.3.

PCR Sandwichelemente mit beidseitigen Metaldeckschichten

Institut Bauen und Umwelt e.V., 2023. Produktkategorieregeln für gebäudebezogene Produkte und Dienstleistungen. Teil B: Anforderungen an die EPD für Sandwichelemente mit beidseitigen Metaldeckschichten. Version 7, 24.07.2023.

worldsteel, 2014

World Steel Association, 2014. A methodology to determine the LCI of steel industry co-products. 14th February 2014.



Herausgeber

Institut Bauen und Umwelt e.V.
Hegelplatz 1
10117 Berlin
Deutschland

+49 (0)30 3087748- 0
info@ibu-epd.com
www.ibu-epd.com



Programmhalter

Institut Bauen und Umwelt e.V.
Hegelplatz 1
10117 Berlin
Deutschland

+49 (0)30 3087748- 0
info@ibu-epd.com
www.ibu-epd.com



Ersteller der Ökobilanz

Daxner & Merl GmbH
Schleifmühlgasse 13/24
1040 Wien
Österreich

+43 676 849477826
office@daxner-merl.com
www.daxner-merl.com

Inhaber der Deklaration

Romakowski GmbH & Co. KG
Herdweg 31
86647 Buttenwiesen
Deutschland

+49 (0) 8274.999-0
info@roma-daemmsysteme.de
www.roma-daemmsysteme.de