UMWELT-PRODUKTDEKLARATION

nach *ISO 14025* und *EN 15804+A1*

Deklarationsinhaber	Griesser AG
Herausgeber	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Programmhalter	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Deklarationsnummer	EPD-GRI-20210133-ICC2-DE
Ausstellungsdatum	06.07.2021
Gültig bis	05.07.2026

Sonnenstoren aus Aluminiumlamellen
Lamisol, Aluflex, Grinotex und Solomatic

GRIESSER AG

Institut Bauen und Umwelt e.V.

ECO PLATFORM EPD EN 15804 VERIFIED

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

1. Allgemeine Angaben

GRIESSER AG	Sonnenstoren aus Aluminiumlamellen
Programmhalter IBU – Institut Bauen und Umwelt e.V. Panoramastr. 1 10178 Berlin Deutschland	**Inhaber der Deklaration** GRIESSER AG Tänikonerstrasse 3 CH-8355 Aadorf Schweiz
Deklarationsnummer EPD-GRI-20210133-ICC2-DE	**Deklariertes Produkt/deklarierte Einheit** 1 m^2 selbsttragende motorisierte Jalousien mit Aluminiumlamellen der Produktgruppen Lamisol, Aluflex, Grintex und Solomatic
Diese Deklaration basiert auf den Produktkategorien-Regeln: Sonnenschutzsysteme, 30.11.2017 (PCR geprüft und zugelassen durch den unabhängigen Sachverständigenrat (SVR))	**Gültigkeitsbereich:** GRIESSER selbsttragende motorisierte Jalousien mit Aluminiumlamellen Lamisol, Aluflex, Grinotex und Solomatic werden am Produktionsstandort Aadorf produziert. Die EPD deckt 100 % des Produktionsvolumens ab. Der Inhaber der Deklaration haftet für die zugrundeliegenden Angaben und Nachweise; eine Haftung des IBU in Bezug auf Herstellerinformationen, Ökobilanzdaten und Nachweise ist ausgeschlossen.
Ausstellungsdatum 06.07.2021	Die EPD wurde nach den Vorgaben der *EN 15804+A1* erstellt. Im Folgenden wird die Norm vereinfacht als *EN 15804* bezeichnet.
Gültig bis 05.07.2026	**Verifizierung** Die Europäische Norm *EN 15804* dient als Kern-PCR Unabhängige Verifizierung der Deklaration und Angaben gemäß *ISO 14025:2010* ☐ intern ☒ extern
Dipl. Ing. Hans Peters (Vorstandsvorsitzender des Instituts Bauen und Umwelt e.V.)	
Dr. Alexander Röder (Geschäftsführer Instituts Bauen und Umwelt e.V.)	Angela Schindler, Unabhängige/-r Verifizierer/-in

2. Produkt

2.1 Beschreibung des Unternehmens

Die GRIESSER Gruppe ist spezialisiert auf die Herstellung innovativer, hochwertiger und nachhaltiger Sonnenschutzprodukte und gehört europaweit zu den führenden Anbietern von Sonnenschutzlösungen für Fenster und Terrassen.

GRIESSER fertigt seine Sonnenschutzprodukte in der Schweiz (Aadorf), in Österreich (Nenzing) und Frankreich (Nizza und Wolschwiller). GRIESSER ist mit eigenen Gesellschaften in fünf Ländern aktiv und durch Partner in 20 Ländern vertreten.

2.2 Produktbeschreibung/Produktdefinition

Die Lamellenstoren bestehen aus den Hauptbaugruppen Führungen, Tragkanal und Behang. Die Lamellen der Lamellenstoren sind typischerweise über ein Edelstahl- oder Textilband miteinander verbunden. Über dieses wird der Lamellenwinkel eingestellt und somit das Tageslicht reguliert.

Lamisol® ist das meistverkaufte Modell unter den GRIESSER Lamellenstoren. Es kommt häufig bei Bürogebäuden zum Einsatz, ist aufgrund der sehr guten Abdunkelung aber auch bestens für Wohnräume geeignet.

Grinotex® ist ein leistungsstarker, verstellbarer, robuster Sonnenschutz, der sich besonders für große Fenster eignet und mit dem Räume effizient verdunkelt werden können. Ein Kabel aus ummanteltem Edelstahl ohne Textil gewährleistet hohe Langlebigkeit.

Solomatic® ist die historische Lamellenstore von Griesser im ursprünglichen Design, das besonders in der nördlichen Hemisphäre sehr beliebt ist.

Aluflex® ist mit besonders flachen und dünnen Lamellen sehr flexibel und leicht und auch für beengte Platzverhältnisse und Renovierung geeignet.

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 13659*, *Abschlüsse außen und Außenjalousien - Leistungs- und Sicherheitsanforderungen* und die CE-Kennzeichnung.

Für die Verwendung gelten die jeweiligen nationalen Bestimmungen.

2.3 Anwendung

Motorisierte Aluminium-Lamellenstoren sind Sonnenschutzvorrichtungen, die für den Einsatz in allen Gebäudetypen bestimmt sind: Wohngebäude, Büros, Geschäfte, Schulen, industrielle und landwirtschaftliche Gebäude, andere öffentliche Gebäude usw.

2.4 Technische Daten

Bautechnische Daten

Bezeichnung	Wert	Einheit
Windwiderstandsklasse Tests gemäß Produktnorm EN 13659	2 - 7	-
Solarreflexionsgrad Sonnenschutz (Sonne zugewandt); EN 13659	0.07-0.75	-
Solartransmissionsgrad Verglasung EN 13659	0.01-0.11	-
Absorptionsgrad Solarstrahlung EN 13659	0.22-0.92	-
Wärmewirkleitwert EN 13659	0.88	-
Zusätzlicher Wärmedurchlasswiderstand EN 13659	0.08	m2K/W
Gesamtenergiedurchlassgrad (total) EN 13659	0.04-0.1	-

Die Leistungswerte des Produkts entsprechend der Leistungserklärung in Bezug auf dessen wesentliche Merkmale gemäß *EN 13659, Abschlüsse außen und Außenjalousien - Leistungs- und Sicherheitsanforderungen*.
Werte mit Verglasung C nach *EN 14501*.

2.5 Lieferzustand

GRIESSER Aluminiumstoren werden nach Kundenwunsch dimensioniert. Je nach Typ sind Flächen zwischen 0,4 m^2 und 16,3 m^2 möglich.

2.6 Grundstoffe/Hilfsstoffe

GRIESSER Aluminiumstoren bestehen aus folgenden Materialien:

- Aluminium (Lamellen und weitere Bestandteile): ca. 30 %
- Elektromotor: ca. 30 %
- Stahl, niedrig legiert: ca. 20 %
- Polystyrol: ca. 10 %
- PVC: ca. 3 %
- weitere Kunststoffe, z. T. glasfaserverstärkt: ca. 3 %
- Chromstahl: ca. 1 %

Die Prozentangaben beziehen sich auf das meistverkaufte Produkt mit einer Öffnung von 4,5 m^2.

Je nach Produkttyp und Dimensionen können die genannten Prozentzahlen schwanken.

1) 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) (Datum 15.02.2021) oberhalb von 0,1 Massen-%:

- nein.

2) 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.

3) 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.

2.7 Herstellung

Aluminiumband wird entweder für die am meisten verwendeten Farben bereits beschichtet oder als Rohband eingekauft. Im Falle des Rohbandes, wird dieses in einem Coil-Coating-Verfahren in einer Farbe nach Kundenwunsch beschichtet. Weitere Teile, die eingefärbt werden müssen, werden in einem Stückbeschichtungsverfahren pulverbeschichtet. Die verbleibenden nötigen Komponenten werden einsatzbereit eingekauft.
Als nächster Schritt wird das Aluminiumband in einem kontinuierlichen Prozess in die spezifische Form des Blattes des Produkttyps gebracht, abgelängt und gebohrt. Anschließend werden die Lamellen in einem mechanisierten Prozess mit mechanischen Befestigungen und anderen Komponenten versehen. Anschließend wird das Endprodukt manuell montiert, qualitätsgeprüft und anschließend verpackt.

Das Qualitätsmanagementsystem der Produktionsstandorte der GRIESSER AG ist zertifiziert nach *ISO 9001*.

2.8 Umwelt und Gesundheit während der Herstellung

Die Gesundheit der Mitarbeiter wird durch geeignete und von den Behörden festgelegte Maßnahmen geschützt. Dazu gehören u. A. Schutzbrille, Gehörschutz, Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe usw.
Bei jedem Prozess im Unternehmen werden anfallende Abfälle fachgerecht und ressourcenschonend gesammelt, sortiert und entsorgt.

2.9 Produktverarbeitung/Installation

GRIESSER Aluminiumstoren werden manuell installiert; dafür werden in der Regel elektrische Bohrmaschinen und Schrauber eingesetzt.

2.10 Verpackung

Die Verpackung besteht üblicherweise aus:

- Polyethylen-Folie
- Polystyrol-Schaumteile
- Karton

Die Verwendung weiterer Verpackungsmaterialien ist möglich, mengenmäßig aber unbedeutend.

Die Kunststoffverpackungen (Polyethylen(PE)-Folie, Polystyrol-Schaumteile) können bei sortenreiner Trennung rezykliert werden; alternativ werden sie einer thermischen Verwertung zugeführt. Der Karton wird rezykliert.

2.11 Nutzungszustand

Die stoffliche Zusammensetzung von GRIESSER Aluminiumstoren ändert sich über den Zeitraum der Nutzung nicht.

2.12 Umwelt und Gesundheit während der Nutzung

GRIESSER Aluminiumstoren enthalten keine Schadstoffe, die während der Nutzung freigesetzt werden könnten.

Umweltschutz: Gefährdungen für Wasser, Luft und Boden können bei bestimmungsgemäßer Anwendung der Produkte nach heutigem Erkenntnisstand nicht entstehen.

Gesundheitsschutz: Nach heutigem Erkenntnisstand sind keine gesundheitlichen Schäden und Beeinträchtigungen zu erwarten.

2.13 Referenz-Nutzungsdauer

Eine Berechnung der Referenznutzungsdauer nach *ISO 15686* ist nicht möglich. Die Referenznutzungsdauer basierend auf einer Herstellererklärung beträgt 30 Jahre. Das entsprechende Nutzungsszenario ist in 4. deklariert.

2.14 Außergewöhnliche Einwirkungen

Brand

Brandschutz nach EN 13501-1

Bezeichnung	Wert
Baustoffklasse	A2

Wasser

Bei einer unvorhergesehenen Wassereinwirkung (Hochwasser) müssen GRIESSER Lamellenstoren als elektrische Bauteile ausgetauscht werden; Beeinträchtigungen der menschlichen Gesundheit oder der Umwelt sind nicht zu erwarten.

Mechanische Zerstörung

Bei einer unvorhergesehenen mechanischen Zerstörung müssen GRIESSER Lamellenstoren ausgetauscht werden; Beeinträchtigungen der menschlichen Gesundheit oder der Umwelt sind nicht zu erwarten.

2.15 Nachnutzungsphase

GRIESSER Lamellenstoren können problemlos manuell rückgebaut werden. Die Metallteile - namentlich die Aluminiumlamellen - werden üblicherweise rezykliert, die Kunststoffteile einer thermischen Verwertung zur Energierückgewinnung zugeführt.

2.16 Entsorgung

GRIESSER Aluminiumstoren sind inert und können einer entsprechenden Bauschuttdeponie zugeführt werden. Aufgrund der Wertigkeit der Materialien ist aber ein Recycling vorzuziehen und üblich.

Abfallcode nach Europäischem Abfallverzeichnis (*Verordnung über das Europäische Abfallverzeichnis*):

17 04 14 gemischte Metalle

2.17 Weitere Informationen

Weitere Unterlagen zu den Produkten, technische Datenblätter, BIM-Dateien etc. finden sich unter:

www.griesser.ch

3. LCA: Rechenregeln

3.1 Deklarierte Einheit

Es wird das bei weitem meistverkaufte Produkt der mit dieser EPD abgedeckten Produktgruppe deklariert: Lamisol III 90 mit einer durchschnittlichen Fläche von 4,5 m^2.

Die deklarierte Einheit beträgt 1 m^2.

Deklarierte Einheit

Bezeichnung	Wert	Einheit
Deklarierte Einheit	1	m^2
Flächengewicht	3,56	kg/m^2
Umrechnungsfaktor [Masse/deklarierte Einheit]	3,56	-

3.2 Systemgrenze

Typ der EPD: Wiege bis Bahre.

Die Herstellung der GRIESSER Sonnenstoren aus Aluminium (**Module A1**–**A3**) umfasst die Rohstoffgewinnung, Energieerzeugung, Abfallbehandlung und sämtliche Transporte bis zum Werkstor. In Übereinstimmung mit der *COUNCIL REGULATION (EU) No 333/2011* werden Sekundärmetalle ab dem Zeitpunkt als Teil des Produktsystems modelliert, an dem sie als sortenreine Schrotte vorliegen.
Abfälle oder Sekundärbrennstoffe werden für die Herstellung nicht eingesetzt

In **Modul A4** wird ein durchschnittlicher Transport der GRIESSER Sonnenstoren von 500 km auf die Baustelle bilanziert.

Modul A5 umfasst die Entsorgung der PE- und der Polystyrolverpackung in einer Müllverbrennungsanlage (MVA). In der MVA erzeugte Wärme und Strom werden als exportierte Energie in Modul D verrechnet. Karton wird sortenrein rezykliert, wobei das Recycling von Karton aufgrund der komplexen Recyclingströme von Karton in Modul D nicht berücksichtigt wird

Der Stromverbrauch für die Installation (Bohrmaschinen, Elektroschrauber) wird vernachlässigt.

Die **Module B1, B3 bis B5 und B7** sind für das betrachtete Produkt nicht relevant, bzw. es treten keine nennenswerten Umweltwirkungen auf.

Modul B2 umfasst die jährliche Reinigung mit Wasser und den einmaligen Ersatz des Motors über die Referenznutzungsdauer nach 15 Jahren. Da die Zusammensetzung und der Gehalt an Rezyklat für den Elektromotor nicht bekannt sind, wird er für die Berechnung von Modul D nicht berücksichtigt.

Modul B6 umfasst den Stromverbrauch für das Öffnen und Schließen der Storen über die Referenznutzungsdauer.

Modul C1 umfasst den manuellen Rückbau, wobei keinen nennenswerten Umweltwirkungen auftreten.

Modul C2 umfasst den Transport der rückgebauten GRIESSER Sonnenstoren zu einem Sortierwerk und danach für die thermisch verwertete Kunststofffraktion zu einer Müllverbrennungsanlage.

In **Modul C3** wird das Auseinanderbauen bzw. Schreddern der rückgebauten Sonnenstoren bilanziert. Das sortenreine Metall erreicht gemäß *COUNCIL REGULATION (EU) No 333/2011* das Ende der Abfalleigenschaften und verlässt als Sekundärmaterial das Produktsystem. Da die Zusammensetzung und der Gehalt an Rezyklat für den Elektromotor nicht bekannt sind, wird er für die Berechnung von Modul D nicht berücksichtigt.

In **Modul C4** fallen keine Prozesse/Umweltwirkungen an.

Modul D enthält die mit dem Recycling von Metallen verbundenen Nutzen und Lasten jenseits der Systemgrenze, die sich aus der Behandlung der recycelten Materialien vom Punkt des Abfallendes bis zum Punkt der Substitution (als Kosten) und der Substitution von Primärressourcen (als Nutzen) ergeben.
Es beinhaltet auch die Nutzen und Lasten, die mit der Energierückgewinnung aus Kunststoffabfällen in einer MVA verbunden sind, wie in Modul C3 modelliert.
In Modul D werden nur Nettoflüsse von Metallen, die das Produktsystem verlassen, berücksichtigt.

3.3 Abschätzungen und Annahmen

Über die in diesem Kap. 3 und in Kap. 4 ausgeführten Punkte mussten keine weiteren Annahmen und Abschätzungen getroffen werden, die für das Ergebnis relevant wären.

3.4 Abschneideregeln

Es wurden keine Daten vernachlässigt, die aus der Betriebserhebung verfügbar sind. Diese umfassen u.a. den Materialeinsatz, den Energiebedarf (Wärme, Strom), VOC-Emissionen aus der Beschichtung und Reinigung, Verpackungsmaterialen der Rohstoffe (soweit sie als Abfälle anfallen) und Produktverpackungen, Verbrauchsmaterial in der Produktion, Wasserbedarf und Abwasseraufbereitung, die Abfallbehandlung sowie den Transport sämtlicher Inputs und Outputs.

Mit diesem Ansatz wurden auch Massen- und Energieflüsse unter 1% bilanziert. Es wurden keine Prozesse vernachlässigt, die den Projektverantwortlichen bekannt gewesen wären und signifikant zu den Indikatoren der Wirkungsabschätzung beigetragen hätten.

3.5 Hintergrunddaten

Als Hintergrunddatenbank wird *ecoinvent 3.6* (2019) verwendet.

3.6 Datenqualität

Die Vordergrunddaten beruhen auf einer umfangreichen und detaillierten Datenerhebung am Produktionsstandort in Aadorf. Die Vordergrunddaten konnten dabei vollständig mit entsprechenden Datensätzen aus der Hintergrunddatenbank ecoinvent 3.6 verknüpft werden.
Die Hintergrunddaten wurden im Jahr 2019 aktualisiert. Somit ist die Qualität der Vordergrund- und der Hintergrunddaten als sehr gut zu beurteilen.

3.7 Betrachtungszeitraum

Die Daten der Ökobilanz repräsentieren die Produktionsbedingungen für das Jahr 2019.

3.8 Allokation

Bei der Produktion des GRIESSER Sonnenschutzes fallen keine Kuppelprodukte an. Sortierter Produktionsschrott der verschiedenen Metalle, insbesondere Aluminium, wird als Sekundärmaterial ohne ökonomischen Wert betrachtet (es werden also keine Lasten zugeordnet) und bei der Quantifizierung der Nettoströme, die das Produktsystem verlassen, berücksichtigt. Dieser Ansatz wurde gewählt, um eine kohärente Quantifizierung der in Modul D eingehenden Nettoflüsse zu gewährleisten.

Im Rahmen des Vordergrundmodells wurden keine Prozesse modelliert, die eine Allokation von Multi-Input-Prozessen erforderlich gemacht hätten. Der Hintergrunddatensatz zu den Hausmüllverbrennungsanlagen wurde ohne Modifikation aus ecoinvent übernommen.

Die Allokation von Wiederverwendung, Recycling und Verwertung wurde durch den Cut-Off-Ansatz im Vordergrundmodell gemäß *EN 15804* vermieden.

3.9 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.

Als Hintergrunddatenbank wird *ecoinvent 3.6* (2019) verwendet.

.

4. LCA: Szenarien und weitere technische Informationen

A4 Transport zur Baustelle
Es wird ein LKW-Transport über 1000 km angenommen. Bei den betrachteten Fahrzeugen handelt es sich um LKWs > 32 Tonnen der Emissionsklassen EURO 5 (15 %) bzw. EURO 6 (85%). Die Standardwerte zur Auslastung der Datensätze wurden nicht verändert.

A5 Einbau ins Gebäude
GRIESSER Lamellenstoren werden montagefertig ausgeliefert und manuell montiert; der Stromverbrauch für Bohrmaschinen und Elektroschrauber wird als irrelevant vernachlässigt.

Die Kunststoffverpackungen (PE-Folie, Polystyrol-Schaumteile) werden einer thermischen Verwertung zugeführt; der Karton wird rezykliert.

B2 Instandhaltung
Das Wartungsszenario (B2) umfasst die jährliche Reinigung mit Wasser und den einmaligen Austausch des Motors während der Referenzlebensdauer. Analog zum gesamten Produkt wird der Ersatzmotor von Aadorf/CH über 500 km zum Einsatzort transportiert.

Der ausgetauschte Motor wird 100 km zu einem Schredder- und Sortierzentrum transportiert, wo die abgetrennten Metalle das End-of-Life-Stadium erreichen. Es wird ein Verbrauch von 0,03 kWh/kg Strom für die Zerkleinerung und Sortierung und 0,437 MJ/kg Dieselkraftstoff für den manuellen Betrieb berücksichtigt.
Da die spezifische Zusammensetzung des Motors und sein Rezyklatgehalt nicht bekannt sind, wird der Motor bei der Quantifizierung von Modul D nicht berücksichtigt.

B6 Energieverbrauch während der Nutzung
Unter der Annahme von 10'000 Öffnungs-/Schließzyklen von ca. 40 Sek. über die Referenznutzungsdauer wird ein Verbrauch von 50 kWh/m2 für die Bereitschaftszeit und durchschnittlich 3 kWh/m2 (abhängig von Motortyp und -größe) im Betriebsmodus für deutsche Verhältnisse inventarisiert.

Referenz Nutzungsdauer

Bezeichnung	Wert	Einheit
Referenz Nutzungsdauer	30	a
Deklarierte Produkteigenschaften (am Werkstor) und Angaben zur Ausführung, usw.	Das Produkt hat interne Qualitätskontrollen bestanden und entspricht der DIN EN 13659 für die CE-Kennzeichnung.	
Parameter für die geplante Anwendung (wenn durch den Hersteller angegeben), einschließlich der Hinweise für eine angemessene Anwendung sowie Anwendungsvorschriften	Einbau nach Montageanleitung und Stand der Technik	
Die angenommene Ausführungsqualität, wenn entsprechend den Herstellerangaben durchgeführt	Durchführung gemäß den Anweisungen des Herstellers.	
Außenbedingungen (bei Außenanwendung), z. B. Wettereinwirkung, Schadstoffe, UV und Windexposition, Gebäudeausrichtung, Beschattung, Temperatur	Die deklarierten Produkte sind für die Installation außerhalb des Gebäudes vorgesehen: Sie sind daher so konzipiert, dass sie den Außenbedingungen während ihrer gesamten Lebensdauer standhalten.	
Innenbedingungen (bei Innenanwendung), z. B. Temperatur, Feuchte, chemische Exposition	Die deklarierten Produkte sind nicht für die Installation innerhalb eines Gebäudes vorgesehen.	
Nutzungsbedingungen, z. B. Häufigkeit der Nutzung, mechanische Beanspruchung	Standardeinsatz in jedem Gebäudetyp, d. h. Öffnen/Schließen so oft wie nötig	
Inspektion, Wartung, Reinigung, z. B. erforderliche Häufigkeit, Art und Qualität sowie Austausch von Bauteilen	Die deklarierten Produkte sind für eine Referenzlebensdauer von 30 Jahren ausgelegt, wobei der Motor alle 15 Jahre ausgetauscht wird. Sie werden durch Reinigung Wasser einmal pro Jahr nach Ermessen der Gebäudenutzer gewartet.	

C1 Rückbau
Es wird von einer manuellen Demontage ausgegangen, der Stromverbrauch in Verbindung mit elektrischen Schraubern usw. wird als vernachlässigbar angesehen. Daher werden im Modul C1 keine Umweltauswirkungen deklariert.

C2 Transport zur Abfallbehandlung
Als Recyclingszenario wird angenommen, dass das demontierte Produkt zur Metallsortierung über 50 km mit LKWs > 32 Tonnen der Emissionsklassen EURO5 (15%) und EURO6 (85%) zu einem Behandlungszentrum transportiert wird. Nach der Zerkleinerung und Sortierung erreichen die Metallfraktionen das Ende der Abfalleigenschaft. Die abgetrennten Kunststoffteile werden dann zur thermischen Behandlung in eine MVA transportiert.

C3 Abfallbehandlung für Recycling und Energierückgewinnung
Es wird ein Verbrauch von 0,03 kWh/kg Strom für die Zerkleinerung und Sortierung und 0,437 MJ/kg

Dieselkraftstoff für die interne Logistik berücksichtigt.
Es wird davon ausgegangen, dass 100 % der zurückgewonnenen Metallschrotte recycelt werden. Sie verlassen das Produktsystem als "Sekundärmaterial". Die Nettomengen der Metalle, die das Produktsystem verlassen, werden in Modul D berücksichtigt.
Es wird weiterhin angenommen, dass 100 % der Kunststoffteile in einer Müllverbrennungsanlage mit einem Wirkungsgrad R1 < 0,6 (gemäß dem verwendeten ecoinvent-Datensatz) behandelt werden; 25,57 % des unteren Heizwertes der Kunststoffteile werden als Wärme und 13,0 % als Strom zurückgewonnen. Die zurückgewonnene Energie wird als "exportierte Energie" ausgewiesen und in Modul D berücksichtigt.

C4 Entsorgung
Da ein 100%iges Recyclingszenario deklariert wird (innerhalb dessen einige Kunststoffabfallteile in einer MVA verbrannt werden), werden innerhalb von Modul C4 keine Prozesse deklariert; die deklarierten Werte sind daher 0.

D Potenzielle Nutzen und Lasten außerhalb des Produktsystems
Modul D enthält die mit dem Recycling von Metallen verbundenen Nutzen und Lasten jenseits der Systemgrenze, die sich aus der Behandlung der recycelten Materialien vom Punkt des Abfallendes bis zum Punkt der Substitution (als Kosten) und der Substitution von Primärressourcen (als Nutzen) ergeben.
Es beinhaltet auch die Nutzen und Lasten, die mit der Energierückgewinnung aus Kunststoffabfällen in einer MVA verbunden sind, wie in Modul C3 modelliert.
Die aus Verpackungsabfällen zurückgewonnene Energie in A5 wird aufgrund der geringen Mengen nicht berücksichtigt.
Auch die Vorteile des Recyclings des Motors werden nicht berücksichtigt, da keine Daten über seine Zusammensetzung und den Recyclinganteil vorliegen.
In Modul D werden nur Nettoflüsse von Metallen, die das Produktsystem verlassen, berücksichtigt.

5. LCA: Ergebnisse

ANGABE DER SYSTEMGRENZEN (X = IN ÖKOBILANZ ENTHALTEN; MND = MODUL 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	X	X	MND	X	MNR	MNR	X	X	MND	X	X	X	X	X

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ – UMWELTAUSWIRKUNGEN nach EN 15804+A1: 1 m² GRIESSER Sonnenstoren aus Aluminiumlamellen (Lamisol, Grinotex, Aluflex und Solomatic)

Parameter	Einheit	A1-A3	A4	A5	B2	B5	B6	C1	C2	C3	C4	D
GWP	[kg CO_2-Äq.]	4,07E+1	1,67E-1	1,37E-1	1,55E+0	0,00E+0	3,24E+1	0,00E+0	1,73E-2	1,03E+0	0,00E+0	-1,17E+1
ODP	[kg CFC11-Äq.]	2,63E-6	3,27E-8	5,00E-10	8,55E-8	0,00E+0	1,54E-6	0,00E+0	3,39E-9	1,20E-8	0,00E+0	-8,94E-7
AP	[kg SO_2-Äq.]	2,32E-1	4,56E-4	1,74E-5	2,51E-2	0,00E+0	6,59E-2	0,00E+0	4,72E-5	4,15E-4	0,00E+0	-7,28E-2
EP	[kg $(PO_4)^{3-}$-Äq.]	2,01E-2	6,38E-5	3,78E-6	1,69E-3	0,00E+0	2,24E-2	0,00E+0	6,61E-6	1,11E-4	0,00E+0	-5,63E-3
POCP	[kg Ethen-Äq.]	1,54E-2	2,11E-5	7,24E-7	1,28E-3	0,00E+0	2,80E-3	0,00E+0	2,18E-6	1,41E-5	0,00E+0	-6,12E-3
ADPE	[kg Sb-Äq.]	1,66E-2	5,12E-6	1,12E-7	3,21E-4	0,00E+0	1,98E-4	0,00E+0	5,30E-7	8,79E-7	0,00E+0	8,39E-3
ADPF	[MJ]	4,46E+2	2,62E+0	3,81E-2	1,59E+1	0,00E+0	6,49E+2	0,00E+0	2,72E-1	1,67E+0	0,00E+0	-1,42E+2

Legende	GWP = Globales Erwärmungspotenzial; ODP = Abbaupotenzial der stratosphärischen Ozonschicht; AP = Versauerungspotenzial von Boden und Wasser; EP = Eutrophierungspotenzial; POCP = Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon; ADPE = Potenzial für die Verknappung von abiotischen Ressourcen – nicht fossile Ressourcen (ADP – Stoffe); ADPF = Potenzial für die Verknappung abiotischer Ressourcen – fossile Brennstoffe (ADP – fossile Energieträger)

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ – INDIKATOREN ZUR BESCHREIBUNG DES RESSOURCENEINSATZES nach EN 15804+A1: 1 m² GRIESSER Sonnenstoren aus Aluminiumlamellen (Lamisol, Grinotex, Aluflex und Solomatic)

Parameter	Einheit	A1-A3	A4	A5	B2	B5	B6	C1	C2	C3	C4	D
PERE	[MJ]	6,35E+1	3,35E-2	7,87E-4	2,18E+0	0,00E+0	5,42E+1	0,00E+0	3,47E-3	1,27E-1	0,00E+0	-5,03E+1
PERM	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
PERT	[MJ]	6,35E+1	3,35E-2	7,87E-4	2,18E+0	0,00E+0	5,42E+1	0,00E+0	3,47E-3	1,27E-1	0,00E+0	-5,03E+1
PENRE	[MJ]	4,59E+2	2,71E+0	2,06E+0	1,75E+1	0,00E+0	4,55E+2	0,00E+0	2,81E-1	1,53E+1	0,00E+0	-1,49E+2
PENRM	[MJ]	1,60E+1	0,00E+0	-2,03E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	-1,40E+1	0,00E+0	0,00E+0
PENRT	[MJ]	4,75E+2	2,71E+0	3,95E-2	1,75E+1	0,00E+0	4,55E+2	0,00E+0	2,81E-1	1,30E+0	0,00E+0	-1,49E+2
SM	[kg]	1,07E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	1,69E+0
RSF	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
NRSF	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
FW	[m³]	3,64E-1	2,82E-4	2,66E-5	1,81E-2	0,00E+0	1,33E-1	0,00E+0	2,93E-5	7,00E-4	0,00E+0	-2,87E-1

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 = Nettoeinsatz von Süßwasserressourcen

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ –ABFALLKATEGORIEN UND OUTPUTFLÜSSE nach EN 15804+A1: 1 m² GRIESSER Sonnenstoren aus Aluminiumlamellen (Lamisol, Grinotex, Aluflex und Solomatic)

Parameter	Einheit	A1-A3	A4	A5	B2	B5	B6	C1	C2	C3	C4	D
HWD	[kg]	1,26E-2	6,58E-6	1,25E-7	7,18E-4	0,00E+0	1,33E-4	0,00E+0	6,82E-7	1,49E-6	0,00E+0	9,79E-3
NHWD	[kg]	1,15E+1	2,37E-1	3,14E-3	6,35E-1	0,00E+0	1,85E+0	0,00E+0	2,45E-2	1,99E-2	0,00E+0	0,00E+0
RWD	[kg]	1,96E-3	3,97E-5	5,29E-7	8,62E-5	0,00E+0	3,30E-3	0,00E+0	4,11E-6	1,07E-5	0,00E+0	0,00E+0
CRU	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
MFR	[kg]	9,43E-2	0,00E+0	2,10E-1	4,00E-1	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	3,16E+0	0,00E+0	0,00E+0
MER	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
EEE	[MJ]	6,78E-1	0,00E+0	2,63E-1	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	1,82E+0	0,00E+0	0,00E+0
EET	[MJ]	1,33E+0	0,00E+0	5,18E-1	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	3,58E+0	0,00E+0	0,00E+0

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

6. LCA: Interpretation

Wirkungen entlang des Produktlebensweges (Module A1–D)

In Abbildung 1 sind die relativen Beiträge der verschiedenen Module entlang des Lebenszyklus der deklarierten Produkte dargestellt.

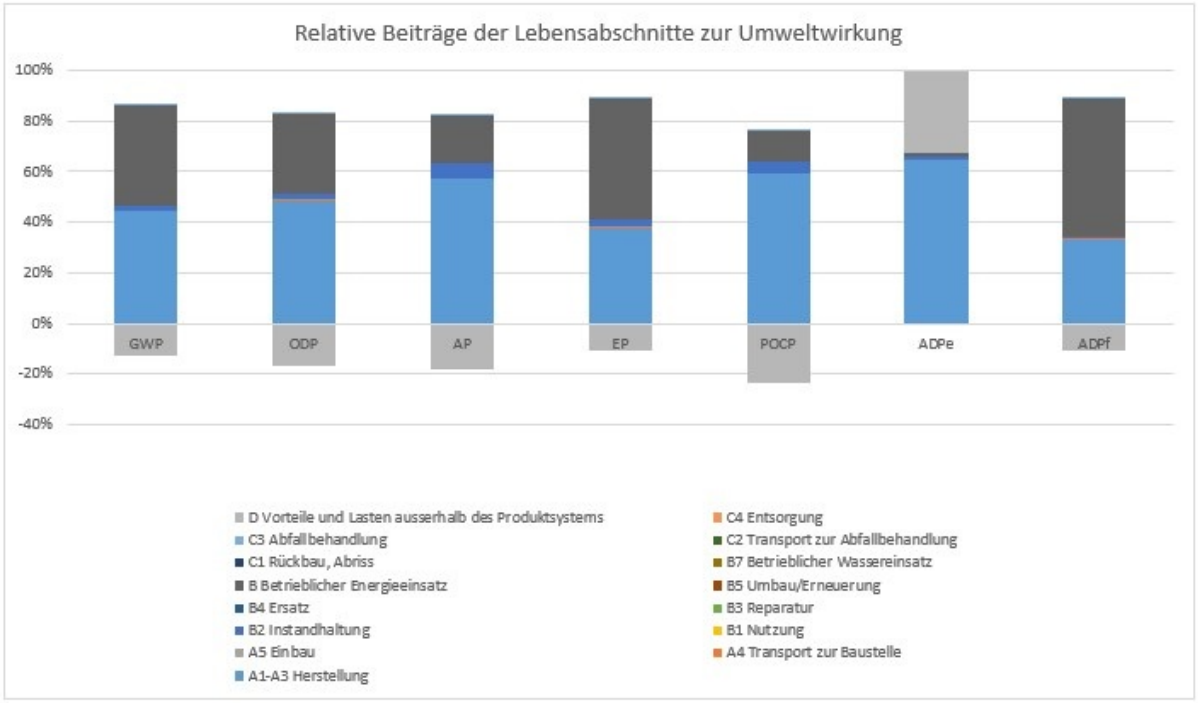

Abbildung 1: Umweltauswirkungen von Schiebefensterläden aus Aluminium entlang des Lebenszyklus (Auswirkungen der Produktionsmodule A1–A3 = 100 %)

Der weitaus größte Teil der Umweltauswirkungen wird bei der Produktion verursacht (Module A1-A3). Die Auswirkungen der anderen Module sind vernachlässigbar.

Nutzen und Belastungen jenseits der Systemgrenze (Modul D) liegen in der Größenordnung von 25 % bis 30 % der Wirkungen über den Produktlebenszyklus (Module A1-A3). Die positiven Nettoauswirkungen des ADPe beziehen sich auf den Zinkeinsatz in der Aluminiumgusslegierung (ein Artefakt in der Lieferkette von Zink, das in ecoinvent 3.7.1 korrigiert wurde).

Der Einsatz von erneuerbarer und nicht-erneuerbarer Primärenergie wird fast ausschließlich in der Produktionsphase verursacht. Der stoffliche Einsatz von Primärenergie ist vernachlässigbar und bezieht sich auf Kunststoffteile des Produkts und Verpackungsmaterial. Der stoffliche Einsatz von Primärenergie wird in den energetischen Einsatz überführt, wenn die primärenergiehaltigen Materialien mit Energierückgewinnung verbrannt werden.
Das Gleiche gilt für alle Abfallindikatoren, wobei die Produktionsstufe bei weitem am meisten zu diesen Abfallströmen beiträgt.

Auswirkungen während der Produktion (Module A1–A3)

Abbildung 2 zeigt alle Prozesse im Zusammenhang mit der Herstellung des deklarierten Produkts (Module A1-A3), die mehr als 2 % zu mindestens einer der in der EPD deklarierten Wirkungskategorien beitragen.

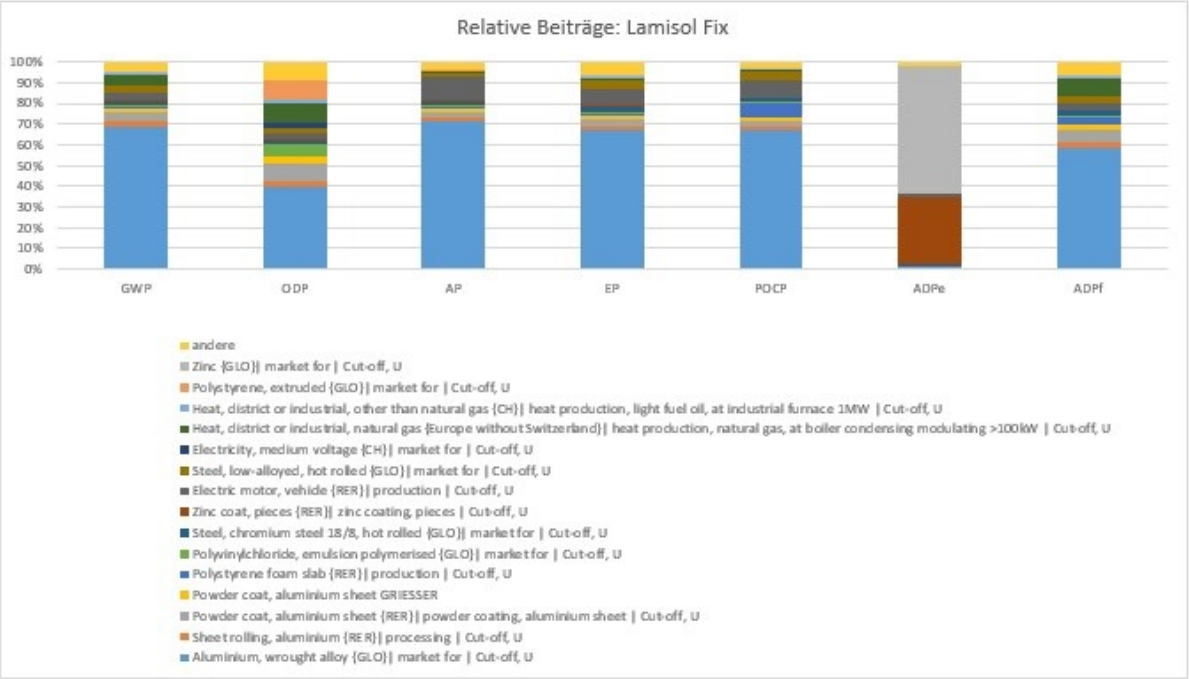

Abbildung 2: Relative Beiträge der Inputs zum Produktionsprozess (Modul A1–A3)

Das Umweltprofil wird durch das Aluminium dominiert. Lediglich das ADPe wird auch durch das Zink für die Verzinkung verursacht. Andere Prozesse wie die Herstellung des Motors, die Herstellung von niedrig legierten Stahlteilen oder von PE-Verpackungsfolien sowie die Erzeugung von Wärme aus leichtem Heizöl tauchen in einzelnen Wirkungskategorien mit Beiträgen um 10 % auf.

Varianz der Ergebnisse
In der EPD wird das Produkt mit den höchsten Absatzmengen und entsprechenden Dimensionen dieser Produktgruppe deklariert.

Die Varianz ist aufgrund unterschiedlicher Abmessungen der deklarierten Produkte viel höher als die Varianz zwischen verschiedenen (durchschnittlichen) Produkttypen derselben Produktgruppe. Dies ist darauf zurückzuführen, dass einige Elemente, z. B. der Motor, unabhängig von den Abmessungen zum Produkt gehören; die Auswirkungen des Motors werden daher nicht in Abhängigkeit von der Größe des Sonnenschutzes skaliert, sondern durch die von einem Produkt abgedeckten m2 geteilt. Dies führt dazu, dass sehr kleine Sonnenschutzanlagen im Vergleich zu Standardgrößen (und sehr großen Abmessungen) verhältnismäßig sehr hohe Umweltauswirkungen haben.
Die Auswirkungen des "Systemkastens" liegen bei etwa plus 10 % der deklarierten Werte für die Produkte ohne "Systemkasten".

7. Nachweise

Es sind keine Nachweise gefordert.

8. Literaturhinweise

EN 15804
EN 15804:2012-04+A1 2013, Nachhaltigkeit von Bauwerken – Umweltproduktdeklarationen – Grundregeln für die Produktkategorie Bauprodukte.

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

ISO 15686
DIN EN ISO 15686, Hochbau und Bauwerke – Planung der Lebensdauer; verschiedene Teile.

EN 13659
DIN EN 13659:2015-07, Abschlüsse außen und Außenjalousien – Leistungs- und Sicherheitsanforderungen.

EN 14501
DIN EN 14501:2006-02, Abschlüsse - Thermischer und visueller Komfort - Leistungsanforderungen und Klassifizierung.

ISO 9001
DIN EN ISO 9001:2015-09, Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen.

IBU 2019
Institut Bauen und Umwelt e.V.: Allgemeine EPD Programmanleitung des Institut Bauen und Umwelt

e.V. (IBU). Version 1.1, Berlin, 2019. www.ibu-epd.com.

PCR Teil A
Institut Bauen und Umwelt e.V. (Hrsg.): PCR Teil A: Rechenregeln für die Ökobilanz und Anforderungen an den Projektbericht. Version 1.8, Berlin, 2019. www.ibu-epd.com.

PCR: Sonnenschutzsysteme
Institut Bauen und Umwelt e.V. (Hrsg.): PCR Teil B: Anforderungen an die EPD für Sonnenschutzsysteme. Version 2017/11, Berlin, 2017. www.ibu-epd.com.

ECHA-Liste
The Candidate List of substances of very high concern, available via https://echa.europa.eu/nl/-/four-newsubstances-added-to-the-candidate-list.

Biozidprodukteverordnung
VERORDNUNG (EU) Nr. 528/2012 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 22. Mai 2012 über die Bereitstellung auf dem Markt und die Verwendung von Biozidprodukten.

Verordnung (EU) Nr. 305/2011(CPR)
Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten und zur Aufhebung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates.

COUNCIL REGULATION (EU) No 333/2011
COUNCIL REGULATION (EU) No 333/2011 of 31 March 2011 establishing criteria determining when certain types of scrap metal cease to be waste under Directive 2008/98/EC of the European Parliament and of the Council.

Verordnung über das Europäische Abfallverzeichnis
http://www.gesetze-im-internet.de/avv/anlage.html

ecoinvent 3.6
ecoinvent 3.6, Ökobilanzdatenbank, 12/2019. ecoinvent, Zürich.

Herausgeber
Institut Bauen und Umwelt e.V.
Panoramastr.1
10178 Berlin
Deutschland

Tel +49 (0)30 3087748- 0
Fax +49 (0)30 3087748- 29
Mail info@ibu-epd.com
Web **www.ibu-epd.com**

Programmhalter
Institut Bauen und Umwelt e.V.
Panoramastr.1
10178 Berlin
Deutschland

Tel +49 (0)30 3087748- 0
Fax +49 (0)30 3087748- 29
Mail info@ibu-epd.com
Web **www.ibu-epd.com**

Ersteller der Ökobilanz
Dr. Frank Werner - Umwelt & Entwicklung
Kammelenbergstrasse 30
9011 St. Gallen
Switzerland

Tel + 41 (0)44 241 39 06
Fax + 41 (0)44 461 33 28
Mail frank@frankwerner.ch
Web **http://www.frankwerner.ch/**

Inhaber der Deklaration
Griesser AG
Tänikonerstrasse 3
8355 Aadorf
Switzerland

Tel +41 848 888 111
Fax -
Mail info@griesser.ch
Web **www.griesser.ch**