

# EPD - ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION

## UMWELT-PRODUKTDEKLARATION nach ISO 14025 und EN 15804+A2



EIGENTÜMER UND HERAUSGEBER

Bau EPD GmbH, A-1070 Wien, Seidengasse 13/3, [www.bau-epd.at](http://www.bau-epd.at)

PROGRAMMBETREIBER

Bau EPD GmbH, A-1070 Wien, Seidengasse 13/3, [www.bau-epd.at](http://www.bau-epd.at)

DEKLARATIONSINHABER

Holcim (Österreich) GmbH, A-1020 Wien, Trabrennstraße 2A

DEKLARATIONSNUMMER

BAU-EPD-HOLCIM-2023-1-ECOINVENT-ECOPlanetSchwarz

AUSSTELLUNGSDATUM

01.07.2023

GÜLTIG BIS

01.07.2028

ANZAHL DER DATENSÄTZE

1

ENERGIE MIX ANSATZ

MARKTORIENTIERTER ANSATZ (MARKED BASED APPROACH)

## ECOPlanet SCHWARZ – CEM II/B-M (S-L) 42,5 N WT 38

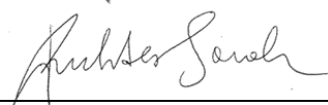


## Inhaltsverzeichnis der EPD

1	Allgemeine Angaben .....	3
2	Produkt .....	4
2.1	Allgemeine Produktbeschreibung .....	4
2.2	Anwendung .....	4
2.3	Produktrelevanten Normen, Regelwerke und Vorschriften .....	4
2.4	Technische Daten .....	4
2.5	Grundstoffe / Hilfsstoffe .....	5
2.6	Herstellung .....	5
2.7	Verpackung .....	6
2.8	Lieferzustand .....	6
2.9	Transporte .....	6
2.10	Produktverarbeitung / Installation .....	7
2.11	Nutzungsphase .....	7
2.12	Referenznutzungsdauer (RSL) .....	7
2.13	Nachnutzungsphase .....	7
2.14	Entsorgung .....	7
2.15	Weitere Informationen .....	7
3	LCA: Rechenregeln .....	8
3.1	Deklarierte Einheit/ Funktionale Einheit .....	8
3.2	Systemgrenze .....	8
3.3	Flussdiagramm der Prozesse im Lebenszyklus .....	10
3.4	Abschätzungen und Annahmen .....	10
3.5	Abschneideregeln .....	11
3.6	Hintergrunddaten .....	11
3.7	Datenqualität .....	11
3.8	Betrachtungszeitraum .....	12
3.9	Allokation .....	12
3.10	Vergleichbarkeit .....	12
4	LCA: Szenarien und weitere technische Informationen .....	13
4.1	A1-A3 Herstellungsphase .....	13
4.2	A4-A5 Errichtungsphase .....	13
4.3	B1-B7 Nutzungsphase .....	13
4.4	C1-C4 Entsorgungsphase .....	13
4.5	D Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotenzial .....	13
5	LCA: Ergebnisse .....	14
6	LCA: Interpretation .....	18
7	Literaturhinweise .....	20
8	Verzeichnisse und Glossar .....	22
8.1	Abbildungsverzeichnis .....	22
8.2	Tabellenverzeichnis .....	22
8.3	Abkürzungen .....	22

## 1 Allgemeine Angaben

<b>Produktbezeichnung</b> ECOPlanet SCHWARZ – CEM II/B-M (S-L) 42,5 N WT 38	<b>Deklarierte Einheit</b> 1 Tonne ECOPlanet SCHWARZ – CEM II/B-M (S-L) 42,5 N WT 38
<b>Deklarationsnummer</b> BAU-EPD-HOLCIM-2023-1-ECOINVENT-ECOPlanetSchwarz	<b>Deklariertes Bauprodukt:</b> Produktion von 1 Tonne ECOPlanet SCHWARZ – CEM II/B-M (S-L) 42,5 N WT 38 nach ÖNORM EN 197-1:2011 [1]
<b>Deklarationsdaten</b> <input checked="" type="checkbox"/> Spezifische Daten <input type="checkbox"/> Durchschnittsdaten	<b>Anzahl der Datensätze im Dokument: 1</b>
<b>Deklarationsbasis</b> MS-HB Version 4.0.0 vom 27.01.2023 [2]: PKR: Anforderungen an eine EPD für Zement PKR-Code: 1.3.1 Version 1.0 vom 22.05.2023 (PKR geprüft u. zugelassen durch das unabhängige PKR-Gremium)  Der Inhaber der Deklaration haftet für die zugrundeliegenden Angaben und Nachweise; eine Haftung der Bau EPD GmbH in Bezug auf Herstellerinformationen, Ökobilanzdaten und Nachweise ist ausgeschlossen.	<b>Gültigkeitsbereich</b> Die EPD gilt für ECOPlanet SCHWARZ – CEM II/B-M (S-L) 42,5 N WT 38 des Werks Retznei der Holcim (Österreich) GmbH.  <b>Repräsentativität</b> Im Jahr 2021 war der Anteil von ECOPlanet SCHWARZ ca. 11 % des gesamten Zementproduktionsvolumens im Werk Retznei. Das repräsentative Marktgebiet (Produktion, Vertrieb, Anwendung, Entsorgung) des ECOPlanet SCHWARZ ist Österreich. Die EPD ist repräsentativ für die gesamte Menge an produzierten ECOPlanet SCHWARZ-Zement im Werk Retznei im Jahr 2021. Die in der EPD bewertete Produktionstechnologie ist repräsentativ für die Gesamtmenge an im Werk Retznei im Jahr 2021 produziertem ECOPlanet SCHWARZ.
<b>Deklarationsart lt. ÖNORM EN 15804:2022 [3]</b> von der Wiege bis zum Werkstor	<b>Datenbank, Software, Version</b> Datenbank: Ecoinvent v3.8 (Cut-off by classification) Software: Ökobilanzrechner der floGeco GmbH (Rechnerversion: 230626_floGeco-EPD-Rechner_v01) [4] <b>Version Charakterisierungsfaktoren:</b> Joint Research Center, EF 3.0
<b>Ersteller des Ökobilanzrechners</b> floGeco GmbH DI Dr. Florian Gschösser Hinteranger 61d A-6161 Natters Österreich	<b>Die ÖNORM EN 15804:2022 [3] dient als Kern-PKR.</b> <b>Unabhängige Verifizierung der Deklaration nach EN ISO 14025:2010</b> <input type="checkbox"/> intern <input checked="" type="checkbox"/> extern  <b>Verifizierer 1:</b> Univ.-Prof. DI Dr. Alexander Passer, TU Graz <b>Verifizierer 2:</b> DI Philipp Boogman, Institut für Bauen und Ökologie
<b>Deklarationsinhaber</b> Holcim (Österreich) GmbH Trabrennstraße 2A, 1020 Wien, Österreich	<b>Eigentümer, Herausgeber und Programmbetreiber</b> Bau EPD GmbH Seidengasse 13/3 1070 Wien Österreich



**DI (FH) DI Sarah Richter**  
 Leitung Konformitätsbewertungsstelle



**Univ.-Prof. DI Dr. Alexander Passer**  
 Unabhängiger Verifizierer



**DI Philipp Boogman**  
 Unabhängiger Verifizierer

**Information:** EPD der gleichen Produktgruppe aus verschiedenen Programmbetrieben müssen nicht zwingend vergleichbar sein.

## 2 Produkt

### 2.1 Allgemeine Produktbeschreibung

Zement ist ein hydraulisches Bindemittel, d. h. ein fein gemahlener anorganischer Stoff, der, mit Wasser gemischt, Zementleim ergibt, welcher durch Hydratation erstarrt und erhärtet und nach dem Erhärten auch unter Wasser fest und raumbeständig bleibt.

Zement nach ÖNORM EN 197-1:2011 [1], ÖNORM EN 197-5:2022 [5], ÖNORM B 3327-1:2005 [6] bzw. ÖNORM EN 14216:2015 [7] besteht aus

- Zementhauptbestandteilen (Portlandzementklinker, Hüttensand, Puzzolane, Flugasche, gebrannter Schiefer, Kalkstein oder Silicastaub),
- Zementnebenbestandteilen (diese verbessern nach entsprechender Aufbereitung aufgrund ihrer Korngrößenverteilung die physikalischen Eigenschaften von Zement),
- Calciumsulfat (wird den anderen Bestandteilen des Zements bei seiner Herstellung zur Regelung des Erstarrungsverhaltens zugegeben) und
- (Zement-)Zusätzen (die Gesamtmenge der Zusätze darf einen Massenanteil von 1,0 % bezogen auf den Zement (ausgenommen Pigmente) nicht überschreiten).

Portlandzementklinker entsteht aus einem Rohstoffgemisch, das in einer Ofenanlage bei einer Temperatur von über 1400 °C bis zum Sintern erhitzt wird. Portlandzementklinker besteht vorwiegend aus Calciumsilikaten und Calciumaluminaten.

Diese EPD betrachtet die Herstellung des Zements „ECOPlanet SCHWARZ – CEM II/B-M (S-L) 42,5 N WT 38“ aus dem Werk Retznei der Holcim (Österreich) GmbH.

Zur Erstellung der Ökobilanz wurde der Ökobilanzrechner der floGeco GmbH verwendet (Rechnerversion: 230502\_floGeco-EPD-Rechner\_v01).

### 2.2 Anwendung

Die Hauptanwendung von Zement ist die Herstellung von Beton nach ÖNORM EN 206:2021 [8] bzw. nach ÖNORM B 4710-1:2018 [9], Zementestrich nach ÖNORM EN 13813:2003 [10] bzw. ÖNORM B 3732:2016 [11] sowie Zementmörtel nach ÖNORM EN 998-1:2017 [12] und ÖNORM EN 998-2:2017 [13].

Der ECOPlanet SCHWARZ – CEM II/B-M (S-L) 42,5 N WT 38 ist ein Universalzement für Transportbeton und Tunnelinnenschalen.

### 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 EN 197-1:2011 [1] und die CE-Kennzeichnung.

**Tabelle 1: Produktrelevante Normen**

Norm	Titel
ÖNORM EN 197-1:2011	Zement - Teil 1: Zusammensetzung, Anforderungen und Konformitätskriterien von Normalzement
ÖNORM B 3327-1:2005	Zemente gemäß ÖNORM EN 197-1 für besondere Verwendungen - Teil 1: Zusätzliche Anforderungen

### 2.4 Technische Daten

Der im Werk Retznei hergestellte ECOPlanet SCHWARZ hat eine Normdruckfestigkeit entsprechend der Klasse 42,5 nach ÖNORM EN 197-1:2011 [1]. Hinsichtlich der begrenzten frühzeitigen Wärmeentwicklung ist der ECOPlanet SCHWARZ der Klasse WT38 mit 290 J/g Zement nach 15 Stunden zuzuordnen.

Tabelle 2: Technische Daten für Zement

Bezeichnung	Wert	Einheit
Mittlere Rohdichte bzw. Rohdichtebereich	3010	kg/m <sup>3</sup>
Klasse der Normdruckfestigkeit nach ÖNORM EN 197-1:2011	42,5	N/mm <sup>2</sup>
Begrenzte frühzeitige Wärmeentwicklung	290	J/g

## 2.5 Grundstoffe / Hilfsstoffe

Für den ECOPlanet SCHWARZ aus dem Werk Retznei wurde von der Holcim (Österreich) GmbH die repräsentative stoffliche Zusammensetzung für das Produktionsjahr 2021 erhoben und zur EPD-Erstellung zur Verfügung gestellt. Tabelle 3 zeigt aus Vertraulichkeitsgründen (siehe „8.3 Regeln zur Vertraulichkeit der Daten“ – ÖNORM EN ISO 14025:2010 [14]) die Vorgaben zur stofflichen Zusammensetzung eines CEM II/B-M aus der ÖNORM EN 197-1:2011 [1].

Tabelle 3: Grundstoffe / Hilfsstoffe Zement

Bestandteile:	Funktion	Massen %
Portlandzementklinker	Hauptbestandteil	65 – 79 %
Hüttensand	Hauptbestandteil	21 – 35 %
Silicastaub	Hauptbestandteil	
Puzzolan (natürlich, natürlich getempert)	Hauptbestandteil	
Flugasche (kieselsäurereich, kalkreich)	Hauptbestandteil	
Gebrannter Schiefer	Hauptbestandteil	
Kalkstein	Hauptbestandteil	0 – 5 %
Nebenbestandteile (fein zerkleinerte anorganische, mineralische Stoffe, die aus der Klinkerproduktion (z.B. Rohmehl) stammen oder den anderen Hauptbestandteilen entsprechen, im Zement aber nicht als Hauptbestandteil enthalten sind)	Nebenbestandteil	

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 30.06.2023) oberhalb von 0,1 Massen-%: **nein**.

## 2.6 Herstellung

Die wichtigsten Zementrohstoffe Kalkstein, Ton und ihr natürliches Gemisch, der Kalksteinmergel, werden in Steinbrüchen hauptsächlich durch Sprengen gewonnen. Ton lässt sich mit Eimerketten-, Schaufelrad- oder Schürfkübelbaggern unmittelbar von der Bruchwand abtragen. Fahrzeuge befördern das grobstückige Rohmaterial zu Hammerbrechern, in denen es zu Schotter gebrochen wird. Der Schotter kann dann z. B. auf Förderbändern vom Bruch in das Zementwerk transportiert werden. Die Rohmaterialkomponenten werden über Dosiereinrichtungen einer Mühle in vorbestimmten Mischungsverhältnissen aufgegeben und zu Rohmehl feingemahlen.

Zementklinker wird in Österreich ausschließlich nach dem Trockenverfahren in Drehrohröfen mit Zyklonvorwärmern hergestellt. Im Vorwärmer wird das Rohmehl von den Abgasen aus dem Drehofen auf über 800 °C erhitzt. Das aus der unteren Zyklonstufe des Vorwärmers austretende Material gelangt in den unter 3 - 4° geneigten Drehofen, in dem das Brenngut vom Ofeneinlauf in Richtung des am Ofenauslauf installierten Brenners bewegt wird. In der so genannten Sinterzone erreicht das Brenngut Temperaturen von etwa 1450 °C. An den Ofenauslauf schließt sich ein Klinkerkühler an. Nach dem Brennen und Kühlen wird der Klinker in Silos oder geschlossenen Hallen gelagert, um Emissionen von Klinkerstaub möglichst zu vermeiden.

Zur Herstellung von Zement wird der Klinker allein oder mit weiteren Hauptbestandteilen getrennt oder gemeinsam feingemahlen. Dabei wird dem Mahlgut zur Regelung des Erstarrens ein Sulfatträger zugesetzt. Dazu verwendet man Gips oder Anhydrit aus natürlichen Vorkommen oder aus Rauchgasentschwefelungsanlagen. Der fertige Zement wird meist in Silos gelagert, aus denen der Zement als Sack- oder als Siloware zum Versand kommt.

Zur Sicherung der Zementqualität sind heute in allen Zementwerken der Holcim (Österreich) GmbH Qualitätssicherungssysteme installiert, die sich an den Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle nach ÖNORM EN 197-2:2020 [15] bzw. der Norm für Qualitätsmanagementsysteme ÖNORM EN ISO 9001:2015 [16] orientieren. Neben den konkreten Vorgaben zur Prozesssteuerung sowie zur Überwachung der Zwischen- und Endprodukte umfassen QM-Systeme nach ÖNORM EN ISO 9001:2015 [16] auch Maßnahmen zur Verbesserung der Organisationsstruktur und der Produktionsabläufe insgesamt.

Abbildung 1 zeigt die schematische Darstellung des Zementherstellungsprozesses vom Steinbruch bis zum Versand:

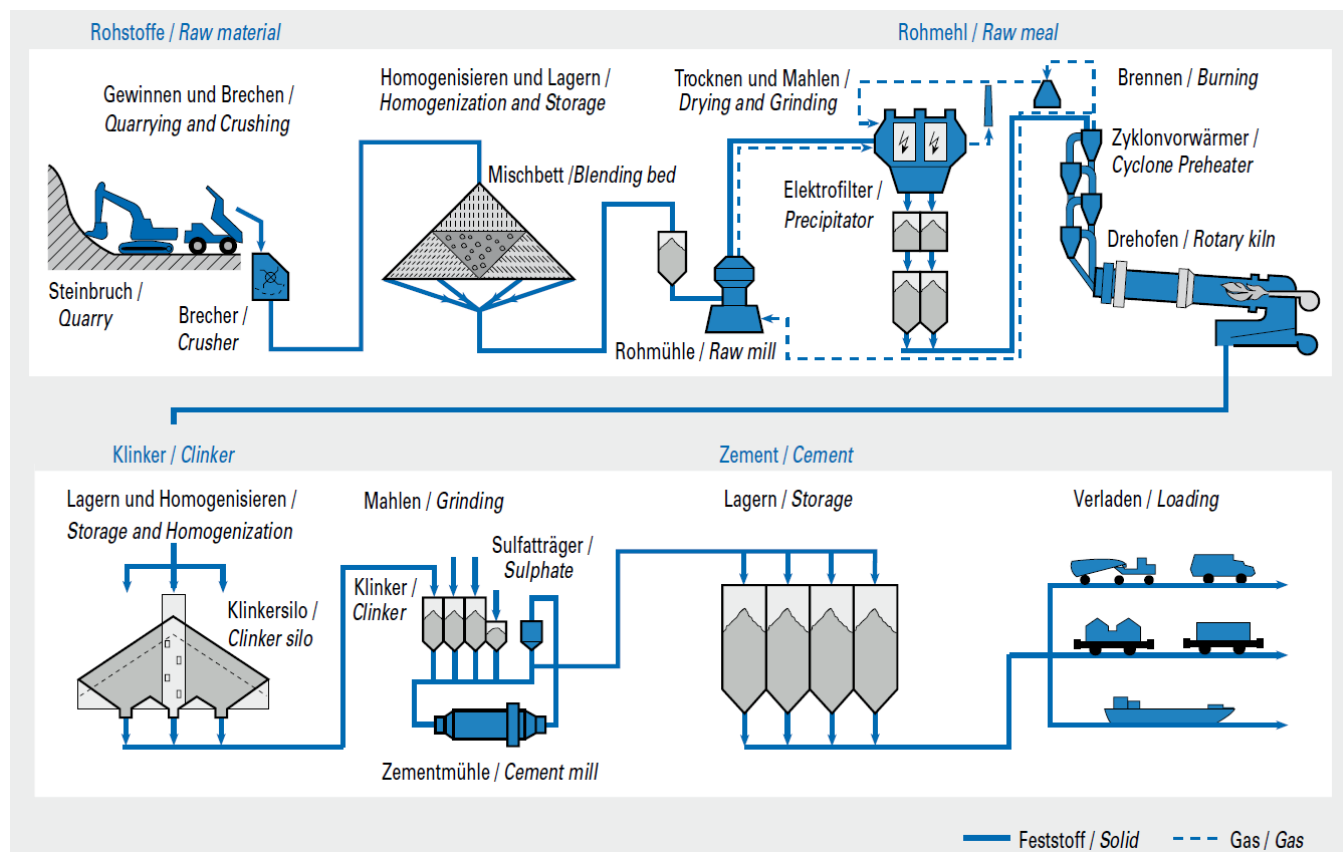


Abbildung 1: Schematische Darstellung des Zementherstellungsprozesses vom Steinbruch bis zum Versand [17]

Anlagenspiegel Werk Retznei aus „Emissionen aus Anlagen der österreichischen Zementindustrie Berichtsjahr 2021“ [18]:

Ofentechnik: 4-stufiger Drehrohrföfen mit Zyklonwärmetauscher (WT-DO) mit Kalzinator

Klinkerkühler: Horizontalrostkühler

Zementmühlen: 3 Kugelmöhlen

Abgasentstaubung: Elektrostaubabscheider (E-Entstauber), Alkalibypass mit Schlauchfilter

Weitere Informationen: Anlage zur selektiven, nichtkatalytischen Reduktion von Stickstoffoxiden bzw. SO<sub>2</sub>-Abgas-Wäsche

## 2.7 Verpackung

Ein sehr kleiner Anteil des Zementes erreicht den Kunden als Sackware in Säcken aus Papier. Als Verpackungsmaterialien kommen PE-Schrumpffolien (EAK 150102 [19]), Holzpaletten (EAK 150103 [19]) und Stahlband (EAK 150104 [19]) zum Einsatz. Im Rahmen des Intereroh-Systems werden diese Verpackungsmaterialien an die Zementhersteller zurückgeführt.

Diese EPD betrachtet nur Siloware und berücksichtigt kein Verpackungsmaterial für den sehr geringen Marktanteil an Sackware.

## 2.8 Lieferzustand

Zement ist ein pulverförmiges Schüttgut und wird überwiegend als lose Ware abgegeben und auf Straßen- oder Schienenfahrzeuge verladen. Ein sehr kleiner Anteil des Zementes erreicht den Kunden als Sackware.

## 2.9 Transporte

Zement ist ein homogenes Massengut, welches entweder per LKW oder Bahn transportiert wird. Der ECOPlanet SCHWARZ wird überwiegend zu lokalen Absatzmärkten geliefert.



## 2.10 Produktverarbeitung / Installation

Die Hauptanwendung von Zement ist die Herstellung von Beton, Estrich bzw. Mörtel. Durch Mischen von Zement und Wasser entsteht Zementleim, der im entsprechenden Baustoff die einzelnen Körner der Gesteinskörnung umhüllt und durch sein Erhärten fest miteinander verbindet. Dabei geht der nach der Wasserzugabe flüssige Zementleim in den festen Zementstein über.

Frischbeton wird heute fast ausschließlich in Transportbetonwerken, auf Großbaustellen oder in Fertigteilwerken in mittleren bis großen Mischanlagen hergestellt. Zementestrich und Zementmörtel werden auf der Baustelle direkt gemischt bzw. von Mischwerken aus antransportiert.

Der ECOPlanet SCHWARZ ist für die wesentlichen Anwendungsgebiete gemäß ÖNORM B 4710-1 geeignet, speziell für Transportbeton und Tunnelinnenschalen, da hier die positiven Eigenschaften der Zementstoffe Kalkstein (Verarbeitbarkeit, Wasserrückhaltevermögen) und Schlacke (geringer Wasseranspruch, gute Nacherhärtung, gute Pumpfähigkeit) vereint sind.

## 2.11 Nutzungsphase

Da Zement als Zwischenprodukt Anwendung bei der Herstellung verschiedener zementgebundener Baustoffe (Transportbeton, Fertigteilbeton, Zementestrich, etc.) findet, ist es meist nicht möglich, Informationen über die Umweltauswirkungen aus dem Produkt während der Bauphase, der Nutzungsphase und der Entsorgungsphase bereitzustellen, da diese maßgeblich von der Nutzung des Zements abhängen. In dieser EPD werden daher die Lebenszyklusmodule A1-A3 (Rohstoffgewinnung und -verarbeitung, Transport zum Hersteller, Herstellung) betrachtet. Die Bauphase, die Nutzungsphase und die Entsorgungsphase werden nicht berücksichtigt. Dies ist gemäß ÖNORM EN 15804:2022 [3] zulässig, da Zement die in der Norm genannten Bedingungen dafür erfüllt (siehe 3.2 Systemgrenze).

## 2.12 Referenznutzungsdauer (RSL)

Für Zement nicht relevant (siehe 2.11 Nutzungsphase und 3.2 Systemgrenze).

## 2.13 Nachnutzungsphase

Für Zement nicht relevant (siehe 2.11 Nutzungsphase und 3.2 Systemgrenze).

## 2.14 Entsorgung

Falls Zement entsorgt werden muss, sollte dieser mit Wasser aushärten und unter Beachtung der örtlichen behördlichen Bestimmungen entsorgt werden. Die Entsorgung des ausgehärteten Produkt erfolgt dann wie für Betonabfälle und Betonschlämme.

Abfallschlüssel nach der österreichischen Abfallverzeichnisverordnung bzw. des Europäischen Abfallartenkatalogs (EAK) in Abhängigkeit von der Herkunft: 17 01 01 [19] (Beton) oder 10 13 14 [19] (Betonabfälle und Betonschlämme).

Diese EPD betrachtet aufgrund der in 2.11 Nutzungsphase und 3.2 Systemgrenze angeführten Argumentationen die Entsorgungsphase nicht.

## 2.15 Weitere Informationen

Ergänzende Informationen zum Produkt können online unter [www.holcim.at](http://www.holcim.at) abgerufen werden.

### 3 LCA: Rechenregeln

#### 3.1 Deklarierte Einheit/ Funktionale Einheit

Die deklarierte Einheit ist 1 Tonne des ECOPlanet SCHWARZ – CEM II/B-M (S-L) 42,5 N WT 38.

Tabelle 4: Deklarierte Einheit = 1 t

Bezeichnung	Wert	Einheit
Deklarierte Einheit	1	t
Rohdichte für Umrechnung in kg	3010	kg/m <sup>3</sup>
Massenbezogenes Volumen	0,000332	m <sup>3</sup> /kg

#### 3.2 Systemgrenze

Tabelle 5: Deklarierte Lebenszyklusphasen

HERSTELLUNGS-PHASE			BAU-PHASE		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	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND

Typ der Ökobilanz bzw. der EPD: von der Wiege bis zum Werkstor

Die gewählten Systemgrenzen umfassen die Herstellung des Zements einschließlich der Rohstoffgewinnung bis zum fertigen Produkt am Werkstor.

Da Zement als Zwischenprodukt Anwendung bei der Herstellung verschiedener zementgebundener Baustoffe (Transportbeton, Fertigteilbeton, Zementestrich, etc.) findet, ist es meist nicht möglich, Informationen über die Umweltauswirkungen aus dem Produkt während der Bauphase, der Nutzungsphase und der Entsorgungsphase bereitzustellen, da diese maßgeblich von der Nutzung des Zements abhängen. In der EPD werden daher die Lebenszyklusmodule A1-A3 (Rohstoffgewinnung und -verarbeitung, Transport zum Hersteller, Herstellung) betrachtet. Die Bauphase, die Nutzungsphase und die Entsorgungsphase werden nicht berücksichtigt. Dies ist gemäß ÖNORM EN 15804:2022 [3] zulässig, da Zement die folgenden in der Norm genannten Bedingungen erfüllt:

- Das Produkt oder Material wird während der Installation physikalisch in andere Produkte integriert, so dass es am Ende der Lebensdauer nicht physikalisch von diesen getrennt werden kann.
- Das Produkt oder Material ist am Ende der Lebensdauer infolge eines physikalischen oder chemischen Umwandlungsprozesses nicht mehr identifizierbar.
- Das Produkt oder Material enthält keinen biogenen Kohlenstoff.



**Modul A1: Rohstoffgewinnung und -aufbereitung:**

- Rohstoffgewinnung für die Zement- und Klinkerherstellung:  
dies umfasst z. B. den Abbau kalkhaltiger Materialien wie Kalkstein oder Mergel sowie tonhaltiger Materialien wie Ton oder Tonschiefer
- Gewinnung von Primärbrennstoffen:  
Wichtige Primärenergieträger, die bei der Zementproduktion verwendet werden, sind Steinkohle, Petrolkoks, Braunkohle und Erdgas
- Aufbereitung von Rohstoffen, Brennstoffen und Co-Produkten anderer Industrien (z. B. Hochofenschlacke, Flugasche)

**Modul A2: Transporte zum Zementwerk und interne Transporte**

- Transport von Rohstoffen, Brennstoffen und Co-Produkten anderer Industrien zum Zement- oder Mahlwerk
- interne Transporte im Zement- oder Mahlwerk
- gegebenenfalls Transport von Portlandzementklinker und anderen Zementbestandteilen zum Mahlwerk

**Modul A3: Zementherstellung**

- Klinkerproduktion: Erhitzen des Rohstoffgemischs in einer Ofenanlage bis zum Sintern (bei einer Temperatur von über 1400 °C)
- Mahlen der Rohstoffe
- Mahlen und Mischen der Zementhaupt- und -nebenbestandteile
- Lagerung des Zements, Vorbereitung zum Versand

Für die als Roh- und Brennstoffe verwendeten Abfälle liegen die Abfallschlüsselnummern nach Österreichischer Abfallverzeichnisverordnung vor. Die Abfälle gehen lastenfrei in die Ökobilanz ein, weil sie aufgrund der vorliegenden Abfallschlüsselnummer erst im Drehrohrföfen das Ende der Abfalleigenschaften erreichen. Transporte von Abfällen von Abfallaufbereitungsanlagen zum Zementwerk werden im Ökobilanzrechner nicht miteinbezogen. Co-Produkte aus anderen Industrien (Schlacken, Hüttensand, Flugasche und REA-Gips) werden basierend auf einer ökonomischen Allokation berücksichtigt. Auch der Transport dieser eingesetzten Co-Produkte ins Werk wird mitberücksichtigt.

### 3.3 Flussdiagramm der Prozesse im Lebenszyklus

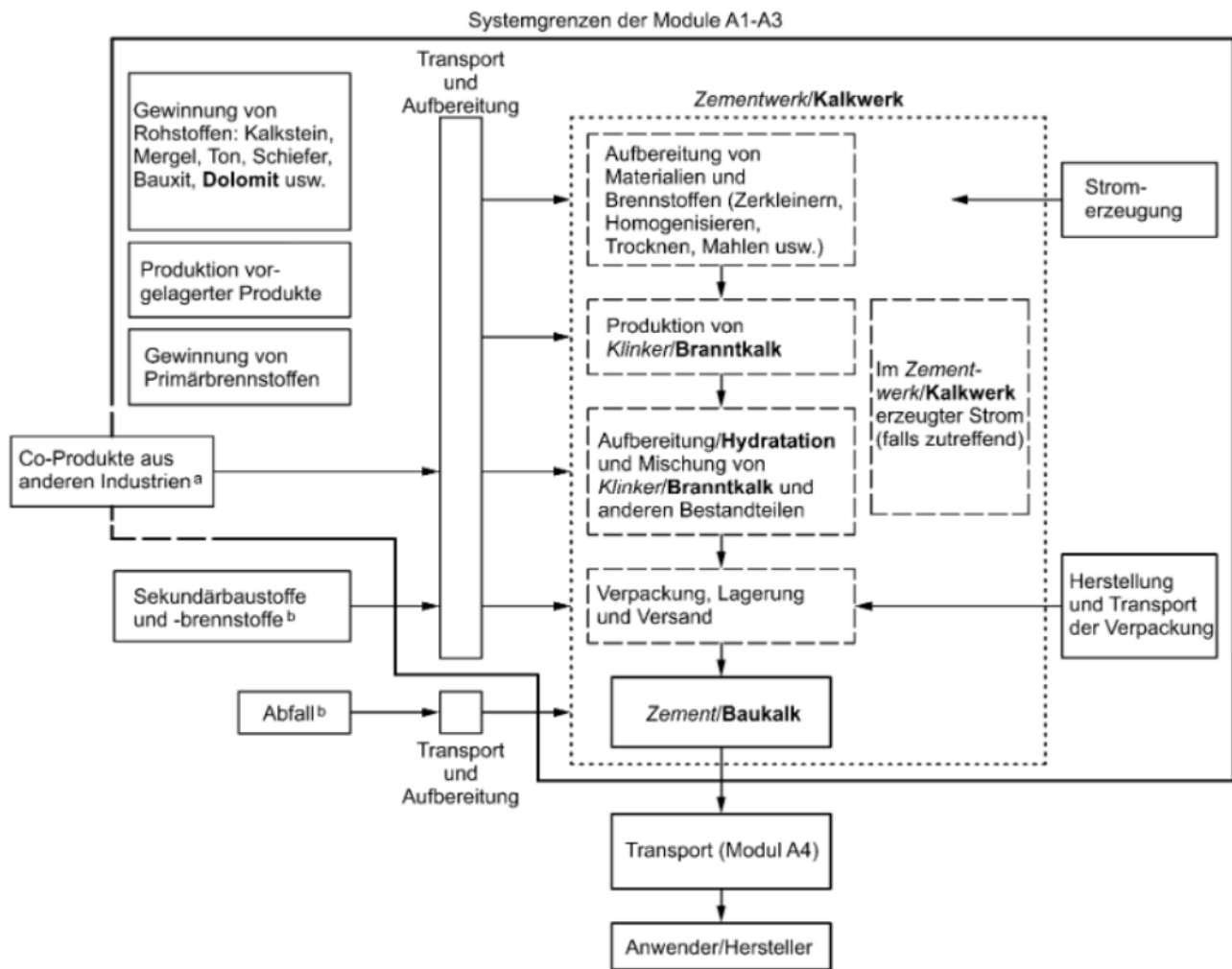


Abbildung 2: Systemgrenzen der Zementproduktion nach ÖNORM EN 16908 [20]

### 3.4 Abschätzungen und Annahmen

Zur Erstellung der Ökobilanz wurde der Ökobilanzrechner der floGeco GmbH (Rechnerversion: 230626\_floGeco-EPD-Rechner\_v01) verwendet. Abschätzungen und Annahmen bezüglich der Ökobilanzmodellierungen im Rechner können im Projektbericht des floGeco-Rechentools [4] eingesehen werden. Die hier angesprochenen Abschätzungen und Annahmen beziehen sich auf die Datenerhebungen für den ECOPlanet SCHWARZ der Holcim (Österreich) GmbH.

Daten für das Prozesswasser in der Zementherstellung ("Prozesswasser - Oberflächen- und Grundwasser" und "Prozesswasser - Trinkwasser") und für das Abwasser wurden aus der Sachbilanz der EPD für den österreichischen Durchschnittszement aus dem Jahr 2017 übernommen, weil der Hersteller derzeit für das Werk Retznei noch keine aussagekräftigen bzw. standhaften Daten liefern kann. Die Emissionswerte für Beryllium (Be), Selen (Se) und Zink (Zn) wurden aus den Auswertungen von Prof. Gerd Mauschwitz vom Institut für Verfahrenstechnik, Umwelttechnik und Technische Biowissenschaften der TU Wien für das Jahr 2021 übernommen (jährlich eine Produktions-, Brennstoff-, Energie-, Rohstoff- und Emissionsstatistik basierend auf kontinuierlichen Datenlieferungen der Mitglieder der VÖZ), weil diese Werte im Werk Retznei nicht gemessen werden.

Einzelne im Werk eingesetzte Abfälle kommen von Standorten direkt neben dem Werk. Kunststoff kommt dabei direkt mittels Rohrgurtförderer ins Werk, weshalb hier die Transportdistanz mit 0 km angesetzt wird.

### 3.5 Abschneideregeln

Gemäß ÖNORM EN 15804:2022 [3] müssen für einen (Einheits-)Prozess die Abschneidekriterien von 1 % des erneuerbaren und des nicht erneuerbaren Einsatzes von Primärenergie und 1 % der Gesamtmasse dieses Einheitsprozesses eingehalten werden. Darüber hinaus darf die Gesamtsumme der vernachlässigten Input-Flüsse im Modul A1-A3 höchstens 5 % des Energie- und Masseeinsatzes betragen.

Zur Erstellung der Ökobilanz wurde der Ökobilanzrechner der floGeco GmbH verwendet (Rechnerversion: 230626\_floGeco-EPD-Rechner\_v01). Im Ökobilanzrechner angewandte Abschneideregeln können im Projektbericht des floGeco-Rechentools [4] eingesehen werden. Die hier angesprochenen Abschneideregeln beziehen sich auf die Datenerhebungen für den ECOPlanet SCHWARZ der Holcim (Österreich) GmbH.

Der Hersteller hat die Mengen aller eingesetzten Stoffe, die benötigten Energiemengen, die Produktionsaufwände sowie die anfallenden Transportprozesse erhoben und vorgelegt. Außerdem wurden entsprechende Messwerte für Emissionen angegeben. Geringe Mengen an Abfällen, die bei der Zementherstellung anfallen (z. B. Kleinmengen an Schmierstoffen oder Verpackungsmaterial – prinzipiell werden die Roh- und Brennstoffe unverpackt angeliefert) werden im Ökobilanzrechner nicht berücksichtigt, weil diese auch zum größten Teil in der Klinkerherstellung direkt thermisch verwertet werden.

Hilfsstoffe, deren Stoffströme einen Anteil von weniger als 1 % darstellen, wurden vernachlässigt. Dabei handelt es sich um Schmieröle, Schmierfette, etc. Es kann davon ausgegangen werden, dass die Summe der vernachlässigten Prozesse weniger als 5 % der Wirkungskategorien ausmacht.

### 3.6 Hintergrunddaten

Zur Erstellung der Ökobilanz wurde der Ökobilanzrechner der floGeco GmbH verwendet (Rechnerversion: 230626\_floGeco-EPD-Rechner\_v01). Im Ökobilanzrechner angewandte Hintergrunddaten können im Projektbericht des floGeco-Rechentools (Rechnerversion: 230626\_floGeco-EPD-Rechner\_v01) [4] eingesehen werden.

Für die Erstellung des Ökobilanzrechners wurde als Hintergrund-Datenbank ecoinvent v3.8 mit dem Systemmodell „cut-off by classification“ verwendet [21]. Da der deklarierte Zement in Österreich hergestellt wurde, 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 (siehe Projektbericht Ökobilanzrechner floGeco GmbH - Anhang 1 - Tabelle 36 und Tabelle 37 [4]).

Die Daten für die Produktion des ECOPlanet SCHWARZ wurden über Datenerhebungen im Werk Retznei erfasst. Die bereitgestellten Daten wurden vor der Eingabe in den Ökobilanzrechner auf Plausibilität geprüft. Die Vordergrunddaten stammen direkt vom Hersteller des ECOPlanet SCHWARZ und sind deshalb entsprechend repräsentativ für das Produkt aus dem Werk Retznei.

### 3.7 Datenqualität

Für die Erstellung des Ökobilanzrechners wurden Datensätze aus ecoinvent v.3.8 mit dem Systemmodell „cut-off by classification“ verwendet [21]. Die im Ökobilanzrechner der floGeco GmbH (Rechnerversion: 230626\_floGeco-EPD-Rechner\_v01) angewandten Datensätze können im dazugehörigen Projektbericht in Anhang 1 - Tabelle 36 und Tabelle 37 eingesehen werden [4].

Die Daten für die Produktion des ECOPlanet SCHWARZ wurden über Datenerhebungen im Werk Retznei erfasst. 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) im Werk Retznei 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 2021.
- 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 [2]) werden mit dem Ökobilanzrechner erfüllt. Die Hintergrund-Datenbank ecoinvent 3.8 [21] wurde im Jahr 2021 publiziert, beinhaltet jedoch einzelne Datensätze, deren Erhebungs- bzw. Bezugsjahr mehr als 10 Jahre (Anforderung ÖNORM EN 15804:2022 [3] 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](https://ecoinvent.org/wp-content/uploads/2021/09/dataqualityguideline_ecoinvent_3_20130506.pdf), „Dokumentation der in der ecoinvent Datenbank v3.8 umgesetzten Änderungen“ - <https://ecoinvent.org/the-ecoinvent-database/data-releases/ecoinvent-3-8/>)) können detaillierte Informationen über die Datenqualität der ecoinvent-Datensätze eingesehen werden.

Die Modellierung des im Werk Retznei angewandten Strommix (Verbund Energy4Business) erfolgt über einen im Zement-LCA-Rechner integrierten Strom-LCA-Rechner. Der Stromrechner ermöglicht die laut den Vorgaben der Bau EPD GmbH (MS-HB [2]) 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 Zement-Ökobilanzrechners eingesehen werden [4].

### 3.8 Betrachtungszeitraum

Die verwendeten Daten für die Herstellung des ECOPlanet SCHWARZ entsprechen dem Jahresdurchschnitt des Produktionsjahres 2021. Die Produktions- und Absatzzahlen im Jahr 2021 wurden durch die COVID-19-Pandemie nicht beeinträchtigt.

### 3.9 Allokation

Die Regeln zur Allokation von Co-Produkten gemäß ÖNORM EN 15804:2022 [3] wurden bei der Erstellung des angewandten Zement-Ökobilanzrechners berücksichtigt. Im Ökobilanzrechner angewandte Allokationsansätze können im zugehörigen Projektbericht [4] eingesehen werden.

Hochhoffenschlacke (Hüttensand), Flugaschen, REA-Gips und Silicastaub sind nach ÖNORM EN 15804:2022 [3] als handelbare Co-Produkte der Roheisenerzeugung, der Stromerzeugung in Kohlekraftwerken bzw. der Silicium-Herstellung einzustufen. Die Herstellungsprozesse dieser Co-Produkte sind nicht unabhängig von der Herstellung der jeweiligen Hauptprodukte (Stahl, Strom, Silicium) und können nicht von den Hauptprodukten getrennt werden. Daher ist ein Allokationsverfahren zu verwenden.

Bei der Allokation des Hochofenprozesses, der Prozesse in Kohlekraftwerken und der Prozesse in Silicium-Werken ist zu beachten, dass der Hauptzweck die Herstellung der jeweiligen Hauptprodukte (Stahl, Strom, Silicium) ist, nicht die Herstellung der Co-Produkte, was sich insbesondere an den erzielten Umsätzen zeigt. Der Unterschied zwischen dem durch die Hauptprodukte und die Co-Produkte generierten Betriebseinkommen ist als groß (> 25 %) einzustufen. Daher kommt nach ÖNORM EN 15804:2022 [3] für die Umweltlasten die ökonomische Allokation zur Anwendung.

### 3.10 Vergleichbarkeit

Grundsätzlich ist eine Gegenüberstellung oder die Bewertung von EPD-Daten mit dieser EPD nur möglich, wenn alle zu vergleichenden Datensätze nach ÖNORM EN 15804:2022 [3] 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 sind für die Module A1-A3 keine technischen Szenarioangaben gefordert. Die Bilanzierung dieser Module liegt in der Verantwortung des Herstellers und darf vom Verwender der Ökobilanz nicht verändert werden.

Die Datensammlung für die Herstellungsphase erfolgte gemäß ISO 14044 Abschnitt 4.3.2. Entsprechend der Zieldefinition wurden in der Sachbilanz alle maßgeblichen Input- und Output-Ströme, die im Zusammenhang mit dem betrachteten Produkt auftreten, identifiziert und quantifiziert.

In einem ersten Schritt erfolgt mit Hilfe des im Zementrechner integrierten Strom-LCA-Rechners die Modellierung des im Werk angewandten Strommix. Im Strom-LCA-Rechner kann der Strommix entsprechend der vom Lieferanten bereitgestellten Zusammensetzung nach Energieträgern eingegeben werden. Basierend auf den eingegeben 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 den LCA-Rechner für den Klinker und den Zement übernommen. Im nächsten Schritt kann mit Hilfe des Ökobilanzrechners zunächst die Produktion von Portlandzementklinker bewertet werden. Im nachfolgenden Schritt kann die Ökobilanz für den betrachteten Zement basierend auf den vorher ermittelten Klinkerdaten erstellt werden.

Die im Ökobilanzrechner hinterlegten Sachbilanzen bzw. Input- und Outputflüsse basieren auf den Datensammlungen von Prof. Gerd Mauschwitz vom Institut für Verfahrenstechnik, Umwelttechnik und Technische Biowissenschaften der TU Wien, der für die Vereinigung der Österreichischen Zementindustrie (VÖZ) jährlich eine Produktions-, Brennstoff-, Energie-, Rohstoff- und Emissionsstatistik basierend auf kontinuierlichen Datenlieferungen der Mitglieder der VÖZ erstellt [22]. Die im Ökobilanzrechner der floGeco GmbH (Rechnerversion: 230626\_floGeco-EPD-Rechner\_v01) angewandten LCA-Szenarien und -Ansätze können im dazugehörigen Projektbericht [4] eingesehen werden.

### 4.2 A4-A5 Errichtungsphase

Module nicht deklariert.

### 4.3 B1-B7 Nutzungsphase

Module nicht deklariert.

### 4.4 C1-C4 Entsorgungsphase

Module nicht deklariert.

### 4.5 D Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotenzial

Module nicht deklariert.

## 5 LCA: Ergebnisse

Die mit dem Ökobilanzrechner (Rechnerversion: 230626\_floGeco-EPD-Rechner\_v01) berechenbaren Parameter bzw. Ökobilanzergebnisse entsprechen einer Bilanzierung nach ÖNORM EN 15804:2022 [3]. Es werden deshalb die ÖNORM EN 15804:2022 [3] angeführten Charakterisierungsfaktoren (Joint Research Center, EF 3.0) 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.

Gemäß dem Verursacherprinzip nach ÖNORM EN 15804:2022 [3] bzw. CEN/TR 16970 sind die Emissionen aus der Verbrennung von Abfällen dem Produktsystem zuzuordnen, das den Abfall verursacht hat. Der Ökobilanzrechner weist aus Transparenzgründen für das Treibhauspotenzial (GWP total) zusätzlich zum Nettowert (ohne die CO<sub>2</sub>-Emissionen aus der Abfallverbrennung) auch einen Bruttowert (inkl. der Emissionen aus der Abfallverbrennung) aus.

Tabelle 6 bis Tabelle 10 zeigen die Ökobilanzergebnisse für die Herstellung des ECOPlanet SCHWARZ im Werk Retznei der Holcim (Österreich) GmbH im Referenzjahr 2021.

**Tabelle 6: Ergebnisse Kernindikatoren für die Umweltwirkungen pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH**

### Kernindikatoren für die Umweltwirkungen

Parameter	Einheit	A1-A3
GWP-gesamt	kg CO <sub>2</sub> äquiv	417,844
GWP-fossil	kg CO <sub>2</sub> äquiv	413,681
GWP-biogen	kg CO <sub>2</sub> äquiv	3,868
GWP-luluc	kg CO <sub>2</sub> äquiv	0,189
ODP	kg CFC-11 äquiv	9,02E-06
AP	mol H <sup>+</sup> äquiv	0,681
EP-Süßwasser	kg PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup> äquiv	0,005
EP-Salzwasser	kg N äquiv	0,232
EP-Land	mol N äquiv	2,787
POCP	kg NMVOC äquiv	0,591
ADP-Mineralien und Metalle	kg Sb äquiv	1,20E-04
ADP-fossile Energieträger	MJ H <sub>u</sub>	720,633
WDP	m <sup>3</sup> Welt äquiv entzogen	2,409
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)	

Für alle GWP-Indikatoren in A1 – A3 werden die Nettowerte deklariert. Der Abfallstatus der (abfallbasierten) Brennstoffe wurde nachgewiesen. Die Bruttoemissionen (d.h., einschließlich CO<sub>2</sub> aus der Verbrennung von Abfällen) betragen 204,53 kg CO<sub>2</sub> äquiv / t (GWP-total), 154,08 kg CO<sub>2</sub> äquiv / t (GWP-fossil), 50,45 kg CO<sub>2</sub> äquiv / t (GWP-biogen).

**Tabelle 7: Ergebnisse zusätzliche Umweltwirkungsindikatoren pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH**

### Zusätzliche Umweltwirkungsindikatoren

Parameter	Einheit	A1-A3
PM	Auftreten von Krankheiten	3,79E-06
IRP	kBq U235 äquiv	1,733
ETP-fw	CTUe	3359,246
HTP-c	CTUh	1,36E-07
HTP-nc	CTUh	1,40E-05
SQP	Punkte	990,534
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	

**Tabelle 8: Ergebnisse Parameter zur Beschreibung des Ressourceneinsatzes pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH**

### Parameter zur Beschreibung des Ressourceneinsatzes

Parameter	Einheit	A1-A3
PERE	MJ H <sub>u</sub>	402,694
PERM	MJ H <sub>u</sub>	0,000
PERT	MJ H <sub>u</sub>	402,694
PENRE	MJ H <sub>u</sub>	721,301
PENRM	MJ H <sub>u</sub>	0,000
PENRT	MJ H <sub>u</sub>	721,301
SM	kg	225,485
RSF	MJ H <sub>u</sub>	564,062
NRSF	MJ H <sub>u</sub>	1845,075
FW	m <sup>3</sup>	*INA
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	

\*INA: Indicator Not Assessed: die ecoinvent-Datensätze lassen keine vollständige Erfassung des Einsatzes von Süßwasserressourcen zu



**Tabelle 9: Ergebnisse Abfallkategorien und Outputflüsse pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH**

### Abfallkategorien und Outputflüsse

Parameter	Einheit	A1-A3
HWD	kg	1,094E-03
NHWD	kg	6,964
RWD	kg	3,417E-03
CRU	kg	0,000
MFR	kg	0,000
MER	kg	0,000
EEE	MJ	0,000
EET	MJ	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	

**Tabelle 10: Ergebnisse biogener Kohlenstoffgehalt am Werkstor pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH**

### Informationen zur Beschreibung des biogenen Kohlenstoffgehalts am Werkstor

Parameter	Einheit	A1-A3
C-Gehalt-Produkt	kg C	0,000
C-Gehalt-Verpackung	kg C	0,000
Legende	C-Gehalt-Produkt = biogener Kohlenstoffgehalt im Produkt; C-Gehalt-Verpackung = biogener Kohlenstoffgehalt in der zugehörigen Verpackung	

Tabelle 11 zeigt die Einschränkungshinweise hinsichtlich der Deklaration maßgebender Kern- und zusätzlicher Umweltwirkungsindikatoren, die in den jeweiligen Projektberichten und EPD-Dokumenten platziert werden müssen.

**Tabelle 11: Klassifizierung von Einschränkungshinweisen zur Deklaration von Kern- und zusätzlichen Umweltindikatoren**

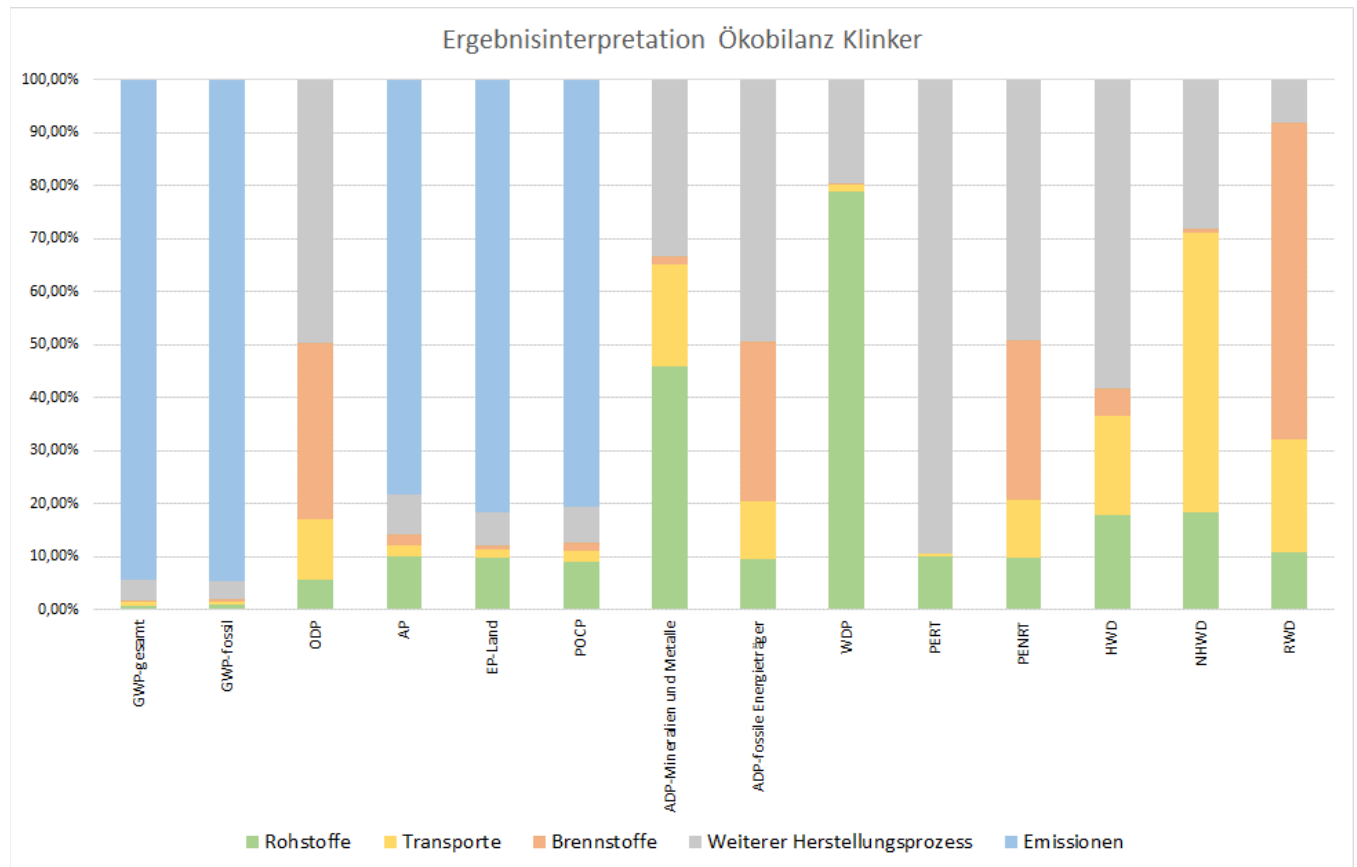
ILCD-Klassifizierung	Indikator	Einschränkungshinweis
ILCD-Typ 1	Treibhauspotenzial (GWP, en: Global Warming Potential)	keine
	Potenzial des Abbaus der stratosphärischen Ozonschicht, (ODP, en: Ozone Depletion Potential)	keine
	potenzielles Auftreten von Krankheiten aufgrund von Feinstaubemissionen (PM, 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 Ozonbildungspotential (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 eben-falls 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 vom Hersteller 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 Dominanzanalyse für die Klinkerherstellung im Werk Retznei der Holcim (Österreich) GmbH im Referenzjahr 2021.



**Abbildung 3: Dominanzanalyse Klinkerherstellung – Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH**

Abbildung 4 zeigt die Dominanzanalyse für die Herstellung des ECOPlanet SCHWARZ im Werk Retznei der Holcim (Österreich) GmbH im Referenzjahr 2021.

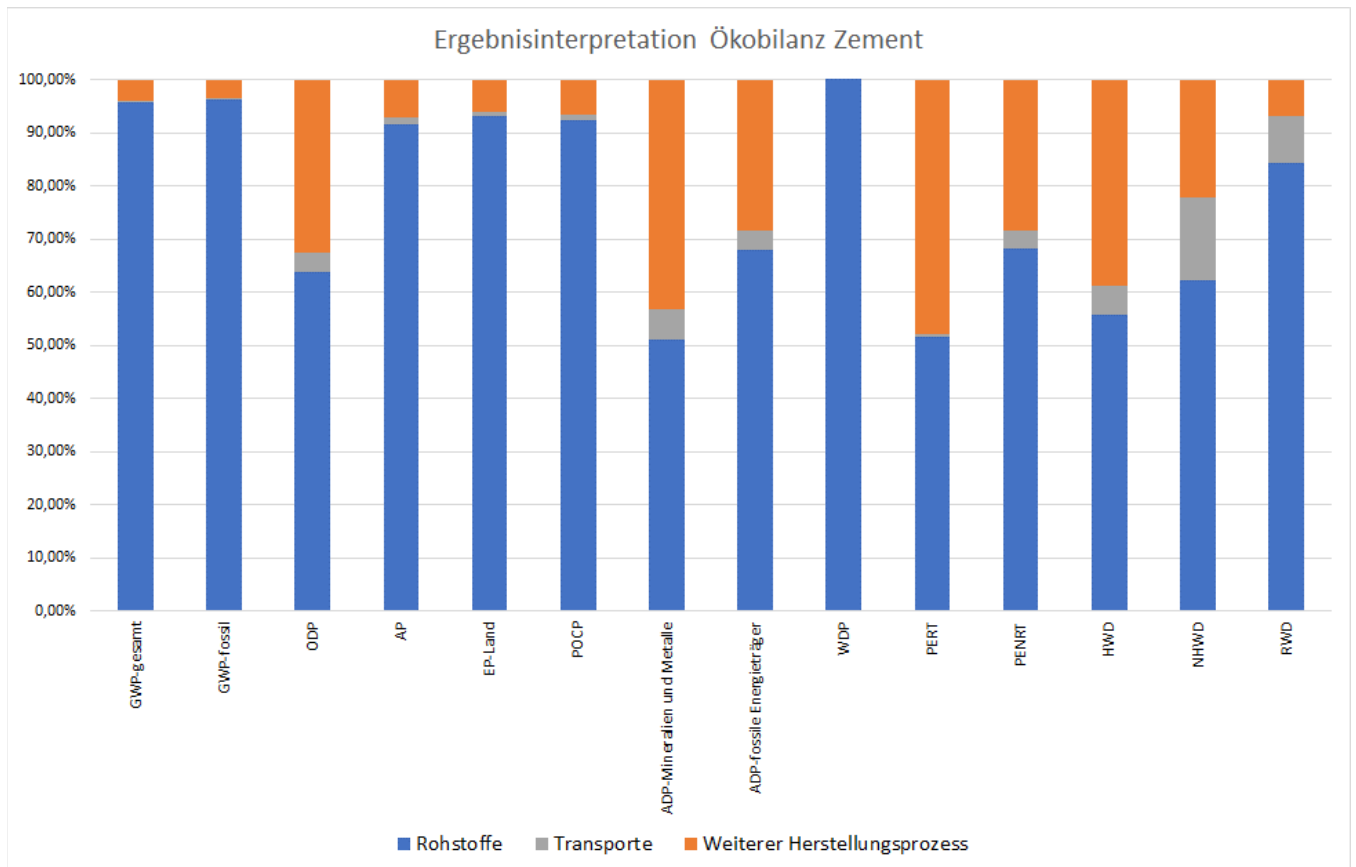


Abbildung 4: Dominanzanalyse Zementherstellung – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH

Abbildung 4 zeigt den großen Einfluss der Rohstoffherstellung auf die Gesamtergebnisse der Zementherstellung. Für diesen großen Einfluss ist hauptsächlich der im Zement implementierte Klinker verantwortlich. Für vier Indikatoren (GWP, AP, EP-Land, POCP) sind hier die entsprechenden Emissionen (z.B. CO<sub>2</sub> für GWP) aus der Klinkerherstellung hauptverantwortlich für die Belastungen aus der Klinkerherstellung (Abbildung 3). Bei allen anderen Indikatoren haben die weiteren Herstellungsprozesse, Transporte sowie die Herstellung der Brenn- und Rohstoffe einen entsprechenden Einfluss auf die Belastungen aus der Klinkerproduktion (Abbildung 3).

Die CO<sub>2</sub>-Emissionen aus der Verbrennung von Abfällen in der Klinkerproduktion von gesamt ca. 298 kg pro Tonne Klinker unterstreichen das Potential der Abfallverwertung in der Zementherstellung und den damit vermeidbaren Verbrauch an primären fossilen Energieträgern.

## 7 Literaturhinweise

- [1] ÖNORM EN 197-1:2011. Zement - Teil 1: Zusammensetzung, Anforderungen und Konformitätskriterien von Normalzement. Austrian Standard Institute, Wien.
- [2] *Bau EPD GmbH*: Managementsystem-Handbuch (EPD-MS-HB) des EPD-Programms, Stand 27.01.2023. Bau EPD Österreich, Wien, 2023.
- [3] ÖNORM EN 15804:2022. Nachhaltigkeit von Bauwerken – Umweltproduktdeklarationen – Grundregeln für die Produktkategorie Bauprodukte. Austrian Standard Institute, Wien.
- [4] *floGeco GmbH*: Projektbericht - Ökobilanzrechner für Zemente - Rechnerversion: 230626\_floGeco-EPD-Rechner\_v01. Bau EPD GmbH, Wien, 2023.
- [5] ÖNORM EN 197-5:2022. Zement - Teil 5: Portlandkompositzement CEM II/C-M und Kompositzement CEM VI. Austrian Standard Institute, Wien.
- [6] ÖNORM B 3327-1:2005. Zemente gemäß ÖNORM EN 197-1 für besondere Verwendungen - Teil 1: Zusätzliche Anforderungen. Austrian Standard Institute, Wien.
- [7] ÖNORM EN 14216:2015. Zement - Zusammensetzung, Anforderungen und Konformitätskriterien von Sonderzement mit sehr niedriger Hydratationswärme. Austrian Standard Institute, Wien.
- [8] ÖNORM B 4710-1:2018. Beton - Teil 1: Festlegung, Herstellung, Verwendung und Konformitätsnachweis (Regeln zur Umsetzung der ÖNORM EN 206-1 für Normal- und Schwerbeton). Austrian Standard Institute, Wien.
- [9] ÖNORM EN 206:2021. Beton - Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität. Austrian Standard Institute, Wien.
- [10] ÖNORM EN 13813:2003. Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche - Estrichmörtel und Estrichmassen - Eigenschaften und Anforderungen. Austrian Standard Institute, Wien.
- [11] ÖNORM B 3732:2016. Estriche - Planung, Ausführung, Produkte und deren Anforderungen - Ergänzende Anforderungen zur ÖNORM EN 13813. Austrian Standard Institute, Wien.
- [12] ÖNORM EN 998-1:2017. Festlegungen für Mörtel im Mauerwerksbau - Teil 1: Putzmörtel. Austrian Standard Institute, Wien.
- [13] ÖNORM EN 998-2:2017. Festlegungen für Mörtel im Mauerwerksbau - Teil 2: Mauermörtel. Austrian Standard Institute, Wien.
- [14] ÖNORM EN ISO 14025:2010. Umweltkennzeichnungen und -deklarationen - Typ III Umweltdeklarationen - Grundsätze und Verfahren. Austrian Standard Institute, Wien.
- [15] ÖNORM EN 197-2:2020. Zement - Teil 2: Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit. Austrian Standard Institute, Wien.
- [16] ÖNORM EN ISO 9001:2015. Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen. Austrian Standard Institute, Wien.
- [17] *Verein Deutscher Zementwerke e.V. (vdz.)*: Umweltdaten der deutschen Zementindustrie 2015. Verein Deutscher Zementwerke e.V. (vdz.), Berlin, 2016.
- [18] *Mauschitz, G.*: Emissionen aus Anlagen der österreichischen Zementindustrie - Berichtsjahr 2021. Technische Universität Wien, Wien, 2022.
- [19] *Europäische Kommission*: Europäische Abfallartenkatalog (EAK). Europäische Kommission, Brüssel, 2021.

- [20] ÖNORM EN 16908:2022. Zement und Baukalk - Umweltproduktdeklarationen - Produktkategorieregeln in Ergänzung zu EN 15804. Austrian Standard Institute, Wien.
- [21] *ecoinvent Association*: ecoinvent Datenbank 3.8 – Systemmodell „Cut-Off by Classification“, <https://ecoinvent.org/the-ecoinvent-database/> [Zugriff am: 10.11.2022].
- [22] *Mauschitz, G.*: Emissionen aus Anlagen der österreichischen Zementindustrie - Berichtsjahr 2017 bzw. 2011. Technische Universität Wien, Wien, 2018 bzw. 2013.

## 8 Verzeichnisse und Glossar

### 8.1 Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Schematische Darstellung des Zementherstellungsprozesses vom Steinbruch bis zum Versand [17] .....	6
Abbildung 2: Systemgrenzen der Zementproduktion nach ÖNORM EN 16908 [20] .....	10
Abbildung 3: Dominanzanalyse Klinkerherstellung – Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH .....	18
Abbildung 4: Dominanzanalyse Zementherstellung – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH .....	19

### 8.2 Tabellenverzeichnis

Tabelle 1: Produktrelevante Normen .....	4
Tabelle 2: Technische Daten für Zement .....	5
Tabelle 3: Grundstoffe / Hilfsstoffe Zement .....	5
Tabelle 4: Deklarierte Einheit = 1 t .....	8
Tabelle 5: Deklarierte Lebenszyklusphasen .....	8
Tabelle 6: Ergebnisse Kernindikatoren für die Umweltwirkungen pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH .....	14
Tabelle 7: Ergebnisse zusätzliche Umweltwirkungsindikatoren pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH .....	15
Tabelle 8: Ergebnisse Parameter zur Beschreibung des Ressourceneinsatzes pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH .....	15
Tabelle 9: Ergebnisse Abfallkategorien und Outputflüsse pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH .....	16
Tabelle 10: Ergebnisse biogener Kohlenstoffgehalt am Werkstor pro Tonne Zement – ECOPlanet SCHWARZ Werk Retznei Holcim (Österreich) GmbH .....	16
Tabelle 11: Klassifizierung von Einschränkungshinweisen zur Deklaration von Kern- und zusätzlichen Umweltindikatoren .....	17

### 8.3 Abkürzungen

#### 8.3.1 Abkürzungen gemäß ÖNORM EN 15804:2022

AMZ	Aufbereiteter mineralischer Zusatzstoff
EPD	Umweltproduktdeklaration (en: environmental product declaration)
PKR	Produktkategorieregeln, (en: product category rules)
LCA	Ökobilanz, (en: life cycle assessment)
RSL	Referenz-Nutzungsdauer, (en: reference service life)
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**

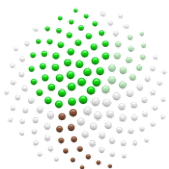
Bau EPD GmbH  
Seidengasse 13/3  
1070 Wien  
Österreich

Tel +43 699 15 900 500  
Mail [office@bau-epd.at](mailto:office@bau-epd.at)  
Web [www.bau-epd.at](http://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](mailto:office@bau-epd.at)  
Web [www.bau-epd.at](http://www.bau-epd.at)

**Ersteller der Ökobilanz**

floGeco GmbH  
Hinteranger 61d  
A-6161 Natters  
Österreich

Tel +43 664 13 51 523  
Mail [office@flogeco.com](mailto:office@flogeco.com)  
Web [www.flogeco.com](http://www.flogeco.com)

**Inhaber der Deklaration**

Holcim (Österreich) GmbH,  
Trabrennstraße 2A,  
1020 Wien,  
Österreich

Tel +43 1 588 89-0  
Mail [marketing.austria@holcim.com](mailto:marketing.austria@holcim.com)  
Web [www.holcim.at](http://www.holcim.at)