

ETEX

Płyty z włóknocementu **EQUITONE [linea]** i **EQUITONE [lunara]**

Produkcja i instalacja 1 m² płyt **EQUITONE [linea]** i **EQUITONE [lunara]** o grubości 10 mm i związane z nimi wpływy na wszystkie etapy cyklu życia przy założeniu średniego przewidywanego okresu użytkowania wynoszącego 60 lat.

Data wydania: 07.10.2021

Data ważności: 07.10.2026

Dokument zweryfikowany przez podmiot zewnętrzny Zgodny z EN 15804+A2, NBN/DTD B08-001 i ISO 14025

Moduły zadeklarowane Cradle-to-grave					
A123	A4	A5	B	C	D
•	•	•	•	•	•

[B-EPD nr 21-0135-01-00-00-PL]

etex services

WŁAŚCICIEL NINIEJSZEJ DEKLARACJI ŚRODOWISKOWEJ PRODUKTU

Etex Services



OPERATOR PROGRAMU EPD

**Federal Public Service of Health, Food Chain Safety
and Environment**

www.b-epd.be

Zadaniem niniejszej deklaracji środowiskowej produktu jest przedstawienie informacji środowiskowych opartych na badaniach naukowych, niezbędnych do oceny oddziaływania budynków na środowisko. Niniejsza deklaracja środowiskowa jest ważna wyłącznie w przypadku, gdy została zarejestrowana na www.b-epd.be. FPS Public Health nie ponosi żadnej odpowiedzialności za informacje dostarczone przez właściciela deklaracji środowiskowej.

OPIS PRODUKTU

NAZWA PRODUKTU

EQUITONE [linea] i EQUITONE [lunara]

OPIS PRODUKTU

EQUITONE [linea] i EQUITONE [lunara] to autoklawowane krzemiano-wapniowe płyty z włóknocementu produkowane w zakładzie Kapelle-op-den-Bos w Belgii. Wykonane są głównie z piasku, cementu, celulozy, wollastonitu, gliny i wapna. Są wykorzystywane jako panele montowane na ścianach zewnętrznych (i wewnętrznych). Ten reprezentacyjny produkt stanowi przykład następującej gamy kolorystycznej płyt o grubości 10 mm: TE 20, TE 60 i TE 90. Produkt EQUITONE [linea] / EQUITONE [lunara] różni się od innych jedynie składem pigmentu i wykończeniem powierzchni.

PRZEZNACZENIE

Produkty EQUITONE [linea] i EQUITONE [lunara] są głównie wykorzystywane jako płyty okładzinowe w elewacjach wentylowanych i sufitach, a także w izolowanych lekkich systemach elewacyjnych. Płyty są montowane na podkonstrukcjach drewnianych bądź metalowych. Podkonstrukcja jest montowana na masywnej ścianie nośnej (np. z cegieł, betonu itp.), lekkiej ścianie szkieletowej (stal, drewno) lub rozwiązaniach prefabrykowanych. Obszarem zastosowań są nowe budowy i projekty renowacyjne w niskich, średniowysokich i wysokich budynkach. Płyty używane są również jako sufity zewnętrzne i jako płyty wykończeniowe do okapów i obrzeży dachu. W zastosowaniach małoformatowych płyty EQUITONE [linea] i EQUITONE [lunara] mogą służyć jako zabezpieczenie izolowanych fundamentów.

PRZEPIY W ODNIESIENIA/DEKLAROWANA JEDNOSTKA

Jednostkę funkcjonalną definiuje się jako produkcję i montaż 1 m² płyt EQUITONE [linea] i EQUITONE [lunara] (o grubości 10 mm) i związane z nimi wpływy na wszystkie etapy cyklu życia przy założeniu średniego przewidywanego okresu użytkowania wynoszącego 60 lat.

W obliczeniach uwzględniono opakowanie.

Masa na przepływ odniesienia wynosi 15,7 kg.

Minimalna gęstość (suchego) produktu wynosi 1580 kg/m³.

Wymiary płyty na jednostkę użytkową: 1 m² o grubości 10 mm

MONTAŻ

Produkt jest montowany w następujący sposób: płytę mocuje się do konstrukcji drewnianej lub metalowej. Niniejsza deklaracja środowiskowa obejmuje śruby i zużycie energii niezbędne do zamontowania płyt, ale nie obejmuje podkonstrukcji. Może się okazać, że konieczne będzie zastosowanie dodatkowych produktów i materiałów, których wpływ nie został oszacowany w niniejszej deklaracji; wpływ ten należy jednak uwzględnić na poziomie budynku. Poszczególne podkonstrukcje opisano w części „Dodatkowe informacje techniczne do opracowywania scenariuszy dla budynku”.

ZDJĘCIA ZAMONTOWANEGO PRODUKTU



SKŁAD

Komponenty	Skład/składniki	Ilość
Produkt	- Piasek - Cement - Pigmenty - Wapno - Celuloza - Wollastonit - Glina - Woda - Inne	25–40% 25–40% <10% <10% <10% <10% <10% 5–20% Ok. 5%
Elementy mocujące	- Wkręty (do podkonstrukcji drewnianej) - Nity (do podkonstrukcji metalowej)	6 szt.
Elementy łączeniowe	ND.	/
Obróbka	ND.	/
Opakowanie	- Paleta - Karton - Taśmy polietylenowe	0,2278 kg 0,315 kg 0,0012 kg

Produkt nie zawiera składników znajdujących się na liście kandydackiej substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, oczekujących na pozwolenie.

PRZEWIDYWANY OKRES UŻYTKOWANIA

Przewidywany okres użytkowania wynosi 60 lat.

EQUITONE [linea] / EQUITONE [lunara] to w miarę nowe produkty na rynku (dostępne od 2007 r.) i w związku z tym nie ma wystarczających dowodów dotyczących ich przewidywanego okresu użytkowania. Istnieją jednak badania, które sugerują możliwość założenia, iż produkt utrzymuje trwałość przez średni cykl życia budynku¹.

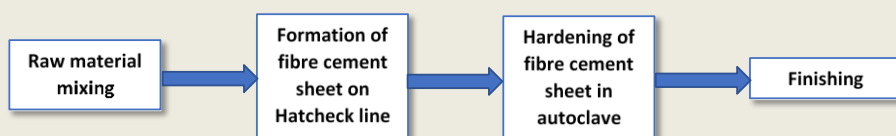
Przewidywany okres użytkowania ma zastosowanie w przypadku normalnych warunków użytkowania.

REPREZENTATYWNOŚĆ GEOGRAFICZNA

Niniejsza deklaracja środowiskowa jest reprezentatywna dla rynku belgijskiego.

OPIS PROCESU I TECHNOLOGII PRODUKCJI

Panele elewacyjne wytworzone z włókocementu są produkowane głównie w zautomatyzowanym procesie Hatscheka, w którym materiały bazowe są mieszane z wodą w celu stworzenia jednorodnej mieszaniny. Obracające się cylindryczne sita zanurzone w masie włókocementowej odprowadzają wodę do wewnątrz. Na powierzchni sita tworzy się w efekcie cienka warstwa włókocementu przenoszona następnie na taśmę przenośnikową transportującą masę na bęben formujący, który stopniowo pokrywany jest coraz grubsza warstwa włókocementu. Po osiągnięciu wymaganej grubości materiału wciąż wilgotna i podatna na kształtowanie warstwa włókocementu (tkanina włókocementowa) jest oddzielana i zdejmowana z bębna formującego. Następnie przycina się ją do odpowiedniego rozmiaru. Resztki materiału są ponownie wykorzystywane w procesie produkcji, co zapobiega stratom. Płyty są układane na szablony, prasowane i utwardzane parą w autoklawie. Panele elewacyjne są następnie kalibrowane, szlifowane i poddawane hydrofobizacji, a później pakowane i wysyłane do klienta.



¹ Durability of Autoclaved Cellulose Fiber Cement Composites, A.M.Cooke, Managing Director, Building Materials and Technology Pty Ltd, Sydney, NSW, Australia

DANE TECHNICZNE/WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Właściwość	Norma	Wartość	Jednostka	Uwagi
Gęstość brutto w stanie suchym (min.)	EN 12467	1580	kg/m ³	
Standardowa grubość płyty		10	mm	
Przewodność cieplna		0,39	W/(mK)	
Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej zgodnie z normami DIN V 4108-4, EN ISO 12572	DIN 4108-4, EN ISO 12572	214	-	
Wytrzymałość na zginanie w kierunku równoległym	EN 12467	32	N/mm ²	
Wytrzymałość na zginanie w kierunku prostopadłym	EN 12467	22	N/mm ²	
Moduł sprężystości w kierunku równoległym	EN 12467	> 14 000	N/mm ²	
Moduł sprężystości w kierunku prostopadłym	EN 12467	> 12 000	N/mm ²	
Zawartość wilgoci przy 23°C i wilgotności 80%		6	% masy	
Współczynnik rozszerzalności cieplnej		10	10-6K-1	
Odporność chemiczna		zbliżona do betonu klasy C 35/45	-	
Odporność na starzenie		zbliżona do betonu klasy C 35/45	-	
Odporność na długotrwały wpływ temperatury		80	°C	

DATA PRZEPROWADZENIA OCENY LCA

Wrzesień 2021

OPROGRAMOWANIE

Do przeprowadzenia obliczeń w ramach oceny LCA użyto programu SimaPro 9.1.1.1 (PRé Consultants, 2021) oraz własnego oprogramowania do oceny LCA firmy ETEX.

INFORMACJE DOTYCZĄCE ALOKACJI

Firma Etex produkuje różne rodzaje wyrobów z włóknocementu. Jednakże płyty EQUITONE [linea] / EQUITONE [lunara] są produkowane tylko na konkretnych liniach produkcyjnych. Dostępne były jedynie dane dotyczące zużycia energii elektrycznej, gazu ziemnego itp. na poziomie zakładu. Dane na poziomie zakładu zostały alokowane do analizowanego produktu na podstawie odpowiedniej rocznej wielkości produkcji (relacja fizyczna), w związku z czym zastosowano alokację wielkościową. Dane wejściowe i wyjściowe dotyczące materiałów, które nie były dostępne na poziomie produktu (np. odpady), podlegały podobnej alokacji według masy.

INFORMACJE DOTYCZĄCE GRANICY UWZGLĘDNIANIA

Następujące elementy/procesy zostały uznane za nieprzekraczające granicy uwzględniania:

- Transport surowców
- Okresowe smarowanie metalowych szablonów używanych do produkcji płyt; olej do szablonów został pominięty
- Pakowanie i transport materiałów pomocniczych używanych podczas montażu
- Utylizacja materiałów pomocniczych używanych podczas montażu
- Zużywalne sita i noże tnące

INFORMACJE DOTYCZĄCE WYKLUCZONYCH PROCESÓW

Z oceny wykluczono następujące procesy:

- Wykorzystanie infrastruktury i terenów przez zakład produkcyjny
- Oddziaływanie na środowisko spowodowane przez pracowników zakładów produkcyjnych, np. odpady ze stołówek i sanitariatów, przypadkowe zanieczyszczenia spowodowane błędem personelu, oddziaływanie na środowisko związane z dojazdem do pracy

INFORMACJE O ZAWARTOŚCI WĘGLA BIOGENICZNEGO

Płyty włóknocementowe zawierają celulozę będącą materiałem pochodzenia biogenicznego. Pochłanianie biogenicznego CO₂ przez celulozę opisano w module A1, zaś uwalnianie biogenicznego CO₂ – w module C4.

Płyty włóknocementowe są przygotowywane do wysyłki na drewnianych paletach zabezpieczonych kartonem. Pochłanianie biogenicznego CO₂ przez palety i karton opisano w module A3, zaś uwalnianie w module A5.

Zawartość węgla biogenicznego (kg C/FU)	
Zawartość węgla biogenicznego w produkcie (w momencie opuszczania zakładu)	4,77E-01
Zawartość węgla biogenicznego w opakowaniu (w momencie opuszczania zakładu)	2,41E-01

INFORMACJE DOTYCZĄCE OFFSETU WĘGLOWEGO

Norma EN 15804 nie dopuszcza offsetu węglowego, z tego powodu nie został on uwzględniony w obliczeniach.

DODATKOWE I ODBIEGAJĄCE OD NORMY WSPÓŁCZYNNIKI CHARAKTERYSTYKI

Zastosowano współczynniki charakterystyki EC-JRC. Nie zastosowano żadnych dodatkowych i odbiegających od normy współczynników charakterystyki.

DANE

SPECYFICZNOŚĆ

Dane użyte do oceny LCA są właściwe dla tego produktu wytwarzanego przez jednego producenta w jednym zakładzie produkcyjnym.

OKRES GROMADZENIA DANYCH

Dane specyficzne dla producenta zostały zgromadzone w roku 2016.

INFORMACJE DOTYCZĄCE GROMADZENIA DANYCH

Specyficzne dla przedsiębiorstwa dane dotyczące etapu produktu zostały zgromadzone przez firmę Eternit i przekazane do VITO w postaci pliku Excel. Dane LCI zostały sprawdzone przez weryfikatora deklaracji środowiskowej (Evert Vermaut, Vinçotte). Dla wszystkich procesów dodatkowych, takich jak produkcja energii elektrycznej, transport za pomocą określonego samochodu ciężarowego itp., firma VITO wykorzystuje dostępne publicznie dane ogólne. W przypadku modułów A1, A2, A3 i A5 wykorzystano dane pierwotne. Pozostałe moduły oceny (A4, B1–B7, C1–C4 i D) bazują na scenariuszach.

BAZY DANYCH WYKORZYSTANE JAKO DANE DODATKOWE

Głównym źródłem danych LCI użytych w tej ocenie jest baza danych Ecoinvent 3.6 (Wernet et al., 2019).

MIKS ENERGETYCZNY

Do modelowania zużycia energii na etapach cyklu życia A3, A5, C1, C3, C4 i D zastosowano belgijski miks energetyczny (koszyk zużycia + import). Jako zbiór danych użyto rekordu Ecoinvent „Electricity, low voltage {BE}| market for | Cut-off, U” (Wernet et al., 2016).

ZAKŁADY PRODUKCYJNE

Zakład produkcyjny znajduje się w Belgii, Kuiermansstraat 1, 1880 Kapelle-op-den-Bos.

GRANICE SYSTEMU

Etap produktu			Etap budowy/montażu		Etap użytkowania							Wycofanie z eksploatacji				Poza granicami systemu
Surowce	Transport	Wytwarzanie	Transport	Etap budowy/montażu	Użytkowanie	Konserwacja	Naprawa	Wymiana	Renowacja	Zużycie energii podczas użytkowania	Zużycie wody podczas użytkowania	Demontaż, rozbiórka	Transport	Przetwarzanie odpadów	Utylizacja	Potencjał do ponownego użycia, odzyskania, recyklingu
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

X = uwzględniono w EPD,
MND = moduł niezadeklarowany




Płyty EQUITONE [linea] / EQUITONE [lunara] nie zawierają surowców pochodzących z recyklingu.

W domyślnym scenariuszu wycofania z eksploatacji, jak opisano w B-PCR, 100% produktu trafia na wysypisko, stąd produkt nie traci statusu odpadu.

Odpady produkcyjne są częściowo poddawane recyklingowi na innej linii produkcyjnej zakładu ETEX i częściowo poddawane recyklingowi przez podmioty zewnętrzne. Jednakże zakłada się, że odpady poddane recyklingowi nie mają żadnej wartości ekonomicznej, z tego powodu do produktu alokowane jest 100% wpływu produkcji na środowisko, a do poddawanych recyklingowi odpadów produkcyjnych – 0%.

POTENCJALNE ODDZIAŁYWANIE NA ŚRODOWISKO NA PRZEPLÝW ODNIESIENIA

	Produkcja			Etap budowy		Etap użytkowania							Wycofanie z eksploatacji			D Ponowne użycie, odzyskiwanie, recykling	Łącznie z wyłączeniem modułu D	
	A1 Surowce	A2 Transport	A3 Wytwarzanie	A4 Transport	A5 Montaż	B1 Użytkowanie	B2 Konserwacja	B3 Naprawa	B4 Wymiana	B5 Renowacja	B6 Zużycie energii podczas użytkowania	B7 Zużycie wody podczas użytkowania	C1 Demontaż, rozbiórka	C2 Transport	C3 Przetwarzanie odpadów			C4 Utylizacja
GWP ogółem (kg ekw. CO2/FU)	6,87E+00	8,55E-01	1,75E+00	2,72E-01	2,25E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	2,62E-03	2,10E-01	1,20E-05	1,83E+00	-1,27E-01	1,41E+01
GWP źródła kopalne (kg ekw. CO2/FU)	8,99E+00	8,54E-01	2,22E+00	2,72E-01	1,36E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	2,60E-03	2,09E-01	1,19E-05	8,70E-02	-1,26E-01	1,40E+01
GWP źródła biogeniczne (kg ekw. CO2/FU)	-2,12E+00	3,10E-04	-4,70E-01	1,15E-04	8,91E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,03E-05	8,54E-05	4,57E-08	1,75E+00	-4,75E-04	4,60E-02
GWP luluc (kg ekw. CO2/FU)	1,22E-02	5,13E-04	8,58E-03	9,53E-05	2,23E-03	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	6,19E-06	7,32E-05	2,73E-08	4,78E-05	-4,49E-04	2,38E-02
ODP (kg ekw. CFC 11/FU)	7,27E-07	1,81E-07	3,39E-07	6,21E-08	1,47E-07	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	5,43E-10	4,76E-08	2,44E-12	3,69E-08	-2,00E-08	1,54E-06
AP (ekw. mola H ⁺)	4,39E-02	1,63E-02	5,65E-03	1,12E-03	7,45E-03	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	6,47E-06	8,56E-04	3,21E-08	7,47E-04	-7,53E-04	7,60E-02
EP - wód słodkich (kgekw. P /FU)	2,78E-04	5,34E-06	9,55E-05	2,20E-06	4,23E-05	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	6,93E-08	1,65E-06	3,22E-10	9,23E-07	-6,90E-06	4,26E-04
EP - wód morskich (kg ekw. N /FU)	7,36E-03	4,31E-03	1,69E-03	3,30E-04	1,54E-03	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,33E-06	2,54E-04	6,92E-09	2,77E-04	-2,35E-04	1,58E-02
EP - lądowe (ekw. mola N/FU)	8,23E-02	4,78E-02	1,50E-02	3,65E-03	1,68E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,63E-05	2,81E-03	8,37E-08	3,06E-03	-2,63E-03	1,71E-01
POCP (kg ekw. NMLZO /FU)	2,31E-02	1,26E-02	3,71E-03	1,14E-03	4,61E-03	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	4,18E-06	8,60E-04	2,25E-08	8,72E-04	-7,75E-04	4,69E-02

	ADP pierwiastki (kg ekw. Sb/FU)	6,72E-06	1,10E-06	1,12E-06	5,07E-07	3,01E-06	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	6,81E-09	4,08E-07	3,24E-11	8,88E-08	-2,33E-07	1,30E-05
	ADP paliwa ko- palne (MJ/FU)	7,26E+01	1,18E+01	5,01E+01	4,13E+00	1,57E+01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,04E-01	3,16E+00	4,60E-04	2,81E+00	-2,12E+00	1,60E+02
	WDP (m ³ ekw. po- zbawienia /FU)	4,95E+00	2,63E-02	2,59E-01	1,25E-02	5,43E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	9,88E-04	8,79E-03	4,40E-06	1,22E-02	-2,48E-01	5,81E+00

GWP ogółem = współczynnik globalnego ocieplenia ogółem (zmiana klimatu); GWP-luluc = współczynnik globalnego ocieplenia (zmiana klimatu) – użytkowanie gruntów i zmiany użytkowania gruntów; ODP = potencjał niszczenia ozonu; AP = potencjał zakwaszenia wody i gleby; EP = potencjał eutrofizacji; POCP = powstawanie ozonu w drodze reakcji fotochemicznych; ADPE = współczynnik zubożenia zasobów abiotycznych – pierwiastki; ADPF = współczynnik zubożenia zasobów abiotycznych – paliwa kopalne; WDP = zużycie wody (potencjał pozbawienia (użytkownika) wody, zużycie wody ważone pozbawieniem)

ZUŻYCIE ZASOBÓW

	Produkcja			Etap budowy		Etap użytkowania							Wycofanie z eksploatacji				D Ponowne użycie, odzyskiwanie, recykling	Łącznie z wyłączeniem modułu D
	A1 Surowce	A2 Transport	A3 Wytwarzanie	A4 Transport	A5 Montaż	B1 Użytkowanie	B2 Konservacja	B3 Naprawa	B4 Wymiana	B5 Renowacja	B6 Zużycie energii podczas użytkowania	B7 Zużycie wody podczas użytkowania	C1 Demontaż /rozbiórka	C2 Transport	C3 Przetwarzanie odpadów	C4 Utylizacja		
<i>PERE (MJ/FU, wart. opałowa netto)</i>	3,70E+01	1,31E-01	3,94E+00	5,79E-02	7,24E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,12E-02	4,36E-02	4,93E-05	9,48E-02	-1,09E+01	4,86E+01
<i>PERM (MJ/FU, wart. opałowa netto)</i>	1,86E+01	0,00E+00	8,19E+00	0,00E+00	-1,86E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	2,66E+01
<i>PERT (MJ/FU, wart. opałowa netto)</i>	5,56E+01	1,31E-01	1,21E+01	5,79E-02	7,06E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,12E-02	4,36E-02	4,93E-05	9,48E-02	-1,09E+01	7,52E+01
<i>PENRE (MJ/FU, wart. opałowa netto)</i>	8,37E+01	1,19E+01	5,46E+01	4,16E+00	1,76E+01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,09E-01	3,18E+00	4,87E-04	2,83E+00	-2,33E+00	1,78E+02
<i>PENRM (MJ/FU, wart. opałowa netto)</i>	8,32E-02	0,00E+00	1,52E-04	0,00E+00	-2,59E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	5,75E-02
<i>PENRT (MJ/FU, wart. opałowa netto)</i>	8,38E+01	1,19E+01	5,46E+01	4,16E+00	1,76E+01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,09E-01	3,18E+00	4,87E-04	2,83E+00	-2,33E+00	1,78E+02
<i>SM (kg/FU)</i>	5,64E-03	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,39E+00	5,64E-03
<i>RSF (MJ/FU, wart. opałowa netto)</i>	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00







<i>NRSF (MJ/FU, wart. opało- wa netto)</i>	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
<i>FW (m³ ekw. wody/FU)</i>	1,26E-01	6,31E-04	1,82E-02	3,19E-04	1,53E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	2,97E-05	2,28E-04	1,32E-07	2,72E-03	-5,88E-03	1,63E-01

PERE = wykorzystanie odnawialnej energii pierwotnej z wyłączeniem odnawialnych zasobów energii pierwotnej wykorzystywanych jako surowce; PERM = wykorzystanie odnawialnych zasobów energii pierwotnej wykorzystywanych jako surowce; PERT = całkowite wykorzystanie odnawialnych zasobów energii pierwotnej; PENRE = wykorzystanie nieodnawialnej energii pierwotnej z wyłączeniem nieodnawialnych zasobów energii pierwotnej wykorzystywanych jako surowce; PENRM = wykorzystanie nieodnawialnych zasobów energii pierwotnej wykorzystywanych jako surowce; PENRT = całkowite wykorzystanie nieodnawialnych zasobów energii pierwotnej; SM = wykorzystanie materiałów wtórnych; RSF = wykorzystanie odnawialnych paliw wtórnych; NRSF = wykorzystanie nieodnawialnych paliw wtórnych; FW = wykorzystanie wody słodkiej netto

KATEGORIE ODPADÓW I STRUMIENIE WYJŚCIOWE

	Produkcja			Etap budowy		Etap użytkowania							Wycofanie z eksploatacji				D Ponowne użycie, odzyskiwanie, recykling	Łącznie z wyłączeniem modułu D
	A1 Surowce	A2 Transport	A3 Wytworzenie	A4 Transport	A5 Montaż	B1 Użytkowanie	B2 Konserwacja	B3 Naprawa	B4 Wymiana	B5 Renowacja	B6 Zużycie energii podczas użytkowania	B7 Zużycie wody podczas użytkowania	C1 Demontaż/rozbiórka	C2 Transport	C3 Przetwarzanie odpadów	C4 Utylizacja		
Zutylizowane odpady niebezpieczne (kg/FU)	6,48E-05	2,18E-05	4,63E-05	1,06E-05	1,77E-05	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	7,99E-08	8,28E-06	3,80E-10	3,08E-06	-4,99E-06	1,73E-04
Zutylizowane odpady inne niż niebezpieczne (kg/FU)	1,61E+00	2,93E-01	1,25E-01	2,45E-01	1,91E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,87E-04	1,51E-01	9,04E-07	1,57E+01	-3,38E-02	2,00E+01
Zutylizowane odpady promieniotwórcze (kg/FU)	3,35E-04	8,14E-05	2,87E-04	2,81E-05	8,23E-05	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	9,99E-07	2,15E-05	4,41E-09	2,08E-05	-1,13E-05	8,56E-04
Materiały do ponownego wykorzystania (kg/FU)	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Materiały do recyklingu (kg/FU)	0,00E+00	0,00E+00	9,02E-01	0,00E+00	4,82E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,25E-02	0,00E+00	-1,40E+00	1,40E+00
Materiały do odzysku energii (kg/FU)	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Energia wyeksportowana (MJ/FU)	0,00E+00	0,00E+00	1,55E-02	0,00E+00	4,67E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	-4,83E-01	4,83E-01






KATEGORIE WPŁYWU INNE NIŻ ZDEFINIOWANE W EN 15804

	Produkcja			Etap budowy		Etap użytkowania							Wycofanie z eksploatacji				D Ponowne użycie, odzyskiwanie, recykling	Łącznie z wyłączeniem modułu D	
	A1 Surowce	A2 Transport	A3 Wytwarzanie	A4 Transport	A5 Montaż	B1 Użytkowanie	B2 Konservacja	B3 Naprawa	B4 Wymiana	B5 Renowacja	B6 Zużycie energii podczas użytkowania	B7 Zużycie wody podczas użytkowania	C1 Demontaż, rozbiórka	C2 Transport	C3 Przetwarzanie odpadów	C4 Utylizacja			
 <i>PM (występowanie chorób)</i>	3,33E-07	4,66E-08	4,38E-08	2,03E-08	5,48E-08	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	3,19E-11	1,46E-08	2,12E-13	1,56E-08	-2,02E-08	5,28E-07
 <i>IRHH (kg ekw. U235 /FU)</i>	3,31E-01	5,14E-02	3,26E-01	1,81E-02	8,09E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,17E-03	1,38E-02	5,17E-06	1,62E-02	-1,09E-02	8,39E-01
 <i>ETF (CTUe/FU)</i>	2,04E+02	8,63E+00	2,61E+01	3,35E+00	2,77E+01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	4,54E-02	2,53E+00	2,15E-04	1,51E+00	-3,14E+00	2,74E+02
 <i>HTCE (CTUh/FU)</i>	1,46E-08	4,36E-10	7,02E-10	9,28E-11	2,86E-09	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,07E-12	7,11E-11	7,65E-15	3,62E-11	-1,48E-10	1,88E-08
 <i>HTnCE (CTUh/FU)</i>	1,49E-07	8,71E-09	1,44E-08	3,68E-09	2,22E-08	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	2,94E-11	2,76E-09	1,48E-13	8,73E-10	-1,95E-09	2,01E-07
 <i>Wpływ form użytkowania terenu (bezwymiarowy)</i>	3,24E+02	5,20E+00	6,79E+01	3,40E+00	4,14E+01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	2,74E-02	2,18E+00	3,08E-04	5,17E+00	-7,66E+01	4,49E+02

HTCE = działanie toksyczne dla ludzi – rakotwórcze; HTnCE = działanie toksyczne dla ludzi – inne niż rakotwórcze; ETF = ekotoksyczność dla wody słodkiej; (porównawcza jednostka toksyczności); PM = cząstki stałe (potencjał wystąpienia choroby wywołanej emisją cząstek stałych); IRHH = promieniowanie jonizujące – skutki dla zdrowia człowieka (skuteczność narażenia ludzi na U235)

	<p>Współczynnik globalnego ocieplenia</p>	<p>Współczynnik globalnego ocieplenia gazu oznacza całkowity wkład w ocieplenie globalne spowodowany emisją jednej jednostki tego gazu w stosunku do jednej jednostki gazu odniesienia, dwutlenku węgla, który ma przypisaną wartość 1.</p> <p>Składa się z 4 wskaźników podrzędnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Współczynnik globalnego ocieplenia ogółem (GWP ogółem) będący sumą wskaźników GWP źródła kopalne, GWP źródła biogeniczne i GWP luluc - Współczynnik globalnego ocieplenia – paliwa kopalne (GWP źródła kopalne): Emisje gazów cieplarnianych (GHG) pochodzących z utleniania lub redukcji paliw kopalnych w wyniku ich przekształcania lub rozkładu (np. spalanie, fermentacja, składowanie itp.) do dowolnego ośrodka. - Współczynnik globalnego ocieplenia – źródła biogeniczne (GWP źródła biogeniczne): Emisje dwutlenku węgla do powietrza (CO₂, CO i CH₄) pochodzące z utleniania lub redukcji biomasy nadziemnej w wyniku jej przekształcania lub rozkładu (np. spalanie, fermentacja, kompostowanie, składowanie) oraz pochłanianie CO₂ z atmosfery poprzez fotosyntezę podczas wzrostu biomasy, tj. odpowiadające zawartości węgla w produktach, biopaliwach lub nadziemnych pozostałościach roślinnych, takich jak ściółka i drewno posuszone². - Współczynnik globalnego ocieplenia – użytkowanie gruntów i zmiany użytkowania gruntów (GWP luluc): Pochłanianie i emisje dwutlenku węgla (CO₂, CO i CH₄) pochodzące ze zmian w zasobach węgla spowodowanych zmianami użytkowania gruntów i użytkowaniem gruntów. Ta podkategoria obejmuje wymianę węgla biogenicznego wynikającą z wylesiania, budowy dróg lub innej działalności związanej z glebą (w tym uwalnianie węgla z gleby).
	<p>Zubożenie warstwy ozonowej</p>	<p>Niszczenie warstwy ozonu stratosferycznego, która chroni planetę przed szkodliwym dla życia promieniowaniem ultrafioletowym. Warstwa ozonowa jest niszczona w wyniku emisji substancji zawierających chlor i brom (takich jak chlorofluorowęglowodory, halony), które rozkładają się po dotarciu do stratosfery, gdzie katalitycznie niszczą cząsteczki ozonu.</p>
	<p>Potencjał zakwaszenia</p>	<p>Odkładanie się kwasów ma negatywny wpływ na ekosystemy naturalne i środowisko stworzone przez człowieka, w tym budynki. Największe emisje substancji zakwaszających pochodzą z rolnictwa i spalania paliw kopalnych w elektrowniach, ciepłowniach i transporcie.</p>
	<p>Potencjał eutrofizacji</p>	<p>Potencjał przenawożenia wody i gleby prowadzący do zwiększonego rozwoju biomasy i innych niepożądanych skutków.</p> <p>Składa się z 3 wskaźników podrzędnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Potencjał eutrofizacji – wody słodkie: Potencjał przenawożenia wód słodkich prowadzący do zwiększonego rozwoju biomasy i innych niepożądanych skutków. - Potencjał eutrofizacji – wody morskie: Potencjał przenawożenia wód morskich prowadzący do zwiększonego rozwoju biomasy i innych niepożądanych skutków. - Potencjał eutrofizacji – ląd: Potencjał przenawożenia gleby prowadzący do zwiększonego rozwoju biomasy i innych niepożądanych skutków.
	<p>Powstawanie ozonu w drodze reakcji fotochemicznych</p>	<p>Wywoływane przez światło słoneczne reakcje fotochemiczne, w wyniku których powstaje smog fotochemiczny. Przykładem takich reakcji fotochemicznych są reakcje tlenków azotu z węglowodorami w obecności światła słonecznego powodujące powstawanie ozonu.</p>
	<p>Współczynnik zużycia zasobów abiotycznych dla zasobów niekopalnych</p>	<p>Zużycie zasobów nieodnawialnych obniżające ich dostępność dla przyszłych pokoleń. Wyrażane w ekwiwalencie antymonu (Sb).</p> <p>Należy zachować ostrożność, stosując ten wskaźnik oddziaływania na środowisko, ponieważ jego niepewność jest wysoka lub doświadczenie w stosowaniu tego wskaźnika jest ograniczone.</p>
	<p>Współczynnik zużycia zasobów abiotycznych dla zasobów kopalnych</p>	<p>Miara zużycia paliw kopalnych takich jak ropa naftowa, gaz ziemny czy węgiel. Zapas paliw kopalnych to inaczej łączna ilość paliw kopalnych wyrażona w megadżulach (MJ).</p> <p>Należy zachować ostrożność, stosując ten wskaźnik oddziaływania na środowisko, ponieważ jego niepewność jest wysoka lub doświadczenie w stosowaniu tego wskaźnika jest ograniczone.</p>
	<p>Ekotoksyczność dla wody słodkiej</p>	<p>Oddziaływanie substancji chemicznych na ekosystem (wody słodkie).</p> <p>Należy zachować ostrożność, stosując ten wskaźnik oddziaływania na środowisko, ponieważ jego niepewność jest wysoka lub doświadczenie w stosowaniu tego wskaźnika jest ograniczone.</p>
	<p>Działanie toksyczne dla ludzi (rakotwórcze)</p>	<p>Oddziaływanie substancji chemicznych na zdrowie człowieka poprzez trzy elementy środowiska: powietrze, glebę i wodę.</p>

² Emisje dwutlenku węgla z lasów naturalnych muszą być modelowane w podkategorii GWP luluc (obejmującej powiązane emisje z gleby, produktów pochodnych lub pozostałości); pochłanianie CO₂ przez lasy nie jest uwzględniane.

		<i>Należy zachować ostrożność, stosując ten wskaźnik oddziaływania na środowisko, ponieważ jego niepewność jest wysoka lub doświadczenie w stosowaniu tego wskaźnika jest ograniczone.</i>
	<i>Działanie toksyczne dla ludzi (inne niż rakotwórcze)</i>	<i>Należy zachować ostrożność, stosując ten wskaźnik oddziaływania na środowisko, ponieważ jego niepewność jest wysoka lub doświadczenie w stosowaniu tego wskaźnika jest ograniczone.</i>
	<i>Cząstki stałe</i>	<i>Kategoria odpowiadająca za szkodliwe skutki dla zdrowia człowieka spowodowane emisjami cząstek stałych i ich prekursorów (NOx, SOx, NH3).</i>
	<i>Wyczerpywanie zasobów (zasoby wodne)</i>	<i>Kategoria odzwierciedlająca zużycie wody w odniesieniu do lokalnego poziomu niedoboru wody, ponieważ w niektórych regionach woda słodka jest zasobem ograniczonym, zaś w innych nie jest.</i> <i>Należy zachować ostrożność, stosując ten wskaźnik oddziaływania na środowisko, ponieważ jego niepewność jest wysoka lub doświadczenie w stosowaniu tego wskaźnika jest ograniczone.</i>
	<i>Promieniowanie jonizujące – skutki dla zdrowia człowieka</i>	<i>Ta kategoria oddziaływania dotyczy głównie potencjalnego wpływu niskich dawek promieniowania jonizującego w całym jądrowym cyklu paliwowym na zdrowie człowieka. Nie uwzględnia wpływu ewentualnych wypadków jądrowych, narażenia zawodowego ani składowania odpadów promieniotwórczych w magazynach podziemnych. Wskaźnik ten nie uwzględnia również potencjalnego promieniowania jonizującego gleby, radonu i niektórych wyrobów budowlanych.</i>
	<i>Wpływ form użytkowania terenu</i>	<i>Wskaźnik ten jest wskaźnikiem jakości gleby będącym pochodną agregacji czterech poniższych wskaźników:</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Produkcja biotyczna</i> - <i>Odporność na erozję</i> - <i>Filtracja mechaniczna</i> - <i>Uzupełnianie wód gruntowych</i> <i>Agregacja dokonywana jest zgodnie z modelem JRC. Powyższe cztery wskaźniki są określane ilościowo z użyciem modelu LANCA użytkowania gruntów.</i> <i>Należy zachować ostrożność, stosując ten wskaźnik oddziaływania na środowisko, ponieważ jego niepewność jest wysoka lub doświadczenie w stosowaniu tego wskaźnika jest ograniczone.</i>

SZCZEGÓŁY SCENARIUSZY WYKORZYSTANYCH DO OCENY ODDZIAŁYWANIA

A1 – POZYSKIWANIE SUROWCÓW

Ten moduł uwzględnia wydobycie i przetwarzanie wszystkich surowców i energii przed ich wykorzystaniem w ocenianym procesie produkcji.

Firma ETEX barwi płyty włóknocementowe różnymi pigmentami. Ze względu na brak odpowiednich zamienników dla wielu pigmentów, w modelu proporcjonalnie przeliczono zawartość (do 100%) pigmentów na zawartość ditlenku tytanu i ferrytu, dla których dane są dostępne w bazie Ecoinvent. Z uwagi na to, że ogólne oddziaływanie ditlenku tytanu jest wyższe niż w przypadku innych pigmentów, ten scenariusz należy uznać za najgorszy. Z tego powodu oddziaływanie pigmentów będzie przeszacowane.

A2 – TRANSPORT DO PRODUCENTA

Surowce są transportowane do zakładu produkcyjnego.

A3 – WYTWARZANIE

Ten moduł uwzględnia proces produkcji.

A4 – TRANSPORT NA MIEJSCE BUDOWY

Rodzaj paliwa i zużycie paliwa przez pojazd lub rodzaj pojazdu używanego do transportu	Cieżarówka 16–32 t EURO 5 (0,260 l/km)	Cieżarówka >32 t EURO 5 (0,366 l/km)	Cieżarówka 7,5–16 t EURO 5 (0,186 l/km)
Odległość	100 (40% z zakładu produkcyjnego na miejsce budowy) 35 (60%*85% od dostawcy na miejsce budowy)	100 (60% z zakładu produkcyjnego do dostawcy)	35 (60%*15% od dostawcy na miejsce budowy)
Wykorzystanie pojemności (w tym puste zwroty)	50%	50%	50%
Gęstość nasytowa transportowanych produktów	Ecoinvent	Ecoinvent	Ecoinvent
Współczynnik wykorzystania pojemności	Ecoinvent	Ecoinvent	Ecoinvent

B-PCR zawiera domyślne scenariusze transportu dla transportu na miejsce budowy do wykorzystania w przypadkach, w których specyficzne dane dotyczące transportu nie są dostępne. B-PCR zawiera scenariusze dla tego etapu cyklu życia. Płyty włóknocementowe należą do kategorii „produkty luzem” zdefiniowanej w tabeli 5 B-PCR. Zastosowanie mają następujące etapy transportu:

- 40% bezpośrednio na miejsce budowy, na odległość powyżej 100 km, z wykorzystaniem ciężarówki 16–32 t (rekord bazy Ecoinvent: „Transport, fracht, ciężarówka 16–32 t, EURO5 {RER} transport, fracht, ciężarówka 16–32 t, EURO5 | Wykluczenie, U”)
- 60% do dostawcy, na odległość powyżej 100 km, z wykorzystaniem ciężarówki >32 t (rekord bazy Ecoinvent: „Transport, fracht, ciężarówka >32 t, EURO5 {RER} transport, fracht, ciężarówka >32 t, EURO5 | Wykluczenie, U”)
- 85% z tych 60% to transport na odległość powyżej 35 km od dostawcy na miejsce budowy z wykorzystaniem ciężarówki 16–32 t (rekord bazy Ecoinvent: „Transport, fracht, ciężarówka 16–32 t, EURO5 {RER} transport, fracht, ciężarówka 16–32 t, EURO5 | Wykluczenie, U”)
- 15% z tych 60% to transport na odległość powyżej 35 km od dostawcy na miejsce budowy

z wykorzystaniem ciężarówki 7,5–16 t (rekord bazy Ecoinvent: „Transport, fracht, ciężarówka 7,5–16 t, EURO5 {RER} transport, fracht, ciężarówka 7,5–16 t, EURO5 | Wykluczenie, U”)

A5 – MONTAŻ W BUDYNKU

Montaż generuje zużycie energii elektrycznej o wartości 0,00176 kWh na każdy wkręt, a całkowita liczba wkrętów potrzebna do zamontowania jednostki funkcjonalnej produktu EQUITONE [linea] / EQUITONE [lunara] wynosi 6. Zbiór danych użyty do modelowania oddziaływania: „Electricity, low voltage {BE} market for | Cut-off, U”.

W zależności od sposobu cięcia płyt EQUITONE [linea] / EQUITONE [lunara], podczas montażu odnotowuje się straty w wysokości 5–30%, w zależności od budynku. Dla celów niniejszej deklaracji środowiskowej założono średnią wartość strat rzędu 10%.

Wszystkie materiały opakowaniowe produktów EQUITONE [linea] / EQUITONE [lunara] są transportowane w związku z wycofaniem z eksploatacji (EoL) i utylizowane zgodnie z domyślnymi scenariuszami EoL dla Belgii zdefiniowanymi w B-PCR.

Elementy procesu montażu	Ilość	Opis
Procesy niezbędne do zamontowania produktu	0,01056 kWh	Energia potrzebna do wkręcenia wkrętów
Elementy mocujące	6	Wkręty
Straty materiału	10%	Średnie straty materiału
Opakowanie	0,2278 kg 0,315 kg 0,0012 kg	Paleta drewniana Karton Taśmy polietylenowe

Dodatkowe materiały instalacyjne (zależnie od materiału)	6 wkrętów		
Zużycie wody	Brak		
Zużycie innych zasobów	10% strat		
Opis ilościowy rodzaju energii (miks regionalny) i zużycie podczas montażu	0,01056 kWh energii elektrycznej o niskim napięciu		
Odpady generowane podczas montażu produktu na miejscu budowy, przed przetworzeniem (zależnie od typu)	odpady opakowaniowe: 0,2278 kg drewno	odpady opakowaniowe: 0,315 kg karton	odpady opakowaniowe: 0,0012 kg tworzywo sztuczne
Materiały wyjściowe (zależnie od typu) z procesów przetwarzania odpadów na miejscu budowy, takich jak gromadzenie do celów recyklingu, do odzysku energii, do utylizacji (zależnie od trasy)	60% recykling 20% spalanie	95% recykling 5% spalanie	35% recykling 60% spalanie 5% wysypisko
Bezpośrednie emisje do powietrza, gleby i wody	Brak	Brak	Brak
Odległość	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy

B – ETAP UŻYTKOWANIA (Z WYŁĄCZENIEM POTENCJALNYCH OSZCZĘDNOŚCI)

B1: Brak emisji na tym etapie.

B2: Produkt nie wymaga konserwacji. B3: Produkt nie wymaga naprawy.

B4: Produkt nie wymaga wymiany.

B5: Produkt nie podlega renowacji.
 B6: Produkt nie zużywa energii podczas użytkowania. B7: Produkt nie zużywa wody podczas użytkowania.

C – WYCOFANIE Z EKSPLOATACJI

Do modelowania etapu wycofania płyt włóknocementowych z eksploatacji wykorzystano domyślny scenariusz dla tego typu płyt zdefiniowany w NBN/DTD B08-001. Do modelowania etapu wycofania wkrętów z eksploatacji wykorzystano domyślny scenariusz dla produktów metalowych zdefiniowany w NBN/DTD B08-001.

C1: Demontaż produktów EQUITONE [linea] / EQUITONE [lunara] generuje zużycie energii elektrycznej na tym samym poziomie co w przypadku montażu – 0,01056 kWh na każdy wkręt.

C2: Domyślny scenariusz dla płyt włóknocementowych zdefiniowany w NBN/DTD B08-001 zakłada transport wycofanych z eksploatacji płyt jako odpadów do sortowni, na odległość powyżej 30 km. Następnie 100% płyt włóknocementowych i 5% metalowych wkrętów jest transportowanych na wysypisko, na odległość powyżej 50 km.

C3: Płyty włóknocementowe nie są poddawane recyklingowi/ponownie wykorzystywane. Recyklingowane jest 95% wkrętów metalowych.

C4: 100% płyt włóknocementowych i 5% wkrętów metalowych trafia na wysypisko.

Moduł C2 – transport do miejsca przetwarzania odpadów					
Rodzaj pojazdu (ciężarówka/łódź/itd.)	Zużycie paliwa (l/km)	Odległość (km)	Wykorzystanie pojemności (%)	Gęstość produktów (kg/m ³)	Założenia
Ciężarówka 16–32 t	0,260 l oleju napędowego/km	80	50%	Scenariusz Ecoinvent	Scenariusz Ecoinvent

Moduły C3 i C4 – wycofanie z eksploatacji

Parametr	Jednostka	Wartość
Selektywna zbiórka odpadów	kg	0,0132
Zbiórka odpadów jako zmieszanych odpadów budowlanych	kg	15,7
Odpady do ponownego wykorzystania	kg	0
Odpady do recyklingu	kg	0,0125
Odpady przeznaczone do odzysku energii	kg	0
Odpady do ostatecznej utylizacji	kg	15,7

D – KORZYŚCI I OBCIĄŻENIA POZA GRANICAMI SYSTEMU

Moduł D zawiera wartości dotyczące korzyści i obciążeń poza granicami systemu. Uwzględniono następujące strumienie odpadów, które utraciły status odpadu: palety drewniane w modułach A3 i A5 (60% jest poddawane recyklingowi), opakowania z tworzyw sztucznych w modułach A3 i A5 (35% jest poddawane recyklingowi), papier i karton w modułach A3 i A5 (95% jest poddawane recyklingowi), kable stalowe w module A3 (95% jest poddawane recyklingowi) i wkręty metalowe w module C3 (95% jest poddawane recyklingowi).

Opis ilościowy obciążeń poza granicami systemu	Przygotowanie 0,01534 kg złomu stalowego do recyklingu w kotle do przetapiania
	Przygotowanie 0,14 kg odpadów drewnianych do recyklingu
	Przygotowanie 0,0011 kg odpadów plastikowych do recyklingu
Opis ilościowy korzyści poza granicami systemu	Uniknięcie produkcji 0,33 MJ ciepła z użyciem gazu ziemnego
	Uniknięcie produkcji 0,16 MJ belgijskiego miksu energetycznego
	Uniknięcie produkcji 0,01534 kg stali pierwotnej
	Uniknięcie produkcji 0,14 kg pierwotnego drewna z drzew iglastych
	Uniknięcie produkcji 0,0011 kg pierwotnego polipropylenu/granulatu polipropylenu
	Uniknięcie produkcji 0,30 kg pierwotnej celulozowej masy siarczanowej

DODATKOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE UWALNIANIA SUBSTANCJI NIEBEZPIECZNYCH DO POWIETRZA WEWNĘTRZNEGO, GLEBY I WODY PODCZAS ETAPU UŻYTKOWANIA

POWIETRZE WEWNĘTRZNE

W normalnych warunkach użytkowania produkty EQUITONE [linea] / EQUITONE [lunara] nie wywołują szkodliwych skutków dla zdrowia człowieka ani nie uwalniają lotnych związków organicznych (LZO) do powietrza wewnętrznego.

GLEBA I WODA

Ze względu na niezwykle niski poziom uwalniania metali oraz minimalne wymagania w zakresie konserwacji szacuje się, że produkt nie będzie oddziaływał na wodę, powietrze ani glebę.

DOWÓD WERYFIKACJI

Podstawą PCR jest norma EN 15804+A2	
Weryfikacja deklaracji środowiskowej oraz danych została przeprowadzona przez niezależną stronę trzecią zgodnie z normą EN ISO 14025:2010	
Weryfikacja wewnętrzna <input type="checkbox"/>	Weryfikacja zewnętrzna <input checked="" type="checkbox"/>
Podmiot zewnętrzny przeprowadzający weryfikację: Evert Vermaut (Vincotte) Jan Olieslagerslaan 35 1800 Vilvoorde, Belgia evermaut@vincotte.be	

DODATKOWE INFORMACJE TECHNICZNE DO OPRACOWYWANIA SCENARIUSZY

Niniejsza deklaracja środowiskowa nie uwzględnia podkonstrukcji, na których montowane są płyty. Oddziaływanie tych podkonstrukcji należy uwzględnić przy dokonywaniu oceny na poziomie budynku. W przypadku braku konkretnych informacji ilościowych można użyć poniższych wartości ważonych. Wartości te dotyczą okładzin ścian zewnętrznych i okładzin sufitowych. Należy pamiętać, że deklaracja środowiskowa uwzględnia wkręty mocujące płyty do podkonstrukcji.

Podkonstrukcja drewniana

Komponenty	Ilość	Opis
Rama drewniana	2,4 kg	
Taśma uszczelniająca EPDM	0,018 kg	Zabezpieczenie spoin przed promieniowaniem UV

Podkonstrukcja aluminiowa

Komponenty	Ilość	Opis
Profile aluminiowe	1,61 kg	
Pianka PVC	0,02 kg	Zadaniem taśmy piankowej jest stworzenie wodoszczelnego uszczelnienia przy użyciu minimalnej siły. Minimalizuje ona również drgania płyt elewacyjnych i zapobiega kontaktowi pomiędzy niepowlekanym włóknocementem a aluminiową podkonstrukcją.

Podkonstrukcja stalowa

Komponenty	Ilość	Opis
Rama stalowa	2,48 kg	
Pianka PVC	0,02 kg	Zadaniem taśmy piankowej jest stworzenie wodoszczelnego uszczelnienia przy użyciu minimalnej siły. Minimalizuje ona również drgania płyt elewacyjnych i zapobiega kontaktowi pomiędzy niepowlekanym włóknocementem a aluminiową podkonstrukcją.

JEDNOSTKA ZASTOSOWANIA

W tej części przedstawiono informacje dotyczące zamontowanego produktu oraz zależności przepływu odniesienia i tabeli z wartościami oddziaływania od zastosowania. Poniższa tabela zawiera przegląd standardowych grubości, zakres grubości i proporcje dla deklarowanej jednostki 1 m² dla każdego zastosowania. Oddziaływanie na środowisko jest proporcjonalne do grubości.

Zastosowanie	Standardowa grubość	Zakres grubości	Proporcje dla deklarowanej jednostki 1 m ²
Okładziny ścian zewnętrznych	10 mm	8 i 10 mm	1
Sufity	10 mm	8 i 10 mm	1

DODATKOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE ODWRACALNOŚCI DEMONTAŻU

W przypadku zastosowań i sposobów montażu opisanych w niniejszej deklaracji środowiskowej przeprowadzono ocenę jakościową odwracalności demontażu. W ocenie zastosowano 4 poniższe wskaźniki (w oparciu o model BAMB – budynki jako źródła materiałów). Ocena ta ma zastosowanie do okładzin ścian zewnętrznych, okładzin sufitowych i wszystkich podkonstrukcji.

Odwracalność demontażu	- W przypadku niewielkich, łatwych do naprawy uszkodzeń płyty można zdemontować i ponownie zamontować (montaż za pomocą wkrętów, śrub i kołków)
Łatwość demontażu	- Łatwy – nie wymaga specjalnych narzędzi do demontażu
Szybkość demontażu	- Szybki demontaż
Łatwość obsługi (rozmiar i masa)	- Płyty mogą być przenoszone ręcznie, jednak ze względu na rozmiary płyt wymaga to co najmniej dwóch osób
Wytrzymałość materiału (odporność na demontaż)	- Materiał zachowuje właściwości po demontażu

BIBLIOGRAFIA

- PN-EN ISO 14040:2006: Zarządzanie środowiskowe – Ocena cyklu życia – Zasady i struktura
- PN-EN ISO 14044:2006: Zarządzanie środowiskowe – Ocena cyklu życia – Wymagania i wytyczne
- PN-EN ISO 14025:2006: Etykiety i deklaracje środowiskowe – Deklaracje środowiskowe III typu – Zasady i procedury
- NBN EN 15804+A2:2019
- NBN/DTD B 08-001 (BE-PCR)
- PKN-CEN/TR 16970:2016. Zrównoważoność obiektów budowlanych – Wytyczne wdrożenia EN 15804
- Durability of Autoclaved Cellulose Fiber Cement Composites, A.M.Cooke, Managing Director, Building Materials and Technology Pty Ltd, Sydney, NSW, Australia
- Informacje o materiale <http://noam.equitone.com/file.php?id=05baa7d0-7e8c-47af-bd2d-b00a6737a2d2>
- PN-EN 12467:2012 + A1:2018 Płyty płaskie włóknisto-cementowe – Charakterystyka wyrobu i metody badań
- PN-EN 13501-1 + A1:2007 Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków – Klasyfikacja na podstawie wyników badań reakcji na ogień
- Wernet, G., Bauer, C., Steubing, B., Reinhard, J., Moreno-Ruiz, E., and Weidema, B., 2016. The ecoinvent database version 3 (part I): overview and methodology. *The International Journal of Life Cycle Assessment*, [online] 21(9), str.1218–1230. Dostępny na: <<http://link.springer.com/10.1007/s11367-016-1087-8>> .
- Landesanstalt für Umwelt, Messungen und Naturschutz Baden-Württemberg, Steckbrief „Asbestfreie Faserzementprodukte”
- Environment-related material performance of Building elements, projekt dla Flamandzkiej Agencji Gospodarowania Odpadami (2012), na podstawie Debacker et. al., 2012. Milieugerelateerde Materiaalprestatie van Gebouwelementen. In opdracht van OVAM.
- European Life Cycle Database (ELCD) v3.2, kwiecień 2018
- Baza danych „Przemysł 2.0”: dane zgromadzone przez stowarzyszenia z branży przemysłowej, takie jak Plastics Europe, World Steel, ERASM i International Molybdenum Association (IMOA). Kilka zbiorów danych zostało zaktualizowanych i dodanych w kwietniu 2015, wrześniu 2015, marcu 2016, grudniu 2017, kwietniu 2018 i grudniu 2019.

Informacje ogólne

Właściciel EPD,
odpowiedzialny za dane, ocenę LCA i informacje

Etex Services
Kuiermansstraat 1
1880 Kapelle-op-den-Bos
Belgia

Tel.: +32 (0) 15 71 82 83
Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się
z Peggy Van De velde, pe-
ggy.vandavelde@etexgroup.com

Program EPD Operator programu Podmiot publikujący EPD

B-EPD
Federal Public Service of Health / DG Environment
Galileelaan 5/2 1210 Bruksela
Belgia

www.environmentalproductdeclarations.eu

Kontakt z operatorem programu

epd@environment.belgium.be

Na podstawie dokumentacji PCR

EN 15804+A2:2019
NBN/DTD B 08-001 z dodatkami

Przegląd PCR przeprowadzony przez

Federal Public Service of Health and Environment oraz
Komitet ds. weryfikacji PCR

Autor LCA i EPD

Arthur De Jaegher, arthur@enperas.com

ID raportu dla projektu

Ocena cyklu życia produktów **EQUITONE [linea]** /
EQUITONE [lunara] (VITO, 07-09-21)

Weryfikacja

Weryfikacja deklaracji oraz danych została przeprowadzona
przez niezależną stronę trzecią zgodnie z normą EN ISO
14025 i odpowiednią dokumentacją PCR

Nazwa podmiotu zewnętrznego przeprowadzającego weryfikację
Data weryfikacji

Evert Vermaut (Vinçotte)
08.09.2021

www.b-epd.be

www.environmentalproductdeclarations.eu

Porównanie deklaracji środowiskowych nie jest możliwe, chyba że powstały one w oparciu o te same dokumenty PCR i uwzględniają te same parametry budynku. Operator programu nie ponosi żadnej odpowiedzialności za informacje dostarczone przez właściciela deklaracji środowiskowej lub podmiot przeprowadzający LCA.

etex services



Podmiot przeprowadzający LCA

www.vito.be
www.enperas.be



Kalkulator budowlany dla
organów regionalnych

www.totem-building.be



Federal Public Service of
Health, Food Chain Safety
and Environment

www.b-epd.be

Dieter De Lathauwer
(Podpis