



# SHI PRODUCT PASSPORT

Find products. Certify buildings.

SHI Product Passport No.:

**14105-10-1016**

## PremiumBoard MFP Living P5

Product group: OSB & chipboard - Wood & Wood materials

 PFLEIDERER

Pfleiderer Deutschland GmbH  
Ingolstädter Str. 51  
92318 Neumarkt



### Product qualities:



*Köttner*  
Helmut Köttner  
Scientific Director  
Freiburg, 02 February 2026



Product:

PremiumBoard MFP Living P5

SHI Product Passport no.:

14105-10-1016

PFLEIDERER

## Contents

■ QNG - Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude	1
■ DGNB New Construction 2023	2
■ DGNB New Construction 2018	3
■ BNB-BN Neubau V2015	4
Product labels	5
Legal notices	7
Technical data sheet/attachments	7

The SHI Database is the first and only database for construction products whose comprehensive processes and data accuracy are regularly verified by the independent auditing company SGS-TÜV Saar

SGS

TÜV  
SAAR



Product:

**PremiumBoard MFP Living P5**

SHI Product Passport no.:

**14105-10-1016**

PFLEIDERER

## **QNG - Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude**

The Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude (Quality Seal for Sustainable Buildings), developed by the German Federal Ministry for Housing, Urban Development and Building (BMWSB), defines requirements for the ecological, socio-cultural, and economic quality of buildings. The Sentinel Holding Institut evaluates construction products in accordance with QNG requirements for certification and awards the QNG ready label. Compliance with the QNG standard is a prerequisite for eligibility for the KfW funding programme. For certain product groups, the QNG currently has no specific requirements defined. Although classified as not assessment-relevant, these products remain suitable for QNG-certified projects.

Criteria	Pos. / product group	Considered substances	QNG assessment
3.1.3 Schadstoffvermeidung in Baumaterialien	9.1 Wood-based materials (plywood, OSB, and HPL)	Formaldehyde / VOC / emissions / hazardous substances / SVHC: boron compounds	QNG ready

**Verification:** Prüfbericht des Instituts MPA Eberswalde [Prüfbericht Nr. 31/22/4852/01] vom 15.12.2022. EPD vom 06.10.2020 [Abschnitt 2.5 "Grundstoffe/Hilfsstoffe", Seite 3].



Product:

PremiumBoard MFP Living P5

SHI Product Passport no.:

14105-10-1016

PFLEIDERER

## DGNB New Construction 2023

The DGNB System (German Sustainable Building Council) assesses the sustainability of various types of buildings. It can be applied to both large-scale private and commercial projects as well as smaller residential buildings. The 2023 version sets high standards for ecological, economic, socio-cultural, and functional aspects throughout the entire life cycle of a building.

Criteria	No. / Relevant building components / construction materials / surfaces	Considered substances / aspects	Quality level
ENV 1.2 Local environmental impact, 03.05.2024 (3rd edition)	48 Timber construction and prefabricated wooden houses	Formaldehyde emissions	Quality level 4

**Verification:** Prüfbericht des Instituts MPA Eberswalde [Prüfbericht Nr. 31/22/4852/01] vom 15.12.2022.

Criteria	No. / Relevant building components / construction materials / surfaces	Considered substances / aspects	Quality level
ENV 1.2 Local environmental impact, 29.05.2025 (4th edition)	48 Timber construction: Wood-based materials	Formaldehyde emissions	Quality level 4

**Verification:** Prüfbericht des Instituts MPA Eberswalde [Prüfbericht Nr. 31/22/4852/01] vom 15.12.2022.



Product:

PremiumBoard MFP Living P5

SHI Product Passport no.:

14105-10-1016

PFLEIDERER

## DGNB New Construction 2018

The DGNB System (German Sustainable Building Council) assesses the sustainability of various types of buildings. It can be applied to both large-scale private and commercial projects as well as smaller residential buildings.

Criteria	No. / Relevant building components / construction materials / surfaces	Considered substances / aspects	Quality level
ENV 1.2 Local environmental impact	48 Timber construction and prefabricated wooden houses	Formaldehyde	Quality level 4

**Verification:** Prüfbericht des Instituts MPA Eberswalde [Prüfbericht Nr. 31/22/4852/01] vom 15.12.2022.



Product:

**PremiumBoard MFP Living P5**

SHI Product Passport no.:

**14105-10-1016**

PFLEIDERER

## BNB-BN Neubau V2015

The Bewertungssystem Nachhaltiges Bauen (Assessment System for Sustainable Building) is a tool for evaluating public office and administrative buildings, educational facilities, laboratory buildings, and outdoor areas in Germany. The BNB was developed by the former Federal Ministry for the Environment, Nature Conservation, Building and Nuclear Safety (BMUB) and is now overseen by the Federal Ministry for Housing, Urban Development and Building (BMWSB).

Criteria	Pos. / product type	Considered substance group	Quality level
1.1.6 Risiken für die lokale Umwelt	41 Wood-based panels according to EN 13986, such as chipboard, plywood, fiberboard, medium-density fiberboard (MDF), plywood, solid wood panels, and OSB panels, as well as veneer plywood	VOC / formaldehyde / hazardous substances	Quality level 5

**Verification:** Blauer Engel Zertifikat vom 13.06.2023



Product:

PremiumBoard MFP Living P5

SHI Product Passport no.:

14105-10-1016

PFLEIDERER

## Product labels

In the construction industry, high-quality materials are crucial for a building's indoor air quality and sustainability. Product labels and certificates offer guidance to meet these requirements. However, the evaluation criteria of these labels vary, and it is important to carefully assess them to ensure products align with the specific needs of a construction project.



The IBU ("Institut Bauen und Umwelt e.V.") is an initiative of building product manufacturers committed to sustainability in construction. It serves as the programme operator for Environmental Product Declarations (EPDs) in accordance with the EN 15804 standard. The IBU EPD programme provides comprehensive life cycle assessments and environmental impact data for construction products, supported by independent third-party verification.



The Forest Stewardship Council (FSC) label is awarded to products made wholly or partly from wood sourced from responsibly managed and controlled forestry. Health-related aspects of the final product are not part of the FSC assessment.



The PEFC label certifies wood and wood products from sustainably managed forests and requires, among other things, legal origin, protection of forest ecosystems, and social minimum standards in forestry. Environmental organisations consider PEFC's criteria to be less strict than those of FSC, particularly regarding the protection of sensitive forest areas. Health-related aspects of the final product are not part of the PEFC assessment.



The *Blue Angel* ("Blauer Engel") ecolabel, awarded by the German Federal Environment Agency, is one of the oldest and most widely used ecolabels in Germany. It exists in several variants for many different product groups. Since the test criteria, such as threshold values, differ between these variants, it is important to consider each one individually when assessing indoor air quality.



This product is SHI Indoor Air Quality certified and recommended by Sentinel Holding Institut. Indoor-air-focused construction, renovation, and operation of buildings is made possible by transparent and verifiable criteria thanks to the Sentinel Holding concept.



Products bearing the Sentinel Holding Institute QNG-ready seal are suitable for projects aiming to achieve the "Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude" (Quality Seal for Sustainable Buildings). QNG-ready products meet the requirements of QNG Appendix Document 3.1.3, "Avoidance of Harmful Substances in Building Materials." The KfW loan program Climate-Friendly New Construction with QNG may allow for additional funding.



Product:

**PremiumBoard MFP Living P5**

SHI Product Passport no.:

**14105-10-1016**

PFLEIDERER

## Legal notices

(\*) These criteria apply to the construction project as a whole. While individual products can positively contribute to the overall building score through proper planning, the evaluation is always conducted at the building level. The information was provided entirely by the manufacturer.

---

Find our criteria here: <https://www.sentinel-holding.eu/de/Themenwelten/Pr%C3%BCfkriterien%20f%C3%BCr%20Produkte>

---

The SHI Database is the first and only database for construction products whose comprehensive processes and data accuracy are regularly verified by the independent auditing company SGS-TÜV Saar



## Publisher

Sentinel Holding Institut GmbH  
Bötzinger Str. 38  
79111 Freiburg im Breisgau  
Germany  
Tel.: +49 761 590 481-70  
info@sentinel-holding.eu  
www.sentinel-holding.eu

August 2025

# Technisches Datenblatt

## PremiumBoard MFP Living P5

<b>Dickentoleranz</b>	± 0,3 mm
<b>Längentoleranz (EN 324-1)</b>	± 5 mm
<b>Breitentoleranz (EN 324-1)</b>	± 5 mm
<b>Kantengeradheit (EN 324-2)</b>	1,5 mm/m
<b>Rechtwinkligkeit (EN 324-2)</b>	2 mm/m
<b>Plattenfeuchte (EN 322)</b>	9 % ± 4 %
<b>Formaldehydemissionsklasse</b>	E1 E05

Das Bindemittel ist formaldehydfrei.

Eigenschaft	Prüfverfahren	Einheit	Anforderung						
			Dicke / Dickenbereich (mm, Nennmaß)						
			> 8,9 bis ≤ 10	> 10 bis ≤ 13	> 13 bis ≤ 20	> 20 bis ≤ 25	> 25 bis ≤ 32	> 32 bis ≤ 40	> 40
<b>Mittlere Rohdichte</b>	EN 323	kg/m³	790 – 690	770 – 680	700 – 660	670 – 650	660 – 640	640 – 620	≤ 620
<b>Biegefestigkeit</b>	EN 310	N/mm²	18	18	16	14	12	10	9
<b>Biege-Elastizitätsmodul</b>	EN 310	N/mm²	2.550	2.550	2.400	2.150	1.900	1.700	1.550
<b>Querzugfestigkeit</b>	EN 319	N/mm²	0,45	0,45	0,45	0,4	0,35	0,3	0,25
<b>Dickenquellung, 24 h</b>	EN 317	%	13	11	10	10	10	9	9
<b>Querzugfestigkeit nach Koch-prüfung</b>	EN 1087-1	N/mm²	0,15	0,15	0,14	0,12	0,11	0,1	0,09

© Copyright 2025 Pfleiderer Deutschland GmbH

Diese Informationen wurden mit großer Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität können wir jedoch keine Gewähr übernehmen. Drucktechnisch bedingte farbliche Abweichungen sind möglich.

Aufgrund der kontinuierlichen Weiterentwicklung und Veränderung unserer Produkte, möglicher Änderungen der relevanten Normen, Gesetze und Bestimmungen stellen unsere technischen Datenblätter und Produktunterlagen ausdrücklich keine rechtlich verbindliche Zusicherung der dort angegebenen Eigenschaften dar. Insbesondere kann hieraus keine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck abgeleitet werden. Es liegt daher in der persönlichen Verantwortung des einzelnen Anwenders, die Verarbeitung und Eignung der in diesem Dokument beschriebenen Produkte jeweils selbst für die beabsichtigte Verwendung zuvor zu prüfen sowie die rechtlichen Rahmenbedingungen und den jeweiligen aktuellen Stand der Technik zu berücksichtigen. Weiterhin verweisen wir ausdrücklich auf die Geltung unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie auf unserer Internetseite: [www.pfleiderer.com](http://www.pfleiderer.com)

# UMWELT-PRODUKTDEKLARATION

nach ISO 14025 und EN 15804+A1

Deklarationsinhaber	<b>Verband der Deutschen Holzwerkstoffindustrie e.V.</b>
Herausgeber	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Programmhalter	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Deklarationsnummer	EPD-VHI-20190095-IBG2-DE
Ausstellungsdatum	06.10.2020
Gültig bis	05.10.2025

**Spanplatte, roh**  
**Verband der Deutschen**  
**Holzwerkstoffindustrie e.V.**

[www.ibu-epd.com](http://www.ibu-epd.com) | <https://epd-online.com>



## 1. Allgemeine Angaben

### Verband der Deutschen Holzwerkstoffindustrie e.V.

#### Programmhalter

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

#### Deklarationsnummer

EPD-VHI-20190095-IBG2-DE

#### Diese Deklaration basiert auf den Produktkategorien-Regeln:

Holzwerkstoffe, 12.2018  
(PCR geprüft und zugelassen durch den unabhängigen Sachverständigenrat (SVR))

#### Ausstellungsdatum

06.10.2020

#### Gültig bis

05.10.2025



Dipl. Ing. Hans Peters  
(Vorstandsvorsitzender des Instituts Bauen und Umwelt e.V.)



Dr. Alexander Röder  
(Geschäftsführer Instituts Bauen und Umwelt e.V.)

### Spanplatte, roh

#### Inhaber der Deklaration

Verband der Deutschen Holzwerkstoffindustrie e.V.  
Schumannstraße 9  
10117 Berlin

#### Deklariertes Produkt/deklarierte Einheit

1 m<sup>3</sup> Spanplatte, roh

#### Gültigkeitsbereich:

Die Inhalte dieser Deklaration basieren auf den Angaben zur Herstellung roher Spanplatten der folgenden im Verband der Deutschen Holzwerkstoffindustrie e.V. organisierten Hersteller:  

- Pfeiderer Deutschland GmbH (Gütersloh, Neumarkt, Leutkirch)
- Sonae Arauco Deutschland GmbH, Beeskow
- elka-Holzwerke GmbH, Morbach
- Rauch Spanplattenwerk GmbH, Markt Bibart
- Rheinspan GmbH & Co. KG, Germersheim

Die Ökobilanz dieser Deklaration deckt 100 % der Produktion roher Spanplatten der genannten Hersteller bzw. Werke im Jahr 2017 ab. Diese Deklaration kann für rohe Spanplatten der oben genannten Hersteller verwendet werden.

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

Die EPD wurde nach den Vorgaben der EN 15804+A1 erstellt. Im Folgenden wird die Norm vereinfacht als EN 15804 bezeichnet.

#### Verifizierung

Die Europäische Norm EN 15804 dient als Kern-PCR

Unabhängige Verifizierung der Deklaration und Angaben gemäß ISO 14025:2010

intern       extern



Therese Daxner,  
Unabhängige/r Verifizierer/-in

## 2. Produkt

### 2.1 Produktbeschreibung/Produktdefinition

Rohe Spanplatten sind plattenförmige Holzwerkstoffe. Sie bestehen hauptsächlich aus kleinteiligen Holzpartikeln wie Spänen und Mehl und werden mit duroplastischen Bindemitteln verpresst. Sie sind nicht beschichtet.

Für das Inverkehrbringen der Produkte in der EU/EFTA (mit Ausnahme der Schweiz) gilt die /Verordnung (EU) Nr. 305/2011/ des europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten und zur Aufhebung

der Richtlinie 89/106/EWG des Rates. Die erforderlichen Leistungserklärungen und die CE-Kennzeichnung wurden gemäß den Vorgaben der harmonisierten Norm /EN 13986:2004+A1:2015/, Holzwerkstoffe zur Verwendung im Bauwesen – Eigenschaften, Bewertung der Konformität und Kennzeichnung erstellt.

### 2.2 Anwendung

Spanplatten können im dekorativen Innenausbau, Möbelbau, im Holzbau sowie im Messe- und Ladenbau eingesetzt werden.

## 2.3 Technische Daten

Anforderungen nach /EN 312/  
(vereinfachte Darstellung für Plattentypen P1 - P7)

### Bautechnische Daten

Bezeichnung	Wert	Einheit
Rohdichte	600 - 730	kg/m <sup>3</sup>
Biegezugfestigkeit (längs) /EN 310/	7 - 22	N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit (quer) /EN 319/	0,14 - 0,75	N/mm <sup>2</sup>
Elastizitätsmodul (längs) /EN 310/	1,2 - 3,35	N/mm <sup>2</sup>
Materialfeuchte bei Auslieferung /EN 322/	5 - 13	%
Wärmeleitfähigkeit /EN13986/	0,12	W/(mK)
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl	feucht 15 /trocken 50	-
Schallabsorptionsgrad	0,1 - 0,25	%
Formaldehydemissionen nach EN 717-1, siehe Nachweise	Anforderungen erfüllt	µg/m <sup>3</sup>

Hinweis: Spezifische Technische Daten sind den Technischen Datenblättern der Herstellerprodukte zu entnehmen.

Leistungswerte des Produkts entsprechend der Leistungserklärung in Bezug auf dessen wesentliche Merkmale gemäß /EN 13986:2015-06/, Holzwerkstoffe zur Verwendung im Bauwesen. Freiwillige Angaben für das Produkt: Keine (nicht Bestandteil der CE-Kennzeichnung).

## 2.4 Lieferzustand

Spanplatten der Unternehmen im Verband der Deutschen Holzwerkstoffindustrie sind in den folgenden Dimensionen erhältlich:

Breite: 200 – 6250 mm

Länge: 200 – 2800 mm

Dicke: 8 – 64 mm

Sonderformate bezüglich Länge, Breite und Dicke sind auf Anfrage verfügbar. Klassifizierungsanforderungen gemäß /EN 312/ Tabellen 2 bis 10 (/EN 312/), Sonderqualitäten auf Anfrage verfügbar.

## 2.5 Grundstoffe/Hilfsstoffe

### Produktzusammensetzung

Rohe Spanplatten bestehen aus kleinteiligen Holzpartikeln, Bindemitteln und anderen Zusätzen. Als Bindemittel werden vorwiegend Harnstoff-Formaldehyd-Bindemittel (UF), Melamin-Harnstoff-Formaldehyd-Bindemittel (MUF) und Phenol-Formaldehyd-Bindemittel (PF) eingesetzt. Zur Hydrophobierung der Holzpartikel werden Paraffine eingesetzt.

Das eingesetzte Holz stammt zu 67 % aus frischen Nadelhölzern, 13 % aus frischen Laubhölzern und zu 20 % aus Gebrauchtholz. Die für die Umweltproduktdeklaration berücksichtigten Anteile sind in der folgenden Tabelle aufgeführt (Angabe aller Grundstoffe in Masse-%, der mittlere Wert entspricht dem gewichteten Durchschnitt, die äußeren Werte den minimalen und maximalen Durchschnittsangaben der Hersteller).

Bezeichnung	Wert	Einheit
Holz (atro-Anteil), vorwiegend Nadelholz	82,9   84,4   86,6	%
Altholzanteil am Holzeinsatz	0   20	%

Wasser	42,9 5,2   6,2   7	%
UF	0   7,6   10,6	%
MUF	0   1,03   2,2	%
PF	0   0,075   7,04	%
Paraffine	< 1	%
Harnstoff	< 0,3	%
Brandhemmer	< 0,05	%

Das Produkt hat eine durchschnittliche Rohdichte von 641,7 kg/m<sup>3</sup>. Die funktionalen chemischen Gruppen der Brandhemmer sind Phosphat- und Stickstoffverbindungen.

Das Produkt/Erzeugnis/mindestens ein Teilerzeugnis enthält Stoffe der /ECHA-Kandidatenliste/ (Datum 27.06.2018) oberhalb 0,1 Massen-%: nein.

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

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

## 2.6 Herstellung

Zur Herstellung von rohen Spanplatten werden Holzrohstoffe aus Waldholz (Industrieholz oder Waldhackschnitzel), Industrierestholz (Industrierestholz, Hackschnitzel, Holzmehl) und Recyclingholz (Altholz, Ausschuss der eigenen Produktion) zunächst aufbereitet und getrocknet. Die Fraktionen werden sortiert (teilweise auch schon vor der Trocknung) und mit Bindemitteln vermischt bevor sie gleichmäßig in horizontalen Schichten gestreut und anschließend verpresst werden. Die verpressten Platten bzw. der verpresste Plattenstrang wird aufgetrennt und formatiert. Nachdem die Klebstoffe vollständig ausgehärtet bzw. abgebunden sind, werden die Platten verpackt.

## 2.7 Umwelt und Gesundheit während der Herstellung

Die Herstellungsbedingungen erfordern keine besonderen Maßnahmen zum Gesundheitsschutz außer denen, die von den Behörden für den speziellen Arbeitsbereich vorgesehen sind z.B. Warnweste, Sicherheitsschuhe, Staubschutzmaske. Die MAK Werte (Deutschland) werden an jeder Stelle des Produktionsprozesses unterschritten.

Luft: Die produktionsbedingt entstehende Abluft wird entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen gereinigt. Emissionen liegen unterhalb der /TA Luft/.

Wasser/Boden: Belastungen von Wasser und Boden entstehen nicht.

Schallschutz: Alle innerhalb und außerhalb der Produktionsanlagen ermittelten Werte liegen unterhalb

der für Deutschland geltenden Anforderungen.  
Lärmintensive Anlagenteile, wie die Zerspanung, sind durch bauliche Maßnahmen entsprechend isoliert.

## 2.8 Produktverarbeitung/Installation

VHI Spanplatten können mit üblichen Maschinen gesägt, gefräst, gehobelt, geschliffen und gebohrt werden. Bearbeitungsempfehlungen können den entsprechenden Datenblättern entnommen werden. Auf einen bauphysikalisch fachgerechten Einbau ist zu achten. Bei der Auswahl von Zusatzprodukten ist darauf zu achten, dass diese die beschriebenen Eigenschaften der Umweltverträglichkeit der genannten Bauprodukte nicht nachteilig beeinflussen. Bei der Verarbeitung der Produkte sind die üblichen Schutzmaßnahmen (Staubmaske, Handschuhe, Schutzkleidung, Staubabsaugung etc.) zu beachten.

## 2.9 Verpackung

VHI Spanplatten werden je nach Hersteller mit Vollholz-, Holzwerkstoff-, Papp- und Kunststoffpackmitteln ausgeliefert. Sofern eine Wiederverwertung nicht praktikabel ist, sollten die Stoffe recycelt oder thermisch verwertet werden.

## 2.10 Nutzungszustand

Die Zusammensetzung für den Zeitraum der Nutzung entspricht der Grundstoffzusammensetzung nach Abschnitt 2.5 „Grundstoffe“. Während der Nutzung sind in 1 m<sup>3</sup> des Produkts etwa 270,9 kg Kohlenstoff gebunden. Dies entspricht bei einer vollständigen Oxidation etwa 993,3 kg Kohlendioxid.

## 2.11 Umwelt und Gesundheit während der Nutzung

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

Gesundheitsschutz: Bei normaler, dem Verwendungszweck von Spanplatten entsprechender Nutzung sind nach heutigem Kenntnisstand keine gesundheitlichen Schäden und Beeinträchtigungen zu erwarten. Emissionen sind nur in gesundheitlich unbedenklichen Mengen feststellbar (siehe Nachweise).

## 2.12 Referenz-Nutzungsdauer

Die Beständigkeit im Nutzungszustand ist von den Anwendungsklassen abhängig. (/EN 312/)

## 2.13 Außergewöhnliche Einwirkungen

### Brand

Rohe Spanplatten besitzen folgendes Brandverhalten nach /EN 13501/:

### Brandschutz

Bezeichnung	Wert
Baustoffklasse	D (normal entflammbar)
Brennendes Abtropfen	d0 (kein Abtropfen / Abfallen)
Rauchgasentwicklung	s2 (begrenzte Rauchentwicklung)

Wechsel des Aggregatzustandes: Ein brennendes Abtropfen ist nicht möglich, da rohe Spanplatten bei Erwärmung nicht flüssig werden.

Toxizität von Brandgasen: Ein Nachweis der Toxizität von Brandgasen für Baustoffe der Klasse D ist nicht erforderlich.

### Wasser

Es werden keine Inhaltstoffe ausgewaschen, die wassergefährdet sein könnten. Gegenüber dauerhafter Wassereinwirkung sind VHI Spanplatten nicht beständig. Schadhafte Stellen können jedoch lokal ausgewechselt werden.

### Mechanische Zerstörung

Bei mechanischer Zerstörung können an den Bruchstellen scharfe Kanten entstehen.

## 2.14 Nachnutzungsphase

Wiederverwendung: VHI Spanplatten können bei Umbau oder Beendigung der Nutzungsphase eines Gebäudes oder anderer Produkte im Falle eines selektiven Rückbaus getrennt erfasst und für die gleiche oder für andere als die ursprüngliche Anwendung wiederverwendet werden.

Weiterverwertung: VHI Spanplatten können im Falle sortenreinen Vorliegens aufbereitet und wieder einem Herstellungsprozess von Holzwerkstoffen zugeführt werden. Aufgrund ihres hohen Heizwertes ist, sofern die Wiederverwendung oder Wiederverwertung nicht praktikabel ist, die energetische Verwertung der Spanplatten anzustreben.

## 2.15 Entsorgung

Eine Deponierung von Altholz ist nach §9 Altholzverordnung (/AltholzV/) nicht zulässig. Abfallcode nach Abfallverzeichnis-Verordnung (/AVV/): 17 02 01.

## 2.16 Weitere Informationen

Weitere Informationen finden Sie auf der Website des VHI: <https://www.vhi.de>

## 3. LCA: Rechenregeln

### 3.1 Deklarierte Einheit

Die deklarierte Einheit der ökologischen Betrachtung ist die Bereitstellung von 1 m<sup>3</sup> roher Spanplatte mit einer Masse von 641,7 kg/m<sup>3</sup> bei einem Wasseranteil von 6,25 % und einem Kleb- und Zusatzstoffanteil von

9,3 %. Die Zusammensetzung entspricht dem nach Produktionsvolumen gewichteten Durchschnitt.

### Angabe der deklarierten Einheit

Bezeichnung	Wert	Einheit
Deklarierte Einheit	1	m <sup>3</sup>
Massebezug	641,7	kg/m <sup>3</sup>

Das in den Durchschnitt eingegangene, bilanzierte Produktionsvolumen basiert auf den Angaben von fünf der im Verband der Deutschen Holzwerkstoffindustrie e.V. organisierten Hersteller roher Spanplatten. Der zugrundeliegende Produktionsprozess variiert unter den Herstellern nur leicht. Insgesamt kann sowohl die Repräsentativität als auch die Robustheit der Daten als gut eingeschätzt werden kann.

### 3.2 Systemgrenze

Der Deklarationstyp entspricht einer EPD *Wiege bis Werkstor – mit Optionen*. Inhalte sind das Stadium der Produktion, also von der Bereitstellung der Rohstoffe bis zum Werkstor der Produktion (*cradle-to-gate*, Module A1 bis A3), sowie das Modul A5 und Teile des Endes des Lebensweges (Module C2 und C3). Darüber hinaus erfolgt eine Betrachtung der potenziellen Nutzen und Lasten über den Lebensweg des Produktes hinaus (Modul D).

Im Einzelnen werden in Modul A1 die Bereitstellung der Holzrohstoffe sowie die Bereitstellung der Klebstoffe und Zusatzstoffe bilanziert. Stofflich eingesetztes Altholz geht dabei ohne Lasten in das Produktionsystem ein. Die Transporte der stofflich genutzten Rohstoffe, auch Altholz, zum Werk werden in Modul A2 berücksichtigt. Modul A3 umfasst die Bereitstellung der Brennstoffe, Betriebsmittel, der Produktverpackung und des Stroms sowie die Herstellungsprozesse vor Ort. Diese sind im Wesentlichen die Aufbereitung, Trocknung (inkl. Emissionen), Sortierung und Verpressung der Rohstoffe. In Modul A5 wird ausschließlich die Entsorgung der Produktverpackung abgebildet, welche den Ausgang des enthaltenen biogenen Kohlenstoffs sowie der enthaltenen Primärenergie (PERM und PENRM) einschließt.

Modul C2 berücksichtigt den Transport zum Entsorger und Modul C3 die Aufbereitung und Sortierung des Altholzes. Zudem werden in Modul C3 gemäß /EN 16485/ die CO<sub>2</sub>-Äquivalente des im Produkt befindlichen holzhinären Kohlenstoffs sowie die im Produkt enthaltene erneuerbare und nicht-erneuerbare Primärenergie (PERM und PENRM) als Abgänge verbucht.

Modul D bilanziert die thermische Verwertung des Produktes am Ende seines Lebenswegs sowie die daraus resultierenden potenziellen Nutzen und Lasten in Form einer Systemerweiterung.

### 3.3 Abschätzungen und Annahmen

Grundsätzlich wurden alle Stoff- und Energieströme der zur Produktion benötigten Prozesse auf Grundlage von Fragebögen ermittelt. Die vor Ort auftretenden Emissionen der Verbrennung von Holz werden auf Basis eines Hintergrunddatensatzes der /GaBi Professional Datenbank 2019 Edition/ abgeschätzt. Emissionen aus der Holztrocknung und dem Abbinden der Klebstoffe basieren auf Literaturangaben und werden ausführlich in /Rüter, Diederichs 2012/ dokumentiert. Die Transportdistanz der Klebstoffe und Zusatzstoffe zum Werk wird als konservativer Ansatz

mit 500 km LKW- und 500 km Schienentransport angenommen. Alle anderen Daten beruhen auf Durchschnittswerten.

### 3.4 Abschneideregeln

Eine Entscheidung über die zu beachtenden Flüsse resultiert aus vorhandenen Studien zur Bilanzierung von Holzprodukten. Es wurden mindestens diejenigen Stoff- und Energieströme beurteilt, die 1 % des Einsatzes an erneuerbarer bzw. nicht erneuerbarer Primärenergie oder Masse ausmachen, wobei die Gesamtsumme der nicht beachteten Flüsse nicht größer als 5 % ist. Darüber hinaus wurde sichergestellt, dass keine Stoff- und Energieströme vernachlässigt wurden, welche ein besonderes Potenzial für signifikante Einflüsse in Bezug auf die Umweltindikatoren aufweisen. Die Aufwendungen für die Bereitstellung der Infrastruktur (Maschinen, Gebäude, etc.) des gesamten Vordergrundsystems wurden nicht berücksichtigt. Dies beruht auf der Annahme, dass die Aufwendungen zur Errichtung und Wartung der Infrastruktur insgesamt oben bereits beschriebene 1 % der Gesamtaufwendungen nicht überschreiten. Die zur Betreibung der Infrastruktur nötigen energetischen Aufwendungen in Form von Wärme und Strom wurden dagegen berücksichtigt. Detaillierte Informationen zu den Abschneideregeln sind in /Rüter, Diederichs 2012/ dokumentiert.

### 3.5 Hintergrunddaten

Alle Hintergrunddaten wurden der /GaBi Professional Datenbank 2019 Edition/ sowie dem Abschlussbericht „Ökobilanz-Basisdaten für Bauprodukte aus Holz“ /Rüter, Diederichs 2012/ entnommen. Letzterer stellt die Grundlage für eine regelmäßig aktualisierte, interne Datenbank dar, aus der die Modellierung der Forst-Vorkette sowie die Prozesse zur Abbildung der im Rahmen des Kapitel 3.3 aufgezählten Annahmen entnommen wurden.

### 3.6 Datenqualität

Die Vordergrunddaten wurden je Hersteller für zwölf zusammenhängende Monate im Zeitraum 2009-2011 erhoben. Es liegt eine Bestätigung des Verbandes auf Grundlage einer Mitgliederbefragung vor, welche die nach wie vor bestehende Aktualität und Gültigkeit dieser Daten bescheinigt. Die Validierung der erfragten Vordergrunddaten erfolgte auf Basis der Masse und nach Plausibilitätskriterien. Die aus der Literatur entnommenen Hintergrunddaten für stofflich und energetisch genutzte Holzrohstoffe mit Ausnahme von Waldholz stammen aus den Jahren 2008 bis 2012. Die Bereitstellung von Waldholz wurde einer Veröffentlichung aus dem Jahr 2008 entnommen, die im Wesentlichen auf Angaben aus den Jahren 1994 bis 1997 beruht. Alle anderen Angaben wurden der /GaBi Professional Datenbank 2019 Edition/ entnommen und sind nicht älter als drei Jahre.

Die Datenqualität kann insgesamt als gut bezeichnet werden.

### 3.7 Betrachtungszeitraum

Die Vordergrunddaten wurden je Hersteller für zwölf zusammenhängende Monate im Zeitraum 2009 bis 2011 erhoben. Es liegt eine Bestätigung des Verbandes auf Grundlage einer Mitgliederbefragung vor, welche die nach wie vor bestehende Aktualität und Gültigkeit dieser Daten bescheinigt.

Zur Berechnung eines aktualisierten produktionsmengengewichteten Durchschnitts wurden in einer weiteren Befragung die Produktionsvolumina der beteiligten Hersteller für das Kalenderjahr 2017 erhoben.

### 3.8 Allokation

Die durchgeführten Allokationen entsprechen den Anforderungen der /EN 15804/ und /EN 16485/ und werden im Detail in /Rüter, Diederichs 2012/ erläutert. Im Wesentlichen wurden die folgenden Systemerweiterungen und Allokationen durchgeführt.

#### Allgemein

Flüsse der materialinhärenten Eigenschaften (biogener Kohlenstoff und enthaltene Primärenergie) wurden grundsätzlich nach physikalischen Kausalitäten zugeordnet. Alle weiteren Allokationen bei verbundenen Co-Produktionen erfolgten auf ökonomischer Basis. Eine Ausnahme stellt die Allokation der benötigten Wärme in Kraftwärmekopplungen dar, die auf Basis der Exergie der Produkte Strom und Prozesswärme alloziert wurde.

#### Modul A1

- Forst: Alle Aufwendungen der Forst-Vorkette wurden über ökonomische Allokationsfaktoren auf die Produkte Stammholz und Industrieholz auf Basis ihrer Preise alloziert.
- Die Bereitstellung von Altholz berücksichtigt keine Aufwendungen aus dem vorherigen Lebenszyklus.

#### Modul A3

- Holzverarbeitende Industrie: Bei verbundenen Co-Produktionen wurden Aufwendungen ökonomisch auf die Hauptprodukte und Reststoffe auf Basis ihrer Preise alloziert.

## 4. LCA: Szenarien und weitere technische Informationen

Im Folgenden werden die Szenarien, auf denen die Ökobilanz beruht, genauer beschrieben.

#### Einbau ins Gebäude (A5)

Das Modul A5 wird deklariert, es enthält jedoch lediglich Angaben zur Entsorgung der Produktverpackung und keinerlei Angaben zum eigentlichen Einbau des Produktes ins Gebäude. Die Menge an Verpackungsmaterial, welches in Modul A5 je m<sup>3</sup> Produkt als Abfallstoff zur thermischen Verwertung anfällt und die resultierende exportierte Energie sind in der folgenden Tabelle als technische Szenarioinformation angegeben.

Bezeichnung	Wert	Einheit
Verpackungsholz zur thermischen Abfallbehandlung	2,346	kg
Kunststoffverpackung zur thermischen Abfallbehandlung	0,141	kg
Papier und Pappe zur thermischen Abfallbehandlung	0,059	kg
Gesamteffizienz der thermischen	38–44	%

- Produzierte thermische und elektrische Energie aus der Entsorgung von in Modul A3 entstehenden Abfällen (mit Ausnahme der holzbasierten Stoffe) wird in Form eines rechnerischen Loops dem Produktsystem zurückgeführt. Die erzeugte und als Loop verrechnete Energie macht dabei weniger als 1% der in Modul A3 eingesetzten Energie aus.
- Alle Aufwendungen der Feuerung wurden im Fall der kombinierten Erzeugung von Wärme und Strom nach Exergie dieser beiden Produkte auf diese alloziert.
- Die Bereitstellung von Altholz als Brennstoff berücksichtigt keine Aufwendungen aus dem vorherigen Lebenszyklus (analog zu Modul A1).

#### Modul D

- Die in Modul D durchgeführte Systemraumerweiterung entspricht einem energetischen Verwertungsszenario für Altholz.

#### 3.9 Vergleichbarkeit

Grundsätzlich ist eine Gegenüberstellung oder die Bewertung von EPD-Daten nur möglich, wenn alle zu vergleichenden Datensätze nach EN 15804 erstellt wurden und der Gebäudekontext bzw. die produktspezifischen Leistungsmerkmale berücksichtigt werden.

Die Ökobilanzmodellierung wurde mithilfe der Software /GaBi ts 2019/ mit Servicepack 39 durchgeführt. Alle Hintergrunddaten wurden der /GaBi Professional Datenbank 2019 Edition/ entnommen oder stammen aus Literaturangaben.

#### Abfallverwertung

Gesamt exportierte elektrische Energie	6,1	MJ
Gesamt exportierte thermische Energie	13,8	MJ

Für die Entsorgung der Produktverpackung wird eine Transportdistanz von 20 km angenommen. Die Gesamteffizienz der Müllverbrennung sowie die Anteile an Strom- und Wärmeerzeugung durch Kraft-Wärme-Kopplung entsprechen dem zugeordneten Müllverbrennungsprozess der /GaBi Professional Datenbank 2019 Edition/.

#### Ende des Lebenswegs (C1-C4)

Bezeichnung	Wert	Einheit
Produktanteil zur Verwendung als Sekundärbrennstoff	641,7	kg
Redistributionstransportdistanz des Altholzes (Modul C2)	20	km

Für das Szenario der thermischen Verwertung wird eine Sammelrate von 100 % ohne Verluste durch die

Zerkleinerung des Materials angenommen.

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

Bezeichnung	Wert	Einheit
Altholz (atro, je Nettofluss der deklarierten Einheit)	480,92	kg
Kleb- und Zusatzstoffe (je Nettofluss der deklarierten Einheit)	59,80	kg
Erzeugter Strom (je Nettofluss der deklarierten Einheit)	505,06	kWh
Genutzte Abwärme (je Nettofluss der deklarierten Einheit)	3679,75	MJ

Das Produkt wird in der gleichen Zusammensetzung wie die beschriebene deklarierte Einheit am Ende des Lebenswegs verwertet. Es wird von einer energetischen Verwertung in einem Biomassekraftwerk mit einem Gesamtwirkungsgrad von 55 % und einem elektrischen Wirkungsgrad von 18,19 % ausgegangen. Dabei werden bei der Verbrennung von 1 t Holz (lufttrocken, ca. 6,16 % Holzfeuchte, 18 MJ/kg) etwa 909,48 kWh Strom und 6626,2 MJ nutzbare Wärme erzeugt. Das in Modul A3 als Sekundärbrennstoff eingehende Altholz wird dem Bruttofluss von 541,8 kg atro-Holz abgezogen, sodass ein Nettofluss von 480,9 kg atro-Holz in das Modul D eingeht. Unter Berücksichtigung des Anteils von Kleb- und Zusatzstoffen werden in Modul D je deklarierte Einheit 505,06 kWh Strom und 3679,75 MJ thermische Energie produziert.  
Die exportierte Energie substituiert Brennstoffe aus fossilen Quellen, wobei unterstellt wird, dass die thermische Energie aus Erdgas erzeugt wird und der substituierte Strom dem deutschen Strommix aus dem Jahr 2016 entspricht.

## 5. LCA: Ergebnisse

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

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

**ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ – UMWELTAUSWIRKUNGEN nach EN 15804+A1: 1 m<sup>3</sup> VHI Spanplatte, roh**

Parameter	Einheit	A1	A2	A3	A5	C2	C3	D
GWP	[kg CO <sub>2</sub> -Äq.]	-9,01E+2	8,24E+0	7,65E+1	4,81E+0	7,50E-1	9,97E+2	-3,72E+2
ODP	[kg CFC11-Äq.]	6,82E-13	1,96E-14	3,46E-12	9,74E-16	1,26E-16	1,80E-13	-1,15E-11
AP	[kg SO <sub>2</sub> -Äq.]	1,51E-1	3,39E-2	1,49E-1	5,54E-4	3,17E-3	6,64E-3	-4,28E-1
EP	[kg (PO <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> -Äq.]	7,40E-2	8,33E-3	2,93E-2	1,05E-4	8,06E-4	1,08E-3	-6,88E-2
POCP	[kg Ethen-Äq.]	8,92E-3	-1,31E-2	2,02E-1	3,44E-5	-1,31E-3	4,39E-4	-3,91E-2
ADPE	[kg Sb-Äq.]	1,81E-5	8,02E-7	3,84E-5	9,58E-8	5,86E-8	1,80E-6	-1,00E-4
ADPF	[MJ]	2,20E+3	1,11E+2	9,44E+2	1,01E+0	1,03E+1	4,18E+1	-6,40E+3

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

**ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ – INDIKATOREN ZUR BESCHREIBUNG DES RESSOURCENEINSATZES nach EN 15804+A1: 1 m<sup>3</sup> VHI Spanplatte, roh**

Parameter	Einheit	A1	A2	A3	A5	C2	C3	D
PERE	[MJ]	1,27E+2	1,08E+1	8,38E+2	3,07E+1	6,00E-1	2,96E+1	-1,90E+3
PERM	[MJ]	8,35E+3	0,00E+0	3,05E+1	-3,05E+1	0,00E+0	-8,35E+3	0,00E+0
PERT	[MJ]	8,48E+3	1,08E+1	8,69E+2	2,15E-1	6,00E-1	-8,32E+3	-1,90E+3
PENRE	[MJ]	1,52E+3	1,17E+2	1,13E+3	6,27E+0	1,03E+1	5,49E+1	-7,23E+3
PENRM	[MJ]	7,28E+2	0,00E+0	5,09E+0	-5,09E+0	0,00E+0	-7,28E+2	0,00E+0
PENRT	[MJ]	2,25E+3	1,17E+2	1,13E+3	1,18E+0	1,03E+1	-6,73E+2	-7,23E+3
SM	[kg]	1,08E+2	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
RSF	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	1,17E+3	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	9,27E+3
NRSF	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	7,28E+2
FW	[m <sup>3</sup> ]	4,35E-1	1,59E-2	6,47E-1	1,15E-2	1,01E-3	1,60E-2	1,51E+0

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 Sekundärabrennstoffe; NRSF = Nicht-erneuerbare Sekundärabrennstoffe; FW = Nettoeinsatz von Süßwasserressourcen

**ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ – ABFALLKATEGORIEN UND OUTPUTFLÜSSE nach EN 15804+A1: 1 m<sup>3</sup> VHI Spanplatte, roh**

Parameter	Einheit	A1	A2	A3	A5	C2	C3	D
HWD	[kg]	2,55E-5	5,85E-6	4,32E-6	4,05E-9	5,78E-7	4,26E-8	-3,80E-6
NHWD	[kg]	5,00E-1	1,71E-2	2,04E+0	6,96E-2	8,41E-4	5,68E-2	1,61E+1
RWD	[kg]	2,00E-2	2,05E-3	7,33E-2	6,75E-5	1,40E-5	5,17E-3	-3,30E-1
CRU	[kg]	0,00E+0						
MFR	[kg]	0,00E+0						
MER	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	6,42E+2	0,00E+0
EEE	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	6,07E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
EET	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	1,38E+1	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0

Legende HWD = Gefährlicher Abfall zur Deponie; NHWD = Entsorger nicht gefährlicher Abfall; RWD = Entsorger radioaktiver Abfall; CRU = Komponenten für die Wiederverwendung; MFR = Stoffe zum Recycling; MER = Stoffe für die Energierückgewinnung; EEE = Exportierte Energie – elektrisch; EET = Exportierte Energie – thermisch

Die stofflich genutzte Primärenergie (PERM und PENRM) wird nach /EN 16485/ als materialinhärente Eigenschaft aufgefasst. In der Konsequenz verlässt sie das Produktionsystem stets mit dem Material und wird aus dem entsprechenden Indikator als negativer Wert ausgebucht. Stofflich oder energetisch genutztes Sekundärmaterial enthält nach /IBU 2019/ PCR Teil A, Version 1.8 keine Primärenergie. Die im Sekundärmaterial zur stofflichen Nutzung (SM) gebundene Energie wird demnach nicht in PERM oder PENRM berücksichtigt. Bei diesem Sekundärmaterial handelt es sich ausschließlich um Altholz, wobei die absolut trockene Masse angegeben ist, die einen unteren Heizwert von 19,27 MJ/kg aufweist. Das energetisch genutzte Sekundärmaterial geht ausschließlich in die Indikatoren zur Nutzung von Sekundärabrennstoffen (RSF bzw. NRSF) ein. Es ist in den Primärenergieindikatoren nicht enthalten.

## 6. LCA: Interpretation

Der Fokus der Ergebnis-Interpretation liegt auf der Phase der Produktion (Module A1 bis A3), da diese auf konkreten Angaben der Unternehmen beruht. Die Interpretation geschieht mittels einer Dominanzanalyse zu den Umweltauswirkungen (GWP, ODP, AP, EP, POCP, ADPE, ADPF) und den erneuerbaren/nicht erneuerbaren Primärenergieeinsätzen (PERE, PENRE).

PENRE). Darüber hinaus werden die maximalen Abweichungen der bilanzierten Werke zum Durchschnitt sowie die Veränderungen zur vorherigen EPD beschrieben und interpretiert.

Im Folgenden werden somit die bedeutendsten Faktoren zu den jeweiligen Kategorien aufgeführt.

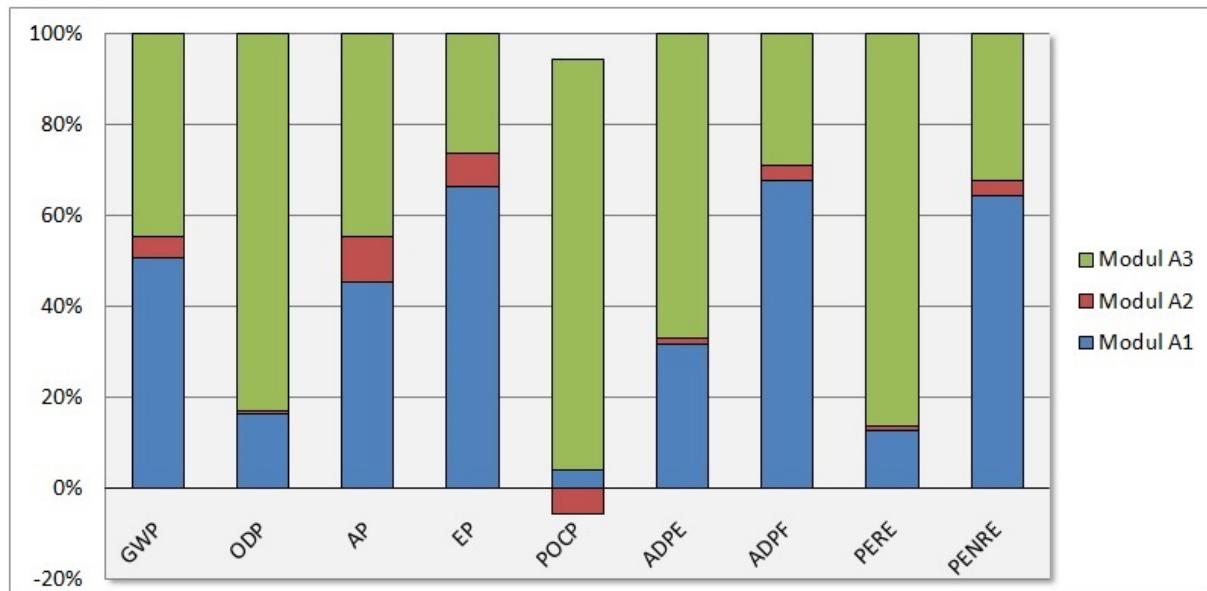


Abb.1: Relative Anteile der Module A1-A3 am Einfluss auf die Umweltwirkungsindikatoren und den Primärenergieeinsatz (cradle-to-gate)

### 6.1 Treibhausgaspotential (GWP)

Hinsichtlich der Betrachtung des GWP verdienen die holzhinärenen CO<sub>2</sub>-Produktsysteme ein- und -ausgänge eine gesonderte Betrachtung.

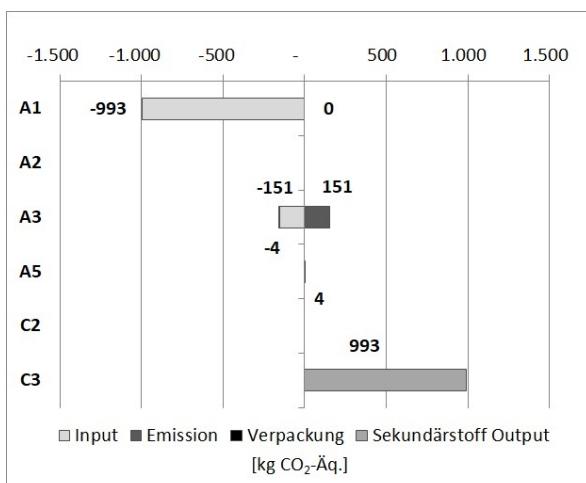


Abb.2: Holzhinärene CO<sub>2</sub>-Produktsysteme ein- und -ausgänge [kg CO<sub>2</sub>-Äq.J.]. Die inverse Vorzeichengebung der In- und Outputs trägt der ökobilanziellen CO<sub>2</sub>-Flussbetrachtung aus Sicht der Atmosphäre Rechnung.

Durch das Wachstum des für die Spanplattenproduktion benötigten Holzes werden in Modul A1 993 kg CO<sub>2</sub> gebunden. Das Wachstum des in der Produktion energetisch genutzten Holzes bindet

darüber hinaus 149 kg CO<sub>2</sub>, welche in das Modul A3 eingehen und durch die Verbrennung am Standort ebenfalls in diesem Modul wieder emittiert werden. Durch die Bereitstellung des Holzes für die Produktverpackung werden etwa 4 kg CO<sub>2</sub> gebunden, die in Modul A3 in das Produktsystem eingehen und bei der thermischen Abfallbehandlung der Verpackung in Modul A5 wieder in die Atmosphäre emittiert werden. Die verbleibenden 993 kg CO<sub>2</sub> verlassen das Produktsystem in Modul C3 in Form von verwertbarem Altholz.

Als Hauptverursacher der fossilen Treibhausgase sind mit 40 % die Bereitstellung der Kleb- und Zusatzstoffe (Modul A1) und mit 31 % der Stromverbrauch im Werk (Modul A3) zu nennen. Die Bereitstellung des Holz-Rohstoffes (Modul A1) und die Wärmeerzeugung im Werk (Modul A3) tragen mit jeweils gut 10 % zum fossilen GWP bei.

### 6.2 Ozonabbaupotential (ODP)

OPD entsteht mit 56 % größtenteils durch den Stromverbrauch im Werk (Modul A3). Darüber hinaus geht die Bereitstellung des Verpackungsmaterials (Modul A3) mit rund 22 % und die Bereitstellung der Kleb- und Zusatzstoffe (Modul A1) mit etwa 12 % in das ODP ein.

### 6.3 Versauerungspotential (AP)

Emissionen mit Versauerungspotential verteilen sich relativ gleichmäßig auf die Bereitstellung des Holz-Rohstoffes mit 26 % und der Kleb- und Zusatzstoffe mit 19 % über das Modul A1. In Modul A3 tragen vor allem der Stromverbrauch mit 26 % und die Wärmeerzeugung mit 12 % zum AP bei.

## 6.4 Eutrophierungspotential (EP)

47 % des insgesamt verursachten EP gehen auf die Prozesse zur Bereitstellung der Kleb- und Zusatzstoffe und weitere 19 % auf die Bereitstellung des Holz-Rohstoffes zurück (beide Modul A1). Der Stromverbrauch für den Herstellungsprozess trägt mit 13 %, die Wärmeerzeugung im Werk mit 9 % zum EP bei (beide Modul A3).

## 6.5 Bodennahes Ozonbildungspotential (POCP)

Die positiven POCP-Beiträge werden mit 94 % zum größten Teil von der Spänetrocknung und dem Abbinden der Klebstoffe im Werk (beide Modul A3) verursacht. Die negativ vermerkten Werte zum POCP in Modul A2 gehen auf den negativen Charakterisierungsfaktor für Stickstoffmonoxid-Emissionen der EN 15804+A1-konformen CML-IA Version (2001-Apr. 2013) in Kombination mit dem eingesetzten, aktuellen LKW-Transportprozess der /GaBi Professional Datenbank 2019 Edition/ zur Modellierung der Transportprozesse zurück. Sie beeinflussen die Gesamtemissionen um -4 %.

## 6.6 Potential für den abiotischen Abbau nicht fossiler Ressourcen (ADPE)

Die wesentlichen Beiträge zum ADPE entstehen mit 41 % durch den Stromverbrauch im Werk (Modul A3), mit 26 % durch die Bereitstellung von Kleb- und Zusatzstoffen (Modul A1) und lassen sich mit 18 % auf die Bereitstellung der Betriebsmittel (Modul A3) zurückführen.

## 6.7 Potential für den abiotischen Abbau fossiler Brennstoffe (ADPF)

60 % des gesamten ADPF gehen auf die Bereitstellung der Kleb- und Zusatzstoffe und 7 % auf die Bereitstellung des Holzrohstoffes zurück (beide Modul A1). In Modul A3 bilden der Stromverbrauch im Werk mit 17 % und die Wärmeerzeugung mit 11 % weitere Einflüsse auf das gesamte ADPF.

## 6.8 Erneuerbare Primärenergie als Energieträger (PERE)

Der PERE-Einsatz ist zu 44 % auf die Holzfeuerung zur Wärmeerzeugung und zu 38 % auf den Stromverbrauch im Werk zurückzuführen (beide Modul A3). Darüber hinaus geht die Bereitstellung der Kleb- und Zusatzstoffe mit 9 % und die Bereitstellung des Holzrohstoffes mit 4 % in den PERE-Einsatz ein (beide Modul A1).

## 6.9 Nicht-erneuerbare Primärenergie als Energieträger (PENRE)

Der PENRE-Einsatz ist zu 57 % der Bereitstellung der

Kleb- und Zusatzstoffe und zu 7 % der Bereitstellung des Holzrohstoffes (beide Modul A1) anzulasten. Der Stromverbrauch im Werk als größter Einfluss im Modul A3 verursacht etwa 20 % des gesamten PENRE-Einsatzes, während die Wärmeerzeugung, ebenfalls im Modul A3, etwa 10 % ausmacht.

## 6.10 Abfälle

Sonderabfälle entstehen zu 37 % durch die Bereitstellung des Holz-Rohstoffes (Modul A1), wobei der Dieselverbrauch in der Forst-Vorkette die Hauptlast trägt. Durch die Bereitstellung von Produktzusätzen und Klebstoffen (ebenfalls Modul A1) entstehen weitere 34 % der Sonderabfälle und 10 % gehen auf den Transport des Holz-Rohstoffes zum Werk (Modul A2) zurück.

## 6.11 Spanne der Ergebnisse

Die Einzelergebnisse der bilanzierten Werke unterscheiden sich von den durchschnittlichen Ergebnissen in der Umweltproduktdeklaration. Maximal wurden bei den Umweltauswirkungen Abweichungen von +38 %/-25 % (GWP), +42 %/-22 % (ODP), +88 %/-26 % (AP), +46 %/-21 % (EP), +28 %/-9 % (POCP), +45 %/-20 % (ADPE) und +58 %/-22 % (ADPF) in Relation zu den unter Kapitel 5 beschriebenen Ergebnissen errechnet. Grund für diese Abweichungen sind vornehmlich Unterschiede in den verwendeten Brennstoffen zur Wärmeerzeugung, im Bedarf der Spänetrocknung, im Anteil des stofflich verwendeten Altholzes und Unterschiede im genutzten Leimsystem.

## 6.12 Unterschiede zur vorherigen Fassung der EPD

Der Wegfall eines der bilanzierten Werke und die Neugewichtung der verbleibenden Werke mittels aktuellerer Produktionsmengen aus dem Jahr 2017 führt im gewichteten Durchschnitt lediglich zu einer leichten Verschiebung (+/-5 %) der Umweltwirkungsindikatoren und der eingesetzten Energie. Eine Ausnahme stellt das ADPE mit -16 % dar. Der Einfluss der Aktualisierung des Hintergrundsystems auf diese Indikatoren über die Aktualisierung der Hintergrunddatenbank ist dagegen erheblich, wodurch einige Indikatoren wie das ODP (-99,9 %) nicht mehr mit der vorherigen Fassung der EPD zu vergleichen sind. Insgesamt ergeben sich folgende Veränderungen (Summe der Module A1–A3), welche maßgeblich auf die Aktualisierung des Hintergrundsystems zurückzuführen sind:  
 GWP: -6 %; ODP: -99,9 %; AP: -33 %; EP: -27 %;  
 POCP: -20 %; ADPE: -73 %; ADPF: -11 %; PERE: +73 %; PENRE: -30 %.

## 7. Nachweise

### 7.1 Formaldehyd

Messstelle:

WKI Fraunhofer-Institut für Holzforschung Wilhelm-Klauditz-Institut.

Ziel der Prüfung: Bestimmung der Formaldehydabgabe nach /EN 717-1/

Prüfergebnisse:

Gemäß der Verordnung über Verbote und Beschränkungen des Inverkehrbringens und über die Abgabe bestimmter Stoffe, Gemische und Erzeugnisse nach dem Chemikaliengesetz (/ChemVerbotsV/), Anlage 1 (zu §3) Inverkehrbringensverbote, "Eintrag 1

Formaldehyd" Spalte 2 (1) Beschichtete und unbeschichtete Holzwerkstoffe (Spanplatten, Tischlerplatten, Furnierplatten, und Faserplatten) dürfen nicht in den Verkehr gebracht werden, wenn die durch den Holzwerkstoff verursachte Ausgleichskonzentration des Formaldehyds in der Luft eines Prüfraumes 0,1 ml/cbm (ppm) überschreitet.

Das geprüfte Material erfüllt die Anforderungen der Chemikalien-Verbotsverordnung wie folgt:

Requirement of limit value fulfilled?	Evaluation acc. Test method [test result]	ChemVerbotsV [BGA Blatt 34, 10/91]	ChemVerbotsV [BMU Veröffentlichung Prüfverfahren 2018-11-26]
		limit value valid up to 2019-12-31	valid from 2020-01-01
Chamber method	EN 717-1	0,1 ppm	<input type="checkbox"/> yes <input type="checkbox"/> no
Chamber method	EN 717-1 [x factor 2,0]	0,1 ppm	<input checked="" type="checkbox"/> yes <input type="checkbox"/> no

/ChemVerbotsV/  
[BGA Blatt 34, 10/91]  
gültig bis 31.12.2019  
Kammerprüfung EN 717-1: Anforderungen erfüllt

/ChemVerbotsV/  
[BMU Veröffentlichung Prüfverfahren 2018-11-26]  
gültig ab 1.1.2020  
Kammerprüfung EN 717-1 [x Faktor 2,0]:  
Anforderungen erfüllt

## 7.2 MDI

Messstelle:  
EPH Entwicklungs- und Prüflabor Holztechnologie GmbH,  
Ziel der Prüfung: Bestimmung der Methylendiphenylisocyanat- (MDI) Emissionen aus einer Holzwerkstoffplatte gemäß ISO 16000-9 und OSHA Methode Nr. 42  
Prüfergebnisse:  
MDI (CAS-Nr. 101-68-8) Konzentration < Nachweisgrenze (Nachweisgrenze 0,1 µg/ml)

Es konnten keine MDI Emissionen aus dem Produkt nachgewiesen werden.

## 7.3 Prüfung auf Vorbehandlung der Einsatzstoffe

Messstelle:  
MPA Eberswalde Materialprüfanstalt Brandenburg GmbH.  
Ziel der Prüfung: Untersuchung von Plattenmaterial hinsichtlich der Gehalte an PCP, Tetrachlorphenol und Lindan.  
Analysemethode: Quantitative Gaschromatographie mit massenselektiver Detektion (GC-MS)  
Extraktion: mehrstündige Soxhletextraktion mit Methanol bzw. mit n-Hexan; PCP/Tetrachlorphenol-Analyse nach Derivatisierung mit Acetanhydrid unter alkalischen Bedingungen nach /CEN/TR 14823:2003/ bzw. Anhang IV /AltholzV/

## 8. Literaturhinweise

### /EN 16485/

EN 16485:2014-07, Round and sawn timber – Environmental Product Declarations – Product category rules for wood and wood-based products for use in construction.

### /EN 120/

DIN EN 120:1992-08, Holzwerkstoffe; Bestimmung des Formaldehydgehaltes; Extraktionsverfahren genannt Perforatormethode.

### /EN 13501/

DIN EN 13501-1:2010-01, Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten - Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten.

### /EN 13986/

## Prüfergebnisse:

PCP: 0,2 mg/kg  
Tetrachlorphenol: 0,1 mg/kg  
Lindan: n.b.  
(nicht bestimmbar; Bestimmungsgrenze: 0,1 mg/kg)

## 7.4 Toxizität der Brandgase

Die Toxizität der beim Brand von rohen Spanplatten entstehenden Brandgase entspricht der Toxizität der Brandgase, die beim Brand von naturbelassenen Holz entstehen.

## 7.5 Flüchtige organische Verbindungen VOC

**Messstelle:** Entwicklungs- und Prüflabor Holztechnologie GmbH, Zellescher Weg 24, 01217 Dresden

**Prüfberichte, Datum:** Prüfbericht 2519161/1 vom 10.12.2019

**Ziel der Prüfung:** Bestimmung der VOC-Emission gemäß AgBB-Schema / MVVTB

**Messmethode:** DIN EN 16516

**Ergebnis:** Die nach DIN EN 16516 untersuchten rohen Spanplatten halten die Anforderungen nach nach dem AgBB-Schema/ MVVTB von 2018 für VOC nach 3 Tagen und nach 28 Tagen ein.

### AgBB-Ergebnisüberblick (28 Tage [µg/m³])

Bezeichnung	Wert	Einheit
TVOC (C6 - C16) <	<1000	µg/m³
Summe SVOC (C16 - C22) <	<100	µg/m³
R (dimensionslos) <	<=1	-
VOC ohne NIK <	<100	µg/m³
Kanzerogene <	<1	µg/m³

### AgBB-Ergebnisüberblick (3 Tage [µg/m³])

Bezeichnung	Wert	Einheit
TVOC (C6 - C16)	<10000	µg/m³
Summe SVOC (C16 - C22)	-	µg/m³
R (dimensionslos)	-	-
VOC ohne NIK	-	µg/m³
Kanzerogene	<10	µg/m³

DIN EN 13986:2015-06, Holzwerkstoffe zur Verwendung im Bauwesen - Eigenschaften, Bewertung der Konformität und Kennzeichnung.

### /EN 310/

DIN EN 310:1993-08, Holzwerkstoffe; Bestimmung des Biege-Elastizitätsmoduls und der Biegefestigkeit.

### /EN 312/

DIN EN 312:2010-12, Spanplatten - Anforderungen.

### /EN 319/

DIN EN 319:1993-08, Spanplatten und Faserplatten; Bestimmung der Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene.

### /EN 322/

DIN EN 322:1993-08, Holzwerkstoffe; Bestimmung des Feuchtegehaltes.

**/EN 717-1/**

DIN EN 717-1:2005-01, Holzwerkstoffe-Bestimmung der Formaldehydabgabe- Teil 1: Formaldehydabgabe nach der Prüfkammer-Methode

**/CEN/TR 14823:2003/**

Dauerhaftigkeit von Holz und Holzprodukten. Quantitative Bestimmung von Pentachlorphenol in Holz. Gaschromatographische Verfahren.

**/AltholzV/**

Altholzverordnung (AltholzV): Verordnung über Anforderungen an die Verwertung und Beseitigung von Altholz, 2017.

**/AVV/**

Abfallverzeichnis-Verordnung (AVV) vom 10. Dezember 2001 (BGBl. I S. 3379), die zuletzt durch Artikel 2 der Verordnung vom 17. Juli 2017 (BGBl. I S. 2644) geändert worden ist (Stand: 17.07.2017).

**/BImSchG/**

Bundes-Immissionsschutzgesetz (BImSchG): Gesetz zum Schutz vor schädlichen Umwelteinwirkungen durch Luftverunreinigungen, Geräusche, Erschütterungen und ähnliche Vorgänge, 2013.

**/ChemVerbotsV/**

Chemikalien-Verbotsverordnung (ChemVerbotsV): Verordnung über Verbote und Beschränkungen des Inverkehrbringens und über die Abgabe bestimmter Stoffe, Gemische und Erzeugnisse nach dem Chemikaliengesetz.

**/DIBt Richtlinie 100/**

DIBt-Richtlinie 100:1994-06, Richtlinie über die Klassifizierung und Überwachung von Holzwerkstoffplatten bezüglich der Formaldehydabgabe.

**/ECHA-Kandidatenliste/**

Liste der für eine Zulassung in Frage kommenden besonders besorgniserregenden Stoffe (Stand: 27.06.2018) gemäß Artikel 59 Absatz 10 der /REACH-Verordnung/. European Chemicals Agency.

**/GaBi Professional Datenbank 2019 Edition/**

GaBi Professional Datenbank 2019. Servicepack 39. thinkstep AG, 2019.

**/GaBi ts 2019/**

GaBi ts 2019, Version 9.2.0.58: Software und Datenbank zur Ganzheitlichen Bilanzierung. Servicepack 39. thinkstep AG, 2019.

**/IBU 2018/**

PCR Anleitungstexte für gebäudebezogene Produkte und Dienstleistungen, Teil B: Anforderungen an die EPD für Holzwerkstoffe". Berlin: Institut Bauen und Umwelt e.V.; Stand 2018-12; Version 1.6.

**/IBU 2019/**

Produktkategorieregeln für gebäudebezogene Produkte und Dienstleistungen, Teil A: Rechenregeln für die Ökobilanz und Anforderungen an den Projektbericht. Berlin: Institut Bauen und Umwelt e.V.; Stand 2019-07; Version 1.8.

**/REACH-Verordnung/**

Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 18. Dezember 2006 zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH). Zuletzt geändert am 25.03.2014 (Stand: 27.06.2018).

**/Rüter, Diederichs 2012/**

Rüter, Sebastian; Diederichs, Stefan (2012): Ökobilanz-Basisdaten für Bauprodukte aus Holz. Abschlussbericht, Hamburg: Johann Heinrich von Thünen Institut, Institut für Holztechnologie und Holzbiologie.

**/TA Luft/**

Technische Anleitung zur Reinhaltung der Luft. Fassung vom 24. Juli 2002 und alle in ihr zitierten VDI Richtlinien, DIN-Normen und Rechtsvorschriften.

**/Verordnung (EU) Nr. 305/2011/**

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

**Bildnachweis:** Titelbilder Pfleiderer

**Institut Bauen und Umwelt e.V.**, Berlin (Hrsg.): Erstellung von Umweltproduktdeklarationen (EPDs)

**Herausgeber**

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

Tel +49 (0)30 3087748- 0  
Fax +49 (0)30 3087748- 29  
Mail [info@ibu-epd.com](mailto:info@ibu-epd.com)  
Web [www.ibu-epd.com](http://www.ibu-epd.com)

**Programmhalter**

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

Tel +49 (0)30 3087748- 0  
Fax +49 (0)30 3087748- 29  
Mail [info@ibu-epd.com](mailto:info@ibu-epd.com)  
Web [www.ibu-epd.com](http://www.ibu-epd.com)

**Ersteller der Ökobilanz**

Thünen-Institut für Holzforschung  
Leuschnerstr. 91  
21031 Hamburg  
Germany

Tel +49(0)40 73962 - 619  
Fax +49(0)40 73962 - 699  
Mail [holzundklima@thuenen.de](mailto:holzundklima@thuenen.de)  
Web [www.thuenen.de](http://www.thuenen.de)

**Inhaber der Deklaration**

Verband der Deutschen  
Holzwerkstoffindustrie e.V. (VHI)  
Schumannstraße 9  
10117 Berlin  
Germany

Tel 03028091250  
Fax 03029091256  
Mail [vhimail@vhi.de](mailto:vhimail@vhi.de)  
Web [www.vhi.de](http://www.vhi.de)

# UNBEDENKLICHKEITSERKLÄRUNG

Produkte: Rohspan- und Dekorplatten

Firma:



Pfleiderer Deutschland GmbH  
Ingolstädter Straße 51  
92318 Neumarkt

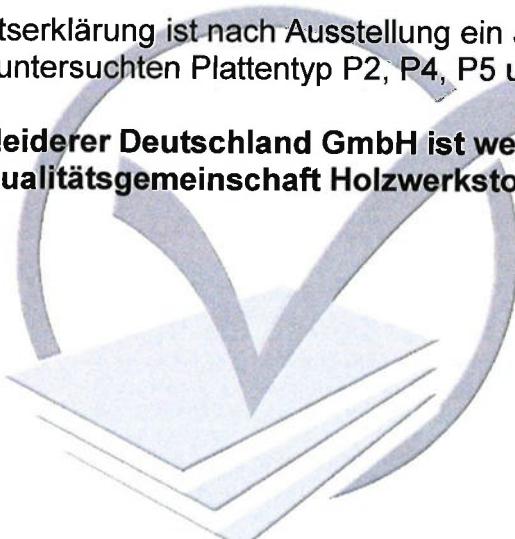
Die von der Firma Pfleiderer Deutschland GmbH produzierten und vertriebenen Roh- und Dekorspanplatten werden im Holzrahmenbau, im Möbel- und Innenausbau sowie im Bauwesen allgemein eingesetzt. Alle Produkte werden im Anhalt an die Bestimmungen der DIN EN 312 (Rohspanplatten) bzw. DIN EN 14322 (Dekorplatten) gefertigt. Die Platten werden halbjährlich von unabhängigen Prüflaboren auf Formaldehydemissionen und Schadstoffe untersucht.

**Die untersuchten Trägerplatten erfüllten danach folgende Kriterien:**

Formaldehyd	≤ 0,1 ppm nach EN 717-1 (x-Faktor 2,0 gem. Chemikalienverordnung, sog. Standard E 05)
Pentachlorphenol	≤ 3,0 mg/kg
Lindan	≤ 1,0 mg/kg

Die Unbedenklichkeitserklärung ist nach Ausstellung ein Jahr gültig und umfasst den untersuchten Plattentyp P2, P4, P5 und P6.

**Die Firma Pfleiderer Deutschland GmbH ist weiterhin Mitglied der Qualitätsgemeinschaft Holzwerkstoffe e. V.**



  
Anemon Strohmeyer  
Geschäftsführerin

Berlin, 10. Februar 2023

# URKUNDE

Pfleiderer Deutschland GmbH  
92318 Neumarkt, Deutschland

wird aufgrund des Zeichenbenutzungsvertrages Nr. 39821 zur DE-UZ 76  
Ausgabe 2016 das Recht verliehen, für das Produkt

## Pfleiderer PremiumBoard MFP Living

das nachstehend abgebildete Umweltzeichen als Ausweis für die besondere  
Umweltfreundlichkeit zu führen.



Bonn, den 13. Juni 2023

A handwritten signature in black ink.

Geschäftsführer  
RAL gGmbH



Bundesministerium  
für Umwelt, Naturschutz, nukleare Sicherheit  
und Verbraucherschutz



# CERTIFICATE

Pfleiderer Deutschland GmbH  
92318 Neumarkt, Germany

is granted the right, on the basis of the contract on the use of the environmental label no. 39821 based on DE-UZ 76 Edition 2016, for the product

## Pfleiderer PremiumBoard MFP Living

to use the Blue Angel Ecolabel shown below as a sign of special environmental friendliness.



Bonn, 13 June 2023

Managing Director  
RAL gGmbH



Bundesministerium  
für Umwelt, Naturschutz, nukleare Sicherheit  
und Verbraucherschutz



# ZERTIFIKAT

**Zertifikatinhaber**

**Pfleiderer Deutschland GmbH**

Ingolstädter Straße 51  
92318 Neumarkt i. d. Opf  
Deutschland

**Art der Zertifizierung**

Multi-Site

**Regelwerk**

Produktkettennachweis von Holzprodukten – Anforderungen  
(PEFC ST 2002:2020)  
Richtlinie für die Verwendung der PEFC-Warenzeichen Anforderungen (PEFC ST  
2001:2020)

**Prüfgrundlage(n)**

Zertifizierungsprogramm Produktkettennachweis für Produkte aus nachhaltiger  
Forstwirtschaft / Chain of Custody (CoC) (2022-01)

**Prüfmethode**

Methode der Physischen Trennung / Kreditmethode

**Registernummer**

DINC-PEFC-COC-001049

**Laufzeit**

24.08.2023 – 23.08.2028

**Bemerkungen**

Weitere Angaben siehe Anhang.



# ANHANG

Seite 1 von 1

**Zertifikat** DINC-PEFC-COC-001049 vom 16.08.2023

**Technische Angaben** Verwendete Produkte/Produktgruppen:

010300 Hackschnitzel und Späne  
010600 Sonstiges Rundholz  
030101 unbesäumtes Holz (Funierrolle, Blockware, Schwarten)  
050200 Sperrholz  
050300 Tischlerplatten  
050500 Spanplatten  
050600 Faserplatten  
071400 Sonstige Möbel  
110605 Imprägniertes Papier  
110700 Sonstige verarbeitete Papiererzeugnisse  
130000 Sonstige Erzeugnisse

**Betriebsstätte(n)**  
Pfleiderer Gütersloh GmbH  
Carl-Bertelsmann-Str. 23  
33332 Gütersloh

Pfleiderer Arnsberg GmbH  
Westring 19-21  
59759 Arnsberg

Pfleiderer Deutschland GmbH  
Ingolstädter Str. 51  
92318 Neumarkt

Pfleiderer Leutkirch GmbH  
Wurzacher Str. 32  
88299 Leutkirch

Heller Holz GmbH  
Ingolstädter Str. 51  
92318 Neumarkt

Pfleiderer Baruth GmbH  
An der Birkenpfuhlheide 3  
15837 Baruth

Pfleiderer Neumarkt GmbH  
Ingolstädter Str. 51  
92318 Neumarkt



# ZERTIFIKAT

**Zertifikatinhaber**

**Pfleiderer Deutschland GmbH**

Ingolstädter Str. 51  
92318 Neumarkt  
Deutschland

**System** FSC® - Chain of Custody / Controlled Wood

**Regelwerk** FSC-STD-40-003, FSC-STD-40-004, FSC-STD-40-005, FSC-STD-40-007

**Prüfgrundlage(n)** Zertifizierungsprogramm FSC® - Chain of Custody (2022-01)

**Überwachungssystem** Transfersystem / Mengenbilanzierungssystem

**Materialstatus** FSC Mix / FSC Recycled / FSC 100 % / FSC Controlled Wood

**Registernummer** TUVDC-COC-101049  
TUVDC-CW-101049

**Versionen** 2. Ausstellung

**Gültig bis** 23.08.2027

**Bemerkungen** Die Gültigkeit des Zertifikats sowie weitere Details bezüglich des Zertifizierungsumfangs können unter [www.fsc-info.org](http://www.fsc-info.org) geprüft werden.

Dieses Zertifikat ist Eigentum der DIN CERTCO GmbH. Zertifikate und deren Kopien müssen auf Anforderung der DIN CERTCO GmbH unverzüglich zurückgegeben werden.

Das Zertifikat selbst ist noch kein Nachweis, dass ein bestimmtes Produkt des Zertifikatinhabers FSC-zertifiziert (oder FSC Controlled Wood) ist. Angebotene, gelieferte oder verkaufte Produkte des Zertifikatinhabers sind nur dann im Zertifizierungsumfang enthalten, wenn der entsprechende Hinweis auf Rechnung und Lieferdokumenten klar angeführt ist.

Weitere Angaben siehe Anhang.



Genau. Richtig.

Ein Unternehmen der TÜV Rheinland Group

24.08.2022

Dipl.-Phys. Carlo Seiser  
Leiter der Zertifizierungsstelle



# ANHANG

Seite 1 von 2

**Zertifikat** TUVDC-COC-101049 vom 24.08.2022  
TUVDC-CW-101049 vom 24.08.2022

**Technische Angaben** Produktion und Vertrieb von Holzwerkstoffen, HPL-Schichtstoffen und HPL-Elementen. Handel von Rundholz, Industrierestholz, Holzwerkstoffen, HPL-Schichtstoffen, HPL Elementen sowie Spezialpapieren.

P2.4 Spezialpapier  
P2.4.1 Imprägnierte Papiere  
P3.4 Laminierte Pappe/Karton  
W1.1 Rundholz  
W3.1 Holzschnitzel  
W3.2 Sägemehl  
W3.3 Holzspäne  
W5.1 Holzschwarten  
W8.2 Spanplatte  
W8.3 Faserplatte  
W12.12 Möbelteile

**Standort(e)** Pfleiderer Deutschland GmbH  
Ingolstädter Straße 51  
92318 Neumarkt  
FSC-Registernummer:  
TUVDC-COC-101049-A  
TUVDC-CW-101049-A

Pfleiderer Baruth GmbH  
An der Birkenpfuhlheide 3  
15837 Baruth / Mark  
FSC-Registernummer:  
TUVDC-COC-101049-B  
TUVDC-CW-101049-B

Pfleiderer Arnsberg GmbH  
Westring 19-21  
59759 Arnsberg  
FSC-Registernummer:  
TUVDC-COC-101049-C  
TUVDC-CW-101049-C

# ANHANG

Seite 2 von 2

**Zertifikat** TUVDC-COC-101049 vom 24.08.2022  
TUVDC-CW-101049 vom 24.08.2022

**Standort(e)**  
Pfleiderer Gütersloh GmbH  
Carl-Bertelsmann-Straße 23  
33332 Gütersloh  
FSC-Registernummer:  
TUVDC-COC-101049-D  
TUVDC-CW-101049-D

Pfleiderer Leutkirch GmbH  
Wurzacher Straße 32  
88299 Leutkirch  
FSC-Registernummer:  
TUVDC-COC-101049-E  
TUVDC-CW-101049-E

Pfleiderer Neumarkt GmbH  
Ingolstädter Str. 51  
92318 Neumarkt  
FSC-Registernummer:  
TUVDC-COC-101049-F  
TUVDC-CW-101049-F

Heller Holz GmbH  
Ingolstädter Str. 51  
92318 Neumarkt  
FSC-Registernummer:  
TUVDC-COC-101049-G  
TUVDC-CW-101049-G