

Hohlboden – System FLOOR and more®

Selbstdeklaration nach DIN EN ISO 14021

Deklarationsinhaber: Lindner SE | Bahnhofstraße 29 | 94424 Arnstorf | Deutschland

Inhalt der Deklaration: Produktinformationen
Zertifizierungssystem DGNB
Zertifizierungssystem LEED
Zertifizierungssystem BREEAM
Produktzertifizierung Cradle to Cradle®

Produktinformationen

Green Building Statement

Schon bei der Entwicklung unserer Produkte denken wir in geschlossenen Kreisläufen. Hierbei agieren wir seit Jahren als einer der Spezialisten im Bereich Nachhaltiges Bauen. Begleitet von unserer internen Fachabteilung „Green Building“ sichern wir die Nachhaltigkeitsziele Ihres Bauvorhabens.

Produktbeschreibung

FLOOR and more® - Hohlboden in Trockenbauweise

Hohlböden sind eine Unterbauart der Systemböden, welche eine durchlaufende Tragschicht in Form eines geschlossenen Flächenverbundes und darunter einen flächigen oder kanalartigen Hohlraum aufweisen. Der Zugang zum Hohlraum wird bei Hohlböden z.B. durch Revisionsöffnungen oder Doppelbodentrassen realisiert.

Anwendungsbereich

Systemböden sind standardisierte, mittels einer Unterkonstruktion aufgeständerte Ausbausysteme für den Innenausbau. Die Umweltproduktdeklaration bezieht sich auf den Hohlboden FLOOR and more® - Tragschichtdicke von 30 – 40 mm.

Grundstoffe

Grundstoffe pro m² Hohlboden und Aufbauhöhe 150 mm OKF

Systemkomponenten	Material	Gewichtsanteile (%)
Calciumsulfatplatte*	REA-Gips, Zellulose	~ 93,0 – 95,0
Stützen*	Stahl verzinkt	~ 3,0 – 5,0
Stützenkleber*	Polyurethan / SMP	< 0,5
FLOOR and more® Montageklebstoff* sehr emissionsarm	Polyurethan	< 0,5
1K-Rohbodenversiegelung*	Kunstharz-Dispersion	< 0,5
2K-Rohbodenversiegelung*	Epoxidharz	< 0,5
Gewindeversiegelung* lösemittelfrei	Kunstharz-Dispersion	< 0,5
Kantenversiegelung* lösemittelfrei	Kunstharz-Dispersion	< 0,5
Wandanschlussband*	PE-Schaum	< 0,5
werksseitige Verarbeitung		
Kleber-Applikation*	Polyacrylat-Dispersion	< 0,5
Feuchtigkeitsschutz / Stahlblech*	PET-Aluminium / Stahl	< 0,5
Belag*	Abhängig vom Belag	< 0,5

*Datenblätter auf Anfrage

Materialerläuterungen

REA-Gips

REA-Gips wird industriell, z. B. durch Entschwefelung der Rauchgase beim Verbrennen von Kohle erzeugt. Des Weiteren können Produktionsrückstände bzw.-Abfälle (Schleifstaub, Säumlinge, etc.) durch Calzinieren dem Fertigungsprozess wieder zugeführt werden.

Zellulosefasern

Zellulosefasern werden als Recyclingprodukt aus der Industrie gewonnen oder durch die Aufbereitung von Recyclingpapier hergestellt. Daher sind die meisten FLOOR and more® Varianten FSC™ Recycled 100% zertifiziert.

Stahl

Als Stahl werden metallische Legierungen bezeichnet, deren Hauptbestandteil Eisen ist und deren Kohlenstoffgehalt zwischen 0,02 % und 2,06 % liegt.

ZERTIFIZIERUNGSSYSTEM DGNB

Steckbriefe, welche nicht aufgelistet sind, finden bei diesem Produkt keine Anwendung

Ökologische Qualität

ENV 1.1 Ökobilanz des Gebäudes

Für die Ökobilanzierung der Lindner Bodensysteme können Ökobilanzdaten aus den vorhandenen verifizierten EPDs entnommen werden.

Deklarationsnummer: EPD-LIN-20170194-IBD1-DE

Des Weiteren können projektspezifische Ökobilanzdaten zeitnah erstellt werden.

Hierfür ist ggf. ein zusätzlicher Zeit- und Kostenaufwand zu berücksichtigen.

ENV 1.2 Risiken für die lokale Umwelt

Komponente	Gewichtsanteil (%)	VOC	GISCODE/EMICODE	Sonstige
REA-Gips	~ 88,0	-	-	-
Zellulose	~ 6,0	-	-	-
Stützen	~ 4,0	-	-	-
Montageklebstoff	< 0,5	0 %	EC 1 plus R	-
Stützenkleber	< 0,5	< 0,01 %	EC 1 plus R	-
1K- oder 2K-Rohbodenversiegelung	< 0,5	< 1 g/l	BSW20 / RE 1	-
Gewindeversiegelung	< 0,5	~ 5 g/l	BSW10	-
Kantenversiegelung	< 0,5	< 1 g/l	BSW20	-
Belagskleber	< 0,5	-	D1 / EC 1	-
Gesamt	100	< 5 µg/m³*		

*) Testmessungen ergaben den Wert von < 5 µg/m³ = 0,005 mg/m³ nach 28 Tagen. Die Bewertungsgrenze gemäß AgBB/DIBt liegt bei 1 mg/m³.
„-“ für „nicht relevant“ nach DGNB 2018

Es kann bis zu Qualitätsstufe 4 eingehalten werden.

ENV 1.3 Verantwortungsbewusste Ressourcengewinnung

Unsere Calciumsulfatplatten können FSC™-zertifiziert geliefert werden und erfüllen alle nötigen Anforderungen.

Zertifikatsnummer: TUEV-COC-000515

Lizenznummer: FSC-C119815

Ökonomische Qualität

ECO 1.1 Gebäudebezogene Kosten im Lebenszyklus

Lindner Bodensysteme werden nach höchsten internationalen Standards produziert. Die Nutzungsdauer von Hohlböden beträgt bis zu 50 Jahre (nach BBSR-Tabelle, Code-Nr. 352.911, Stand 02/2017, herausgegeben vom Bundesinstitut für Bau-, Stadt- und Raumforschung). Als Hohlbodensystem fallen bei diesem Produkt keine Kosten für Rückbau oder Abbruch an. Durch das interne Rücknahmesystem kann garantiert werden, dass die Komponenten nicht entsorgt werden, sondern in den Recyclingkreislauf einfließen.

ECO 2.2 Marktfähigkeit

Das Hohlbodensystem wird ständig an den aktuellen Marktanforderungen angepasst.

Soziokulturelle & Funktionale Qualität

SOC 1.1 Thermischer Komfort

Das Hohlbodensystem FLOOR and more® comfort hält den Grenzwert für Fußböden von max. 29°C ein.

Soziokulturelle & Funktionale Qualität

SOC 1.2 Innenraumluftqualität

Bodensysteme der Firma Lindner werden aus Materialien gefertigt, welche nahezu keine Emissionen von z.B. VOC und Formaldehyd aufweisen. Als Nachweis stehen Prüfkammermessungen nach den Anforderungen des Gütezeichens Indoor Air Comfort GOLD® (z.B. AgBB-Messschema) zur Verfügung.

TVOC (AgBB/DIBt): nach 28 Tagen < 5 µg/m³

Formaldehydwert: nach 28 Tagen < 3 µg/m³

Berichtsnummer: 392-2019-00277202_A_EN

Für das Produkt liegt ein Material Health Certificate „Silber“ vom Cradle to Cradle Products Innovation Institut vor.

SOC 1.3 Akustischer Komfort

Das Hohlbodensystem FLOOR and more® acoustic (Variante 1 – 4) mit perforierten Platten eignet sich ideal zur Verbesserung der Raumakustik. Durch Lochung der Hohlbodenplatten und durch Einsatz qualifizierter Oberbeläge bzw. akustisch wirksamer Hohlraumbedämpfung werden je nach Ausführung Schallabsorptionsgrade von 0,45 bis 0,65 erreicht. Die Werte werden im Hallraum nach ISO 354 geprüft und nach DIN EN ISO 11654 bewertet.

SOC 2.1 Barrierefreiheit

Durch das Hohlbodensystem werden alle Anforderungen der allgemeinen anerkannten Regeln der Technik umgesetzt und unterstützt dadurch den beauftragten Architekten oder Sachverständigen bei der Planung und Umsetzung.

Technische Qualität

TEC 1.2 Schallschutz

Das Hohlbodensystem FLOOR and more® kann zum Erreichen der DGNB-Anforderungen beitragen. Für den Hohlboden FLOOR and more® wurden entsprechend der erforderlichen Schallübertragungswege Laborprüfungen nach DIN EN ISO 10140 bzw. DIN IN ISO 10848 durchgeführt. Je nach geforderter Qualitätsstufe können mit den verfügbaren Plattendicken von 30 mm bis 38 mm verschiedene Verbesserungswerte erreicht werden, um den Gesamtschallschutz einzuhalten.

TEC 1.5 Reinigungsfreundlichkeit des Baukörpers

Die Reinigung des Hohlbodensystems hängt von den jeweiligen verlegten bzw. applizierten Belägen ab. Für die unterschiedlichen Beläge muss die Reinigungsanleitung Bodenbeläge auf Systemböden und die Reinigungsanleitungen der Bodenbelagshersteller beachtet werden.

TEC 1.6 Rückbau- und Recyclingfreundlichkeit

Eine stoffliche Verwertung der Calciumsulfatplatten und der Stahlbauteile sind möglich.

Prozessqualität

PRO 1.5 Dokumentation für eine nachhaltige Bewirtschaftung

Es sind Nutzungs-, Wartungs- und Pflegeanleitungen zu den einzelnen Produkten vorhanden. Diese werden dokumentiert und den ausführenden Dienstleistern zur Verfügung gestellt.

PRO 2.1 Baustelle / Bauprozess

Durch die Anlieferung von modularen Komponenten, die auf der Baustelle nur punktuell bearbeitet werden müssen, tragen die Produkte zu einer abfall-, lärm- und staubarmen Baustelle bei. Für die bei der Verarbeitung anfallenden Restmaterialien ist die Lindner-interne Verfahrensweisung für Abfallentsorgung maßgebend. Die Verpackung wird für die jeweiligen Produkte so gewählt, dass möglichst wenig Abfall entsteht.

PRO 2.2 Qualitätssicherung der Bauausführungen

Bei Bedarf können Datenblätter zu den verwendeten Produkten und Komponenten zur Verfügung gestellt werden.

ZERTIFIZIERUNGSSYSTEM LEED

Credits, welche nicht aufgelistet sind, finden bei diesem Produkt keine Anwendung



Sustainable Site

Construction Activity Pollution Prevention

Die Einhaltung von projektspezifischen Anforderungen eines ESC-Planes wird durch firmeneigene Fachabteilungen sichergestellt. Ein kompletter ESC Plan kann auf Anfrage durch Fachpersonal erstellt und implementiert werden.



Energy and Atmosphere

Fundamental Refrigerant Management

Als Kühlmittel wird in Produkten der Firma Lindner ausschließlich Wasser verwendet, welches frei von Zusätzen ist.

Enhanced Refrigerant Management

Als Kühlmittel wird in Produkten der Firma Lindner ausschließlich Wasser verwendet, welches frei von Zusätzen ist.



Materials and Resources

Construction and Demolition Waste Management Planning

Abfall, der auf Baustellen nicht vermieden werden kann, wird über Entsorgungsfachbetriebe vorrangig Recyclingprozessen zugeführt. Ein kompletter CWM-Plan kann auf Anfrage durch Fachpersonal erstellt und implementiert werden.

Building Life Cycle Impact Reduction

Das Hohlbodensystem FLOOR and more® besitzt eine lange Lebensdauer. Im Anschluss daran kann die Calciumsulfatplatte einem Wiederverwertungsprozess zugeführt werden.

Für das Produkt liegt eine Ökobilanz, nach DIN EN 15804 vor, woraus Angaben für die Gebäudebilanz entnommen werden können. Die Bilanz ist auf der Homepage der Firma Lindner abrufbar.

Für das Produkt kann auf Nachfrage auch eine projektspezifische Ökobilanz unter Einhaltung der geltenden Normen erstellt werden. Hierfür ist ggf. ein zusätzlicher Zeit- und Kostenaufwand zu berücksichtigen.

Building Product Disclosure and Optimization – Environmental Product Declaration

Für die Ökobilanzierung der Lindner Bodensysteme können Ökobilanzdaten aus den vorhandenen verifizierten EPDs entnommen werden.

Deklarationsnummer: EPD-LIN-20170194-IBD1-DE

Des Weiteren können projektspezifische Ökobilanzdaten zeitnah erstellt werden.

Hierfür ist ggf. ein zusätzlicher Zeit- und Kostenaufwand zu berücksichtigen.

Building Product Disclosure and Optimization – Material Ingredients

Als Hersteller von Erzeugnissen erfüllt Lindner die Verpflichtungen gegenüber der EU-Chemikalienrichtlinie „REACH“ und hat eine eigene REACH-Erklärung verfasst.

Das Ziel der **REACH**-Verordnung (**R**egistration, **E**valuation and **A**uthorization of **C**hemicals) ist es, dass in der EU produzierte und verwendete Stoffe erfasst und deren Wirkung auf Gesundheit und Umwelt ermittelt und festgehalten wird.

Construction and Demolition Waste Management

Die Einhaltung von projektspezifischen Anforderungen bzgl. abfallarmer, - lärmarmer- und staubarmer Baustelle, sowie Maßnahmen zum Boden- und Grundwasserschutz werden durch firmeneigene Fachabteilungen sichergestellt. Eine entsprechende Nachweisführung kann auf Anfrage durch Fachpersonal erstellt und implementiert werden. Durch die Anlieferung von fertigen Bodenelementen, welche nicht mehr auf der Baustelle bearbeitet werden müssen, trägt das Produkt zu einer lärm- und staubfreien Baustelle bei. Die Verpackung wird für das jeweilige Projekt so gewählt, dass möglichst wenig Abfall entsteht.



LEED v4.0 Building for High Performance Green Buildings

Materials and Resources

Building Product Disclosure and Optimization – Sourcing of Raw Materials

Komponenten	Gewichtsanteil (%)	Recyclinganteil (%)		Produktionsort
		Pre-Consumer	Post-Consumer	
Calciumsulfatplatte	~ 95,0	100	0	Dettelbach
Hohlbodenstütze	~ 4,0	0	30	Arnstorf
Stützenkleber	< 0,5	0	0	Arnstorf
Montagekleber	< 0,5	0	0	Arnstorf
Rohbodenversiegelung	< 0,5	0	0	Arnstorf
Auflageplättchen	< 0,5	0	0	Arnstorf
Gewindeversiegelung	< 0,5	0	0	Arnstorf
Kantenversiegelung	< 0,5	0	0	Arnstorf
Wandanschlussband	< 0,5	0	0	Arnstorf
Kleber-Applikation	< 0,5	0	0	Arnstorf
Schmelzkleber	< 0,5	0	0	Arnstorf
Kantenband	< 0,5	0	0	Arnstorf
Feuchtigkeitsschutz	< 0,5	0	0	Arnstorf
Belag	< 0,5	0	0	
Gesamt	100	48,2		

Unsere Calciumsulfatplatten können FSC™-zertifiziert geliefert werden und erfüllen alle nötigen Anforderungen.
 Zertifikatsnummer: TUEV-COC-000515
 Lizenznummer: FSC-C119815

Indoor Environmental Quality

Minimum Acoustic Performance

Das Hohlbodensystem FLOOR and more® kann zum Erreichen der LEED-Anforderungen beitragen. Für den Hohlboden FLOOR and more® wurden entsprechend der erforderlichen Schallübertragungswege Laborprüfungen nach DIN EN ISO 10140 bzw. DIN EN ISO 10848 durchgeführt. Je nach geforderter Qualitätsstufe können mit den verfügbaren Plattendicken von 30 mm bis 38 mm verschiedene Verbesserungswerte erreicht werden, um den Gesamtschallschutz einzuhalten.

Low Emitting Materials / Indoor Air Quality Assessment

Bodensysteme der Firma Lindner werden aus Materialien gefertigt, welche nahezu keine Emissionen von z.B. VOC und Formaldehyd aufweisen. Als Nachweis stehen Prüfkammermessungen nach den Anforderungen des Gütezeichens Indoor Air Comfort GOLD® (z.B. AgBB-Messschema) zur Verfügung.

TVOC (AgBB/DIBt): nach 28 Tagen < 5 µg/m³

Formaldehydwert: nach 28 Tagen < 3 µg/m³

Berichtsnummer: 392-2019-00277202_A_EN

Für das Produkt liegt ein Material Health Certificate „Silber“ vom Cradle to Cradle Products Innovation Institut vor.

Construction Indoor Air Quality Management Plan

Die Einhaltung von projektspezifischen Anforderungen eines IAQ-Planes wird durch eigene Fachabteilungen sichergestellt. Ein kompletter IAQ Plan kann auf Anfrage durch Fachpersonal erstellt und implementiert werden.

Acoustic Performance

Das Hohlbodensystem FLOOR and more® acoustic (Variante 1 – 4) mit perforierten Platten eignet sich ideal zur Verbesserung der Raumakustik. Durch Lochung der Hohlbodenplatten und durch Einsatz qualifizierter Oberbeläge bzw. akustisch wirksamer Hohlraumbedämpfung werden je nach Ausführung Schallabsorptionsgrade von 0,45 bis 0,65 erreicht. Die Werte werden im Hallraum nach ISO 354 geprüft und nach DIN EN ISO 11654 bewertet.

ZERTIFIZIERUNGSSYSTEM BREEAM

Steckbriefe, welche nicht aufgelistet sind, finden bei diesem Produkt keine Anwendung



Management

Man 02 Life cycle cost and service life planning

Lindner Produkte besitzen (bedingt durch die Rohstoffe, der Produktionsprozesse und der hohen Fertigungsqualität) eine lange Lebensdauer. Außerdem können bestimmte Produkte kontrolliert rückgebaut und nach geringer Bearbeitung wiederverwendet werden (C2C).

Für das Hohlbodensystem FLOOR and more® liegt eine Ökobilanz, nach DIN EN 15804 vor, woraus Angaben für die Gebäudebilanz entnommen werden können.

Die Nutzungsdauer von Hohlböden beträgt bis zu 50 Jahre (nach BBSR-Tabelle, Code-Nr. 352.911, Stand 02/2017, herausgegeben vom Bundesinstitut für Bau-, Stadt- und Raumforschung).

Man 03 Responsible construction practices

Alle Firmen der Lindner Gruppe erfüllen die Vorgaben eines Umweltmanagementsystems. Für nach ISO 14001, ISO 50001, SCC**- und OHSAS zertifizierte Unternehmen in der Lindner Gruppe werden in Verbindung mit dem jährlichen Management-Review weitere spezifische Umwelt- und Sicherheitsziele definiert.

Die Umsetzung des Umweltschutzes und der relevanten gesetzlichen Regelungen sind in der Lindner internen Richtlinie „Umweltschutz“ definiert.



Health and Wellbeing

Hea 02 Indoor air quality

Bodensysteme der Firma Lindner werden aus Materialien gefertigt, welche nahezu keine Emissionen von z.B. VOC und Formaldehyd aufweisen. Als Nachweis stehen Prüfkammermessungen nach den Anforderungen des Gütezeichens Indoor Air Comfort GOLD® (z.B. AgBB-Messschema) zur Verfügung.

TVOC (AgBB/DIBt): nach 28 Tagen < 5 µg/m³

Formaldehydwert: nach 28 Tagen < 3 µg/m³

Berichtnummer: 392-2019-00277202_A_EN

Für das Produkt liegt ein Material Health Certificate „Silber“ vom Cradle to Cradle Products Innovation Institut vor.

Hea 05 Acoustic performance

Das Hohlbodensystem FLOOR and more® acoustic (Variante 1 – 4) mit perforierten Platten eignet sich ideal zur Verbesserung der Raumakustik. Durch Lochung der Hohlbodenplatten und durch Einsatz qualifizierter Oberbeläge bzw. akustisch wirksamer Hohlraumbedämpfung werden je nach Ausführung Schallabsorptionsgrade von 0,45 bis 0,65 erreicht. Die Werte werden im Hallraum nach ISO 354 geprüft und nach DIN EN ISO 11654 bewertet.

Hea 18 Volatile organic compounds (nur Bestandsbauten)

Bodensysteme der Firma Lindner werden aus Materialien gefertigt, welche nahezu keine Emissionen von z.B. VOC und Formaldehyd aufweisen. Als Nachweis stehen Prüfkammermessungen nach den Anforderungen des Gütezeichens Indoor Air Comfort GOLD® (z.B. AgBB-Messschema) zur Verfügung.

TVOC (AgBB/DIBt): nach 28 Tagen < 5 µg/m³

Berichtnummer: 392-2019-00277202_A_EN



Materials

Mat 01 Life cycle impacts

Für die Bilanzierung des Gebäudes können wir produktspezifische Daten liefern. Durch die Langlebigkeit der Bodensysteme garantiert Lindner eine Wiederverwendung der Produkte über den Zeitraum der Nutzungsdauer hinweg.

Mat 03 Responsible sourcing of construction products

Das Hohlbodensystem besteht aus Materialien mit einem hohen Recyclinganteil. Der Anteil an Alteisen bei den Stahlstützen liegt bei ca. 30 % (Post-Consumer). Standortnahe Lieferanten werden bevorzugt eingesetzt. Bei der Calciumsulfatplatte (Hauptbestandteil des Systems) liegt der recycelte Anteil bei bis zu 100 % (Pre-Consumer). Außerdem können die Calciumsulfatplatten FSC™-zertifiziert geliefert werden und erfüllen alle nötigen Anforderungen.

Zertifikatsnummer: TUEV-COC-000515

Lizenznummer: FSC-C119815

Die Firma Lindner ist nach dem Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001 zertifiziert.

Mat 06 Material efficiency

Lindner Hohlbodensysteme werden projektspezifisch produziert, sodass diese auf der Baustelle so abfallarm wie möglich montiert werden können. Abfall, der auf Baustellen nicht vermieden werden kann, wird über Entsorgungsfachbetriebe Recyclingprozessen zugeführt.



Waste

Wst 01 Construction waste management

Lindner Hohlbodensysteme werden projektspezifisch produziert, sodass eine abfallarme Montage auf der Baustelle ermöglicht wird. Abfall, der auf Baustellen nicht vermieden werden kann, wird über Entsorgungsfachbetriebe Recyclingprozessen zugeführt.

Durch den kontrollierten Zusammenbau in der Produktion können unnötige Fehlerquellen vermieden werden.

Ein kompletter CWM-Plan kann auf Anfrage durch Fachpersonal erstellt und implementiert werden.

Wst 06 Functional adaptability (nur gewerbliche Bauten)

Lindner Produkte besitzen eine lange Lebensdauer. Die Nutzungsdauer von Hohlböden beträgt bis zu 50 Jahre (nach BBSR-Tabelle, Code-Nr. 352.911, Stand 02/2017, herausgegeben vom Bundesinstitut für Bau-, Stadt- und Raumforschung).

Die Calciumsulfatplatte des Hohlboden FLOOR and more® kann nach entsprechender Vorbehandlung dem Herstellungsprozess neuer Platten als Rohstoff zugeführt und somit kann der Stoffkreislauf geschlossen werden. Die Hohlbodenstützen können bis zu 100% recycelt werden.



Pollution

Pol 05 Reduction of noise pollution

Das Hohlbodensystem FLOOR and more® acoustic (Variante 1 – 4) mit perforierten Platten eignet sich ideal zur Verbesserung der Raumakustik. Durch Lochung der Hohlbodenplatten und durch Einsatz qualifizierter Oberbeläge bzw. akustisch wirksamer Hohlraumbedämpfung werden je nach Ausführung Schallabsorptionsgrade von 0,45 bis 0,65 erreicht. Die Werte werden im Hallraum nach ISO 354 geprüft und nach DIN EN ISO 11654 bewertet.



PRODUKTZERTIFIZIERUNG CRADLE TO CRADLE®

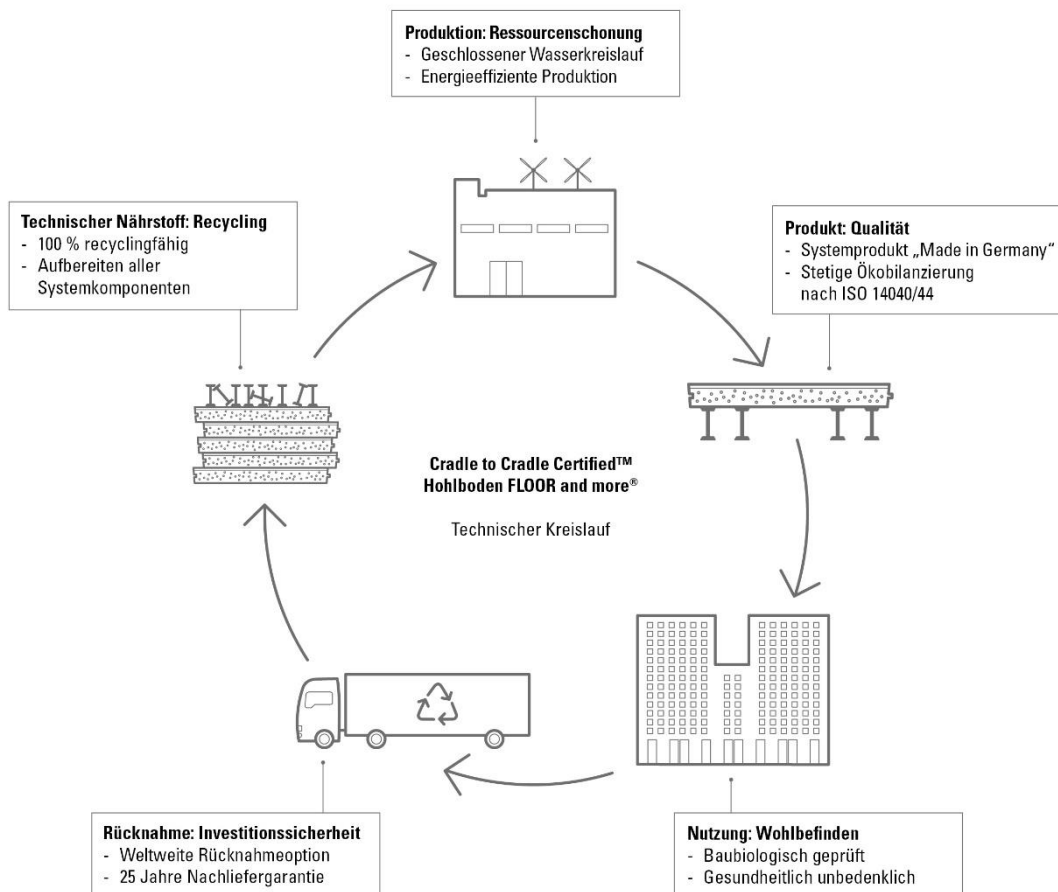
Informationen zu Cradle to Cradle®

Das FLOOR and more® Hohlbodensystem ist weltweit der erste seiner Art mit einer Cradle to Cradle® Zertifizierung TM.

Zertifikatsnummer: 4334

Durch die Umsetzung des Cradle to Cradle®-Gedanken vermeiden wir Abfall, toxische Substanzen und Umweltverschmutzungen. Der von uns angestrebte 100-prozentige technische Kreislauf lässt eine sortenreine Trennung und nahezu vollständige Wiederverwendung aller Materialien zu.

- Schutz zukünftiger Generationen und des Ökosystems durch Schonung natürlicher Ressourcen
- Sicherheit bei der Wahl hochwertiger und schadstofffreier Materialien
- Rücknahmegarantie gewährleistet / bietet eine Entsorgungssicherheit
- Sicheres Umfeld für alle Gebäudenutzer





Material Health



Die Bestandteile des Hohlbodens FLOOR and more® müssen sicher und gut verträglich für die Gesundheit und Umwelt sein.

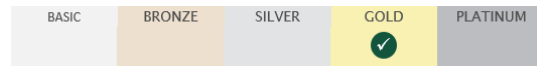
Bei Lindner entwickeln wir Hohlbodensysteme, die von der Herstellung bis zur Nutzung und Wiederverwertung umweltfreundlich & gesund für den Menschen sind.

Wir kennen die chemischen Bestandteile sämtlicher Materialien unserer Produkte und optimieren weiterhin, um noch sicherere Materialien zu entwickeln. Zur Erfüllung unterschiedlicher Kriterien der Umweltverträglichkeit und der menschlichen Gesundheit wurden Systemkomponenten modifiziert und auch substituiert.

Emissionsprüfungen nach nationalen- und internationalen Standards (z. B. AgBB-Schema) sichern schadstoffarme und unbedenkliche Materialien zu.



Material Reutilization

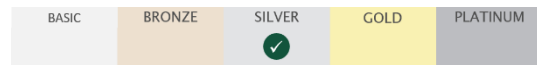


Die Hauptbestandteile des Hohlboden FLOOR and more® Calciumsulfatplatte und Stahlstützen können nach der Nutzungsphase einem Wiederverwertungsprozess zugeführt werden.

Das Recycling der Calciumsulfatplatte erfolgt durch Rekalzinierung und auch die Stahlstützen sind bis zu 100% recyclingfähig.



Renewable Energy



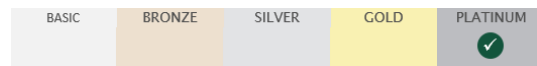
Mit zertifiziertem Umweltmanagement und hausinterner Ökobilanzierung setzt sich die gesamte Lindner Group z.B. mittels Energiereduzierung für eine Verringerung des ökologischen Fußabdrucks ihrer Produktionsvorgänge ein.

Der Anteil an erneuerbarer Energie liegt aktuell bei 37 %.

Wir arbeiten weiterhin an einer Steigerung des Anteils an erneuerbaren Energien in unseren Produktionsstätten. Unser vorrangiges Ziel ist es in alle Produktionsvorgängen noch mehr Energie einzusparen.



Water Stewardship

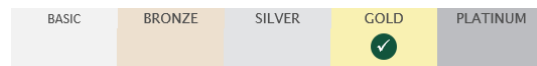


Ein Wasserkreislaufkonzept reduziert systematisch unseren Wasserverbrauch.

Durch Sedimentation und Reinigung der Feststoffe kann das notwendige Prozesswasser im Kreislauf zirkulieren. Dadurch wird der Frischwasserverbrauch auf ein Minimum reduziert.



Social Fairness



Der wichtigste Grundsatz des Unternehmens ist, dass der einzelne Mitarbeiter im Unternehmen im Mittelpunkt steht. Hierzu wurden die Compliance Regeln für Mitarbeiter definiert: „Unsere Werte“.

Die Lindner Group engagiert sich in mehreren Sozialprojekten, die sich auf regionalen und überregionalen Gebieten ausrichten. Dafür wurde 1991 die gemeinnützige „Hans Lindner Stiftung“ geründet.

Als verantwortungsbewusster Hersteller sind wir nach der internationalen Umweltmanagementnorm ISO 14001 zertifiziert. Diese dient der Weiterentwicklung unseres Managements knapper Ressourcen und der weiteren Umwelt.