



**Bundesstraße 175  
A-8402 Werndorf**

# **Konsolidierte Umwelterklärung 2021**

für den Standort Werndorf

**Beobachtungszeitraum 2013-2020**

# Inhalt

|                                                 | Seite |
|-------------------------------------------------|-------|
| 1. Vorwort des Geschäftsführers                 | 3     |
| 2. Corporate Information                        | 4     |
| 3. Standortbeschreibung                         | 5     |
| 4. Personal                                     | 6     |
| 5. Produktionsprogramm                          | 6     |
| 6. Umweltauswirkungen und umweltrelevante Daten | 7     |
| 6.1 Abfall                                      | 8     |
| 6.2 Wasserwirtschaft                            | 9     |
| 6.3 Energiewirtschaft                           | 11    |
| 6.4 Abgas-/Abluftemissionen                     | 12    |
| 6.5 Lärmemissionen                              | 14    |
| 6.6 Altlasten                                   | 14    |
| 6.7 Geruchsemissionen                           | 14    |
| 6.8 Staubemissionen                             | 14    |
| 6.9 EMAS Kernindikatoren                        | 15    |
| 6.10 Indirekte Umweltaspekte                    | 19    |
| 6.11 Lebenswegbetrachtungen                     | 19    |
| 7. Das Umweltmanagementsystem                   | 21    |
| 8. Umweltprogramm                               | 24    |
| 8.1 Stand Umweltziele 2020                      | 25    |
| 8.2 Neue Umweltziele 2021                       | 28    |
| 9. Gültigkeitserklärung                         | 30    |

**Allnex Austria GmbH**

**Werk Werndorf**

Bundesstraße 175  
A-8402 Werndorf

Telefon +43 (0) 50 399 - 0  
Telefax +43 (0) 50 399 - 2460

Ansprechpartner

Hr. Götz Pelikan  
Telefon +43 (0) 50 399 - 2212  
Telefax +43 (0) 50 399 - 2460

# **1. Vorwort des Geschäftsführers**

Sehr geehrte Damen und Herren,  
liebe Leserinnen und Leser,

die Allnex Austria GmbH ist ein innovatives Chemieunternehmen, das aktiv die Entwicklung, die Herstellung und den Vertrieb umweltfreundlicher Kunstharze vorantreibt. Unsere breit gefächerte Produktpalette von überwiegend auf Wasserbasis hergestellten Kunstharzen ermöglicht Farb-, Lack- und Beschichtungsherstellern in der ganzen Welt, unsere Umgebung auf sichere Weise schöner und nachhaltiger zu gestalten. Die im Forschungszentrum Graz entwickelten und im Produktionswerk Werndorf hergestellten Spezialharze finden sich in vielen Dingen des täglichen Gebrauchs wieder – vom Hochglanzjournal über korrosionsgeschützte Autokarosserien bis hin zur stylisch eingefärbten Sanitärkeramik.

Nach der Vereinigung der Allnex-Gruppe mit Nuplex im September 2016, stellen weltweit 33 Werke derartige Kunstharze her und in insgesamt 23 Forschungszentren werden Lösungen für die unterschiedlichsten Kundenwünsche und zukünftigen Herausforderungen gefunden.

Als verantwortungsbewusstes Unternehmen ist es unsere Verpflichtung und unser Selbstverständnis, für die Sicherheit und Gesundheit von Mitarbeitern, Auftragnehmern, Kunden und Nachbarn zu sorgen und durch kontinuierliches Vorantreiben des integrierten betrieblichen Umweltschutzes unseren Beitrag zur Schonung von Ressourcen und zum Erhalt einer lebenswerten Umwelt beizutragen.

Der Standort Werndorf verfügt über ein extern zertifiziertes Qualitäts- und Umweltmanagementsystem, welches die Kontrolle und Einhaltung von Umweltpolitik, Umweltprogrammen und Umweltzielen mit einbindet und steuert. Dabei entsprechen wir den internationalen Normen EN ISO 9001, EN ISO 14001, OSHAS 18001 und EMAS-III in den jeweils gültigen Fassungen.

Verbesserungsmaßnahmen zum Umwelt- und Ressourcenschutz werden als innerbetriebliche Ziele regelmäßig neu definiert und deren Umsetzungsgrad überwacht.

2020 wurden unsere Managementsysteme weiterentwickelt. Dieser Weiterentwicklungsprozess wird durch die sogenannten Improvement-Pläne unterstützt. Neben den SHE- wurden auch der Quality- und Productivity-Improvement Plan eingeführt.

Langfristig ist ein weiterer Ausbau des Produktionsanteils an wasserbasierten und damit umweltfreundlichen Kunstharzen strategisches Ziel. Diese machen bereits jetzt einen Anteil von bis zu 85% aus.

Weiterhin sind Energieeinsparungen, die Reduzierung des Wasserverbrauches sowie eine Reduzierung des Abfallaufkommens dauerhafte Ziele des Unternehmens. Sie werden durch eine kontinuierliche Weiterentwicklung eines sicheren, qualitativ hochwertigen und effizienten Produktionsprozesses gefördert.

Um diese Ziele dauerhaft erreichen zu können, war und ist ein weiterer Schwerpunkt die Ausbildung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Hier wurden bereits in den vorangegangenen Jahren verstärkte Anstrengungen unternommen, und diese werden auch in den kommenden Jahren fortgesetzt und weiter ausgebaut.

Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Werks Werndorf der Allnex Austria GmbH helfen mit, durch sicheres und umweltorientiertes Arbeiten unsere Zukunft lebenswert zu erhalten. Unsere Umwelterklärung dokumentiert dieses Verhalten.

Ich wünsche Ihnen viel Freude beim Lesen!

Goetz Pelikan  
Site Manager & Managing Director  
Allnex Austria GmbH  
Bundesstrasse 175, 8402 Werndorf, Austria

## 2. CORPORATE INFORMATION

### Zur Geschichte der ALLNEX Austria GmbH

- 1948** Dr. Herbert Hönel beginnt an der Karl-Franzens-Universität Graz zu forschen. Seine Schwerpunkte sind Lackkunstharze auf Basis von Nachkriegsrohstoffen und wasserlöslichen Kunstharze. Im Dezember gründet er die Vianova Kunstharz GesmbH. die Wasser als Lacklösemittel verwendet.
- 1949** Der erste Kunstharzproduktionskessel im Werk Werndorf geht in Betrieb.
- 1959** Erweiterung der Produktionsanlagen um die Produktionshalle 2. Erster großtechnischer Einsatz von Resydrol®, einem wasserlöslichen Kunstharz für die Tauchlackierung von Fahrzeugkarosserien, in Zusammenarbeit mit FIAT und VW.
- 1969** Forschung und Entwicklung übersiedeln in das neue Vianova-Forschungszentrum Graz, Leechgasse 21. Hoechst erwirbt Vianova-Aktien. Hoechst/Kunstharze und Vianova teilen sich die Marktbearbeitung auf. In Werndorf wird die Produktionshalle 4 errichtet. Zwei Jahre später folgt die Produktionshalle 5.
- 1976** Die Hoechst Austria AG besitzt alle Vianova-Aktien.
- 1983** Neue Karosseriebecken mit verbesserten Kataphoresetauchlacken (KTL) gehen in Betrieb. KTL-Lizenzvertrag mit Korea Chemicals.
- 1993** Die Zertifizierung des Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 durch den TÜV Österreich wird erfolgreich abgeschlossen.
- 1997** Der Standort Werndorf wird ins das EU-Register unter der Nummer AT-0000099 gemäß EMAS I Verordnung eingetragen.
- 1998** Verlängerung der Zertifikate nach EN ISO 9001, EN ISO 14001. Gründung der Vianova Resins GmbH & Co KG als konzernunabhängiges Unternehmen.
- 1999** Erwerb der Vianova Resins Gruppe durch die Solutia Inc., St. Louis, USA.
- 2003** Am 1.2.2003 übernimmt das belgische Unternehmen UCB die Solutia-Gruppe.
- 2005** Am 1.3.2005 ist die Akquirierung der Surface Specialties UCB durch Cytec Industries Inc. USA abgeschlossen. Im Werk Werndorf werden ein Reinigungsmittellager und ein neues Peroxidlager errichtet.
- 2008** Im Dezember 2008 wird der Standort Graz nach der Technischen Spezifikation Responsible Care® 14001 zertifiziert.
- 2010** Im Juli 2010 wird der Standort Werndorf erfolgreich nach RC®14001 zertifiziert.
- 2011** Erfolgreiche EMAS III Validierung und 2. Überwachungsaudit nach EN ISO 9001.
- 2012** Cytec Industries Inc. verkauft die Kunstharzsparte an Advent International.
- 2013** Der Firmenname ändert sich Mitte des Jahres in „Allnex Austria GmbH“, im Werk wird eine automatische Gebindeabfüllanlage errichtet. Das Werk erhält den EMAS Preis des Lebensministerium 2013 für die Umwelterklärung 2012.
- 2016:** Im September 2016 findet die Vereinigung von Allnex und Nuplex statt. Gemeinsam haben beide Firmen 33 Produktionsstandorte und 23 Forschungszentren.
- 2018:** 70-jähriges Firmenjubiläum mit zahlreichen Veranstaltungen und Medienauftritten

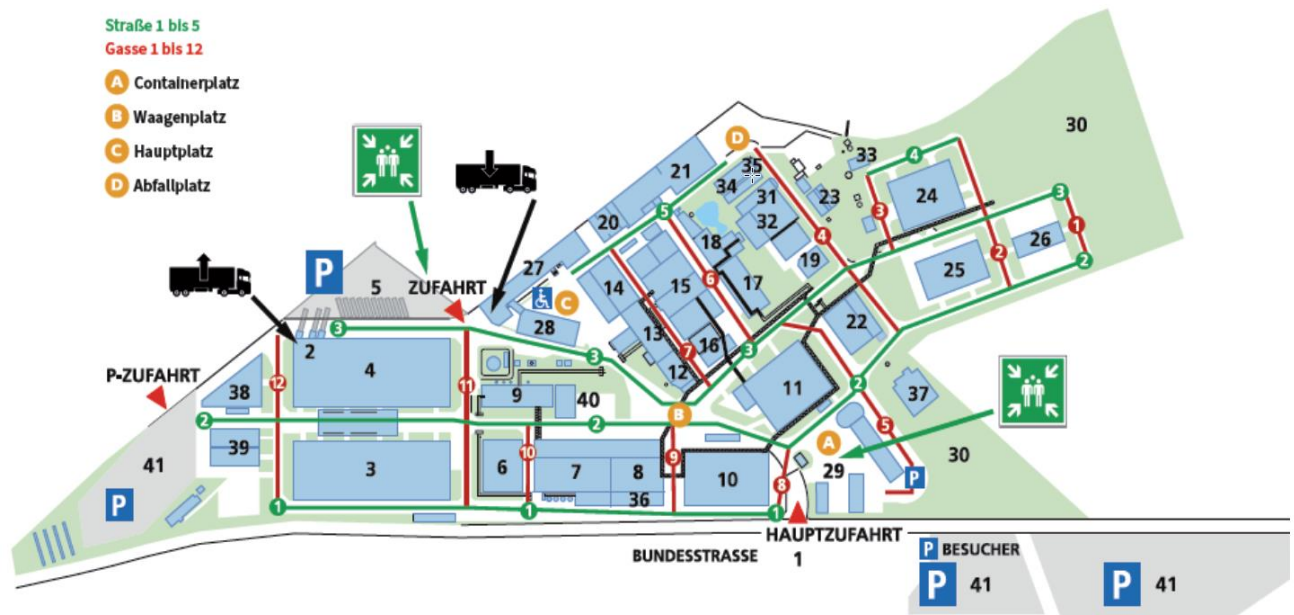
### 3. STANDORTBESCHREIBUNG

Allnex Austria GmbH, Werk Werndorf  
A-8402 Werndorf, Bundesstraße 175

Im Werk Werndorf produzieren wir pro Jahr rund 80.000 Tonnen Lackkunstharze, technische Kunstharze für die kunststoffverarbeitende Industrie und Additive. Das Werk Werndorf liegt direkt an der Bundesstraße und ist überdies verkehrstechnisch ideal erschlossen: Wer auf der Autobahn A9 anreist, erreicht Werndorf über die Ausfahrten Wundschuh und Wildon leicht und schnell. Der Flughafen Graz-Thalerhof und der Zugterminal Graz Süd/Werndorf liegen in einem Umkreis von rund 10 Kilometern. In der nächsten Nähe fließen die Mur und der Mühlgang; zwei Fischteiche grenzen an die Liegenschaft an. Vor der Gründung der Firma im Jahr 1948 wurde das Gelände landwirtschaftlich genutzt. Bis heute hat sich das Firmengelände auf 110.000 m<sup>2</sup> vergrößert.

#### Flächen:

Gebäudefläche: 29.303 m<sup>2</sup>  
Straßenfläche und Lagerplätze: 45.230 m<sup>2</sup>  
Naturnahe Fläche: 35.167 m<sup>2</sup>  
Teich: 300 m<sup>2</sup>



#### LAGEPLAN WERK WERNDORF

|   |                        |    |                               |    |                                      |    |                           |    |                          |
|---|------------------------|----|-------------------------------|----|--------------------------------------|----|---------------------------|----|--------------------------|
| 1 | Anmeldung Zulieferung  | 10 | Rohstoffhalle II              | 19 | Säurelager                           | 28 | Forschung und Entwicklung | 37 | Sprinkler Tank           |
| 2 | Anmeldung Abholung     | 11 | Rohstoffhalle III             | 20 | Produktionshalle I                   | 29 | Großcontainerlager II     | 38 | Fertigwaren Lagerbereich |
| 3 | Fertigwarenhalle III   | 12 | Ölfarm 1, 2                   | 21 | Fertigwarenhalle I                   | 30 | Freigelände               | 39 | Lagerzelte               |
| 4 | Fertigwarenhalle II    | 13 | Rohstoffhalle I               | 22 | Tanklager 4                          | 31 | Fertigwarentanklager      | 40 | Montagehalle             |
| 5 | LKW-Parkplatz          | 14 | Werkstatt                     | 23 | Kühlanlage                           | 32 | Reinigungsmittelagerhof   | 41 | PKW-Parkplatz            |
| 6 | Zwischenprodukte Lager | 15 | Produktionshalle II, IIb, III | 24 | Filter- und Behälterreinigungsanlage | 33 | Spezialchemikalienlager   |    |                          |
| 7 | Produktionshalle V     | 16 | Ölfarm 3                      | 25 | Fasslager/Löschwasser-auffangbecken  | 34 | Abwassersammelbecken      |    |                          |
| 8 | Produktionshalle IV    | 17 | Tanklager 3                   | 26 | Großcontainerlager I                 | 35 | Molchbecken               |    |                          |
| 9 | Kesselhaus             | 18 | Tanklager 2                   | 27 | Sozialgebäude                        | 36 | Technikum                 |    |                          |

## 4. PERSONAL

Mit 31.12.2020 zählte das Werk Werndorf 262 Mitarbeiter.

|     |             |
|-----|-------------|
| 156 | Arbeiter    |
| 103 | Angestellte |
| 3   | Lehrlinge   |

Sie sind in folgenden Betriebsbereichen beschäftigt:

- Produktion
- Technik/Planung
- Lager/Logistik
- Qualität/Sicherheit, Gesundheit u. Umweltschutz
- Beschaffungsmarketing
- Verwaltung

## 5. PRODUKTIONSPROGRAMM

Die reichhaltige Produktpalette wird ständig an die Anforderungen des Marktes angepasst. Dies gelingt besonders durch die intensive Zusammenarbeit mit unseren Kunden und den Forschungs- und Entwicklungsabteilungen in Graz.

Hauptabnehmer unserer Produkte ist die Lackindustrie, die aus unseren Harzen hochwertige Korrosionsschutz-Grundierungen, Füller und Decklacke für Autokarosserien, sowie Malerlacke und sonstige Beschichtungen herstellt. Unsere Polyesterharze sind ebenfalls wichtiges Ausgangsmaterial für Kunststoffe, die im Behälter- oder Bootsbau Verwendung finden.

Die Produktpalette ist in folgende Produktgruppen gegliedert:

| Produktgruppe       | Art                                                | Beispiele für Anwendungsgebiete                                                                                                                      |
|---------------------|----------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Resydrol®, Daotan®  | Wasserverdünnbare Lackkunstharze                   | Bindemittel für Elektrotauchgrundierungen und Füllersysteme in der Automobilindustrie, lufttrocknende wässrige Alkydharze für Holzlasuren und Beizen |
| Vialkyd®            | Konventionelle Kunstharze                          | Bindemittel für Industrielackierungen, Autodecklacke und Lasuren                                                                                     |
| Viapal®             | Ungesättigte Polyesterharze und Polyesterlackharze | Bau von Behältern, Booten, Spezialkarosserien, Rohren, Pressmassen, Wellplatten, Elektroisolierstoffe                                                |
| Viacryl®, Macrynal® | Acrylharze                                         | Reparatur- und Serienlackierung für Fahrzeugbau und Industrie, Straßenmarkierungsfarben                                                              |
| Additol®            | Lackhilfsmittel und modifizierende Zusatzstoffe    | Additive (Zusatzstoffe) für die Lackherstellung                                                                                                      |

Tabelle 1: Produktgruppen

| Typen                        | Anteil an der Gesamtproduktion |                     |                     |                     |                     |                     |                    |                    |
|------------------------------|--------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|--------------------|--------------------|
|                              | 2013                           | 2014                | 2015                | 2016                | 2017**              | 2018**              | 2019               | 2020               |
| Wasserverdünnbare Kunstharze | 69,91 %<br>41.118 t            | 70,08 %<br>43.644 t | 71,51 %<br>46.726 t | 80,89 %<br>69.111 t | 80,56 %<br>63.013 t | 85,46 %<br>63.599 t | 84,93%<br>59.045 t | 77,29%<br>47.787 t |
| Alkydharze                   | 7,34 %<br>4.492 t              | 7,57 %<br>4.712 t   | 6,48 %<br>4.240 t   | 3,32 %<br>2.835 t   | 7,74 %<br>6.059 t   | 7,91 %<br>5.884 t   | 2,59%<br>1.804 t   | 3,59%<br>2.222 t   |
| Ungesättigte Polyesterharze  | 6,93 %<br>4.074 t              | 6,15 %<br>3.833 t   | 5,10 %<br>3.333 t   | 5,17 %<br>4.422 t   | 3,03 %<br>2.371 t   | 3,13 %<br>2.330 t   | 4,04%<br>2.811 t   | 6,85%<br>4.239 t   |
| Acrylharze                   | 4,88 %<br>2.873 t              | 3,97 %<br>2.470 t   | 3,39 %<br>2.216 t   | 2,50 %<br>2.137 t   | 2,09 %<br>1.637 t   | 2,74 %<br>2.037 t   | 3,28%<br>2.279 t   | 3,0%<br>1.853 t    |
| Additol+Modaflo              | 4,70 %<br>2.763 t              | 4,63 %<br>2.885 t   | 4,34 %<br>2.836 t   | 4,09 %<br>3.493 t   | 5,08 %<br>3.493 t   | 0,03 %<br>19 t      | 4,37%<br>3.037 t   | 5,33%<br>3.297 t   |
| Sonstige*                    | 6,24 %<br>3.670 t              | 7,60 %<br>4.735 t   | 9,16 %<br>5.989 t   | 4,02 %<br>3.436 t   | 1,49 %<br>1.163 t   | 0,74 %<br>553 t     | 0,79%<br>546 t     | 3,94%<br>2.440 t   |

\*Sonstige aus 2020 setzen sich aus: sb-Intermediates 1.739t, Modifizierte Epoxydharze (245t), Additive UV härtend (18t), Spezialoligomere (176t) und andere LCR-sb-others (262t) zusammen. \*\* nach Nuplex-Fusion neue Produktgruppenzuordnung

Tabelle 2: Kunstharz-Typen

## 6. UMWELTAUSWIRKUNGEN UND UMWELTRELEVANTE DATEN

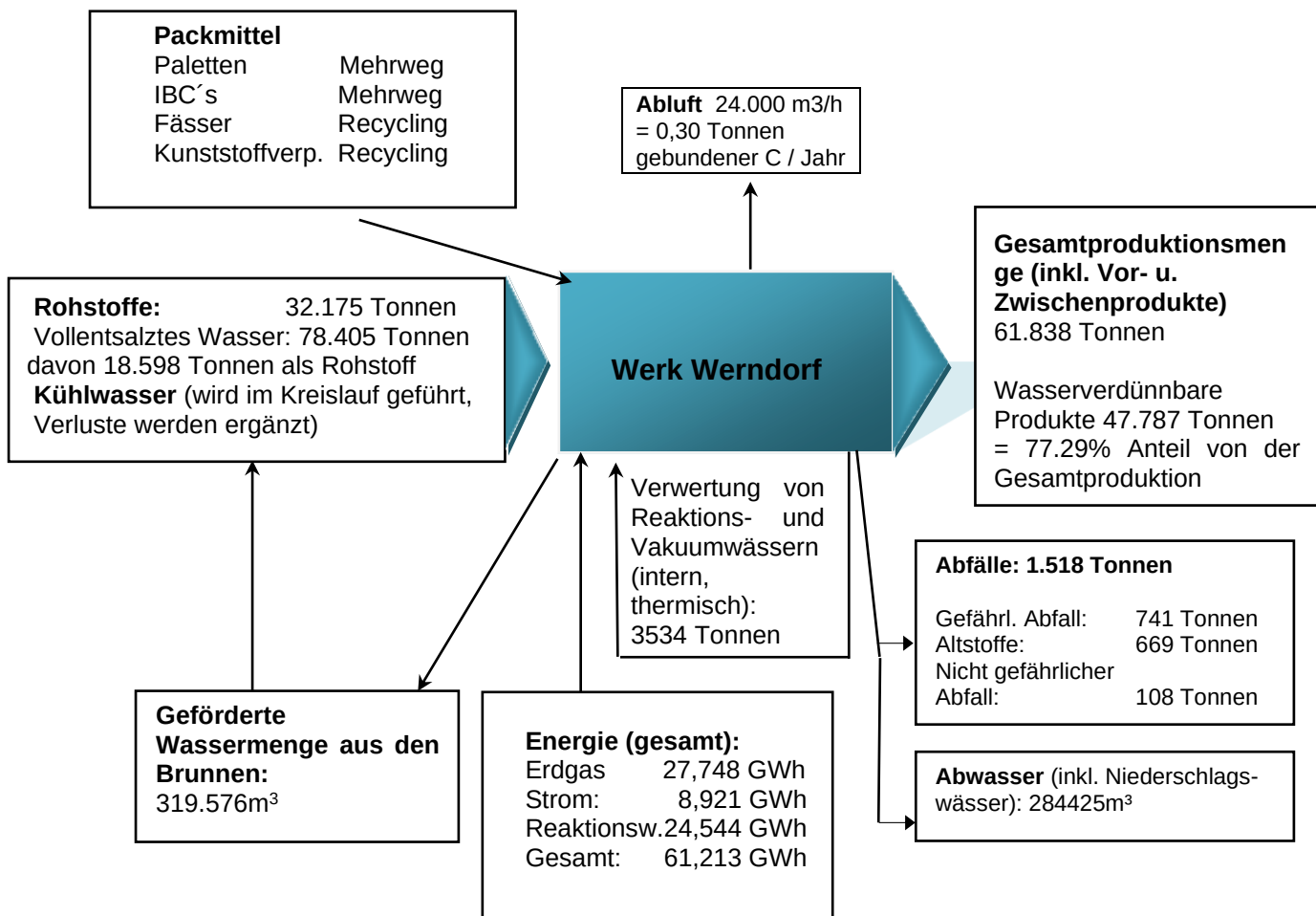
Auf den folgenden Seiten wird auf die bedeutenden Umweltaspekte des Standortes eingegangen. Kriterien für die Auswahl der bedeutenden Aspekte waren gesetzliche Vorgaben, wesentliche Energie- oder Medienverbräuche sowie Auswirkungen auf interessierte Parteien.

Die Produktion von Kunstharzen am Standort Werndorf benötigt Energie in Form von Erdgas zur Beheizung, Strom zum Antrieb verschiedener Aggregate wie Rührwerke, Pumpen, etc., Wasser zum Kühlen und Inertgas.

Dabei fallen in geringem Maße Abwasser, Abluft sowie Abfälle verschiedener Art an.

In dieser Grafik ist die Stoffbilanz des Werkes Werndorf ersichtlich. Alle umweltrelevanten Daten des gesamten Jahres 2020 die im Zusammenhang mit der Herstellung von 61.838 Tonnen Kunstharz erfasst wurden, sind hier als Mengenströme dargestellt. In dieser Menge sind die Zwischenprodukte, welche zuvor in separaten Produktionsaufträgen hergestellt und abgefüllt wurden, enthalten. Dadurch ist die Summe der eingesetzten Rohstoffe geringer als die Gesamtproduktion.

### Stoff- und Energiebilanz



Im Jahr 2020 gab es keine Anrainerbeschwerde!

## 6.1 Abfall

Es gilt der Grundsatz: Vermeidung geht vor Recycling und Recycling vor Entsorgung. Die Sortierung und Entsorgung der Abfälle ist durch unseren Entsorgungspartner WSA (Waste Service Austria), einem konzessionierten Unternehmen, sichergestellt. Dieses ist sowohl nach EMAS validiert als auch nach ISO EN 14001 und ISO EN 9001 zertifiziert. Ebenso ist die Firma WSA Lizenzpartner der Sammel- und Verwertungssysteme der ARA

Im Rahmen des Betriebes von Forschung und Produktion fallen nachstehende Hauptabfallarten an:

- Kunstharzreste
- Lösemittelreste
- Schlamm aus der Abwasserbehandlung
- Kunststoffabfälle aus den Verpackungen
- Altpapier und Kartonagen
- Alteisen
- Haus- und Gewerbemüll

Bei den gefährlichen Abfällen handelt es sich fast ausschließlich um nicht mehr verwertbare Kunstharzabfälle bzw. Schlamm aus der Abwasserbehandlung.

Die gesamten Abfälle gliedern sich in folgende Bereiche (Schlüsselnummern lt. ÖNORM S 2100, Menge in Tonnen):

| Abfälle                                                                    | Schlüsselnummern | 2013         | 2014         | 2015         | 2016         | 2017         | 2018         | 2019         | 2020       |
|----------------------------------------------------------------------------|------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|------------|
| <b>Gefährlicher Abfall - thermische Verwertung</b>                         |                  | <b>1.246</b> | <b>1.832</b> | <b>2.067</b> | <b>2.551</b> | <b>1.486</b> | <b>1.494</b> | <b>1.230</b> | <b>741</b> |
| Harzrückstände nicht ausgehärtet                                           | 55903            | 786          | 1.021        | 1.129        | 1.620        | 760          | 738          | 968          | 474        |
| Lösemittelgemische, ohne halogenierte organische Bestandteile,             | 55370            | 47           | 128          | 173          | 382          | 276          | 205          | 23           | 29         |
| Lösemittel-Wasser-Gemisch (Non-Routine Waste)                              | 55374            | 20           | 308          | 463          | 211          | 63           | 306          | 6            | 0          |
| Lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile | 55404            | 171          | 174          | 210          | 200          | 195<br>+18*  | 172          | 212          | 176        |
| Laborabfälle und Chemikalienreste                                          | 59305            | 16           | 3            | 1            | 15,25        | 12           | 13           | 5            | 5          |
| Lösemittelhaltiger Schlamm (Revision)                                      | 55402            | 39           | 0            | 0            | 40           | 0            | 0            | 0            | 23         |
| Metallemballagen mit gefährlichen Restinhalten                             | 35106            | 108          | 110          | 55           | 50           | 41           | 5            | 0            | 0          |
| Isocyanat - Fässer                                                         | 35106            | 33           | 28           | 34           | 31           | 29           | 27           | 14           | 17         |
| Altöl (Non-Routine-Waste)                                                  | 54102            | 0            | 1,82         | 0            | 1,24         | 1,63         | 1,49         | 1,36         | 0,83       |
| Asbestabfälle                                                              | 31437            | 0            | 0            | 0            | 0            | 0            | 0            | 1            | 0          |
| <b>Altstoffe - stoffliche Wiederverwertung</b>                             |                  | <b>514</b>   | <b>571</b>   | <b>683</b>   | <b>930</b>   | <b>794</b>   | <b>749</b>   | <b>769</b>   | <b>669</b> |
| Kunststofffolien                                                           | 57119            | 17           | 18           | 16           | 14           | 11           | 10           | 5            | 4          |
| Kunststoffemballagen                                                       | 57118            | 8,5          | 18,8         | 16           | 19           | 24           | 21           | 26           | 26         |
| Kunststoff-Ballon                                                          | 57118            | 7,5          | 10           | 8            | 5,4          | 6            | 8            | 6            | 5          |
| Leichtfraktion                                                             | 91207            |              |              |              | 5,7          | 4            | 5            | 6            | 6          |
| Metallfässer                                                               | 35105            | 127          | 205          | 299          | 359          | 369          | 324          | 328          | 292        |
| Metall-Abfälle                                                             | 35103            | 52           | 53           | 39           | 105,17       | 53           | 54,15        | 50           | 46         |
| Aluminium                                                                  | 35304            |              |              |              | 0,64         |              |              | 1            |            |
| Kupfer                                                                     | 35202            |              |              |              | 16,24        |              |              | 4            |            |
| NE – Schrott Nirosta V2                                                    | 35315            | 108          | 10,4         | 0            | 9,26         | 0            | 21,80**      | 11           | 2          |
| Papier und Pappe                                                           | 18718            | 33           | 28           | 32           | 33           | 34           | 37,6         | 31           | 32         |
| Holzabfälle                                                                | 17201            | 110          | 143          | 181          | 218          | 205          | 230          | 262          | 238        |
| Kabel-Schrott(Non-Routine-Waste)                                           | 35314            | 2,9          | 3,1          | 0,86         | 4,88         | 0            | 0            | 5            | 0          |
| Entsorgung IBC's (keine Schlüssel-Nr)                                      |                  | 33           | 70           | 84           | 126          | 88           | 37           | 34           | 18         |
| <b>Nicht gefährliche Abfälle - Entsorgung zur Deponie</b>                  |                  | <b>67</b>    | <b>156</b>   | <b>91</b>    | <b>255</b>   | <b>274</b>   | <b>414</b>   | <b>367</b>   | <b>108</b> |
| Siedlungsabfälle und ähnl. Gewerbeabf.                                     | 91101            | 33           | 35           | 19           | 24           | 33           | 26           | 22           | 16         |
| Elektronikschrott                                                          | 35221            | 6            | 6            | 1,4          | 1,02         | 1            | 3,3          | 2,2          | 2          |
| Schlamm aus der Abwasserbehandlung, ohne gefährliche Inhaltsstoffe         | 94804            | 28           | 115          | 71           | 116          | 120          | 110          | 109          | 81         |
| Kunststoffdispersionen                                                     | 57303            |              |              |              | 114          | 119          | 261          | 215          | 0          |
| Keramikkörper der CTP                                                      | 31409            |              |              |              |              |              | 2            | 15           | 0          |
| Epoxidharz                                                                 | 57123            |              |              |              |              |              | 8,5          | 0,9          | 0          |
| Ausgehärtete Harze                                                         | 55909            |              |              |              |              |              |              |              | 7          |
| Schläuche                                                                  | 91101            |              |              |              |              | 1            | 3            | 3            | 2          |

\*2017 zusätzlich Leerfässer für Betriebsmittel eingerechnet; \*\*2018 inkl. Al, Cu und Kabel

Tabelle 3: Abfallbereiche

Entwicklung der Produktionsabfälle bezogen auf die Gesamtproduktion inklusive der Zwischenprodukte (in Tonnen pro Jahr):

|      |        | Produktion<br>in Tonnen | Abfall gesamt<br>in Tonnen | Gefährlicher<br>Abfall<br>in Tonnen | Altstoffe<br>in Tonnen | Nicht<br>gefährlicher<br>Abfall<br>in Tonnen |
|------|--------|-------------------------|----------------------------|-------------------------------------|------------------------|----------------------------------------------|
| 2013 | Gesamt | 72.647                  | 1.827                      | 1.246                               | 514                    | 67                                           |
|      |        |                         | =2,51%                     | =1,72%                              | =0,71%                 | =0,09%                                       |
|      |        |                         |                            | =68%                                | =28%                   | =4%                                          |
| 2014 | Gesamt | 78.287                  | 2.560                      | 1.832                               | 571                    | 156                                          |
|      |        |                         | =3,27%                     | =2,34%                              | =0,73%                 | =0,20%                                       |
|      |        |                         |                            | =71,59%                             | =22,31%                | =6,10%                                       |
| 2015 | Gesamt | 82.270                  | 2.841                      | 2.067                               | 683                    | 91                                           |
|      |        |                         | =3,45%                     | =2,51%                              | =0,83%                 | =0,11%                                       |
|      |        |                         |                            | 72,76%                              | =24,04%                | =3,20%                                       |
| 2016 | Gesamt | 85.434                  | 3.736                      | 2.551                               | 930                    | 255                                          |
|      |        |                         | =4,37%                     | =2,96%                              | =1,09%                 | =0,30%                                       |
|      |        |                         |                            | =68,30%                             | =24,90%                | =6,83%                                       |
| 2017 | Gesamt | 78220                   | 2.554                      | 1.486                               | 794                    | 274                                          |
|      |        |                         | =3,27%                     | =1,90%                              | =1,02%                 | =0,30%                                       |
|      |        |                         |                            | =58,18%                             | =31,09%                | =10,73%                                      |
| 2018 | Gesamt | 74421                   | 2.657                      | 1.494                               | 749                    | 414                                          |
|      |        |                         | =3,57%                     | =2,01%                              | =1,01%                 | =0,56%                                       |
|      |        |                         |                            | =56,23%                             | =28,19%                | =15,58%                                      |
| 2019 | Gesamt | 69.522                  | 2.366                      | 1.230                               | 769                    | 367                                          |
|      |        |                         | =3,40%                     | =1,77%                              | =1,10%                 | =0,53%                                       |
|      |        |                         |                            | =51,99%                             | =32,50%                | =15,51%                                      |
| 2020 | Gesamt | 61.838                  | 1.518                      | 741                                 | 669                    | 108                                          |
|      |        |                         | =2,45%                     | =1,20%                              | =1,08%                 | =0,17%                                       |
|      |        |                         |                            | =48,82%                             | =44,07%                | =7,11%                                       |

Tabelle 4: Abfallentwicklung

## 6.2 Wasserwirtschaft

Am Standort Werndorf wird Grundwasser, das aus den sechs im Werksgelände gelegenen Brunnen entnommen wird, verwendet. Der Bedarf an teil- und vollentsalztem Wasser wird im Werk durch mehrstufige Ionenaustauscher und Umkehrosmoseanlagen gedeckt. Wasser wird vor allem zur Kühlung bei der Kunstharzsynthese verwendet sowie als Lösemittel in wasser verdünnbaren Produkten.

### Entwicklung Wasserverbrauch

| Wasserverbrauch                          | 2013 | 2014 | 2015 | 2016 | 2017 | 2018 | 2019 | 2020 |
|------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| (in tausend m <sup>3</sup> )             | 261  | 293  | 314  | 337  | 350* | 315* | 419  | 319  |
| (m <sup>3</sup> Wasser/Tonne Produktion) | 3,59 | 3,74 | 3,82 | 3,95 | 4,47 | 4,23 | 6,03 | 5,17 |

Tabelle 5: Entwicklung Wasserverbrauch

Auf die Gesamtproduktion bezogen sank der Wasserverbrauch 2020 im Vergleich zu 2019 um 0,86m<sup>3</sup>/t. Durch die laufende Optimierung von Kühlprozessen war es möglich den Verbrauch zu senken.

**Abwasser:** Das Abwasser aus den Sanitär-, Produktions- und Lagerbereich wird in der betriebseigenen Abwasserreinigungsanlage, im Sammel- und Absetzbecken vorbehandelt. Die Vorreinigung erfolgt auf Grund der Schwerkraft und der Nicht-Mischbarkeiten von Abwasser und organischen Anteilen. Das vorgereinigte Wasser wird mittels Rohrleitungen der kommunalen Kläranlage des Abwasserverbandes Grazerfeld (AWV) in Wildon zur Nachreinigung zugeführt. Die abgesetzte organische Phase wird in regelmäßigen Abständen aus dem Absetzbecken entfernt, mit Sägespänen gebunden und der Entsorgungsfirma zur weiteren Behandlung (thermische Verwertung) übergeben. Die ALLNEX Austria GmbH ist Miteigentümer dieser biologischen Kläranlage Grazerfeld. Die Abwasseremissionen werden im Rahmen der Eigenüberwachung entsprechend einer Indirekteinleitvereinbarung kontrolliert.

Zusätzlich werden viermal jährlich die vom Abwasserverband vorgeschriebenen Parameter durch einen externen Gutachter geprüft. Dabei werden zu den vorhin genannten Parametern zusätzliche Untersuchungen wie z.B. der BSB-Wert, eine Prüfung auf gesättigte Kohlenwasserstoffe, schwerflüchtige lipophile Stoffe und halogenierte Kohlenwasserstoffe durchgeführt.

\*Wert aufgrund eines defekten Zählers am Brunnen 2 teilweise geschätzt

Die Parameter des abgeleiteten Abwassers wurden mit dem Abwasserverband festgelegt.

| Parameter                           | Einheit | Grenz-<br>wert | Eigen-überwachung              | Überwachung<br>AWV | Fremd-<br>überwachung 4.<br>Quartal 2020 |
|-------------------------------------|---------|----------------|--------------------------------|--------------------|------------------------------------------|
| Hydraulische Last                   | m³/d    | 2.000          | Täglich Mo – Fr                | -                  | 725                                      |
| CSB - Wert                          | kg /d   | 2.500          | Täglich Mo – Fr (24h<br>Probe) | monatlich          | 558                                      |
| Temperatur                          | °C      | 35             | Täglich Mo – Fr                | -                  | 22,5 – 27,4                              |
| PH - Wert                           |         | 4.0 –<br>9.0   | Täglich Mo – Fr (24h<br>Probe) | monatlich          | 7,00 – 7,43                              |
| BSB - Wert                          | Kg / d  | 900            |                                |                    | 152                                      |
| Halogenierte KW                     | mg / l  | 0,2            |                                |                    | Bei Bedarf                               |
| Gesamt KW                           | mg / l  | 30             |                                |                    | 2,0                                      |
| Schwerflüchtige<br>lipophile Stoffe | mg / l  | 100            |                                |                    | 15                                       |
| BTXE                                | mg / l  | 5              |                                |                    | 0,216                                    |
| Sulfat                              | mg / l  | 200            |                                |                    | 27                                       |
| Sulfit                              | mg / l  | 10             |                                |                    | 1,4                                      |

Tabelle 6: Abwasserüberwachung

**Kühlwasser:** Das benötigte Kühlwasser wird teilweise in Kreisläufen geführt (geschlossenes Kühlwassersystem), die Verdunstungsverluste werden durch Nachspeisungen ergänzt. Um eine Kontaminierung des Mühlgangs durch verunreinigtes Kühlwasser zu vermeiden, haben wir 2013 unseren behördlich genehmigten und mittels Trübungsmessung kontrollierten Überlauf geschlossen. Das Kühlwasser wird somit in unser Abwassersammelbecken eingebracht und in die Verbandskläranlage eingeleitet.

**Reaktions- und Vakuumwässer (Nebenprodukt):** Das bei der Kunstharzsynthese entstehende Reaktionswasser wird thermisch verwertet. Es wird im Kesselhaus zusammen mit Erdgas verbrannt. Die gewonnene Energie dient der Erzeugung von Dampf, welcher zur Heizung der Reaktionskessel benötigt wird. Ca. 40% des Energiebedarfes kann durch die Verbrennung von Reaktionswasser gedeckt werden. Eine Aufbereitung der Reaktions- und Vakuumwässer zum Wiedereinsatz ist nicht möglich.

| Reaktions- und Vakuumwässer | 2013  | 2014  | 2015  | 2016  | 2017  | 2018 | 2019 | 2020 |
|-----------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|
| ( in Tonnen)                | 2.893 | 2.786 | 3.342 | 3.956 | 4.323 | 3892 | 3789 | 3534 |

Tabelle 7: Bedarf Reaktions- und Vakuumwässer

**Oberflächenwasser:** Dieses wird entsprechend den behördlichen Auflagen entweder verrieselt oder dem hauseigenen Abwassersammel- und Absetzbecken zugeführt.

**Rückhaltebecken:** Ein zentrales Rückhaltebecken für Löschwasser und Leckagen befindet sich unter dem Fasslager (siehe Plan Seite 5/Gebäudenummer 25).

Die Filter- und Tankzugsreinigungshalle, die Containerlagerhalle, die Rohstoffhalle III und der Reinigungsmittellagerhof sind in Form von Wannen ebenfalls als Rückhaltebecken ausgeführt.

### 6.3 Energiewirtschaft

Der Energiebedarf wird für die Produktion durch elektrische Energie, Erdgas und die firmeneigenen Kesselanlagen abgedeckt. Hauptverbraucher für Erdgas ist das Kesselhaus zur Versorgung der Produktion mit Dampf und Wärmeträgeröl.

Ein Teil des Energiebedarfs wird durch Nutzung der Verbrennung von Abluft und der organischen Phase der Reaktionswässer zur Dampferzeugung abgedeckt.

Hauptverbraucher an elektrischer Energie sind:

- Rührwerke
- automatische Pump- und Befüllungsanlagen
- Kompressoren

| INPUT                                        | 2013  | 2014  | 2015  | 2016   | 2017  | 2018  | 2019  | 2020  |
|----------------------------------------------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|-------|
| Elektrische Energie (MWh)                    | 8.208 | 8.651 | 9.523 | 10.219 | 9.816 | 9.611 | 9.381 | 8.921 |
| Erdgasverbrauch (in tausend m <sup>3</sup> ) | 2.920 | 2.925 | 2.865 | 2.514  | 2.415 | 2.458 | 2.456 | 2.456 |

Tabelle 8: Energie-Input 2013-2020

Energiesparmaßnahmen werden laufend durch folgende Maßnahmen umgesetzt:

- Kondensatrückgewinnung im Kesselhaus
- Vermehrte Reinigungen mit Destillat statt Lauge
- Vermeidung und Nutzung von Abwärme
- Umstellung der Beleuchtung auf energieeffiziente Systeme
- Einbau von Frequenzumrichtern für Motoren

Die Kunstharzsynthesen müssen weitestgehend in sauerstofffreier Atmosphäre durchgeführt werden. Dafür wird Inertgas, welches aus flüssigem Stickstoff mittels einer Membrananlage erzeugt, verwendet.

Der Mehrverbrauch kann damit begründet werden, dass gewisse Produktionsbezogene Schritte – wie z.B.: die Inertisierung der Reaktoren – überdacht, kontrolliert und entsprechende Maßnahmen definiert wurden um die Anlagen noch sicherer betreiben zu können. Eine Maßnahme war die Umstellung auf zweimal inertisieren (am Reaktor volles Vakuum aufbringen und mit Stickstoff brechen) um eben diese sauerstofffreie Atmosphäre garantieren zu können. In den letzten Jahren ist der Stickstoffverbrauch aufgrund höherer Anforderungen hinsichtlich Prozess-Sicherheit wieder angestiegen.

| Stickstoffverbrauch           | 2013  | 2014  | 2015  | 2016  | 2017  | 2018  | 2019  | 2020  |
|-------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| (m <sup>3</sup> /t Kunstharz) | 25,89 | 27,81 | 29,92 | 33,01 | 38,05 | 39,03 | 34,66 | 43,57 |

Tabelle 9: Stickstoffverbrauch

Die Verbrennung der organischen Phase der Reaktionswässer zur Dampferzeugung trägt ebenfalls zur Senkung des Fremdenenergiebezuges bei. Ebenfalls wurden Energiesparprojekte wie Austausch von Pumpen bzw. das Isolieren von „heißen“ Rohrleitungen, Einbau von Wärmetauschern in die Abgasströme der Kessel und Nutzung der Abwärme durchgeführt. Auch Wärmetauscher für VE-Wasser wurden installiert um das Wasser vorab zu erwärmen und nicht erst im Reaktor.

## 6.4 Abgas-/Abluftemissionen

### Kesselanlagen

Es sind zwei Dampfkesselanlagen (Loos) mit einer Kapazität von insgesamt 18 Tonnen Dampf pro Stunde und 5 Wärmeträgerölerhitzer (Bertrams 1 - 5) mit einer Grundlast von 14,6 Gigajoule pro Stunde im Einsatz. Alle Kessel sind mit NO<sub>x</sub>-armen Brennern ausgerüstet und werden entsprechend den behördlichen Auflagen von unabhängigen Gutachtern, in regelmäßigen Abständen überprüft und dokumentiert.

Aus ökologischen Gründen erfolgt die Beheizung dieser Anlagen mit Gas. Es entstehen kein Ruß, kein Staub und kaum Schwefeldioxid.

In der folgenden Tabelle werden die Gesamtbeurteilungswerte bei Volllastbetrieb den Grenzwerten gegenübergestellt. Die geforderten Grenzwerte für staubförmige Emissionen von 10 mg/m<sup>3</sup> und Kohlenstoffmonoxid-emissionen von 100 mg/m<sup>3</sup> werden, wie die unten angeführten Ergebnisse eindeutig belegen, eingehalten.

#### 5. Messergebnisse bezogen auf 0 °C, 1 013 mbar nach Abzug des Feuchtegehaltes an Wasserdampf

|                                                           | Messergebnis lt. Messprotokoll <sup>2</sup>    | Beurteilungswert <sup>3</sup>                  | Einzuhaltender Grenzwert  | O <sub>2</sub> -Bezug |
|-----------------------------------------------------------|------------------------------------------------|------------------------------------------------|---------------------------|-----------------------|
| <b>Kessel-Nr.</b>                                         | --                                             | --                                             | --                        | --                    |
| <b>Rauchdichte (Ringelmann)</b>                           | --                                             | --                                             | --                        | --                    |
| <b>Rußzahl (Bacharach)</b>                                | --                                             | --                                             | --                        | --                    |
| <b>Staubkonzentration (mg/Nm<sup>3</sup>)<sup>4</sup></b> | < 3                                            | 0                                              | 10                        | 3 %                   |
| <b>SO<sub>2</sub>-Konzentration (mg/Nm<sup>3</sup>)</b>   | --                                             | --                                             | --                        | --                    |
| <b>CO-Konzentration (mg/Nm<sup>3</sup>)</b>               | K 1 EG + RW: 8<br>K 1 EG: 8<br>K 2 EG: 5       | K 1 EG + RW: 0<br>K 1 EG: 0<br>K 2 EG: 0       | 100                       | 3 %                   |
| <b>NO<sub>x</sub>-Konzentration (mg/Nm<sup>3</sup>)</b>   | K 1 EG + RW: 177<br>K 1 EG: 199<br>K 2 EG: 134 | K 1 EG + RW: 157<br>K 1 EG: 179<br>K 2 EG: 114 | 200                       | 3 %                   |
| <b>Sonstige Emissionen</b>                                |                                                |                                                |                           |                       |
| <b>C-Konzentration (mg/Nm<sup>3</sup>)</b>                | K 1 EG + RW: < 3                               | 0                                              | kein Grenzwert gemäß EG-K | 3 %                   |

Die Messergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die geprüften Anlagen.

<sup>2</sup> maximaler Einzelmesswert

<sup>3</sup> Messergebnis unter Berücksichtigung (Abzug) der Messunsicherheit gem. EMV-L

<sup>4</sup> Rechenwert

Tabelle 10: Emissionen der Dampfkesselanlagen lt. Befund vom 05.12.2020 (20-IN-AT-UW-W-EX-368/03) v. TÜV Austria Services

Abkürzungen:

EG ... Erdgas

RW ... Reaktionswasser

## Abluftverbrennungsanlage CTP

Die Abluft aus den Produktions- und Verdünnungskesseln und den Filterstationen wird der zentralen Abluftverbrennungsanlage zugeführt und dort verbrannt. Die Abluftverbrennung erfolgt weitgehend autotherm, das heißt, unter geringer Fremdenergiezufuhr. Der Wirkungsgrad der Anlage beträgt 99,9%. Es ist daher garantiert, dass die Schadstoffe der Abluft auf den Bruchteil von nur mehr 0,1% der ursprünglichen Menge verringert werden.

Durch die laufend kontrollierte Brennkammertemperatur ist automatisch sichergestellt, dass die Reinigungsleistung eingehalten wird. Somit werden die vom Gesetzgeber vorgeschriebenen Emissionswerte bei Weitem unterschritten. Bei der Errichtung neuer Anlagen werden diese in die zentrale Abluftverbrennungsanlage eingebunden.

Messung 24.11.2020.

| Komponente         | Beurteilungswert lt. Messung | Grenzwert lt. Bescheid |
|--------------------|------------------------------|------------------------|
| Kohlenstoffmonoxid | 41 mg / m <sup>3</sup>       | 50 mg / m <sup>3</sup> |
| Stickstoffoxide    | 9 mg / m <sup>3</sup>        | 50 mg / m <sup>3</sup> |
| Gesamtkohlenstoff  | <3 mg / m <sup>3</sup>       | 20 mg / m <sup>3</sup> |

Tabelle 10: Messwerte Abluftverbrennung

| Name der Berichtseinheit:                                              | Loos 1                           | Loos 2       | Bertrams 1                 | Bertrams 2                 | Bertrams 3                 | Bertrams 4                 | Bertrams 5                 | CTP                                | Summe Werk<br>gesamt: |                     |
|------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|--------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|------------------------------------|-----------------------|---------------------|
| <b>Zweck der Anlage</b>                                                | Prozessdampf                     | Prozessdampf | Wärmeträgeröl-<br>erhitzer | Wärmeträgeröl-<br>erhitzer | Wärmeträgeröl-<br>erhitzer | Wärmeträgeröl-<br>erhitzer | Wärmeträgeröl-<br>erhitzer | Abluft-<br>verbrennungs-<br>anlage |                       |                     |
| <b>Brennstoffwärmeleistung in MW gemäß §2 (10)</b>                     | 2,9                              | 7            | 2,3                        | 3,7                        | 2,3                        | 2,3                        | 2,5                        | 0,45                               |                       |                     |
| <b>Art der Feuerung</b>                                                | Mischfeuerung<br>gem. §2 26 EG-K | Erdgas       | Erdgas                     | Mischfeuerung              | Heizöl leicht              | Heizöl leicht /<br>Erdgas  | Erdgas                     | Erdgas                             |                       |                     |
| <b>Betriebsstunden im Jahr</b>                                         | 8350                             | 1000         | 2350                       | 8350                       |                            |                            | 2900                       | 8350                               |                       |                     |
| <b>Abgasmenge m³/h (trocken bei 3% O2 lt. Prüfbericht Normzustand)</b> | 2900                             | 7100         | 2300                       | 3700                       |                            |                            | 2500                       | 1500                               |                       |                     |
| <b>Emissionskonzentrationsmessung:</b>                                 | 23.11.2020 u. 24.11.2020         |              |                            |                            |                            |                            |                            |                                    |                       |                     |
| <b>NOx in mg/Nm³</b>                                                   | 198                              | 133          | 123                        | 138                        |                            | 97                         | 89                         | 9                                  |                       | t/a CO2<br>Emission |
| <b>O2-Bezug in %</b>                                                   | 3                                | 3            | 3                          | 3                          |                            | 3                          | 3                          | 20,4                               |                       | Erdgas*             |
| <b>CO in mg/Nm³</b>                                                    | 7                                | 5            | < 6                        | < 10                       |                            | 5                          | 13                         | 41                                 |                       | 6675                |
| <b>C1 in mg/Nm³</b>                                                    | < 3                              | < 3          | 3                          | < 4                        |                            |                            | 3                          | < 3                                |                       | Diesel*             |
| <b>Staub in mg/Nm³</b>                                                 | < 3                              | < 3          | < 1                        | < 1                        |                            |                            | < 1                        | < 1                                |                       | 181                 |
| <b>Emissionschadstofffrachten</b>                                      |                                  |              |                            |                            |                            |                            | +                          |                                    |                       | Strom*              |
| <b>NOx in t/a</b>                                                      | 5,116                            | 0,704        | 0,007                      | 2,577                      |                            |                            | 0,025                      | 0,052                              | 8,480                 | 125                 |
| <b>CO in t/a</b>                                                       | 0,106                            | 0,013        | 0,000                      | 0,092                      |                            |                            | 0,003                      | 0,006                              | 0,2191                | Reaktionsw. **      |
| <b>C1 in t/a</b>                                                       | 0,074                            | 0,011        | 0,000                      | 0,092                      |                            |                            | 0,001                      | 0,008                              | 0,186                 | 5819                |
| <b>Gesamtenergieinput (GWh/Jahr) für Strom/Gas/Reaktionswasser</b>     |                                  |              |                            |                            |                            |                            |                            |                                    |                       | <b>Summe</b>        |
| <b>Flüssige Brennstoffe in GJ/Jahr</b>                                 | 39.476                           | -            | -                          | 48.883                     |                            |                            |                            |                                    | 88.359,10             | <b>12800</b>        |
| <b>Erdgas in GJ/Jahr korr.</b>                                         | 57.165                           | 19.167       | 254                        | 19.541                     | -                          | -                          | 1.226                      | 2.540                              | 99.892,95             | <b>Energie GWh</b>  |
| <b>Menge Erdgas (in 1000 m³/a) Zähler</b>                              | 1.384,33                         | 464,15       | 6,15                       | 473,22                     | -                          | -                          | 29,70                      | 61,51                              | 2.419,06              |                     |
| <b>Menge Erdgas (in 1000 m³/a) Rechnung</b>                            | 1.405,23                         | 471,16       | 6,24                       | 480,36                     | -                          | -                          | 30,15                      | 62,44                              | 2.455,58              | Strom               |
| <b>Heizwert Erdgas (MJ/m³)</b>                                         | 41                               | 41           | 41                         | 41                         | -                          | -                          | 41                         | 41                                 |                       | 8.921               |
| <b>Reaktionswasser (MJ/kg)</b>                                         | 25                               |              |                            | 25                         |                            |                            |                            |                                    |                       | <b>Summe</b>        |
| <b>Menge Reaktionswasser (m³/a)</b>                                    | 1.579                            |              |                            | 1.955                      |                            |                            |                            |                                    | 3.534,36              | <b>61,213</b>       |

Tabelle 12: Emissionserklärung für 2020

\* Berechnung mit UBA-CO2-Rechner

\* Berechnung mit C-Gehalt

## **6.5 Lärmmissionen**

Wie Messungen der AUVA zeigen, gibt es am Standort Werndorf keinen Lärmarbeitsplatz. Durch Lärmschutzmaßnahmen und zur Verfügung gestellten Gehörschutz, wird an den Produktionsanlagen die Lärmbelastung der Mitarbeiter minimiert.

Unser Unternehmen wurde aufgrund des Berichts zur Umweltinspektion „Lärm“ im Rahmen der im Jahre 2009 durchgeführten SEVESO-Überprüfung aufgefordert, den durch einen schalltechnischen Amtssachverständigen für die Nachtsituation ausgewiesenen Grundgeräusch/Basispegel  $LA_{95}=51\text{dB}$  auf die gesetzlich vorgeschriebenen  $LA_{95}=45\text{dB}$  zu senken.

Nach Umsetzung der Projekte – siehe Umweltziele 2010 – erhielten wir am 12.05.2011 von der Behörde die positive Antwort, dass durch unsere schallschutztechnischen Maßnahmen den gesetzlichen Vorgaben entsprochen wird.

## **6.6 Altlasten**

Vor der Gründung der Vianova Kunsthartz AG im Jahre 1948 wurde das Gelände landwirtschaftlich genutzt. Es sind daher keine Altlasten vorhanden. Dennoch wurden im 1. Quartal 2007 drei Grundwasser-Beweissicherungssonden installiert, um einen eindeutigen Nachweis zu erbringen, dass die Allnex Austria GmbH bei eventuell auftretenden Grundwasserverunreinigungen in der Umgebung als Verursacher auszuschließen ist.

## **6.7 Geruchsemissionen**

Bei der Produktion von Kunsthharzen wird einerseits mit geruchsintensiven Rohstoffen umgegangen, andererseits entstehen auch stark riechende Nebenprodukte. Da im Werk der Stofffluss weitgehend in geschlossenen Systemen erfolgt, Gaspendelleitungen installiert sind und die Abluft verbrannt wird, wurden die Abluftemissionen und damit die Geruchsbelastung der Umgebung entscheidend verbessert. Außerdem wurde eine Windmesssonde installiert. So können wir bei einer Anrainerbeschwerde bezüglich Geruchsbelastung feststellen, ob wir als Verursacher in Frage kommen.

In den letzten 3 Jahren gab es keine Anrainerbeschwerde aufgrund einer Geruchsbelastung.

## **6.8 Staubemissionen**

Es entsteht kein Staub aus dem Bereich der Heizungsanlagen aufgrund der Verwendung von Erdgas, Feststoffe werden pneumatisch gefördert. Die in Säcken angelieferten Rohstoffe gelangen über ein Förderband und einer Sackschneidemaschine in eine Trommel, in welcher Sackteile und Rohstoffe getrennt werden. Vom nachfolgenden Sammelbehälter aus werden die Rohstoffe pneumatisch über Rohrleitungen in die verschiedenen Fülltrichter in den Wiegeetagen befördert.

Um die unmittelbare Umgebung der pneumatischen Förderanlage staubfrei zu halten, ist eine Filteranlage nachgeschaltet. Die in Verwendung stehenden Filter garantieren einen Reingasstaubgehalt im Dauerbetrieb von max.  $20\text{ mg/m}^3$ . Die Anlage ist pro Tag ca. 5 Stunden in Betrieb und wird laufend gewartet. Messungen in der Praxis haben ergeben, dass dieser Wert dauerhaft unterschritten wird.

## 6.9 EMAS Kernindikatoren

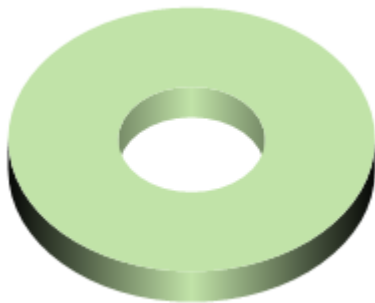
| Produktionsmengen [t] 2020      |        |
|---------------------------------|--------|
| Fertigware und Zwischenprodukte | 61.838 |

### Energieeffizienz 2020

| Gesamter direkter Energieverbrauch |           |                                          |
|------------------------------------|-----------|------------------------------------------|
|                                    | Absolut   | Relativ [/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| Strom [KWh]                        | 8.921.483 | 144,27                                   |
| Erdgas [m <sup>3</sup> ]           | 2.455.579 | 39,71                                    |

### Stromkennzeichnungsdocumentation 2020 des Energielieferanten

- 
- Wasserkraft 100 %



### Umweltauswirkungen der Stromproduktion:

Kein radioaktiver Abfall

Seitens des Stromanbieters wurden keine direkten CO<sub>2</sub>-Emissionen ausgewiesen

Herkunft der Nachweise:

|            |        |
|------------|--------|
| Norwegen   | 56,28% |
| Österreich | 19,53% |
| Frankreich | 9,59%  |
| Italien    | 7,79%  |
| Schweden   | 4,44%  |
| Finnland   | 0,89%  |
| Tschechien | 0,49%  |

## Wasser 2020

| Gesamter jährlicher Wasserverbrauch |                                            |
|-------------------------------------|--------------------------------------------|
| Absolut [m³]                        | Relativ [m³/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 319.576                             | 5,17                                       |

Der gesamte Wasserverbrauch setzt sich zusammen aus Frischwasser und vollentsalztem Wasser (Rohstoff)

| Gesamter jährlicher Frischwasserverbrauch |                                            |
|-------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Absolut [m³]                              | Relativ [m³/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 241.171                                   | 3,90                                       |

| Gesamter jährlicher VE-Wasserverbrauch (Rohstoff) |                                            |
|---------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Absolut [m³]                                      | Relativ [m³/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 78.405                                            | 1,27                                       |

## Abfall 2020

| Gesamtes jährliches Abfallaufkommen |                                            |
|-------------------------------------|--------------------------------------------|
| Absolut [t]                         | Relativ [kg/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 1.518                               | 24,54                                      |

Das gesamte jährliche Abfallaufkommen setzt sich zusammen aus gefährlichem Abfall, nicht gefährlichem Abfall und Altstoffen

| Gesamtes jährliches Aufkommen an gefährlichem Abfall |                                            |
|------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Absolut [t]                                          | Relativ [kg/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 742                                                  | 11,98                                      |

| Gesamtes jährliches Aufkommen an nicht gefährlichem Abfall |                                            |
|------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Absolut [t]                                                | Relativ [kg/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 108                                                        | 1,75                                       |

| Gesamtes jährliches Abfallaufkommen an Altstoffen |                                            |
|---------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Absolut [t]                                       | Relativ [kg/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 669                                               | 10,82                                      |

## Lösemittelverbrauch 2020

| Gesamter jährlicher Lösemittelverbrauch (inkl. VE-Wasser) |                                           |
|-----------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| Absolut [t]                                               | Relativ [t/t Fertigware+Zwischenprodukte] |

|        |      |
|--------|------|
| 25.408 | 0,41 |
|--------|------|

| Gesamter jährlicher Lösemittelverbrauch (ohne VE-Wasser) |                                           |
|----------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| Absolut [t]                                              | Relativ [t/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 6.810                                                    | 0,11                                      |

### Rohstoffverbrauch 2020

| Gesamter jährlicher Rohstoffverbrauch (ohne Lösemittel) |                                           |
|---------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| Absolut [t]                                             | Relativ [t/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 25.365                                                  | 0,41                                      |

| Gesamter jährlicher Rohstoffverbrauch (mit Lösemittel) |                                           |
|--------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| Absolut [t]                                            | Relativ [t/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 50.773                                                 | 0,82                                      |

### Biologische Vielfalt

| Flächenverbrauch |                    |                       |                       |
|------------------|--------------------|-----------------------|-----------------------|
|                  | Gebäudefläche [m²] | Straßen/Lagerfl. [m²] | naturnahe Fläche [m²] |
|                  | 29.303             | 45.230                | 35.467                |
| Prozent [%]      | 26,64              | 41,12                 | 32,24                 |

die verbaute Fläche setzt sich zusammen aus Gebäudefläche, Strassenfläche und Lagerplätzen, die unverbaute aus Grünfläche und Teich

### Emissionen aus Emissionserklärung 2020

| Schadstoffemissionen Kohlenmonoxid (CO) [kg] |                                            |
|----------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Absolut [kg]                                 | Relativ [kg/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 219,1                                        | 0,0035                                     |

| Schadstoffemissionen Stickstoffoxid (NOx) [kg] |                                            |
|------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Absolut [kg]                                   | Relativ [kg/t Fertigware+Zwischenprodukte] |
| 8.480                                          | 0,1371                                     |

### Vergleich Energien/Verbräuche 2012-2020

|      | Gesamt                    | absolut        | relativ          | absolut         | relativ           | absolut            | relativ              |
|------|---------------------------|----------------|------------------|-----------------|-------------------|--------------------|----------------------|
| Jahr | Produktions-<br>menge (t) | Strom<br>(kWh) | Strom<br>(kWh/t) | Ferngas<br>(m³) | Ferngas<br>(m³/t) | Stickstoff<br>(m³) | Stickstoff<br>(m³/t) |
| 2012 | 78.869                    | 7.987.096      | 101,16           | 2.626.561       | 33,30             | 1.381.125          | 17,51                |
| 2013 | 72.647                    | 8.208.265      | 112,99           | 2.920.589       | 40,20             | 1.880.651          | 25,89                |
| 2014 | 78.286                    | 8.651.168      | 110,51           | 2.924.762       | 37,36             | 2.177.043          | 27,81                |
| 2015 | 82.270                    | 9.523.020      | 115,75           | 2.865.465       | 34,83             | 2.461.606          | 29,92                |
| 2016 | 85.434                    | 10.219.627     | 119,62           | 2.513.885       | 29,41             | 2.819.439          | 33,00                |
| 2017 | 78.220                    | 9.816.148      | 125,49           | 2.414.630       | 30,87             | 2.976.209          | 38,05                |
| 2018 | 74.421                    | 9.611.070      | 129,14           | 2.458.498       | 33,03             | 2.904.557          | 39,03                |
| 2019 | 69.523                    | 9.381.180      | 134,94           | 2.456.136       | 35,32             | 2.409.638          | 34,66                |
| 2020 | 61.838                    | 8.921.483      | 144,27           | 2.455.579       | 39,71             | 2.694.537          | 43,57                |

Tabelle 13: Vergleich Energien/Verbräuche 2012-2020 Teil 1

|      | absolut   | relativ     | absolut           | relativ             | absolut                   | relativ                     | absolut               | relativ                 |
|------|-----------|-------------|-------------------|---------------------|---------------------------|-----------------------------|-----------------------|-------------------------|
| Jahr | Dampf (t) | Dampf (t/t) | Pressluft<br>(m³) | Pressluft<br>(m³/t) | Frisch-<br>wasser<br>(m³) | Frisch-<br>wasser<br>(m³/t) | VE-<br>Wasser<br>(m³) | VE-<br>Wasser<br>(m³/t) |
| 2012 | 49.297    | 0,63        | 4.568.778         | 58,16               | 249.657                   | 3,17                        | 65.513                | 0,83                    |
| 2013 | 50.660    | 0,70        | 4.021.086         | 55,35               | 261.306                   | 3,60                        | 68.667                | 0,95                    |
| 2014 | 53.248    | 0,68        | 3.918.072         | 50,04               | 292.550                   | 3,74                        | 66.890                | 0,85                    |
| 2015 | 52.298    | 0,64        | 3.592.746         | 43,67               | 314.056                   | 3,82                        | 68.464                | 0,83                    |
| 2016 | 55.277    | 0,65        | 3.321.228         | 38,87               | 337.341                   | 3,95                        | 84.139                | 0,98                    |
| 2017 | 54.964    | 0,70        | 2.967.228         | 37,93               | 350.000*                  | 4,47                        | 94.784                | 1,21                    |
| 2018 | 53.113    | 0,71        | 3.235.914         | 43,48               | 315.000*                  | 4,23                        | 79.554                | 1,07                    |
| 2019 | 52.718    | 0,76        | 3.215.382         | 46,25               | 419.463                   | 6,03                        | 77.656                | 1,12                    |
| 2020 | 49.488    | 0,80        | 3.204.408         | 51,82               | 319.576                   | 5,17                        | 78.405                | 1,27                    |

Tabelle 14: Vergleich Energien/Verbräuche 2012-2020 Teil 2

\*Wert aufgrund eines defekten Zählers am Brunnen 2 teilweise geschätzt

#### Erläuterung zum steigenden spezifischen Energieverbrauch:

Der spezifische Verbrauch ist in den letzten Jahren gestiegen. Die Ursachen dafür sind einerseits ein geänderter Produktmix und andererseits der Rückgang der Produktionsmengen

## 6.10 INDIREKTE UMWELTASPEKTE

Für unseren Standort sind die folgenden indirekten Umweltaspekte von besonderer Bedeutung:

- Produktaspekte
- Umweltverträgliche Produktgruppen
- Vorgaben an Dienstleister
- Transport

Bereits bei der Forschung und Entwicklung neuer Produkte werden die Vermeidung von gefährlichen Rohstoffen und Abfällen sowie die Auswahl von sicheren Verfahren und Prozessen berücksichtigt.

Seit dem Jahr 2000 konnten wir den Anteil an wasserverdünnbaren Produkten innerhalb der Produktpalette deutlich steigern. Der Anteil an wasserverdünnbaren Kunstharzen an der Gesamtproduktion liegt seit 2006 zwischen 65% und 80% - somit ist Wasser, in unserem Falle vollentsalztes Wasser, unser wichtigster und meistverwendeter Rohstoff.

Die Auswahl von Dienstleistungsunternehmen, wie z.B. Entsorgungsunternehmen, erfolgt unter Berücksichtigung umweltrelevanter Kriterien. In regelmäßigen Abständen werden diese Unternehmen von uns hinsichtlich der Einhaltung unserer hohen Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltstandards auditiert. Hierbei achten wir ebenfalls darauf, dass die Entsorgung bzw. Verwertung von Abfällen im Einklang mit der geltenden Gesetzgebung steht. Zudem streben wir danach, den Anteil der stofflichen Verwertung zu steigern. Für das Verhalten von Fremdfirmen am Standort gelten ebenso umwelt-, gesundheits- und sicherheitsrelevante Vorgaben.

Die meisten flüssigen Rohstoffe werden in Tankfahrzeugen angeliefert und in Tanks gelagert. Der innerbetriebliche Transport der Rohstoffe erfolgt zum größten Teil über Rohrleitungen in geschlossenen Systemen, welche regelmäßig kontrolliert und gewartet werden.

Der weitere innerbetriebliche Transport von Zwischenprodukten und Fertigwaren erfolgt in Containern, Fässern oder Säcken mittels Hubstaplern.

## 6.11 LEBENSWEGBETRACHTUNGEN

### Betrachtungen zu Bindemittel und Additive für Lacke und Beschichtungen

Product-Lifecycle-Management ist ein Konzept zur nahtlosen Integration sämtlicher Informationen, die im Verlauf des Lebenszyklus eines Produktes anfallen.

Bindemittel/Additive werden in Lacken und Beschichtungsstoffen eingearbeitet und in Folge auf einen Untergrund aufgebracht und damit zum festen Bestandteil eines Erzeugnisses / Bauwerkes. Sie fungieren als eine das Erzeugnis vervollständigende Komponente. In nahezu allen Fällen machen Bindemittel/Additive einen Anteil von 0,5% bis zu 70% in fertigen Lacken und Beschichtungsstoffen aus. Diese Fertigprodukte machen jedoch einen relativ kleinen Teil der Masse und der gesamten Umweltauswirkungen des fertigen Erzeugnisses aus.

Bindemittel und Additive bestehen aus einer Mischung von Komponenten, die aus fossilen, mineralischen, biologischen oder synthetischen Quellen stammen. Diese Komponenten hatten bereits Umweltauswirkungen, bevor sie beim Flüssigharzerzeuger angeliefert werden. Danach folgen Produktion, Transport, Applikation und Trocknung des Endprodukts. Jeder dieser Schritte ist Teil des ökologischen Fußabdrucks des beschichteten Endprodukts.

Nach Applikation und Trocknung zeigen Lacke/Beschichtungen die Eigenschaften, für die sie ausgewählt wurden. Sie schützen Untergründe und verlängern so die Lebensdauer von Gegenständen, oder sie erfüllen andere Funktionen und ersparen den vorzeitigen Austausch von ökologisch teuren Untergründen (Metalle wie Stahl, Aluminium, etc. Holz usw.).

Moderne Materialien sind so konzipiert, dass sie diese Funktionen mit minimalen Umweltauswirkungen erfüllen, einschließlich einer geeigneten Wiederverwertung der Substrate, auf die sie aufgebracht wurden. Für einen fairen Vergleich der Nachhaltigkeit von Technologien und Produkten muss der gesamte Lebenszyklus des beschichteten Erzeugnisses betrachtet werden, um die Auswirkungen auf die Umwelt richtig einschätzen zu können. Nur auf der Grundlage von Life Cycle Thinking (LCT) kann beurteilt werden, welche Auswirkungen Veränderungen an einem Punkt in der Lieferkette nach oben und unten haben. Vergleiche mit anderen Technologien oder die Verringerung der Umweltauswirkungen einzelner Komponenten in einer Bindemittelformulierung dürfen nicht isoliert betrachtet werden, sondern müssen im Kontext der Auswirkungen auf die Leistung während des gesamten Lebenszyklus des Endprodukts gesehen werden. LCT kann daher als Grundvoraussetzung für das Verständnis der Wirkungsmechanismen entlang der Wertschöpfungskette in komplexen Produktsystemen betrachtet werden.

Bindemittel und Additive werden in vielen verschiedenen Wertschöpfungsketten eingesetzt. Sie werden so formuliert, dass sie die spezifischen Anforderungen in diesen Wertschöpfungsketten erfüllen. Sie werden entweder vor Ort, z.B. an Swimmingpools, verarbeitet oder in Anlagen von Lackherstellern verarbeitet. Die ökologische Nachhaltigkeit von Bindemittel und Additiven ist sehr komplex und je nach Art des Produkts und seiner vorgesehenen Verwendung in einer solchen Wertschöpfungskette zu differenzieren. Ob ein Produkt ökologisch ‚mehr‘ oder ‚weniger‘ nachhaltig ist, kann nur sinnvoll beurteilt werden, wenn Lebenszyklusanalysen für Bindemitteln und Additiven im Kontext ihrer spezifischen Wertschöpfungskette durchgeführt werden.

Umweltauswirkungen bei der Anwendung von Bindemittel und Additiven stofflich u. energetisch

|     | Vorgang                                                | Kriterium                                                                               | Umweltauswirkung<br>Ressourcenverbrauch<br>IN                            | Umweltauswirkung<br>Ressourcenverbrauch<br>OUT                                                         |
|-----|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | Transport zum Verarbeitungsort                         | Art des Transportes – Verkehrsmittel; gekühlt/beheizt                                   | Fahrzeug<br>Energie                                                      | Emissionen                                                                                             |
| 2   | Lagerung beim Verarbeiter                              | Haltbarkeit, Lagerbedingung (Temperatur)                                                | Lagerraum<br>Energie                                                     | Emissionen, Verpackungsabfall                                                                          |
| 2.1 | Aufbereitung der Bindemittel/Additive beim Verarbeiter | Art der Verarbeitung                                                                    | Geräte, Maschinen, Chemikalien, Wasser, Energie                          | (gefährliche) Abfälle (Restchemikalien, Gebinde)<br>Abwasser, Emissionen                               |
| 3   | Verarbeitung in der Endkundenanwendung                 |                                                                                         |                                                                          |                                                                                                        |
| 3.1 | Untergrundvorbehandlung                                | vom Mat. abhängig; Untergrund-Toleranz / Empfindlichkeit; Vorgeschichte des Werkstückes | Geräte, Werkzeuge, Maschinen; Chemikalien, Strahlmittel, Wasser, Energie | (gefährliche) Abfälle (kontaminiertes Strahlmittel, Restchemikalien, Gebinde)<br>Abwasser, Emissionen  |
| 3.2 | Verarbeitung                                           | Lack und/oder Werkstück                                                                 | Chemikalien (Verdünnungen), Wasser                                       | Abfälle, Abwasser, Emissionen; Lackreste, Gebinde                                                      |
| 3.3 | Trocknung / Härtung                                    | Lack und/oder Werkstück                                                                 | Energie (Wärme, Strahlung)                                               | Emissionen (Lösungsmittel, etc.)                                                                       |
| 3.4 | Reparatur                                              | Lack und/oder Werkstück                                                                 | siehe 3.1 bis 3.4                                                        | siehe 3.1 bis 3.4                                                                                      |
| 4   | Einsatzdauer der Beschichtung                          |                                                                                         |                                                                          |                                                                                                        |
| 4.1 | Normale Verwendung                                     |                                                                                         |                                                                          | Abrieb, wash-out, Korrosionsprodukte                                                                   |
| 4.2 | Wartung Instandhaltung Pflege                          | Lack und/oder Werkstück                                                                 | siehe 3.1 bis 3.4                                                        | siehe 3.1 bis 3.4                                                                                      |
| 5   | Ende der Lebensdauer der Beschichtung                  |                                                                                         |                                                                          |                                                                                                        |
| 5.1 | Entlackung                                             |                                                                                         | Chemikalien, Strahlmittel, Wasser, Energie                               | (gefährliche) Abfälle (kontaminiertes Strahlmittel, Restchemikalien, Gebinde),<br>Abwasser, Emissionen |

Tabelle 15: Umweltauswirkungen bei der Anwendung von Lacken und Beschichtungsstoffen

## 7. DAS UMWELTMANAGEMENTSYSTEM

Bei der Allnex Austria GmbH ist das Umweltmanagement mit dem Sicherheits-, Gesundheits- und Qualitätsmanagement im SHE&Q\* Managementsystem zusammengefasst, man spricht daher von einem integrierten Managementsystem.

Es gelten alle Vorgaben der EN ISO 14001:2015 bzw. der EMAS III:2018, der EN ISO 45001:2018 sowie der EN ISO 9001:2015.

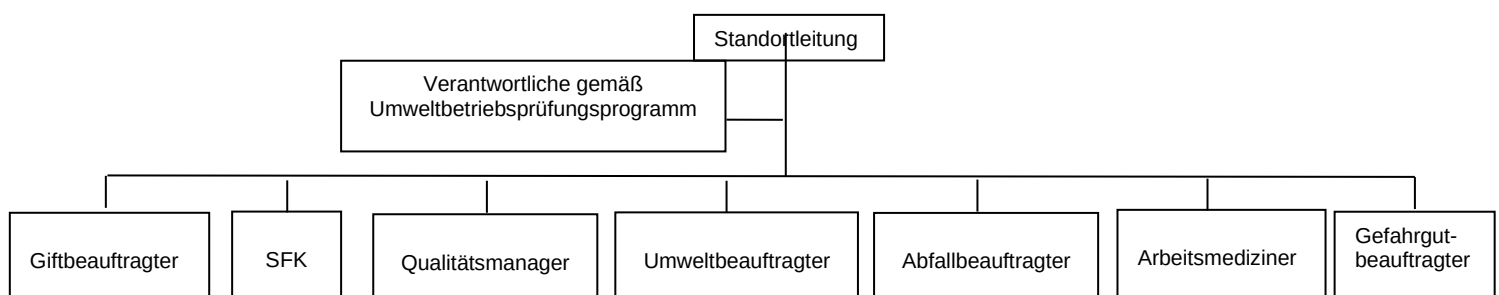
Das System ist bereits in einer Datenbank hinterlegt und jedem Mitarbeiter zugänglich.

Aufbau des Systems:



Alle Auflagen betreffend Sicherheit, Gesundheit und Umwelt haben in gleicher Weise für alle Mitarbeiter und die für das Unternehmen tätigen Fremdfirmen Gültigkeit. Alle Mitarbeiter und Partnerunternehmen sind in das SHE&Q Managementsystem miteinbezogen. Es werden periodisch Schulungen zu umwelt- und sicherheitsrelevanten Belangen, sowie Erste Hilfe Kurse und Brandschutz- und Evakuierungsübungen durchgeführt. Es ist uns wichtig, bei allen Mitarbeitern durch umfassende Information, die Motivation und das Interesse an der Optimierung des Betriebsablaufes zu fördern. Ein sehr wirksames Instrument dazu, ist das betriebliche Vorschlagswesen bei dem jeder Mitarbeiter die Möglichkeit hat, Vorschläge zur Optimierung der Betriebs- und Arbeitssicherheit sowie des Betriebsablaufes einzubringen. Dadurch wird auch ein Beitrag zur Verminderung der Umweltauswirkungen geleistet.

Nachstehend sind jene Funktionen angeführt die direkt mit der Erfüllung von Aufgaben aus dem SHE&Q MMS beauftragt sind.



\* SHE&Q = Safety, Health, Environmental and Quality  
(Sicherheit, Gesundheit, Umwelt und Qualität)

Die Informationen für das Umweltmanagement stammen unter anderen aus folgenden Quellen:

- Auswertungen der Abteilung Technik  
(z.B.: Abluftverbrennungsanlage, Energiebedarf, Anlagenüberwachung)
- Kostenrechnungen (z.B.: Abfallkostenrechnung)
- Statistiken (z.B.: Rohstoffqualität)
- Amtliche Nachweise und Atteste

In den Verfahrensanweisungen sind die Zuständigkeiten für die Organisation, Durchführung und Aufzeichnung sämtlicher wiederkehrender Prüf- und Berichtspflichten, die sich aus Bescheiden, Gesetzen und internen Regelwerken ergeben, genau festgelegt.

Diese Aufzeichnungen dienen als Grundlage zur Festlegung, Überprüfung und Beurteilung der Umweltziele.

Mittels Datenbanken werden folgende Parameter überprüft und überwacht:

Abfall  
Recycling  
Trennung  
Beseitigung

Wasser  
Reinigung  
Wiedereinsatz  
Kläranlage

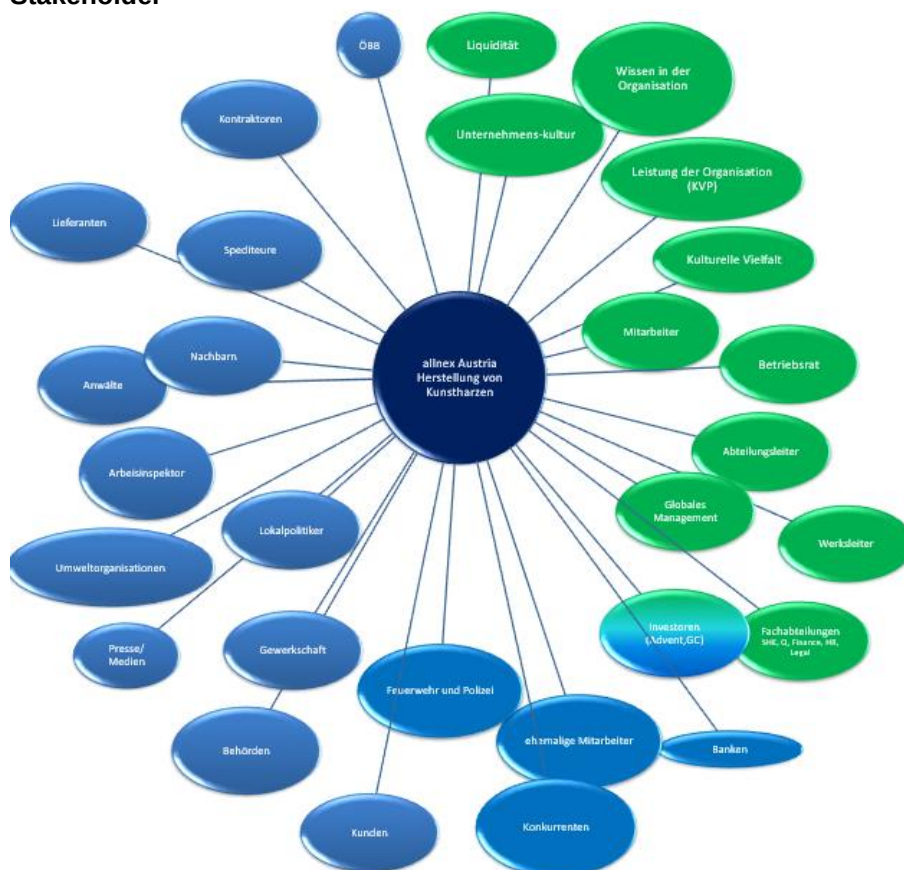
Abgas / Abluft  
Temperaturkontrolle  
Emissionen

Das System unterliegt einem dynamischen Prozess mit periodischen Überprüfungen, Berichtswesen und laufenden Optimierungen. Es ist ein wesentliches Instrument zur kontinuierlichen Verbesserung von Sicherheit und Umweltbelangen am Standort Werndorf.

Die Öffentlichkeit, Interessensgruppen und Anrainer werden am „Tag der offenen Tür“, bei Betriebsbesichtigungen, durch die Veröffentlichung der Umwelterklärung und durch Einschaltungen in der lokalen Presse informiert.

Bei Allnex besteht ein integriertes Managementsystem zu dem Themen Q, S und E. Die in den Normen geforderte Betrachtung der interessierten Parteien und Themen die sich daraus ergeben werden nachfolgend verkürzt wiedergegeben (siehe Grafik 1 Übersicht Stakeholder, und Tabelle 16a und 16b Stakeholder Analyse).

## Stakeholder



Grafik 1: Übersicht der Stakeholder

## Stakeholder Analyse: Erwartungen/Themen sowie Chancen und Risiken

| Herstellung von Kunststharzen im Werk Werndorf |               |          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                    |
|------------------------------------------------|---------------|----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Stakeholder                                    | intern/extern | Einfluss | Erwartungen/Themen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Chancen                                                                                                                                                                                                                                                                             | Risiko                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Aktionen/Möglichkeiten                                                                                                                                             |
| Mitarbeiter                                    | intern        | ↑        | Sichere Arbeitsplätze<br>Einhaltung der Sicherheitsrichtlinien<br>Kollektivvertragliche Bezahlung bzw. Überzahlung<br>Umweltschutz und Energieeinsparung<br>Einhaltung der Arbeitsschutz- und Betriebsverf.<br>Gesetze<br>angepasste Ressourcen für die Arbeit<br>offene Kommunikation<br>Wertsicherung<br>Gesundheitsschutz<br>Arbeits- Anlagen und Produktsicherheit                 | Know How, Einsatz für das Unternehmen<br>lange Mitarbeiterbindung<br>hohe Flexibilität, Eingehen auf persönliche Probleme<br>Direkter Einfluss auf Produktionsqualität und Sicherheit durch Schulung und Auswahl<br>Verbesserungsvorschläge können Chancen für das Unternehmen sein | schwere Verfügbarkeit von technischen Mitarbeitern am Arbeitsmarkt. Ggf. Kommunikation von Interna nach außen bei besonderen Ereignissen (über Familie, Freunde, Nachbarn aber auch Lieferanten, Spediteure etc.)                                                                                                                               | regelmäßige Informationsveranstaltungen, Betriebsversammlung, Trainings, frühzeitige Einstellungen, um Übergaben zu managen                                        |
| Betriebsrat                                    | intern        | ↗        | Sichere Arbeitsplätze<br>Einhaltung der Sicherheitsrichtlinien<br>Tarifentsprechende Bezahlung<br>Qualität und Kundenzufriedenheit<br>Umweltschutz und Energieeinsparung<br>Einhaltung der Arbeitsschutz- und Betriebsverf.<br>Gesetze<br>angepasste Ressourcen für die Arbeit<br>offene Kommunikation<br>Wertsicherung<br>Gesundheitsschutz<br>Arbeits- Anlagen und Produktsicherheit | Hohes Schulungsbewusstsein für die Mitarbeiter in allen Belangen. Positive Außendarstellung gegenüber Behörden und Gewerkschaften solange alles gut läuft                                                                                                                           | Im Falle eines Arbeitskampfes/Streik und Stillstand des Werkes, negative Presse, können ohne Genehmigung des Managements Presse-Statements abgeben.                                                                                                                                                                                             | monatliche Routine mit GFHR und BR<br>offene Kommunikation<br>Informationsveranstaltungen/Townhall Meetings                                                        |
| Abteilungsleiter                               | intern        | ↑        | Einhaltung der Sicherheitsrichtlinien<br>Qualität und Kundenzufriedenheit<br>Umweltschutz und Energieeinsparung<br>Einhaltung der Arbeitsschutz- und Betriebsverf.<br>Gesetze<br>angepasste Ressourcen für die Arbeit<br>Erreichung der SHEQ-Ziele<br>Energieeinsparungen<br>Gesundheitsschutz                                                                                         | Haben hohen Einfluss auf die Mitarbeiter, Führungspotential, starker Einsatz für das Unternehmen. Mitarbeiterverantwortung für SHE-Q in der Abteilung. Kennen Abläufe im Detail und können bei Ereignissen schnell zur Lösung beitragen                                             | Abteilungsleiter sind schwer zu ersetzen. Schwere Verfügbarkeit von Fachkräften. Reagieren genau wie andere Mitarbeiter in Bezug auf Kommunikation bei besonderen Ereignissen (Krisen, SHE-Vorfälle, Entlassungen, ...). Können auf Grund eigener Verantwortlichkeit wichtige Informationen zurückhalten im Falle eines besonderen Ereignisses. | WLT-Meeting, MLT - Meeting- regelmäßige Kommunikation, Managementbereitschaftsdienst, Krisenkommunikations- und Kameraltraining                                    |
|                                                |               |          | Sichere Arbeitsplätze<br>Gesundheitsschutz<br>Einhaltung der Sicherheitsrichtlinien<br>Qualität und Kundenzufriedenheit                                                                                                                                                                                                                                                                | Sehr starkes Interesse in Bezug auf Sicherheit, Umweltschutz, Gesundheit der MA und Qualität. Im Falle einer Krise ist das Gesicht der Marke ein entscheidendes Element                                                                                                             | Markenreputation, Produktqualität                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Regelmäßige Interaktionen innerhalb des Konzerns (Vorstand, Global Ops Director, Konzernfunktionen (SHE, Q, Finance etc.)), Transparenz Informationsbeschaffung im |

Tabelle 16a: Auszug der Stakeholder-Analyse

## Stakeholder Analyse: Erwartungen/Themen sowie Chancen und Risiken

| Herstellung von Kunststharzen im Werk Werndorf |               |          |                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                   |
|------------------------------------------------|---------------|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| Stakeholder                                    | intern/extern | Einfluss | Erwartungen/Themen                                                                                                                                                                                                                                                           | Chancen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Risiko                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Aktionen/Möglichkeiten                                            |
| Feuerwehr und Polizei                          | extern        | ↘        | Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen<br>Vermeidung von gefährlichen Situationen<br>offene Kommunikation über Gefahrenpunkte<br>Norfallplan auf neuestem Stand                                                                                                              | Werk reduzieren die Angst oder Vorbehalte gegen unser Chemiewerk. Im Falle eines Einsatzes kennen die Einsatzkräfte im besten Fall schon die Umgebung                                                                                                                                                                                          | Suchen berufsbedingt umgehend nach schuldigen Personen. Können im Falle eines Vorfalles umgehend die Anlage stilllegen.                                                                                                                                                                                              | regelmäßige Informationsveranstaltungen mit Polizei und Feuerwehr |
| Kunden                                         | extern        | ↗        | Hohe Qualität und Liefertreue<br>"fit to use"-Produkte<br>gutes PreisLeistungsverhältnis<br>Technischer Support<br>gute Erreichbarkeit<br>Neue Produktentwicklungen                                                                                                          | Kundenbindung durch hohe Produktqualität und zeitnahe Lieferung in Kombination mit gutem PreisLeistungsverhältnis und Service. Gute Kommunikation über den Customer Service hilft bei eventuellen Ereignissen.                                                                                                                                 | Kundenverlust durch - Preis, Vorgehen der Wettbewerber, Qualitätsmängel, Lieferverzögerungen                                                                                                                                                                                                                         | Kundenaudits; Lieferung in Qualität und Zeit                      |
| Behörden                                       | extern        | ↗        | Einhaltung der Genehmigungsanforderungen<br>Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen<br>Vermeidung von gefährlichen Situationen<br>Termingerechtes Reporting<br>Vorabbesprechungen bei größeren Vorhaben<br>termingerechte Abarbeitung von offenen Punkten nach Behördenaudits | Regelmäßige Kommunikation und gute Dokumentation bei Projekten stärken das Vertrauen der Behörden. Gute Besuche und erfolgreiche Überprüfungen, bzw. umgehende Rückmeldung bei behobenen Mängeln helfen bei Beschwerden aus der Nachbarschaft/Umweltorganisationen. Vorabbesprechungen von Projekten vor Einreichung verhindert Überraschungen | Änderungen von Gesetzgebung und Auslegung der Regelungen/Vorschriften durch die Behörden. Verschärfte Kontrollen bei potentiellen Problemen. Auflagen können extrem teuer werden. Zusätzlicher Zeitaufwand für die Umsetzung neuer Rechtsvorschriften und Berichtspflichten. Unangemeldete Besuche jederzeit möglich | regelmäßiger Austausch mit Behörden, Audits, Begehungen           |
| Arbeitsinspektor                               | extern        | →        | Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen<br>korrekte Meldungen über Unfallgeschehen<br>niedrige Unfallzahlen<br>termingerechte Abarbeitung offener Punkte nach Besuchen durch Aufsichtsbeamten.                                                                                | Gute Trainings/Schulungsangebote. Unterstützung bei Bedarf kann angefragt werden. Gute SHE-Performance und Management System reduziert Überprüfungen                                                                                                                                                                                           | Beitragserhöhungen im Falle von Unfällen. Unangemeldete Besuche jederzeit möglich.                                                                                                                                                                                                                                   | Nutzung der Schulungen; Besuche durch Aufsichtsbeamten            |
| Gewerkschaft                                   | extern        | ↘        | Sichere Arbeitsplätze<br>Einhaltung der Sicherheitsrichtlinien<br>Tarifentsprechende Bezahlung<br>Schonung der Umwelt<br>Einhaltung der Arbeitsschutz- und Betriebsverf.<br>Gesetze<br>angepasste Ressourcen für die Arbeit                                                  | Bieten Unterstützung/Schulung für Mitarbeiter und Betriebsräte. Folgen i.d.R. dem lokalen BR                                                                                                                                                                                                                                                   | Kann aus Solidarität zu anderen Firmen über die Mitglieder zu Versammlungen aufrufen. Starke Lobby und gute Kontakte zu den Medien. Negative Berichterstattung bringt Leser und weckt das Interesse gegen ein Unternehmen zu sein. Ein Bericht wird meistens von weiteren Berichten verfolgt.                        | Einladung zu Betriebsversammlungen                                |
| Presse / Medien                                | extern        | ↓        | Offener Umgang mit den Medien<br>Sensationsmeldungen                                                                                                                                                                                                                         | Positive Berichterstattung kann bei Nachbarschaft, Lokalpolitikern etc. das Image verbessern.                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Proaktive Kommunikation; "Die Zukunftsmacher" - ORF - Beitrag     |

Tabelle 16b: Auszug der Stakeholder-Analyse

## Legal Compliance Statement

(Grundlage: EU 2018/2026, Anhang IV, B.g)

Eine Aufgabe im Rahmen des IMS ist es, die aktuellen Rechtsentwicklungen zu beobachten und betriebsintern zu kommunizieren. Die Informationsbeschaffung erfolgt über ein Rechtsinformationssystem der Fa. ConPlusUltra, das regelmäßig mit externer Hilfe aktualisiert wird.

Beispiele für die Allnex Austria GmbH betreffende relevante Rechtsnormen im Umweltbereich sind das Abfallwirtschaftsgesetz und einige zugehörige Verordnungen (z.B. Abfallnachweisverordnung, Abfallverzeichnisverordnung), das Wasserrechtsgesetz, die Indirekteinleiter-Verordnung, die Gewerbeordnung und das Bundesenergieeffizienzgesetz (EEffG). Daneben umfasst das Rechtsregister auch eine Vielzahl an Bestimmungen aus anderen Bereichen wie z.B. dem Arbeits- und Gesundheitsschutzrecht und dem Chemikalienrecht.

Auf Grundlage von Bescheiden erlassene Vorgaben werden auf Basis eines Bescheidregisters ebenfalls mit dem System ConPlusUltra verfolgt.

Regelmäßige Betriebsbegehungen durch Führungskräfte, Experten wie Sicherheitsfachkräfte oder diverse Beauftragte sind zentrales Element zur Gewährleistung der Umsetzung von Vorschriften. Dazu kommt die periodische Überprüfung der bestehenden Anlagen nach § 82 b der Gewerbeordnung (GewO) im 5-Jahres-Zyklus. Zuletzt durchgeführt 2017.

Die Bewertung der Rechtskonformität ist im Rahmen der Umweltbetriebsprüfung 2021 erfolgt. Es wurden dabei keine Überschreitungen umweltrelevanter Grenzwerte und keine Befunde für die Nichteinhaltung von Umweltvorschriften festgestellt. Damit die Einhaltung der gesetzlichen Regelungen und Rechtsvorschriften sichergestellt ist, werden bei Allnex Austria GmbH Gesetze, Verordnungen und Vorschriften vom Umweltmanagement erfasst und dem Leiter des Produktionsstandortes Werndorf umgehend zur Verfügung gestellt.

## 8. UMWELTPROGRAMM

### Sicherheits- Gesundheits- und Umweltpolitik

# Grundsätze für Sicherheit, Gesundheit und Umwelt (SHE-Politik)

*Bei allnex achten wir sehr auf den Schutz unserer Mitarbeiter, Kunden, Vertragnehmer, der Umwelt und der Gemeinden, in denen wir unsere Betriebe haben. Als führendes Unternehmen für Beschichtungsharze tragen wir aktiv zu den Zielen der Vereinten Nationen für eine nachhaltige Entwicklung bei.*

*Wir sind der Überzeugung, dass die Berücksichtigung von Sicherheit, Gesundheit, Schutz von Anlagen und Schutz der Umwelt eine Priorität für nachhaltige Unternehmen darstellt. Dies erfordert die umfassende Einhaltung von gesetzlichen, genehmigungsbezogenen und anderen regulatorischen Anforderungen, die für unsere Betriebe gelten. Wir setzen uns für die Vermeidung von Umweltverschmutzung, die Verringerung des Energieverbrauchs, die Wassereinsparung, die Abfallvermeidung und die Verwendung nachhaltiger Rohstoffe ein. Unsere internen Standards, Ziele, Leistungsaufzeichnungen, Verfahren und Audits sind die Grundlage für unsere kontinuierliche Verbesserung und operative Exzellenz und werden global angewandt.*

*Wir konzipieren, fertigen und vermarkten unsere Produkte und Dienstleistungen in einer umwelt- und sozialverträglichen Weise, zum Nutzen unserer Kunden und im Dialog mit unseren Interessengruppen. Wir managen unsere Risiken mittels einer systematischen Ermittlung von Gefahren, einer Beurteilung der damit verbundenen Risiken und der Implementierung der entsprechenden Kontrollen unter Beteiligung von Mitarbeitern und anderen Interessengruppen mit Überprüfung der Integrität dieses Prozesses.*

*Das Unternehmen stellt Ressourcen, Schulungen und Informationen bereit, wo dies zum Erreichen unserer strategischen und operativen Ziele erforderlich ist. Wir erwarten von allen Mitarbeitern umfassenden Einsatz für unsere Werte in den Bereichen Sicherheit, Gesundheit, Umwelt und Nachhaltigkeit und wir sollten alle mit gutem Beispiel vorangehen. Eine positive Einstellung von uns allen trägt zu der hervorragenden SHE-Kultur bei, der wir uns verschrieben haben.*



Miguel Mantas, CEO

© allnex group 2020

**allnex**  
The Coating Resins Company

## 8.1 Zielerreichung der Umweltziele 2020 bis 2021

|                               |                                                                                                                                                                                                                                            |
|-------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 1/20</u></b> | Reduktion der Entsorgung von Reaktions-Wasser                                                                                                                                                                                              |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | Durch den Umbau von 2 Tanks (ZB5 und ZB13) soll erreicht werden, dass alle Reaktions-Wasser im Werk der Energiegewinnung zugeführt werden. Aufgrund des fehlenden Lagerplatzes mussten diese in den Sommermonaten häufiger entsorgt werden |
| Verantwortlichkeit:           | Leiter Technik                                                                                                                                                                                                                             |
| Zielerreichung                | 2019 6 Tonnen auf 0 Tonnen, 2020 wurden keine Reaktionswasser entsorgt.                                                                                                                                                                    |

|                               |                                                                                                                                                                                                                                          |
|-------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 2/20</u></b> | Senkung der Stoffaustritte durch Fixverrohrung von Filtergeräten und durch Fixverrohrung von Schlauchverbindungen                                                                                                                        |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | In den Filterstationen werden Fixed-Filter-Einheiten installiert um die Anzahl der Schlauchkupplungen und der damit verbunden Risiken von Stoffaustritten zu reduzieren. Ebenso werden Behälterverbindungen mit Schläuchen fix verrohrt. |
| Verantwortlichkeit:           | Projektteilung                                                                                                                                                                                                                           |
| Zielerreichung                | 2020 wurden 3 Behälter fix verrohrt, und 80m Schlauch durch fixe Leitungen ersetzt. Somit entfallen 250 Kuppelvorgänge im Jahr                                                                                                           |

|                               |                                                                                                                                                                   |
|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 3/20</u></b> | Reduktion der Stahlfassabfälle                                                                                                                                    |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | Umstellung bei Rohstoffen von Fass auf IBC Anlieferung, sowie vermehrte Anlieferung in Tankwagen                                                                  |
| Verantwortlichkeit:           | Rohstoffgruppe                                                                                                                                                    |
| Zielerreichung                | <ul style="list-style-type: none"> <li>Isononan Säure auf Tankanlieferung umgestellt</li> <li>Einzelne Rohstoffe auf wiederverwendbare EWCs umgestellt</li> </ul> |

|                               |                                                                                                                                                                                   |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 4/20</u></b> | Reduktion des Verpackungsmittelverbrauches und -ausschuss                                                                                                                         |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | Durch die Einführungen eines KPI's für Umfüllvorgänge, sollen die Ursachen dafür erhoben werden und Gegenmaßnahmen getroffen werden. Derzeit gibt es 5-6 Umfüllvorgänge pro Monat |
| Verantwortlichkeit:           | Supply Chain                                                                                                                                                                      |
| Zielerreichung                | <ul style="list-style-type: none"> <li>Erkennen der Ursachen für Umfüllvorgänge</li> <li>Reduktion der Umfüllvorgänge in 2021 von 43 (2020) auf 30</li> </ul>                     |

|                               |                                                                                                                                                                                                                                                          |
|-------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 5/20</u></b> | Abfallreduktion durch Ausbau der Wiederverwendung von Lösemittel                                                                                                                                                                                         |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | Durch Aufbereitung von bereits verwendeten Lösemittel für den Einsatz bei bestimmten Produkten soll dessen Entsorgung verhindert werden                                                                                                                  |
| Verantwortlichkeit:           | Technologie                                                                                                                                                                                                                                              |
| Zielerreichung                | <p>Erfolgreiche Umsetzung bei den Produkten: SWE 5044BAK/237, Intermediate ZWE 5254, ZAN 6015, VSC 6276, SC 6807, SSC 6298, VXW 6208, AY 5537, AY 6838; ZAY 6069, 4334, 6032, 6189, 6194</p> <p>Einsparung von 513,0 t Lösemittel (Stand 30.11.2021)</p> |

|                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|-------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 6/20</u></b> | Abfallreduktion durch geringeren Filterverbrauch                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | Um das Endprodukt frei von Verunreinigungen abzufüllen, sind zahlreiche Filtergeräte erforderlich. Die Filter müssen je nach Verunreinigung mehrfach getauscht und entsorgt werden.<br>Durch Einsatz neuer Filtertechnologien soll die Filtration verbessert werden. Für einige Typen sind selbstreinigende Filter möglich, andere können wiederum mit Ultraschall gereinigt werden.                             |
| Verantwortlichkeit:           | Technologie                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Zielerreichung                | <ul style="list-style-type: none"> <li>Durch Einführung des selbstreinigenden high flux filter Gerätes könnte der Filterverbrauch bei einigen Produkten deutlich gesenkt werden. Einsparung von ca. 3,0 t konnte erzielt werden – erwartete Jahreseinsparung je High Flux Filter 6,0 t</li> <li>Test mit Ultraschall Filtereinheit bei einigen Produkten sehr gut; betrieblicher Einsatz ist geplant.</li> </ul> |

|                               |                                                                                                                                                            |
|-------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 7/20</u></b> | Abfallreduktion durch Abdestillieren von Wasser                                                                                                            |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | 2019 waren 155 to KTL Dispersionen waren zur Entsorgung vorgesehen. Es wurde an einem nicht ausgelasteten Kessel insgesamt 59 Tonnen Wasser abdestilliert. |
| Verantwortlichkeit:           | Technologie                                                                                                                                                |
| Zielerreichung                | 2020 hat sich der Bedarf nicht ergeben, die Möglichkeit der Einsparung bei der Entsorgung von KTL-Dispersionen besteht nach wie vor.                       |

|                               |                                                                                   |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 8/20</u></b> | Reduktion der Ausschussquote                                                      |
| Maßnahme:<br><u>Energie</u>   | Geringerer Rohstoff- und Energieeinsatz durch verbesserte und stabilere Prozesse. |
| Verantwortlichkeit:           | Produktion und Technologie                                                        |
| Zielerreichung                | Die Ausschussmenge wurde um 46% reduziert. (0,62 – 0,34 Stand 10.12.2021)         |

|                               |                                                                                                                                                                                       |
|-------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 9/20</u></b> | Senkung des Stromverbrauches durch automatisiertes Abschalten von Licht/Verwendung von Präsenzmeldern sowie Umstieg auf LED-Lampen                                                    |
| Maßnahme:<br><u>Energie</u>   | Automatisiertes Ein/Ausschalten von Beleuchtungen. Im gesamten Werk werden herkömmliche Beleuchtungskörper durch LED-Lampen ersetzt. Dies erfolgt bei jedem reparaturbedingten Tausch |
| Verantwortlichkeit:           | Instandhaltung                                                                                                                                                                        |
| Zielerreichung                | Durch den Tausch und der Automatisierung von Beleuchtungen (laufender Tausch von defekten Neonleuchten) konnte im Jahr 2021 weitere Einsparungen erzielt werden.                      |

|                                |                                                                                                                                                            |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 10/20</u></b> | Stromverbrauchreduktion durch Einbau von Zeitschalter bei Absaugungen                                                                                      |
| Maßnahme:<br><u>Energie</u>    | Absaugungen, z.B. in den Filterstationen, werden manuell ein- und ausgeschaltet, wodurch die Absaugungen häufig unnötig in Betrieb sind.                   |
| Verantwortlichkeit:            | Instandhaltung                                                                                                                                             |
| Zielerreichung                 | Durch automatische Abschaltung soll der Stromverbrauch reduziert werden. Die Laufzeit der Ventilatoren für die Absaugung konnte 2020 um ca. 50% reduziert. |

|                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 11/20</u></b> | Reduktion des Stickstoffverbrauchs                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Maßnahme:<br><u>Energie</u>    | Inertisierung werden standardgemäß 2 mal vor Stoffzugaben durchgeführt, um einen Restsauerstoffgehalt von <5% zu erzielen.<br>Bei einigen Prozessschritten ist dies nicht erforderlich, z.B. beim Wasserfüllen<br>Durch eine O2-Messung kann man den Inertisierungsaufwand reduzieren |
| Verantwortlichkeit:            | Prozesstechnologie                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Zielerreichung                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Herstellvorschriften wurden teilweise umgestellt</li> <li>• Ein Trainee hat eine umfassende Untersuchung durchgeführt und weiteres Potential für eine Verbrauchsreduktion festgestellt.</li> </ul>                                           |

|                                |                                                                                                                                   |
|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 12/20</u></b> | Vermeidung von Luftemissionen in die Atmosphäre                                                                                   |
| Maßnahme:<br><u>Luft</u>       | Projekt zur Vermeidung von Gasaustritten nach Berstscheibenbruch in der Halle 2/3/4                                               |
| Verantwortlichkeit:            | Projektabteilung                                                                                                                  |
| Zielerreichung                 | Die Planung für die Halle 2/3 wurden abgeschlossen und die ersten Bereiche wurden 2021 mit neuen Berstscheibenleitungen versehen. |

|                                |                                                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 13/20</u></b> | Reduktion Brunnenwasserverbrauch                                                                                                                                                                                         |
| Maßnahme:<br><u>Wasser</u>     | Reduktion des Brunnenwasserverbrauchs durch Umstellung von Brunnenwasser auf Kreislaufkühlwasser. Bei zahlreichen Prozessen sind Solltemperaturen vorgesehen, welche nur durch Frischwasserkühlung erzielt werden können |
| Verantwortlichkeit:            | Prozesstechnologie                                                                                                                                                                                                       |
| Zielerreichung                 | Bei mehreren Kühlprozessen konnte von Frischwasser- auf Kreislaufkühlung umgestellt werden. Für diese Prozesse konnte der Frischwasserverbrauch 2021 um weitere 11% reduziert werden.                                    |

|                                |                                                                                                                                                                                         |
|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 14/20</u></b> | Reduktion Brunnenwasserverbrauch durch neue Reinigungsmethode                                                                                                                           |
| Maßnahme:<br><u>Wasser</u>     | Für die derzeitige Ameisenwasserreinigung werden ca. 12.000 Liter Brunnenwasser je Reinigung verwendet. Der Einsatz von Sprühköpfen kann den Verbrauch auf 1.200 Liter reduziert werden |
| Verantwortlichkeit:            | Produktion                                                                                                                                                                              |
| Zielerreichung                 | Durch die Anschaffung weiterer Sprühköpfe wurde 2021 diese Reinigungsvariante ausgebaut – Einsparung ca. 6.000m³ Brunnenwasser                                                          |

## 8.2 Zusätzliche Umweltziele 2021/2022

|                               |                                                                                                                                                                                                                                          |
|-------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 1/21</u></b> | Senkung der Stoffaustritte durch Fixverrohrung von Filtergeräten und durch Fixverrohrung von Schlauchverbindungen                                                                                                                        |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | In den Filterstationen werden Fixed-Filter-Einheiten installiert um die Anzahl der Schlauchkupplungen und der damit verbunden Risiken von Stoffaustritten zu reduzieren. Ebenso werden Behälterverbindungen mit Schläuchen fix verrohrt. |
| Verantwortlichkeit:           | Projektteilung                                                                                                                                                                                                                           |
| Zielerreichung                | 2021 wurden 4 Behälter fix verrohrt, und ca.150m Schlauch durch fixe Leitungen ersetzt.                                                                                                                                                  |

|                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 2/21</u></b> | Abfallreduktion durch geringeren Filterverbrauch                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | Um das Endprodukt frei von Verunreinigungen abzufüllen, sind zahlreiche Filtergeräte erforderlich. Die Filter müssen je nach Verunreinigung mehrfach getauscht und entsorgt werden.<br>Durch Einsatz neuer Filtertechnologien soll die Filtration verbessert werden. Für einige Typen sind selbstreinigende Filtermöglich, andere können wiederum mit Ultraschall gereinigt werden.                                            |
| Verantwortlichkeit:           | Technologie                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Zielerreichung                | <ul style="list-style-type: none"> <li>Durch Einführung des selbstreinigenden high flux filter Gerätes könnte der Filterverbrauch bei einigen Produkten deutlich gesenkt werden. Einsparung von ca. 6,0 t konnte erzielt werden – ein weiterer Filter wurde bestellt um die Einsparung zu verdoppeln</li> <li>Test mit Ultraschall Filtereinheit bei einigen Produkten sehr gut; betrieblicher Einsatz ist geplant.</li> </ul> |

|                               |                                                                                                   |
|-------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 3/21</u></b> | Reduktion von Leckagen bei Pressluft                                                              |
| Maßnahme:<br><u>Energie</u>   | Senkung des Pressluftverbrauches durch die Erfassung von Leckagen mittels einer Ultraschallkamera |
| Verantwortlichkeit:           | Instandhaltung                                                                                    |
| Zielerreichung                | Kamera wurde bestellt                                                                             |

|                               |                                                                                                                                   |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 4/21</u></b> | Neugestaltung Giftlager                                                                                                           |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | Durch die Neugestaltung des Giftlagers soll eine sichere Entnahme von giftigen Rohstoffen aus dem Giftlager gewährleistet werden. |
| Verantwortlichkeit:           | Rohstoffgruppe                                                                                                                    |
| Zielerreichung                | Giftlager wurde umgebaut und eine Zutrittskontrolle installiert                                                                   |

|                               |                                                                                                                                                                                                             |
|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 5/21</u></b> | Secondary Containment – Unterirdische Leitung entfernen                                                                                                                                                     |
| Maßnahme:<br><u>Emission</u>  | Durch das Verlegen der unterirdischen Rohstoffleitungen auf eine Rohrtrasse sollen alte Leitungen aus dem Untergrundkanal entfernt werden, um eventuellen Stoffaustritten aufgrund von Leckagen vorzubeugen |
| Verantwortlichkeit:           | Technik                                                                                                                                                                                                     |
| Zielerreichung                | <ul style="list-style-type: none"> <li>Planung ist abgeschlossen</li> <li>Erste Leitungen werden 2022 umverlegt.</li> </ul>                                                                                 |

|                               |                                                                                                                                                               |
|-------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 6/21</u></b> | NOX Reduktion bei den Loos-Kesseln                                                                                                                            |
| Maßnahme:<br><u>Emission</u>  | Durch Einbau einer Rauchgasrückführung sowie einer Entstickungsanlage soll die NOX Emission am Loos 1 und am Loos 2 unter den neuen Grenzwert gebracht werden |
| Verantwortlichkeit:           | Technik                                                                                                                                                       |
| Zielerreichung                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rauchgasrückführung am Loos 2 abgeschlossen</li> <li>• Entstickungsanlage am Loos 1 für Q2 2022 geplant.</li> </ul>  |

|                               |                                                                                                                                                                                                   |
|-------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b><u>Umweltziel 7/21</u></b> | Neue Schulungssystem zu Verbesserung des SHE-Bewusstsein                                                                                                                                          |
| Maßnahme:<br><u>Abfall</u>    | Mit dem neuen Explore E-Learning Tool werden zahlreiche SHE-Themen geschult und damit das Bewusstsein der Mitarbeiter im Umgang mit Rohstoffen, Abfällen, etc. geschult                           |
| Verantwortlichkeit:           | SHE                                                                                                                                                                                               |
| Zielerreichung                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Allgemeine SHE-Schulung umgesetzt</li> <li>• Spezielle SHE-Schulungen umgesetzt</li> <li>• Zahlreiche Schulungen werden zusätzlich angeboten.</li> </ul> |

# Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der Unterzeichnete, Dipl.-Ing. Peter Kroiß, Leiter der EMAS-Umweltgutachterorganisation TÜV AUSTRIA CERT GMBH, 1230 Wien, Deutschstraße 10, EMAS-Umweltgutachter mit der Registriernummer AT-V-0008, akkreditiert für den

Bereich „20 Herstellung von chemischen Erzeugnissen“

bestätigt begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation, wie in der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation.

**ALLNEX Austria GmbH, Werk Werndorf**

8402 Werndorf, Bundesstraße 175



mit der Registriernummer AT-000099 angegeben, alle Forderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 in der Fassung 2018/2026 vom 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung 2018/2026 vom 19.12.2018 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation Allnex Austria GmbH ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation Allnex Austria GmbH innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Wien, 9. Februar 2022



Dipl. Ing. Peter Kroiß  
leitender Umweltgutachter