

The Henkel logo, consisting of the word "Henkel" in a red, sans-serif font inside a red oval, is positioned on a light blue arrow-shaped background pointing to the right.

Umwelterklärung

2024 Datenbasis 2023

Henkel CEE Operations GmbH

Erdbergstraße 29

1030 Wien

Vielen Dank für Ihr Interesse an den Umwelleistungen unseres Unternehmens. Sollten Sie außerhalb dieser öffentlich zugänglichen Umwelterklärung Fragen haben, wenden Sie sich bitten an unseren Umweltbeauftragten.

<http://www.henkel.at/impresum>



Inhalt

| | |
|---|---|
| Unternehmensprofil..... | 3 |
| Die wichtigsten Marken und Produktgruppen..... | 3 |
| Nachhaltigkeit & Umweltpolitik..... | 4 |
| Aufgaben im Rahmen des Managementsystems..... | 6 |
| Bewertung der Umweltaspekte..... | 7 |
| Direkte und indirekte Umweltaspekte..... | 9 |
| Umweltprogramm 2023 & 2024..... | 12 |
| Unsere Nachhaltigkeitsstrategie im Überblick..... | 15 |
| Kernindikatoren..... | 16 |
| Energie..... | 17 |
| Wasserverbrauch..... | 18 |
| Abfall..... | 19 |
| Gültigkeitserklärung..... | Fehler! Textmarke nicht definiert. |

Unternehmensprofil

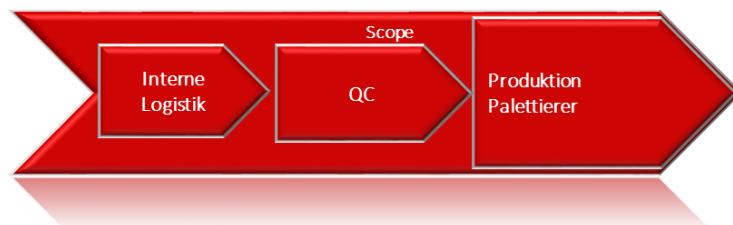
Das EMAS zertifizierte Unternehmen Henkel CEE Operations GmbH am Standort 1030 Wien beschäftigt ca. 150 Mitarbeiter im Scope.

Das Werk Wien stellt auf seinem Standort, in 1030 Wien, Konsumgüter für den Bereich Wasch- und Reinigungsmittel her.

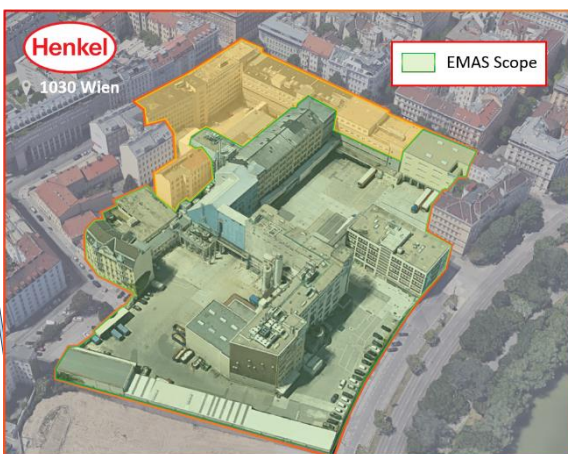
Henkel ist stolz, innovative und modernste Techniken im Produktionsprozess implementiert zu haben. Hervorzuheben sind unsere kontinuierlichen Mischprozesse mit geschlossenem Produktionskreislauf und modernsten Abfülllinien.

Im Rahmen der EMAS-Begutachtung ist die Henkel CEE Operations GmbH wie folgt im dritten Bezirk abgegrenzt: Produktion, Quality Assurance und interne Logistik liegen innerhalb des Scopes. Prozesse wie Organisation, Planung und Logistik liegen außerhalb des Scopes, da diese von anderen Konzernbereichen wahrgenommen werden. Das ALPLA Flaschengebläse am Werksgelände (Lohnfertiger) befindet sich ebenfalls außerhalb des Scopes.

Die Henkel CEE Operations ergänzt sich mit dem Headquarter Amsterdam, um alle Schnittpunktthemen optimal besetzen zu können.



Die wichtigsten Marken und Produktgruppen



Weichspüler



Flüssigwaschmittel
& Feinwaschmittel



Handgeschirrspülmittel



Oberflächenreiniger



Nachhaltigkeits- & Umweltpolitik

Die Henkel CEE Operations setzt sich seit Beginn hohe Maßstäbe. Wir verpflichten uns zu strengsten Umwelt-, Sicherheits- und Qualitätsstandards, verwenden wo möglich nachwachsende Rohstoffe und reduzieren den Energieverbrauch auf das Notwendigste. Wir entwickeln neue umweltfreundliche Verfahren, um unseren Kindern einen lebenswerten Planeten zu hinterlassen. Wir sind nach ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018 und der ISO 50001:2018 zertifiziert.

Durch die Umsetzung der Vorgaben aus ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, sowie ISO 50001:2018, verpflichten wir uns, eine fortlaufende Verbesserung unserer Arbeitssicherheit, sowie Qualitäts-, Energie- und Umweltleistung.

Unser Ziel ist es ein permanent funktionierendes und ständig verbesserndes Managementsystem zu betreiben.

Um diese Ziele umsetzen zu können und dabei allen Anforderungen gerecht werden zu können, bedarf es einiger Unterstützung. So unterhalten wir beispielsweise ein Änderungsmanagement.

Durch die freiwillige Verpflichtung, uns nach EMAS zu validieren, stellen wir die fortlaufende Verbesserung unserer Umweltschutzleistungen sicher.

SHEQ POLITIK HENKEL CONSUMER BRANDS

Henkel

WER WIR SIND



Henkel Consumer Brands (HCB) ist in den Bereichen Markenartikel für Verbraucher und professionelle Schönheitspflege tätig und hält führende Marktpositionen weltweit.

Wir entwickeln, produzieren und verkaufen eine Vielzahl erfolgreicher, hochwertiger Produkte, die in mehr als 150 Ländern weltweit erhältlich sind.

Geführt durch unsere HCB-Charta und geleitet durch die Prinzipien der HCB Fly-Wheel arbeiten wir in Hochleistungsteams zusammen, um den Henkel Führungsgrundsätzen und der Agenda für zielgerichtetes Wachstum, einschließlich Digitalisierung und Nachhaltigkeit gerecht zu werden.

Sicherheit, Gesundheit, Qualität und Umwelt stehen im Mittelpunkt unseres Handelns.

UNSERE AMBITIONEN

REGENERATIVER PLANET

Unser Ziel ist es, durch Transformation unseres Geschäfts, unserer Produkte und Rohstoffe, unterstützt durch Wissenschaft und Innovationen, Dekarbonisierung unserer Betriebe und die Förderung der Kreislaufnutzung natürlicher Ressourcen, eine zirkuläre und CO₂-neutrale Zukunft zu ermöglichen.



GEMEINSCHAFTEN ENTWICKELN



Wir helfen den Menschen, ein besseres Leben zu führen, indem wir die kollektive Stärke unseres Unternehmens und unserer Marken nutzen, um Gerechtigkeit, Bildung und Wohlbefinden zu fördern. Wir fördern die Gesundheit und das Wohlbefinden von Mitarbeitern, Partnern und Verbrauchern und tragen durch unsere Marken zum gesellschaftlichen Fortschritt bei.

Arbeits- und Prozesssicherheit haben höchste Priorität für Henkel. Wir bleiben fokussiert auf unser langfristiges Ziel von Null Unfällen.

ZUVERLÄSSIGER PARTNER

Wir treiben Leistung und Systemänderung mit Integrität voran durch unsere wertebasierte Unternehmenskultur, die tief in der Wissenschaft und unserer Leidenschaft für Technologie verwurzelt ist. Wir liefern branchenbeste Produktleistung und chemische Sicherheit für unsere Kunden und Verbraucher als Grundlage unseres Geschäftserfolgs.



UNSERE VERPFLICHTUNG



Henkel Consumer Brands hat sich verpflichtet, im Bereich Nachhaltigkeit zum Wohlfühligen Generationen eine Vorreiterrolle zu übernehmen.

Unser SHEQ Programm und Strategie sind im Einklang mit unserer „Trippel Null Vision“ gestaltet, eingeführt und regelmäßig bewertet: Null Sicherheits- und Gesundheitsvorfälle, Null Umwelteinwirkungen und Null Qualitätsereignisse.

- Stetige Entwicklung unserer Leute, Kultur und Denkweise.
- Sicherheit und Gesundheitsschutz für alle Henkel Mitarbeiter, Fremdmitarbeiter, Besucher, Partner und Verbraucher haben höchste Priorität.
- Erreichen eines Klimapositiven Betriebes bis 2030 und Einhaltung von des Ziels von Null Produktionsabfällen auf Deponien.
- Einhaltung aller geltenden rechtlichen und behördlichen Anforderungen, sowie aller internen und externen Normen, die für unsere Geschäftsbereiche relevant sind (z.B. ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001, ISO 50001, ISO 22716).
- Aufbau einer Organisation, bei der Kunden/Verbraucher im Mittelpunkt stehen ohne Kompromisse bezüglich Produktsicherheit und Qualität.

UNSER LEITSÄTZE

- Erstellung, Erhaltung und Bewertung unseres starken und einheitlichen Managementsystems und Bereitstellung aller zur Erreichung unserer SHEQ-Ziele inklusive Energiezielen, sowie einer stetigen Verbesserung notwendigen Ressourcen.
- Befähigung, Konsultation und Beteiligung unserer Mitarbeiter und Einbeziehung unserer interessierten Parteien.
- Einführung sinnvoller und umsetzbarer KPIs und Sicherstellung der Ergebnisse durch regelmäßige Managementreviews.
- Kommunikation der SHEQ Politik an unsere Mitarbeiter und interessierten Parteien.
- Anwendung eines risikobasierten Ansatzes und eines datenbasierten Prinzips bei der Entscheidungsfindung.



SIGBEE (D)
Wolfgang Sigbee
CEO Henkel Consumer Brands

NPV Holbach
COO HCB (D, UK)

Marko Blöchl
COO HCB (North America, LATAM)

Lars Hennemann
COO HCB (Europe, Africa)

Arvid Meyer
COO HCB (EMEA, APAC)

AMSTERDAM | 20 APRIL 2023
Akteur: [Name]
Directeur Global SHEQ, HCB

Aufgaben im Rahmen des Managementsystems

Das Managementsystem ist im integrierten Managementhandbuch mit einer Prozesslandschaft und einzelnen Anweisungen beschrieben. Wesentliche Aspekte dieses Systems sind:

Planung

- Unterstützung durch SHE (Safety, Health, Environmental) und Industrial Engineering
- Berücksichtigung der Nachhaltigkeitspolitik, der Erfüllung der Umweltpläne und der aktuellen Erfordernisse
- Umweltprogramm und -ziele

SHE – Programme

- Beschluss in Management-Meetings
- Erfüllung wird im SHE-Team kontrolliert
- Eventuelle erforderliche Korrekturmaßnahmen werden mit den jeweiligen Bereichen festgelegt
- Maßnahmen in Sinne der kontinuierlichen Verbesserung

Notfallmanagement

- Detaillierter Alarmplan
- Etabliertes Krisenmanagement
- Verständigung des Managers on Duty (MOD)
- Alarmierung der Berufsfeuerwehr und gemeinsame Notfallübungen
- Verständigung der Behörde
- Warnung der Nachbarn

Information der Öffentlichkeit

- Umwelterklärung
- Henkel-Magazin Inside
- Aushang unserer Emissionswerte (Portier)
- Homepage (www.henkel.at)
- Werksführungen für Anrainer

Umsetzung

- Laufende Umsetzung in der Linienorganisation
- Änderungen in detaillierten Programmen, Projekten, Einzelmaßnahmen
- Eindeutige Verantwortlichkeit und Zeitvorgaben
- Dokumentation mittels PDCA-Liste

Mitwirkung, Weiterbildung & Information der Mitarbeiter

- Schulungen, Aushänge am Infopoint, wöchentliche Produktions-Meetings zum Thema Sicherheit
- Verfahrens-, Arbeits- und Betriebsanweisungen
- Betriebliches Vorschlagwesen (Prämien)

Externe Kontrolle

- Externe Audits (3rd Party, Lieferanten)
- Behördliche Inspektionen
- Aufzeigen etwaiger Verbesserungsmöglichkeiten oder Mängel
- Festlegung von Verbesserungs- und Korrekturmaßnahmen

Interne Beurteilung / Verantwortung

- Regelmäßige Rundgänge
- Interne Audits gem. ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001, ISO 50001
- Laufende Umweltbetriebsprüfung
- Management Review durch zuständige Geschäftsleitung und SHE-Management
- Weitergabe an die zuständigen Bereichsleiter

Rechtskonformität

- Unterstützt durch eine Rechtsmanagementdatenbank (Red-On-Line) werden die rechtlichen Anforderungen und Änderungen systematisch ermittelt und die Umsetzung nachverfolgt.
- Henkel stellt seinen für die Leitung gesetzlich Beauftragten ein umfassendes Rechtsinformationssystem zur Verfügung. Alle Verantwortlichen bestätigen quartalsweise die Einhaltung sämtlicher Rechts- und Umweltvorschriften. Im Jahr 2023 wurden dabei keine Abweichungen festgestellt.
- Bei Abweichungen vom Normalbetrieb: Information und Maßnahmenfestlegung mit lokaler Behörde
- Die für uns wichtigsten Verpflichtungen sind:
 - Die Gewerbeordnung ist ein österreichisches Gesetz, das u.a. das Betriebsanlagenrecht regelt.
 - Die Indirekteinleiterverordnung gilt für die Einleitung von Abwasser, dessen Beschaffenheit mehr als geringfügig von der des häuslichen Abwassers abweicht
 - Das Abfallwirtschaftsgesetz regelt die Maßnahmen zur Vermeidung, Reduzierung, Verwertung und Entsorgung von Abfällen.
 - Bescheide

Bewertung der Umweltaspekte

Die Bewertung erfolgte in Zusammenarbeit aller betroffenen Abteilungen. Die Aspekte und Kriterien sind an Anhang Nr. I der EMAS-Verordnung angelehnt.

Die Ergebnisse der Bewertung fließen in unser Umweltprogramm ein. Für die als bedeutsam bewerteten Umweltaspekte bestehen Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung.

In der Bewertungstabelle unseres Umweltmanagementsystems nach ISO 14001:2015 wurden direkte und indirekte Umweltaspekte bewertet und für EMAS herangezogen.

Henkel produziert bereits seit mehr als 95 Jahren am Standort 1030 Wien, dessen Nutzfläche zuvor Industriegebiet war. Der Einfluss auf die Biodiversität am Standort wird gering eingeschätzt. Besonders zu schützende Lebensräume (Naturschutzparks oder Wälder) befinden sich nicht in der näheren Umgebung. Das komplette Werksgelände ist versiegelt, weshalb indirekt von einem geringen Einfluss (auch durch den Flächenverbrauch) auf die Biodiversität auszugehen ist. Dieser Aspekt wird als unwesentlich eingeschätzt, da naturnahe Lebensräume in der unmittelbaren Umgebung nicht vorhanden sind.

Die in der EMAS-Verordnung unter Anhang I Punkt 5 geforderten Mindestkriterien (-potenzielle Schädigung, -Zustand der Umwelt, -Ausmaß/Anzahl/Häufigkeit/Umkehrbarkeit, -vorliegende Umweltvorschriften, - Meinung interessierter Kreise) wurden für die Beurteilung bei allen Umweltaspekten in einer verbalen Bewertung berücksichtigt.

Umweltaspekt-Evaluierung:

| Emission/Kontamination | | | | | | | | | | | | | | Energiekonsumtion | | |
|------------------------|--------|------------|-----------------|---------------|-------------------|-------------|----------------------|------------------|---------------|------|--|------------|-------------------|-------------------|-------------------------------|--------|
| Abwasser (industriell) | Abfall | Sondermüll | Staubemissionen | Gase & Dämpfe | Oberflächenwasser | Grundwasser | sensible Lebensräume | Feuer, Explosion | Geräuschpegel | Duft | Erschütterung, Vibration Licht, Strahlung | Sicherheit | Naturkatastrophen | Elektrizität | Fossile Brennstoffe (Gas, Öl) | Wasser |
| 1,48 | 1,32 | 1,30 | 1,00 | 1,20 | 1,21 | 1,16 | 1,00 | 1,41 | 1,52 | 1,18 | 1,10 | 1,44 | 1,21 | 1,30 | 1,41 | 1,19 |

| Bewertung der Aspekte | | |
|-----------------------|------|-------------|
| Zahlenbereich | Rang | Bewertung |
| 1-1,49 | 1 | gering |
| 1,5-2,5 | 2 | mäßig |
| >2,51 | 3 | signifikant |

| Matrix | | | |
|---------------|---|---------------|----------------|
| Process Score | A | Action for P | Action for P&A |
| | B | Action for P | Action for A&P |
| | C | No Action | Action for A |
| | | 1 | 2 |
| | | Aspects Score | |

Aus der Bewertung ergibt sich ein Kernthema (Geräuschpegel), wobei durch Einhaltung aller relevanten Vorgaben nur geringste Einflüsse für die Umwelt bestehen, da sämtliche Grenzwerte weitestmöglich unterschritten werden und die Produktionsanlagen dem neuesten Stand der Technik entsprechen. Im Bereich des Warentransports wurden die Böden erneuert, was ebenfalls zu einer deutlichen Reduktion der Lärmemissionen führte. Das Arbeitsinspektorat Wien war im November, gemäß der Agenda des AI mit Schwerpunkt „Lärm & Maschinensicherheit“ im Werk, um den Status quo zu evaluieren. Dabei wurden keine Mängel festgestellt.

Wesentliche Umweltaspekte des Lebensweges betreffen die Rohstoffbeschaffung, den Transport, das Recycling der Verpackungen bis hin zur Abbaubarkeit der Waschmittel nach ihrem Gebrauch. Diese Themen werden innerhalb des Henkel Konzerns von internationalen Businessseinheiten berücksichtigt und bearbeitet.

Direkte und indirekte Umweltaspekte

Abwasser

Brunnenwasser wird ausschließlich für Kühlzwecke verwendet und darf mittels Genehmigung der MA 45 unter 30°C in den Donaukanal eingeleitet werden.

Da im Durchschnitt mit einer Temperatur von 23°C eingeleitet wird und der Volumenstrom gegenüber dem Donaukanal sehr niedrig ausgeprägt ist, kann die Beeinträchtigung der Umwelt durch Brunnenwasser vernachlässigt werden.

Es werden Kontrollanalysen zur Dokumentation der Belastung, sowie eine ständige Temperaturüberwachung durchgeführt.

Produktionsabwasser besteht größtenteils aus Waschwasser der Produktionsleitungen, sowie Abwasser der sanitären Anlagen. Dieses wird in Doppelwandgruben gesammelt und über oberirdisch verlegte Edelstahlrohre in drei abwechselnd befüllte Hochbehälter gepumpt. Durch dieses System kann, wenn Leckagen auftreten, ein unbemerktes Austreten von Abwasser verhindert werden. Ein durch Mitarbeiter betreutes Einleitungssystem steuert die erlaubte Ablassmenge in das Wiener Kanalsystem.

Durch ständige Optimierungen der Reinigungsprozesse und der allgemeinen Reduktion des Wasserverbrauches, sowie der Nutzung von Molchsystemen, sind wir bemüht unsere Abwassermengen zu reduzieren, dies reduziert deutlich Abwassermenge und Inhaltsstoffe.

Geräuschpegel

Bei Neuinvestitionen werden lärmreduzierende Technologien berücksichtigt.

Den größten Einfluss auf den Umgebungslärm haben hauptsächlich der innerbetriebliche Verkehr, Ladetätigkeiten am Hof und die Kühlaggregate.

Dieser wird durch Aufbau von Lärmschutzeinrichtungen (schallschluckende Maßnahmen) und der Geschwindigkeitsbegrenzung von max. 10 km/h im Betrieb so gering wie möglich gehalten. Des Weiteren wurden die Böden in diesen Bereichen erneuert

Aufgrund von Geräuschemissionswerten, die deutlich niedriger als jene der benachbarten Erdberger Lände liegen, kann von keiner zusätzlichen Umweltbelastung ausgegangen werden.

Mitarbeiterverkehr (indirekter Einfluss)

Der Standort Henkel CEE Operations Wien ist durch öffentliche Verkehrsmittel (Bahn, Bus) auch für den Schichtbetrieb sehr gut erreichbar. Auch an das Radwegenetz bestehen viel genutzte Anbindungen.

Boden – und Grundwasser

Sämtliche Böden in der Produktion sind durchlassbeständig, alle Bodenabflüsse münden in die Abwasserbehälter. Sämtliche Abflüsse und Kanäle am Hof können notfalls abgeschottet werden.

Abwasserbehälter und Notfallbecken sind mit Füllstandmesser und Abschaltautomatik ausgestattet. Die Abwasserbehälter sind mit einem entsprechenden Auffangbecken versehen, dessen Abfluss in das Notfallbecken mündet. Das Notfallbecken verfügt über ausreichendes Volumen, um einem Katastrophenfall gerecht zu werden und somit eine Kontamination des Bodens und des Grundwassers zu verhindern.

Vibration, Erschütterungen, optische und strahlende Einwirkungen

Schock bzw. Vibrationen werden hauptsächlich durch die Blasanlagen unseres Wall to Wall Producers ALPLA (out of Scope-indirekter Einfluss), sowie in geringem Ausmaß durch Abfüllanlagen und LKWs herbeigeführt. Die Auswirkungen dieser Einflüsse werden durch die Gebäudemauern und geeignete Maßnahmen absorbiert und gelangen minimal in die Umwelt.

Licht und Strahlung werden durch die Beleuchtung innerhalb der Gebäude & des Hofes sowie durch elektromagnetische Strahlung der Transformatorstationen, der Kabel und elektronischen Verbrauchsanlagen erzeugt.

Die im Werk Wien eingesetzten Laser zum Auftragen der Datumscodierung sind so konstruiert, dass keine kohärente Strahlung freigesetzt wird.

Das Ausmaß der innerbetrieblichen Beleuchtung kann mit regulärer Straßenbeleuchtung gleichgesetzt werden und stellt für Umwelt und Nachbarschaft keine zusätzliche Belastung dar.

Die am Arbeitsplatz erzeugte elektromagnetische Strahlung spielt keine Rolle für die Umwelt.

Energie

Der Zukauf der Energie wird nicht von Henkel CEE Operations GmbH 1030 Wien beeinflusst, sondern von Henkel global vorgegeben.

Ein großes Ziel von unserem Standort ist die Reduzierung des Energieverbrauches und somit unseres CO₂-Fussabdrucks. Dennoch muss angemerkt werden, dass der Standort Wien 3 als Hersteller nur geringen Einfluss auf das Produktportfolio hat. Der Standort ist stets bemüht Energieeinsparungsmaßnahmen umzusetzen und beweist dies durch permanentes Handeln im Bereich der Energiereduktion.

Eine potenzielle Schädigung der Umwelt und der Artenvielfalt ergibt sich nur als indirekter Einfluss. Ein exakter Effekt lässt sich nicht bestimmen, da Strom aus kalorischen Kraftwerken Emissionen erzeugt und Wasserkraftwerke einen Eingriff in die biologische Artenvielfalt bedeuten.

Luftreinhaltung

Eine sehr geringe Menge an Partikel wird durch den Verbrennungsprozess im BHKW und am Dampfkessel freigesetzt, welche mit Erdgas betrieben werden.

Die restlichen Anlagen werden als geschlossene Systeme geführt. Sie sind mit Aktivkohlefiltern, die regelmäßig gewartet werden, ausgestattet.

Durch permanente Verbesserung unserer Produktionsanlagen und Nutzung geschlossener Produktionssysteme, sind Emissionen wie Dämpfe bei Normalbetrieb nahezu beseitigt.

Die Anlagen entsprechen dem Stand der Technik, mit Abgasrückführung und Harnstoff-Einspritzung. Daher kann die potenzielle Schädigung der Umwelt als sehr gering eingestuft werden.

Der größte Einfluss beim Thema Luftreinhaltung besteht durch unsere Parfumrohstoffe (Duftemissionen). Durch optimierte Arbeitsprozesse bei der Lagerung, Handhabung und aufgrund des Aufbaus unserer Anlagen als geschlossene Systeme mit zusätzlichen Aktivkohlefiltern von Parfumbehältern, wird die Exposition der Duftstoffe sehr geringgehalten.

Abfall

Sämtliche Aufzeichnungen und Dokumente werden vom Abfallbeauftragten verwaltet. Unser Ziel ist es, Abfälle kontinuierlich zu reduzieren. Verpackungsabfälle werden nach Möglichkeit zur Wiederverwendung an den Hersteller retourniert. Die Entsorgung wird von einem befugten Abfallentsorger durchgeführt.

Unsere gefährlichen Abfälle werden in einem versperreten, gesonderten Bereich mit allen relevanten Sicherheitsmaßnahmen gesammelt und gelagert.

Durch die getroffenen Sicherheitsmaßnahmen, wie undurchlässige Bodenverhältnisse und Auffangsysteme, besteht keine gefährdende Beeinträchtigung der lokalen und regionalen Umwelt.

Durch die Tatsache, dass der befugte Abfallentsorger über alle nötigen Zulassungen verfügt und darüber hinaus einer der renommiertesten Betriebe am Entsorgungssektor ist, wird von keiner potenziellen Schädigung der Umwelt ausgegangen.

Prozessschritte mit potenzieller Gefahrenneigung

Einzelne Prozessschritte können im Notfall ein besonderes Gefahrenpotenzial bergen. Die Prozessschritte sind: Transport und Lagerung in der Produktion; Übernahme, Transport und Lagerung von Chemikalien; Dampfproduktion & Gasmotor; Umweltkonditionen: Überflutung, Hochwasser, Grundwasser, Schnee, Hagel und schwere Winterverhältnisse.

Um das Eintreten eines Notfalls zu verhindern, werden folgende Maßnahmen gesetzt:

BBSWA Rundgänge

Innenbetriebliche Fahrgenehmigungen

Qualitäts-Kontrollen

Übernahme durch Firmeneigenes Fachpersonal

Betriebsanweisungen

ATA

Einhaltung des Zusammenlagerungsverbots

Brandraumüberwachung

Schichtabdeckende Kesselwärter

Manager on Duty

Alarmplan / Notfallübungen

Schneeräumungsdienste

Hauptabsperungen bei Lagertanks und Auffangbecken/Notfallbecken

Umweltprogramm 2023 & 2024

Unser oberstes Ziel ist es, Prozesse laufend zu optimieren, um unsere Umweltaspekte zu verbessern.

Ihm Jahr 2023 konnten einige Mitarbeitervorschläge zum Thema Energie und Nachhaltigkeit umgesetzt werden.

Darunter fallen:

- Die Separierung der Serverraumkühlungen mit der Zentralkühlung mit einer kalkulierten Strom Reduktion von rund 25 MWh/Jahr
- Die Optimierung der Hausluft-Kompressoren die zu einer Strom Reduktion von rund 39 MWh/Jahr führt
- Die Optimierung der Anzahl an Rohstoff-Behälter die den Gas-Verbrauch um rund 17 MWh/Jahr reduziert

Jeder Mitarbeiter bei Henkel kann Verbesserungsvorschläge einsenden. Alle Einreichungen werden anschließend in der entsprechenden Abteilung analysiert, auf ihre Umsetzbarkeit überprüft und die notwendigen Investitionskosten erhoben. Dabei haben wir Anfang 2020 auf Digitalisierung des Ideenmanagements gesetzt, wodurch es jetzt noch leichter für die Mitarbeiter ist Vorschläge einzubringen und Papier zu sparen. Um zukünftig mehr Benefit aus den Verbesserungsvorschlägen für das Unternehmen und die Mitarbeiter zu generieren haben wir uns dazu entschlossen das europäischen Henkel Ideen Management System zu übernehmen.

Henkel Corporate Idea Network

Vorschlag einreichen | Meine Beiträge | Cockpit | Eingangsbbox ² | Suche | Meine Aufgaben | Reports | Experten finden | Hilfe | Datenschutz | Verwalten

Verbesserungsvorschläge

Über diese Seite kannst Du Verbesserungsvorschläge mit konkreter Lösung einreichen, die auf Basis der sechs Nachhaltigkeitsfokusfelder von Henkel bearbeitet werden.

Folgendes steht zur Bearbeitung an ...

| Vorschläge zur Bearbeitung | Aufgaben zur Bearbeitung |
|---|---------------------------|
| <ol style="list-style-type: none">1 Administratives Ändern2 Controlling3 Entwurfsstadium4 Ideenmanager prüft5 Vorschlagsbewertung6 Vorschlagsüberarbeitung | Keine Einträge vorhanden. |

ZUR BEARBEITUNG

| Maßnahmen 2023 | Aspekt | Ziel | Zeitraumen | Einsparung (gegenüber vorherigem Prozess) |
|--|------------------|--|-------------|---|
| Produktions-Prozessoptimierung via HPS | Energieverbrauch | Effizientere Energienutzung | Fortlaufend | Besseres Ressourcen Management |
| Umsetzung der PV-Anlage Objekt 29/31 | Energiewende | Anteil an selbst erzeugtem Erneuerbaren Strom erhöhen | Q1 2023 | Weniger als 1% des Stroms verbrauchs konnte somit selbst generiert werden |
| Optimierung des Raumklimas in der Produktion | Energieverbrauch | Optimales Verhältnis für Materialien/Menschen & Energieverbrauch | Q4 2023 | Energie Einsparung (noch offen) |
| Optimierung der Kompressoren | Energieverbrauch | Weniger Energie-Verbrauch | Q4 2023 | Rund 39 MWh/Jahr |

| Maßnahmen 2024 | Aspekt | Ziel | Zeitraumen | Einsparung (gegenüber vorherigem Prozess) |
|---|---------------------------------|---|------------|---|
| Umsetzung der Photovoltaikanlage Obj. 5 | Energiewende | Anteil an selbst erzeugtem Erneuerbaren Strom erhöhen | Q1 2024 | Ca. 1% Strom |
| Neue Sleeve-Technologie | Energieverbrauch, Gas-Reduktion | Reduktion des Energiebedarfs | Q3 2024 | Rund 15% weniger Gas-Verbrauch |
| Erweiterung der PV-Anlagen auf Objekt 4 | Reduktion von zugekauftem Strom | Verwendung von Erneuerbarer Energie und Kostenersparnis | Q4 2024 | Ca. 1% Strom |

*die detaillierten Verantwortlichkeiten für die Projekte sind in der Sustainability Scorecard wiedergegeben

Durch die Errichtung einer Photovoltaikanlage sollen in Zukunft rund 5% der benötigten elektrischen Energie direkt am Werksgelände erzeugt werden. Der Warmwasseranteil in Weichspülern soll reduziert werden, um den Energiebedarf die für die Wassererwärmung notwendig ist zu reduzieren.

Bis Ende Q3/24 soll das erste Sleever-Dampfaggregat auf der AFL 11 installiert werden welches den Dampf mittels Stroms selbst produziert. Im Anschluss ist es geplant diese auch auf allen anderen Sleever-Anlagen zu installieren umso den Gas-Verbrauch, um rund 20% zu senken.

Die Erweiterung der PV-Anlagen soll weiter vorangetrieben werden, um den Unternehmenszielen gerecht zu werden. Die neueste Anlage befindet sich auf dem Dach des Objekt 5 und ging im Februar 2024 im Betrieb. Eine zusätzliche PV-Anlage ist für das Dach Objekt 4 geplant. Weitere Installationsmöglichkeiten werden laufend evaluiert.

Projekt Sleever- Schrumpftunnel ohne Gas

Ein wichtiges Ziel für den Standort ist es in Zukunft Energie-Unabhängig und CO₂ Neutral zu sein. Um die CO₂-Neutralität im Scope 1 & 2 bis 2030 zu erreichen ist es notwendig Erdgas durch Strom zu ersetzen.

Daher ist ein Projekt, das wir dieses Jahr umsetzen wollen, die Implementierung der neuen Sleever Dampf Technologie. Ist es für die aktuellen Schrumpftunnel noch notwendig über Erdgas, Dampf zu erzeugen, um effizient produzieren zu können, so können wir den Erdgas Verbrauch für diesen Prozess vollständig eliminieren.

Das Aggregat produziert mittels Wasser und Strom den Dampf komplett selbstständig. Außerdem kann der Flaschentrockner eingespart werden, da der bereits im neuen Schrumpftunnel enthalten ist.



Die kalkulierten Gas-Verbrauch Einsparungen belaufen sich auf bis zu 15% auf den gesamten Werksverbrauch, der Wasserverbrauch für diesen Prozess kann um rund 65% reduziert werden. Der Strombedarf wird für diesen Prozess steigen, diese Steigerung wird durch PV generierten Strom jedoch reduziert.

Unsere Nachhaltigkeitsstrategie im Überblick

Wir konzentrieren unsere Aktivitäten entlang der Wertschöpfungskette auf sechs Fokusfelder. Sie spiegeln die für uns relevanten Herausforderungen einer nachhaltigen Entwicklung wider.

Was ist unser Anspruch im Bereich Nachhaltigkeit?

In unseren Unternehmenswerten verpflichten wir uns, unsere führende Rolle im Bereich Nachhaltigkeit stetig auszubauen. Als Vorreiter wollen wir neue Lösungen vorantreiben und unser Geschäft verantwortungsvoll und wirtschaftlich erfolgreich weiterentwickeln.

Welche Strategie verfolgen wir?

Wir wollen mit weniger Ressourcen mehr erreichen. Das heißt, wir schaffen mehr **Wert** für unsere Kunden und Verbraucher, unser gesellschaftliches Umfeld sowie unser Unternehmen bei einem reduzierten **ökologischen Fußabdruck**.

Welche Ziele haben wir uns gesetzt?

Unser Ziel ist es bis 2030 ein klimapositiver Betrieb mit Netto-Null Emissionen zu werden.

Eine kreislauforientierte Nutzung von Wasserressourcen & Abfallstoffen.

Anstreben einer Geschlechterparität auf allen Führungsebenen bis 2025

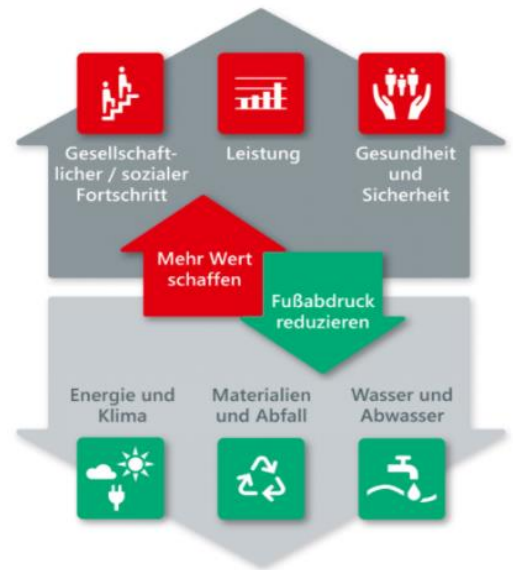
Welche Schwerpunkte haben wir uns für die kommenden Jahre gesetzt?

Fundament stärken

Wir haben bereits ein starkes Fundament und können überzeugende Erfolge vorweisen. Auf dem Weg zu unserem langfristigen Ziel wollen wir unsere Leistungen auch in den kommenden Jahren weiter verbessern.

Engagement fördern

Wir wollen das Engagement unserer Mitarbeiter für Nachhaltigkeit weiter ausbauen und fördern. Denn unsere Mitarbeiter machen den Unterschied aus durch ihren persönlichen Einsatz, ihre Fähigkeiten und Kenntnisse.



Kernindikatoren

Der Anspruch von Henkel ist, beim Thema Nachhaltigkeit ganz vorne zu stehen. Das ist sowohl unsere Ambition als auch einer unserer Unternehmenswerte. Wir haben eine klare definierte Nachhaltigkeitsstrategie mit ehrgeizigen Zielen. Wir möchten mit weniger Ressourcen mehr erreichen. Bis 2030 soll unser Wertbeitrag für Kunden, Verbraucher & Henkel dreimal so hoch sein wie der ökologische Fußabdruck, den unsere Geschäftstätigkeit, Produkte & Dienstleistungen verursachen. In Wien konnten wir die vorgegeben Ziele für Abfall & Wasser erreichen, die KPIs für den Energie Verbrauch durch nicht einkalkulierter Zusatzproduktion und vermehrten Einsatz von Sleeve-Technologie jedoch nicht.



| Leistung | Einheit | 2013 | 2014 | 2015 | 2016 | 2017 | 2018 | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Produkte | t/a | 225 369 | 234 068 | 250 093 | 270 380 | 272 987 | 242 393 | 244 534 | 253 055 | 242 013 | 209 913 | 183 274 |
| Rohstoffe | t/a | 65 864 | 41 648 | 47 424 | 47 725 | 46 292 | 50 090 | 45 496 | 45 797 | 45 585 | 37 041 | 30 028 |
| Gesamtverbrauch Wasser (als Input) | m³/a | 338 048 | 304 288 | 275 102 | 297 418 | 247 165 | 262 104 | 283 478 | 302 251 | 262 004 | 206 779 | 175 380 |
| Strom | MWh/a | 3 418 | 2 729 | 1 960 | 2 105 | 3 489 | 3 459 | 5 451 | 6 278 | 5 675 | 5 415 | 4 373 |
| Gas | m³/a | 2 861 551 | 2 040 221 | 2 001 518 | 2 320 879 | 2 774 369 | 2 695 418 | 2 250 383 | 2 071 492 | 2 085 130 | 1 941 567 | 1 586 612 |
| Nicht gefährliche Abfälle | t/a | 1.065 | 796 | 738 | 886 | 811 | 712 | 656 | 686 | 553 | 434 | 401 |
| Gefährliche Abfälle (incl. Altöle) | t/a | 50 | 18 | 7 | 6 | 6 | 12 | 14 | 7 | 4,8 | 3,4 | 0,24 |
| CO ₂ Emissionen | t/a | 6063 | 5913 | 4889 | 5820 | 6161 | 5950 | 5376 | 5121 | 5747 | 5475 | 5036 |
| Staub (aus dem Gas und Stromverbrauch) | t/a | 1,1 | 1,5 | 0,9 | 1,1 | 1,2 | 0,9 | 1,6 | 0,2 | 0,2 | 0,22 | 0,18 |
| Flächenverbrauch | m² | 30000 | 30000 | 30000 | 30000 | 30000 | 22800 | 22800 | 22800 | 22800 | 22800 | 22800 |

| Leistung | Einheit | 2013 | 2014 | 2015 | 2016 | 2017 | 2018 | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|------------------------------|---------|------|------|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Rohstoffe / Produkte | t/t | 0,29 | 0,18 | 0,19 | 0,18 | 0,17 | 0,21 | 0,19 | 0,18 | 0,18 | 0,18 | 0,16 |
| Wasser / Produkte | m³/t | 1,5 | 1,3 | 1,1 | 1,1 | 0,9 | 1,1 | 1,2 | 1,2 | 1,08 | 0,98 | 0,96 |
| Energieverbrauch / Produkte | kWh/t | 129 | 117 | 102,7 | 111 | 116 | 125,5 | 114,9 | 106,9 | 109,6 | 118,6 | 111,1 |
| n.g. Abfälle / Produkte | kg/t | 4,1 | 3,3 | 3 | 2,9 | 2,6 | 2,7 | 2,5 | 2,7 | 2,28 | 2,07 | 2,19 |
| g. Abfälle / Produkte | kg/t | 0,2 | 0,1 | 0,03 | 0,02 | 0,02 | 0,05 | 0,06 | 0,03 | 0,02 | 0,02 | 0,001 |
| CO ₂ / Produkte * | kg/t | 26,9 | 25,3 | 19,6 | 21,5 | 22,6 | 24,5 | 22,0 | 20,2 | 23,7 | 26,1 | 27,5 |
| Staub / Produkte | g/t | 4,9 | 6,4 | 3,6 | 4,1 | 4,4 | 3,7 | 6,5 | 0,8 | 0,8 | 1,05 | 0,98 |

| Emissionsfaktoren | | |
|---|---------|-------|
| Indikator | Einheit | Wert |
| Gas Volume to Energy Conversion/ Nm3 | kWh | 10,03 |
| Gas CO ₂ Emission Factor /kWh | Gramm | 254 |
| Electricity CO ₂ Emission Factor/kWh | Gramm | 23 |

Quellen Emissionsfaktoren

Umweltbundesamt für CO₂ Faktor Gas
 Stromrechnung der EAA für CO₂ Faktor Strom
 Naturkraft-Energievertrieb

*Scope 1 & 2 (CO₂/Produkt)



Energie

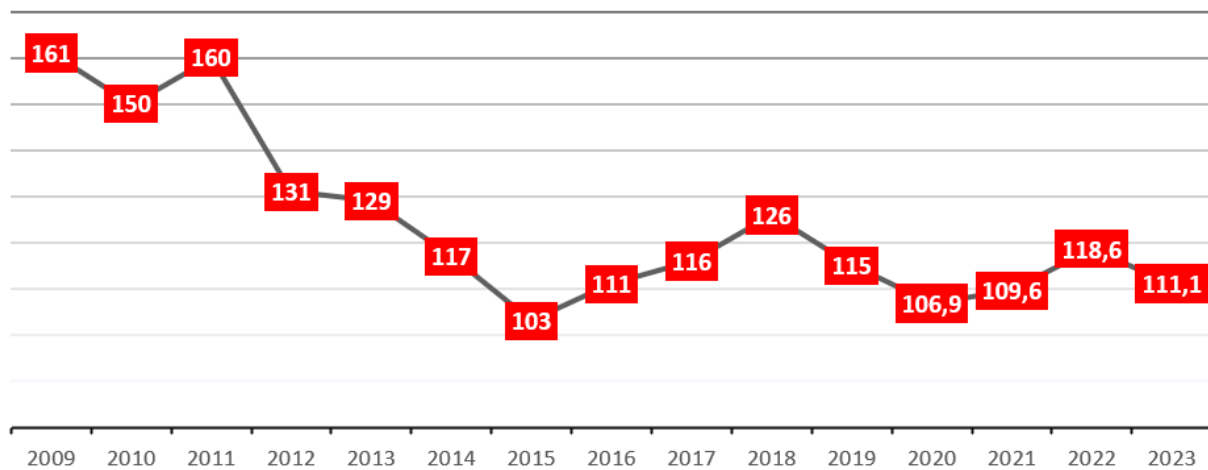
Die Reduktion unseres Energiebedarfs ist eines unserer wichtigsten Ziele.

Durch das Schulen unserer Mitarbeiter zum Thema Nachhaltigkeit und die laufenden Verbesserungen unserer Arbeitsprozesse, trägt jeder einzelne Mitarbeiter seinen Anteil zur Energiereduzierung bei. Zudem achten wir stets auf unseren Stand der Technik und tauschen alte Anlagenteile immer gegen energieeffizientere Geräte aus.

2013 wurde die Produktion auf eine reine Flüssigproduktion umgestellt.

Durch den Wechsel auf Anlagen die mehr Energie benötigen ist der KPI gestiegen. Derzeit arbeiten wir daran dies wieder auszugleichen.

Energy [kWh/t]



Energieverbrauch im Vergleich:

2013:



2023:



Die Darstellung der Flaschen entspricht der Verbesserung der Umweltleistung, mit welcher im Vergleich zum Referenzjahr mehr Produktflaschen erzeugt werden können.

- 2008: Konzentrierung des Turmpulveranteils, Einsatz eines alternativen Pulvergranulats
- 2011: Start einer innovativen Trockenneutralisation
- 2012: Start der Pulverproduktion ohne Turm
- 2013: Wien wird reines Flüssigwerk
- 2016-2018: Energieeffizientere Heizkästen für Streckblasanlagen
- 2019: Neue Streckblasanlage für Clin-Flaschenproduktion
- 2020: Errichtung einer Zentralkühlung
- 2021: Durch vermehrten Einsatz der Sleeve-Technik steigt der Verbrauch leicht an
- 2022: Abfüllanlage 3 wurde im März auf Sleeve-Technik umgestellt

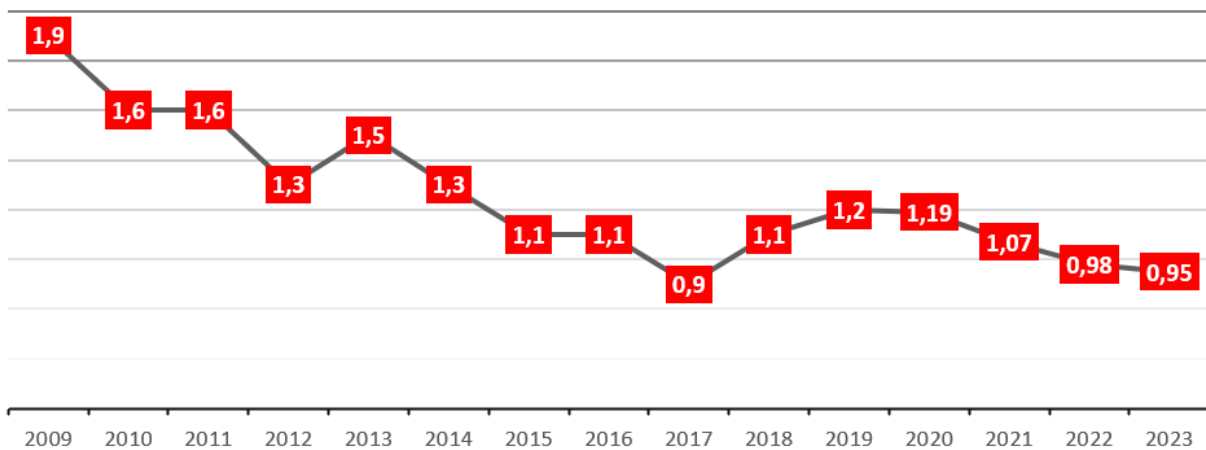


Wasserverbrauch

Es wird Produkt- und Prozesswasser aus dem Wiener Leitungsnetz, sowie Brunnenwasser aus den eigenen genehmigten Brunnen verwendet, wobei das Brunnenwasser ausschließlich für Kühlzwecke verwendet wird. Neue Rezepturen von Gel-Produkten führten zu einem Anstieg im Bedarf an Kühlwasser seit Mitte 2018.

Abwasser wird vor der Einleitung in das kommunale Abwassersystem auf Belastungen analysiert und auf einen pH-Wert zwischen 6,5 und 10,5 neutralisiert.

Water [m³/t]



Wasserverbrauch im Vergleich:

2013:



2023:



Die Darstellung der Flaschen entspricht der Verbesserung der Umweltleistung mit welcher im Vergleich zum Referenzjahr, mehr Produktflaschen erzeugt werden können.

- 2007/2008: Wasserreduktion durch effizientere Entschäumer
- 2009: Durch Konzentration des Turmpulvers weniger Wasserverbrauch
- 2011: Bessere Steuerung von Kühlwasserkreisläufen
- 2014: Effizientere Linienführung bringt Waschwasser-Einsparung
- 2018: Einführung neuer Gel-Rezepturen



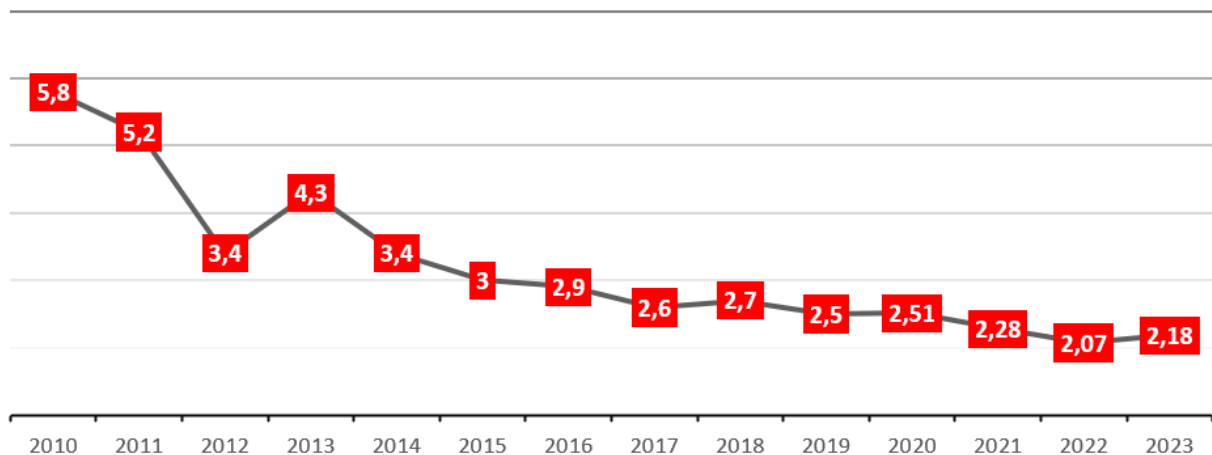
Abfall

Wir sind ständig bemüht durch permanente Verbesserung in allen Bereichen unser Abfallaufkommen zu reduzieren. Daher werden so viele Abfälle wie möglich einem Recycling-System zugeführt oder wiederverwendet.

Beispiele sind die Weiterverarbeitung unserer Etikett-Trägerpapiere oder die Wiederverwendung von Einwegpaletten, Einwegfässern, IBC Containern und Rohstoffverpackungen.

Durch die Einführung von 5-Why-Analysen konnte das Abfallaufkommen durch Ausschuss aus Produktionsprozessen weiter reduziert werden.

Waste [kg/t]



*Es handelt sich hierbei um nicht gefährliche Abfälle

Abfall im Vergleich:

2013:



2023:



Die Darstellung der Flaschen entspricht der Verbesserung der Umweltleistung, mit welcher im Vergleich zum Referenzjahr mehr Produktflaschen erzeugt werden können.

- 2007: Umstellung Sack und Fässer auf Big Bag-Container, Anlieferung in LKW-Tanks
- 2010: Sammeln von Trägerpapier und Wiederverarbeitung durch Lenzing AG
- 2011: Start Wiederverwendung von Einwegpaletten
- 2012: Weiterverwendung von Einwegfässern
- 2013: Weiterverwendung von IBC Containern
- 2014: Wiederverwendung von Big Bags, Wiederverwendung von Rohstoffverpackungen
- 2019: Einführung 5-Why-Analyse

**ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHERS
ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN**

Der Unterzeichnenden, Martin Nohava und Friedrich Smida,
Mitglied der EMAS-Umweltgutachterorganisation mit der Registrierungsnummer AT-V-0004,
akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 20.41 (NACE-Code),
bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation,
wie in der Umwelterklärung der Organisation

Henkel Central Eastern Europe Operations GmbH, Erdbergstraße 29, 1030 Wien,
mit der Registrierungsnummer AT-000713

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), unter Berücksichtigung der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018, erfüllt/erfüllen.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation 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, 29.4.2024



Mag. Martin Nohava
Leitender Umweltgutachter



Friedrich Smida, BA MA MA
Leitender Umweltgutachter