

The Henkel logo is a red oval containing the word "Henkel" in white, positioned on a blue arrow-shaped graphic pointing to the right.

Umwelterklärung

2021

Henkel CEE Operations GmbH

Erdbergstraße 29

1030 Wien

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

(<http://www.henkel.at/impressum>)



EMAS

Geprüftes
Umweltmanagement

REG.NO. AT-000713

Aktualisierte Version

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 2019 & 2020.....	12
Unsere Nachhaltigkeitsstrategie im Überblick	15
Kernindikatoren	16
Energie	17
Wasserverbrauch	18
Abfall	19
Gültigkeitserklärung.....	20

Unternehmensprofil

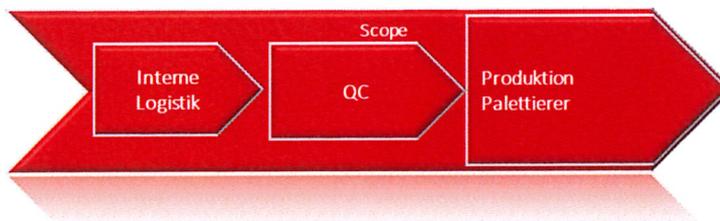
Das für EMAS zu registrierende Unternehmen Henkel CEE Operations GmbH am Standort 1030 Wien beschäftigt ca. 160 Mitarbeiter im Scope.

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

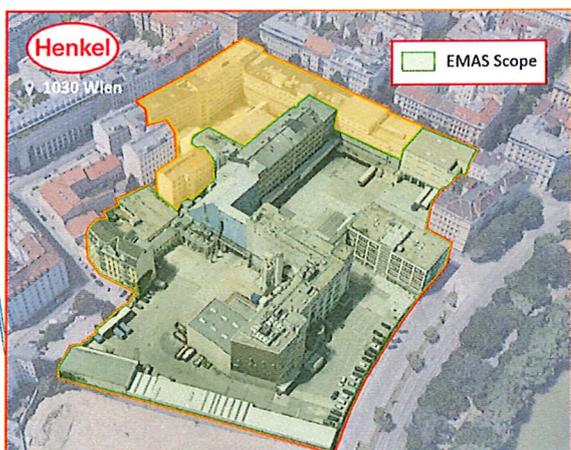
Henkel ist stolz, innovative und modernste Techniken im Produktionsprozess implementiert zu haben. Hervorzuheben sind unsere kontinuierlichen Mischprozesse mit geschlossenem Produktionskreislauf und modernsten Abfülllinien.

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 Schnittpunkthemen 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 Notwendige. 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 sicher.

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 Policy Laundry and Home Care

Our Commitment

Laundry and Home Care is committed to leadership in Sustainability.

Our goal for 2030 ("Factor 3") is to triple the value we create through our business activities in relation to our environmental footprint.

We recognize that our sustainability activities drive continual improvement of our business processes, our products and our sustainability performance; our commitment to the required systems, trainings, information, resources and support will allow us to achieve our targets.

Safety of our people is our top priority and responsibility of all our managers. It is a part of our day-to-day performance. We take responsibility for the safety and health of our employees, customers and consumers, the protection of the environment and the quality of life in the communities in which we operate.



Our Guiding Principles

I

Our People make the difference with their commitment, skills and knowledge

1. *Enable*, consult, and involve our employees in SHEQ; first by understanding the relevance of SHEQ to our business success, developing their own capabilities and then further empowering them to create sustainable initiatives and values.

II

Our Standards and Actions aim at creating sustainable value; supporting our Corporate Culture and Goals

2. *Comply* with all relevant legal requirements and adopting them to our own standards to protect human health, environment and improve product quality.

3. *Strive* to develop products and services which offer superior value to our customers and consumers through outstanding applicability, high benefits and superior quality; that are safe in their intended application and disposal, conserve energy and materials, prevent pollution throughout the product life-cycle.

4. *Design*, manage and operate our facilities to maximize safety, promote energy efficiency, protect the environment, and drive *Zero Defect* quality of our products, eliminate hazards and reduce risks.

5. *Promote* growth and use of ingredients based on sustainable palm oil through cooperation within the supply chain.

III

Our SHEQ Management System is the foundation of continual improvement

6. *Continuously improve* our integrated SHEQ management system by analyzing and managing risks and opportunities both internally and with external suppliers, manufacturing partners and customers.

7. *Comply* with ISO 9001, 14001, 45001, 50001, and RSPO SSC to meet or exceed all applicable environmental, health, safety and quality requirements.

8. *Evaluate* our SHEQ management system by monitoring ongoing performance results, implementing meaningful and actionable KPIs, and ensuring results through periodic management reviews.

9. *Communicate* SHEQ Policy to our employees and stakeholders.

Bruno
Piacenza

Dirk
Holbach

Wolfgang
Weber

Thomas
Müller-Kirschbaum

Amsterdam / Düsseldorf
08 May 2018

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 (MOC)
- 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 Vorschlagswesen (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 (Gutwinski) 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 2020 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 die selbständig ausgeübten Gewerbe, den Zugang zu diesen und deren Ausübung 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 90 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.

Umweltaspektelevaluierung:

Emission/Kontamination														Energiekonsumation		
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
1,51	1,34	1,28	1,00	1,21	1,21	1,16	1,00	1,41	1,55	1,15	1,07	1,43	1,21	1,24	1,40	1,17

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	Action for P&A
	B	Action for P	Action for P&A	Action for A&P
	C	No Action	Action for A	Action for A
		1	2	3
	Aspects Score			

Aus der Bewertung ergeben sich zwei Kernthemen (Abwasser, Geräuschpegel), wobei durch Einhaltung aller relevanten Vorgaben nur geringste Einflüsse für die Umwelt bestehen, da sämtliche Grenzwerte weitest möglichst unterschritten werden und die Produktionsanlagen dem neuesten Stand der Technik entsprechen.

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 zwei 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. Direkten Einfluss hat es auf die Leistung der Wiener Zentral- Kläranlage. Indirekten Einfluss, wie Optimierung der biologischen Abbaubarkeit oder Energieverbrauch bei der Anwendung unserer Produkte, liegen außerhalb des Scopes.

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.

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 & elektronischen Verbrauchsanlagen erzeugt.

Die im Werk Wien eingesetzten Laser zum Auftragen der Datums Codierung 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 extrem gering eingestuft werden.

Der größte Einfluss beim Thema Luftreinhaltung besteht durch unsere Parfumarohstoffe (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 gering gehalten.

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 versperren, 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:

Einhaltung des Zusammenlagerungsverbotes

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 2020 & 2021

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

Im Jahr 2020 hat es 77 Einreichungen im Rahmen des betrieblichen Vorschlagwesens gegeben, sowie 20 Einreichungen zur Sonderrunde Abfallvermeidung. Dabei wurden insgesamt mehr als 5000€ an Prämien ausbezahlt. Außerdem konnte dem Gewinner der Sonderrunde „Abfallvermeidung“ ein neues Iphone 11 Pro überreicht werden.

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.

Die umgesetzten Maßnahmen zur Reduktion des Energieverbrauchs haben eine Erhöhung der Energieeffizienz um ca 7% bewirkt.

Das entspricht einer absoluten Energieersparnis von 2024 MWh.

Maßnahmen 2020	Aspekt	Ziel	Zeitraumen	Einsparung (gegenüber vorherigem Prozess)
Abschaltung des Blockheizkraftwerkes zu betriebsfreien Zeiten	Energieverbrauch	Energieverluste reduzieren	Q2 2020 ✓	Ca. 13% Energie (Basis 2018)
Lärmreduzierende Maßnahmen an den Produktionsanlagen	Geräuschreduktion Energieverbrauch	Geräuschemission verringern Energieverluste reduzieren	Q3 2020 ✓	Ca. 2% Energie (Basis 2018)
Zusammenlegung mehrerer Kühlanlagen zu einer Zentralkühlung	Energieverbrauch Geräuschreduktion	Effizientere Energienutzung Geräuschemission verringern	Q4 2020 ✓	Ca. 35% Energie (Basis 2018)
Zentrale Abschaltung der Druckluftleitungen	Energieverbrauch Geräuschreduktion	Energieverluste reduzieren	Q4 2020 ✓	Ca. 3% Energie (Basis 2018)
Umstellung Rohstoffheizung	Energieverbrauch	Einsparung durch modernere Technik	Q2 2020 ✓	Ca 4% Energie (Basis 2018)

Maßnahmen 2021	Aspekt	Ziel	Zeitraumen	Einsparung (gegenüber vorherigem Prozess)
Umsetzung der Photovoltaikanlage	Energieverbrauch	Effizientere Energienutzung	Q1 2022	Ca. 7% Energie (Basis 2020)
Alpla Granulatleitung	Geräuschreduktion	Geräuschemission verringern	Q4 2021	Ca. 10% Lärm (Basis 2020)
Anbindung der Mischprozesse an Zentralkühlung	Wasserverbrauch	Effizientere Wassernutzung	Q4 2021	100% Brunnenwasser (Basis 2020)
Bienen am Dach	Biodiversität	Förderung der Biodiversität	Q4 2021	-

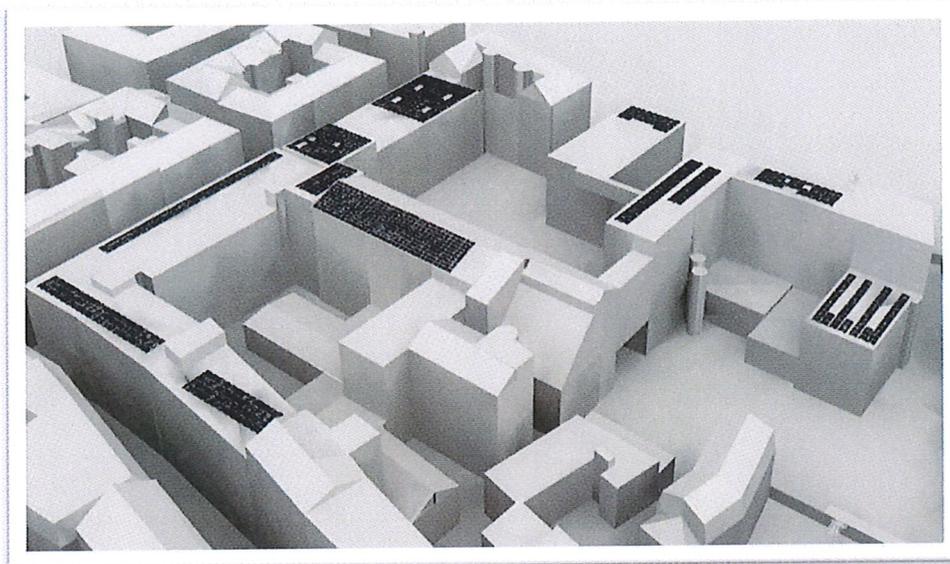
Durch die Errichtung einer Photovoltaikanlage sollen in Zukunft rund 7% der benötigten elektrischen Energie direkt am Werksgelände erzeugt werden.

Aufgrund einer Anrainerbeschwerde wird die Anlage zur Übernahme von Granulatlieferungen für die PP-Leerflaschenproduktion technisch soweit optimiert, dass eine Reduktion der Lärmemission auf ein für die Nachbarschaft nicht störendes Maß erfolgt.

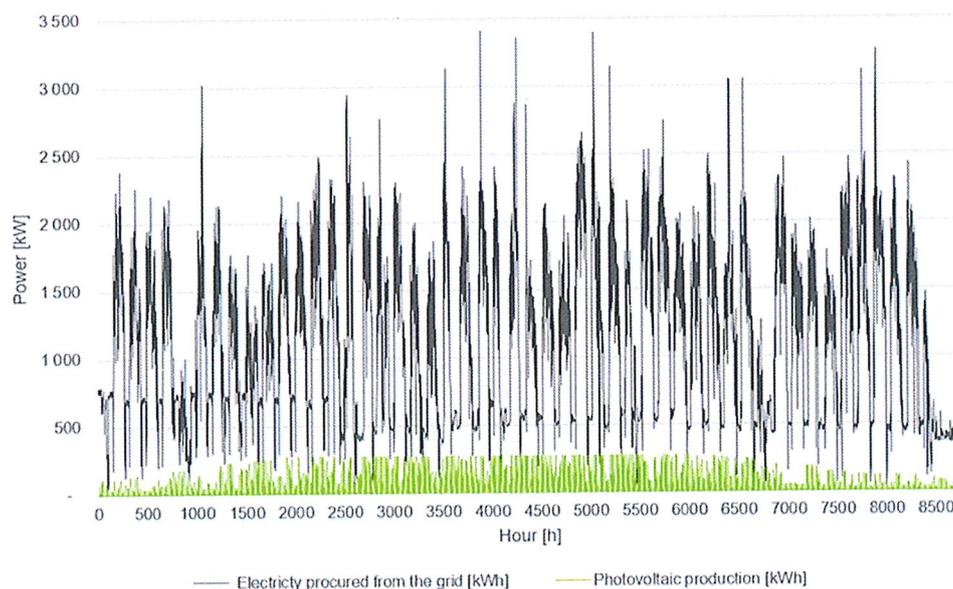
Restkapazitäten der neuerrichteten Zentralkühlung sollen in Zukunft dazu genutzt werden, um die derzeitig mit Brunnenwasser gekühlten Mischprozesse mit einzubinden und dadurch den Brunnenwasserverbrauch dieser Prozesse gänzlich zu eliminieren.

Projekt Photovoltaik

Durch den guten Dialog mit unserem direkten Umfeld wurde im Jahr 2020 der Anstoß zur Umsetzung einer Photovoltaikanlage getätigt.



Bereits seit Oktober 2020 bezieht Henkel in Wien-Erdberg ausschließlich „grünen Strom“. Zur weiteren Verbesserung des ökologischen Fußabdrucks wurde nun auch die Installation einer Photovoltaik-Anlage beschlossen. Sie wird voraussichtlich im Spätsommer 2021 in Betrieb gehen und einen Teil des täglichen Strombedarfs der Verwaltungsgebäude sowie der Produktion abdecken.



Prognose (Quelle: Projektberechnung)

Nahezu der gesamte aus den installierten Photovoltaik-Modulen erzeugte Strom wird direkt dort, wo er benötigt wird verbraucht werden. Dies sind die Verwaltungsgebäude sowie der Produktionsbereich. Der verbleibende Rest wird ins Wiener Stromnetz eingespeist. Die Kosten für die mehr als 2.000 m² große Anlage, die auf dem Dach des mehrere Gebäude umfassenden Komplexes installiert wird, belaufen sich auf rund 420.000 Euro. Die Photovoltaik-Anlage wird ca. 450 MWh produzieren.

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 20-Jahres-Ziel bis 2030 ist die Verdreifachung des geschaffenen Werts im Verhältnis zum ökologischen Fußabdruck unserer Geschäftstätigkeit, Produkte und Dienstleistungen. Dieses Ziel, dreimal effizienter zu werden, bezeichnen wir als **Faktor 3**.

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

Kennzahlen übersetzen unseren Umwelteinfluss in absolute und relative Zahlen. Wir legen stets Wert auf effizienten und umweltschonenden Rohstoffeinsatz. Unser Ziel war es, unsere KPIs bis 2020 im Vergleich zu 2010 um 30% zu reduzieren. Trotz leicht angestiegener Produktionstonnage konnten wir im Jahr 2020 unsere Energieeffizienz weiter verbessern.

Die Ziele Energie und Abfall wurden erreicht. Der Wasserverbrauch wurde um 25% reduziert, das Ziel jedoch nicht vollständig erreicht. Im CEE Verbund wurden alle Ziele erreicht.

		Ziele 2020
	Sicherer pro eine Million Arbeitsstunden	+40%
	Weniger Energieverbrauch	-30%
	Weniger Abfallaufkommen	-30%
	Weniger Wasser	-30%
Effizienz gesamt		+75%

Leistung	Einheit	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
Produkte	t/a	225.369	234.068	250.093	270.380	272.987	242.393	244.534	253.055
Rohstoffe	t/a	65.864	41.648	47.424	47.725	46.292	50.090	45.496	45.797
Gesamtverbrauch Wasser (als Input)	m³/a	338.048	304.288	275.102	297.418	247.165	262.104	283.478	302.251
Strom	MWh/a	3.418,00	2.728,72	1.959,91	2.104,56	3.489,42	3.459,46	5.450,82	6.278,39
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
Fernwärme	MWh/a	-1.535,26	-2.463,49	-1.923,25	-1.581,48	-1.481,48	0	0	0
Nicht gefährliche Abfälle	t/a	1.065	796	738	886	811	712	656	686
Gefährliche Abfälle (incl. Altöle)	t/a	50	18	7	6	6	12	14	7
CO2 Emissionen (aus dem Gas und Stromverbrauch)	t/a	6063	5913	4889	5820	6161	5950	5376	5121
Staub (aus dem Gas und Stromverbrauch)	t/a	1,1	1,5	0,9	1,1	1,2	0,9	1,6	0,2
Flächenverbrauch	m²	30000	30000	30000	30000	30000	22800	22800	22800

Leistung	Einheit	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
Rohstoffe / Produkte	t/t	0,29	0,18	0,19	0,18	0,17	0,21	0,19	0,18
Wasser / Produkte	m³/t	1,5	1,3	1,1	1,1	0,9	1,1	1,2	1,2
Energieverbrauch / Produkte	kWh/t	129	117	102,7	111	116	125,5	114,9	106,9
n.g. Abfälle / Produkte	kg/t	4,1	3,3	3	2,9	2,6	2,7	2,5	2,7
g. Abfälle / Produkte	kg/t	0,2	0,1	0,03	0,02	0,02	0,05	0,06	0,03
CO2 / Produkte (aus dem Gas und Stromverbrauch)	kg/t	26,9	25,3	19,6	21,5	22,6	24,5	22,0	20,2
Staub / Produkte (aus dem Gas und Stromverbrauch)	g/t	4,9	6,4	3,6	4,1	4,4	3,7	6,5	0,8

Emissionsfaktoren 2020		
Indikator	Einheit	Wert
Gas Volume to Energy Conversion/ Nm³	kWh	10,03
Gas CO2 Emission Factor /kWh	Gramm	200,88
Electricity CO2 Emission Factor/kWh	Gramm	150,1

Emissionsfaktoren beziehen sich auf die Quelle SHEcom (globale Henkel Database) im Jahr 2020



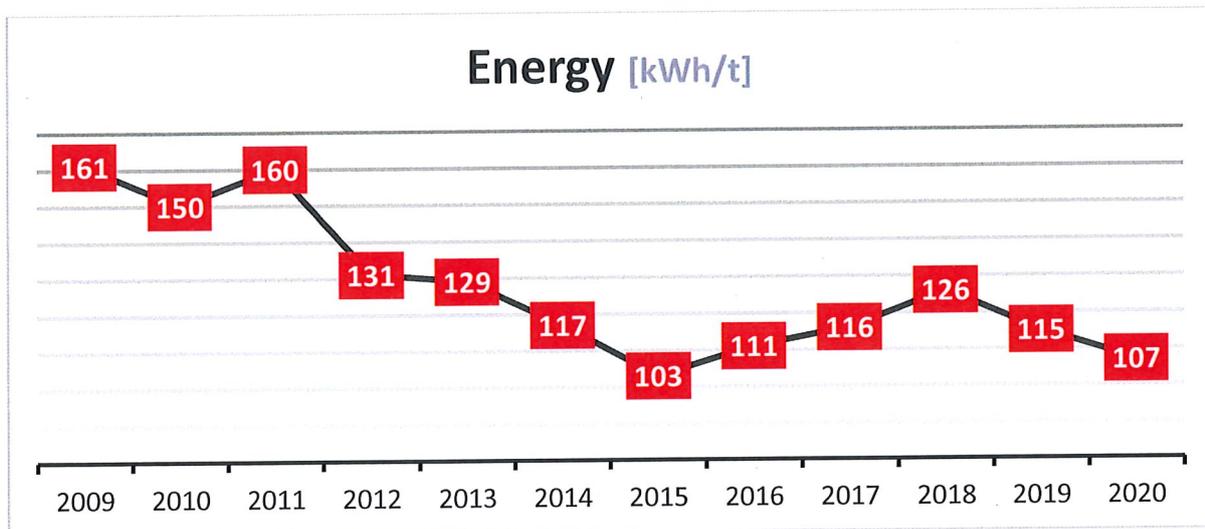
Energie

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 die Errichtung einer Zentralkühlung im Jahr 2020 konnte eine Verbesserung des Energie KPIs verzeichnet werden.



Energieverbrauch im Vergleich:

2013:



2020:



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

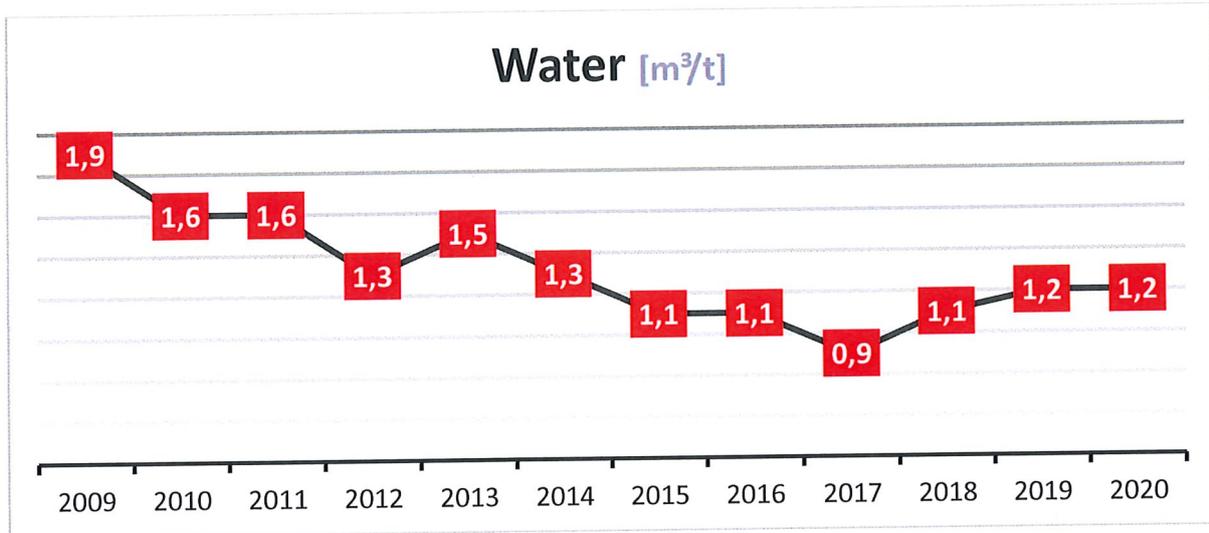
- 2008: Konzentrierung des Turmpulveranteils, Einsatz eines alternativen Pulvergranulats
- 2011: Start einer innovativen Trockenneutralisation
- 2012: Start der Pulverproduktion ohne Turm
- 2013: Wien wird reines Flüssigwerk
- 2016-2018: Energieeffizientere Heizkästen für Streckblasanlagen
- 2019: Neue Streckblasanlage für Clin-Flaschenproduktion
- 2020: Errichtung einer Zentralkühlung



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.



Wasserverbrauch im Vergleich:

2013:



2020:



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

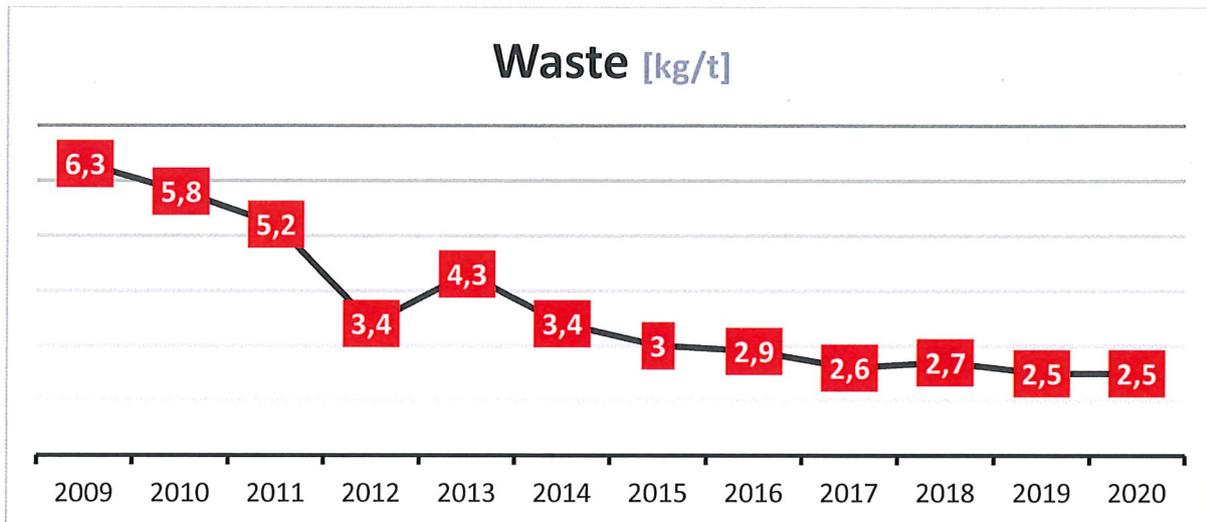


Abfall

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.



Abfall im Vergleich:

2013:



2020:



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

Gültigkeitserklärung

Die vorliegende Umwelterklärung der

**Henkel CEE Operations GmbH
Erdbergstraße 29, 1030 Wien**

wurde im Rahmen einer Begutachtung nach EMAS-VO von der

**Quality Austria Trainings-, Zertifizierungs- und Begutachtungs GmbH
Zelinkagasse 10/3, 1010 Wien
AT-V-0004**

geprüft.

Die leitenden Gutachter der Quality Austria Trainings-, Zertifizierungs- und Begutachtungs GmbH bestätigen hiermit, dass die Umweltpolitik, das Umweltprogramm, das Umweltmanagementsystem, die Umweltprüfung und das Umweltbetriebsprüfungsverfahren der Organisation mit der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 vom 25. November 2009 (EMAS-VO), unter Berücksichtigung der Verordnung (EG) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 übereinstimmen und erklären die relevanten Inhalte der Umwelterklärung nach Anhang IV, Abschnitt B, Buchstaben a – h, für gültig.

Wien, am 6.Mai 2021



Mag. Martin Nohava
Leitender Umweltgutachter



Ing. Friedrich Smida, B.A. M.A.
Leitender Umweltgutachter

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird im Jahr 2022 veröffentlicht.