

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

2025

Datenbasis 2024

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 2024 & 2025 12
- Unsere Nachhaltigkeitsstrategie im Überblick..... 15
- Kernindikatoren..... 16
 - Energie 17
 - Wasserverbrauch..... 18
 - Abfall..... 19
- Gültigkeitserklärung **Fehler! Textmarke nicht definiert.**

Unternehmensprofil

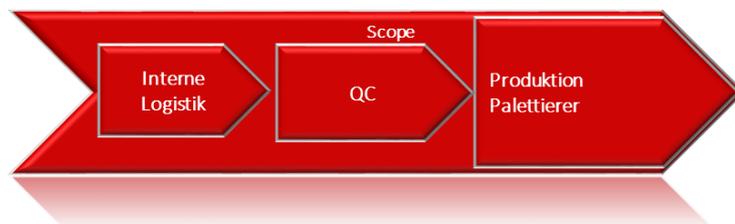
Das EMAS zertifizierte Unternehmen Henkel CEE Operations GmbH am Standort 1030 Wien beschäftigt ca. 150 Mitarbeiter im Scope.

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

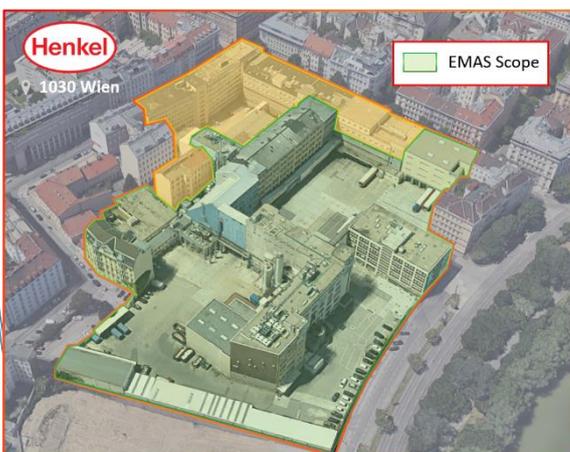
Henkel ist stolz, innovative und modernste Techniken im Produktionsprozess implementiert zu haben. Hervorzuheben sind unsere kontinuierlichen Mischprozesse mit geschlossenem Produktionskreislauf und modernsten Abfülllinien.

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 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 zu einer fortlaufenden 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



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 Wohl künftiger 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.



SIGMUND
Wolfgang Sigmund
CEO Henkel Consumer Brands

ANDRÉ HOLLATH
ANDRÉ HOLLATH
CEO Henkel AG, CEO

MARKUS BLOH
MARKUS BLOH
CEO Henkel Consumer Brands

LEON HANSMANN
LEON HANSMANN
CEO Henkel Consumer Brands

FRANK BILGER
FRANK BILGER
CEO H&M, CEO

AMSTERDAM | 20 APRIL 2023
Afdeling SHEQ
Directie-Overleg SHEQ

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, Environment) 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 im 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 (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 2025 wurden bisher 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.
 - 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 97 Jahren am Standort 1030 Wien, dessen Nutzfläche zuvor Industriegebiet war. Der Einfluss auf die Biodiversität am Standort wird als 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:

Umweltaspektbeurteilung		Emission/Kontamination										Energiekonsumation			Risikofaktoren			Gesetzliches und andere Vorgaben	Prozessauswertung	
← Hauptprozess	Umweltaspekt →	Gas& Dämpfe	Oberflächennasser	Grundwasser	sensible Lebensräume	Feuer, Explosion	Geräuschpegel	Duft	Erstürzung, Vibration Licht, Strahlung	Sicherheit	Naturkatastrophen	Elektrizität	Fossile Brennstoffe (Gas,Oil)	Wasser	Auswirkung	Wahrscheinlichkeit	Belastung			
		Sub Prozess ↓																		
Aspektauswertung		1,20	1,21	1,16	1,00	1,41	1,64	1,18	1,10	1,44	1,21	1,30	1,41	1,19				1,85	1,02	1,38

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 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. Die Hofstapler konnten nahezu vollständig auf Lithium-Ionen-Stapler umgestellt werden. Dies verringert sowohl die Lärm Emissionen sowie die Dieselverbräuche am Standort. Im Jahr 2024 wurde ein großes Hauptaugenmerk auf die Hygienebedingungen gesetzt. Daher wurden Reinigungsprozess neu evaluiert und Equipment getauscht. Auch 2025 wird die Hygiene eine Kernthema bei Henkel sein.

Wesentliche indirekte 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 durch 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 geschulte 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 stets bemüht unsere Abwassermengen und darin enthaltene Stoffe zu reduzieren.

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 Füllstandmessern 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 in 1030 Wien 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 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 versperrten, 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

Qualitätskontrollen

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 2024 & 2025

Unser oberstes Ziel ist es, Prozesse laufend zu optimieren, um unsere Umweltaspekte zu verbessern. Im Jahr 2024 konnten einige Mitarbeitervorschläge zum Thema Energie und Nachhaltigkeit umgesetzt werden.

Darunterfallen:

- Entfernen von Entschäumern aus der Rezeptur (7000 – 8000 kg/Jahr)
- Verbesserte Flaschenführungen in der Produktion (rund 4% OEE-Steigerung + weniger Ausschuss und somit Abfall)
- Optimierung der Wasserverbräuche und an den Anlagen (Daten werden noch erhoben)

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.

The screenshot displays the Henkel Ideas Management System interface. On the left, there are filter options for 'Suchbegriffe' (Search terms), 'Nr.' (Number), 'Standort' (Location), 'Typ' (Type), 'Status im Prozess' (Status in process), and 'Veröffentlichung' (Publication). The main area shows a list of 28 results under the heading 'ERGEBNISSE LÖSEN'. The results are as follows:

Nr.	Titel
24-AT09-VV-000005	Kostenreduktion der Chemikalien für die Kühlwasserbehandlung
24-AT09-VV-000010	100% Einsparung von Entschäumer
24-AT09-VV-000028	Umbau der Leiter für einen sicheren und effizienten Zugang (AFL5)
24-AT09-VV-000013	Einkaufsroller
24-AT09-VV-000021	Dampftunnel AFL 5
24-AT09-VV-000020	Vertikalaufzugsstation Kartonaufrichter AFL 3
24-AT09-VV-000004	Entfernung aus dem Kartonteilers bei 20 x 750ml Karton von AFL 4
24-AT09-VV-000002	Flaschenaufrichter AFL 3
24-AT09-VV-000007	Führung/Absaugung AFL 5
24-AT09-VV-000008	Palettenförderband Verlängerung/Überarbeitung 2OG AFL 4
24-AT09-VV-000009	Tropfassen unter Produktionsbänder AFL3
24-AT09-VV-000012	Waschwanne/Ring Etikettierung
24-AT09-VV-000019	Kartonaufrichter Optimierung AFL 7

Maßnahmen 2024	Aspekt	Ziel	Zeitraumen	Einsparung (gegenüber vorherigem Prozess)
Produktions- Prozessoptimierung via HPS	Energieverbrauch	Effizientere Energienutzung	Fortlaufend ✓	Besseres Ressourcen Management
Umsetzung der PV-Anlage Objekt 5	Energiewende	Anteil an selbst erzeugtem Erneuerbaren Strom erhöhen	Q2 2024 ✓	Weniger als 1% des Stroms verbrauchs konnte somit selbst generiert werden
Umsetzung der PV-Anlage Objekt 4	Energiewende	Anteil an selbst erzeugtem Erneuerbaren Strom erhöhen	Q4 2024 ✓	ROI 6 Jahre, mehr Eigenerzeugung
Neue Dampftunnel Generation installieren	Energieverbrauch	Weniger Gas und Wasser Verbrauch	Q4 2024	100% weniger Gas-Dampf für Prozess

Maßnahmen 2025	Aspekt	Ziel	Zeitraumen	Einsparung (gegenüber vorherigem Prozess)
Fassaden PV-Anlagen	Energiewende	Anteil an selbst erzeugtem Erneuerbaren Strom erhöhen	Q3 2025	Ca. 1% Strom
Obsoleete Verschlusskartons verkaufen	Weniger Abfall, Re-Use Material	Abfallreduktion	Q2 2025	Rund 3-5 Tonnen weniger Abfall/Jahr
Verbesserung der Reinigungsprozesse bei Weichspülern	Reduktion des Stromverbrauchs	Erhöhten Strombedarf durch Einsatz biologischer Stoffe reduzieren	Q4 2025	Rund 5-7 kWh/t

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 Q2/25 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, um so 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 4 und ging im November 2024 im Betrieb. Eine zusätzliche PV-Anlage ist für das Dach Objekt 15 geplant. Weitere Installationsmöglichkeiten werden laufend evaluiert.

Projekt PV-Anlagen

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.

Im Jahr 2024 konnten zwei weitere PV-Anlagen installiert werden. Die neueste PV-Anlage wurde auf dem Dach des Objekt 4 installiert. Die Anlagenleistung beträgt in Summe 64,68 kWp. Der Standort ist bemüht weitere Anlagen zu installieren und auch neue Möglichkeiten in Betracht zu ziehen.



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 und Abfallstoffen sowie das Anstreben einer Geschlechterparität auf allen Führungsebenen.

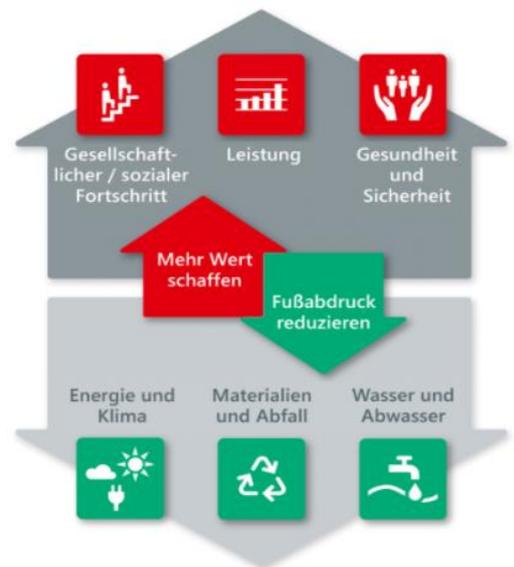
Welche Schwerpunkte haben wir uns für die kommenden Jahre gesetzt?

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 durch ihren persönlichen Einsatz, ihre Fähigkeiten und Kenntnisse den Unterschied aus.



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	2024
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	173.575
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	29.290
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	163.719
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	4.119
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	1.594.411
Nicht gefährliche Abfälle	t/a	1.065	796	738	886	811	712	656	686	553	434	401	362
Gefährliche Abfälle (incl. Altöle)	t/a	50	18	7	6	6	12	14	7	4,8	3,4	0,24	20,2
CO ₂ Emissionen (LB)	t/a	6063	5913	4889	5820	6161	5950	5376	5121	5747	5475	5036	4966
CO ₂ Emissionen (MB)	t/a	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16
Flächenverbrauch	m²	30000	30000	30000	30000	30000	22800	22800	22800	22800	22800	22800	22800

Leistung	Einheit	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
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	0,17
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	0,94
Energieverbrauch / Produkte	kWh/t	129	117	102,7	111	116	125,5	114,9	106,9	109,6	118,6	111,1	116,2
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	2,09
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	0,12
CO ₂ / Produkte (LB)	kg/t	26,9	25,3	19,6	21,5	22,6	24,5	22,0	20,2	23,7	26,1	27,5	28,6
CO ₂ / Produkte (MB)	kg/t	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,1

Emissionsfaktoren		
Indikator	Einheit	Wert
Gas Volume to Energy Conversion/ Nm3	kWh	10,03
Gas CO ₂ Emission Factor /m ³	Gramm	258
Electricity CO ₂ Emission Factor/kWh	Gramm	210

Quellen Emissionsfaktoren

Umweltbundesamt für CO₂ Faktor Gas

Naturkraft-Energievertrieb für CO₂ Faktor Strom

*Scope 1 & 2 (CO₂/Produkt)

** g. Abfälle sind signifikant gestiegen aufgrund der Entsorgung diverser nicht mehr gebrauchter Rohstoffe/Chemikalien

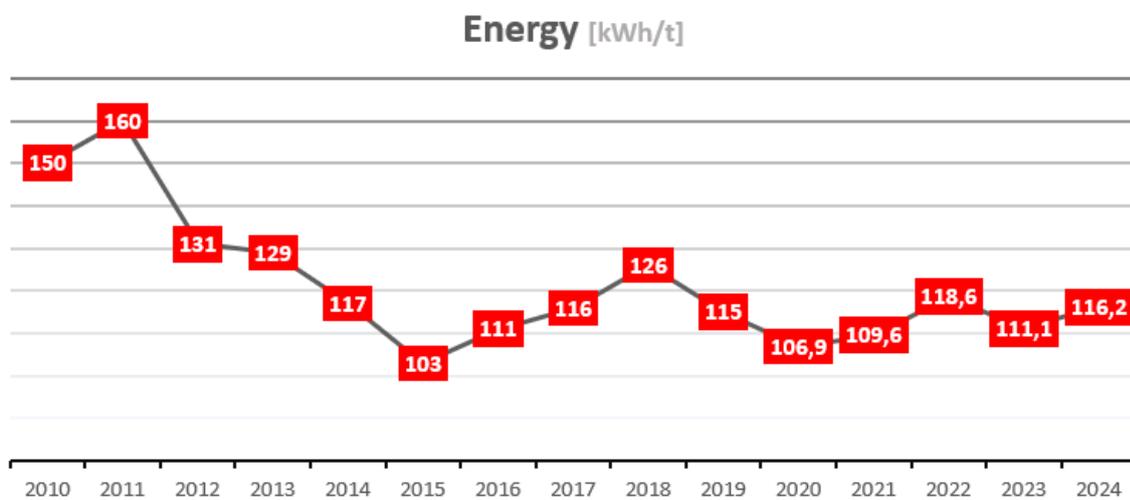
LB – Location Based

MB – Market Based



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 gegen immer energieeffizientere Geräte aus. Durch Automatismen wurde annähernd dieselbe Menge Gas verbraucht wie im Jahr zuvor. 2025 wird durch die Rezepturumstellung und die Hygieneanforderungen in der Weichspülersparte der Energieverbrauch steigen. Noch vor dem offiziellen Relaunch wird an der Verbesserung der Verbräuche gearbeitet.



Energieverbrauch im Vergleich:

2013:



2023:



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

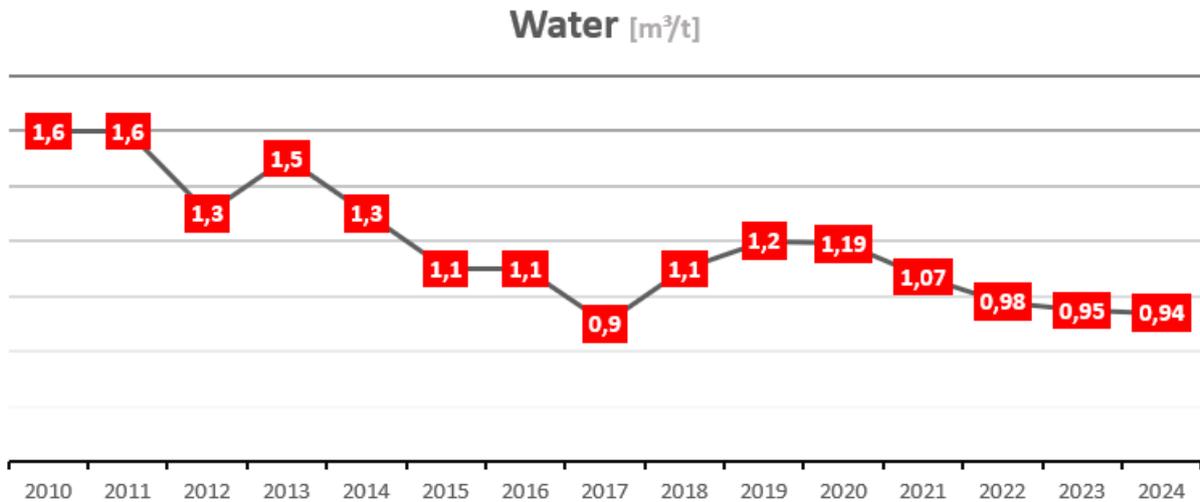
- 2008: Konzentrierung des Turmpulveranteils, Einsatz eines alternativen Pulvergranulats
- 2011: Start einer innovativen Trockenneutralisation
- 2012: Start der Pulverproduktion ohne Turm
- 2013: Wien wird ein reines Flüssigwerk
- 2016-2018: Energieeffizientere Heizkästen für Streckblasanlagen
- 2019: Neue Streckblasanlage für die 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 gesetzt.



Wasserverbrauch im Vergleich:

2013:



2023:



Die Darstellung der Flaschen entspricht der Verbesserung der Umweltsleistung, 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



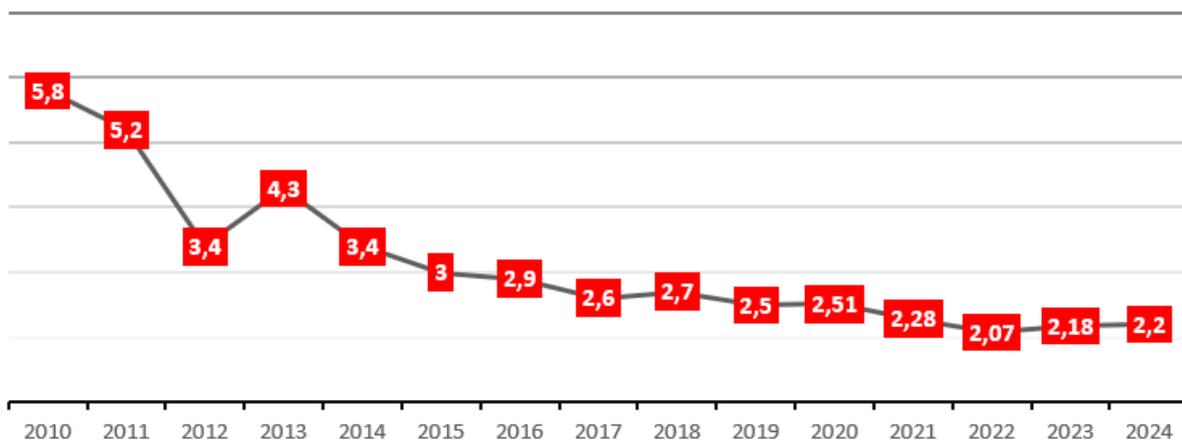
Abfall

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. Ohne Obsolete Verpackungsmaterialien steht das Werk im Jahr 2024 bei 2,07 kg/t.

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 von Säcken und Fässern auf Big Bag-Container, Anlieferung in LKW-Tanks
- 2010: Sammeln von Trägerpapier und Wiederverarbeitung durch Lenzing AG
- 2011: Start der 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 UMWELTGUTACHTERS 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, 25.3.2025

Mag. Martin Nohava
Leitender Umweltgutachter

Friedrich Smida, BA MA MA
Leitender Umweltgutachter