

***Konsolidierte Umwelterklärung 2008  
für den Standort Guntramsdorf,  
Werk und Point Of Distribution (POD)***

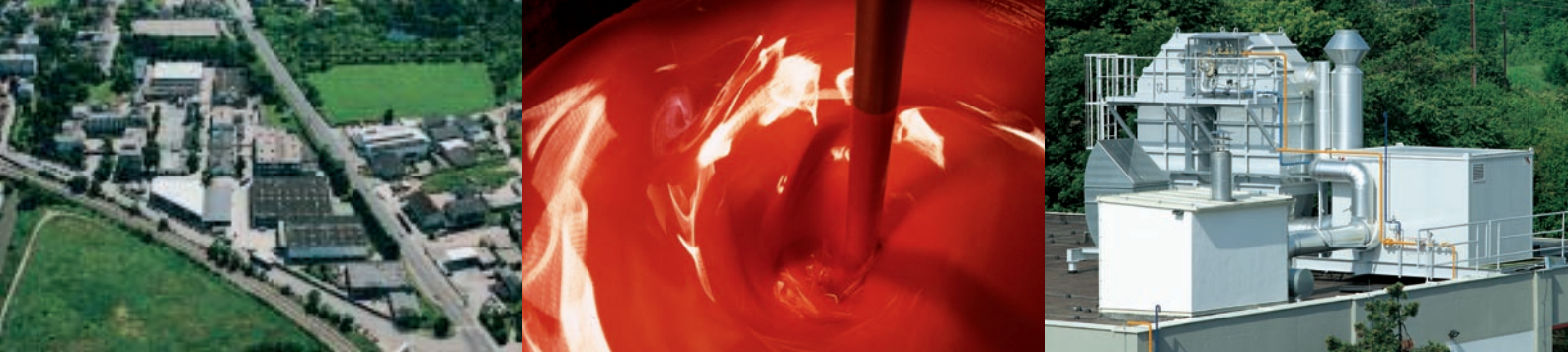


**DuPont Performance Coatings Austria GmbH**  
***Excellence in Coatings.***





# Inhaltsverzeichnis



Vorwort	3
Standortbeschreibung	4
Das Unternehmen DuPont, die Geschäftseinheit DuPont Performance Coatings und die DuPont Performance Coatings Austria GmbH	6
Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umwelt-Managementsystem	9
Beschreibung der Lackproduktion	14
Produktmix und umweltrelevante Folgen	15
Umweltauswirkungen	16
Sicherheits- und Umweltprogramm	25
Daten und Zahlen, Werk	29
Abkürzungen und Erläuterungen	30
Gültigkeitserklärung	31
Ansprechpartner	32



# Vorwort

Im weltweit agierenden Unternehmen DuPont bestehen fünf Plattformen:

- **DuPont Coatings & Colour Technologies**
- **DuPont Agriculture & Nutrition**
- **DuPont Performance Materials**
- **DuPont Safety & Protection**
- **DuPont Electronic & Communication Technologies**

In Coatings & Colour Technologies nahm DuPont Performance Coatings Austria GmbH gemeinsam mit den anderen DuPont Performance Coatings Standorten die Herausforderung zur Arbeit an den Zielen 2007 („One DPC“ COTs 2007) an.

Dabei konzentrierte das Management die Aktivitäten auf das Erreichen der Gewinn- und Umsatzziele 2007, indem Marktführerschaft bei der Kundenzufriedenheit und eine den Wettbewerb übertreffende Leistung angestrebt wurden, bei gleichzeitiger Aufrechterhaltung der Unternehmens-Kernwerte. Diese beruhen auf:

- **Sicherheit und Gesundheit**
- **Verantwortung für die Umwelt, Nachhaltigkeit**
- **hohen ethischen Standards, moralischen Werte**
- **Respekt gegenüber Mitmenschen**

In der Unternehmensvision von DuPont werden die Kernwerte in einem einfachen Leitbild verdeutlicht:

**„To be the world's most dynamic science company, creating sustainable solutions essential to a better, safer, healthier life for people everywhere.“**

Für das Jahr 2007 ergaben sich drei strategische Ziele für DuPont Performance Coatings (DPC):

- Absatz-/Umsatz-/Gewinnsteigerung um mehr als 3,4%
- Wettbewerbsfähige Kosten durch klare finanzielle Ziele, festgelegte Verantwortlichkeiten und Zusammenarbeit zwischen den DuPont Geschäftsbereichen und Funktionen
- Steigerung der Kundenzufriedenheit und des Cashflows durch aggressive Leistungssteigerung und Verbesserung in den „Supply Chains“.

Derart soll ein **messbarer Fortschritt** erzeugt werden, um für DPC nicht nur ein **nachhaltiges Wirtschaften**, sondern auch ein **„global premier paint business“** zu gestalten.

DPC Austria gehört zur Plattform DuPont Coatings und Color Technology mit den Geschäftsfeldern Industrial Coatings (Industrielacke), Automotive OEM Systems (Autoserienlacke) und Refinish Systems (Reparaturlacke). Im Vergleich zum Vorjahr gab es keine wesentlichen Veränderungen in der Zusammensetzung der Produktpalette.

Allgemein wurden einige **Investitionen** getätigt, um die geschäftlichen Ziele zu verfolgen, weiterhin die Arbeitsabläufe zu rationalisieren und die Verbesserung von Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz voranzutreiben.

So wurden Umbauten in den Produktionshallen im Sinn des Lean Management Konzeptes weiterhin vorangetrieben. Arbeits- und Organisationsabläufe wurden von Unnötigem, wie z. B. hohen Durchlaufzeiten und Materialverbräuchen, befreit. Mühlen, Dissolver und Mischer wurden mit Sicherheitseinrichtungen ausgerüstet, neue Dissolver und Mischer in den Hallen eingebaut, einige Verkehrs- und Lagerflächen saniert, weitere Teile der Sicherheitsbeleuchtung und der Brandmeldeanlage sowie der Personen-Zutrittskontrolle erweitert.

Das **Prozess-Sicherheits-Management-system** wurde mit allen seinen Elementen weiter ausgebaut (z. B. Fertigstellung der Prozess-Gefahrenanalysen, Kontraktoren-Management) und hinsichtlich Leistungsfähigkeit auditiert.

Die **Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umwelt-Politik** wurde 2007 den Änderungen der DuPont Policies aus den einzelnen Fachbereichen angepasst und als integrales Basiselement zum lokalen Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umwelt-Management neu herausgegeben.

Im Sinne des **Sustainable Development** nehmen wir fortwährend die Möglichkeiten in unserer Branche zur kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes wahr, beteiligen uns am Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung, EMAS, und ebenso auf freiwilliger Basis an der Responsible Care-Initiative des Fachverbandes der chemischen Industrie

Österreichs. Ferner halten wir die Zertifizierung nach ISO 14001 aufrecht.

Die Geschäftsführung informiert sich laufend über wichtige Angelegenheiten auf den Gebieten Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz und sorgt dafür, dass die entsprechenden Richtlinien im Unternehmen implementiert und geeignete Maßnahmen ergriffen werden, um die Verpflichtung zu erfüllen.

Die Einhaltung dieser Verpflichtung und der entsprechenden Gesetze liegt in der Verantwortung der Geschäftsführung, jedes Mitarbeiters sowie jedes in unserem Auftrag handelnden Geschäftspartners und ist eine Grundbedingung des Arbeits- oder Geschäftsverhältnisses. Das Management jeder Geschäftseinheit, Serviceeinheit und Funktion ist dafür verantwortlich, die Mitarbeiter zu schulen und zu motivieren, damit diese Verpflichtung verstanden und in Taten umgesetzt wird.

Mit dieser konsolidierten Umwelterklärung wollen wir unsere Kunden, MitarbeiterInnen und die Öffentlichkeit über geplante, eingeleitete und durchgeführte Umweltschutz- und Sicherheitsmaßnahmen sowie unsere Zielsetzungen informieren.

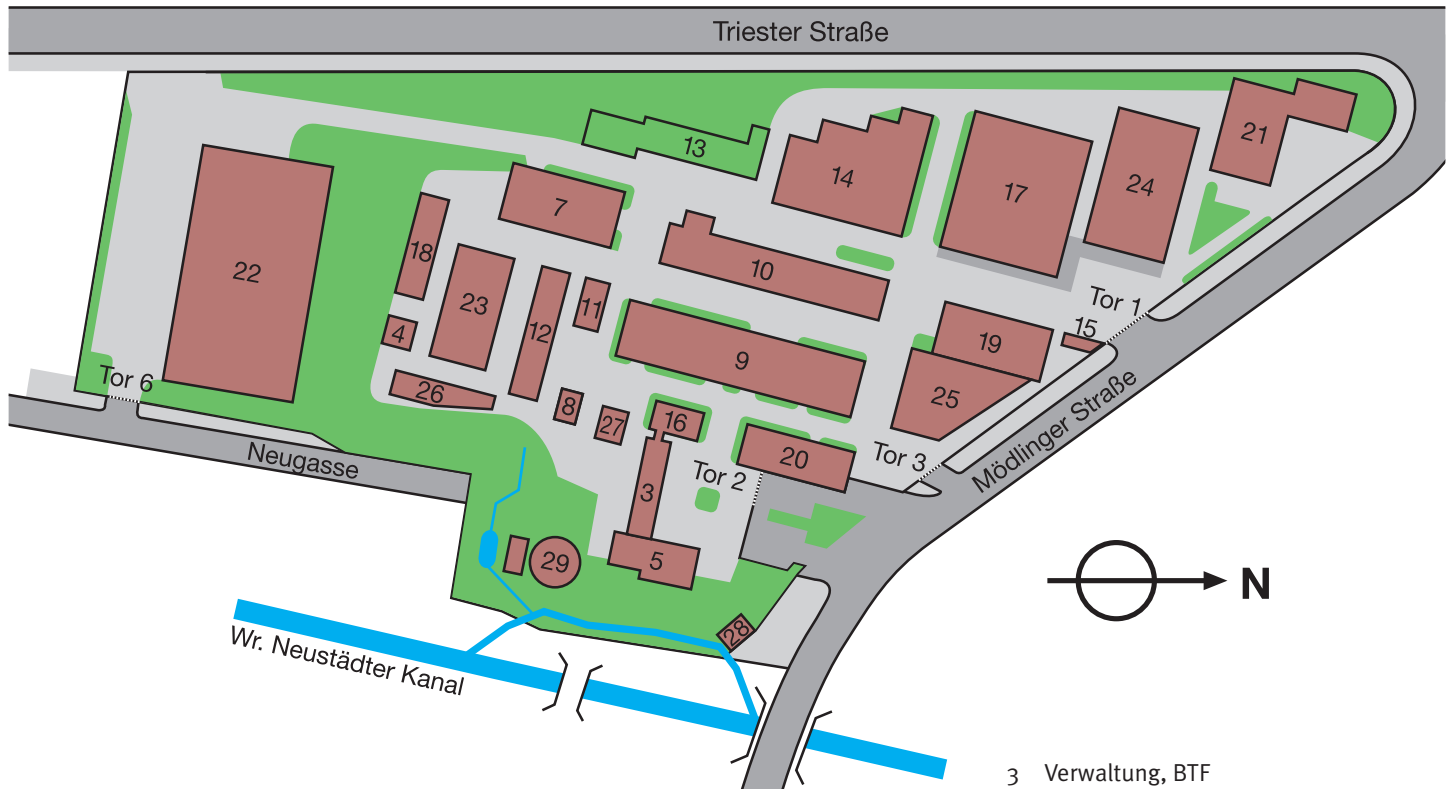
Guntramsdorf, im Mai 2008

Klaus von Juterzenka  
Geschäftsführer

# Standortbeschreibung

## Werk

Aufgrund der weiterhin jährlich erreichten Zunahme wasserbasierender Produkte und eines optimierten Lagermanagements hinsichtlich Mengen und Gefahrenauslösungsrisikos unterliegen das Werk und der POD am Standort Guntramsdorf nicht den Bestimmungen der Gewerbeordnung hinsichtlich der Anlage 3 (IPPC-



**DuPont Performance Coatings  
Austria GmbH, Werk  
Mödlinger Straße 15  
A-2353 Guntramsdorf**

Das Werk der DuPont Performance Coatings Austria GmbH befindet sich in der Marktgemeinde Guntramsdorf in Niederösterreich. Es ist für eine Jahreskapazität von 18.000 Tonnen ausgelegt.

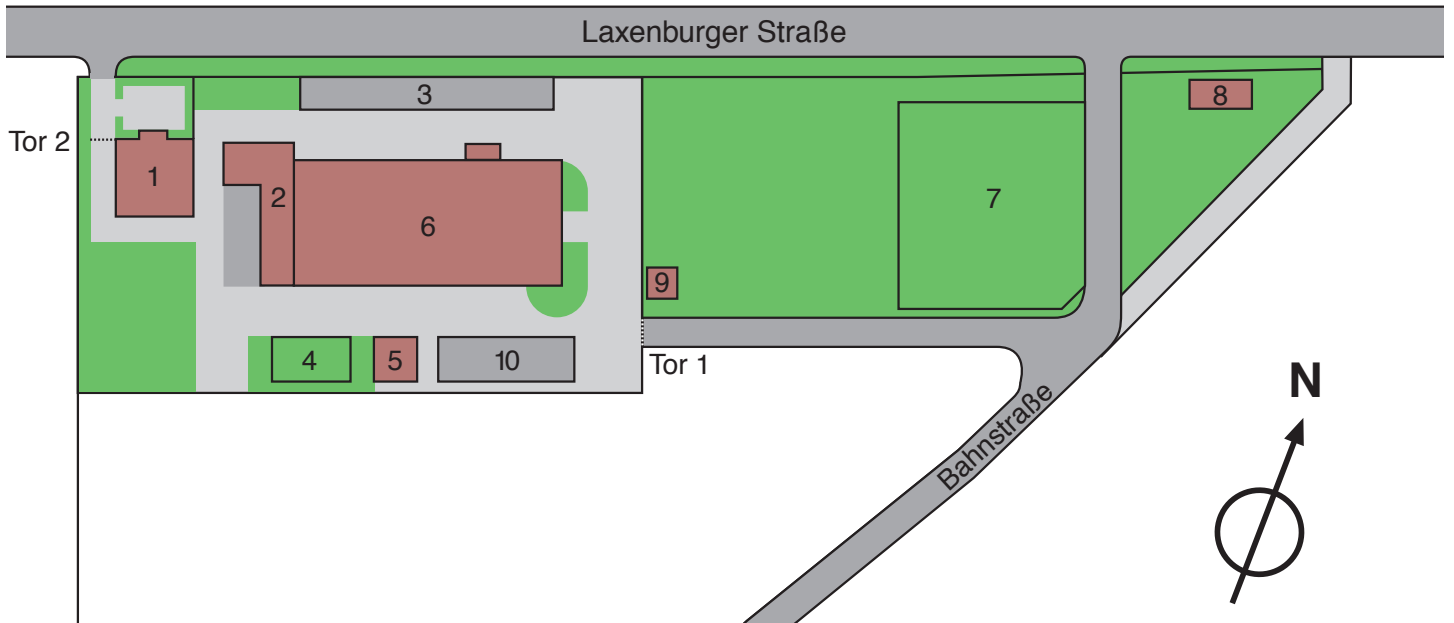
Das Werksgelände ist als Industrie- und Gewerbegebiet gewidmet. Parallel dazu befinden sich westlich die Bundesstraße 17 und nordöstlich die Mödlinger Straße. In südöstlicher Richtung grenzen an das Werksgelände der Wiener Neustädter Kanal und südlich eine Wohnhausanlage.

- 3 Verwaltung, BTF
- 4 Flugdach für Rohstoffe
- 5 Lagerhalle Werbung, Betriebsarzt
- 7 Produktion
- 8 Lösemitteldestillation
- 9 Sozialräume, Labor, AWT
- 10 Produktion
- 11 Heizhaus
- 12 Produktion, Emballagenreinigung
- 13 Lösemitteltanklager
- 14 Produktion
- 15 Portier
- 16 Labor
- 17 Lagerhalle Fertigware / Expedit
- 18 Flugdach Emballagen
- 19 Lagerhalle Fertigware / Rückhalte-muster
- 20 AWT, Labor, Büro
- 21 Technik
- 22 Lagerhalle Rohstoffe und Emballagen
- 23 Lagerhalle Rohstoffe
- 24 Lagerhalle VbF
- 25 Flugdach Fertigware
- 26 Flugdach Entsorgung
- 27 Flugdach Emballagen
- 28 Niederspannungsübergabestation
- 29 Sprinkleranlage

# Standortbeschreibung

## POD

Betriebsanlagen) und der Anlage 5, Stoffliste zum Abschnitt 8 a, betreffend die Beherrschung der Gefahren bei schweren Unfällen mit gefährlichen Stoffen (Richtlinie 96/82/EG des Rates vom 9. Dezember 1996 zur Beherrschung der Gefahren bei schweren Unfällen mit gefährlichen Stoffen [Seveso II Richtlinie]).



**DuPont Performance Coatings  
Austria GmbH, POD  
Laxenburger Straße 36  
A-2353 Guntramsdorf**

Der POD befindet sich in der Marktgemeinde Guntramsdorf, in Luftlinie ca. 1,4 km östlich vom Werk. Er ist von landwirtschaftlich genutztem Gelände umgeben. Nachdem im Jahr 2000 der Produktionsbetrieb eingestellt worden ist, wird dieser Standort nunmehr als Lager und Servicecenter für Autoreparaturlacke genutzt.

Das Werksgelände ist als Industriegebiet gewidmet.

- 1 Verwaltung
- 2 Expedit
- 3 Freilager Fertigwaren
- 4 unterirdisches Lösemittel-Tanklager (stillgelegt)
- 5 Abfallsammelplatz
- 6 Lager
- 7 Lagerplatz
- 8 Gasreglerstation EVN
- 9 Trafostation Wien-Strom
- 10 Freilager Leeremballagen

# Das Unternehmen DuPont

## die Geschäftseinheit DuPont Performance Coatings und die DuPont Performance Coatings Austria GmbH

DuPont ist eines der ältesten Industrieunternehmen der Welt. Das Unternehmen wurde 1802 in der Nähe von Wilmington, Delaware, USA, vom französischen Einwanderer Eleuthère Irénée du Pont de Nemours gegründet und startete mit der Produktion von Schießpulver.

Anfang des 20. Jahrhunderts begann E. I. DuPont de Nemours and Co. Inc. die führende Position in der Produktion von Schießpulver zu verlieren und war gezwungen, nach neuen Geschäftszweigen zu suchen. DuPont konzentrierte sich auf weltweit verwendete Chemikalien und Materialien.

Das Unternehmen wurde führend in synthetischem Kautschuk und Textilien und entwickelte seine Präsenz auf den Gebieten der Elektronik, Pharmazeutika und anderer Geschäftsfelder.

Nachfolgende Grafik stellt die Positionierung der DuPont Performance Coatings und ihre internen Geschäftsfelder innerhalb der DuPont Organisationsstruktur dar:

DuPont Performance Coatings ist weltweit der größte Hersteller von Auto-serien- und Autoreparaturlacken und der viertgrößte Lackproduzent überhaupt. Technologieführerschaft, konsequente Kundenorientierung und nicht zuletzt ein weltumspannendes Netz mit Produkten und Service ergeben Spitzenleistungen, mit denen DuPont Performance Coatings eine neue starke Kraft im internationalen Lackgeschäft werden will, mit dem Anspruch „Excellence in Coatings“.

DuPont Performance Coatings besteht aus mehreren europäischen Standorten mit verschiedenen Geschäftsfeldern. Dieses europäische Netzwerk ist Anwendungsbereich der europäischen Festlegungen, aus denen dieses Handbuch abgeleitet ist. Die standortspezifischen Ergänzungen gelten für die Standorte in Guntramsdorf und in Wels.

Zwischen den produzierenden Standorten und den Geschäftseinheiten, die sich nicht an produzierenden Standorten befinden, existieren zahlreiche Pro-

zessschnittstellen, und vor allem mit Unterstützung von IT-Systemen sind effektive Informationsstrukturen aufgebaut worden.

Unterstützende Standorte (remote locations) sind auch die zahlreichen Vertriebszentren (points of distribution, POD) und Konsignationslager, die sich unter der Führung von DuPont Mitarbeitern befinden.

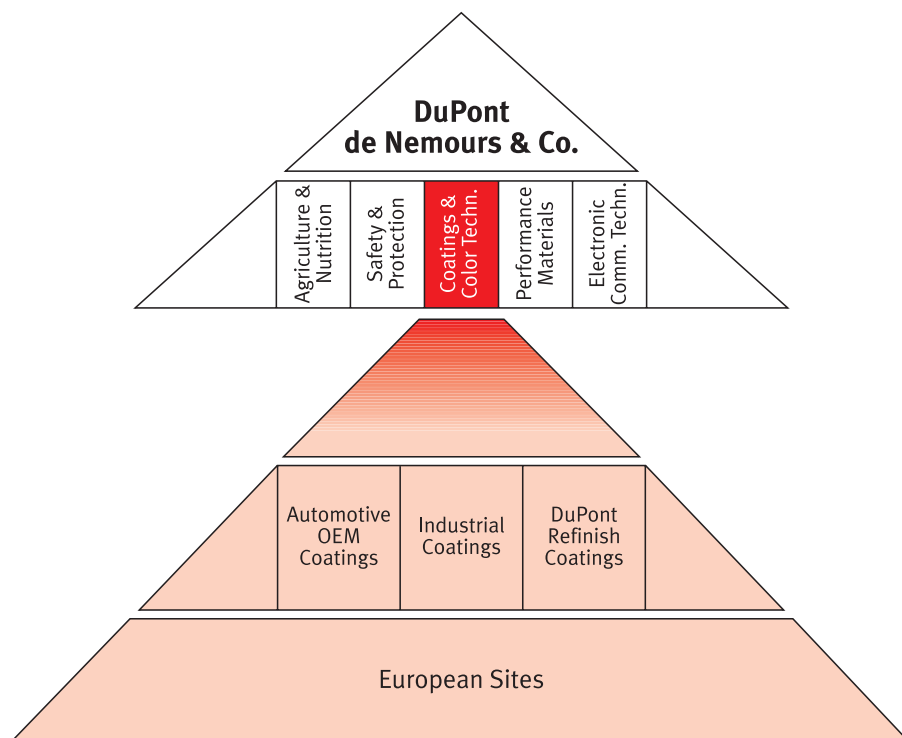
Weiters hat das Unternehmen technische Repräsentanzen, die an spezifischen Kundenstandorten vertreten sind, body paint shops (OEM BPS), wo DuPont Mitarbeiter für den Betrieb der Lackieranlage verantwortlich sind, und Trainingszentren, in denen unsere Kunden in der richtigen Anwendung unserer Produkte geschult werden. Entfernt gelegene Einheiten können jedoch zum Beispiel auch Entwicklungszentren oder Verkaufsbüros sein.

Die DuPont Performance Coatings Austria GmbH, ein Unternehmen der DuPont Performance Coatings, ist der größte Lackhersteller Österreichs.

Seit Jahrzehnten sind wir mit dem Standort in Guntramsdorf der Wegbereiter umweltgerechter Lacktechnologien. Ein erster Durchbruch gelang 1958 bei Volkswagen in Wolfsburg mit dem erstmaligen Einsatz wasser- verdünnter Tauchgrundierungen der damaligen Stollack AG, dem Vorgängerunternehmen der heutigen DPC Austria.

Über die Jahrzehnte wurden immer wieder Meilensteine in der Entwicklung umweltgerechter Lacksysteme gesetzt: High-Solid-Systeme für die Industrie, lösemittelfreie UV-Systeme für Ski- und Möbelbeschichtung, Wasserlacke für Metall- und Möbelindustrie sowie in jüngster Zeit die neue Generation von wasser- verdünnten Elektrolechlacken mit noch geringerem Lösemittelgehalt.

DuPont Performance Coatings Austria ist damit einer der bedeutenden Standorte für die Entwicklung und Produktion im Rahmen der Gesellschaften der DuPont Performance Coatings.

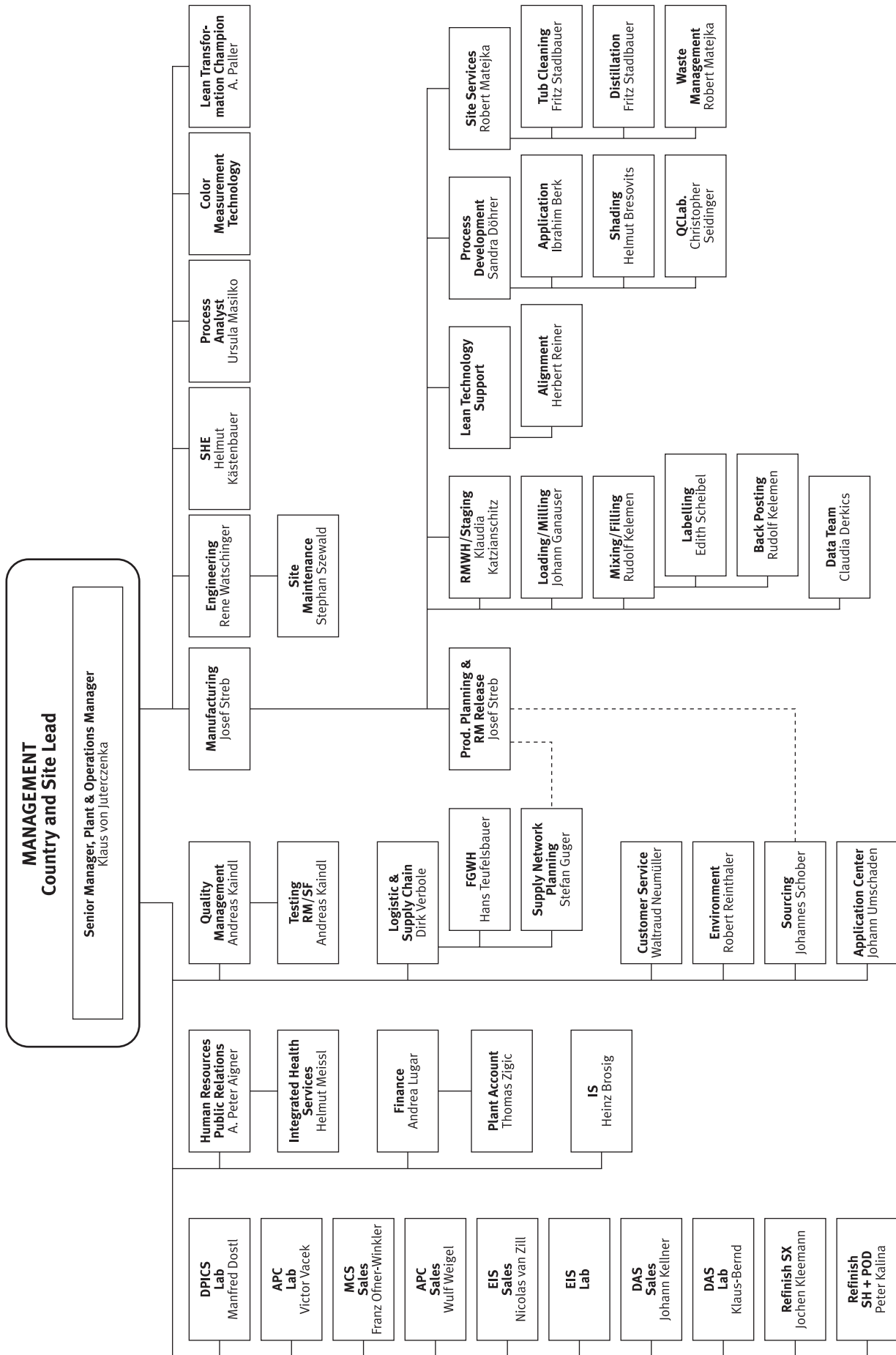




- 1890 Gründung der Lack- und Farbenfabrik PETER STOLL
- 1946 Wiederaufnahme der Geschäftstätigkeit nach Ende des 2. Weltkrieges durch Herbert Turnauer
- 1958 Erste Versuche mit Grundierungen auf Basis wasserlöslicher Harze
- 1959 Übernahme der Österreichvertretung für STANDOX Autoreparaturlacke durch die MATEV KG
- 1960 Lizenzvergabe an FIAT/ITALIEN und VW/BRD für wasserlösliche Tauch- und Flutlacke
- 1964 Planung und Errichtung der Lackfabrik POLICOLOR in Rumänien
- 1969
- 1967 Erste Lizenzvergabe für anodische Elektrophorese in der damaligen UdSSR für die Automobil-Industrie
- Gründung der HERBERTS GES.M.B.H. & CO. KG, Wien, zwischen der DR. KURT HERBERTS & CO. GMBH und der MATEV KG
- Gründung der Tochterfirma HELLAC (BRD)
- 1968 Abschluss des ersten Kooperationsvertrages in der damaligen UdSSR (Komitee für Wissenschaft und Technik)
- 1969 Übernahme der STOLLACK AG durch die HOECHST AG
- 1976 Lizenzvergaben für anodische Elektrophorese an die amerikanischen Gesellschaften DU PONT, PPG und FORD
- 1981 Übernahme der Management-Verantwortung durch HERBERTS WUPPERTAL
- 1983 Lizenzvergabe für Kataphorese in der VR CHINA sowie in KOREA
- 1984 Erneuerung des Kooperationsvertrages mit KANSAI PAINT CO. LTD.
- 1985 Gründung der HERBERTS AUSTRIA LACKE GES.M.B.H., mit den operativen Gesellschaften STOLLACK AG und der HERBERTS GES.M.B.H./WIEN
- 1987 Lizenzvergabe für Kataphorese in der damaligen UdSSR für die Automobil-Industrie
- Einführung wasserverdünnbarer Uni-Basislacke in der europäischen Automobil-Industrie
- 1988 Erster Einsatz kresolfreier PUR-Drahtlacke am Markt
- 1988 Erweiterung und Ausbau bestehender Verträge in Polen, Korea, Taiwan und dem Nahen Osten
- 1989
- 1992 Fusion der Unternehmen STOLLACK AG und HERBERTS GES.M.B.H., Wien, zur HERBERTS AUSTRIA GMBH mit Sitz in Guntramsdorf
- 1994 ISO 9001-Zertifizierung
- 1998 Zertifizierung bzw. Validierung nach ISO 14001, ÖKO-Audit-Verordnung (EWG) 1836/93 und Betriebsprüfung gemäß Responsible Care-Programm
- 1999 Umwandlung des Stammhauses HERBERTS GMBH, Wuppertal, in die HERBERTS GMBH & CO KG. Der amerikanische Chemiekonzern DuPont, mit Sitz in Wilmington, Delaware, übernimmt mit 1. März 1999 die HERBERTS GMBH & CO KG und damit auch die HERBERTS AUSTRIA GMBH. Die neue Geschäftseinheit trägt die Bezeichnung „DuPont Performance Coatings“.
- 2000 Umbenennung in DuPont Performance Coatings Austria GmbH
- Zertifizierung nach ISO/TS 16949 unter Berücksichtigung der Standards QS-9000 und VDA 6.1 für die Produktgruppen Autoserienlacke und Industrielacke
- 2002 DuPont feiert das 200-jährige Jubiläum seines Bestandes
- 2003 Rezertifizierung gemäß ISO/TS 16949 nach prozessorientiertem Modell
- 2005 Rezertifizierung gemäß ISO 14001/EMAS II/Responsible Care
- 2006 Beteiligung am europäischen DPC Rezertifizierungs-Projekt gemäß ISO/TS 16949. Einführung von Lean Management und Cell Structures in Operations/Werk Guntramsdorf

# Organisation DPC Austria GmbH

Stand: 9/2007



APC..... Automotive Plastic Coatings  
 DAS..... DuPont Automotive Systems  
 EIS..... Electrical Insulation Systems  
 FGWH..... Finished Goods Warehouse  
 IS..... Information Systems  
 MCS..... Metal Coatings Systems  
 QC..... Quality Control  
 RMWH..... Raw Material Warehouse  
 SHE..... Safety, Health, Environment  
 SH..... Spies Hecker  
 SX..... Standox

# Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umwelt-Managementsystem



## Quality Policy for DuPont Performance Coatings Europe / MEA

**Our mission is sustainable growth: increasing shareholder and societal value while enabling improved performance of our customers and decreasing our environmental footprint.**

It is therefore important to continuously develop the culture of quality with all employees and throughout all processes of our enterprise.

We will achieve this by the following:


- Supplying products and services which meet and anticipate the customers' demands and expectations
- Alignment and further development of our quality management system in accordance with the requirements of our customers and markets
- Continuous improvement process with the objective to reduce costs and speed up process flows
- Creating and maintaining a work environment that motivates, develops and renews the skills of our employees in order that they can be fully involved in improving quality and reducing costs
- Research and development on a high level with the objective of developing new and improving existing products and processes
- Inclusion of suppliers into our quality management system
- Active fulfillment of statutory environmental, health and safety demands and core values
- Applying Best Practice principles throughout the organization

  
-----  
**Ferdinand Bauerdick**  
Vice President/General Manager Industrial Coatings & DPC  
Europe

  
-----  
**Pierrick Le Gallo**  
Global Business Director Industrial Coatings

  
-----  
**Joseph L. Pearson**  
Business Director DuPont Automotive Systems  
Europe / MEA

  
-----  
**Panos I Kordomenos**  
Business Director Refinish Systems Europe / MEA

  
-----  
**Volker Rekowski**  
DPC Global Quality Manager

  
-----  
**Jan Bergmann**  
Operations Director C&T Europe / MEA

  
-----  
**Marc Verspecht**  
Director Human Resources C&T Europe / MEA

  
-----  
**Angela Schofield**  
DPC European Finance Manager

  
-----  
**Johan Dils**  
DPC Technology Leader - EMEA

February, 2007

# Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umwelt-Managementsystem

## Grundsatzerklärung zur Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltpolitik der DPC Austria GmbH

*Unsere Mission ist nachhaltiges Wachstum.*

**Dieses sehen wir in der kontinuierlichen Steigerung des Unternehmenswertes für Eigentümer und Öffentlichkeit, indem wir den Erfolg unserer Kunden im Markt ermöglichen, die Umweltbelastung stetig reduzieren und die Sicherheit unserer Mitarbeiter sowie die Verarbeiter unserer Produkte höchstmöglich garantieren.**

**Uns ist es deshalb wichtig, den Qualitätsgedanken mit allen Mitarbeitern innerhalb aller Prozesse ständig weiterzuentwickeln und umzusetzen.**

Das erreichen wir durch:

- Lieferung von Produkten und Dienstleistungen, welche die Forderungen und Erwartungen **der Kunden vorausschauend erfüllen**
- Ausrichtung und Weiterentwicklung des Qualitätsmanagement-Systems entsprechend den Erfordernissen unserer Kunden und Märkte
- einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess mit dem Ziel, Kosten und Prozessdurchlaufzeiten zu reduzieren sowie damit eine höchstmögliche Kundenzufriedenheit zu gewährleisten
- Schaffung und Pflege eines motivierenden Arbeitsumfeldes, in dem unsere Mitarbeiter ihre Fähigkeiten ausbauen und festigen, um damit ihren Beitrag zur Qualitätsverbesserung und Kostenreduzierung leisten können
- Produktentwicklung auf hohem Niveau mit dem Ziel von Produktneuentwicklungen und der Verbesserung bestehender Produkte und Verfahren
- Einbeziehung von Lieferanten und Kunden in unser Qualitätsmanagement-System

- aktive Erfüllung gesetzlicher Auflagen, insbesondere hinsichtlich von Sicherheit, Gesundheit und Umwelt sowie der DuPont Kernwerte
- Anwendung von „Best Practice“ in der gesamten Organisation als auch in unseren Kundenbeziehungen

*Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltpolitik (Safety – Health – Environment = SHE)*

Durch unsere aktiv betriebene Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltpolitik setzen wir die weltweite Initiative „Responsible Care“ und den Gedanken des „Sustainable Development“ in unserem Unternehmen aktiv in der Praxis um.

**„Responsible Care“ – aktives verantwortliches Handeln – ist für uns Leitbild und unternehmerische Herausforderung.**

Wir versichern unseren Kunden, Mitarbeitern, Eigentümern und der Öffentlichkeit, dass wir unsere Geschäfte stets mit Sorgfalt und Respekt **für Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz** führen. Wir verfolgen Strategien, die unseren Geschäftserfolg fördern und allen, die mit unserem Unternehmen verbunden sind, größten Nutzen bringen, ohne die Möglichkeiten künftiger Generationen einzuschränken.

Wir werden unsere **Praktiken und Ziele** im Hinblick auf den technologischen Fortschritt und neue wissenschaftliche Erkenntnisse auf den Gebieten der Sicherheit, der Gesundheit und der Umwelt fortwährend verbessern.

Wir werden stetige, messbare Fortschritte darin erzielen, diese Verpflichtung in allen unseren Aktivitäten zu erfüllen.

*Höchste Leistungsstandards*

Wir wollen höchste **nationale und internationale Standards** einhalten, für den sicheren Betrieb unserer Anlagen und den Schutz unserer Mitarbeiter, unserer Kunden und der Menschen in den Kommunen, in denen wir tätig sind. Wir erhöhen unseren Geschäftserfolg, indem wir Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz zu einem festen Bestandteil jeder unserer Geschäftstätigkeiten machen und uns ständig bemühen, unsere Geschäfte mit den Erwartungen der Öffentlichkeit in Einklang zu bringen.

*Keine Unfälle, Berufskrankheiten und Zwischenfälle*

Wir glauben, dass alle Unfälle und Berufskrankheiten sowie Zwischenfälle, die Sicherheit und Umwelt beeinträchtigen, vermeidbar sind. Unser Ziel für diese Vorfalshäufigkeiten heißt: Null.

**THE GOAL IS “0”**

Wir fördern die Sicherheit unserer Mitarbeiter auch in ihrer Freizeit.

*Anlagenverantwortung*

Wir beurteilen die ökologischen Auswirkungen jeder einzelnen Anlage, die wir realisieren möchten oder an den Stand der Technik anpassen. Wir planen, bauen, betreiben und halten alle unsere Anlagen und Transporteinrichtungen derart instand, dass sie sicher sind, in der betreffenden Kommune akzeptiert werden und der Umwelt keinen Schaden zufügen.

Wir analysieren unsere Produktionsverfahren und Arbeitsweisen, um Risiken und gefährliche Auswirkungen für die Anlage selbst, unsere Mitarbeiter und die Nachbarschaft zu verringern.

Wir sind auf Betriebsstörungen und Notfall-Situationen vorbereitet. Entstehen dabei Gefahrenmomente, haben bei den zu treffenden Maßnahmen die gesundheitlichen Belange unserer Mitarbeiter und der Menschen in der Nachbarschaft absoluten Vorrang.

# Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umwelt-Managementsystem

## Reduktion der Emissionen

Die eingesetzten Roh- und Betriebsstoffe sollen in unseren Anlagen und vorgegebenen Produktionsschritten so verwendet werden, dass wenig Emissionen und wenig Abfall entstehen.

Materialien werden wiederverwendet und recycelt, um eine Behandlung oder Entsorgung zu vermeiden und Ressourcen zu erhalten. Wo Abfall entsteht, wird er sicher und verantwortungsbewusst gehandhabt und entsorgt.

Wir streben an, minimale Mengen von Emissionen zu erzeugen, wobei wir uns vorrangig jenen Emissionen zuwenden, die das größte Risikopotenzial für Gesundheit und Umwelt darstellen könnten.

## Ressourcenschonung

Wir wollen uns durch eine effiziente Verwendung von Erdöl, Erdgas, Wasser und anderen natürlichen Ressourcen sowie durch Einsatz von ökologisch unbedenklichen Rohstoffen auszeichnen. In Übereinstimmung mit der DuPont Corporate Organisation wollen wir unsere „Footprints“ in der Umwelt reduzieren.

## Produktverantwortung

Wir produzieren, handhaben, verpacken, transportieren und entsorgen unsere Produkte sicher und umweltbewusst.

Wir analysieren, entwickeln und verbessern fortlaufend unsere Produkte, um unsere Anforderungen an Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz zu verwirklichen. Um dies zu erreichen, arbeiten wir auch mit unseren Lieferanten, Transporteuren, Händlern und Kunden zusammen, indem wir sie in dieser Hinsicht informieren und unterstützen.

## Freie öffentliche Diskussion

Wir befürworten die freie und offene Diskussion über die Produkte, die wir herstellen, verwenden, transportieren und anbieten, sowie über die Auswirkungen unserer Aktivitäten auf Sicherheit, Gesundheit und Umwelt.

Wir arbeiten mit Behörden, Nachbarschaft, meinungsbildenden Gremien, Branchen- und Interessensvertretern zusammen, um sinnvolle Regelungen und Praktiken zu schaffen, die die Sicherheit, den Gesundheits- und Umweltschutz verbessern.

Im Falle von Störfällen sehen wir uns in einer aktiven Rolle zur Information von Betroffenen, Behörden sowie der Öffentlichkeit.

## Verpflichtung von Management und Mitarbeitern

Die Unternehmensleitung wird über wichtige Angelegenheiten auf den Gebieten Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz laufend informiert und sorgt dafür, dass die entsprechenden Richtlinien bestehen und Maßnahmen ergriffen werden, um diese Verpflichtung zu erfüllen. Die Einhaltung dieser Verpflichtung und entsprechender Gesetze liegt in der Verantwortung jedes Mitarbeiters sowie jedes in unserem Auftrag handelnden Geschäftspartners und ist eine Grundbedingung des Arbeits- oder Geschäftsverhältnisses.

Das Management jeder Geschäftseinheit, Serviceeinheit und Servicestelle ist dafür verantwortlich, die Mitarbeiter zu schulen und zu motivieren, diese Verpflichtung zu verstehen und umzusetzen. Wir setzen unsere Ressourcen einschließlich Forschung, Entwicklung und Kapital zur Erfüllung dieser Verpflichtung ein, und wir tun das auf eine Weise, die unseren Geschäftserfolg fördert.

## Managementsysteme

Wir messen und veröffentlichen regelmäßig die erzielten Fortschritte in der Erfüllung dieser Verpflichtung. Das Erreichen unserer Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltziele überprüfen und dokumentieren wir regelmäßig im Rahmen des Q- und SHE-Management-Systems.

Wir ergreifen Korrekturmaßnahmen im Falle von Abweichungen und bei Nichterreichung der gesetzten Ziele. Vorbeugende Maßnahmen ergänzen in allen Handlungsbereichen die wirtschaftlichen Aktivitäten, um unerwünschte Nebenwirkungen von vornherein zu vermeiden.

Guntramsdorf, am 14. 1. 2008

Klaus von Juterczenka

# Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umwelt-Managementsystem

## Das SHE-Managementsystem

Das SHE-Managementsystem ist Teil des integrierten Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltmanagementsystems (SHE steht für Safety, Health and Environment). Mit dem SHE-Managementsystem wird die zentrale Steuerung sämtlicher sicherheits-, gesundheits- und umweltrelevanter Abläufe und Verfahren in unserem Unternehmen gewährleistet, um so die Sicherheit sowie den Umwelt- und Gesundheitsschutz am Standort Guntramsdorf stetig zu verbessern.

## Das Q- und SHE-Managementhandbuch

Dokumentiert wird unser Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltmanagementsystem im Q- und SHE-Managementhandbuch (Q steht für Qualität). Es enthält die Unternehmenspolitik für Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz sowie die für alle Managementebenen verbindliche Aufbau- und Ablauforganisation mit den zugehörigen Verantwortlichkeiten. Hiermit wird die Einhaltung aller sicherheits-, gesundheits- und umweltrelevanten Gesetze und Auflagen organisatorisch sichergestellt. Diese Organisation bildet damit die Grundlage zur stetigen Verbesserung der Umweltverträglichkeit unserer Anlagen, Produkte und Dienstleistungen.

## Unternehmensleitung

Die Unternehmensleitung legt die Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltpolitik fest. Sie verabschiedet prinzipielle Ziele, die in ein konkretes Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltprogramm münden. Besondere Beachtung finden die Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltbelange bei Produkt-Neuentwicklungen, der betrieblichen Tätigkeit und der vom Unternehmen erbrachten Dienstleistungen jedweder Art. Durch Management-Reviews bewertet und kontrolliert die Unternehmensleitung die Aufgabenerfüllung, die Wirksamkeit und Eignung des Sicherheits-, Gesundheits- und Umwelt-Managementsystems und gibt neue Ziele vor.

## Führungskräfte, Beauftragte und Mitarbeiter

Die Unternehmensleitung delegiert die Verantwortung für die tägliche Wahrnehmung der Aufgaben des Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltmanagements an die relevanten Beauftragten und die nachgeordneten Führungsebenen. Die Beauftragten beraten und unterstützen die Unternehmensleitung und die Abteilungen in sicherheits-, gesundheits- und umweltrelevanten Angelegenheiten, sie überwachen die Einhaltung von rechtlichen Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltvorschriften sowie interner Regelungen, teilen festgestellte Mängel mit und unterbreiten Vorschläge zu deren Beseitigung. Sicherheitsfachkraft, Umwelt- und Qualitätsbeauftragter berichten direkt an die Unternehmensleitung.

Als Beauftragte fungieren:

der Abfallbeauftragte	Hr. Robert Matejka
der Arbeitsmediziner	Hr. Dr. Helmut Meißl
der Brandschutzbeauftragte	Hr. Patrick Erb
der Gefahrgutbeauftragte	Hr. Hans Teufelsbauer
der Giftbeauftragte	Hr. Dr. Andreas Kaindl
der Qualitätsbeauftragte	Hr. Dr. Andreas Kaindl
die Sicherheitsfachkraft	Hr. Ing. Erwin Lechner
der Umweltschutzbeauftragte	Hr. Ing. Robert Reinthaler

Sicherheitsvertrauenspersonen, Ersthelfer und abteilungsbezogene Abfallbeauftragte tragen zur Bewältigung sicherheits-, gesundheits- und umweltrelevanter Aufgaben wesentlich bei.

Die Führungskräfte setzen SHE-Aufgaben und -Pflichten für die einzelnen Mitarbeiter um. Zur Umsetzung und Kontrolle dieser Aufgaben werden folgende Gremien genutzt:

- SHE-Komitee und themenbezogen spezifisch tätige Sub-Teams
- Laborleitersitzung
- Arbeitsschutzausschuss
- MTA (Management Team Austria)
- Meeting
- Daily Briefing in Operations

Alle Mitarbeiter werden durch diese Gremien systematisch in die wichtigsten Merkmale der Sicherheit sowie des Gesundheits- und Umweltschutzes einbezogen.

# Qualitäts-, Sicherheits-, Gesundheits- und Umwelt-Managementsystem

## *Kommunikation*

Zusätzlich zu den durch das SHE- Managementsystem geregelten Vorgangsweisen und Wegen der internen und externen Kommunikation wird seit 2001 ein internes Vorschlagswesen aufrechterhalten und kontinuierlich verbessert. Damit haben alle Mitarbeiter die Möglichkeit zur Einbringung von Ideen und Verbesserungsvorschlägen, die auch einen Beitrag zur Verbesserung der Umweltleistung bringen sollen.

Weiters wurden im September 2004 im Rahmen der Woche der Chemie Informationsveranstaltungen für Anrainer und Öffentlichkeit durchgeführt.

Die Mitarbeiter werden laufend durch unperiodische schriftliche Informationen sowie durch Betriebsversammlungen und anlässlich der Jahresfeier über Umwelt- und Sicherheitsziele und diesbezüglich erreichte Ergebnisse informiert.

## *Einhaltung der Rechtsvorschriften*

### Gesetze und Verordnungen

Der Umweltbeauftragte sammelt die für DuPont Performance Coatings Austria geltenden Gesetze und Verordnungen und stellt sie den relevanten Stellen zur Verfügung. Er ist Mitglied im Ausschuss für Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz – Responsible Care des Fachverbandes der chemischen Industrie Österreichs und hat dadurch frühen Zugang zu neuen Gesetzen und Verordnungen sowie entsprechenden Entwürfen.

### Bescheide

Bescheide werden zentral erfasst und die daraus abgeleiteten Auflagen werden in Form einer Liste der Serviceeinheit Technik zur Abarbeitung zur Verfügung gestellt. Bearbeitung und Einhaltung der Auflagen wird von der Zentralstelle Sicherheit überwacht.

### Sicherheitsdatenblätter

Die Sicherheitsdatenblätter der verwendeten Rohstoffe werden zentral gesammelt und ausgewertet. Sie sind Grundlage der firmenintern zu beachtenden Sicherheitshinweise (S-Codes im Bereich Fertigung) sowie der über EDV-Programme zu erstellenden Sicherheitsdatenblätter der gefertigten Produkte.

### Normen und Regelblätter

Normen und Regelblätter werden am Standort verwendet. Die zuständigen Organisationseinheiten beschaffen die für sie relevanten Normen und Regelblätter und tragen eigenverantwortlich dafür Sorge, dass diese auf dem letzten Stand gehalten werden. Sie werden dabei von einer Servicestelle unterstützt.

## *Umweltcontrolling*

Umweltcontrolling wird im Rahmen des Management-Reviews zumindest einmal jährlich durchgeführt. Grundlagen des Management-Reviews sind Ergebnisse aus der jährlich durchgeführten Umweltbetriebsprüfung sowie die jährliche Ermittlung der konzerninternen umweltrelevanten Kennzahlen. Außerdem verfasst der Umweltbeauftragte einen jährlichen Umweltbericht an das Management (Country and Site Leader).

## *Notfallmanagement*

Das Notfallmanagement der DPC Austria ist geregelt und in einer eigenen Verfahrensweisung (Emergency Control Plan) festgeschrieben.

Es werden die möglichen Abweichungen vom bestimmungsgemäßen Betrieb, wie Brand, Materialaustritt, Ereignisse von außen etc., betrachtet und dafür

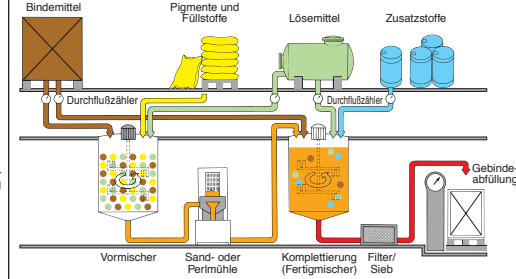
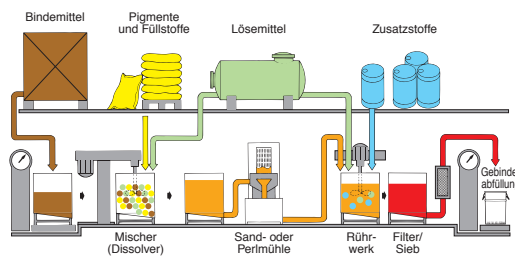
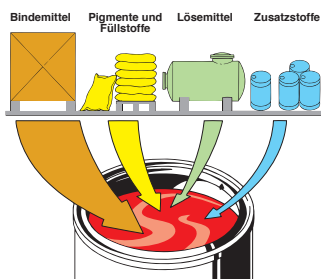
- Alarmierungen,
- Maßnahmen,
- interne und externe Informationsabläufe definiert.

Das Notfallmanagement berücksichtigt nicht nur die Forderungen des Konzerns, sondern auch die nationalen legislativen Anforderungen, sodass deren Einhaltung sichergestellt ist. Des Weiteren beschäftigt sich das Notfallmanagement nicht nur mit Maßnahmen bei Abweichungen, sondern auch mit vorbeugenden Maßnahmen zur deren Verhütung.

## *Betriebsfeuerwehr*

Ein wesentlicher Bestandteil unserer Schutz- und Sicherheitskräfte ist die Betriebsfeuerwehr. Sie ist im Alarmierungsfall bei Abweichungen vom bestimmungsgemäßen Betrieb die erste Anlaufstelle. Die Betriebsfeuerwehr wird aus Mitarbeitern der DuPont Performance Coatings Austria gebildet und ist durch entsprechende Informationsverbindungen mit den Feuerwehren der Gemeinde Guntramsdorf und der Nachbargemeinden, insbesondere Mödling, verbunden.

# Beschreibung der Lackproduktion



Die Lackproduktion ist ein Misch- und Dispergierprozess, die Verminderung von Emissionen und die Reduzierung von Abfall sind die größten Herausforderungen der letzten Jahre. Chemische Reaktionen finden im Wesentlichen nicht statt.

Beschichtungsstoffe bestehen grundsätzlich aus vier Komponenten:

- Bindemittel
- Pigmente und Füllstoffe
- Lösemittel
- Zusatzstoffe

Bindemittel umhüllen Pigmente und Füllstoffe. Sie bestehen aus verschiedenen Kunstharzen und sorgen für die gute Haftung auf dem Untergrund und bilden den Schutzfilm. Natürliche Bindemittel können nicht verwendet werden, da sie den Ansprüchen der Industrie nicht genügen.

Pigmente und Füllstoffe geben dem Lack Farbe und Körper, sie bestehen aus unlöslichen anorganischen oder organischen pulverförmigen Feststoffen. In den letzten Jahren wurde die Verwendung gesundheitsschädlicher und umweltbelastender Pigmente stark zurückgedrängt.

Lösemittel machen die Beschichtungsstoffe erst verarbeitbar. Sie sind verschiedene flüchtige organische Flüssigkeiten oder Wasser, die während des Verarbeitens beim Trocknen verdunsten. In den letzten Jahren wurden viele gesundheitsschädliche Lösemittel ersetzt. Etwa 20 % der verwendeten Lösemittelmenge bestehen aus Wasser, der Wasseranteil ist steigend. Auch wurden viele Lösemittellacke durch Wasserlacke ersetzt.

Zusatzstoffe dienen der Verbesserung der spezifischen Eigenschaften oder der Verarbeitung von Beschichtungsstoffen.

## 1. Ansetzen

Beim ersten Schritt des Produktionsprozesses, dem „Ansetzen und Vordispergieren des Mahlgutes“, wird ein Teil des Bindemittels mit Lösemittel, Netzmittel und anderen Zusatzstoffen vermischt und sodann werden die pulverförmigen Komponenten wie Pigmente und Füllstoffe dazugegeben. Durch schnelllaufende Dissolver werden die Pigmentagglomerate zerschlagen und die Pigmente und Füllstoffe mit der Bindemittellösung benetzt.

## 2. Dispergieren

Beim zweiten Schritt, der „Hauptdispergierung“, wird mit geschlossenen, kontinuierlich arbeitenden Rührwerksmühlen auf die notwendige Feinheit dispergiert. Offene Rührwerksmühlen und Dreiwalzen werden aus ökologischen Gründen wegen der hohen Lösemittlemissionen, die beim Betrieb entstehen, nicht mehr verwendet.

## 3. Komplettieren

Beim dritten Schritt, dem „Komplettieren“, werden die restlichen Komponenten wie Bindemittel, Lösemittel und Hilfsstoffe zugegeben, Farbton, Viskosität und, wenn erforderlich, andere Eigenschaften werden eingestellt.

## 4. Prüfung

Der vierte Schritt ist die „Prüfung“ des Endproduktes auf die geforderten Eigenschaften.

Beim Abfüllen der Lacke wird durch geeignete Maßnahmen das Ausmaß der Lösemittlemissionen möglichst gering gehalten.

Neben dem Aspekt, Lösemittlemissionen zu verringern, sind als weitere wesentliche Punkte bei der Lackproduktion die Anlagensicherheit und der Brandschutz von großer Bedeutung. Aus eigenem Interesse schenkt die DPC Austria seit Bestehen des Unternehmens diesen Bereichen größte Aufmerksamkeit.

Besonders gefährdete Anlagenteile und Lagerbereiche sind mit selbsttätig auslösenden Löschgaseinrichtungen ausgestattet. Seit 1. Dezember 1965 existiert eine Betriebsfeuerwehr.

Etwa 30 Prozent der jährlichen Investitionen betreffen Anlagensicherheit, Umweltschutz und vorbeugenden Brandschutz.

Neben den technischen Maßnahmen wird der Mitarbeiterschulung im Umgang mit brennbaren Flüssigkeiten und den damit verbundenen Zündgefahren besonderes Augenmerk geschenkt.



# Produktmix und die umwelt-relevanten Folgen

Auch im Jahr 2007 führten wir über das Tool der A, B, C, x, y, z-Analyse den monatlichen Stofffluss an Ausgangsstoffen für die Herstellung sowie an Produkten aus der Groß- und Klein-Chargenfertigung durch. Der Steuerungs- und Produktionsprozess ist nach dem Transfer der Produkte aus Polinya (Autoserien-Lacke und Coatings for Plastics Automotive) komplexer als zuvor.

Im Lean-Transformations-Projekt wurden erste Produktgruppen ermittelt, die in Zusammenhang mit der zugrundeliegenden Toolbox von Ausgangsmaterialien überhaupt für die Fertigung in so genannten Lean Cells geeignet sind.

Während rund zwei Drittel der gefertigten Artikel/Chargen selten und nur auf Order (im Cz-Bereich) gefertigt werden, liegen nur zu knapp einem Drittel der Artikel/Chargen regelmäßige Forecasts und Großchargen-Bestellungen vor. Ein logistisch bedeutender Split der Aufträge in MTS („make to stock“) und MTO („make to order“) ist die Folge, wobei die Effizienz der Planung auch extern von der Forecast-Präzision der Kunden abhängt.

Nebst energieaufwendigen Mahl- und Dispergierv Verfahren und komplexen Prüfverfahren führt diese Situation zu allgemein hohen Aufwendungen und Ressourcen-Einsätzen. Hier soll das Lean Enterprise korrigierend ansetzen und alle Prozessverläufe und -schritte so modifizieren, dass nicht wertschöpfende Tätigkeiten und Durchlaufzeiten minimiert werden, „Abfall“ im weitesten Sinn vermieden wird und trotzdem die Qualität, die der Kunde wünscht, rasch lieferbar ist.

Wie in den Jahren zuvor wird ein Zweischichtbetrieb in der Herstellung (Produktion, Lager, QC) aufrechterhalten. Ausschließlich unsere automatisierten Mühlen werden über Nacht programmgesteuert betrieben.

Trotz dieser Rahmenbedingungen konnten in bestimmten Bereichen Verbesserungen in den umweltbezogenen Prozessen und Umweltleistungen erreicht werden.

So wurde der Erdgas-Verbrauch im Vergleich zum Vorjahr nach Einbau einer neuen Kesselanlage in 12/2006 um mehr als 10 % gesenkt. Auch der Trinkwasser-Verbrauch nahm um fast 30 % ab, nachdem ein eigener Kühlwasserkreislauf für die Destillationsanlage installiert worden war. Der Stromverbrauch ging um ca. 1 % gegenüber 2007 und um ca. 4 % im Vergleich zu 2006 zurück, der Trend verläuft weiterhin abwärts.

Der Gesamt-Energieeinsatz ging um ca. 13,5 % (ca. 11 TJ) zurück, der Energiefaktor im langjährigen Durchschnitt konnte auf einen Tiefststand abgesenkt werden. Erneuerbare Energie konnte anteilmäßig von 35 % auf 45 % gesteigert werden.

Durch die immer noch hohe Komplexität und Rezeptvielfalt, aber auch durch die Produktionsmengen bedingt, stieg der Rohstoffeinsatz von 16.700 t auf 17.500 t insgesamt. Dabei haben die Mengen gefährlicher Abfälle 2.121 t betragen.

Im Zusammenhang damit werden weiterhin die Verpflichtungen zu Control Activities gemäß Sarbanes-Oxley-Act wahrgenommen sowie Prozesse zur Ab-/Umbewertung von Lagerbeständen und zu Weiterverkäufen von Stoffen/Zubereitungen konsequent angewendet.

Im Jahr 2007 wurden keine Anrainerbeschwerden an unser Unternehmen oder die Behörden und deren Verwaltungsorgane herangetragen.

# Umweltauswirkungen

## Direkte Umweltauswirkungen

Durch die Tätigkeit der DuPont Performance Coatings Austria entstehen bei der Erzeugung von Lacken direkte Auswirkungen auf die Umwelt. Hierzu zählt der Einsatz von Rohstoffen und von Energie in Form von Strom, Heizöl und Erdgas und Wasser zum Kühlen. Dies bedeutet die Entstehung von Abwasser und Abluft sowie Abfall verschiedener Art.

Zur Bewertung unserer Umweltauswirkungen verwenden wir sowohl die

ABC/XYZ-Methode als auch die Methode der ökologischen Knappheit. Die ABC/XYZ-Methode ist eine qualitative, relativ abstufende Bewertungsmethode. Sie liefert keine absoluten Rechenergebnisse.

Mittels der XYZ-Methode werden Stoff- und Energieströme im Unternehmen nach ihrer mengenmäßigen Relevanz bewertet. Zum Beispiel erhält eine Unternehmenseinheit, die besonders viel Strom benötigt, ein X. Sie hilft uns darzustellen, in welchen

Unternehmensbereichen welche Stoffe und Energien in relevanten Mengen verbraucht werden. Diese Methode kommt beim Ressourcenverbrauch (Input) zum Zug.

Mittels der ABC-Analyse bewerten wir die Umweltauswirkungen der einzelnen Unternehmensbereiche. Vereinfacht ausgedrückt weisen A-Fälle auf hohe und C-Fälle auf geringe Umweltrelevanz hin. Dieses Verfahren wird von uns zur Bewertung des Outputs herangezogen.

	Anlage	F&E, Verwaltung	Produktion	Wartung und Instandhaltung	Raum-Heizung	VE-Wassergewinnung	Lagerung	Unterhalt, Gebäude Infrastruktur	Innerbetrieblicher Transport	Abluftreinigung	Destillation	Kühlung	Notfallvorsorge	Energie für Anlagen	Verwaltung	Aktionen	
<b>Ressourcenverbrauch</b>																	
Einsatz Rohstoffe – Gefahrstoffe	Z	X					X										
Einsatz Betriebs- und Hilfsstoffe	Z	Z	Z	Z	Z	Z		Z							Z		
Wasser	Z	X	Z	Z	Z		Z			Z		Y		Z			
Strom	Z	X	Z	Z	Z	Z	Z		Z	Z	Y		Z	Z		Energiemanagement	
Erdgas	Z	Z	Z	X		Z	Z		Z					Y	Z		
Diesel									Z								
Druckluft	Z	X	Z														
<b>Umweltbereiche</b>																	
Luft – Heizgase	C	C	C	B		C	C		C					C			
Luft – VOC	C	C							C								
Luft Staub		C							C								
Geruch	C	C							C	C							
Lärm – Emissionen			B														
Lärm – Immissionen	C																
Abwasser – kommunal		C	C		C	C		C									
Boden							B	B								Ground Water Protection Plan	
Grundwasser							C	C								Grundwasseruntersuchungen	
Gefährliche Abfälle	C	A	C				C			B						Abfallmanagement	
Nicht gefährliche Abfälle	C	C	C					C									
Gefahrstoffe	C	A	C	C	C	B	C	B									
Notfallvorsorge	C	C	C	C	C	C	C	C								Sprinkleranlage	
Optische Einwirkungen	C	C	C					C	C								
Abwärme					B					B							
Legal Compliance	B	Wir aktualisieren laufend unsere nationale und EU-Gesetzessammlung															
Gesellschaft	C	Keine Beschwerde seit 2004															
Schulungen	B	Schulungen werden nach einem eigenen SHE-Trainingsplan durchgeführt															
Kommunikation intern	B																
Kommunikation extern	B																
X	Mengen Relevanz hoch								A	Wichtige Umweltauswirkungen/hohe Priorität							
Y	Mengen Relevanz mittel								B	Umweltauswirkungen/mittlere Priorität							
Z	Mengen Relevanz niedrig								C	Keine unmittelbaren Umweltauswirkungen/niedrige Priorität							

## Umweltbelastungspunkte nach Staber/Hofer

Die Methode der ökologischen Knappheit erlaubt uns, durch die Multiplikation der im Betrieb emittierten bzw. verbrauchten Mengen mit den jeweiligen Ökofaktoren nivellierte Umweltbelastungspunkte zu errechnen.

Die Ökofaktoren werden auf dem Fundament gesetzlicher Grenzwerte bzw. internationaler Standards errechnet und zeigen, wie viel von einem Stoff die Umwelt „vertragen kann“.

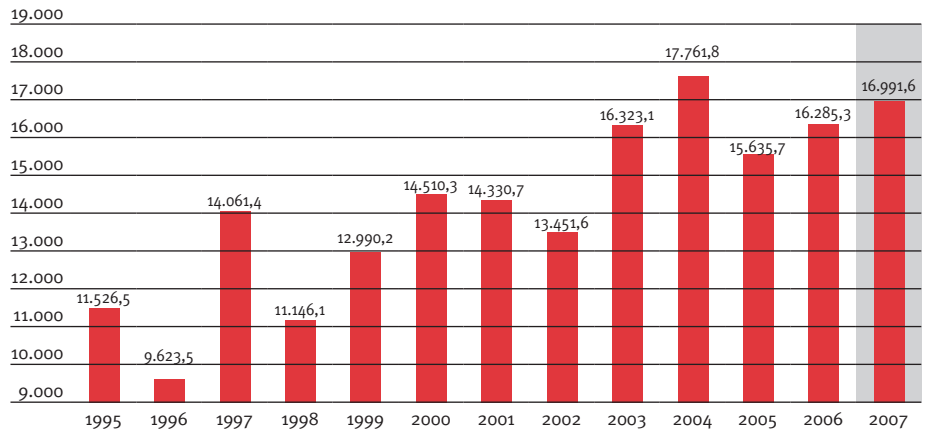
Die aus der Schweiz stammende Methode wurde bereits auf österreichische Verhältnisse angepasst, es gibt allerdings noch nicht für alle Stoffe Ökopunkte.

Für das Werk 1 und POD ergab sich für das Jahr 2004 eine Gesamtzahl von 17.761,8 Mio. Umweltbelastungspunkten (UWP).

Im Jahr 2005 reduzierte sich diese Kennzahl auf 15.635,7 Mio. UWP, bedingt durch geringeren Gasverbrauch und geringere Abfallmengen. Bis 2007 schließt wieder ein Aufwärtstrend bis 16.991,6 Mio. UWP an, dessen Ursache eine signifikante Erhöhung der Abfallmengen ist.

## Umweltbelastungspunkte nach Staber/Hofer

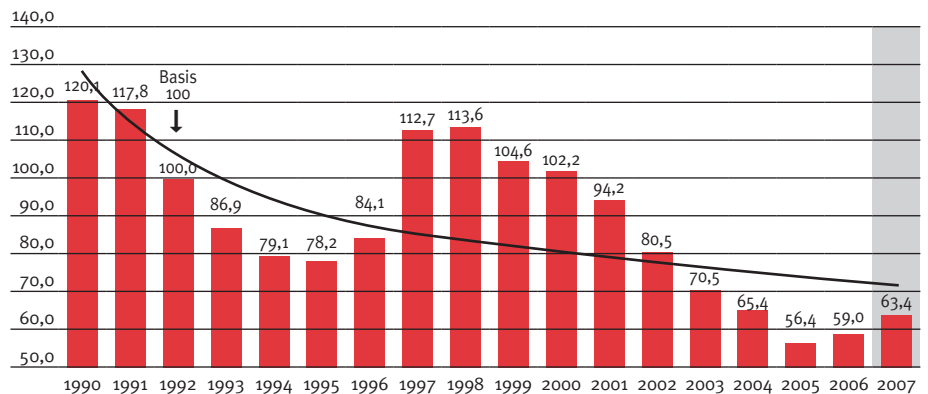
UBP in Mio.



(Quelle: Staber, Hofer; Leoben 1999 und Band 23/1999 des BMUJF, Wien 1999.)

## Wirkungsabschätzung anhand des Ozonosierungspotenzials

Prozent



— Potenziell (Prozent)

2005: Die Werte wurden vom Qu.1 hochgerechnet bezogen auf die gefertigte Jahresmenge

Alle Lösemittel haben einen Ozonbildungsfaktor

Aromaten 0,761, Ester 0,030

Bewertung nach CML-Methode

# Direkte Umweltauswirkungen

## Abgas/Abluftemissionen

Die Konzeption der Produktionsanlagen der DuPont Performance Coatings Austria ist darauf ausgelegt, möglichst wenig Emissionen beim Betrieb entstehen zu lassen. So sind sämtliche Großmischer geschlossene Behälter und alle offenen Perlmühlen und Dreiwalzen sind weitgehend durch geschlossene Rührwerksmühlen ersetzt. Die Abluft aus der Produktion wird entstaubt. Die unter „Daten und Zahlen“ in der Tabelle angegebene CO<sub>2</sub>-Menge resultiert aus verbrauchtem Erdgas, Heizöl, Dieselöl und der Abluftbehandlung.

Die meisten Bindemitteltanks sind mit Gaspendelleitungen versehen, der weitere Ausbau wird sukzessive fortgesetzt. Die Lösemitteltankanlage ist mit doppelwandigen Tanks und ebenfalls Gaspendelleitungen ausgestattet.

In der Lösemittelrückgewinnungsanlage werden verschmutzte Lösemittel redestilliert, wobei durch Verwendung einer Stickstofffalle die Emissionen gering gehalten werden.

Geschlossene Wascheinrichtungen für Kleinteile, Produktions- und Transportbehälter sind errichtet. Sowohl die Abluftströme der Waschanlagen für mobile Produktionsbehälter als auch die Abluftströme einer Produktionshalle werden in eine Abluftreinigungsanlage geführt.

## Lösemittelbilanz 2007

Anlage		Menge	Wirkungsgrad	Festkörper	Lösemittel	Zwischen- summe	Menge Summe
		t	%	%	%	t	t
<b>I1</b>	<b>Lösemittel gesamt</b>						7.699,0
<b>I2</b>	<b>LM/Wäscherei</b>						60,4
<b>I2</b>	<b>LM/Produktion</b>						147,6
<b>Io</b>	Einsatz						7.491,0
<b>O1</b>	<b>Emission im Abgas</b>						
	7 <b>Produktion</b>						5,1
	8 <b>Destillationsanlage</b>						5,6
	9 <b>Laborabsaugungen</b>						0,3
	10 <b>Produktion</b>						13,7
	12 <b>Gebindereinigung/Produktion/Abfall</b>						40,9
	14 <b>Produktion</b>						20,0
	16 <b>Laborabsaugungen</b>						3,0
	20 <b>Laborabsaugungen</b>						1,1
	21 <b>Handwaschbecken</b>						0,1
	<b>Lackieranlagen</b>						2,4
	<b>Behälteremission</b>						4,9
<b>O1</b>	<b>Summe</b>						97,1
<b>O2</b>	<b>LM im Abwasser Verschüttungen</b>	0,5		45,5	54,5		0,3
<b>O3</b>	<b>LM Verunreinigung/Endprodukt</b>						0
<b>O5</b>	<b>Abluftreinigung</b>						
	.1 <b>Lösemittel vor Abluftreinigung</b>						54,7
	.2 <b>Lösemittel nach Abluftreinigung</b>						1,9
<b>O5</b>	<b>Summe</b>						56,6
<b>O6</b>	<b>Betrieblicher Abfall</b>						
	55503 <i>Lack- und Farbschlamm</i>	864,3		18,4	81,6	705,3	
	55374 <i>Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel</i>	1128,8			5,0	56,4	
	55404 <i>Lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile</i>	127,9			10	12,8	
<b>O6</b>	<b>Summe</b>						774,5
<b>O7</b>	<b>LM in Zubereitungen</b>						6.084,3
	<b>Muster</b>	27,5		45,5	54,5		15,0
<b>O7</b>	<b>Summe</b>						6.099,3
<b>O8</b>	Wiedergewonnen	806,3	55				443,5
<b>O9</b>	<b>Sonstige Emissionen</b>						
<b>O4</b>	<b>Diffuse Emission LM in Luft</b>						<b>19,8</b>
	Gefasste Emissionen O1 + O5.2						<b>99,0</b>
	<b>Summe Emissionen</b>						<b>118,8</b>

## Abwasser

Bereits 1989 wurden die vorhandenen Sicherheitsmaßnahmen zum Eintritt von wassergefährdenden Stoffen in unser Oberflächenwasserkanalsystem laufend auf den Stand der Technik gebracht. Es wurden spezielle, rasch schließbare Kanaleinläufe errichtet. Zur zusätzlichen Sicherheit kann im Falle eines Schadens im Werk 1 das Kühl- und Oberflächenwasserkanalsystem mit Hilfe eines Schiebers automatisch vor Einlauf in den Wiener Neustädter Kanal abgeschottet werden. Im POD schützt das gleiche System den Badner Mühlbach. Weiters können wir das Fäkalabwassersystem dieses Werks durch Abschalten der Pumpen von der Guntramsdorfer Kläranlage trennen.

Für beide Werke werden die Fäkalabwässer in der Kläranlage Guntramsdorf gereinigt.

Im Werk 1 leiten wir die Kühlwässer in den Wiener Neustädter Kanal ein, die Industrieabwässer werden gesammelt und der geordneten Abfallbehandlung zugeführt.

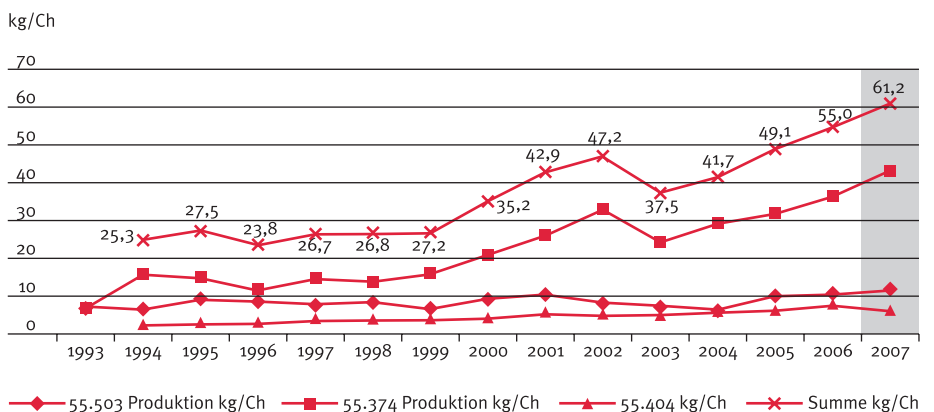
POD dient ausschließlich als Servicecenter für Autoreparaturlacke, in dem praktisch keine Industrieabwässer mehr anfallen. Die Oberflächengewässer werden dem Badner Mühlbach zugeführt.

Da nur für die Einleitung in Oberflächengewässer Umweltbelastungspunkte vergeben werden und diese für beide Standorte als nicht relevant erachtet wurden, wurden keine UBP errechnet.

## Abfälle

Abfälle entstehen in allen Bereichen und Prozessen, vor allem aber in der Produktion im Werk 1. Ein detailliertes Abfallwirtschaftskonzept, das Vermeidung, Recycling und Entsorgung zur Grundlage hat, liegt vor. In Folge der Umstellung des Produktmix und der damit in Zusammenhang stehenden kleineren Chargen erhöhte sich in den letzten Jahren der spezifische Anfall des Abfalls 55374 (Lösemittel/Wassergemische). In den folgenden Jahren wird dieser Abfallfraktion vermehrte Aufmerksamkeit geschenkt und es wird nach Möglichkeiten zur Mengenreduktion gesucht.

Abfall (Produktion) kg/Charge



Die Steigerung der Abfallfraktion 55374 stammt aus der höheren Waschtätigkeit der Anlagen und Betriebsmittel.

Wir sind Lizenznehmer bei einem zugelassenen Sammelsystem für Verpackungsabfall, und die nicht lizenzierten Verpackungen werden gemäß Verpackungsverordnung mit der Anlage 3 jährlich dem Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft gemeldet.

## Bodenkontaminationen

Im Werk 1 wurden umfangreiche Bodenuntersuchungen durchgeführt und dabei keine Beeinträchtigung des Bodens und des Grundwassers gefunden. Die Kontaminierung des Bodens wird durch entsprechende Anweisungen und bauliche Maßnahmen vermieden.

Vor der Errichtung des Werkes 2 im Jahre 1972 wurde das Gelände landwirtschaftlich genutzt. Die Kontamination des Bodens wird durch entsprechende Anweisungen und bauliche Maßnahmen vermieden.

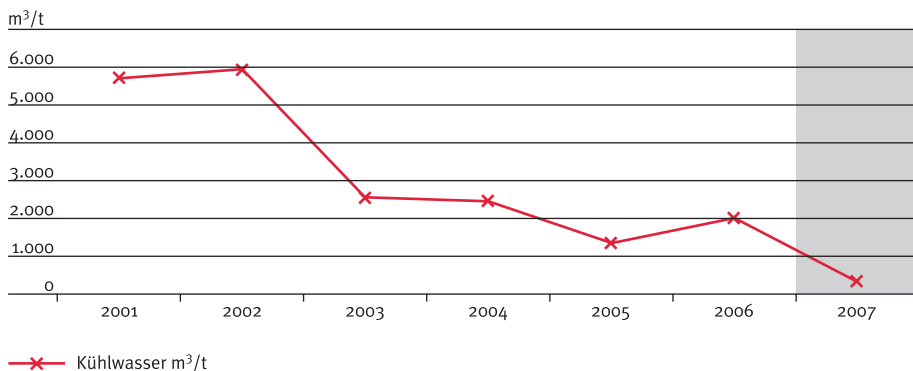
# Direkte Umweltauswirkungen

## Wasser

DPC Austria bezieht das benötigte Wasser sowohl aus dem öffentlichen Versorgungsnetz als auch aus dem Wiener Neustädter Kanal. Der Bedarf an vollentsalztem Wasser wird in haus-eigenen Aufbereitungsanlagen im Werk 1 erzeugt. Der spezifische Kühlwasserbedarf ist ähnlich wie das Abfallaufkommen und der Strombedarf aufgrund des geänderten Produktmix in den letzten Jahren angestiegen. 2001 wurden Kühlwasserkreisläufe in den Objekten 10 und 14 errichtet, deren Auswirkungen man anhand der Datenerfassung in den Folgejahren erkennen kann.

Weiters haben wir 2002 ein geregeltes Kühlwasserkreislaufsystem installiert, das den spezifischen Kühlwasserbedarf entscheidend verringert hat. Frischwasser wird derzeit nur bei Ausfall des Kühlwasserkreislaufes oder bei sehr hohen Außentemperaturen verwendet.

Kühlwasser(Frischwasser)-bedarf/t



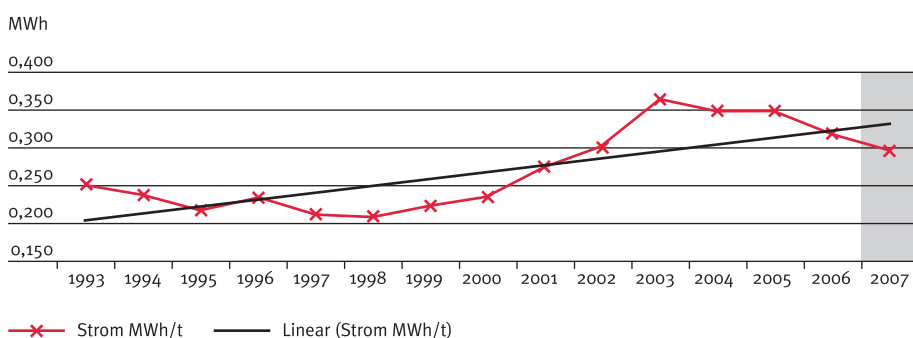
## Energie

Zur Reduzierung der Abluftemissionen wurde die Energieversorgung der firmeneigenen Kesselanlagen überwiegend von Heizöl auf Erdgas umgestellt.

Vom gesamten Stromverbrauch benötigt die Produktion etwa 60 %, der Rest geht in Verwaltung, Labors, Technikum und Logistik. Wie beim Abfallaufkommen beschrieben, erhöhte sich auch hier aufgrund des geänderten Produktmix der spezifische Stromverbrauch.

Die Berechnung der Umweltbelastungspunkte für nicht erneuerbare Energieträger ergab für das Werk 1 und POD in Summe 64,3 Mio UWP. Da der elektrische Strom zu 100 % aus Wasserkraft stammt (vom zuständigen Versorger bestätigt), fließt er in diese Bewertung nicht ein.

Strombedarf/Tonne



### *Lärm*

Der Produktionsprozess ist nicht lärmintensiv. Im Anrainerbereich durchgeführte Lärmimmissionsmessungen zeigen, dass für die unmittelbare Nachbarschaft eine unzumutbare Lärmbelästigung nicht gegeben ist.

Durch Lärmschutzmaßnahmen direkt an den Produktionsanlagen wird die Lärmbelästigung der Mitarbeiter minimiert.

### *Geruch*

Durch die Installation von Gaspendelleitungen und Errichtung einer Abluftreinigungsanlage wurde die Abluftemission und damit die Geruchsbelastung der Umgebung entscheidend verbessert.

### *Optische Einwirkungen*

Vom Standort ausgehende Blendeffekte oder andere störende optische Einflüsse auf die Umgebung sind nicht bekannt. Eine wahrnehmbare Strahlungsbelastung mit negativen Auswirkungen auf unsere Umgebung existiert nicht.

### *Transportsicherheit*

Wir transportieren so viel wie möglich mit der Bahn. Beladungsvorgänge auf LKW sind durch Anweisungen beschrieben und werden von beauftragten Personen überwacht. Wir wenden ein Speditionsbewertungssystem mit dem Ziel an, zuverlässige Spediteure auszuwählen. Dabei achten wir darauf, dass die Spediteure die gesetzlichen Anforderungen erfüllen und unsere Sicherheits- und Umweltziele unterstützen.

# Indirekte Umweltauswirkungen

## Indirekte Umweltauswirkungen

Die Tätigkeiten und Produkte der DuPont Performance Coatings Austria führen zu wesentlichen indirekten Umweltauswirkungen, die das Unternehmen allerdings nicht in vollem Umfang beeinflussen und kontrollieren kann.

Für die Bewertung der indirekten Umweltauswirkungen der beiden Standorte wurde wieder die ABC-Methode herangezogen, die sich, wie schon bei den direkten Umweltauswirkungen angeführt, auf eine subjektive Bewertung stützt.

## ABC-Bewertung der indirekten Umweltaspekte

Indirekte Umweltaspekte	Maßnahmen	Bewertung
<b>Produkte (Kunden)</b>	Erhöhung des Anteils von wasserverdünnbaren und High-Solid-Lacken an der Produktion um relativ 5 %	<b>B</b>
	Marken Standox/Spies Hecker: Umstellung auf Wasserbasis-Produkte im Vertriebsprogramm zu 100 %, bis zum Ende 1. Quartal 2006	<b>B</b>
	Verringerung des Anteils an CMT-Stoffen in Zubereitungen	<b>B</b>
<b>Anrainer</b>	2005 Sicherheitstag bei DPC Austria für Anrainer 2006 Teilnahme an der „Woche der Chemie“ der Bundeswirtschaftskammer 2007 Tag der offenen Tür für Anrainer	<b>C</b>
<b>Lieferanten</b>	Konsequente Fortsetzung der Lieferantenbewertung	<b>B</b>
<b>Verpackung</b>	Forcierung von Mehrwegverpackungen	<b>C</b>
<b>Fremdfirmen</b>	Weiterentwicklung des Kontraktormanagements	<b>C</b>
<b>Mitarbeiter-anfahrt</b>	Austausch der Diesel-Dienstfahrzeuge gegen solche mit Katalysator und Diesel-Partikelfilter bis 2006	<b>B</b>
<b>Produkttransport</b>	Erhöhung des Transportanteiles mit der Bahn um 2 %	<b>B</b>

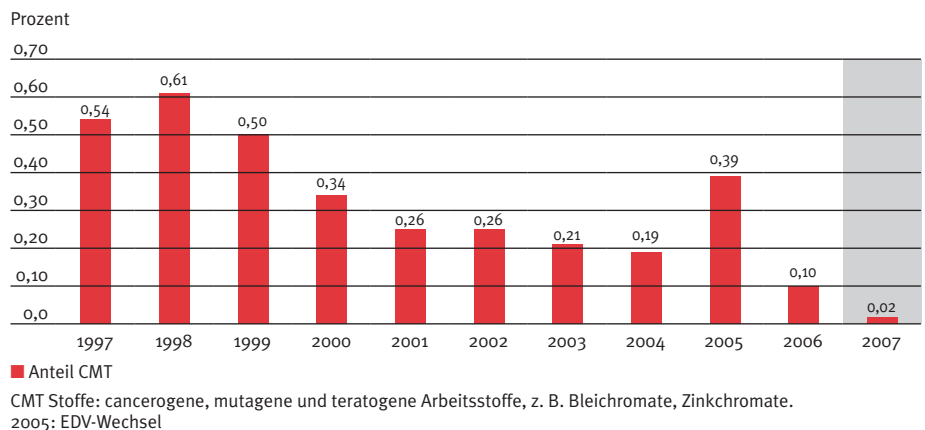
## Produktbezogene Auswirkungen

Wir bemühen uns schon seit Jahrzehnten um die Entwicklung umweltgerechter Lacksysteme:

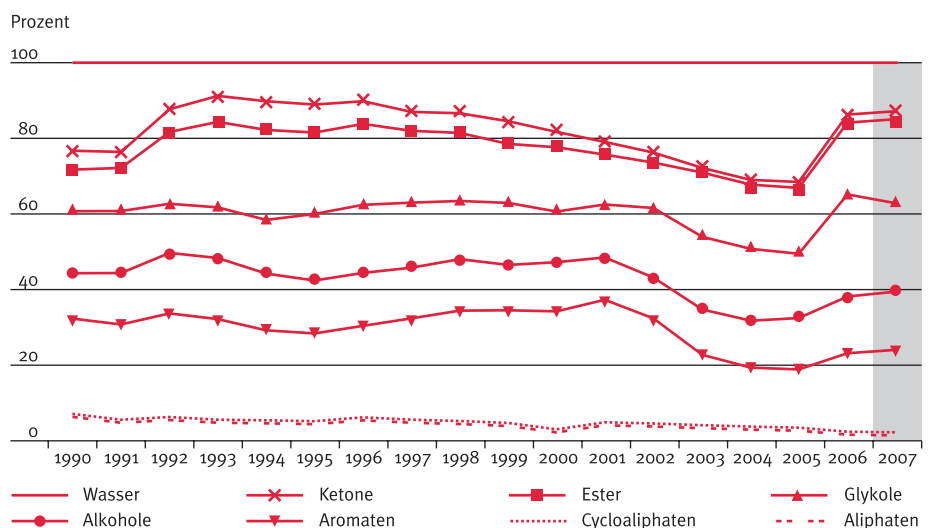
High-Solid-Systeme für die metallverarbeitende Industrie, lösemittelfreie UV-Systeme für Sportartikelhersteller, Wasserlacke für die Metall- und Möbelindustrie und in den 90er Jahren lösemittelfreie, wasserverdünnbare Spritzlacke für die Außenlackierung von Fässern sowie in jüngster Zeit die neue Generation von wasserverdünnbaren Elektroblechlacken mit noch geringerem Lösemittelgehalt.

Auch der starke Rückgang an krebs-erzeugenden und erbgutschädigenden Substanzen am gesamten Rohstoffeinsatz ist auf diese gezielte Produktentwicklung zurückzuführen. Ebenso sichtbar ist der sinkende Lösemittelanteil an den produzierten Produkten und der damit zusammenhängende Anstieg des spezifischen Wasseranteils.

## Anteil CMT – eingesetzte Menge



## LM-Verteilung





## Anrainer

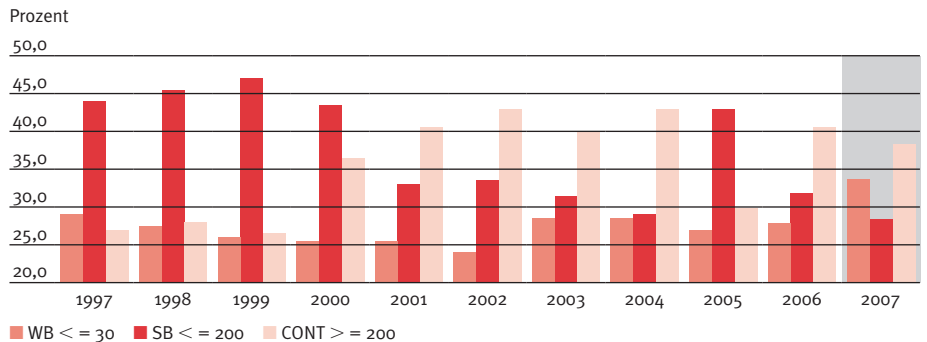
Wir versuchen in periodischen Abständen über einen Tag der offenen Tür oder andere Informationsveranstaltungen mit öffentlichem Zugang, im Rahmen derer auch über unser Umweltmanagementsystem informiert wird, Kontakte zu Anrainern und der interessierten Öffentlichkeit zu knüpfen.

Die Behandlung von Abweichungen vom bestimmungsgemäßen Betrieb ist in eigenen Anweisungen geregelt. Anrainerbeschwerden werden vom Umweltschutzbeauftragten schriftlich aufgenommen, die Ursachen werden erforscht und wenn notwendig werden sofort Gegenmaßnahmen ergriffen. Der Umweltschutzbeauftragte bleibt mit dem Anrainer so lange in ständigem Kontakt, bis die Abweichung behoben ist.

## Verpackung

In den letzten Jahren konnte die Menge der Einweg-Kleinverpackungen deutlich zugunsten von Mehrwegcontainern (Inhalt über 200 Liter) gesenkt werden.

### Verpackungsgrößen/Abgefüllte Menge



Verpackungs-Bilanz / 2005: Umstellung Rechenverfahren  
Der Anteil Mehrwegverpackungen ist eine Größe für indirekte Umweltauswirkungen

## Lieferanten

Wir bewerten unsere Lieferanten gemäß den Punkten einer eigenen Verfahrensweisung. Neben wirtschaftlichen und qualitätsrelevanten Kriterien beziehen wir auch das Umweltengagement unserer Lieferanten (z. B. in Form der Einführung eines Umweltmanagementsystems, Notfallpläne, Produktbeobachtungspflicht, Kriterien zur Abfallwirtschaft und Verpackung) zur ganzheitlichen Bewertung der Lieferleistung mit ein.

## Fremdfirmen

Unsere strengen DuPont Sicherheitsrichtlinien verpflichten uns, die am Standort tätigen Fremdfirmen genauestens zu unterweisen, wie sie das Risiko einer Umwelteinwirkung vermeiden können. Mitarbeiter von Fremdfirmen dürfen ihre Tätigkeit erst nach einer Sicherheits- und Umweltschutzbelehrung aufnehmen. Während ihrer Tätigkeit werden sie von den Sicherheits- bzw. Umweltschutzkräften kontrolliert. Zusätzlich wurde ein eigener Contractmanager installiert, der das Verhalten der Fremdfirmen in Bezug zu unseren SHE-Vorschriften beobachtet und beurteilt.

## Nutzung von Verkehrsmitteln durch Mitarbeiter

Von unseren 395 MitarbeiterInnen verwenden 96 MitarbeiterInnen die von Wiener Neustadt zu unserem Standort fahrenden Werksbusse, weitere 30 benutzen öffentliche Verkehrsmittel, vor allem die Bahn. Im Jahr 1999 haben alle MitarbeiterInnen aus dem Außendienst sowie Busfahrer mit hoher Kilometerleistung einen Fahrtechnikkurs besucht.

Zusätzlich haben diese Mitarbeiter (ca. 70) einen Kurs in „Defensive Driving“ absolviert.

# Indirekte Umweltauswirkungen

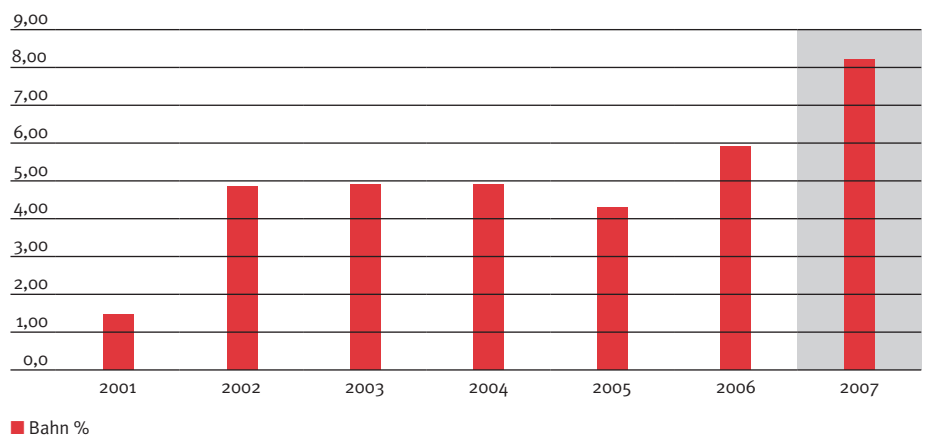
## Produkttransport

Seit Juni 2001 nutzen wir verstärkt die Bahnlinien der EU für umweltgerechten Transport und konnten jährlich ansteigende Mengen per Bahn transportieren.

		2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007
Bahn	t	267	836	857	1.124	908	1.505	1.910
Lkw	t	17.192	16.558	16.650	21.876	19.827	24.029	21.107
Schiff	t							1.229
Flug	t							76
Summe	t	17.459	17.394	17.507	23.000	20.735	25.534	24.322
Bahn	%	1,53	4,81	4,90	4,89	4,38	5,89	8,30
Lkw	%	98,47	95,19	95,10	95,11	95,62	94,11	91,70

## Bahn %

Prozent



# Sicherheits- und Umweltprogramm

## Erreichte Ziele/umgesetzte Maßnahmen

Ziel	Maßnahme	Termin	Verantwortlich	Anmerkung
<i>Indirekte Umweltauswirkungen/Verkehr</i>				
Austausch der Diesel-Dienstfahrzeuge gegen solche mit Katalysator und Diesel-Partikelfilter bis 2006	Vertragsänderung mit Leasingfirma	2. HJ 2006	Leitung Personalwesen	2006 umgesetzt, mit Neuananschaffungen fortgeführt.
<i>Indirekte Umweltauswirkungen/produktbezogene Auswirkungen</i>				
Marken Standox/Spies Hecker: Umstellung auf Wasserbasis-Produkte im Vertriebsprogramm zu 100 %, bis zum Ende 1. Quartal 2006. Fristverlängerung bis 2. Quartal 2007	Förderung der Sales-Management-Programme und Zusammenarbeit mit den Kunden	2. HJ 2006	Sales Manager Refinish	Dieses Ziel konnte nicht lt. Plan umgesetzt werden. Die Umstellung des Vertriebsprogrammes wird mit Ende des 2. Quartals 2007 vollzogen sein; in Arbeit. – Erledigt.
	Adaptierungen wegen der Vielfalt der Mischanlagen bei zahlreichen Kunden	1. HJ 2007		
<i>Bereich Boden</i>				
Verhinderung von Bodenkontamination	Adaptierung des Abfallplatzes Anlage 26, vis-a-vis Behälterwäscherei	2. HJ 2004	Umweltbeauftragter, Technischer Dienst	Diese Maßnahme wurde 2004 nicht vollständig umgesetzt, eine für 2005 erforderliche Investition konnte nicht erbracht werden; ist noch in Arbeit. – 1. Abschnitt erledigt. (2. Abschnitt wird in separatem Projekt beschichtet – KJ 2009)
<i>Bereich Anlagen- und Arbeitsplatzsicherheit</i>				
Verbesserung der Anlagen- und Arbeitsplatzsicherheit (null Vorfälle, null Unfälle)	Einbau von Wasser-Sprinkleranlagen im gesamten Herstellungsbereich	2. HJ 2007	Leitungen Produktion, Logistik, Technik	erledigt
<i>Bereich Ressourcen</i>				
Optimierung des Wasserverbrauches	Für die Destillationsanlage wird ein Prozesswasser-Kreislauf zur Kühlung installiert.	1. HJ 2008	Umweltbeauftragter, Leiter Site Services	erledigt
<i>Bereich Abfall</i>				
Waschwässer	Reduktion der Waschwässer um 20 % auf Basis von 2006	2010	Umweltbeauftragter	ist bereits erledigt

# Sicherheits- und Umweltprogramm

## Offene und neue Ziele/Maßnahmen

Ziel	Maßnahme	Termin	Verantwortlich	Anmerkung
<i>Bereich Umweltmanagement</i>				
Intensivierung des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP) durch – mindestens 5 SHE-relevante Vorschläge aus dem Vorschlagswesen pro Quartal, – 100 % Umsetzungsgrad der Korrekturmaßnahmen aus internen SHE- Audits:  Zwischenziel 90 %  Endwert 100 % (gerundet)	– Z. B. besondere Prämien für die „Top 3“-Vorschläge des Jahres; – verstärkte Kontrolle der Korrekturmaßnahmen aus internen SHE- Audits.	2. HJ 2005   2. HJ 2006  2. HJ 2007	Qualitätsbeauftragter	Die Umsetzung dieser Maßnahmen ist noch in Arbeit; Ziel zu SHE-relevanten Vorschlägen ist erreicht, nicht jedoch die 100%ige Umsetzung der Korrekturmaßnahmen aus SHE-Audits.  Ziel erreicht (gemäß Management Review 2006!)  noch in Arbeit
Umsetzung der REACH-Bestimmungen aus dem neuen EU-Chemikalienrecht ins Managementsystem	Maßnahmenplan DPC: Mitarbeit im Projektteam der EMEA-Region (in Wuppertal/D), Reduktion der Rohstoffvielfalt, Neuherausgabe der MSDS	1. HJ 2008	Umweltbeauftragter	noch in Arbeit
Nachhaltigkeitsbericht	Umstellung des derzeitigen Umweltberichtes auf einen Nachhaltigkeitsbericht gemäß GRI	2. HJ 2009	Umweltbeauftragter	
<i>Indirekte Umweltauswirkungen/produktbezogene Auswirkungen</i>				
Rohstoffe	Reduktion der Anzahl der Rohstoffe um 25 %, Basis 2007	2010	Laborleiter, Technologie-Leiter	
<i>Indirekte Umweltauswirkungen/Verkehr</i>				
Reduktion der gebuchten Flüge um 5 % pro Jahr im Vergleich zu 2005 (intern verursachter, geschäftlicher Flugverkehr)	Vermehrte Abhaltung von Net-Meetings, striktere Handhabung und Kontrolle von Reiseanmeldungen	2. HJ 2007	GF	Auswertungen noch in Arbeit, Ziel 2007 nach Schätzungen erreicht.
<i>Bereich Boden</i>				
Verhinderung von Bodenkontamination	2. Abschnitt der Anlage 26 Abfallplatz wird beschichtet Ausschreibung 2009	Terminiert auf 2. HJ 2009	Umweltbeauftragter, Technischer Dienst	Erweiterung zum Ziel aus 2007
<i>Bereich Energie</i>				
Lean Concept	Weniger Energieaufwand im internen Transport (Konzept mit kürzeren Wegen, raschere Be- und Entladung, weniger Risiko von Verschüttungen), Erfassung von Stapler-Betriebsstunden und Stapler-Dieserverbrauch	2. HJ 2007	Werksleitung und SHE-Subteams Verkehr, Stapler	Hallenumbau verzögert, noch in Arbeit bis 2. HJ 2008

## Sicherheits- und Umweltprogramm

Ziel	Maßnahme	Termin	Verantwortlich	Anmerkung
<i>Bereich Anlagen- und Arbeitsplatzsicherheit</i>				
Verbesserung der Anlagen- und Arbeitsplatzsicherheit (null Vorfälle, null Unfälle)	Weiterer Ausbau der Sprinkleranlage in der gesamten Anlage	2010	Leitung Technik, Kommandant Betriebsfeuerwehr	noch in Arbeit bis 2. HJ 2010 (Phase IV-Erweiterung auf alle Anlagenbereiche)
Verbesserung der techn. Installationen für Behälter in Obj. 7	Installation von Gaspindel-Vorrichtungen für die Bindemittel-Behälter Nr. 3 und 4	1. HJ 2008	Leitung Produktion, Umweltbeauftragter	in Arbeit
Sanierung von Anlagenteilen auf Freifläche	Sanierung des „Dortmunder Beckens“ und angrenzender Anlagenteile durch Umbauten entsprechend dem Stand der Technik	2. HJ 2009	Leitung Produktion, Umweltbeauftragter	in Arbeit
Brandschutz	Anpassung der Brandmeldezentrale und des vorbeugenden Brandschutz an den Stand der Technik	2010	Kommandant der Betriebsfeuerwehr	
<i>Bereich Immissions-/Emissions-/Lärmschutz</i>				
Ground Water Protection Plan	Schaffung und Umsetzung von Maßnahmen zum Schutz des Grundwassers nach internen Vorgaben (inklusive Sanierung von Bodenflächen)	2. HJ 2007	Umweltbeauftragter	noch in Arbeit
	Sanierung der Bodenflächen gemäß dem Ground Water Protection Plan	2010	Technik	
Reduktion der Dieselstapler-Emissionen und Reduktion der Flotte um >10%	Umstellung der Stapler auf batteriebetriebene Geräte nach technischen Möglichkeiten, Änderung der Leasingverträge	2. HJ 2008	Umweltbeauftragter, Leiter Site Services und Sourcing	in Arbeit
<i>Bereich Ressourcen</i>				
Bewusstseinsbildung der MA über den sparsamen Umgang mit Energie	Aushänge, Publikationen in Werkszeitung, Schulung, Training der MitarbeiterInnen zum Thema Energie sparen	2. HJ 2007	Umweltbeauftragter, Leitung Personalwesen	noch in Arbeit
	Bildung eines Sub-Teams Einführung eines Energiemanagements	2. HJ 2008		
Strom	Überprüfung der Möglichkeiten zur Installation eines Kleinkraftwerkes im Bereich „Wiener Neustädter Kanal“	2009	Umweltbeauftragter	

## Sicherheits- und Umweltprogramm

Ziel	Maßnahme	Termin	Verantwortlich	Anmerkung
<i>Bereich DuPont Corporation</i>				
Reduktion der „Green House Gases“	Austausch der Kesselanlage in Halle 24	2008	Leitung Technik	
	Austausch der Kesselanlage in Halle 7	2011	Leitung Technik	
	– Weitere Steigerung lösemittel- armer Materialien – Senkung der Trocknungstempe- raturen bei Einbrennmaterialien	2015	Umweltbeauftragter, Laborleiter	
	Reduktion der CO <sub>2</sub> -Emissionen um 15 % Basiswert 2004	2015	Leitung Technik	
Nachwachsende Rohstoffe	Entwicklung von Materialien basierend auf nachwachsenden Rohstoffen	2015	Umweltbeauftragter, Laborleiter	
Wasserverbrauch	Reduktion des Wasser- verbrauches um 30 % Basis 2008	2015	Umweltbeauftragter	
<i>Bereich Boden</i>				
Verhinderung von Boden- kontamination	Adaptierung des Abfallplatzes Anlage 26, vis-a-vis Behälter- wäscherei – 2. Abschnitt ist noch zu beschichten – Ausschreibung 2009	Terminiert auf 2. HJ 2009	Umweltbeauftragter, Technischer Dienst	1. Abschnitt erledigt Vervollständigung ab 2007
Lagersanierung	Sanierung des Boden im Lager 17	2009	Technik	
Altlasten	Im Rahmen des Altlastensanie- rungsgesetzes: Evaluierung von möglichen Altlasten und so weit erforderlich Sanierung durch- führen	2010	Externe	

Im Jahr 2007 sind Investitionen in der Höhe von 2,416.000 Euro für Sicherheit und Umweltschutz getätigt worden (im Vgl. zu Plansumme 1,8 Mio. Euro), für 2008 sind in diesen Bereichen Investitionen in der Höhe von 1,890.000 Euro beantragt worden.

# Daten und Zahlen Werk

Art		2004	2005	2006	2007	
<b>Input</b>						
<b>Rohstoffeinsatz</b>	Lösemittel (Aliphaten, Aromaten, Alkohole, Ester, Ketone)	[t]	3.841	n.v.	4.820	4.702
	Wasser	[t]	1.448	1.472	1.752	1.942
	Pigmente	[t]	2.894	n.v.	3.581	2.962
	Bindemittel konventionell	[t]	3.706	n.v.	2.811	5.326
	Bindemittel wasserverdünubar	[t]	2.233	n.v.	2.943	1.907
	Additive	[t]	479	n.v.	456	505
	Chemikalien	[t]	360	n.v.	238	153
	Gesamt	[t]	14.961	13.948	16.601	17.498
<b>Energiebezug</b>	Strom	[MWh]	5.121	4.792	4.674	4.630
	Erdgas	[m <sup>3</sup> ]	759.753	768.838 <sup>5)</sup>	532.042	484.126
	Heizöl L	[t]	80,6 <sup>2)</sup>	30,4	222,7 <sup>4)</sup>	0
	Dieselöl	[t]	34,7	29,9	24,3	29,5
<b>Frischwasser</b>		[m <sup>3</sup> ]	55.651 <sup>1)</sup>	96.398 <sup>3)</sup>	92.277	65.314
<b>Kühlwasser, ca.</b>		[m <sup>3</sup> ]	76.100	52.390	31.520	4.087
<b>Output</b>						
<b>Produktion</b>	gesamt	[t]	15.087	14.200	15.660	16.399
	davon wasserverdünubar	[t]	5.730	6.490	7.118	6.813
	davon High-Solid	[t]	2.593	2.659	2.532	217
	davon konventionell	[t]	6.764	5.051	6.010	7.415
<b>Abwasser kommunal</b>		[m <sup>3</sup> ]	11.701	11.304	11.300	11.300
<b>Emissionen in die Luft<sup>6)</sup></b>	Kohlendioxid <sup>7)</sup> (CO <sub>2</sub> )	[t]	1.821	1.658	1.782	1.019
	Lösemittlemission gesamt	[t]	132 <sup>8)</sup>	134 <sup>8)</sup>	147 <sup>9)</sup>	119
	Lösemittlemission gefasst	[t]	107,6 <sup>8)</sup>	110,2 <sup>8)</sup>	120 <sup>8)</sup>	119
	Lösemittlemission diffus	[t]	24,4	23,8	26,6	19,8
	Schwefeldioxide (SO <sub>2</sub> )	[t]	0,1	0,07	0,4	0,04
	Stickoxide (NOX)	[t]	1,66	1,18	2,2	0,9
	Staub	[t]	0,05 <sup>9)</sup>	0,05 <sup>9)</sup>	0,5	0,5
<b>Lärm<sup>6)</sup></b>		[dB(A)]	–	–	–	–
<b>Abfälle</b>	gefährlich zur Behandlung	[t]	2.184 <sup>10)</sup>	1.879	1.929	2.111
	nicht gefährlich	[t]	159 <sup>11)</sup>	96	96	90
	interne stoffliche Behandlung	[t]	1.208	1.209	1.072	822
	externe stoffliche Behandlung	[t]	511	483	515	633

<sup>1)</sup> Erhöhung durch Betrieb der Destillationsanlage mit Frischwasser, 11–12/2004, im Rahmen von Umbauten.

<sup>2)</sup> Anstelle der Gasheizung (Kesselausfall) musste der Heiz-Ersatzkessel mit Heizöl L gefeuert werden.

<sup>3)</sup> Wasserrohrbruch in 2005 mit Verlust von ca. 28.000 m<sup>3</sup>

<sup>4)</sup> Durch Umbau der Heizanlage im Dezember 2006 wurde Heizöl leicht in einer mobilen Heizanlage zur Wärmegegewinnung im Werk verfeuert.

<sup>5)</sup> Der höhere Erdgasverbrauch resultiert aus der verlängerten Heizsaison.

<sup>6)</sup> Messstelle „Neugasse 32“, es ist kein Grenzwert vorgeschrieben.

<sup>7)</sup> ... Es sind keine Grenzwerte vorgeschrieben.

<sup>8)</sup> Diese Werte wurden auf Grund von neuen Messungen und Erstellung der Lösemittelbilanz gemäß VOC-Anlagen-Verordnung (VAV-BGBl. II Nr. 301/2002) ermittelt.

<sup>9)</sup> Berechnete Werte

<sup>10)</sup> Sonder-Entsorgung gemäß SOX-Verfahren (Sarbanes-Oxley-Act)

<sup>11)</sup> Bedingt durch die Schließung einer Niederlassung ist der Anteil an nicht gefährlichem Gewerbemüll kurzfristig angestiegen. n.v. ... derzeit nicht verfügbar, an einer Abfragemethode aus DSAP wird gearbeitet

## Abfälle im Detail

		Schlüssel-Nr. (ÖNORM S 2100)	2004	2005	2006	2007
<i>Gefährliche Abfälle zur Behandlung</i>						
Leuchtstoffröhren	[Stk]	35339	200	871	300	0
Altöle	[t]	54102	0	0	0	0
Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel	[t]	55374	1.106	893	968	1.129
Lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile	[t]	55404	171	137	162	128
Lack- und Farbschlamm	[t]	55503	908	849	805	864
<i>Nicht gefährlicher Abfall</i>						
Hausmüll und hausmüllähnliche Gewerbeabfälle	[t]	91101	171	95	96	91
<i>Altstoffe zur internen Behandlung (Lösemittelrückgewinnung)</i>						
Destillateinkauf	[t]		303	22	40	25
Lösemittelgemische ohne halogenierte organische Bestandteile	[t]	55370	773	973	907	806
<i>Altstoffe zur externen Behandlung</i>						
Altpapier, Papier und Pappe, unbeschichtet	[t]	18718	36	36	35	35
Eisenmetalleballagen und -behältnisse mit gefährlichen Restinhalten	[t]	35106	458	432	436	562
Kunststoffemballagen und -behältnisse	[t]	57118	16,7	13	41	73
Kunststofffolien	[t]	57119	-	-	-	1,4
<i>Wiedearbeitung schwer verwertbarer Waren (SVW)</i>						
	[t]		436	238	165	16

## Abluftreinigungsanlage

Im Werk wurde eine neue Abluftreinigungsanlage (ARA) installiert. Technische Abnahme und Probelauf fanden im 3. Quartal 2007 statt, der reguläre Betrieb wurde mit 4. Quartal 2007 aufgenommen. Dabei ist der Abscheidegrad >99%, die Abluft-Messwerte liegen um ein Vielfaches besser, als in den einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen gefordert wird.

## Abkürzungen und Erläuterungen

<b>AOX</b>	Adsorbierbare organische Halogenverbindungen
<b>CSB</b>	Chemischer Sauerstoffbedarf
<b>dB (A)</b>	Dezibel (A-bewertet)
<b>DPC</b>	DuPont Performance Coatings
<b>EMAS</b>	Environmental Management Auditing Scheme
<b>HJ</b>	Halbjahr
<b>POD</b>	Point of Distribution, Lager mit angeschlossenen Organisationseinheiten im Refinish Business



# Gültigkeitserklärung

Nach Überprüfung der Umweltpolitik, des Umweltprogramms und des Umweltmanagementsystems, der Umweltprüfung und des Umweltbetriebsprüfungsverfahrens sowie nach Einsicht in relevante Unterlagen, des Standortbesuches und der vor Ort durchgeführten Audits (Mitarbeiterbefragungen) wird hiermit die

## **aktualisierte Umwelterklärung 2008** der Firma

DuPont Performance Coatings  
Austria GmbH  
am Standort  
A-2353 Guntramsdorf,  
Werk und POD

gemäß der „Verordnung (EG) Nr. 761/2001 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 19. März 2001 und der ISO 14001:2004 über die freiwillige Beteiligung gewerblicher Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung“ für gültig erklärt.

Die Angaben in der Umwelterklärung sind zuverlässig. Alle wichtigen Veränderungen in den Umweltfragen, die für den Standort von Bedeutung sind, werden in der Umwelterklärung in angemessener Weise berücksichtigt. Grundlegende Aspekte des Standortes sind in der konsolidierten Umwelterklärung 2005 aufgeführt.

Paderborn, den 6. 12. 2008

für **DNV Zertifizierung  
und Umweltgutachter GmbH**  
**Umweltgutachterorganisation**  
Schnieringshof 14  
D-45329 Essen

Dr. Ulrich Hatzfeld  
Umweltgutachter  
Zulassungsnummer DE – V 0096  
Anschrift  
Erzbergerstr. 21  
D-33102 Paderborn

Die Umwelterklärung wird jährlich aktualisiert. Die nächste aktualisierte Umwelterklärung erscheint im März 2010, die nächste konsolidierte Umwelterklärung im März 2011.

# Ansprechpartner

Sollten Sie weitere Fragen haben,  
wenden Sie sich bitte an:

DuPont Performance Coatings  
Austria GmbH  
Mödlinger Straße 15  
A-2353 Guntramsdorf

Herrn Alexander Peter Aigner  
Leiter der Serviceeinheiten  
Personal- und Sozialwesen,  
Werbung und Öffentlichkeitsarbeit  
Tel.: +43 2236 500-315  
Fax: +43 2236 500-419  
E-Mail:  
[Alexander-Peter.Aigner@aut.dupont.com](mailto:Alexander-Peter.Aigner@aut.dupont.com)

Herrn Ing. Robert Reinthaler  
Umweltschutzbeauftragter  
Tel.: +43 2236 500-353  
Fax: +43 2236 530 41  
E-Mail:  
[Robert.Reinthaler@aut.dupont.com](mailto:Robert.Reinthaler@aut.dupont.com)



**EMAS**

GEPRÜFTE  
INFORMATION

Reg. No. AT-000187





DuPont Performance Coatings  
Austria GmbH

Mödlinger Straße 15  
A-2353 Guntramsdorf

Tel.: +43 2236 500-0  
Fax: +43 2236 530 41

[www.dupont.com/coatings](http://www.dupont.com/coatings)