

FreiLacke



Umwelterklärung 2011

Inhalt der Umwelterklärung 2011 für den Zeitraum 2008–2010

Luftaufnahme der Emil Frei GmbH & Co. KG

Vorwort	3	Umweltschutz beim Wort genommen
Bei uns ticken die Uhren richtig...	4	Unternehmenshistorie und Meilensteine im Bereich Umweltschutz
Bei FREI beginnt Zukunft	5	Standort, Mitarbeiter, Produkte Entwicklung neuer Lackprodukte
Verantwortung ist unser Credo	6	Die Umweltpolitik
Wie wir Bewusstsein schaffen	7	Das Umweltmanagement-System
Unsere Welt ist farbenfroh	8	Prozessablauf für Flüssiglacke
Blau und Gelb ist Grün – wir denken in Farbe	9	Prozessablauf für Pulverlacke
Der direkte Weg zum Umweltschutz	10	Umweltbilanz
Unser Weg: Nachhaltig und effizient	11	Kernindikatoren
Wir wachsen – für Sie	12	Umweltleistung Liegenschaften/Boden
Wir stemmen Nachhaltigkeit	13	Anlagen
Unsere Lösung: Lösemittel ständig reduzieren	14	Umlaufgüter
Regen bringt Wasser – ganz umsonst	15	Frischwasser – Abwasser
Optimieren, optimieren, optimieren ...	16	Energie
Wir machen keinen Lärm um nichts	17	Lärm
Bei uns ist die Luft noch in Ordnung	18	Luft – Emissionen
Abfällen zeigen wir die rote Karte	19	Abfälle
Unsere Ideen sind unser Kapital ...	20	Unsere nächsten Ziele
Was wir leisten wollen	21	Unser Umweltprogramm 2011–2014
Es gilt unser Wort ...	22	Dialog und Termin für die nächste Umwelterklärung
Erklärung des Umweltgutachters	23	Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Bildnachweis

Das Bildmaterial stammt von Mitarbeitern der Emil Frei GmbH & Co. KG. Wir danken ausserdem der Hochschwarzwald Tourismus GmbH für die Abdruckgenehmigung für das Bild auf Seite 20/21. Die Bilder auf den Doppelseiten 4–11 und 16/17 kommen aus dem Bildarchiv von fotolia bzw. Panthermedia.

Umweltschutz beim Wort genommen

Seit 1996 engagiert sich FreiLacke freiwillig und nachhaltig im Sinne eines integrierten Management-Systems nach Einführung eines QM-Systems auch in der systematischen Organisation für den Umweltschutz im Betrieb. Als Folge hiervon beteiligt sich das Unternehmen an dem Europäischen Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement, der sogenannten EG-Öko-Verordnung.

FreiLacke tritt weiterhin mit einem integrierten Management-System auf der Basis von Qualität, Sicherheit und Umwelt für eine langfristige Verbesserung von Effizienz für den Unternehmenserfolg ein. Das Unternehmen unterstützt daher auch die europäischen Ziele zur Reduzierung von Klimagasen und Handhabung von Gefahrstoffen. Ökologische und soziale Fragen werden in der Unternehmenspolitik berücksichtigt und umgesetzt. Engagierter Umweltschutz und soziale Kompetenz fördern den langfristigen wirtschaftlichen Erfolg. Aber auch kurzfristig können maßgeschneiderte Einspareffekte im Bereich Roh- und Betriebsstoffe sowie Energie, Wasser und Entsorgung erzielt werden.

Das erfolgreiche Umsetzen zahlreicher Maßnahmen hat dazu beigetragen, dass wir beim Verbrauch von Wasser und Heizenergie sowie der Herstellung umweltfreundlicher Produkte in den vergangenen Jahren bedeutende Fortschritte erzielen konnten. Nicht zuletzt haben die Mitarbeiter an ihrem Arbeitsplatz durch erhöhten Gesundheitsschutz und der Betrieb von der Wirtschaftlichkeit, sowie einer verbesserten Transparenz der ökologischen Kennzahlen profitiert.

Wir stellen uns auch in der Zukunft den Herausforderungen der „EMAS III“ auf der Basis der ISO 14001:2009, um an der Verbesserung unserer Umweltleistungen zu arbeiten. Branchenorientierte Programme an industriellen Lacken und Dienstleistungen mit der Maßgabe nach umweltfreundlicher Beschichtungstechnologie als Systemanbieter für einen internationalen Markt sind ein wesentlicher Schwerpunkt der Unternehmensstrategie.

Mit der anschließenden Umwelterklärung wollen wir die Öffentlichkeit und die Mitarbeiter über unsere durchgeführten und bis 2014 geplanten Umweltschutz-Aktivitäten informieren.



Alfred Zischka
Umweltbeauftragter



Bei uns ticken die Uhren richtig ...

Traditionelle Schwarzwälder Kuckucksuhr

Unternehmenshistorie und Meilensteine im Bereich Umweltschutz

Der vorbeugende Umweltschutz ist ein fester Bestandteil der betrieblichen Planungen und Maßnahmen. Nachfolgend einige Ecksteine der Unternehmensgeschichte einschließlich besonderer Aktivitäten im Bereich Umweltschutz.

1926

Gründung der Einzelfirma Emil Frei in Döggingen als Großhandel in Lacken, Farben und Malerzubehör.

1968

Beginn der Entwicklung und Produktion von umweltfreundlichen Pulverlacken.

1969

Aufnahme der Entwicklung und Produktion umweltfreundlicher, wasserlöslicher Elektrotauchlacke.

1971

Bindemitteltanks für Polyesterharze.

1979

Einrichtung Tanklager im Hof für Lösemittel.

1983

Bau und Inbetriebnahme einer eigenen Destillationsanlage zur Rückgewinnung von verschmutztem Lösemittel.

1990

Installation eines Tanklagers für Lösemittel, Planung einer neuen Flüssiglack-Produktion mit geschlossenen Großchargenbehältern nach BlmSchV.

1993

Bau der geplanten Flüssiglack-Produktion nach neuester Prozesstechnik mit zusätzlichen Tanks, automatischer CO₂-Löschanlage, Staubfiltern und Löschwasserrückhaltebecken, Erstellung einer ersten Emissionserklärung.

1994

Erhöhung der Anzahl von Mehrweg-Stahlcontainern als umweltfreundliche Mehrwegpackung auf total >400, Zertifizierung des QM-Systems nach ISO 9001.

1995

Inbetriebnahme der neuen Flüssiglack-Produktion.

1996

Validierung nach der EG-Öko-Audit Verordnung Nr. 1836/93.

1997

Teilnahme an einem Projekt zur Gesamtbilanzierung von Beschichtungsstoffen mit IKP Stuttgart.

1998

Renovierung des Altbaus für Flüssiglacke gemäß BlmSchG.

1999

Versetzung der Dieseltankstelle, Re-Validierung des UM-Systems nach der Öko-Audit-Verordnung.

2000

Inbetriebnahme der erweiterten Produktion für Pulverlacke mit automatisierter Steuerung der Dosieranlage für Rohstoffe über Silos und effizientem Kühlwasser-Kreislauf.

2001

Ersatz der alten Destillationsanlage für verunreinigte Lösemittel durch eine moderne, wirkungsvollere Anlage, Zertifizierung QM-System nach VDA 6.1.

2002

Inbetriebnahme einer umweltfreundlichen Behälterreinigungsanlage, Re-Validierung UM-System nach EG-Öko-Audit-VO Nr. 761 / 2001 „EMAS II“, Umstellung der betriebseigenen Tankstelle auf Bio-Diesel.

2005

Stärkung der Pulverlack-Technologie durch eigene Fertigungseinrichtungen für gebundene Metall- und Acryl-Pulverlacke.

2006

Fertigstellung eines neuen Gebäudes für die Betriebstechnik einschließlich Feuerwehraum mit guter Wärmeisolierung.

2008

Kernsanierung des Laborgebäudes mit guter Wärmeisolierung und Klimatechnik für die Entwicklung von Flüssiglacken, Baubeginn des neuen Zentrallagers. Pulverlacke erreichen einen Umsatzanteil von über 55%, wasserlösliche Elektrotauchlacke über 9%.

2009

Inbetriebnahme des automatisierten Zentrallagers für Rohstoffe und Fertigwaren mit einer Kapazität von 4.300 Stellplätzen inkl. dazugehörigen Sicherheitseinrichtungen.

2010

Modernisierung der automatischen Brandmeldeanlage. Der Umsatzanteil an umweltfreundlichen Beschichtungsstoffen steigt auf über 77%.



Standort, Mitarbeiter, Produkte

Döggingen (ca. 1.100 Einwohner), Ortsteil der Stadt Bräunlingen im südlichen Schwarzwald vom Land Baden-Württemberg bildet den einzigen Standort für Verwaltung, Entwicklung und Herstellung der FreiLacke-Produkte. Das Werk wurde an der Gemeindegrenze, sozusagen „im Grünen“ auf großzügiger Fläche mit Blick in die Natur errichtet und mehrfach erweitert. Mit seinen ca. 400 qualifizierten Mitarbeitern ist das Unternehmen größter Arbeitgeber in der Gemeinde.

Das am östlichen Rand der Gemeinde gelegene Werksgelände grenzt im Norden unmittelbar an die Bahnlinie und in einem größeren Abstand an die Bundesstraße B31 Donaueschingen – Freiburg. Im Osten und im Süden befinden sich landwirtschaftlich genutzte Wiesenflächen. Im Westen schließt sich reines Wohngebiet an das Werksgelände an. Es existiert ein direkt anliegender Bahnhof mit dem Halt sämtlicher Regionalzüge.

Die Produkte werden über ein eigenes Außenlager in der Nähe von Augsburg und über Tochterfirmen in England, Russland und Schweden vertrieben, sowie über zahlreiche Vertretungen im In- und Ausland. Das Programm umfasst:

- Pulverlacke
- Industrielacke
- Elektrotauchlacke
- Durelastic – Oberflächenlösungen für Composites
- eukula – Schutz für Kork und Parkett

Für unseren Standort, unsere Tätigkeiten und Produkte sind nachfolgende rechtliche Regelungen von Bedeutung: BImSchG, 31. BImSchV, TA-Luft, WHG, VAWs, GGBefG, ADR, KrW-/AbfG, ChemG, GefStoffV.

Entwicklung neuer Lackprodukte

Innovationen sind der Schlüssel für die zukünftige Wettbewerbsfähigkeit. Diese müssen nicht nur technisch hochstehend, sondern auch marktfähig sein. Mit über 80 Mitarbeitern in Entwicklung und Anwendungstechnik investiert unser Unternehmen stetig in Ressourcen für neue und modifizierte Produkte. Wenn es auch keine spektakuläre neue Technologien auf dem Lacksektor gibt, so fordert die Industrie doch ständig über neues Design, rationellere Arbeitsmethoden, längere Haltbarkeit und umweltfreundliche Verarbeitung ein hohes Maß an Kooperation und Flexibilität für ständige Verbesserungen.

Neben der branchenorientierten Marktbearbeitung und internationalen Ausrichtung liegt die Stärke von FreiLacke als Systemlieferant insbesondere in der Verfügbarkeit mehrerer industrieller Lacksysteme, welche im Verbund den Vorteil „alles aus einer Hand“ bietet. Das „Maßschneidern“ von Beschichtungsstoffen wird deshalb in immer neuen Varianten nach Farbton, Glanz, Anwendungstechnik und Beständigkeit fortgeführt. Die umweltbewusste Formulierung von lösemittelfreien „HighSolids“, Wasserlacken oder Pulverlacken gehört mittlerweile zum selbstverständlichen Alltag. Die 31. BImSchV (VOC) zur Reduktion von flüchtigen, organischen Bestandteilen in die Atmosphäre ist wirksam. Zusätzlich könnte die verabschiedete EU-Chemikalienpolitik (REACH) und GHS (Global Harmonized System) in den kommenden Jahren für eine erweiterte, umweltbewusste Anwendung von Gefahrstoffen sorgen.

Zur Herstellung der Flüssiglacke werden im wesentlichen die folgenden Rohstoffe eingesetzt:

Bindemittel – wie Cellulosenitrat, Alkydharze, Aminoharze, Phenolharze, Polyesterharze, Acrylharze, Polyurethane und Mischpolymerisate.

Pigmente – Rostschutzpigmente auf der Basis von Zinkoxid, Zinkphosphat. Zur Farbgebung eignen sich viele organische und anorganische Pigmente und metallhaltige Bronzen für Effektlacke.

Füllstoffe – Calciumcarbonat, Bariumsulfat, Aluminium-, Magnesiumsilicate.

Additive – auf organischer und anorganischer Basis, wie Weichmacher, Hautverhinderungs-, Antiabsetz-, Thixotropier-, Mattierungs- und Oberflächeneffektmittel, Trockenstoffe, Beschleuniger etc.

Lösemittel – aliphatische und aromatische Kohlenwasserstoffe, Alkohole, Ketone und Ester zur Einstellung der Verarbeitungsviskosität sowie mehrbasige Fettsäureester und Ethylacetat zum Reinigen.

Für **Pulverlacke** werden lösemittelfreie Epoxid-, Polyester- und Acrylharze verwendet, welche gegenseitig oder mit aminischen Härtern sowie Glycidylestern oder Säureamiden vernetzt werden. Da Pulverlacke bei der Verarbeitung im Allgemeinen bei Temperaturen von 140°C bis 200°C eingebrannt werden, müssen insbesondere auch die Pigmente eine entsprechende Temperaturbeständigkeit aufweisen.

Verantwortung ist unser Credo

Talblick in der Ortenau

Die Umweltpolitik

1. Die Festlegung der umweltbezogenen Gesamtziele im Umweltschutz unter Berücksichtigung der Umweltauswirkungen betrachten wir als wichtige Führungsaufgabe bei der Entwicklung, Herstellung und Anwendung von Beschichtungsstoffen. Wir verpflichten uns nach den VCI-Leitlinien „Responsible Care“ zu handeln.
2. Zur Vermeidung von Umweltbelastungen und allen Abweichungen zu den Umweltzielen werden Korrekturmaßnahmen festgelegt, um ständige Verbesserungen zu erreichen. Weiterhin werden Umweltziele und -programme mit Verantwortlichkeiten und Terminen zur Umsetzung festgelegt.
3. Wir pflegen ein Verfahren, um geltende rechtliche Verpflichtungen und andere Anforderungen, zu denen sich das Unternehmen in Bezug auf seine Umweltaspekte verpflichtet hat, zu ermitteln und zu erfüllen. Umweltschutz verlangt von allen Mitarbeitern verantwortungsbewusstes Handeln.
4. Innerhalb unseres Anwendungsbereichs zur Entwicklung, Herstellung, Vertrieb und Service für Beschichtungsstoffe werden die entsprechenden Regelungen und Daten dokumentiert, implementiert und aufrechterhalten.
5. Wir informieren die Öffentlichkeit über unsere Umweltschutzaktivitäten und berücksichtigen Anregungen in unserer Umweltarbeit.



Das Umweltmanagement-System

In der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 (EMAS III) über die freiwillige Beteiligung gewerblicher Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung sind die Anforderungen unter Berücksichtigung der aktuellen DIN EN ISO 14001:2009 beschrieben. Mit der Zertifizierung des QM-Systems gemäß ISO/TS 16949 sowie EMAS III wurde die entsprechende Dokumentation für das UM-Handbuch, die

Verfahrens-, Arbeits- und Betriebsanweisungen und die jeweilige Umsetzung für das Unternehmen aufgebaut.

Die erste Validierung des Umweltmanagement-Systems erfolgte im Jahre 1996 und wurde kontinuierlich bis heute fortgesetzt. Die Erfüllung der festgelegten Ziele und Maßnahmen zur weiteren Verbesserung im Umweltschutz werden durch interne Audits und Reviews der Geschäftsleitung jährlich bewertet und kontinuierlich aktualisiert.

Umweltorganisation

Die Organisation des Umweltschutzes wurde wie folgt festgelegt:

Personal

Aufgaben

Geschäftsleitung	<ul style="list-style-type: none"> • Verantwortung für UM-System • Festlegung Umweltpolitik, Ziele und Programme • Information der Öffentlichkeit • Ernennung eines Umweltbeauftragten • Geschäftsführer genehmigt UM-Handbuch und überträgt Verantwortung für beauftragte Personen • Der Technische Leiter als Mitglied der Geschäftsleitung trägt die Verantwortung für den Bereich Umweltschutz und Arbeitssicherheit. Er ist zuständig für Investitionen, Betrieb und Wartung von Anlagen, Behandlung von Unfällen und erstellt Genehmigungsanträge für Behörden.
Umweltbeauftragter	<ul style="list-style-type: none"> • Stabstelle: fördert, koordiniert, auditiert, überwacht als zentrale Schaltstelle das UM-System • leitet den Umweltausschuss • führt interne Umweltbetriebsprüfungen durch • erstellt und aktualisiert das UM-Handbuch, die Umwelt- und Emissionserklärung
Umweltausschuss	<ul style="list-style-type: none"> • Beratung und Kontrolle frist- und sachgerechter Durchführung von Maßnahmen • Erarbeitung von Richtlinien und Vorschlägen für UM-System, Umweltprogramm, Korrekturmaßnahmen und Unfallpläne
Betriebsbeauftragte	<ul style="list-style-type: none"> • Beauftragte für Abfall, Entsorgung, Immission, Gefahrgut und Produktsicherheit nehmen ihre Aufgaben im Rahmen gesetzlicher Vorschriften unter Berücksichtigung interner Regelungen wahr
Werksfeuerwehr	<ul style="list-style-type: none"> • Aufstellung von Alarmplänen • Notfallübungen • Unfall- und Brandschutz
Sicherheitsfachkräfte	<ul style="list-style-type: none"> • Unterstützung bei Arbeitsschutz und Unfallverhütung

Information und Einbindung der Mitarbeiter

Die EG-Verordnung fordert, dass durch Schulung der Mitarbeiter eine stetige Bewusstseinsbildung über allen Fragen der umweltrelevanten Tätigkeiten am Standort erfolgt. Die Öffentlichkeit erhält alle Informationen, die zum Verständnis der Umweltauswirkungen durch das Unternehmen benötigt werden. Ohne das Engagement unserer Mitarbeiter für das Bemühen um einen aktiven Umweltschutz würde das UM-System „graue Theorie“ bleiben. Es ist weiterhin notwendig durch geplante Schulungen die Umweltaspekte bei der betrieblichen Ausbildung und Weiterbildung aller Mitarbeiter und der Betriebsbeauftragten gebührend zu berücksichtigen und den Wirkungsgrad abzufragen. Durch diverse Maßnahmen (Infotafeln, Intranet, Umweltberichte, Betriebsversammlungen, ...) wird das Bewusstsein für die Umweltaspekte transparent gemacht und gefördert.

Mit der Organisation des betrieblichen Vorschlagswesens und dem Kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP) werden die Mitarbeiter zur Entwicklung von Ideen zum Umweltschutz aufgerufen.

Hinzu kommt die gesetzliche Verpflichtung für die Beauftragten sich im Bereich des Immissionsschutzes, der Abfallwirtschaft, des Gefahrguttransportes, der Gefahrstoffverordnung, des Umgang mit wassergefährdenden Stoffen und brennbaren Flüssigkeiten, sowie zur Erstellung von Sicherheitsdatenblättern und Kennzeichnung von Verpackungen weiterzubilden. Das Schulungsprogramm wird durch externes Training bei Fachinstituten und Lieferanten von umweltrelevanten Anlagen ergänzt und bewertet.

Prozessablauf für Flüssiglacke

Die Verfahrenstechnik zur Produktion von Flüssiglacken geschieht auf der Grundlage einfacher physikalischer Dosier-, Anteil-, Misch-, Mahl-, Sieb- und Abfüllprozesse. Es werden keine Reaktionen zur Umwandlung von Stoffen durchgeführt. Bei Freilacke entstehen Prozessströme, welche in unterschiedlichen Stufen der Fertigung anfallen:

Basislack Großchargen, Basislack Kleinchargen, Farbmischsystem, ungesättigte Polyesterharze, Effektlacke, Klarlacke, Verdünnungen.

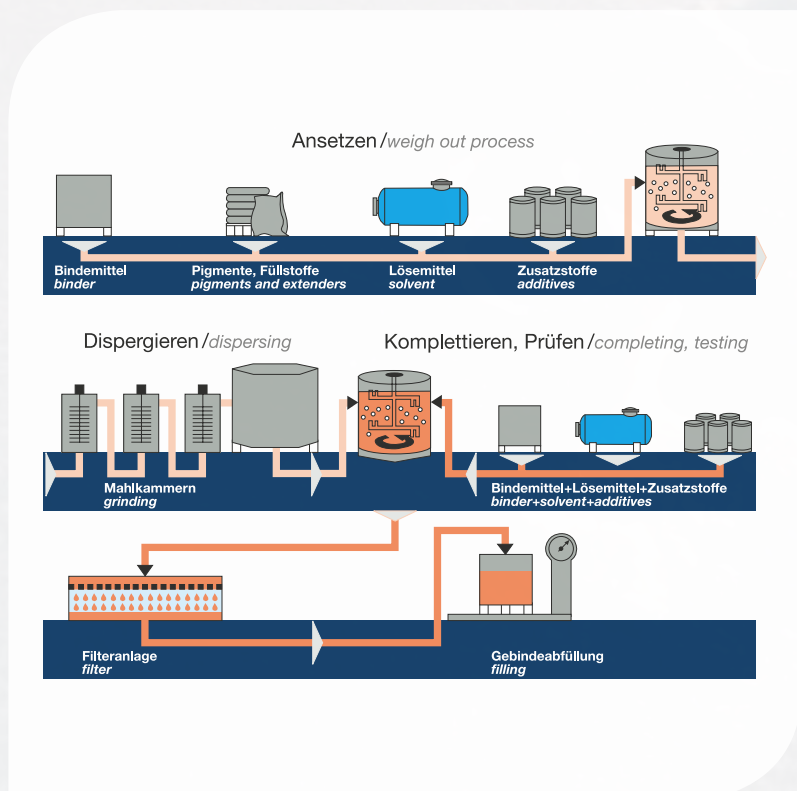
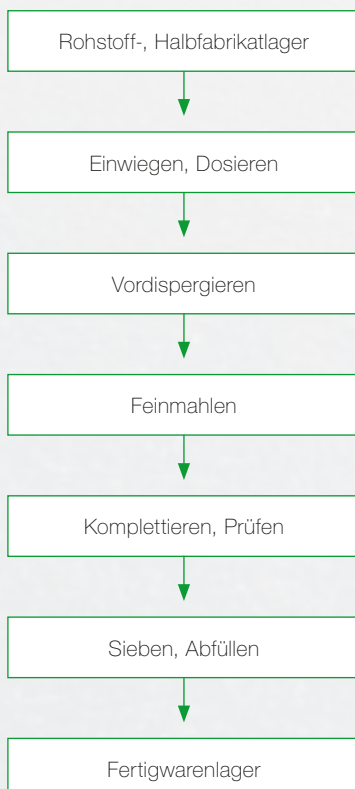
Während sich die Herstellung in der Vergangenheit hauptsächlich in offenen Behältern mit manueller Arbeitsweise abgespielt hat, wird heute vermehrt in geschlossenen mit automatischer Prozesssteuerung gearbeitet.

Bei der gesamten Lagerung, der Herstellung und dem Transport von Rohstoffen und Fertigprodukten sind zahlreiche gesetzliche Vorschriften aus dem Bereich Umweltschutz und Arbeitssicherheit wie z.B. Chemikaliengesetz, Bundesimmissionschutzgesetz, Arbeitsstätten-, Betriebssicherheits-, Gefahrstoff- und Gefahrgutverordnung zu beachten. Für den Brandschutz sind Anlagen nach den Ex-Richtlinien, durch manuelle Feuerlöscher und automatische Kohlendioxid-Löschanlage sowie eine eigene Werkfeuerwehr, die Kanalisation durch ein Löschwasser-Rückhaltebecken geschützt.

Als Beispiel für die Herstellung von Basislacken aus Rohstoffen gilt folgende schematische Darstellung:

- Feste Stoffe aus Säcken, Trommeln.
- Flüssige Stoffe aus Fässern und Tanks.
- Transport über Paletten mit Gabelstaplern oder direkte Pumpenleitungen.

- Automatische und manuelle Wiegestationen, Einfüllen in Behälter.
- Einsatz von Rührwerken, Dissolvieren, Absaugfiltern, Sammeln und Trennen von Verpackungsmaterial.
- Geschlossene Perlmühlen, Tauchmühlen, Reinigung nach Produktwechsel.
- Nachdosierung flüssiger Rohstoffe über Pumpleitungen für Farbton, Viskosität etc., Homogenisieren durch Mischaggregate.
- Vibrationssiebe und Filter, Reinigen nach Produktwechsel.
- Manuelle und automatische Abfüllstationen, Etikettierung, Behälter zur Reinigungsanlage.
- Transport in Zwischenlager, Transport mittels LKW über Speditionen.



Prozessablauf für Pulverlacke

Durch das generelle Fehlen von Lösemitteln in Pulverlacken unterscheidet sich deren Herstellverfahren sehr wesentlich von der Flüssiglackproduktion. Es ähnelt mehr der Verfahrenstechnik in der Kunststoffindustrie.

Die Rezepturen für die lösemittelfreien Pulverlacke werden in der eigenen Entwicklungsabteilung festgelegt.

Die notwendigen, feststoffförmigen Rohstoffe bei FreiLacke bestehen im wesentlichen aus:

Bindemittel

Epoxid- und Polyesterharzen

Härter

Als „Einkomponentensystem“ enthalten Pulverlacke bereits bei der Herstellung latente Härter auf der Basis von Aminen und Amiden

Pigmente

Schwermetallfreie, hitzebeständige, schwerlösliche, organische und anorganische Verbindungen

Füllstoffe

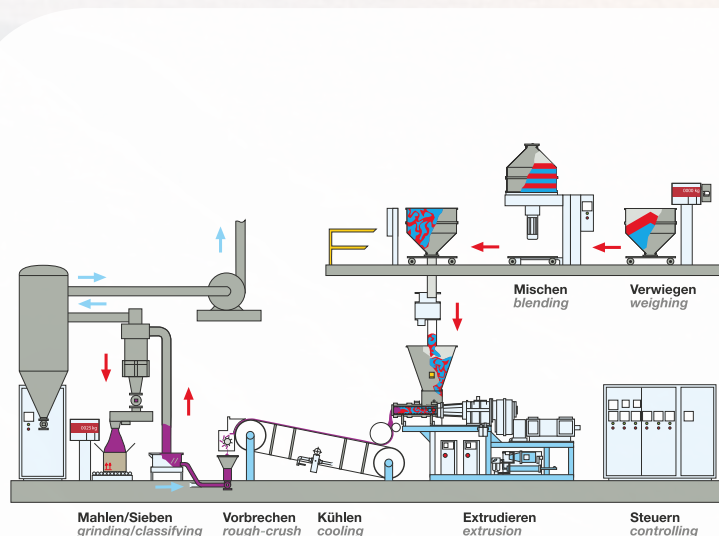
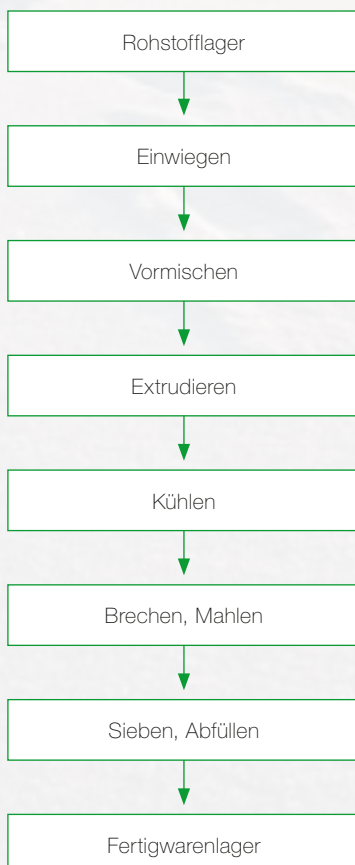
Calciumcarbonat, Bariumsulfat, Aluminium-, Magnesiumsilicate, Kieselsäure

Additive

Mattierungs-, Struktur-, Verlaufs-, Gleit- und Rieselfähigkeitsmittel

Als Beispiel für die Herstellung von Pulverlacken aus Rohstoffen gilt folgende schematische Darstellung:

- Feste Stoffe aus Säcken, Trommeln, Silos, Big-Bags.
- Manuelle und automatische Wiegestation, Chargen in Vormischbehältern, Staubabsaugung, Sammeln und Trennen von Verpackungen.
- Kurzzeitiges Homogenisieren der Rohstoffe mit Trockenmischer.
- Extruder mit ca. 120 °C–140 °C zum Schmelzen, Dispergieren, Homogenisieren
- Einsatz von Kühlwalzen und Kuhlbandern mit Kühlwasser
- Zerkleinerungseinrichtung, Feinmahlen über Sichter- und Zyklo-Filterabscheider für Pulverstäube
- Schutzsiebung für Grobpartikel
- Manuelle Abfüllung in Plastiksäcke, Kartons und Big-Bags
- Transport in Zwischenlager, Transport mittels LKW über Speditionen



Der direkte Weg zum Umweltschutz

Morgenrot im Kinzigtal

Umweltbilanz

Umweltkonten	Input 2007	Input 2008	Input 2009	Input 2010		Output 2007	Output 2008	Output 2009	Output 2010
1. Liegenschaften (m²)	–			–	1. Liegenschaften (m²)	–			–
1.1 Boden					1.1 Boden				
1.1.1 Asphaltiert		1.120			1.1.1 Asphaltiert			2.848	
1.1.2 Grün					1.1.2 Grün		1.120	1.320	
1.2 Gebäude inkl. Geschoss			2.848		1.2 Gebäude (m²)				
1.2.1 Lager			1.704		1.2.1 Lager				
1.2.2 Verw./Entw./Versand			1.000		1.2.2 Verwaltung/Entw.				
1.2.3 Labor			144		1.2.3 Labor				
2. Anlagen (St.)					2. Anlagen (St.)				
2.1 Betriebstechn. Anlagen	4	0	2	3	2.1 Betriebstechn. Anlagen	0	0	1	1
2.2 Fuhrpark (Intern)	14	22	19	14	2.2 Fuhrpark (Intern)	12	15	15	12
2.3 Elektr. Kommunikation	37	45	23	103	2.3 Elektr. Kommunikation	23	32	33	31
3. Umlaufgüter					3. Produkte (t)				
3.1 Rohmaterial (t)	18.439	18.819	12.791	17.214	3.1 Fertigfabrikate	18.711	18.819	13.348	16.696
3.2 Hilfs- u. Betriebsst. (St.)	289.878	298.620	324.413	258.861	3.2 Pulverlacke	10.694	10.907	7.961	10.179
3.2.1 Hilfs- u. Betriebsst. (l)	307.156	244.590	159.128	224.383	3.3 Flüssige Beschichtungsst.	8.017	7.913	5.387	6.517
3.3 Halbfabrikate (t)	996	1.008	594	972					
3.4 Handelswaren (t)	468	542	423	495	4. Abfälle (t)				
3.5 Verpackung (St.)					4.1 Nicht gefährliche Abfälle	731	835	713	864
3.5.1 Mehrwegverpackung	9.327	11.698	5.768	11.240	4.2 Gefährliche Abfälle	245	150	163	127
3.5.2 Einwegverpackung	948.042	913.205	638.350	814.119					
3.5.3 Plastiksäcke	424.452	38.6575	254.115	356.585	5. Abwasser (m³)	2.403	2.292	1.998	2.659
4. Wasser (m³)	3.045	2853	2409	3189	5.1 Kühlwasser	30	30	120	120
4.1 Prozesswasser	2.403	2292	1998	2659	5.2 Reinigung (Ausfällung)	49	54	58	55
4.2 Wasser für Rezepte	642	561	411	530	5.3 Sanitär	2.331	2.208	1.820	2.484
5. Luft					6. Abluftbelastung (kg)				
5.1 Menge					6.1 Kohlendioxid CO ₂	896.000	880.000	1.085.000	566.000
5.2 Belastung					6.2 Organische Lösemittel	19.364	41.910	65.334	63.892
6. Energie					6.3 Staubförmige Stoffe	2.781	2.836	2.070	2.647
6.1 Strom (MWh)	5.803	6.396	5.633	7.535	6.4 Stickoxide NO _x (NO ₂)	842	827	1.015	536
6.2 Heizöl (MWh)	2.401	2.362	3.438	1.016	6.4 Kohlenmonoxid CO	537	528	674	318
6.3 Gas (MWh)	830	811	362	1.132	6.5 Schwefeldioxid SO ₂	429	422	580	213
6.4 Druckluft (1.000m³)	3.475	4.185	3.533	4.978					

Kernindikatoren gemäß Anhang IV Umweltberichterstattung der VO 1221/2009

i) Energieeffizienz

1. Direkter Energieverbrauch

A. Input 2010		
• Strom	=	7.535 MWh
• Heizöl	=	1.017 MWh
• Gas	=	1.132 MWh
<hr/>		
A. Summe	=	9.684 MWh
B. Fertigfabrikate 2010 (Beschichtungsstoffe)	=	16.696 t
R. Verhältnis A/B	=	0,580 MWh/t

2. Erneuerbare Energie

Anteil Input		
Summe Strom	=	2.876 MWh

ii) Materialeffizienz

Input Rohmaterial		
• Kunstharze	=	9.929 t
• Füllstoffe/Pigmente	=	5.179 t
• Lösemittel	=	1.510 t
• Additive	=	595 t
<hr/>		
A. Summe	=	17.214 t
B. Fertigfabrikate	=	16.696 t
R. Verhältnis A/B	=	1,03 t/t

iii) Wasser

A. Gesamter Wasserverbrauch	=	3.189 m ³
B. Fertigfabrikate	=	16.696 t
R. Verhältnis A/B	=	0,191 m³/t

iv) Abfall

Jährliches Abfallaufkommen

Gefährliche Abfälle

ASN	Bezeichnung		
080111	Farb- und Lackabfälle mit org. LM	=	56.780 t
080117	Farb- und Lackentfernung mit org. LM	=	56.480 t
080409	Klebstoff und Dichtmassen mit org. LM	=	1.900 t
110105	Säure (Kupferchlorid)	=	0,050 t
130205	Nichtchlor. Maschinenöle	=	0,690 t
130899	Ölwassergemische	=	0,390 t
140603	Lösemittel und Lösemittelgemische	=	5,470 t
150110	Verpackung mit Verunreinigung gef. Stoffe	=	1,510 t
150202	Aufsaug- / Filtermaterialien mit gef. Stoffen	=	2,380 t
160213	Elektrische und elektronische Geräte	=	0,820 t
160508	Organische Chemikalien	=	0,062 t
<hr/>			
A1. Summe gefährliche Abfälle		=	126.532 t

Nicht gefährliche Abfälle

080116	Wässrige Schlämme	=	97.050 t
080201	Beschichtungspulver	=	405.590 t
120102	Metallabfälle aus Eisen	=	10.231 t
150101	Verpackungen aus Papier und Pappe	=	122.660 t
150103	Verpackungen aus Holz	=	37.120 t
150106	Gemischte Verpackungen	=	13.200 t
170101	Beton	=	0.840 t
170203	Kunststoff	=	25.760 t
170407	Gemischte Metalle	=	129.740 t
200108	Kantinenabfälle	=	2.280 t
200301	Gemischte Siedlungsabfälle	=	19.520 t
<hr/>			
A2. Summe nicht gefährliche Abfälle		=	863.991 t

B. Fertigfabrikate	=	16.696 t
--------------------	---	----------

R1. Verhältnis A1/B Gefährliche Abfälle	=	7,58 kg/t
R2. Verhältnis A2/B Nicht gefährliche Abfälle	=	51,75 kg/t

v) Biologische Vielfalt

A. Flächenverbrauch bebaute Fläche	=	77.533 m ²
B. Fertigfabrikate	=	16.696 t
R. Verhältnis A/B	=	4,6 m²/t

vi) Emissionen

Gesamtemissionen Treibhausgase		
• Kohlendioxid CO ₂	=	566 t
• Methan CH ₄	=	-
• Distickstoffoxid N ₂ O	=	-
• Hydrofluorkarbonat HFCs	=	-
• Perfluorkarbonat PFCs	=	-
• Schwefelhexafluorid SF ₆	=	-
<hr/>		
A1. Summe	=	566 t

Andere Emissionen in die Luft

• Schwefeldioxid SO ₂	=	0.213 t
• Stickoxide NO _x	=	0.536 t
• Particulate matter PM (Feinstaub)	=	2.647 t
• Organische Lösemittel (VOC)	=	63.892 t
<hr/>		
A2. Summe	=	67.288 t

B. Fertigfabrikate	=	16.696 t
R1. Verhältnis A1/B Treibhausgase	=	33,9 kg/t
R2. Verhältnis A2/B Andere Emissionen	=	4,0 kg/t

Wir wachsen – für Sie

Unsere Auszubildenden

Umwelleistung

In den nachfolgenden Ausführungen sind die Umwelleistungen, gemessen an den Umweltzielsetzungen und Umwelteinzelzielen des Unternehmens und bezogen auf ihre wesentlichen Umweltauswirkungen dargestellt. Die Zusammenfassung enthält Zahlenangaben über die Liegenschaften, die eingesetzten verfahrenstechnischen Anlagen, die Umlaufgüter mit Verbrauch an Rohstoffen, den Wasser- und Energieverbrauch, die Emissionen an Lärm und Schadstoffen und das Abfallaufkommen. Erfreulich ist wiederum, dass sich seit der letzten Umweltbetriebsprüfung keine nennenswerten Umweltstörfälle ereignet haben. Mit den Behörden besteht ein vertrauensvolles Verhältnis in der Erfüllung gesetzlicher Vorschriften.

Liegenschaften/Boden

Seit der Fertigstellung und Inbetriebnahme der Produktionsstätte für Flüssiglacke im Jahre 1995 haben sich an den vorhandenen Liegenschaften weitere Änderungen ergeben. Im Jahr 2000 wurden über 4.000 m² im Bereich Werk II Pulverlacke für ein neues Produktionsgebäude, Kühlwasseraufbereitung und befahrbare Bodenflächen verwendet. Zusätzlich wurden neue Parkplätze für PKWs der Mitarbeiter und wartende LKWs in der Nähe der Verwaltung angelegt. Zur Absicherung langfristiger Erweiterungen konnten im Jahre 2003 ca. 28.000 m² Grundstück dazugekauft werden. Von der Deutschen Bahn wurde 2006 das Bahnhofsgelände Döggingen nebst Parkplätzen erworben. Im Zusammenhang mit dem Neubau eines Zentrallagers wurde eine neue Zufahrtstraße für den Transportverkehr errichtet. Dafür wurde ein Teil der Grünfläche von 1.120 m² für diese Straße asphaltiert und ca. 2.848 m² bereits asphaltierte Fläche mit Hochregellager, Versand und Labor überbaut.

Durch die ländliche Lage im Grünen, der sicherheitstechnisch guten Unterteilung in mehr als 10 Gebäude, besteht eine Einbindung in die Natur und in die Lage von Döggingen. Der Betrieb liegt nicht in einem Wasserschutzgebiet.

Die Anlieferung von Rohstoffen und der Abtransport von Fertigwaren laufen über die nahegelegene Bundesstraße 31. Diese wurde 2005 im Zusammenhang mit dem Bau eines Tunnels und einer Brücke erheblich verbreitert. Die zahlreichen LKW-Transporte werden über Beschilderungen durch Gemeindestraßen zum Unternehmen geführt und ggfs. Warteplätzen zugewiesen. Für die Erhöhung der Werkssicherheit wurden an den einzelnen Toren videoüberwachte Schranken installiert.



Anlagen

Die Produktion gliedert sich in die zwei räumlich getrennte Werksanlagen als wichtige Hauptprozesse: 1. Flüssiglacke und 2. Pulverlacke. Es bestehen in jedem Bereich zahlreiche Haupt- und Nebenanlagen, welche eine flexible Fertigung bis zum 3-Schicht-Betrieb erlauben. Es werden über 1.000 verschiedene chemische Rohstoffe, 170 Verpackungstypen und ca. 15.000 unterschiedliche Lackprodukte hergestellt. Am Umfang der zwei großen Hauptanlagen (Produktion von Flüssig- und Pulverlacken) sowie über 500 gelisteten Nebenanlagen hat sich nichts Wesentliches geändert. Sie bestehen insgesamt in Labor und Produktion aus:

- über 180 Hauptaggregaten wie Dissolvern, Perlmühlen, Sichter-mühlen, Mischern und Extrudern. Kontinuierlich wurden alte Maschinen entfernt und durch moderne Maschinen, insbesondere Perlmühlen und Extruder, ersetzt.
- ca. 170 Nebenaggregaten wie Kühlanlagen, Abluftanlagen, Spritzkabinen, Kompressoren, Förderpumpen, Destillations-anlage, Heizungsanlage und Trockenöfen. Bei der Renovierung des Altbaus für Flüssiglacke wurde eine neue Abluftanlage installiert.
- ca. 100 sonstigen Verfahrensschritten, wie Sackentleerstationen, Abfülleinrichtungen, Reinigungsanlagen und zwei Wasserauf-bereitungen.
- Im ersten Quartal 2011 wurde auf dem Dach einer eingeschossigen Lagerhalle eine netzgekoppelte Photovoltaik-Anlage mit einer Leistung von 105 kWp installiert.

Der eigene Fuhrpark besteht noch aus 4 eigenen LKWs, über 40 PKWs, 30 Gabelstaplern und einem Traktor. Die Hauptmenge an Rohstoffen und Fertigwaren wird durch fremde Speditionen befördert. Der Gesamtverbrauch der eigenen Fahrzeuge hat sich immer mehr zum Diesel hin bewegt und liegt an der eigenen Betriebstankstelle bei über 40.000 Liter/Jahr.

Seit dem Jahre 2001 liegt in baulicher Hinsicht insbesondere der Neubau des Zentrallagers im Jahre 2009 mit Erweiterung des Versandgebäudes vor. Die Infrastruktur blieb im Wesentlichen erhalten. Insbesondere wurde in die Erneuerung von Maschinen und Anlagen für den weiter wachsenden Pulverlackmarkt, die Modernisierung der Laborgebäude und Betriebstechnik sowie in die elektronische Kommunikation investiert.

Unsere Lösung: Lösemittel ständig reduzieren

Hexenlochmühle bei Furtwangen



Umlaufgüter

Das bestehende Produktsortiment aus Industrielacken blieb im Wesentlichen erhalten. Dennoch hat sich eine deutliche Verschiebung zugunsten der umweltfreundlichen Lacksysteme entwickelt. Aufgrund der konjunkturellen Situation hat sich in 2010 die Menge an beschafften Rohstoffen gegenüber 2007 um 6,6%, das der Fertigprodukte um 10,8% reduziert. Der Anteil an verkauften, umweltfreundlichen Beschichtungsstoffen stieg auf über 77%. So haben mittlerweile gewichtsmäßig die lösemittelfreien Pulverlacke einen Anteil von über 61%, die wasserhaltigen Lacke einen Anteil von über 16% erreicht. Dies bedeutet gegenüber 1995 eine Steigerung von über 70%. Die zunehmenden Verschärfungen durch die Vorschriften zur Reduzierung der flüchtigen Bestandteile an organischen Verbindungen (VOC), werden den Anteil von Pulverlacken und wasserlöslichen Lacken weiterhin erhöhen. Bleihaltige Pigmente werden für Pulver- und Flüssiglacke schon seit mehreren Jahren nicht mehr eingesetzt. Besondere Risiken aus Rohstoffen und Fertigprodukten ergeben sich in erster Linie aus der Brennbarkeit von Lösemitteln, Nitrocellulosewolle, Metallbronzen, Pulverstäuben und Verpackungen sowie der gesundheitsschädlichen Wirkung beim Umgang mit Lösemitteln und einigen Chemikalien wie Säuren, Laugen, Peroxiden und Bakteriziden für Härter, Beschleuniger und Additiven.





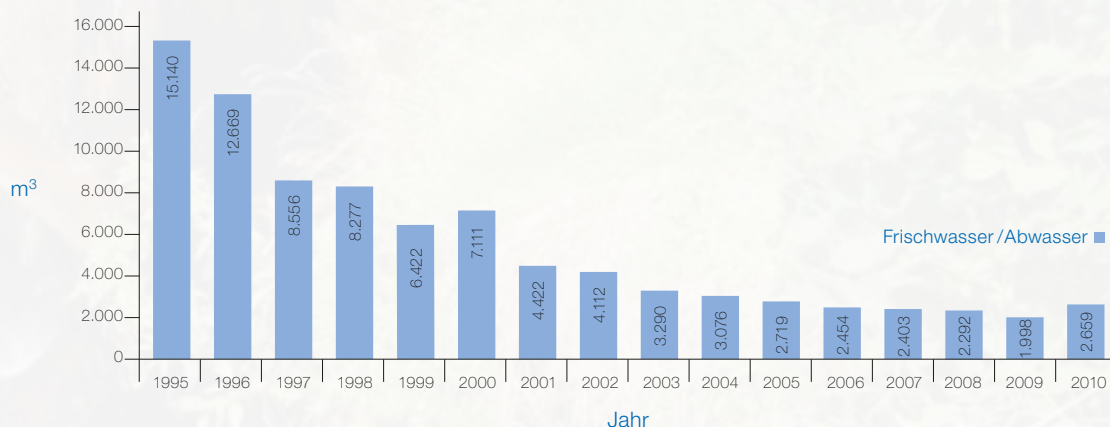
Frischwasser – Abwasser

Im Jahr 1995 hatte das Unternehmen insgesamt über 15.000 m³ Frischwasser verbraucht. Die Reduzierung dieser Menge wurde als lohnenswertes Ziel im Umweltprogramm angesehen. In 2010 wurden ca. 3.200 m³ Frischwasser verbraucht.

Die enorme Reduktion ergibt sich insbesondere durch den Einbau eines neuen Kühlwasser-Kreislaufes für die Fertigung von Pulverlacken und die veränderte Nutzung von Sanitäreinrichtungen. Inzwischen wird verstärkt Regenwasser genutzt. Die beiden in der Produktion von Pulverlack und Flüssiglack vorhandenen Wasseraufbereitungsanlagen dienen zur Reinigung des verschmutzten Prozesswassers. Der gegenüber 2010 geringfügig erhöhte Frischwasserverbrauch kann auf die gestiegene Mitarbeiterzahl sowie eine einmalige Befüllung des Löschwasserbeckens für das neue Zentrallager zurückgeführt werden.

Die Abwässer unterliegen der Indirekteinleiter-Verordnung. Es wird kein Prozesswasser direkt in öffentliche Gewässer geleitet. Die übrige Menge wird heute in erster Linie für sanitäre Zwecke, hier vor allem zum Duschen durch Mitarbeiter in der Produktion und zur Reinigung von Anlagen, verwendet. Die Reinigung der wenigen Abwässer im Flüssiglackbereich erfolgt chargenweise durch Flokkulation mit anschließender Filterung von max. 5 m³ Inhalt. Bei Pulverlacken wird das Absetzbecken mit gefiltertem Wasser ca. viermal im Jahr in die Kanalisation abgelassen. Wasserlösliche, lösemittelhaltige Schlämme werden als nicht gefährlicher Abfall behandelt. Bei Waschplätzen sind geeignete Ölabscheider eingebaut.

Zur Beachtung der Verordnung zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (VAWS) wurden die jeweiligen Tank-, Lager-, Umfüll- und Abfüllplätze bodendicht gestaltet.



Optimieren, optimieren, optimieren ...

Gauchachschlucht bei Döggingen

Energie

Das eingesetzte Öl und Gas dient in der Hauptsache zur Erwärmung der Arbeitsräume und Brauchwasser für sanitäre Zwecke. Ein sehr geringer Prozentsatz wird für das Vorwärmen hochviskoser Bindemittel für eine bessere Fließfähigkeit von Materialien aus Fässern verwendet. Da kaum Prozesswärme für chemische Reaktionen benötigt wird, besteht für die Flüssiglackproduktion nur wenig Bedarf an Energie. Die Destillation von verunreinigtem Lösemittel wird mit elektrischem Strom betrieben.

Beim Extrudieren von Pulverlackrohnmischungen wird Wärmeenergie zum Anfahren der Maschinen benötigt. Durch innere Reibung der Rohstoffteilchen entsteht soviel Wärme, dass anschließend in der Hauptsache Kühlenergie über Kälte-Kompressoren benötigt wird. Durch die fortwährende Vergrößerung an technischen Anlagen ist der Bedarf an elektrischer Energie deutlich gestiegen, insbesondere durch die Inbetriebnahme des Hochregallagers, leistungsstärkerer Anlagen in der Pulverlackproduktion sowie dem Einsatz von Wärmepumpen zur Reduzierung von Heizenergie. Durch bessere Steuerung der Heizungsanlagen und bessere Wärmeisolierung der Gebäude in bezug auf die verkaufte Menge ist der Gesamtenergiebedarf deutlich gefallen. Im Rahmen des neuen Umweltprogramms 2014 soll der Gesamt-Energieverbrauch in den nächsten Jahren weiter gesenkt werden.





Lärm

Der Lärmpegel stellt im Allgemeinen bei der Herstellung von Flüssiglacken kein Problem dar, da hier gewöhnlich nur Mischer innerhalb von Gefäßen in Flüssigkeiten drehen. Anders sieht es beim Extrudieren und Mahlen von Pulverlacken aus. Hier werden durchaus Werte von über 85 dB(A) innerhalb des Produktionsgebäudes gemessen, welches das Tragen von Gehörschutz für die unmittelbar dort tätigen Mitarbeiter unerlässlich macht.

Durch den Neubau einer Pulverlack-Produktionsanlage mit Verlagerung von Maschinen und zusätzlichen Schalldämpfern an den Mahlanlagen haben sich die Werte gegenüber den Nachbarn auf unter 45 dB(A) verbessert. Der Lärm in der Behälterreinigung konnte durch neue teilautomatisierte Prozesse in geschlossenen Anlagen ebenfalls deutlich reduziert werden.

Bei uns ist die Luft noch in Ordnung

Morgennebel am Titisee

Luft — Emissionen

Die eingesetzte Luftmenge lässt sich mit mehreren 100 Mio. m³ nur grob schätzen. Der Löwenanteil der Abluftmenge resultiert aus dem mehrfachen Luftwechsel in den zwei Gebäuden für die Flüssiglackproduktion, den Mahlanlagen für die Pulverlackproduktion, der alten Flüssiglackproduktion, der Behälterreinigung, der Heizanlage und diverser anderer Emissionsquellen, sowie den Kompressoren für die Erzeugung von Druckluft für verschiedene pneumatische Funktionen. Durch die Produktionsverlagerung vom Altbau für Flüssiglacke zum Neubau hat sich seit 1995 die Emission für die Herstellung von Beschichtungsstoffen an Lösemitteln reduziert. Nach mehreren Messungen durch eine zugelassene, externe Prüfstelle entsprechend den Bestimmungen des BImSchG wurde bestätigt, dass die Belastung durch Emissionen unterhalb der Grenzwerte der TA Luft liegt. Die wichtigste Belastung stellt sicherlich die Emission an organischen Lösemitteln dar. Auf Grund der geschlossenen Verfahrensweise in der Flüssiglackproduktion, einer gesteuerten Luftführung und gestiegenem Anteil an wasserlöslichen Produkten konnte die Emission gemäß den Vorgaben der 31. BImSchV, Abschnitt 16 für die Herstellung von Anstrichstoffen und Abschnitt 2 für die Reinigung von Behältern stets unter dem jeweiligen Grenzwert gehalten werden. Wegen gestiegener Anforderungen an die Lackqualität mussten seit 2007 die gereinigten Behälter in der Behälterreinigungsanlage mit einer erhöhten Menge an Lösemittel gespült werden. Zur Reduzierung der Lösemittelbelastung der Arbeitsplätze in der Behälterreinigungsanlage wurde die Absaugleistung durch eine neue Lüftungsanlage erhöht. Hierdurch stiegen die Lösemittelmmissionen. In 2011 soll durch die Modifizierung des Spülmediums die Verdunstung an Lösemitteln erheblich reduziert werden.

Die weiteren Emissionsgase, insbesondere CO₂, stammen aus der wechselseitigen Verbrennung von Heizgas und -öl. Je nach Ausprägung der Winterzeit entstehen mehr oder weniger große Mengen an Verbrennungsgasen.

Die Belastung durch Stäube ist gering, der Austritt wird durch Filter zurückgehalten. Die angesetzten Zahlen ergeben sich durch maximal geschätzte Werte aus diffusen Quellen und hochgerechneten Mengen in Folge von höheren Verkaufsmengen.



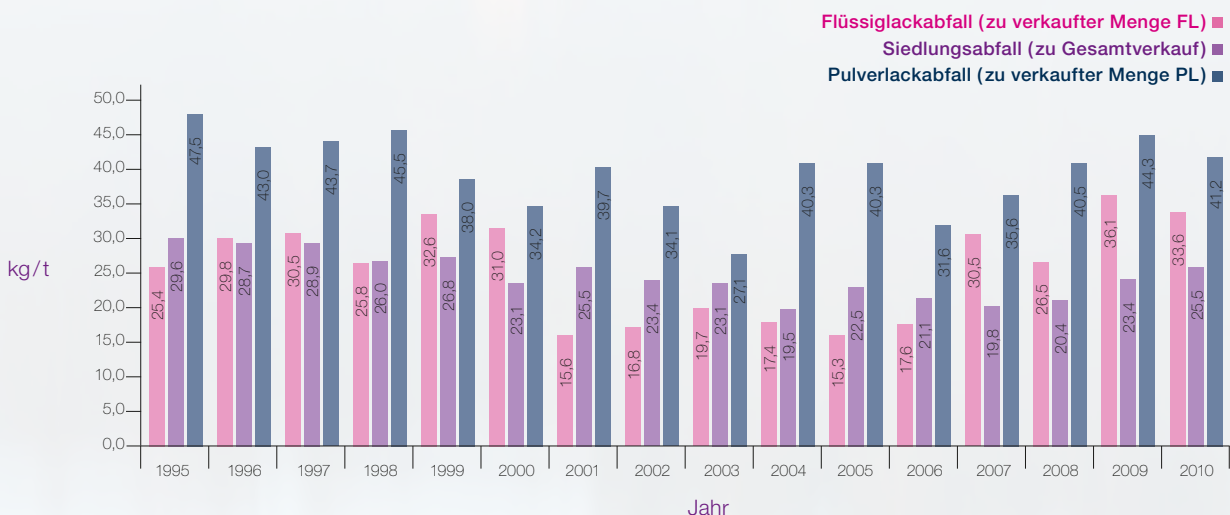


Abfälle

Gemäß der Einteilung des Europäischen Abfallkatalogs wird zwischen gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen unterschieden. Die Menge der nicht gefährlichen Abfälle hat sich von 731 t in 2007 auf 864 t in 2010 erhöht (s. Auflistung Kernindikatoren). Dabei hat sich insbesondere die produzierte Menge an Beschichtungspulver, Verpackungsmaterial und Metallen erhöht. Zur Erhöhung der Abfallmenge an Beschichtungspulver hat vor allem die durchschnittlich kleinere Chargengröße bei größerer Extruderkapazität beigetragen. Gleichzeitig konnte die Menge gefährlicher Abfälle von 245 t auf 127 t reduziert werden. Durch den Einsatz größerer Mahlanlagen und Nutzung von Recyclingmöglichkeiten soll die Abfallmenge in den kommenden Jahren abgebaut werden. Zur rationellen Dosierung von Titandioxid und Füllstoffen wurden zwei zusätzliche Silos beim Werk Pulverlacke installiert.

Für Lösemittelschlämme und Flüssiglackabfälle ergaben sich immer mehr Möglichkeiten zu einer externen thermischen Verwertbarkeit, so dass der gefährliche Abfall gegenüber früher relativ klein geworden ist. Durch die wirkungsvollere Fraktionierung der neuen Destillationsanlage wurde der Wirkungsgrad auf über 80% erhöht, so dass weniger Lösemittel im Lackschlamm zu finden ist und somit eine weitgehend trockene Masse als Müll anfällt.

Bei der Pulverlackherstellung wird noch nach besseren Vermeidungs- und konkreten Wiederverwertungsprozessen gesucht. Obwohl es mehrere, interessante Projekte zur eigenen Wiederverwertung mit höherer Wertschöpfungsmöglichkeit gegeben hat, konnten noch kein kontinuierliches Verfahren mit langanhaltender Dauer gefunden werden.



Unsere Ideen sind unser Kapital ...

Feldberg mit 1.493 m ü. NN der höchste Berg in Baden-Württemberg

Unsere nächsten Ziele

Die Strategie des Unternehmens hat das Umweltprogramm im Jahr 1996 erstmals mit in die konkreten Ziele aufgenommen. Hieraus entwickelte sich eine kontinuierliche Darstellung und Verfolgung von ökologischen Kennzahlen. Für die spätere Anwendung von Balanced Scorecard bildeten die gesamtheitliche Betrachtung und die Verbesserung von Qualität, Sicherheit und Umwelt einen wichtigen Bestandteil für die Erreichung der Gesamtziele eines erfolgreichen Unternehmens.

Mit intern veröffentlichten Ziel- und Leistungsdaten werden Ergebnisse regelmäßig verfolgt und entsprechende Korrekturmaßnahmen durchgeführt. Damit wird auch das Bewusstsein der Mitarbeiter für die systematische Verfolgung von Umweltaspekten gefördert. Als Mitgliedsbetrieb des Verbandes der Chemischen Industrie und damit auch des Verbandes der Lackindustrie bekennt sich FreiLacke zur Initiative „Responsible Care“, d.h. zum „Verantwortlichen und nachhaltigen Handeln“.

Leider ist es nicht gelungen, alle Ziele des Umweltprogramms 2007–2010 zu erfüllen. Erfreulicherweise konnte in Bezug auf das 2008 verabschiedete Umweltprogramm insbesondere der Anteil umweltfreundlicher Produkte mit 77,1 % bei einem Ziel von 75 % überschritten werden. Auch beim Verbrauch an Heizenergie konnten 17,2 % von 2007 auf 2010 eingespart werden, was sich auch sehr positiv auf die Reduktion (25,5 %) an CO₂-Emission ausgewirkt hat. Vor allem bei der Reduzierung von Abfall, Druckluftverbrauch, Stromverbrauch, Papier- und Kraftstoffverbrauch besteht noch ein großes Potenzial für Verbesserungsmaßnahmen.

Durch den zukünftigen Wegfall von Wasser für die Auffüllung des Löschwasserbeckens und stabilen Mitarbeiterzahl sowie Verwendung von Regenwasser für Wasserlackrezepte wird der Wasserverbrauch wieder leicht zurückgehen.

Weitere Maßnahmen wurden durch die stetige Bewertung innerhalb des „Betrieblichen Vorschlagswesens“, KVP und Umweltausschuss umgesetzt. Ökologische Betrachtungen bildeten einen festen Bestandteil für Verbesserungsideen der Mitarbeiter.

Wenn nicht alle Ziele, z.B. die Entsorgung von Abfällen und der spezifische Verbrauch an elektrischer Energie im gewünschten Maße erreicht wurden, so hängt das nicht mit einer schlechteren Leistung im Umweltschutz, sondern mit gestiegenen Anforderungen für den Vertrieb von spezifischen Produkten, den konjunkturellen Bewegungen und den neuen Anlagen, z.B. neues Zentrallager, Extruder, Absauganlagen, etc. zusammen.

In der Vergangenheit wurden erhebliche Investitionen in die Modernisierung der Produktion für Flüssiglacke und Pulverlacke gesteckt. Diese Installationen kamen vielfach auch dem betrieblichen Umweltschutz zu gute. Im kommenden Jahr sind weitere Projekte vorgesehen, wie die Inbetriebnahme einer Photovoltaik-Anlage, Modernisierung von Büro- und Laborräumen, Wärmeisolierung von Gebäuden bzw. Gebäudeteilen.

Unser Umweltprogramm 2011 – 2014

Vom betrieblichen Umweltausschuss wurden die zukünftigen Maßnahmen mit festgelegten Zuständigkeiten und Terminen zu definierten Umweltprogrammen geplant.

	Ziele	Maßnahmen	Fristen
1	Reduzierung des Pulverlackabfalls kg/t zu Verkaufsmenge um 10% gegenüber 2010	Herstellprozess (Optimierung Kreislauf Anfahr- und Abstellprozess)	04/2014
2	Erhöhung des Anteils umweltfreundlicher Produkte auf 80% der Verkaufsmenge	Förderung von Pulver-, Wasser- und HighSolid-Lacken	12/2013
3	Reduzierung des flüssigen Industrielackabfalls von 33,6 kg/t in 2010 auf 25 kg/t	Reduktion von Fehlchargen und Optimierung von Produktionsplanungen	12/2013
4	Erhöhung der Verkaufsmenge an Wasserlacken auf über 3.000t	Weiterentwicklung der Lacksysteme	12/2013
5	Reduktion der Wassermenge von 0,16 m³/t in 2010 auf 0,14 m³/t	Regenwasser für Rezepte verwenden	12/2013
6	Druckluftverbrauch von 280,3 m³/t von 2010 halten	Flüssig- und Pulverlackproduktion gemeinsam steuern	04/2014
7	Heizenergie von 128,7 kWh/t von 2010 halten	Steuerung und Isolierung von weiteren Gebäuden	12/2013
8	Stromverbrauch von 451 kWh/t von 2010 halten	Steuerung Energiemanagement	12/2013
9	Reduzierung von Lösemittlemissionen in der Behälterreinigungsanlage um 90% gegenüber 2010	Ersatz von Ethylacetat durch Wassermischung	12/2012
10	Emission von CO ₂ mit 34 kg/t von 2010 halten	Verbrauch von Heizöl und Gas nicht erhöhen	12/2013

Es gilt unser Wort ...

Waldlichtung bei Bräunlingen

Dialog und Termin für die nächste Umwelterklärung

Die nächste FreiLacke-Umwelterklärung ist in ausführlicher Form für das Jahr 2014 geplant. Dazwischen wird das Unternehmen jährlich eine verkürzte Umwelterklärung für interne Zwecke erstellen.

Die Umwelterklärung dient der Information unserer Mitarbeiter und der Öffentlichkeit. Wir sind gerne bereit mit Ihnen einen Dialog über unsere Umweltschutzaktivitäten zu führen. Bitte wenden Sie sich an unseren Umweltbeauftragten, Alfred Zischka.

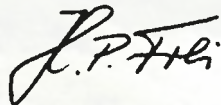
Als Umweltgutachter wurde Herr Dipl.-Ing. Carsten Speidel, Ziegelhäuser 20, 72525 Münsingen, beauftragt.

Wir erklären, dass wir, Emil Frei GmbH & Co. KG, am Standort Bräunlingen-Döggingen, nicht gegen einschlägige Umweltvorschriften verstoßen. Zurzeit gibt es gegen unser Unternehmen keine behördlichen, verwaltungsrechtlichen, zivilrechtlichen oder strafrechtlichen Verfahren in Sachen des Umweltschutzes. Uns ist bekannt, dass vor der Eintragung des Standortes in das Register bei der zuständigen Industrie- und Handelskammer (IHK) eine Abfrage seitens der IHK bei den zuständigen Umweltbehörden erfolgt.

Bräunlingen-Döggingen, 20. Mai 2011



Dr. Rainer Frei
Geschäftsführer
Kaufmännischer Leiter



Hans-Peter Frei, Dipl.-Ing.
Geschäftsführer,
Technischer Leiter, Beauftragter für Umweltschutz

Emil Frei GmbH & Co. KG, 78199 Bräunlingen-Döggingen

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der Unterzeichnende, Dipl.-Ing. Carsten Speidel, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0039, zugelassen für den Bereich C20.3 (NACE-Code), bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Standort bzw. die gesamte Organisation, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation „Emil Frei GmbH & Co KG“ mit der Registriernummer DE-169-00006 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) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten 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.

Bräunlingen-Döggingen, 16. Juni 2011



Dipl.-Ing. Carsten Speidel
Ziegelhäuser 20
72525 Münsingen

Zulassungsnummer: DE-V-0039

Schlusswort

Die vorliegende, 5. ausführliche Umwelterklärung wurde mit der Hilfe engagierter Mitarbeiter aus verschiedenen Abteilungen erstellt. Die Verantwortung für den Inhalt und die Gestaltung lag bei der Geschäftsleitung, dem Umweltbeauftragten und der Abteilung Marketing.

