

**Umwelterklärung 2002  
der  
DuPont Performance Coatings Austria GmbH  
für den Standort Guntramsdorf, Werk 1 und Werk 2**

## Inhaltsverzeichnis

Vorwort der Unternehmensleitung	N
Standortbeschreibung	N
DuPont, die Geschäftseinheit DuPont Performance Coatings und das Unternehmen in Österreich, die DuPont Performance Coatings Austria GmbH	N
Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltpolitik	N
Sicherheits- und Umweltmanagementsystem	N
Beschreibung der Lackproduktion	N
Umweltauswirkungen	N
Sicherheits- und Umweltprogramm	N
Daten und Zahlen	N
Abkürzungen	N
Gültigkeitserklärung	N
Ansprechpartner	N

## Vorwort der Unternehmensleitung

DuPont Performance Coatings Austria besteht aus drei Unternehmensbereichen. "DuPont Herberts AutomotiveSystems" entwickelt und liefert Lacksysteme, die nahezu alle Automobilhersteller serienmäßig verarbeiten, "DuPont Refinish Systems" vertreibt mit den beiden Marken Standox und Spies Hecker hochwertige, wirtschaftliche und umweltfreundliche Lacksysteme für die Pkw- und Nutzfahrzeuglackierung, "DuPont Industrial Coatings" bietet ökologisch vorteilhafte Lacksysteme für die industrielle Anwendungen und Beratung und dem technischen Service für maßgeschneiderte Branchenlösungen.

Der Standort Guntramsdorf ist eines der europäischen "Center of Excellence" der DuPont Performance Coatings. Hier ist die Herstellung von Industrielacken und die Kleinmengenproduktion von Autoserienlacken konzentriert.

Die Verordnung (EG) Nr. 761/2001 des europäischen Parlaments und des Rates vom 19. März 2001 über die freiwillige Beteiligung von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (EMAS) schafft eine Grundlage, die ökologische Verantwortung eines Unternehmens sichtbar zu machen. Deshalb beteiligt sich DuPont Performance Coatings Austria mit seinem Standort Guntramsdorf seit 1999 aktiv und richtungsweisend an diesem System.

Um der Bedeutung des Umweltschutzes darüber hinaus Rechnung zu tragen, haben wir unser Umweltmanagementsystem auch entsprechend der Norm ISO 14001 bereits 1998 zertifizieren lassen, weiters beteiligen wir uns freiwillig am Programm "Responsible Care", einer Initiative des Fachverbandes der chemischen Industrie Österreichs.

Die Unternehmensleitung informiert sich über wichtige Angelegenheiten auf den Gebieten Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz laufend 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 der Unternehmensleitung, 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 in die Tat umzusetzen.

Darüber hinaus nutzen wir im Sinne des Sustainable Development laufend Möglichkeiten zur kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes. So haben wir schon bisher bei der Einsparung von Ressourcen, der Steigerung der Produktionseffizienz sowie bei der Reduzierung von Abwasser und Emissionen gute Erfolge erzielt.

Mit dieser Umwelterklärung wenden wir uns an die Öffentlichkeit, an unsere Kunden und an unsere Mitarbeiter um über die eingeleiteten und durchgeführten Umweltschutz- und Sicherheitsmassnahmen sowie unsere weiteren Ziele zu informieren.

Dipl. Ing. G. Margetich  
Geschäftsführer

Dr. H. Leibetseder  
Technischer Direktor

Guntramsdorf, im Mai 2002

## **Standortbeschreibung**

Aufgrund der deutlichen Zunahme wasserverdünnbarer Produkte und eines optimierten Lagermanagements unterliegen die Werke 1 und 2 am Standort Guntramsdorf nicht den Bestimmungen der Gewerbeordnung hinsichtlich der Anlage 3 (IPPC-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)).

### **Werk 1**

DuPont Performance Coatings Austria GmbH, Werk 1  
Mödlinger Strasse 15  
A-2353 Guntramsdorf

Das Werk 1 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.

## **PLAN Werk 1**

### **Werk 2**

DuPont Performance Coatings Austria GmbH, Werk 2  
Bahnstrasse 41  
A-2353 Guntramsdorf

Das Werk 2 befindet sich in der Marktgemeinde Guntramsdorf, in Luftlinie ca. 1,4 km östlich vom Werk 1. Es ist von landwirtschaftlich genutztem Gelände umgeben und war für eine Jahreskapazität von ca. 5000 Tonnen ausgelegt. Der Produktionsbetrieb wurde im Jahr 2000 eingestellt. Dieser Standort wird nun als Lager und Servicecenter für Autoreparaturlacke genutzt.

Das Werksgelände ist als Industriegebiet gewidmet.

## **PLAN Werk 2**

## **DuPont, die Geschäftseinheit DuPont Performance Coatings und das Unternehmen in Österreich, 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 wandelte sich zu einem Chemieunternehmen. Die Entwicklung synthetischer Materialien wie Nylon, Lycra®, Nomex®, Kevlar®, Teflon® und vieler anderer war die Folge.

Heute ist DuPont in nachfolgenden Geschäftsfeldern tätig:

- DuPont Electronic & Communications Technologies
- DuPont Performance Materials
- **DuPont Coatings & Color Technologies**
- DuPont Safety & Protection
- DuPont Agriculture & Nutrition
- DuPont Textiles & Interiors Subsidiary

Das Geschäftsfeld Coatings & Color Technologies besteht seinerseits aus den Einheiten DuPont White Pigments and Mineral Products und **DuPont Performance Coatings**.

DuPont Performance Coatings ist weltweit der größte Hersteller von Autoserien- 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".

Die österreichische Tochter, DuPont Performance Coatings Austria GmbH, ist der größte Lackhersteller Österreichs, produziert und vermarktet technologisch anspruchsvolle und ökologisch vorteilhafte Lacksysteme sowie umfangreiche Service-Leistungen. Nahezu 60 % der Produktion gehen nach Osteuropa, an ausgewählte Branchen in Westeuropa sowie in den Mittleren und Fernen Osten. DuPont Performance Coatings ist in vier Arbeitsgebieten tätig, wovon die drei erstgenannten von der DuPont Performance Coatings Austria betrieben werden

Automotive Systems  
Autoreparaturlacke  
Industrielacke  
Pulverlacke

Seit Jahrzehnten sind wir mit dem Standort in Guntramsdorf Wegbereiter umweltgerechter Lacktechnologien. Ein erster Durchbruch gelang 1958 bei Volkswagen in Wolfsburg mit dem erstmaligen Einsatz wasserverdünnbarer 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 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 Elektrolechlacken mit noch geringerem Lösemittelgehalt.

Mit unseren Produkten, die vor chemischer und mechanischer Beanspruchung "schützen" und durch optische Eigenschaften "verschönern", wollen wir den Nutzen für Mensch und Umwelt optimieren.

- 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 (Vorläufer der späteren Herberts Ges.m.b.H.)
- 1960 Lizenzvergabe an Fiat/Italien und VW/Deutschland für wasserlösliche Tauch- und Flutlacke
- 1964-69 Planung und Errichtung der Lackfabrik Policolor in Rumänien
- 1967 Erste Lizenzvergabe für anodische Elektrophorese in der damaligen UdSSR für die Automobil-Industrie  
Gründung der Tochterfirma Hellac (BRD)  
Gründung der Herberts Ges.m.b.H. & Co. KG, Wien, zwischen der Dr. Kurt Herberts & Co. GmbH und der Matev KG
- 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 DuPont, PPG und Ford
- 1979 Erstmaliger Einsatz lösemittelfreier UV-Lacke in der Skiindustrie
- 1981 Übernahme der Management-Verantwortung durch Herberts Wuppertal
- 1983 Lizenzvergabe für Kataphorese in der VR China sowie in Korea
- 1984 Erneuerung des Kooperationsvertrages mit Kansay 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 wasserverdünnter Uni-Basislacke in der europäischen Automobil-  
Industrie
- 1988 Erster Einsatz kresolfreier PUR-Drahtlacke am Markt
- 1988-89 Erweiterung und Ausbau bestehender Verträge in Polen, Korea, Taiwan und  
dem Nahen Osten
- 1990 Patentanmeldung eines Elektrotauchlackes zur Beschichtung von Sintermetallen  
(in Zusammenarbeit mit der TU Wien)
- 1992 Fusion der Unternehmen Stollack AG und Herberts Ges.m.b.H., Wien, zur  
Herberts Austria GmbH mit Sitz in Guntramsdorf.  
2-Komponenten-Wasserlacke mit höchster Beständigkeit und extrem niedrigen  
Lösemittelgehalt
- 1994 ISO 9001-Zertifizierung  
Einsatz von UV-härtenden Lacken in der Metallbeschichtung
- 1997 Innovationspreis des Landes Niederösterreich und Patentanmeldung für  
Elektroblechlacke auf Basis einer neuartigen Bindemittelkombination mit  
Titanatpigmentierung
- 1999 DuPont erwirbt die Herberts-Gruppe von der Hoechst AG. Aus DuPont  
Automotive und Herberts wird der neue Unternehmensbereich DuPont  
Performance Coatings
- 2000 Umbenennung in DuPont Performance Coatings Austria GmbH
- 2002 DuPont feiert das 200 jährige Jubiläum seines Bestandes

## **Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltpolitik**

Durch unsere aktiv betriebene Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitspolitik setzen wir die weltweite Initiative "Responsible Care" und den Gedanken des Sustainable Development in unserem Unternehmen um.

Wir versichern unseren Kunden, Mitarbeitern, Gesellschaftern und der Öffentlichkeit, dass wir unsere Geschäfte stets mit Sorgfalt und Respekt für die Umwelt führen werden. 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 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 weltweiten Aktivitäten zu erfüllen.

### **Höchste Leistungsstandards**

Wir wollen höchste Standards einhalten für den sicheren Betrieb unserer Anlagen und den Schutz unserer Umwelt sowie 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 Geschäftstätigkeit machen und uns ständig bemühen, unserer 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 die Sicherheit und Umwelt beeinträchtigen, vermeidbar sind. Unser Ziel für all diese Vorfälle heißt: Null. Wir fördern die Sicherheit unserer Mitarbeiter auch in der Freizeit.

Wir beurteilen die ökologischen Auswirkungen jeder einzelnen Anlage, die wir realisieren möchten. Wir planen, bauen, betreiben und unterhalten alle unsere Anlagen und Transporteinrichtungen in einer Weise, dass sie sicher sind, in der betreffenden Kommune akzeptiert werden und der Umwelt keinen Schaden zufügen.

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

### **Ziel: kein Abfall und keine Emissionen**

Wir arbeiten darauf hin, keinen Abfall zu erzeugen. Material wird wiederverwendet und recycelt, um eine Behandlung oder Entsorgung möglichst zu vermeiden und Ressourcen zu erhalten. Wo Abfall entsteht, wird er sicher und verantwortungsbewusst gehandhabt und entsorgt.

Wir streben an, keine Emissionen zu erzeugen, wobei wir uns vorrangig den Emissionen zuwenden, die das größte Risikopotential für Gesundheit und Umwelt darstellen könnten.

## **Einsparung von Energie und Erhalt natürlicher Ressourcen**

Wir wollen uns durch eine effiziente Verwendung von Heizöl, Erdgas, Wasser und anderen natürlichen Ressourcen auszeichnen.

## **Ständige Verbesserung von Verfahren, Arbeitsweisen und Produkten**

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

Wir analysieren und verbessern fortlaufend unsere Produktionsverfahren, Arbeitsweisen und Produkte, um Risiken und gefährliche Auswirkungen während des gesamten Produktlebenszyklus zu verringern. Wir entwickeln neue Produkte und Verfahren mit höherer Sicherheit für Gesundheit und Umwelt.

In Fragen der Produktverantwortung arbeiten wir mit unseren Lieferanten, Transporteuren, Händlern und Kunden zusammen und informieren und unterstützen sie in dieser Hinsicht.

Für den internen Gebrauch verwenden wir ein von uns eigens entwickeltes Bewertungsverfahren für Stoffe und Zubereitungen. Dabei werden jedem Stoff aufgrund verschiedener Bewertungskriterien, die die möglichen Umweltauswirkungen auf unterschiedliche Bereiche umfassen, Punkte zugeordnet. Den Einsatz der Stoffe mit der höchsten Punkteanzahl, also der höchsten möglichen Umweltauswirkung, versuchen wir dann sukzessive zu vermindern.

## **Freie öffentliche Diskussion**

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

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

## **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.

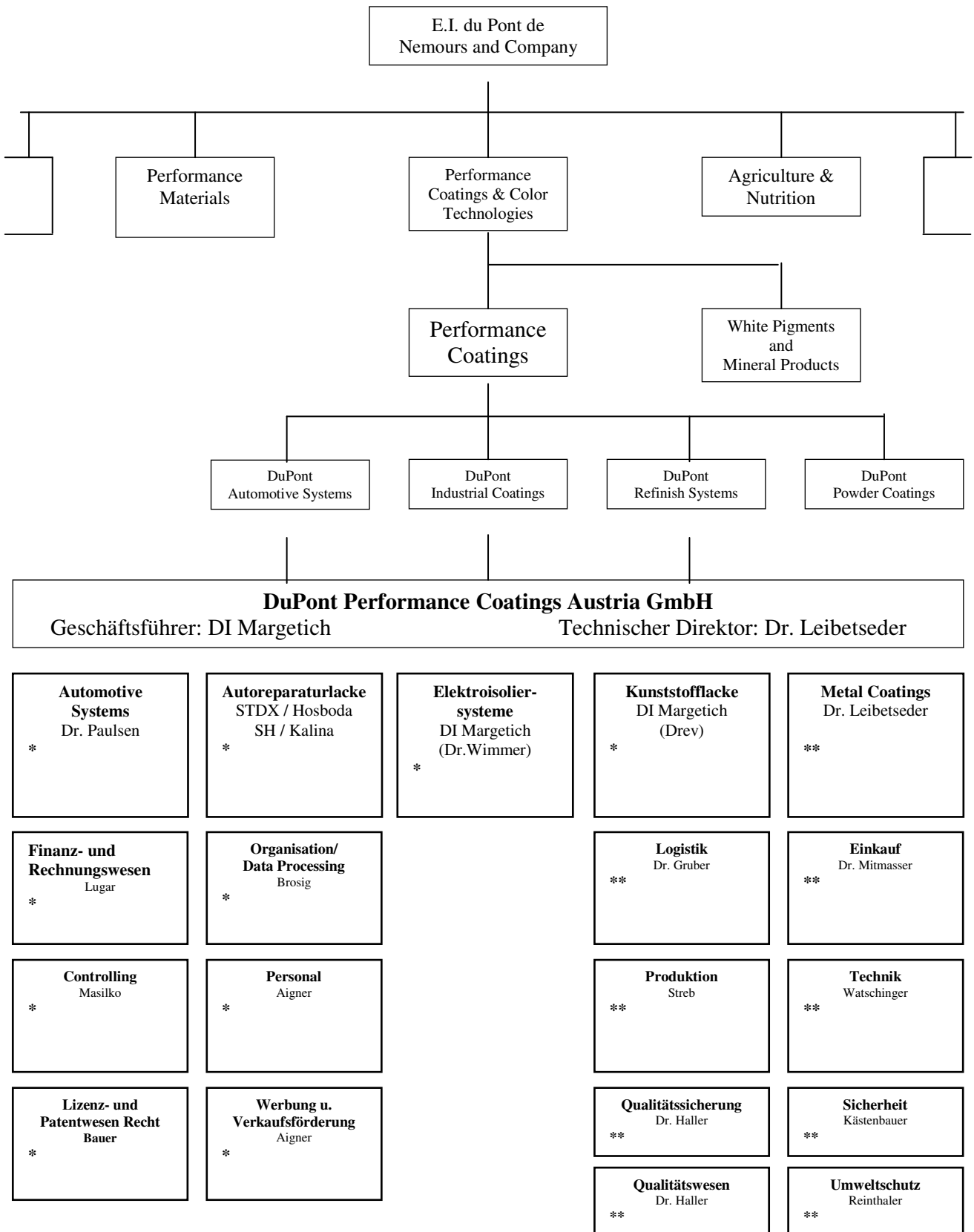
Die Einhaltung dieser Verpflichtung und entsprechender Gesetze liegt in der Verantwortung jedes Mitarbeiters sowie jedes in unserem Auftrag handelnden Geschäftspartners und ist eine Grundbedingung des Arbeits- oder Geschäftsverhältnisses. Das Management jeder Geschäftseinheit, Serviceeinheit und Servicestelle ist dafür verantwortlich, die Mitarbeiter zu schulen und zu motivieren, diese Verpflichtung zu verstehen und in die Tat umzusetzen.

Wir setzen unser Ressourcen einschließlich Forschung, Entwicklung und Kapital zur Erfüllung dieser Verpflichtung ein und wir tun das auf eine Weise, die unseren Geschäftserfolg fördert.

Wir messen und veröffentlichen regelmäßig die erzielten Fortschritte in der Erfüllung dieser Verpflichtung. Das Erreichen unserer 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 Nichterreichung der gesetzten Ziele.

# Sicherheits- und Umweltmanagementsystem



I/Ri 2002-02-08 [PP-  
DuPontdeNemours+Haus.ppt]

## **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 Umweltmanagementsystems 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. Franz Rittenbacher      |
| - der Gefahrgutbeauftragte    | Hr. Hans Teufelsbauer       |
| - der Giftbeauftragte         | Hr. Dr. Gilbrecht Haller    |
| - der Qualitätsbeauftragte    | Hr. Dr. Gilbrecht Haller    |
| - die Sicherheitsfachkraft    | Hr. Ing. Helmut Kästenbauer |
| - 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
- Laborleitersitzung
- Arbeitsschutzausschuss
- Hallenleitersgespräch
- MTA (Management Team Austria)-Meeting
- Auditorengespräch

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

## **Kommunikation**

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

Weiters wird im Juni 2002 einen Tag der offenen Tür durchgeführt, an dem auch die umweltrelevanten Probleme und Anstrengungen der DPC Austria der Presse, den Mandataren und der Bevölkerung von Guntramsdorf und der angrenzenden Kommunen präsentiert werden.

Die Mitarbeiter werden laufend durch unperiodische schriftliche Informationen sowie durch Betriebsversammlungen und anlässlich der Jahresfeier über Umwelt- und Sicherheitsziele und den dazu erreichten Ergebnissen 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 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.

### **Notfallmanagement**

Das Notfallmanagement der DPC-Austria ist geregelt und in einer eigenen Verfahrensanweisung (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, so dass 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.



Bild Feuerwehr

## **Beschreibung der Lackproduktion**

Die Lackproduktion ist ein Misch- und Dispergierprozess, die Verminderung von Emissionen 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 dazu gegeben. 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.

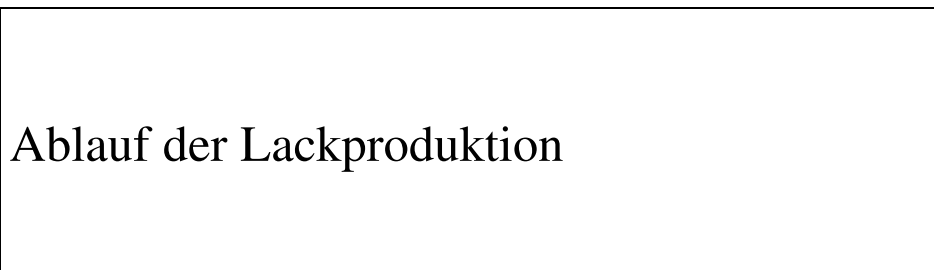
Beim Abfüllen der Lacke wird durch geeignete Maßnahmen das Ausmaß der Lösemittlemissionen möglichst gering gehalten.

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.



# 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.

## ABC-Analyse der direkten Umweltaspekte

	F&E, Verwaltung	Produktion	Wartung und Instandhaltung	Heizung	VE-Wassergewinnung	Lagerung	Unterhalt, Gebäude Infrastruktur	Innenbetrieblicher Transport	Abluftreinigung	Destillation
<b>Ressourcenverbrauch</b>										
Rohstoffe	Z	X	X	X	X					
Wasser	Z	X	Z	Z	Z		Y			Y
Strom	Z	X	Z	Z	Z		Y			Z
Fossile Energieträger				X					Z	
<b>Umweltbereiche</b>										
Luft	C	B		C					C	C
Geruch, Lärm		C							C	C
Abwasser	C	C		C	C		C			
Boden						B				
Gefährliche Abfälle	C	A			C					A
Nicht gefährliche Abfälle	C	B					C			
Gefahrstoffe, Notfallvorsorge	C	A	C	C	C	A	B	C	C	C
Optische Einwirkungen	C	C	C				C	C		

## Andere relevante Bereiche

Legal Compliance	<b>B</b>	Wir aktualisieren laufend unsere nationale und EU-Gesetzsammlung
Gesellschaft	<b>C</b>	Eine Beschwerden im Jahr 2001
Schulungen	<b>B</b>	Schulungen werden bezüglich Sicherheitsdatenblättern und Abfallwirtschaftskonzept durchgeführt.

## Legende:

<b>X</b>	Mengen Relevanz hoch	<b>A</b>	Wichtige Umweltauswirkungen / hohe Priorität
<b>Y</b>	Mengen Relevanz mittel	<b>B</b>	Umweltauswirkungen / mittlere Priorität
<b>Z</b>	Mengen Relevanz niedrig	<b>C</b>	Keine unmittelbare Umweltauswirkungen / niedrige Priorität

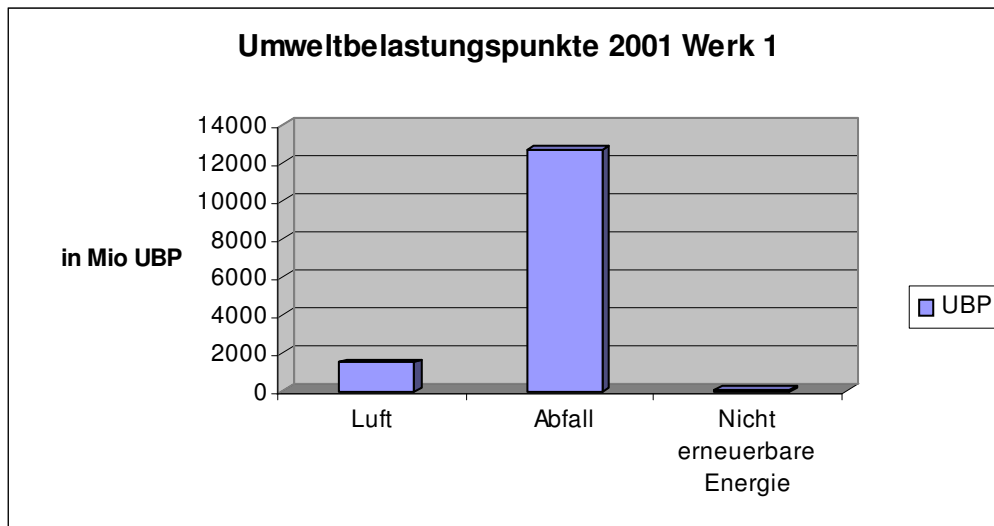
Die Methode der ökologischen Knappheit erlaubt uns, durch die Multiplikation der im Betrieb emittierten bzw. verbrauchten Mengen mit den jeweiligen Ökofaktoren, nivellierte Umweltbelastungspunkte zu errechnen.

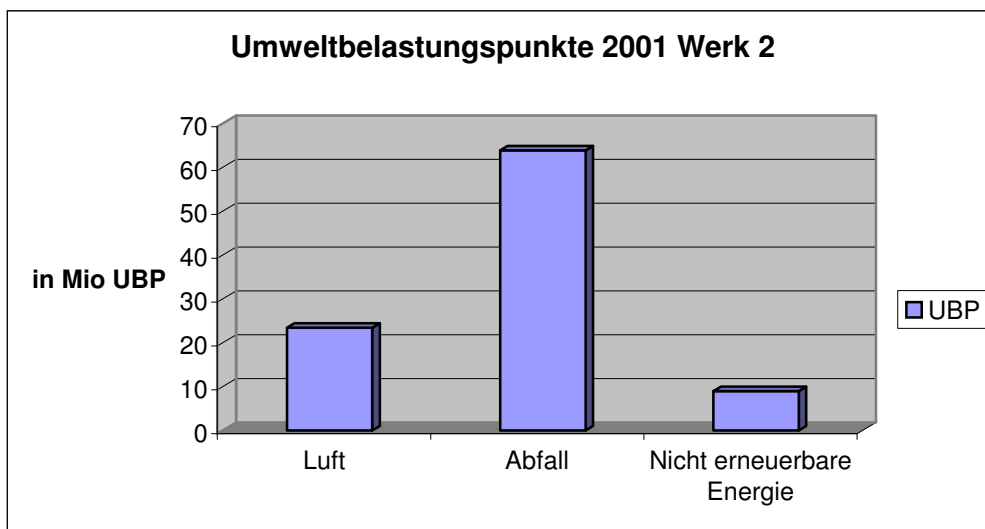
Die Ökofaktoren werden auf dem Fundament gesetzlicher Grenzwerte bzw. internationaler Standards errechnet und zeigen, wieviel von einem Stoff die Umwelt „vertragen kann.“

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 ergab sich eine Gesamtanzahl von 14.225 Mio Umweltbelastungspunkten (UBP), für das Werk 2 von 96 Mio UBPs.

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





### 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.

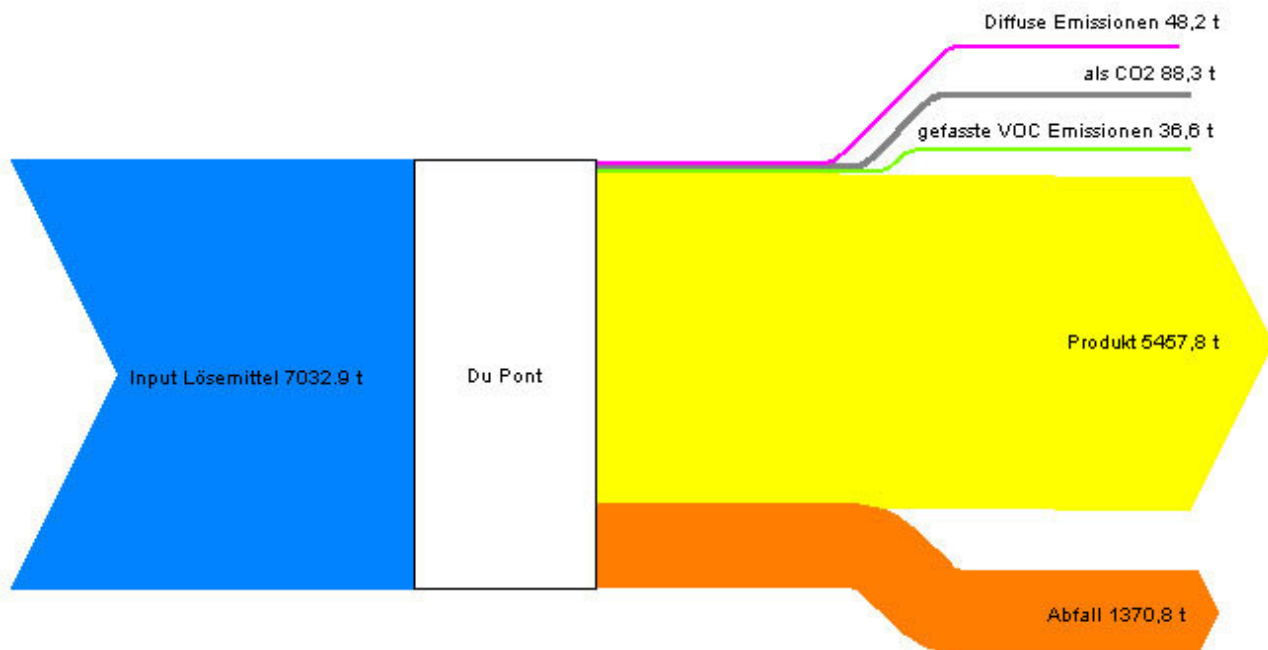
Die meisten Bindemitteltanks sind mit Gaspendelleitungen versehen, der weitere Ausbau wird sukzessive fortgesetzt. Die Lösemitteltankanlage ist mit doppelwandigen Tanks und ebenfalls Gaspendelleitungen ausgestattet.

In der Lösemittlrückgewinnungsanlage werden verschmutzte Lösemittel redestilliert, wobei durch Verwendung einer Stickstofffalle die Emissionen äußerst 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.

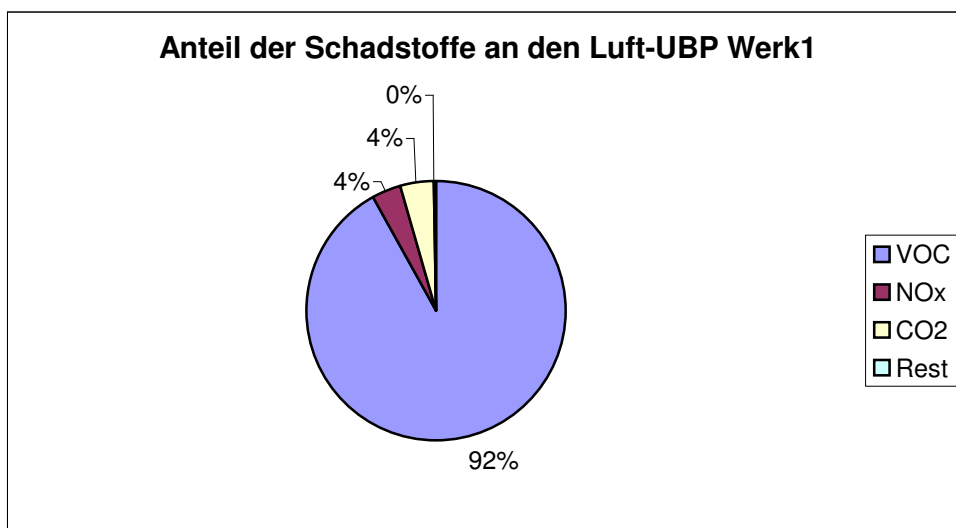
### Lösemittelbilanz 2001:

**Emissionskataster für Lösemittel**  
 kommt von Herrn Reinthaler

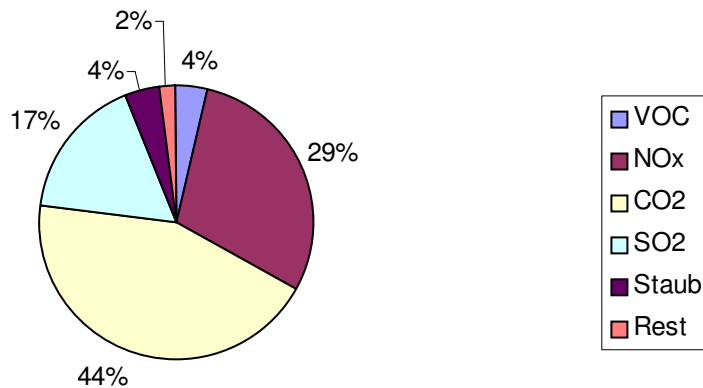


Der Input Lösemittel beinhaltet neben den direkt eingesetzten Lösemitteln auch jene Lösemittelmengen, die in den eingesetzten Harzlösungen enthalten sind.

Die Berechnung der Umweltbelastungspunkte der Emissionen ergab 1.478 Mio UBP für das Werk 1 und 23 Mio UBP für das Werk 2. Die diffusen Lösemittlemissionen, die nicht nur in gasförmiger Form vorliegen, wurden als Ganzes den gasförmigen Emissionen zugerechnet. Damit wurde die ungünstigste Situation angenommen.



### Anteil der Schadstoffe an den Luft-UBP Werk 2



### Änderung des Produktmix und die Folgen

Im Zuge der Restrukturierungsmaßnahmen der DuPont Performance Coatings und den damit verbundenen Fertigungsverlagerungen hat sich der Produktmix am Standort Guntramsdorf wesentlich verändert. Der Anteil an Produkten, die nach relativ einfachen Dispergierverfahren und damit wenig energieaufwändig erzeugt wurden, ist zurückgegangen. Der Anteil an Produkten mit komplexeren Produktionsprozessen und energieaufwändigeren Dispergierverfahren ist angestiegen. Abgesehen davon ist die Chargengröße gesunken, aber die Anzahl der Chargen angestiegen, was unter anderem den Übergang vom Einschicht- zum Zweischichtbetrieb zur Folge hatte um die Maschinenauslastung zu verbessern.

Diese Maßnahmen haben die Umweltleistung in einigen Bereichen trotz größter Anstrengungen nicht verbessert. Durch den vermehrten Einsatz energieaufwändiger Produktionsverfahren haben sich Strom-, Frisch- und Kühlwasserverbrauch erhöht. Die Erhöhung der Chargenanzahl hat erhöhten Gebindebedarf zur Folge, was wiederum den Reinigungsaufwand erhöht und damit die anfallenden Abfallmengen an Lösemittel/Wassergemischen.

### Abwasser

Bereits 1989 wurden die vorhandenen Sicherheitsmaßnahmen zum Eintritt von wassergefährdenden Stoffen in unser Oberflächenwassersystem 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 Oberflächenwassersystem mit Hilfe eines Schiebers automatisch vor Einlauf in den Wiener Neustädter Kanal abgeschottet werden. Im Werk 2 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.

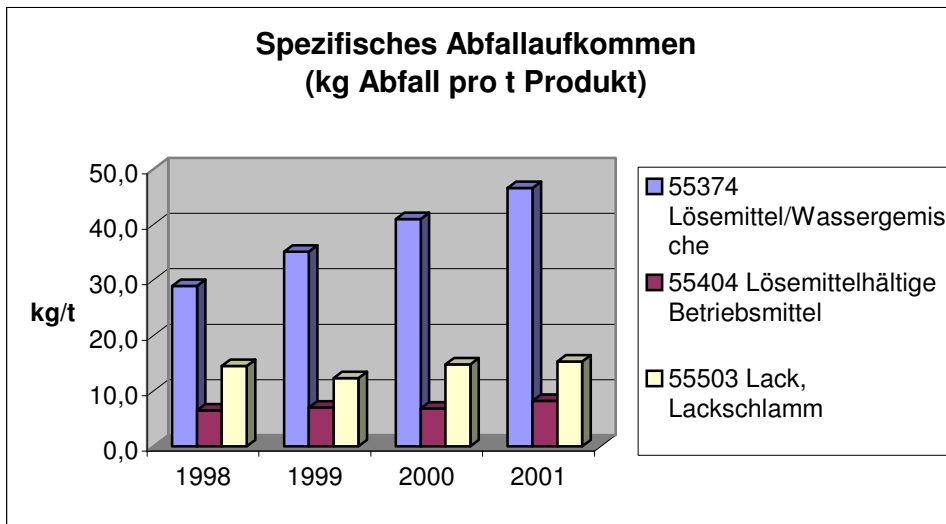
Im Werk 1 leiten wir die Kühlwässer in den Wiener Neustädter Kanal ein, die Industrieabwässer werden gesammelt und der geordneten Abfallbehandlung zugeführt.

Werk 2 dient inzwischen 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 fallen in allen Bereichen, vor allem aber in der Produktion im Werk 1 an. Ein detailliertes Abfallwirtschaftskonzept, das Vermeidung, Recycling und Entsorgung zur Grundlage hat, liegt vor. In Folge der Umstellung des Produktmixes 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.



Die Berechnung der Umweltbelastungspunkte ergab 12.697 Mio UBP für das Werk 1 und für 63,8 Mio UBP für das Werk 2. Der Abfall, der thermisch verwertet wird, macht dabei 98% bzw. 77%) aus. Dabei werden der Verbrennung von einem Gramm gefährlichem Abfall sieben UBP zugewiesen.

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

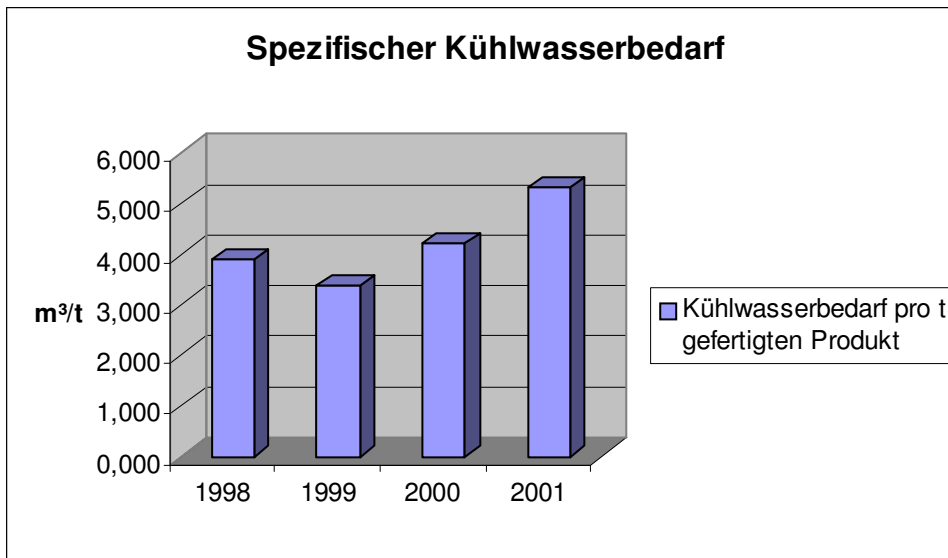
## Bodenkontaminationen

Aufgrund einer Altlastenverdachtsanzeige im Jahr 1989 wurden im Werk 1 im Einvernehmen mit dem Umweltbundesamt Untersuchungen durch Prof. Wruss durchgeführt. Auf Basis dieser Untersuchungen wurden aufgrund verschiedener Gespräche mit dem Umweltbundesamt und dem Amt der NÖ Landesregierung im Juli 1992 vier Grundwassersonden errichtet. (zwei an der Westseite und zwei an der Ostseite des Werksgeländes). Diese Grundwassersonden werden jährlich beprobt und haben keine Beeinträchtigung des Grundwassers ergeben. 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.

## Wasser

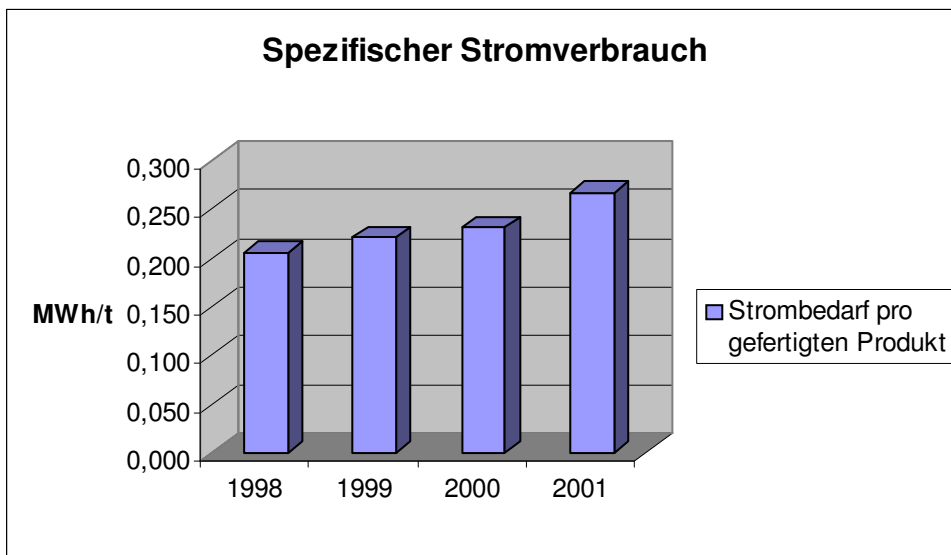
DuPont Performance Coatings Austria bezieht das benötigte Wasser sowohl aus dem öffentlichen Versorgungsnetz als auch aus dem Wiener Neustädter Kanal. Der Bedarf an vollentsalztem Wasser wird in hauseigenen Aufbereitungsanlagen im Werk 1 erzeugt. Der spezifische Kühlwasserbedarf ist ähnlich wie das Abfallaufkommen und der Strombedarf aufgrund des geänderten Produktmixes in den letzten Jahren angestiegen. 2001 wurden Kühlwasserkreisläufe in den Objekten 10 und 14 errichtet, deren Auswirkungen wird man erst in den nächsten Jahren erkennen können.



## Energie

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

Vom gesamten Stromverbrauch benötigt die Produktion etwa 50 %, der Rest geht in Verwaltung, Labors, Technikum und Logistik. Wie beim Abfallaufkommen beschrieben, erhöhte sich auch hier aufgrund des geänderten Produktmixes der spezifische Stromverbrauch.



Die Berechnung der Umweltbelastungspunkte für nichterneuerbare Energieträger ergab 50 Mio UBP für das Werk 1 und 9 Mio UBP für das Werk 2. Da der elektrische Strom zu 100% aus Wasserkraft stammt (vom zuständigen Versorger bestätigt), fließt er in diese Bewertung nicht ein.

## Lärm

Wie im Anrainerbereich durchgeführte Lärmimmissionsmessungen zeigen, ist der Produktionsprozess nicht lärmintensiv. An einem Messpunkt in Guntramsdorf, Neugasse, wurde der Richtwert für Lärmimmissionen von 50 dBA um 3 dBA unterschritten. An einem Messpunkt in Guntramsdorf, Kammeringstrasse, wurde der Richtwert für die Summe der Lärmimmissionen von 44 dBA um 7 dBA unterschritten. Aufgrund dieser Unterschreitungen sind unzulässige Lärmbelastigungen der Anrainer nicht zu erwarten.

Durch Lärmschutzmassnahmen direkt an den Produktionsanlagen wird die Lärmbelastigung 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.

## Transportsicherheit

Wir transportieren soviel 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

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.

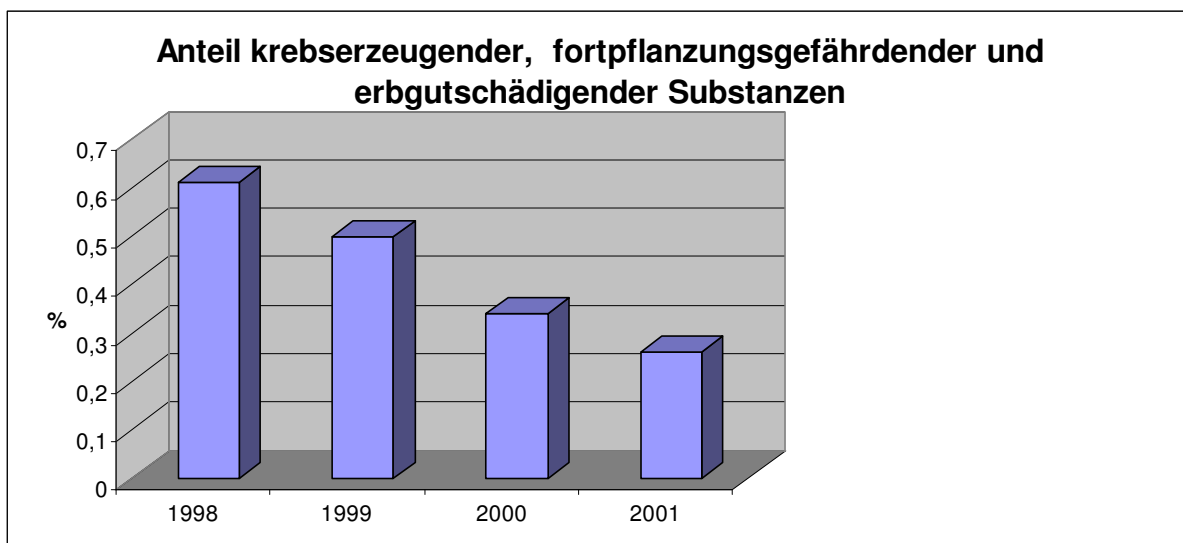
### ABC-Bewertung der indirekten Umweltaspekte

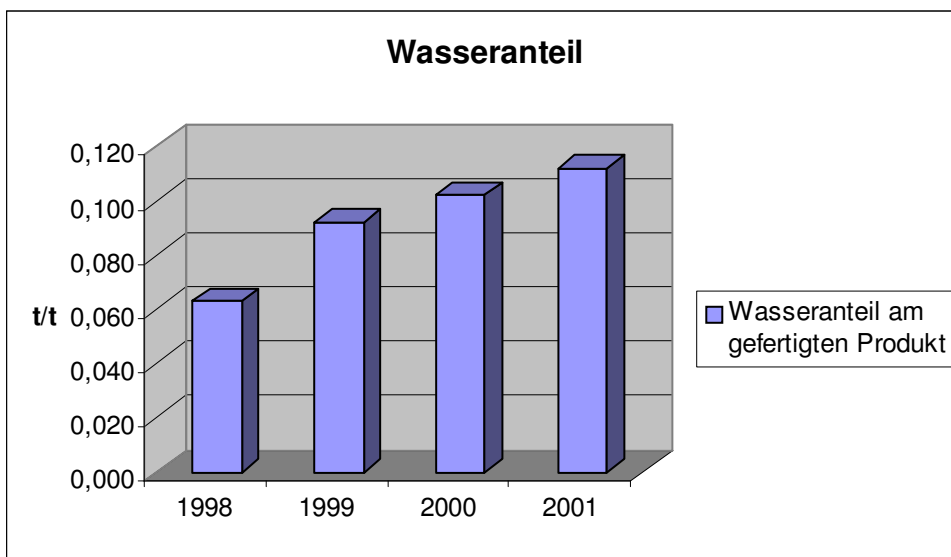
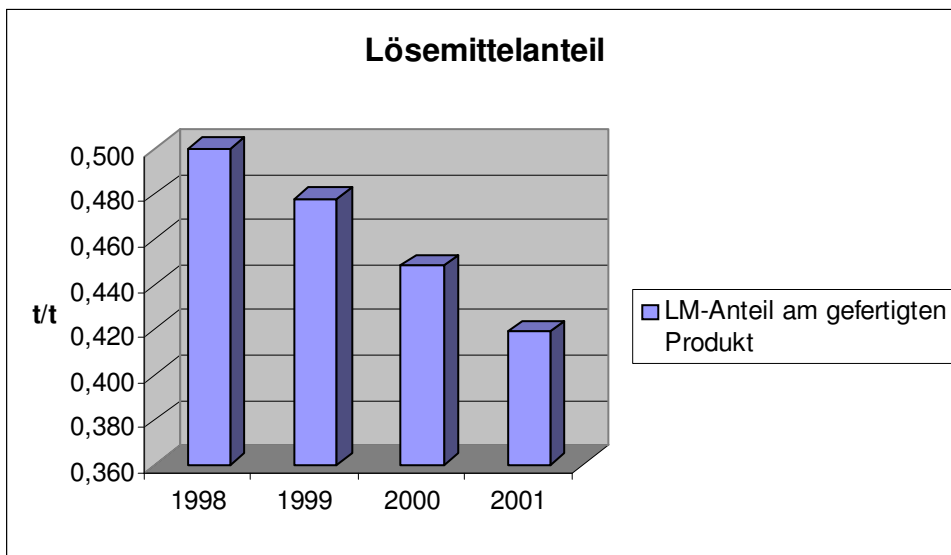
	Produkte (Kunden)	Anrainer	Lieferanten	Verpackung	Fremdfirmen	Mitarbeiteranfahrt	Produkttransport
Indirekte Umwelteinflüsse	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>C</b>	<b>B</b>	<b>A</b>

### 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 Elektrolechlacken mit noch geringerem Lösemittelgehalt.

Alle Produkte wurden hinsichtlich der gefahrenrelevanten Eigenschaften nach Chemikaliengesetz bewertet. Der starke Rückgang an krebserzeugenden, erbgutschädigenden und fortpflanzungsgefährdenden Substanzen am gesamten Rohstoffeinsatz ist auf gezielte Produktentwicklung zurückzuführen. Ebenso sichtbar ist der sinkende Lösemittelanteil an den produzierten Produkten und der damit zusammenhängende Anstieg des spezifischen Wasseranteils.





## Anrainer

Wir versuchen über den Tag der offenen Tür, an dem auch über unser Umweltmanagementsystem informiert wird, Kontakte zu Anrainern und der interessierten Öffentlichkeit zu knüpfen.

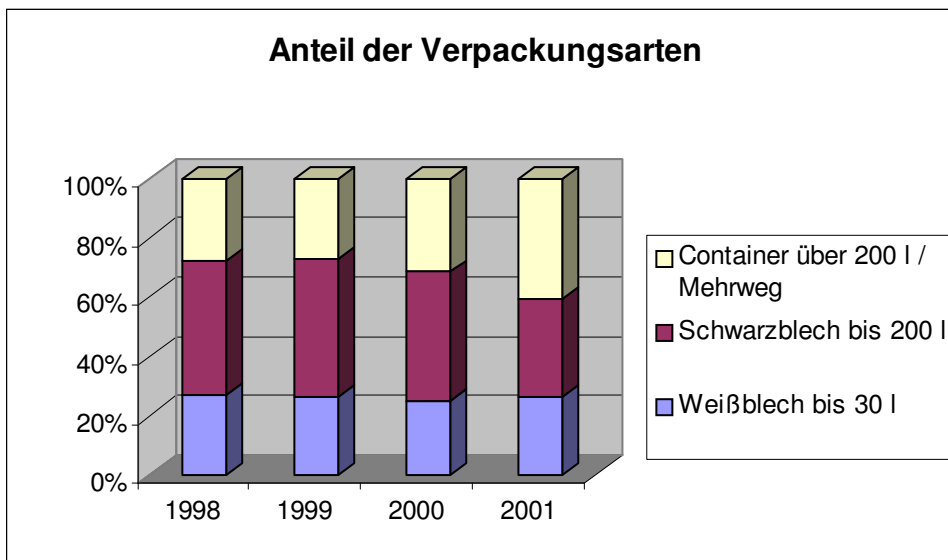
Die Behandlung von Abweichungen vom bestimmungsgemässen Betrieb ist in eigenen Anweisungen geregelt. Anrainerbeschwerden werden vom Umweltschutzbeauftragten schriftlich aufgenommen, die Ursachen werden erforscht und wenn notwendig, werden sofort Gegenmassnahmen ergriffen. Der Umweltschutzbeauftragte bleibt mit dem Anrainer solange in ständigem Kontakt bis die Abweichung behoben ist. 2001 gab es eine Anrainerbeschwerde.

## Lieferanten

Wir bewerten unsere Lieferanten gemäss den Punkten einer eigenen Verfahrensanweisung. 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. Die Umweltleistung der Lieferanten geht mit 15 % in die Lieferantenbeurteilung ein.

## Verpackung

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



## Fremdfirmen

Unsere strengen Du Pont 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.

## Nutzung von Verkehrsmitteln durch Mitarbeiter

Von unseren 395 MitarbeiterInnen verwenden 96 MitarbeiterInnen, die von Wiener Neustadt zu unserem Standort fahrenden, gratis angebotene Werksbusse, weitere 30 benutzen öffentliche Verkehrsmittel, vor allem die Bahn. Bedingt durch den Schichtbetrieb müssen etwa 70 Mitarbeiter der Produktion private PKW benutzen.

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.

Derzeit sind 67 Dienstfahrzeuge mit Dieselmotor, mit einer durchschnittlichen Kilometerleistung von 17.500 km pro Jahr, in Verwendung. Aufgrund des verbrauchten Dieselmotorkraftstoffes liegt die daraus resultierende CO<sub>2</sub> Emission bei etwa 245 Tonnen pro Jahr.

### **Produkttransport**

Im Jahr 2001 beförderten die LKW der von uns beauftragten Spediteure 15.500 Tonnen unserer Produkte und legten dabei eine Distanz von 2,3 Millionen Kilometer zurück (540,5 Mio UBP bei folgender Annahme: LKW von 3,5 t bis 15 t auf der Autobahn). Das entspricht einer CO<sub>2</sub> Emission von 962 Tonnen pro Jahr.

Seit Juni 2001 nutzen wir auch die Bahn für umweltgerechten Transport und so konnten wir von Juni bis Dezember 2001 bereits 500 t per Bahn transportieren.

## Sicherheits- und Umweltprogramm

### Erreichte Ziele/umgesetzte Maßnahmen

Ziel	Maßnahme	Termin	Anmerkung
<b>Bereich Immissions-/Emissions-/Lärmschutz</b>			
Reduktion der diffusen Lösemittlemission um 5 %	Gaspendelleitung an den Bindemitteltanks im Objekt 10 errichten	2001	Die Maßnahme wurde 2001 umgesetzt
	Gaspendelleitungen an den Bindemitteltanks im Objekt 14 errichten	2001	Die Maßnahme wurde 2001 umgesetzt
	Gaspendelleitungen an den Bindemitteltanks im Anbau zum Objekt 10 errichten	2001	Die Maßnahme wurde 2001 umgesetzt
	Errichtung emissionsarmer Dissolver im Objekt 14	2001	Die Maßnahme wurde 1999 umgesetzt
	Aufstellung von Kleinteilreinigungsmaschinen in den Labors	1999	Aufgrund technischer Probleme konnte diese Maßnahme erst im April 2000 abgeschlossen werden.
	Füllstandanzeige und Überfüllsicherung in der Dosieranlage im Objekt 14 errichten	2002	Das Projekt wurde 2001 ausgesetzt, da die Dosieranlage teilweise abgebaut wurde und nun für wässrige Materialien verwendet wird, so dass keine Lösemittlemissionen gegeben sind.

### Bereich Wasser und Abwasser

Reduktion des Trinkwasserbrauches im Werk 1 um 1 %	Verwendung von Thermostaten mit Kühlaggregat	1999	Das Ziel wurde 1999 erreicht. Die Reduktion des Trinkwasserverbrauches lag 1999 mit 18 % weit über dem vorgenommenen Ziel
Reduktion des Trinkwasserbrauches im Werk 2 um 10 %	Ersatz der alten Trinkwasserleitung durch eine Kunststoff-Trinkwasserleitung	1999	Das Ziel wurde 1999 erreicht. Der Trinkwasserverbrauch verringerte sich 1999 um 12 %
Verringerung des Frischwasserverbrauches	Errichtung eines Kühlwasserkreislaufes in den Objekten 10 und 14	2001	In den Monaten März und April 2002 konnte eine Reduktion des Frischwasserverbrauches von 40 % gegenüber dem Vorjahr erreicht werden. Insgesamt erwarten wir für 2002 eine Verminderung des Frischwasserverbrauches um 10 %.

### Bereich Boden

Verhinderung von Bodenkontamination	Sanierung von 12 Pumpen in der Anlage 13	2001	Die Maßnahme wurde 2001 umgesetzt
-------------------------------------	--	------	-----------------------------------

Verhinderung von Bodenkontamination	Neugestaltung des Oberflächenkanalsystems im Bereich Objekt 23, Anbindung an Pumpanlage und Erstellung verschliessbarer Kanaldeckel	2000	Die Maßnahme wurde 1999 umgesetzt
-------------------------------------	---	------	-----------------------------------

### Bereich Abfall

Abfallplätze wettergeschützt erstellen	Errichtung eines Flugdaches zwischen Objekt 10 und Objekt 14	1999	Die Maßnahme wurde 1999 umgesetzt. Es wurde eine wettergeschützte Abfallbox errichtet.
Abfallplätze wettergeschützt erstellen	Weiterer Ausbau des Wetterschutzes für Abfallplätze um 20 %	1999	Die Maßnahme wurde 1999 umgesetzt. Es wurden zwei wettergeschützte Abfallboxen errichtet.
Vereinfachung der Abfalltrennung	Verbesserung der Beschriftung der Abfallsammelstellen	1999	Das Ziel wurde 1999 erreicht. Die Beschriftung der Abfallsammelstellen wurde wie vorgesehen verbessert

### Bereich Anlagen- und Arbeitsplatzsicherheit

Verbesserung der Anlagen- und Arbeitsplatzsicherheit (Null Vorfälle, Null Unfälle)	Erhöhung der Anzahl Brandmelder um 20 % und Modernisierung der Brandmeldeanlage im Werk 1	2001	Diese Maßnahme wurde 1999 umgesetzt. Die Anzahl der Brandmelder wurde um 25 % erhöht.
	Erhöhung der Anzahl Brandmelder um 20 % und fortlaufender Ausbau des Brandschutzes auf Vollschutz im Werk 2	2000	Diese Maßnahme wurde 2000 durch die Stilllegung der Produktion im Werk 2 hinfällig und daher nicht weiter verfolgt.
	Inertisierung der Grossbehälter durch Überschichten mit Stickstoff	1999	Wegen nicht zu erwartenden technischen Schwierigkeiten konnte diese Maßnahme erst 2001 umgesetzt werden
	Überdachung der Bindemittelzapfstellen in den Objekten 7, 10 und 14	1999	Diese Maßnahme wurde 1999 umgesetzt.
	Verbesserung der Umweltrelevanten Notfallhinweise (Werk 1 und Werk 2)	1999	Diese Maßnahme wurde 1999 umgesetzt. Es wurden nicht nur die Notfallhinweise verbessert, sondern auch eine Notbeleuchtung installiert.
	Implementierung des S & OH Managementsystems von DuPont und Verstärkung der 1 <sup>st</sup> Party Audits	2001	Die Implementierung wurde 2001 abgeschlossen.
Verringerung der Abstellflächen im Aussenbereich des Objektes 10	Layout-Änderung in der Produktion	2000	Das Ziel wurde 1999 erreicht.

Verringerung der Arbeitsunfälle um 30 % bezogen auf 1998	Einführung des Programmes SOS (Sicherheit-Ordnung-Sauberkeit) der Allgemeinen Unfallversicherungsanstalt (AUVA)	2004	Das Ziel wurde 1999 erreicht. Die Anzahl der Arbeitsunfälle konnte um 70 % verringert werden.
--	---	------	---

## Das Umweltprogramm 2002

### Offene und neue Ziele/Massnahmen

Ziel	Massnahme	Termin	Verantwortlich	Anmerkung
<b>Bereich Immissions-/Emissions-/Lärmschutz</b>				
Reduktion der diffusen Lösemittlemission um 5 %	Verwendung von Dissolverabdeckungen in den Mischereien	2002	Leitung Technik	Bis Ende 2001 wurden Abdeckungen an 16 Dissolvern angebracht
	Erweiterung der Abluftreinigung der Hallen	2004	Leitung Technik	In Arbeit. Aufgrund der noch nicht ausreichenden Datenlage ist die Überprüfung der Zielerreichung sehr schwierig. Die Qualität der Datenlage soll mit den nächsten Umwelterklärungen verbessert werden.
	Austausch von 2 offenen Sandmühlen im Objekt 10	2003	Leitung Technik	In Arbeit

### Bereich Boden

Verhinderung von Bodenkontamination	Einbau von Füllstandanzeigern und Überfüllsicherungen in 18 Kammern der Tanklagers	2002	Leitung Technik	In Arbeit
	Sanierung von 26 Pumpen in Anlage 13	2003	Leitung Technik	In Arbeit
	Einbau von Überfüllsicherungen in 18 Kammern des neuen Tanklagers, sowie Trockenlaufschutz und Temperaturüberwachung der Pumpen	2003	Leitung Technik	In Arbeit

### Bereich Abfall

Verringerung des Abfalles um 5 %	Beobachtung der einzelnen Abfallfraktionen. Analyse der Ursachen für den Anstieg. Massnahmen daraus ableiten. Technologiebeobachtung	2005	Abfallbeauftragter	In Arbeit
----------------------------------	--	------	--------------------	-----------

### Bereich Anlagen- und Arbeitsplatzsicherheit

Verbesserung der Anlagen- und Arbeitsplatzsicherheit (Null Vorfälle, Null Unfälle)	Inertisierung der Grossbehälter im Objekt 10	2003	Leitung Technik	In Arbeit
	Inertisierung der Grossbehälter im Objekt 12	2002	Leitung Technik	In Arbeit
	Inertisierung der Grossbehälter im Objekt 14	2004	Leitung Technik	In Planung

### **Bereich Umweltmanagement**

Intensivierung des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses	Verstärkte Kontrolle der Korrekturmassnahmen aus internen SHE-Audits	Laufend	Qualitätsbeauftragtere	In Arbeit
--	--	---------	------------------------	-----------

### **Indirekte Umweltauswirkungen/Produktbezogenen Auswirkungen**

Erhöhung des Anteils von wasserverdünnbaren und High-Solid Lacken an der Produktion um relativ 5 %	Förderung von Entwicklung und Verkauf von wasserverdünnbaren und High-Solid Lacken	2005	Leitung Produktlinien	In Arbeit
--	--	------	-----------------------	-----------

### **Indirekte Umweltauswirkungen/Verkehr**

Verringerung der Partikelemission der Diesel-Dienstfahrzeuge	Austausch der 60 Diesel-Dienstfahrzeuge gegen solche mit Katalysator und Partikelfilter	2006	Leitung Personalwesen	In Planung
Erhöhung des Transportanteiles mit der Bahn um 2 %	Konsequente Nutzung der Bahn unter Bedachtnahme der Wirtschaftlichkeit	2006	Leitung Logistik Expedit	In Planung

Für 2002 sind Investitionen in der Höhe von 700.000 Euro für den Umweltschutz vorgesehen.

# Daten und Zahlen

## Daten und Zahlen Werk 1

### Input

Art		1998	1999	2000	2001
<b>Rohstoffeinsatz</b>	Lösemittel (Aliphaten, Aromaten, Alkohole, Ester, Ketone) [t]	4.126	3.900	3.500	3.574
	Wasser [t]	489	617	706	801
	Pigmente [t]	2.394	2.636	3.003	2.781
	Bindemittel konventionell [t]	4.189	4.229	4.696	5.322
	Bindemittel wasserverdünnbar [t]	1.457	1.918	2.549	2.568
	Additive [t]	277	362	445	530
	Chemikalien [t]	59	64	104	165
	Gesamt [t]	12.991	13.726	15.003	15.741
<b>Energiebezug</b>	Strom [MWh]	3.205	3.197	3.547	3.901
	Erdgas [m <sup>3</sup> ]	701.421	692.683	657.889	717.160
	Heizöl L [t]	23,4	12,6	13,7	17,7
	Heizöl M [t]	44,4	0	0	0
	Dieselöl [t]	20,9	18,4	21,4	19,7
<b>Frischwasser</b> [m <sup>3</sup> ]	55.250	45.050	67.253	81.473	
<b>Kühlwasser, ca.</b> [m <sup>3</sup> ]	84.086	90.615	106.789	125.028	

## Output

Art		1998	1999	2000	2001
<b>Produktion</b>	gesamt [t]	13.017	13.080	14.653	15.379
	davon wasser-verdünnbar [t]	2.543	2.877	3.594	3.927
	davon High-Solid [t]	2.315	2.174	2.515	2.091
	davon konventionell [t]	8.159	8.027	8.544	9.361
<b>Abwasser kommunal</b>	[m <sup>3</sup> ]	17.156	15.181	13.795	11.814
<b>Emissionen in die Luft</b> <sup>1)</sup>	Kohlendioxid <sup>3)</sup> (CO <sub>2</sub> ) [t]	1642	1443	1400	1503
	Lösemittelemission [t]	32	31	36	85 <sup>4)</sup>
	Schwefeldioxyde (SO <sub>2</sub> ) [t]	0,23	0,08	0,09	0,1
	Stickoxide (NO <sub>x</sub> ) [t]				1,36
	Staub [t]	0,044	0,044	0,044	0,05
<b>Lärm</b> <sup>2)</sup>	[dB(A)]	50,4-55,5	-	-	44,6-50,4
<b>Abfälle</b>	gefährlich zur Behandlung [t]	972	1.282	1.598	1.784
	nicht gefährlich [t]	55	66	53	159 <sup>5)</sup>
	interne stoffliche Behandlung [t]	945	764	917	962
	externe stoffliche Behandlung [t]	461	321	525	566

<sup>1)</sup> es sind keine Grenzwerte vorgeschrieben

<sup>2)</sup> Meßstelle "Neugasse 32", es ist kein Grenzwert vorgeschrieben.

<sup>3)</sup> Die CO<sub>2</sub> Emissionen wurden für die Umwelterklärung 2001, aufgrund eines falschen Umrechnungsfaktors, rückwirkend für die letzten Jahre neu berechnet und enthalten auch die 229 t CO<sub>2</sub> Emissionen der Abluftreinigung.

<sup>4)</sup> Im Jahr 2001 wurden erstmals die diffusen Lösemittelemissionen von 48,2 t hinzugerechnet.

<sup>5)</sup> Bedingt durch die Schliessung einer Niederlassung ist der Anteil an nicht gefährlichem Gewerbemüll kurzfristig angestiegen

## Abfälle im Detail

	Schlüssel-Nr. gem. ÖNORM S 2100	1998	1999	2000	2001
<b>Gefährliche Abfälle zur Behandlung</b>					
Leuchtstoffröhren [t]	35339	0,1	0,1	0,2	0,1
Altöle [t]	54102	1,9	0,7	0,3	0,2
Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel [t]	55374	394	480	630	751
Lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile [t]	55404	84	92	100	124
Lack- und Farbschlamm [t]	55503	491	710	867	909
<b>Nicht gefährlicher Abfall</b>					
Hausmüll und hausmüllähnliche Gewerbeabfälle [t]	91101	55	66	53	159
<b>Altstoffe zur internen Behandlung (Lösemittelrückgewinnung)</b>					
Altlacke, Altfarben [t]		440	298	326	306
Lösemittelgemische ohne halogenierte organische Bestandteile [t]		508	466	591	656
<b>Altstoffe zur externen Behandlung</b>					
Altpapier, Papier und Pappe, unbeschichtet [t]	18718	23	25	49	46
Eisenmetalleballagen und -behältnisse mit gefährlichen Restinhalten [t]	35106	288	286	466	500
Kunststoffballagen und -behältnisse [t]	57118	8	7	7	20
Kunststofffolien [t]	57119	1,6	3,2	3	0
Schwarzblechfässer zur Rekonditionierung [t]		67	97	77	59

## Abluftreinigungsanlage

Auf Grund der vorliegenden Untersuchungen und Prüfberichte sind die Lösemittelfrachten mit 400 bis 900 kg pro Jahr anzusetzen.

	unterer Grenzwert lt. Bescheid	Messwerte			
		1998	1999	2000	2001
Wirkungsgrad in %	95	96,25	95	*	98,3

	oberer Grenzwert lt. Bescheid	Messwerte			
		1998	1999	2000	2001
Massestrom in kg Gesamtlösungs- mittel pro Stunde	0,6	0,53	0,003	*	0,1

\* Lt. Bescheid der BH Mödling sind die Messungen ab 1993 alle 3 Jahre durchzuführen.

## Daten und Zahlen Werk 2

### Input

Art		1998	1999	2000	2001
<b>Rohstoffeinsatz</b>	Lösemittel (Aliphaten, Aromaten, Alkohole, Ester, Ketone) [t]	1.450	963	478	0
	Wasser [t]	172	152	96	0
	Pigmente [t]	841	651	410	0
	Bindemittel konventionell [t]	1.472	1044	640	0
	Bindemittel wasserverdünnbar [t]	512	474	348	0
	Additive [t]	97	89	60	0
	Chemikalien [t]	21	16	14	0
	Gesamt [t]	4.565	3.389	2046	0
<b>Energiebezug</b>	Strom [MWh]	414	400	300	206
	Erdgas [m <sup>3</sup> ]	77.090	80.653	66.169	77.424
	Heizöl L [t]	38	45	10	42
	Dieselöl [t]	1,8	4.5	3	0
<b>Frischwasser</b>	[m <sup>3</sup> ]	11.387	10.006	2.934	119
<b>Kühlwasser, ca.</b>	[m <sup>3</sup> ]	11.226	8.136	2.494	0

## Output

Art		1998	1999	2000	2001
<b>Produktion</b>	gesamt [t]	4.547	3.229	1.998	0
	davon wasser-verdünnbar [t]	894	710	490	0
	davon High-Solid [t]	813	537	343	0
	davon konventionell [t]	2.867	1.982	1.165	0
<b>Abwasser kommunal und gewerblich</b>					
	[m <sup>3</sup> ]	1.208	1208	315	119
<b>Emissionen in Gewässer</b>	CSB-Fracht [t]	1,01	0,27	0,53	0,02
<b>Emissionen in die Luft *</b>	Kohlendioxid (CO <sub>2</sub> ) [t]	252	289	146	260
	Lösemittlemissionen [t]	17,5	12	6,3	0,06
	Schwefeldioxyde (SO <sub>2</sub> ) [t]	0,10	0,13	0,03	0,11
	Stickoxide (NO <sub>x</sub> ) [t]				0,17
	Staub [t]	0,012	0,012	0,006	0
<b>Abfälle</b>	gefährlich zur Behandlung [t]	379	321	218	7
	nicht gefährlich [t]	19	16	7	11
	interne stoffliche Behandlung [t]	334	191	126	0
	externe stoffliche Behandlung [t]	145	80	72	21

\* es sind keine Grenzwerte vorgeschrieben

## Abfälle im Detail

	Schlüssel-Nr. gem. ÖNORM S 2100	1998	1999	2000	2001
<b>Gefährliche Abfälle zur Behandlung</b>					
Leuchtstoffröhren [t]	35339	0,04	0,04	0,03	0,01
Altöle [t]	54102	0,7	0,2	0,04	0
Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel [t]	55374	139	120	86	0
Lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte organische Bestandteile [t]	55404	30	23	14	2
Lack- und Farbschlamm [t]	55503	209	178	118	5
<b>Nicht gefährlicher Abfall</b>					
Hausmüll und hausmüllähnliche Gewerbeabfälle [t]	91101	19	16	7	11
<b>Altstoffe zur internen Behandlung (Lösemittelrückgewinnung)</b>					
Altlacke, Altfarben [t]		155	75	45	0
Lösemittelgemische ohne halogenierte organische Bestandteile [t]		178	116	81	0
<b>Altstoffe zur externen Behandlung</b>					
Altpapier, Papier und Pappe, unbeschichtet [t]	18718	8	6	7	5
Eisenmetalleballagen und -behältnisse mit gefährlichen Restinhalten [t]	35106	136	71	64	15
Kunststoffemballagen und -behältnisse [t]	57118	2,8	1,8	0,9	1,4
Kunststofffolien [t]	57119	0,6	0,8	0,4	0
Schwarzblechfässer zur Rekonditionierung [t]		30	24	10	0

## Abwasser

Lt. Bescheid der niederösterreichischen Landesregierung sind die Messungen jedes Jahr durchzuführen.

Komponente	Grenzwert lt. Bescheid	Messwerte			
		1998	1999	2000	2001
Abwassermenge	max. 15 m <sup>3</sup> /Tag	0,40 m <sup>3</sup> /Tag	0,30 m <sup>3</sup> /Tag	0,20 m <sup>3</sup> /Tag	0,013 m <sup>3</sup> /Tag <sup>3)</sup>
pH-Wert	min. 6,5 max. 9,5	6,9	7,2	5,2 <sup>2)</sup>	7,6
Zink	max. 2 mg/l	1,1 mg/l	0,4 mg/l	0,15 mg/l	0,4 mg/l
Chrom gesamt	max. 0,5 mg/l	< 0,05 mg/l	< 0,05 mg/l	0,06 mg/l	< 0,05 mg/l
Nitrit	max. 10 mg/l	0,13 mg/l	0,10 mg/l	< 0,1 mg/l	0,04 mg/l
Sulfat	max. 200 mg/l	28 mg/l	33 mg/l	21 mg/l	5,4 mg/l
AOX <sup>1)</sup>	max. 0,5 mg/l	2,00 mg Cl/l*	0,03 mg Cl/l	< 0,1 mg Cl/l	< 0,1 mg Cl/l
Kohlenwasserstoffe gesamt	max. 20 mg/l	2,2 mg/l	< 0,13 mg/l	0,35 mg/l	0,8 mg/l

1) AOX ... Adsorbierbare organische Halogenverbindungen

2) Die pH-Unterschreitung des betrieblichen Teilstroms (0,20 m<sup>3</sup>) wird durch die gemeinsame Ableitung mit Sanitärabwässern von 15 Mitarbeitern (~1,5 m<sup>3</sup>), Faktor 7,5, im öffentlichen Kanal nicht wirksam.

3) Durch die Stilllegung der Produktion hat sich die Abwassermenge drastisch verringert

## **Abkürzungen**

AOX	Adsorbierbare organische Halogenverbindungen
CSB	Chemischer Sauerstoffbedarf
DPC	DuPont Performance Coatings
EMAS	Environmental Management Auditing Scheme
IPPC	Integrated Pollution Prevention and Control
S & OH	Safety and Occupational Health (Sicherheit und Arbeitnehmerschutz)
SHE	Safety, Health and Environment (Sicherheit, Gesundheit und Umwelt)
UBP	Umweltbelastungspunkte
Unfall	Ungeplantes Ereignis, das einen Todesfall, eine Erkrankung, eine Verletzung, einen Schaden oder andere negative Folgen mit sich bringt.
Vorfall	Ungeplantes Ereignis, das von den üblichen Vorgängen abweicht und zu einem Unfall führen kann.

## **Gültigkeitserklärung**

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

### **Umwelterklärung 2002**

der Firma

DuPont Performance Coatings Austria GmbH  
am Standort  
A-2353 Guntramsdorf, Werk 1 und Werk 2

gemäss der "Verordnung (EG) Nr. 761/2001 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 19. März 2001 über die freiwillige Beteiligung gewerblicher Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung" von der DNV ZERTIFIZIERUNG UND UMWELTGUTACHTER GMBH für gültig erklärt

Die Angaben in der Umwelterklärung sind zuverlässig. Alle wichtigen Umweltfragen, die für den Standort von Bedeutung sind, werden in der Umwelterklärung in angemessener Weise berücksichtigt.

Wien, 27.03.2002

**für DNV ZERTIFIZIERUNG  
UND UMWELTGUTACHTER GMBH  
UMWELTGUTACHTERORGANISATION  
Schnieringshof 14  
D-45329 Essen**

Dr. DI. Christa Hametner

Mag. Dr. Michael Hofer

Die Umwelterklärung wird jährlich aktualisiert. Der Termin für die nächste aktualisierte Umwelterklärung wurde mit März 2003 festgelegt, die nächste konsolidierte Umwelterklärung erscheint im März 2005.

## **Ansprechpartner**

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

DuPont Performance Coating Austria GmbH  
Mödlinger Strasse 15  
A-2353 Guntramsdorf

Herrn Alexander Peter Aigner  
Leiter der Serviceeinheiten Personal- und Sozialwesen und Werbung und Verkaufsförderung.  
Tel.: +43 2236 500 315  
Fax.: +43 2236 500 419  
Email: Alexander-Peter.Aigner@aut.DuPont.com

Herrn Ing. Robert Reinthaler  
Umweltschutzbeauftragter  
Tel.: +43 2236 500 353  
Fax.: +43 2236 53041  
Email: Robert.Reinthaler@aut.DuPont.com

EMAS-  
ZEICHEN

**EMAS**

**GEPRÜFTE  
INFORMATION**

REG.NO.