

AKTUALISIERTE
UMWELTERKLÄRUNG 2020
für die Standorte Trostberg, Schalchen, Hart und Waldkraiburg



INHALT

2	VORWORT
4	NACHHALTIGKEIT BEI ALZCHEM
6	STANDORT TROSTBERG
14	STANDORT SCHALCHEN
20	STANDORT HART
26	STANDORT WALDKRAIBURG
32	ZIELERREICHUNG UND IMS-PROGRAMM
32	Programm und Zielerreichung 2018 bis 2020 Trostberg
34	Ergänzungen 2019 für den Standort Trostberg
35	Programm und Zielerreichung 2018 - 2020 Schalchen
35	Ergänzungen 2019 für den Standort Schalchen
36	Programm und Zielerreichung 2018 bis 2020 Hart
36	Ergänzungen 2019 für den Standort Hart
37	Programm und Zielerreichung 2018 bis 2020 Waldkraiburg
37	Ergänzungen 2019 für den Standort Waldkraiburg
38	EMAS-ZERTIFIKATE
38	AUSBLICK
38	Termin der nächsten Umwelterklärung
39	Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten
40	IMPRESSUM

VORWORT

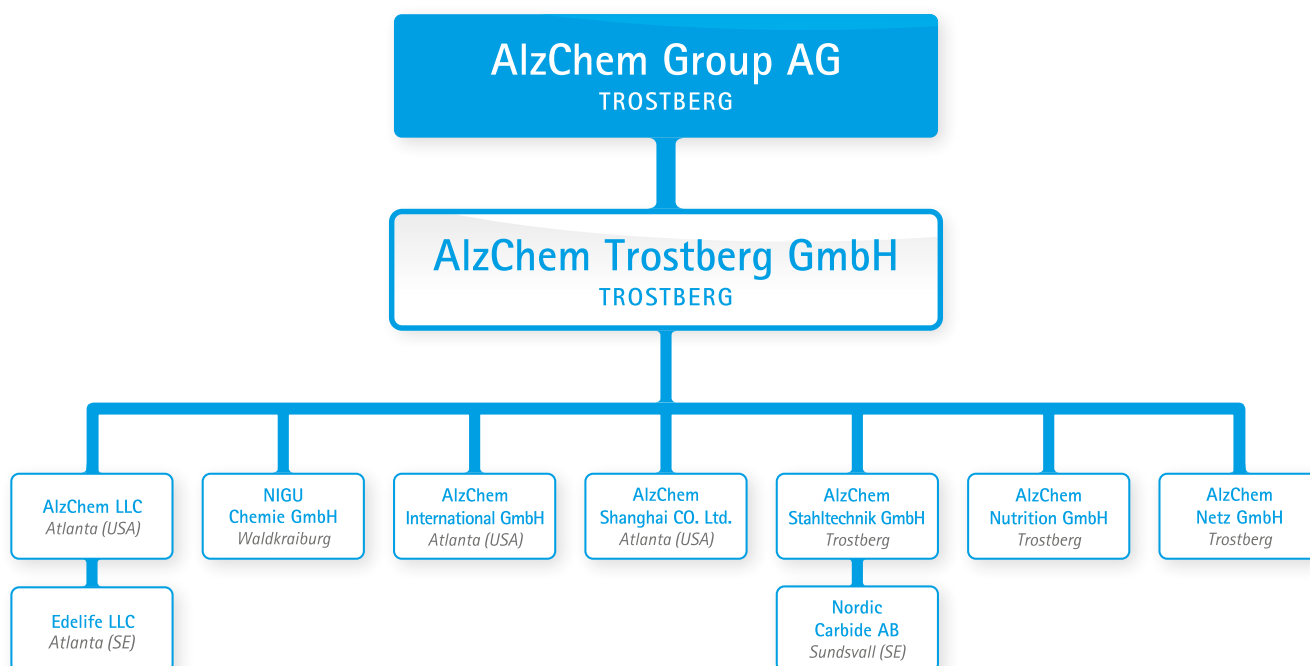
Liebe Leserin, lieber Leser,

AlzChem Group AG ist ein international tätiges Chemieunternehmen mit rund 1.620 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von mehr als 376 Millionen Euro. Innovativ, kompetent und zuverlässig positioniert sich die AlzChem erfolgreich mit bewährten und neuen Produkten auf bekannten und künftigen Märkten in der Welt der Spezialchemie.

Wir produzieren an vier Standorten im Südostbayerischen Chemiedreieck, in Sundsvall, Schweden und haben Vertriebsgesellschaften in Atlanta, USA und Shanghai, China.

Die AlzChem Trostberg GmbH als 100 %ige Tochter der AlzChem Group AG stellt an den deutschen Standorten Trostberg, Schalchen, Hart und Waldkraiburg Produkte für die Anwendungsbereiche Landwirtschaft, Ernährung, Erneuerbare Energien, Feinchemie und Metallurgie her.

Eine ganze Reihe dieser Produkte wird auch in Trostberg entwickelt.



ALZCHEM – MEHR ALS EIN ARBEITGEBER

Unsere verhaltensorientierten Prinzipien Verlässlichkeit, Vertrauen, Fairness, offene Kommunikation, Verantwortung und Qualität sind Maßstab für die Zusammenarbeit im Unternehmen, aber auch für den Kontakt mit Kunden, Lieferanten und der Öffentlichkeit. Arbeiten bei AlzChem heißt mitwirken am Erfolg eines mittelständigen Unternehmens mit Potenzial. Arbeiten bei AlzChem heißt auch Teil einer hochmotivierten Belegschaft zu sein, die mit Stolz auf die Tradition des Unternehmens sieht und gerne zukunftsweisende Schritte mitgestaltet.

Wir sind ein verantwortungsbewusstes und profitables Chemieunternehmen im bayerischen Raum. Unsere Mitarbeiter, unsere Produkte und die Region Oberbayern stehen dabei im Mittelpunkt unseres Handelns – ein Ziel, das wir auch in den Bereichen Umwelt, Sicherheit, Gesundheit und Qualität konsequent verfolgen. Wir stellen uns dieser wichtigen Herausforderung.

Als Gründungsmitglied des ersten und zweiten Umweltpaktes Bayern fühlen wir uns somit auch dem Motto „nachhaltigen Wirtschaftens im 21. Jahrhundert“ verpflichtet. Kernidee des Umweltpakts Bayern ist die Bündelung der Anstrengungen von Staat und Wirtschaft, um gemeinsame Fortschritte auf dem Weg zu einer dauerhaften umweltverträglichen Entwicklung zu erzielen. Das Unternehmen ist seit 1997 EMAS-registriert und erstellt jährlich eine Umwelterklärung.

In der nun vorliegenden aktualisierten Umwelterklärung 2020 wird die AlzChem ihre Kennzahlen der Standorte Trostberg, Schallchen, Hart und Waldkraiburg veröffentlichen und das aktuelle „Integrierte-Management-Programm“ darstellen.

Ihr Vorstand der AlzChem Group AG



Andreas Niedermaier, CFO



Klaus Englmaier, COO



Dr. Georg Weichselbaumer, CSO



v. l. n. r.:

Dr. Georg Weichselbaumer (CSO)

Andreas Niedermaier (CEO)

Klaus Englmaier (COO)

NACHHALTIGKEIT BEI ALZCHEM



UMWELTSCHUTZ

Unsere wesentlichen Ziele beim Umweltschutz sind die Reduzierung des Energieeinsatzes, die Reduzierung und Vermeidung von Abfällen, der Schutz der Gewässer sowie Immissions- und Lärmschutz. Unser aktuelles Umweltprogramm mit klar definierten Zielen und Maßnahmen findet sich standortbezogen in der jährlich zu veröffentlichenden Umwelterklärung, die auf unserer Website www.alzchem.com im Bereich „Qualität & Umwelt“ einsehbar ist. Konkrete CO₂-Ziele werden wir 2020 im Rahmen eines Projekts erarbeiten.



ARBEITNEHMERBELANGE

Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind der Schlüssel zu unserem nachhaltigen Erfolg. Deshalb ist es uns ein besonderes Anliegen, ihnen ein stabiles und interessantes Umfeld zu bieten: durch flexible Arbeitszeiten, attraktive Vergütung, Arbeitsplatzsicherheit, Gesundheitsmanagement mit der Aktion „gesund punkten...“, Ideenmanagement und betriebliche Altersvorsorge.



SOZIALBELANGE

Als regional verwurzeltes Unternehmen übernehmen wir Verantwortung, vor allem im direkten Umfeld unserer Standorte. Wir fördern Kinder- und Jugendprojekte, unterstützen Schulprojekte und sind Mitglied in dem gemeinnützigen Verein zur Förderung von Bildung und Unternehmertum in Deutschland, der Wissensfabrik. Damit leisten wir unseren Beitrag zu einem sozialen Miteinander.

COMPLIANCE

Die Integrität sämtlicher Handlungen ist eine wesentliche Voraussetzung für nachhaltig erfolgreiches Wirtschaften. Deshalb ist es unser erklärtes Ziel, dass unser unternehmerisches Handeln mit sämtlichen gesellschaftlichen Richtlinien und zentralen Wertvorstellungen konform geht. Hierzu zählen insbesondere die Einhaltung der Menschenrechte sowie die Bekämpfung von Korruption und Bestechung.



SICHERHEIT

Wir wollen nicht nur wirtschaftlich erfolgreich, sondern auch ein guter Partner, Arbeitgeber, Ausbilder und Nachbar sein. Aus diesem Selbstverständnis heraus übernehmen wir auch Verantwortung für die Sicherheit und den Schutz unserer Umwelt. Durch entsprechende Anlagen- und Arbeitssicherheit, Informationssicherheit, IT-Compliance sowie Rechtskonformität – elementare Bestandteile verantwortlichen unternehmerischen Handelns.



LIEFERKETTE

Gesellschaftliche Unternehmensverantwortung nimmt auch in unserer Lieferkette einen hohen Stellenwert ein. Deshalb haben wir uns u. a. dem unabhängigen CSR-Rating durch die weltweit tätige Bewertungsplattform EcoVadis unterzogen. Zudem stellen wir im Bereich Einkauf/Lieferantenfreigabe sicher, dass unternehmensweite Standards bei der Beschaffung unserer Rohstoffe eingehalten werden.



DIE STANDORTE DER ALZCHEM

STANDORT TROSTBERG



Die AlzChem Trostberg GmbH ist Betreiber des Chemieparkes Trostberg und stellt professionell und kompetent die notwendige Infrastruktur auch für die Unternehmen BASF Construction Additives GmbH, BASF Construction Solutions GmbH, Firmenich Trostberg GmbH sowie ARAMARK (Betriebsrestaurant), VIACTIV (Krankenkasse) und die Degussa Bank.

Der Chemiepark Trostberg befindet sich im Süden der Stadt Trostberg in unmittelbarer Nähe zur Alz und zum Alzkanal. Im Norden grenzt der Chemiepark an ein Wohngebiet und an ein Schulzentrum. Im Süden und Osten befinden sich unter anderem Waldflächen.

Der Chemiepark liegt an der Bahnlinie Traunstein – Garching an der Alz und verfügt über eine Anbindung zum öffentlichen Schienennetz.

UMWELTRELEVANTE ANLAGEN UND AKTIVITÄTEN

In 15 Produktionsanlagen produziert AlzChem chemische Produkte für verschiedenste Anwendungsgebiete wie Landwirtschaft (Dünge- und Pflanzenschutzmittel), Pharmaindustrie, Nahrungsergänzungsmittel, Metallurgie und Automotive.

Neben den Produktionsanlagen unterhält AlzChem in Trostberg wichtige Infrastruktureinrichtungen, wie die Luftzerlege-Anlage zur Gewinnung von Stickstoff und Sauerstoff, den Versorgungsbetrieb mit Kesselanlage und Trink- und Brauchwasserbrunnen, die Werksbahn, die zentrale Abwasserbehandlungsanlage (ZABA), das Rückhaltebecken und die Abfallverbrennungsanlage.

Verschiedene Rohstoff- und Produktlager, sowie ein Logistik-Zentrum ermöglichen einen effizienten und umweltschonenden Rohstoffan- sowie Produktabtransport. Verschiedene Werkstätten gewährleisten die Instandhaltung der Anlagen und des Werksgeländes.

Die AlzChem ist auch öffentlicher Netzbetreiber. Sie betreibt unter anderem die drei 110kV-Hochspannungsleitungen von Töging nach Hart, von Neuötting nach Hart sowie von Hart nach Trostberg.

Im Chemiepark sind zudem die Verwaltungsbereiche und die Abteilung Innovationsmanagement mit Analytik- und Forschungslabors sowie Technika angesiedelt. AlzChem betreibt außerdem die Deponie Benetsham, die ca. 4 km südöstlich des Chemieparks liegt und auf der produktionsspezifische Abfälle deponiert werden können. Die Deponie wurde zwischenzeitlich abgedeckt und wird derzeit nicht genutzt.

KENNZAHLEN ZUR UMWELTLEISTUNG

Standortkennzahlen Trostberg		2017	2018	2019
Produktionsoutput	1000 t	276,4	275,9	272,0
Umweltkennzahlen				
Rohstoffeinsatz	t/t Produkt	0,88	0,94	0,80
Brennstoffverbrauch	MWh/t Produkt	0,42	0,39	0,38
Stromverbrauch	MWh/t Produkt	0,32	0,32	0,33
Wasserverbrauch	m³/t Produkt	81,3	81,9	78,8
Abfallaufkommen (produktionsspezifisch)	kg/t Produkt	74,8	83,3	68,7
davon gefährlich	kg/t Produkt	71,3	81,0	67,1
Ammoniak-Emissionen	kg/t Produkt	0,028	0,027	0,032
Staub-Emissionen	kg/t Produkt	0,001	0,002	0,002
CO ₂ -Emissionen	t/t Produkt	0,13	0,12	0,13
NO _x -Emissionen	kg/t Produkt	0,09	0,08	0,10

PRODUKTE

Berichtsjahr (Produkte in t)	2017	2018	2019
Hauptprodukte	184.058	187.148	175.279
sonstige Nebenprodukte	92.377	88.738	96.726

Im Jahr 2019 ist die Menge an hergestellten Hauptprodukten im Vergleich zum Vorjahr etwas zurückgegangen. Die Menge der produzierten Nebenprodukte nahm hingegen zu, da in einer Anlage mehr Schwarzkalk angefallen ist.

ROH-, HILFS- UND BETRIEBSSTOFFE

Berichtsjahr (Material in t)	2017	2018	2019
Rohstoffe	242.966	259.198	221.714

Die AlzChem Trostberg GmbH hat am Standort Trostberg im Jahr 2019 gut 221.000 t Rohstoffe zu Produktionszwecken eingesetzt. Rund 80 % dieser Rohstoffe liefern die benachbarten AlzChem-Standorte Hart und Schalchen.

Mengenmäßig stellen Carbid und Carbidoefengas aus dem Werk Hart sowie Stickstoff die wichtigsten Rohstoffe dar.

ENERGIE

Der Standort Trostberg benötigte im Jahr 2019 knapp 200 GWh (Gigawattstunden) Energie.

Die bedeutendsten Energieträger sind das vom Nachbarstandort Hart bezogene Carbidoefengas (ca. 67.000 MWh = Megawattstunden), das in Trostberg als Rohstoff und zur Energieerzeugung genutzt wird, sowie Erdgas und elektrische Energie.

ENERGIEVERBRAUCH

Berichtsjahr (Energie in MWh)	2017	2018	2019
Elektrische Energie	89.007	89.508	89.754
Brennstoffe	117.476	108.700	104.420
Wärmerückgewinnung	17.783	16.841	17.072

Der Strombedarf lag 2019 mit 90 GWh in der jährlichen Schwankungsbreite und ist abhängig von der Produktionsmenge bzw. den benötigten Energiemengen für verschiedene Produktionsprozesse.

9.955 MWh wurden davon in 2019 zur Erzeugung von 34,914 Mio. m³ Druckluft (Instrumenten- und Betriebsluft) aufgewendet. Ca. 31 % seines Brennstoffbedarfs deckt der Standort mit Erdgas, ca. 3 % mit Heizöl und 64 % mit Carbidoefengas, das bei der Carbidherstellung am Standort Hart als Nebenprodukt erzeugt wird und auch für Produktionszwecke verwendet wird. Weniger als ca. 1 % des Energiebedarfs stellen Treibstoffe dar.

Bei chemischen Prozessen, wie zum Beispiel bei der Herstellung von Kalkstickstoff, entsteht eine beträchtliche Menge an Reaktionswärme. Die Reaktionswärme wird zur Gebäudebeheizung (u. a. im Logistikzentrum) und zur Warmwasseraufbereitung verwendet. Ihr Anteil am Gesamtenergieeinsatz beträgt gut 8,5 %.

WASSER/ABWASSER

WASSER

Berichtsjahr (Wasser in m³)	2017	2018	2019
Brauchwasser	22.380.841	22.485.886	21.593.246
Trinkwasser	99.759	112.297	157.220

Die AlzChem Trostberg GmbH fördert in Trostberg das gesamte benötigte Brauch- und Trinkwasser aus eigenen Grundwasserbrunnen.

Die Trinkwasserversorgung erfolgt aus zwei Trinkwasserbrunnen östlich des Werksgeländes in Trostberg. Ein entsprechendes Trinkwasserschutzgebiet ist ausgewiesen.

Zur Erzielung einer redundanten Versorgungsmöglichkeit besteht eine Verbindung zum städtischen Trinkwassernetz Trostberg, sodass eine Wasserlieferung in beide Richtungen bei Bedarf kurzfristig realisiert werden kann.

Die Brauchwasserversorgung dient der Versorgung der Anlagen mit Kühlwasser sowie der Bereitstellung von Wasser als Einsatzstoff verschiedener Art (Verwendung u. a. zur Dampferzeugung, zur Abgasreinigung oder als Prozesswasser für Reaktionsansätze, Waschprozesse etc.).

Das geförderte Brauchwasser wird aus den acht Brunnen in eine Ringleitung eingespeist, aus der die Verbraucher die notwendigen Mengen entnehmen. Dabei ist über technische Maßnahmen sichergestellt, dass nicht unnötig Wasser gefördert (und dann ungenutzt abgeleitet) wird.

ABWASSER

Berichtsjahr (Abwasser in m³)	2017	2018	2019
nicht behandlungsbedürftig (Kühlwasser)	20.878.874	22.485.886	21.593.246
Niederschlagswasser	223.022	154.488	201.248
Betriebliche Abwässer	55.094	54.368	44.709
Sanitärabwasser (über kommunale Kläranlage)	99.759	111.229	155.180

Sanitärabwasser wird der kommunalen Kläranlage Trostberg zur Behandlung zugeleitet. Es entspricht in seiner Zusammensetzung weitgehend den üblichen Abwässern privater Haushalte, weshalb an dieser Stelle nicht weiter darauf eingegangen wird.

Die im Betriebsjahr 2019 eingesetzten ca. 21,6 Mio. m³ Brauchwasser aus dem eigenen Betriebsbrunnennetz werden zu ca. 99 % als reines Durchlaufkühlwasser eingesetzt und somit außer Temperaturerhöhung unverändert in die Alz eingeleitet.

Zusätzlich wurden im Jahr 2019 201.248 m³ Niederschlagswasser aus Dachflächen und versiegelten Flächen in die Alz eingeleitet.

Die Ableitung des Kühl- und Regenwassers in Summe erfolgt über ein eigenes Trennkansystem, das an markanten Punkten einer Online-Überwachung unterliegt, um im Falle von Unregelmäßigkeiten die Ursache „rückverfolgen“ und beheben zu können. Zusätzlich wird der gesamte Wasserstrom über ein Rückhaltebecken in die Alz geleitet, in dem das Abwasser ebenfalls durch Online-Messungen ständig überwacht und bei Detektion von Verunreinigungen automatisch zurückgehalten wird (Rückhaltedaten 2019: gut 5.800 m³).

Zusätzlich Sicherheit bieten die regelmäßigen Probenahmen für verschiedenste physikalisch-chemische Laboranalytik. Dadurch können Inhaltsstoffe erkannt werden, falls die Online-Analytik diese nicht detektieren würde.

ZENTRALE ABWASSERBEHANDLUNGSANLAGE (ZABA)

Der Brauchwassereinsatz in den verschiedenen Herstellungsprozessen führt notwendigerweise zum Entstehen von verunreinigten Prozessabwässern. Verunreinigtes Prozessabwasser wurde und wird zum einen intern, anstelle von Frischwasser, verwertet (falls qualitäts- und umweltunschädlich möglich) oder extern als Abfall entsorgt, zum anderen erfolgte eine Reinigung der Abwässer in der werkseigenen zentralen Abwasserbehandlungsanlage (ZABA). Von dieser wurden 38.893 m³ direkt in den Alzkanal abgeleitet.

Die ZABA besteht aus einer anaeroben Vorbehandlung. Zusätzlich erfolgt die Ammonifikation (= Umwandlung der Stickstoffanteile in Ammonium, das in der nachfolgenden Nitrifikation / Denitrifikation zu Luftstickstoff abgebaut wird) diverser Stickstoffverbindungen, hauptsächlich Dicyandiamid. Die Endreinigung der in der Anaerobie vorgereinigten Abwässer erfolgt in einer aeroben biologischen Behandlungstufe mit Nitrifikation / Denitrifikation.

Die ZABA arbeitet mit Eliminationsgraden weit über 95 % für die Parameter BSB5 und TNb. So ermöglichen die hohen Eliminationsgrade der standorteigenen Kläranlage dem Betreiber die Grenzwerte deutlich zu unterschreiten.

Die Schadstofffrachten werden hier zum Teil vollkommen eliminiert und in unschädliche Bestandteile umgewandelt (z. B. Umwandlung von Stickstoff aus chem. Verbindungen in Luftstickstoff), zum anderen Teil abgetrennt und in vergleichsweise konzentrierten (volumen-/massemäßig kleinen) Resten dann als Abfall unschädlich entsorgt, weswegen die das Werk mit dem Abwasser verlassende Schadstofffracht verhältnismäßig klein ist.

Berichtsjahr (Schadstofffrachten im Abwasser in kg (über ZABA))	2017	2018	2019
CSB	6.216	4.702	3.225
BSB	114	129	70
AOX	3	1	0,5
Phosphor	13	23	22
Stickstoff anorg.	632	481	373
Quecksilber	< 0,026	< 0,023	< 0,019
Cadmium	< 0,052	< 0,046	< 0,039
Chrom	< 0,52	< 0,46	< 0,39
Blei	< 0,52	< 0,46	< 0,39
Kupfer	< 0,56	< 0,59	< 0,61
Nickel	1,45	1,24	1,53
Zink	< 9,0	< 9,3	< 7,3

Angaben mit „<“, wenn die Ergebnisse unter der Bestimmungsgrenze lagen.

In 2019 konnten die Schadstofffrachten teilweise deutlich reduziert werden. Grund hierfür ist der Rückgang von betrieblichen Abwässern um ca. 10.000 m³.

EMISSIONEN

EMISSIONEN IN DIE LUFT

Berichtsjahr (Emissionen in t (in die Luft))	2017	2018	2019
Staub	0,37	0,43	0,48
NO _x	24,11	21,71	27,88
SO ₂	7,59	6,72	6,90
NH ₃	7,85	7,50	8,70
CO	7,44	6,84	7,39
CO ₂	35.617	32.123	35.963

Die wesentlichen Emissionen in die Luft am Standort Trostberg sind Staub, Stickstoffoxide (NO_x), Schwefeloxide (SO₂), Ammoniak (NH₃), Kohlenmonoxid (CO) und Kohlendioxid (CO₂).

CO₂-haltige Rauchgase aus der Energieerzeugung werden größtenteils nicht emittiert, sondern in Produktionsprozessen weiterverwendet. Der Großteil der schadstoffbelasteten Abgase wurde der Abfallverbrennungsanlage bzw. einer thermischen Nachverbrennungsanlage zugeführt.

Die höheren Jahresemissionen an Staub (+ 11,2 %), Stickstoffoxiden (NO_x + 12,8 %), Schwefeloxiden (SO_x + 2,7 %), Ammoniak (NH₃ + 11,6 %) und Kohlenmonoxid (10,8 %) lassen sich auf höhere Emissionszeiten der einzelnen Emissionsquellen und neue Messergebnisse zurückführen.

Die Kohlendioxid-Emission (CO₂) hat sich im Vergleich zum Vorjahr um knapp 12 % erhöht und liegt wieder auf dem Niveau von 2017.

Der Großteil der CO₂-Emissionen fällt bei der Energieerzeugung (Dampf) an. Weitere Quellen sind Trocknungsvorgänge, Einrichtungen zur thermischen Abgas-/Abfallverbrennung sowie chemische (Mehrzweck-Anlagen) und biologische (ZABA) Reaktionen. Die Emissionsdaten aus unserer Abfallverbrennungsanlage (AGV) werden jährlich veröffentlicht und werden auf der Homepage von AlzChem (www.alzchem.com) der Öffentlichkeit zu Verfügung gestellt.

BESCHWERDEN AUS DER NACHBARSCHAFT

Im Berichtsjahr 2019 wurde aus der unmittelbaren Nachbarschaft eine Lärmbelästigung an AlzChem herangetragen, wobei sich im weiteren Verlauf herausstellte, dass AlzChem nicht der Verursacher dieser Belästigung war.

ABFALL

Berichtsjahr (Abfall in t)	2017	2018	2019
Produktionsspezifische Abfälle	20.682	22.923	18.952
nicht produktionsspezifische Abfälle	6.327	10.192	4.672
Gesamtabfall produktionsspezifisch/nicht produktionsspezifisch	27.009	33.115	23.624
Anteil gefährlicher Abfall vom Gesamtabfall	19.905	22.484	18.724
Anteil Verwertung vom Gesamtabfall	8.043	12.029	5.023

Die Gesamtmenge an Abfällen am Standort Trostberg ist gegenüber dem Vorjahr um gut 28 % gesunken.

Die produktionsspezifischen Abfälle stellen auch in 2019 mit 18.952 t den größten Anteil dar, sind aber im Vergleich zu 2018 wieder rückläufig.

Grund für diesen Rückgang ist der niedrigere Produktionsoutput von abfallintensiven Prozessen.

Auch die Menge an nicht produktionsspezifischen Abfällen ist im Vergleich zum Vorjahr mit 4.672 t wieder deutlich gesunken.

Dieser Rückgang lässt sich vor allem auf die in 2018 mit Erdarbeiten gestarteten Großinvestitionen im Bereich GAA- und Nitril-Anlage zurückführen. Diese vergleichsweise hohen Abfallmengen aus Erdarbeiten sind in 2019 nicht angefallen.

Wo es möglich ist, werden produktionsspezifische Abfälle intern in den Produktionsprozessen verwertet.

Umweltziele im Bereich Abfall helfen, Abfall zu vermeiden bzw. die Menge an Abfall zu vermindern.

VERKEHR UND TRANSPORT

GÜTERVERKEHR

Berichtsjahr (Transportvolumen in t)	2017	2018	2019
Gesamtvolumen	532.902	566.923	559.980
Straße	223.964	223.281	222.370
Schiene	275.132	307.196	310.130
Kombiniert	33.673	36.446	27.480

Der Zu- und Ablieferverkehr am Standort Trostberg – 559.980 t im Jahr 2019 – ist gegenüber dem Vorjahr um 1,2 % gesunken.

Der Rückgang des Transportvolumens lässt sich hauptsächlich auf den geringeren Produktionsoutput zurückführen.

PERSONENVERKEHR

Berichtsjahr (Personenverkehr (in km)) Trostberg, Schalchen, Hart, Waldkraiburg	2017	2018	2019
Gesamtstrecke	2.454.726	2.993.869	3.515.906
Flugzeug	1.620.499	1.941.505	2.463.157
PKW	675.000	900.000	875.000
Bahn	93.436	87.683	109.118
Taxi	65.791	64.681	68.631

Der gesamte Dienstreiseverkehr der AlzChem Gruppe (alle Standorte) hat im Vergleich zu den Vorjahren zugenommen.

Der Anstieg der zurückgelegten Kilometer lässt sich hauptsächlich auf den in 2019 gestarteten Eigenvertrieb von Creamino® zurückführen und teilt sich auf die einzelnen Verkehrsmittel auf.

Diese Zahlen beziehen sich auf alle vier Standorte, auf die in dieser Umwelterklärung eingegangen wird, da die Datenerfassung nicht in Standorte unterteilt wird.

UMWELTSCHUTZKOSTEN

Im Jahr 2019 wurden am Standort Trostberg umweltrelevante Investitionen in Höhe von ca. 259 T€ durchgeführt.

Die Gesamtaufwendungen der Umweltschutz-Betriebskosten lagen 2019 bei insgesamt ca. 13,48 Mio. €.

DIE STANDORTE DER ALZCHEM

STANDORT SCHALCHEN



Der Standort Schalchen der AlzChem Trostberg GmbH liegt in der Gemeinde Tacherting im Landkreis Traunstein. Der Standort hat die Größe von rund 75 ha, wovon 48 % unbebaute Fläche und Grünfläche sind. Das Werksgelände wird vom Alzkanal durchquert.

Auf dem Werksgelände werden drei Produktionsanlagen betrieben.

Zur Werksinfrastruktur gehören ein Versorgungsbetrieb zur Bereitstellung der benötigten Prozessenergien, Laboratorien, Lager und Werkstätten. Die AlzChem Trostberg GmbH betreibt am Standort Brunnen zur Kühl- bzw. Brauchwasserversorgung.

Die AlzChem Trostberg GmbH ist Standortbetreiber.

UMWELTRELEVANTE ANLAGEN UND AKTIVITÄTEN

Als Hersteller von hochwertigen Zwischenprodukten, die vornehmlich im sogenannten Life-Science-Bereich (Pharma- und Agrobereich) Einsatz finden, ist die AlzChem Trostberg GmbH ein wichtiger Partner der Pharma- und Agroindustrie.

AlzChem bündelt in idealer Weise das Geschäft mit standardisierten Feinchemikalien mit dem der exklusiven Kundensynthesen. Zu den Standardprodukten zählen hier am Standort Schalchen Dicyandiamid (DCD) und daraus hergestellte Mischungen, sowie Guanidinnitrat, Guanidinhydrochlorid und weitere Guanidinsalze.

In der DCD-Anlage werden jährlich ca. 30.000 t CO₂ aus der Energieerzeugung in der Produktion verwendet und fällt damit nicht als CO₂-Emission an (CO₂-Senke).

Bei der Herstellung von DCD fällt Kalk (sog. Spezialkalk) an, welcher in der Zementindustrie und in der Landwirtschaft verwendet wird.

KENNZAHLEN ZUR UMWELTLEISTUNG

Standortkennzahlen Schalchen		2017	2018	2019
Produktionsoutput	1000 t	126	147	121
Umweltkennzahlen				
Rohstoffeinsatz	t/t Produkt	0,81	0,80	0,71
Brennstoffverbrauch	MWh/t Produkt	0,67	0,56	0,53
Stromverbrauch	MWh/t Produkt	0,19	0,17	0,16
Wasserverbrauch	m ³ /t Produkt	64,0	56,1	52,8
Abfallaufkommen	kg/t Produkt	32,3	33,7	34,1
davon gefährlich	kg/t Produkt	32,2	33,7	34,1
Staub-Emissionen	kg/t Produkt	0,007	0,004	0,004
CO ₂ -Emissionen	t/t Produkt	0,19	0,17	0,12
NO _x -Emissionen	kg/t Produkt	0,11	0,08	0,05

PRODUKTE

Berichtsjahr (Produkte in t)	2017	2018	2019
Produkte gesamt	125.744	147.120	120.674
Hauptprodukte	23.728	27.001	25.682

Die produzierte Menge an Hauptprodukten lag bei 25.682 t und ist damit um 4,9 % gesunken.

Damit einhergehend ist auch die Menge von Nebenprodukte, mit 94.992 t (vorwiegend Spezialkalk), gegenüber dem Vorjahr deutlich zurückgegangen.

ROH-, HILFS- UND BETRIEBSSTOFFE

Berichtsjahr (Material in t)	2017	2018	2019
Rohstoffe	102.291	117.471	105.094

Auch die eingesetzten Rohstoffmengen sind aufgrund der niedrigeren Produktionsmenge im Vergleich zum Vorjahr um gut 10 % gesunken.

Die AlzChem Trostberg GmbH hat am Standort Schalchen 2019 rund 105.094 t Rohstoffe zu Produktionszwecken eingesetzt. Gut die Hälfte davon ist Kalkstickstoff, der vom benachbarten AlzChem-Standort Trostberg bezogen wird. Gut 25 % der Rohstoffe stellt das Carbidofengas dar, das über eine Ferngasleitung vom Standort Hart geliefert wird. Der Rest entspricht zugekauften Rohstoffen.

ENERGIE

ENERGIEVERBRAUCH

Berichtsjahr (Energie in MWh)	2017	2018	2019
Elektrische Energie	23.739	24.869	23.071
Brennstoffe	84.256	82.726	77.853

Der gesamte Energieeinsatz am Standort Schalchen belief sich in 2019 auf 100.924 MWh.

Die bedeutendsten Energieträger sind das vom Standort Hart bezogene Carbidofengas (ca. 70 %), das in Schalchen als Rohstoff und zur Energieerzeugung genutzt wird, die elektrische Energie (ca. 23 %) und Heizöl mit einem Anteil von etwa 6 %.

4.799 MWh der elektrischen Energie wurde für die Erzeugung von 15,868 Mio. m³ Druckluft benötigt.

WASSER/ABWASSER

WASSER

Berichtsjahr (Wasser in m³)	2017	2018	2019
Brauchwasser	8.052.396	8.257.737	7.761.046
Trinkwasser	2.858	2.941	3.535

Zur Versorgung mit Brauchwasser betreibt die AlzChem Trostberg GmbH am Standort sechs eigene Brunnen.

Trinkwasser wird vom öffentlichen Wasserversorger bezogen.

Aufgrund des niedrigeren Produktionsoutputs ist auch der Brauchwasserbedarf in 2019 gesunken.

ABWASSER

Berichtsjahr (Abwasser in m³)	2017	2018	2019
nicht behandlungsbedürftig (Direkteinleitung in Alzkanal)	8.007.439	8.191.734	7.703.756
Niederschlagswasser (Direkteinleitung in Alzkanal)	44.343	31.629	39.858
Sanitärabwasser (Indirekteinleitung in die kommunale Kläranlage)	3.140	3.023	3.765

Sanitärabwasser des Standortes (ca. 3.700 m³ in 2019) werden der kommunalen Kläranlage der Gemeinde Tacherting zugeleitet. Der Großteil des geförderten Wassers (ca. 7,70 Mio. m³ im Jahr 2019) wird als Durchlaufwasser für Kühlzwecke genutzt und als nicht behandlungsbedürftiges Abwasser (inkl. Niederschlagswasser) in den Alzkanal eingeleitet.

Betriebsabwasser werden intern verwertet.

Berichtsjahr (Schadstofffrachten im Abwasser in kg)	2017	2018	2019
CSB	32.030	32.767	31.064
AOX	354	410	385
Phosphor	297	104	83
Stickstoff anorg. (inkl. Vorbelastung)	24.746	21.892	24.144
Quecksilber	< 4	< 4	< 4
Cadmium	< 8	< 8	< 8
Chrom	< 80	< 82	< 77
Blei	< 80	< 82	< 77
Kupfer	< 80	< 82	< 77
Nickel	< 80	< 82	< 77

Angaben mit „<“, wenn die Ergebnisse unter der Bestimmungsgrenze lagen.

Um nachzuweisen, dass die Grenzwerte eingehalten werden, wird das in den Alzkanal eingeleitete Wasser regelmäßig beprobt. Die Werte lagen, wie in den Vorjahren, weit unterhalb der Grenzwerte und oft sogar unter der Bestimmungsgrenze.

Die anorganische Stickstoffbelastung der Einleitung entspricht nahezu gänzlich der Nitratvorbelastung des Grundwassers.

EMISSIONEN

EMISSIONEN IN DIE LUFT

Berichtsjahr (Emissionen in t (in die Luft))	2017	2018	2019
Staub	0,87	0,60	0,55
Stickstoffoxide (NO _x)	13,91	11,05	7,74
Schwefeloxide (SO ₂)	1,26	4,72	4,05
Ammoniak (NH ₃)	1,21	1,23	1,12
Kohlenmonoxid (CO)	3,83	3,72	3,49
Kohlendioxid (CO ₂)	23.584	24.529	17.697

Neben der Emission von Kohlendioxid (CO₂) wurden weitere Stoffe in die Luft abgegeben. Von besonderer Umweltrelevanz sind Staub, Stickstoffoxide (NO_x), Schwefeloxide (SO_x), Ammoniak (NH₃) und Kohlenmonoxid (CO).

Rauchgase aus der Energieerzeugung werden größtenteils nicht emittiert, sondern in Produktionsprozessen weiterverwendet. Die tatsächlich emittierte Menge an CO₂ konnte, durch die detailliertere Bestimmung der Rauchgasströme, für das Jahr 2019 genauer erfasst werden und liegt dadurch deutlich unterhalb der in 2017 und 2018 angegebenen Mengen.

Dieser geringere Ausstoß von Rauchgasen sorgt auch dafür, dass die Emissionen von Stickstoffoxiden (NO_x – 30 %) und Kohlendioxid (CO₂ – 28 %) im Vergleich zum Berichtsjahr 2018 deutlich zurück gingen.

Der Großteil der schadstoffbelasteten Abgase wird einer thermischen Nachverbrennungsanlage zugeführt.

BESCHWERDEN AUS DER NACHBARSCHAFT

Im Jahr 2019 wurden keine Beschwerden aus der Nachbarschaft an AlzChem herangetragen.

ABFALL

Berichtsjahr (Abfall in t)	2017	2018	2019
Produktionsspezifische Abfälle	4.055	5.061	5.012
nicht produktionsspezifische Abfälle	1.204	498	2.632
Gesamtabfall (produktionsspezifisch/nicht produktionsspezifisch)	5.259	5.559	7.643
Anteil gefährlicher Abfall vom Gesamtabfall	4.120	5.062	5.017
Anteil Verwertung vom Gesamtabfall	4.115	3.831	5.603

73,3 % der am Standort anfallenden Abfälle konnten verwertet werden. Etwa 65,6 % der gesamten Abfallmenge ist als gefährlicher Abfall eingestuft.

Am Standort Schalchen fielen im Jahr 2019 5.012 t produktionsspezifische Abfälle zur externen Entsorgung an und liegen damit auf Vorjahresniveau.

Die Menge an nicht produktionsspezifischen Abfällen ist Aufgrund einer größeren Baumaßnahme auf 2.632 t gestiegen.

VERKEHR UND TRANSPORT

GÜTERVERKEHR

Berichtsjahr (Transportvolumen (in t))	2017	2018	2019
Gesamtvolumen	199.129	233.838	190.978
Straße	29.612	34.243	38.076
Schiene	164.375	192.598	146.747
Kombiniert	5.142	6.997	6.155

Der Zu- und Ablieferverkehr am Standort Schalchen – 190.978 t im Jahr 2019 – ist aufgrund der wirtschaftlichen Absatzentwicklung gegenüber dem Vorjahr um 18,3 % gesunken.

UMWELTSCHUTZKOSTEN

Die Gesamtaufwendungen der Umweltschutz-Betriebskosten lagen 2019 bei insgesamt ca. 1,15 Mio. €.

DIE STANDORTE DER ALZCHEM

STANDORT HART



Der Standort Hart liegt im Süden der Gemeinde Unterneukirchen im Landkreis Altötting.

Das Werksgelände hat eine Fläche von ca. 23 ha. Waldflächen, die Deponie und das Brunnengelände nehmen weitere 24 ha ein.

Das Werk grenzt im Westen unmittelbar an die Wohnsiedlung des Ortsteiles Hart der Gemeinde Garching a. d. Alz an. Im Umfeld des Werksgeländes befinden sich außerdem Wald und landwirtschaftliche Flächen.

Südlich des Werks verlaufen der Fluss Alz sowie der Alzbach. Die AlzChem Trostberg GmbH betreibt in der Alzaue südlich des Werksgeländes werkseigene Brunnen zur Versorgung mit Brauch- und Trinkwasser.

Am Standort Hart ist neben der AlzChem Trostberg GmbH noch die ASK Chemicals Metallurgy GmbH ansässig. Als Standortbetreiber erbringt die AlzChem Trostberg GmbH Dienstleistungen für beide Produktionsbetriebe und stellt die Energie- und Medienversorgung sicher.

UMWELTRELEVANTE ANLAGEN UND AKTIVITÄTEN

Die AlzChem Trostberg GmbH produziert am Standort Hart Calciumcarbid. In zwei geschlossenen Niederschachtöfen reagieren Kohle bzw. Koks und Branntkalk zu Calciumcarbid und Carbidofengas, welches als Koppelprodukt weiterverarbeitet wird. Bei diesem Verfahren handelt es sich um einen sehr energieintensiven Prozess.

Die Jahresproduktion an Carbid wird überwiegend per Bahn an den Standort Trostberg transportiert und dort zu einer Vielzahl von Spezialprodukten der NCN-Kette und zu Roheisenentschwefelungsmitteln weiterverarbeitet.

Das beim Herstellungsprozess entstehende Carbidofengas wird aufwändig in mehreren Stufen gereinigt, anschließend verdichtet und über eine Ferngasleitung an die Standorte Trostberg und Schalchen gefördert, wo es als Heiz- und Synthesegas verwendet wird.

Die im Carbidofenprozess anfallenden Rohstoffstäube werden aufbereitet, granuliert und können deshalb als Nebenprodukt (KOKA-Granulat) vermarktet werden. Dadurch hat sich die zu deponierende Menge an Abfall in den vergangenen Jahren erheblich reduziert.

Zum Produktionsstandort gehören noch eine Kompressorstation, eine Deponie, der Versorgungsbetrieb und der Bahnbetrieb.

Im Bereich der Kompressorstation wurde in 2017 ein Elektrofilter in Betrieb genommen, das vor der Verdichtung und der nachfolgenden Gasreinigung störende Kohlenwasserstoffe aus dem Carbidofengasstrom entfernt. Durch die damit einhergehende, höhere Verfügbarkeit von sauberem Carbidofengas konnte die stoffliche Verwertung des Carbidofengases an den Standorten Schalchen und Trostberg weiter gesteigert und der Einsatz fossiler Energieträger und die zusätzlichen Emissionen von Kohlendioxid (CO₂) gesenkt werden.

KENNZAHLEN ZUR UMWELTLEISTUNG

Standortkennzahlen Hart		2017	2018	2019
Produktionsoutput	1000 t	127	132	128
Umweltkennzahlen				
Rohstoffeinsatz	t/t Produkt	1,48	1,43	1,54
Brennstoffverbrauch	MWh/t Produkt	0,018	0,017	0,012
Stromverbrauch	MWh/t Produkt	3,34	3,30	3,30
Wasserverbrauch	m ³ /t Produkt	83,1	85,9	99,5
Abfallaufkommen	kg/t Produkt	42,8	6,82	1,17
davon gefährlich	kg/t Produkt	3,93	2,41	1,17
Staub-Emissionen	kg/t Produkt	0,036	0,045	0,055
CO ₂ -Emissionen (Gesamt)	kg/t Produkt	0,142	0,149	0,166
Schwermetalle	kg/t Produkt	0,0009	0,0011	0,0014

PRODUKTE

Berichtsjahr (Produkte in t)	2017	2018	2019
Hauptprodukt (Carbid)	126.643	131.787	128.164
Nebenprodukt (Carbidofengas)	58.954	60.301	60.502

Das Hauptprodukt am Standort Hart stellt das Calciumcarbid dar. Die Produktionsmenge ging in 2019 wieder etwas zurück und liegt insgesamt auf dem Niveau der Vorjahre.

Als Nebenprodukt fällt in Hart das Carbidofengas an, das bei der Carbidproduktion entsteht. Es wird zum Teil in Hart als Brennstoff eingesetzt, der Großteil wird an den Standorten Trostberg und Schalchen sowie einer weiteren Firma im Alztal als Brennstoff eingesetzt bzw. stofflich verwertet.

Zudem werden die anfallenden Filterstäube granuliert und anschließend vermarktet (KOKA-Granulat).

ROH-, HILFS- UND BETRIEBSSTOFFE

In 2019 beläuft sich der Rohstoffinput der AlzChem Trostberg GmbH am Standort Hart auf 202.119 t.

Die Materialeffizienz, d. h. der Verbrauch an Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen im Verhältnis zum Produktoutput am Standort Hart, ist im Berichtszeitraum 2019 im Vergleich zu den Vorjahren etwas gestiegen.

ROHSTOFFE

Berichtsjahr (Material in t)	2017	2018	2019
Rohstoffe	186.605	188.126	202.119

Zur Herstellung von Calciumcarbid werden in den beiden Niederschachttöfen neben Branntkalk auch Schwarzstoffe (Kokse/Kohle) eingesetzt. Ein Großteil der Hilfsstoffe sind die Gase Stickstoff und Sauerstoff die teilweise aus der Luftzerlegungsanlage der AlzChem Trostberg GmbH in Trostberg, welche per Bahn bzw. LKW nach Hart transportiert werden.

ENERGIE

Bei der Carbidproduktion handelt es sich um einen sehr energieintensiven Prozess. Für den Betrieb der Elektroniederschachttöfen werden hohe Mengen elektrischer Energie benötigt. In Hart wird zu 95 % elektrische Energie eingesetzt. Der fossile Brennstoffbedarf ist mit unter 5 % sehr gering.

Berichtsjahr (Energie in MWh)	2017	2018	2019
Elektrische Energie	422.502	434.672	435.460
Brennstoffe (ohne Carbidofengas)	2.241	2.185	1.589

Die Energieverbräuche sind innerhalb der letzten drei Jahre auf einem ähnlichen Niveau.

Die Fahrweise der Produktionsöfen wurde in den letzten Jahren dahingehend verbessert, dass ein Überschuss an Carbidofengas weitgehend vermieden wird und die Energieeffizienz für die Produktion optimiert werden konnte.

In Hart wurde für die AlzChem Trostberg GmbH 2019 gut 9,7 Mio. m³ Druckluft erzeugt, wofür 977 MWh elektrische Energie verwendet wurde.

Die Warmwassererzeugung für das werkseigene Badehaus sowie ein Großteil der Gebäude- und Hallenheizung erfolgt überwiegend mit Carbidofengas. So können erhebliche Mengen an fossilen Brennstoffen eingespart werden.

WASSER/ABWASSER

WASSERVERSORGUNG

Berichtsjahr (Wasser in m³)	2017	2018	2019
Gesamtmenge	13.296.940	13.460.578	12.708.542
Brauchwasser	10.335.532	10.616.101	9.920.402
Trinkwasser	2.834.009	2.747.988	2.677.063
Regenwasser	127.399	96.489	111.077

AlzChem Trostberg GmbH betreibt in der Alzau südlich des Werks zehn eigene Brunnen. Der Großteil des geförderten Brauch- und Trinkwassers – rund 9,9 Mio. m³ in 2019 – wurde als Durchlaufkühlwasser genutzt.

Für die am Standort Hart betriebene Produktionsanlage nimmt Wasser einen besonderen Stellenwert ein. Bei der Carbidproduktion, die bei sehr hohen Temperaturen stattfindet, wird Wasser zum Kühlen der Niederschachtöfen benötigt.

Drei Hauptwasserleitungen, die aus mehreren Brunnen versorgt werden, speisen ein Ringleitungssystem, das durch Hochbehälter zusätzlich gestützt wird, so dass auch bei einem Stromausfall eine Notversorgung der Ofenkühlung gewährleistet ist.

Der Wasserverbrauch liegt im Bereich der Vorjahre.

Die Trinkwasserversorgung des Werkes erfolgt aus einem eigenen Brunnen und Leitungssystem. Aus Gründen der Versorgungssicherheit besteht mit der Gemeinde Garching an der Alz ein Verbund des Trinkwassernetzes, so dass im Notfall eine gegenseitige Versorgung möglich ist.

ABWASSER

Berichtsjahr (Abwasser in m³)	2017	2018	2019
Gesamtmenge	13.297.455	13.740.160	12.717.853
Durchlaufkühlwasser (Direkteinleitung in den Alzbach)	13.281.131	13.724.243	12.701.237
Sanitärabwasser (Indirekteinleitung über kommunale Kläranlage Garching/Alz)	9.444	9.300	9.403
Deponiesickerwasser (Indirekteinleitung über kommunale Kläranlage Garching/Alz)	6.880	6.617	7.213
Regenwasser	127.399	96.489	111.077

Der Standort Hart leitete 2019 insgesamt ca. 12,7 Millionen m³ Abwasser in den Alzbach ein. Dabei handelte es sich um Kühlwasser und Niederschlagswasser. Die Belastung ist so gering, dass es keiner Abwasserbehandlung bedarf.

Die in der Genehmigung festgelegten Grenzwerte an der Einleitstelle in den Alzbach wurden 2019 sicher eingehalten. Durch tägliche Sichtkontrollen, regelmäßige Laboruntersuchungen sowie ein kontinuierlich arbeitendes Ölspuren-Warngerät wird die Qualität des eingeleiteten Wassers überwacht.

Die Sanitärabwässer des Werkes mit ca. 9.400 m³ und das Deponiesickerwasser mit 7.213 m³ wurden an die kommunale Kläranlage Garching an der Alz abgegeben. Die dort gereinigten Abwässer werden in die Alz geleitet.

GESAMTSCHADSTOFFFRACHTEN AUS DIREKTEINLEITUNG KÜHLWASSER IN ALZBACH:

Berichtsjahr (Schadstofffrachten im Abwasser in kg)	2017	2018	2019
CSB	< 52.628	< 54.401	< 50.309
Phosphor	< 132	< 136	< 126
Stickstoff anorg. (inkl. Vorbelastung)	92.967	95.202	88.041
Quecksilber	< 7	< 7	< 6
Cadmium	< 7	< 7	< 6
Chrom	< 66	< 68	< 79
Blei	< 53	< 54	< 50
Kupfer	< 132	< 136	< 126
Nickel	< 132	< 136	< 126
Zink	< 132	< 136	< 126

Angaben mit „<“, wenn die Ergebnisse der Wasseranalysen unter der Bestimmungsgrenze lagen.

EMISSIONEN

Bei der Produktion von Calciumcarbid ist die Entstehung von Staubemissionen, welche bei den Hochtemperaturprozessen und beim Handling von Rohstoffen entstehen, unvermeidlich. Mittels Absaugsystemen werden die Stäube erfasst und hocheffektiven Filteranlagen zugeführt, in denen die staubhaltige Luft von Feststoffen befreit wird.

Um die Einhaltung der Grenzwerte permanent überwachen zu können, sind zum Teil kontinuierliche Staubmessungen installiert. Daneben werden die Emissionswerte durch diskontinuierliche Messungen regelmäßig überprüft.

EMISSIONEN IN DIE LUFT

Berichtsjahr (Emissionen (in die Luft))	2017	2018	2019
Staub in t	10,27	13,12	7,22
CO ₂ in t	18.464	20.173	21.859
Schwermetalle in kg	0,27	0,34	0,19

Im Berichtsjahr wurde der kontinuierlich überwachte Staubgrenzwert bei zwei Halb-stundenmittelwerten überschritten. Nach bekannt werden wurden umgehend geeignete Gegenmaßnahmen (Filterwechsel) eingeleitet.

Alle Tagesmittelwerte wurden jedoch im Berichtsjahr 2019 eingehalten.

Der Anstieg der CO₂-Emission durch Fackelverlust gegenüber dem Vorjahr begründet sich durch normale betriebliche Schwankungen beim Erzeuger und bei den Abnehmern des Carbidofengases.

In 2019 wurden bei Emissionsmessungen am Dampfkessel eine Überschreitung des SO_x-Grenzwerts festgestellt. Interne Emissionsmessungen haben nach der Umsetzung umgehender Maßnahmen gezeigt, dass der Grenzwert zwischenzeitlich wieder sicher eingehalten wird.

Die Einhaltung des SO_x-Grenzwerts soll im Q1 2020 durch einen externen, unabhängigen Dienstleister bestätigt werden.

BESCHWERDEN AUS DER NACHBARSCHAFT

Aus der unmittelbaren Nachbarschaft wurden in diesem Jahr keine Umweltbeschwerden an AlzChem herangetragen.

ABFALL

Berichtsjahr (Abfall in t)	2017	2018	2019
Produktionsspezifische Abfälle	5.419	898	154
nicht produktionsspezifische Abfälle	4.338	688	1.909
Gesamtabfall (produktionsspezifisch/ nicht produktionsspezifisch)	9.757	1.586	2.063
Anteil gefährlicher Abfall vom Gesamtabfall	667	359	213
Anteil Verwertung vom Gesamtabfall	2.160	651	1.015

Die Gesamtabfallmenge am Standort Hart lag 2019 etwas über dem Vorjahreswert (+ 13 %), da die nichtproduktionsspezifischen Abfälle aufgrund von verschiedenen Bauarbeiten (z. B. Sanierung 110kV Leitung) zugenommen haben.

Der Rückgang der produktionsspezifischen Abfälle lässt sich auf die fast vollständige Vermarktung des bei der Herstellung von Carbid anfallenden Rohstoffstaubs zurückführen.

Im Jahr 2019 wurden daher nur noch 154 t Abfall vom Standort Hart auf der Deponie Hart eingelagert. 2017 lag die deponierte Menge noch bei knapp 5.000 t.

VERKEHR UND TRANSPORT

Berichtsjahr (Transportvolumen (t))	2017	2018	2019
Gesamtvolumen	344.054	356.423	353.531
Straße	54.795	54.362	56.429
Schiene	289.259	302.061	297.102

Das Güter-Transportvolumen (Zu- und Ablieferungen am Standort) liegt im Berichtsjahr auf dem Niveau der Vorjahre. Der Großteil der Transporte wird mit der Bahn getätigt, nur ca. 19 % des Materials wird über die Straße abgewickelt.

UMWELTSCHUTZKOSTEN

Die Gesamtaufwendungen der Umweltschutz-Betriebskosten lagen 2019 bei insgesamt ca. 3,37 Mio. €.

DIE STANDORTE DER ALZCHEM

STANDORT WALDKRAIBURG



Die NIGU Chemie GmbH am Standort Waldkraiburg ist eine 100%ige Tochter der AlzChem Trostberg GmbH.

Das Werksgelände der NIGU Chemie GmbH liegt in einem Industriegebiet in Waldkraiburg im Landkreis Mühldorf am Inn. Der Standort umfasst eine Fläche von ca. 1,7 ha und grenzt direkt an das Werksgelände der Firma Addivant Germany GmbH, welche für die NIGU Chemie GmbH Infrastrukturen wie Wasserver- und -entsorgung sowie Energien bereitstellt.

UMWELTRELEVANTE ANLAGEN UND AKTIVITÄTEN

Die NIGU Chemie GmbH betreibt in ihrem Werk in Waldkraiburg zwei Produktionsanlagen, die Mehrzweckanlage und die Bioselect®-Anlage.

Das Hauptprodukt der NIGU Chemie GmbH ist Nitroguanidin, das insbesondere in Treibladungspulvern (z.B. Airbag) und zur Herstellung moderner und hochwirksamer Pflanzenschutzmittel Anwendung findet.

Der Einsatz von Nitroguanidin als Komponente für Gassätze in technisch hochentwickelten Airbag- und Gurtstraffergeneratoren rundet das Anwendungsspektrum dieses Produktes ab.

Die Bioselect®-Anlage, die 2013 vom Technikum zur Produktionsanlage umgewidmet wurde, dient in erster Linie zur Herstellung hochreiner Guanidinsalze für den Einsatz in der Biotechnologie. Guanidinsalze sind beispielsweise Bestandteil von Extraktionspuffern in der Nukleinsäure-Diagnostik. Hierbei handelt es sich um die Isolierung von DNA- und RNA-Fragmenten aus biologischen Proben und anschließender klinischer oder forensischer Diagnostik (genetischer Fingerabdruck) bzw. molekularbiologischer Forschung.

Neben den Produktionsanlagen betreibt die NIGU Chemie GmbH das Bioselect®-Technikum. Es ist ein Bindeglied zwischen Forschung, Entwicklung und Produktion bei der Etablierung neuer Produkte und Verfahren.

KENNZAHLEN ZUR UMWELTLEISTUNG

Standortkennzahlen Waldkraiburg		2017	2018	2019
Produktionsoutput Trocken	1000 t	4,57	5,27	5,48
Umweltkennzahlen				
Rohstoffeinsatz	t/t Produkt	1,23	1,24	1,19
Dampfverbrauch (satt 16 bar)	MWh/t Produkt	6,94	6,79	7,07
Stromverbrauch	MWh/t Produkt	1,19	1,16	1,13
Wasserverbrauch	m³/t Produkt	62,7	46,9	45,9
Abfallaufkommen	kg/t Produkt	12,1	31,6	54,9
davon gefährlich	kg/t Produkt	12,1	31,6	41,7
Staub-Emissionen	kg/t Produkt	0,002	0,001	0,01
CO ₂ -Emissionen	t/t Produkt	0,012	0,005	0,01
NO _x -Emissionen	kg/t Produkt	0,007	0,003	0,008

PRODUKTE

Berichtsjahr (Produkte in t)	2017	2018	2019
Produkte gesamt	4.569	5.265	5.484

In den letzten Jahren hat sich das Produktportfolio wenig verändert.

ROH-, HILFS- UND BETRIEBSSTOFFE

Die Materialeffizienz, d. h. der Verbrauch an Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen im Verhältnis zum Produktoutput, liegt am Standort Waldkraiburg im Berichtszeitraum 2019 im Bereich der Vorjahre.

ROHSTOFFE

Berichtsjahr (Material in t)	2017	2018	2019
Rohstoffe	5.627	6.550	6.501

Die AlzChem Trostberg GmbH hat am Standort Waldkraiburg 2019 rund 6.501 t Rohstoffe zu Produktionszwecken eingesetzt. Ca. 74 % davon lieferte der AlzChem-Standort Schalchen.

ENERGIE

Der Gesamtenergiebedarf pro Tonne Produkt liegt bei ca. 8,5 MWh.

Berichtsjahr (Energie in MWh)	2017	2018	2019
Dampf	32.717	35.755	38.749
Elektrische Energie	5.435	6.129	6.185
Brennstoffe (ohne Carbidofengas)	191	122	45

Etwa 86 % des gesamten Energieverbrauches wird über Sattedampf (16 bar) abgedeckt. Dieser wird von der benachbarten SI Group erzeugt und an die NIGU Chemie GmbH geliefert. Der Dampfverbrauch hängt von der Produktionshöhe ab und ist analog dem Produktionsoutput 2019 etwas gestiegen.

Die Beheizung des Verwaltungsgebäudes erfolgt mit Kondensat, Erdgas wird nur noch während Revisionsarbeiten am Dampf- bzw. Kondensatnetz benötigt. Der Erdgasverbrauch ist in 2019 deutlich zurückgegangen.

Druckluft wird zur Produktförderung im NQ-Betrieb verwendet, sowie zur Produktabtrennung in der Bioselect®-Anlage.

Die benötigte Instrumentenluft wird von drei eigenen Verdichtern bereitgestellt.

WASSER/ABWASSER

WASSER

Berichtsjahr (Wasser in m³)	2017	2018	2019
Brauchwasser	286.290	247.136	251.656
davon aus eigenem Brunnen	81.210	90.533	53.449
Trinkwasser (nur Verwaltungsgebäude)	100	189	228

Der Wasserverbrauch ist 2019 im Vergleich zum gestiegenen Produktionsoutput um 1,8 % gestiegen. Der überwiegende Teil wird als Kühl- und Prozesswasser eingesetzt.

Zur optimalen Nutzung des Kühlwassers betreibt der NIGU-Standort in Waldkraiburg Kühltürme. Im Vergleich zur Durchlaufkühlung können auf diese Weise große Mengen an Kühlwasser (ca. 75 %) eingespart werden.

Das Brauchwasser wird von den Stadtwerken Waldkraiburg bezogen und größtenteils als Kühlwasser verwendet. Das Wasser für die Dampferzeugung bleibt aufgrund des ausgelagerten Kreislaufprozesses unberücksichtigt.

ABWASSER

Berichtsjahr (Abwasser in m³)	2017	2018	2019
nicht behandlungsbedürftig (Direkteinleitung)	225.080	193.078	191.154
Betriebliche Abwässer (indirekteinleitung über kommunale Kläranlage)	38.582	36.574	35.696
Sanitärabwasser (indirekteinleitung über kommunale Kläranlage)	1.570	1.689	1.728
Verdunstung Kühltürme u. Trocknung	21.657	16.387	23.716

Der überwiegende Anteil des Abwassers besteht aus unbelastetem Kühlwasser, das in der Regel direkt über den „Muna-Kanal“ in den Inn eingeleitet wird.

Berichtsjahr (Schadstofffrachten im Abwasser in kg)	2017	2018	2019
Nitroguanidin (organische Fracht)	25.057	32.075	25.334
Stickstoff aus NO ₃ - und NH ₄ -	8.051	8.949	8.950

Aufgrund von Optimierungen im NQ-Betrieb konnte die spezifische Nitroguanidin-Fracht (kg pro Tonne Produkt) trotz leicht gestiegener Produktionsmenge merklich reduziert werden. Sie sank auf das Niveau der Vorjahre 2016 und 2017 ab.

EMISSIONEN

Die Emissionen der Anlagen werden durch regelmäßige Messungen überwacht. Alle Messergebnisse lagen unterhalb der einzuhaltenden Grenzwerte.

EMISSIONEN IN DIE LUFT

Berichtsjahr (Emissionen in t (in die Luft))	2017	2018	2019
Staub	0,009	0,004	0,082
NO _x	0,032	0,014	0,046
SO ₂	0,002	0,001	0,002
CO ₂	54	28	45
NH ₃	0,001	0,02	0,005

Die angegebene CO₂-Emission entsteht bei chemischen Prozessen.

Da der am Standort benötigte Dampf von der SI Group bereitgestellt wird, emittiert die NIGU Chemie GmbH selbst kein CO₂ durch Dampferzeugung.

Der Anstieg bei den Staub-, Stickstoffoxid- (NO_x) und Schwefeloxid-Frachten (SO_x) lässt sich auf neue Ergebnisse aus Emissionsmessungen zurückführen.

Die Ammoniak-Frachten (NH₃) müssen in diesem Jahr rückwirkend angepasst werden, da die tatsächlich emittierten Mengen um den Faktor 1.000 niedriger liegen.

BESCHWERDEN AUS DER NACHBARSCHAFT

Wie in den Vorjahren gab es 2019 keine Umweltbeschwerden aus der Nachbarschaft der NIGU Chemie GmbH.

ABFALL

Berichtsjahr (Abfall in t)	2017	2018	2019
Produktionsspezifische Abfälle	55	166	301
nicht produktionsspezifische Abfälle	165	132	160
Gesamtabfall (produktionsspezifisch/nicht produktionsspezifisch)	220	299	461
davon gefährlicher Abfall	60	169	229
davon zur Verwertung	160	129	160

Die Gesamtabfallmenge in 2019 war um 162 t höher als im Vorjahr.

Dies liegt zum größten Teil daran, dass ein Abwasser, welches über die kommunale Kläranlage entsorgt werden konnte, nun als Abfall bei der GSB entsorgt wird.

VERKEHR UND TRANSPORT

GÜTERVERKEHR

Berichtsjahr (Transportvolumen (t))	2017	2018	2019
Gesamt	10.745	12.165	12.745
Straße	8.459	9.886	10.320
Schiene	324	240	156
Kombiniert	1.962	2.039	2.269

Der Zu- und Ablieferverkehr am Standort Waldkraiburg liegt mit 12.745 t im Jahr 2019 etwas über dem Niveau von 2018. Das Verkehrsaufkommen durch den produktionsbedingten Ablieferverkehr teilt sich wie folgt auf:

81,2 % des Güterverkehrs werden per LKW über die Straße und 2,0 % über die Bahn abgewickelt. Der Anteil „kombinierter Verkehr“ betrug in 2018 16,8 %.

UMWELTSCHUTZKOSTEN

Die Gesamtaufwendungen der Umweltschutz-Betriebskosten lagen am Standort Waldkraiburg im Jahr 2019 bei insgesamt ca. 226 T€.

ZIELERREICHUNG UND IMS-PROGRAMM

Da im Umweltprogramm neben Umwelt- auch Qualitäts-, Energie-, Arbeitssicherheits- und Informationssicherheits-Ziele verfolgt werden, wurde die Bezeichnung in „IMS-Programm“ geändert.

Anfang 2018 wurde das neue IMS-Programm der AlzChem Trostberg GmbH für den Zeitraum 2018 bis 2020 erstellt und von der Geschäftsführung unterzeichnet. Das Programm ist für drei Jahre gültig. Während dieses Zeitraums werden bei Bedarf zusätzliche Ziele aufgenommen.

Im Folgenden sind die Ziele des Programms 2018 bis 2020 mit Stand vierten Quartals 2019 („Programm und Zielerreichung 2018-2020...“) und die ergänzten Ziele aus 2020 („Ergänzungen 2020 für den Standort...“) dargestellt:

PROGRAMM UND ZIELERREICHUNG 2018 BIS 2020 TROSTBERG

Betrifft (**)	Ziel/ Maßnahme	Ziele und Maßnahmen Trostberg	Termin	Bearbei- tungsstatus
Pro	Z	Ausbeutesteigerung um ca. 1 % und Einsparung entsprechender Rohstoffmengen.		
	M	Erhöhung der Suspensionskonzentration bei der Herstellung von Nahrungsergänzungsmitteln.	3 Q 2019	verschoben (1Q 2020 -> wird noch überprüft)
U	Z	Reduzierung der von Kühl-/Heizvorgängen und Reduzierung von Abfallmengen.		
	M	Einsatz eines qualitativ höherwertigen Rohstoffs in einer Multi-Anlage. Geplante Einsparung: 52.800 kWh/a	2 Q 2019	erledigt
Ene	Z	Einsparung von Dampf.		
	M	Zur Beheizung bei verschiedenen Verfahrensschritten soll zukünftig Dampf gegen Warmwasser in einer Produktionsanlage ersetzt werden. Geplante Einsparung: 80.000 kWh/a	4 Q 2019	erledigt
Abf	Z	Vermarktung von Mutterlauge aus einem Prozess.		
	M	Einsatz eines Nebenprodukts als Nitrifikationshemmer in Düngemitteln.	4 Q 2020	in Bearbeitung
Was	Z	Reduzierung der Kühlwassermenge		
	M	Durch die Erweiterung der Kühlung an einem Behälter können jährlich ca. 46.000 m3 Kühlwasser eingespart werden.	1 Q 2019	erledigt
Lä	Z	Reduzierung der Lärmemissionen innerhalb einer Produktionsanlage.		
	M	Umsetzung folgender Maßnahmen: - Einbau Frequenzumrichter - Isolierung von Rohrleitung - Austausch einer Pumpe inkl. FU - Regeltechnische Optimierung - Optimierung am Druckhalteventil Kühlwasser	1 Q 2019	erledigt

Emi	Z	Einsatz eines umweltschonenderen Kältemittels		
	M	Neubeschaffung einer Kältemaschine, welche mit Ammoniak betrieben wird.	4 Q 2020	in Bearbeitung
Pro	Z	Reduzierung von Abfällen		
	M	Aufarbeitung von B-Qualität-Ware in der Nitril-Anlage.	2 Q 2020	in Bearbeitung
Emi	Z	Reduzierung von diffusen Emissionen beim IBC-Handling		
	M	Einsatz von Tanks zur Pufferung von z. B. Halbfabrikaten und dadurch Reduzierung von IBCs.	4 Q 2020	in Bearbeitung
Abf	Z	Reduzierung von Abfällen pro Produktionskampagne in einer Multi-Anlage.		
	M	Optimierung der benötigten Reinigungsschritte und dadurch Einsparung von ca. 1.000 kg Abfall/Kampagne	4 Q 2020	in Bearbeitung
Abf	Z	Reduzierung von Abfällen und Emissionen in einem Produktionstechnikum.		
	M	Einbinden eines Abgasstrangs in die Abfallverbrennungsanlage. Dadurch wird weniger Adsorptionsmittel zur Abgasreinigung benötigt und Emissionen reduziert.	1 Q 2019	erledigt
Emi	Z	Reduzierung von Abfällen und Emissionen in einem Produktionstechnikum.		
	M	Einbinden eines Abgasstrangs in die Abfallverbrennungsanlage. Dadurch wird weniger Adsorptionsmittel zur Abgasreinigung benötigt und Emissionen reduziert.	1 Q 2019	erledigt

** Abf: Abfall | Art: Artenvielfalt | Emi: Emissionen | Ene: Energie | Lärm: Lärm | Org: Organisation | Pro: Prozess | Si: Sicherheit | U: Umwelt | Ver: Verkehr und Transport | Was: Wasser |

ERGÄNZUNGEN 2020 FÜR DEN STANDORT TROSTBERG

Betrifft (**)	Ziel/ Maßnahme	Ziele und Maßnahmen Trostberg	Termin	Bearbei- tungsstatus
Ene	Z	Reduzierung des Energieverbrauchs im Bereich der Elektrowerkstätten.	1 Q 2020	in Bearbei- tung
	M	Durch den Einsatz von LED-Leuchtmitteln können 9.782 kWh/a gespart werden.		
Ene	Z	Reduzierung des Energieverbrauchs im Bereich der mechanischen Werkstätten.	4 Q 2021	offen
	M	Durch den Einsatz von LED-Leuchtmitteln können 37.230 kWh/a gespart werden.		
Ene	Z	Reduzierung der Energiemengen an einer Rohstoff-Begleitheizung.	4 Q 2020	offen
	M	Da sich die Qualität eines Rohstoffs in den letzten Jahren deutlich verbessert hat, soll die Notwendigkeit einer Begleitheizung geprüft werden (Potential: 65.000 kWh/a).		
Abf	Z	Reduzierung der Abwasser- bzw. Abfallmengen in einer Produktionsanlage.	4 Q 2020	offen
	M	Durch die Erfassung der Spülwassermengen mittels elektronischen Mengenerfassungen kann zukünftig der tatsächliche Bedarf eingesetzt werden (Einsparpotential ca. 10 %).		
Lä	Z	Reduzierung der Lärmemissionen in der Abfallverbrennungsanlage (AGV).	4 Q 2020	offen
	M	Durch die Installation eines Schalldämpfers an einem Ventilator soll eine Lärmreduktion von 2-3 dBA erzielt werden.		
Emi	Z	Reduzierung der NOx-Emissionen in der Abfallverbrennungsanlage (AGV).	1 Q 2020	erledigt
	M	Die Reduzierung soll durch die Stabilisierung des Verbrennungsprozesses (Einwirken auf die Temperatur, bessere Vermischung,...) erreicht werden.		
Abf	Z	Reduzierung der Abfallmengen in der Nitril-Anlage.	1 Q 2020	erledigt
	M	Durch den Einsatz besserer Rohstoffe bzw. einer längeren Kampagnendauer sollen bei verschiedenen Prozessen insgesamt ca. 115 t Abfall gespart werden.		

** Abf: Abfall | Art: Artenvielfalt | Emi: Emissionen | Ene: Energie | Lä: Lärm | Org: Organisation | Pro: Prozess | Si: Sicherheit | U: Umwelt | Ver: Verkehr und Transport | Was: Wasser |

PROGRAMM UND ZIELERREICHUNG 2018 BIS 2020 SCHALCHEN

Betrifft (**)	Ziel/ Maßnahme	Ziele und Maßnahmen Schalchen	Termin	Bearbei- tungsstatus
Si	Z	Verbesserung der Ergonomie bei der Abfüllung		
	M	Installation einer höhenverstellbaren Abfüllung	1 Q 2020	in Bearbei- tung
Ene	Z	Einsparung von Druckluft in der DCD-Anlage		
	M	Programmierung einer Zeitschaltung bei einer Pumpe	1 Q 2019	erledigt
Emi	Z	Reduzierung möglicher Staubemissionen in der DCD-Anlage		
	M	Installation einer entsprechenden Alarmgebung um einen Produktstau zu verhin- dern	1 Q 2019	erledigt

ERGÄNZUNGEN 2020 FÜR DEN STANDORT SCHALCHEN

Betrifft (**)	Ziel/ Maßnahme	Ziele und Maßnahmen Schalchen	Termin	Bearbei- tungsstatus
Abf	Z	Reduzierung von Abfall bzw. Abwasser bei der Herstellung von Guanidinsalzen.	4 Q 2020	offen
	M	Erfassung von Wasserquellen und Ableitung entsprechender Maßnahmen zur Reduzierung der Abwassermengen um ca. 400 m ³ /a (entspricht ca. 10 % der Gesamtmenge).		
Org	Z	Vermeidung von Fehllieferungen und Reklamationen bei der Logistik der produzier- ten Produkte	3 Q 2020	offen
	M	Einführung Warehouse-Managementsystem (SAP/EWM)		
Art	Z	Steigerung der Artenvielfalt am Standort.	4 Q 2020	offen
	M	Die Streuobstwiese innerhalb des Werks soll artenfreundlicher bewirtschaftet werden.		

** Abf: Abfall | Art: Artenvielfalt | Emi: Emissionen | Ene: Energie | Lä: Lärm | Org: Organisation | Pro: Prozess | Si: Sicherheit | U: Umwelt | Ver: Verkehr und Transport | Was: Wasser |

PROGRAMM UND ZIELERREICHUNG 2018 BIS 2020 HART

Betrifft (**)	Ziel/ Maßnahme	Ziele und Maßnahmen Hart	Termin	Bearbei- tungsstatus
Ene	Z	Energieeinsparung bei einer Tauchpumpe bei der Wasserversorgung.		
	M	Einbau einer energiesparenderen Tauchpumpe am Brunnen 10. geplante Einsparung: 50.000 kWh/a	1 Q 2019	erledigt
Si	Z	Erhöhung der Arbeitssicherheit im Abstichbereich eines Carbidofens		
	M	Einhausung eines Bedienstands	1 Q 2020	in Bearbei- tung
Ene	Z	Erhöhung der Anlagenverfügbarkeit		
	M	Installation weiterer In-Prozess-Messungen	1 Q 2020	in Bearbei- tung
Ene	Z	Einsparung von Kühlwasser am Carbidofen		
	M	Erhöhung der Vorlauftemperatur. Geplante Einsparung: 314.000 kWh/a	1 Q 2019	erledigt

ERGÄNZUNGEN 2020 FÜR DEN STANDORT HART

Betrifft (**)	Ziel/ Maßnahme	Ziele und Maßnahmen Hart	Termin	Bearbei- tungsstatus
Ene	Z	Reduzierung des Stromverbrauchs auf dem Werksgelände.	3 Q 2020	offen
	M	Umstieg auf LED-Leuchtmittel (Potential: ca. 48.000 kWh/a)		
Ene	Z	Reduzierung des Stromverbrauchs im Versorgungsbetrieb	3 Q 2020	offen
	M	Erstellung eines Konzepts zur Erneuerung der Verdichterstufen an einem Kompressor (Potential: 700.000 kWh/a)		
Was	Z	Reduzierung der abfiltrierbaren Stoffe in einem anfallenden Abwasserstrom.	3 Q 2020	offen
	M	Verbesserung der Abscheideleistung durch die Umsetzung verschiedener Maßnahmen (bspw. Modifikation der Flockungsmittel).		

** Abf: Abfall | Art: Artenvielfalt | Emi: Emissionen | Ene: Energie | Lä: Lärm | Org: Organisation | Pro: Prozess | Si: Sicherheit | U: Umwelt | Ver: Verkehr und Transport | Was: Wasser |

PROGRAMM UND ZIELERREICHUNG 2018 BIS 2020 WALDKRAIBURG

Betrifft (**)	Ziel/ Maßnahme	Ziele und Maßnahmen Hart	Termin	Bearbei- tungsstatus
Was	Z	Reduzierung des Kühlwasserverbrauchs		
	M	Installation eines Regelventils	2 Q 2019	erledigt
	Z	Reduzierung des Dampfverbrauchs		
	M	Optimierung des Rücklaufverhältnisses am Kolonnenkopf geplante Einsparung: 268.500 kWh/a	2 Q 2019	erledigt
	Z	Reduzierung des Wasserverbrauchs		
	M	Installation einer temperaturgesteuerten Regelung	2 Q 2019	erledigt
	Z	Modernisierung der Kälteanlage		
	M	Energieeinsparung von ca. 100.000 kWh durch eine neue Steuerung.	1 Q 2019	erledigt
	Z	Kühlwasserreduzierung		
	M	Durch den Einsatz einer Lochscheibe sollen ca. 2.000 m ³ /a Kühlwasser eingespart werden.	4 Q 2019	erledigt

ERGÄNZUNGEN 2020 FÜR DEN STANDORT WALDKRAIBURG

Betrifft (**)	Ziel/ Maßnahme	Ziele und Maßnahmen Hart	Termin	Bearbei- tungsstatus
G	Z	Verbesserung der Ergonomie im Bereich einer Produktabfüllung	3 Q 2020	offen
	M	Anschaffung einer Abfüllschnecke.		
Was	Z	Einsparung Prozesswasser bei den Wasserringvakuumpumpen	2 Q 2020	offen
	M	Entkopplung der Sperrwassersysteme der Wasserringvakuumpumpen von zwei Anlagenteilen (Einsparpotenzial: 3.960 m ³ /a).		

** Abf: Abfall | Art: Artenvielfalt | Emi: Emissionen | Ene: Energie | Lär: Lärm | Org: Organisation | Pro: Prozess | Si: Sicherheit | U: Umwelt | Ver: Verkehr und Transport | Was: Wasser |

EMAS-ZERTIFIKATE



AUSBLICK

TERMIN DER NÄCHSTEN UMWELTERKLÄRUNG

Der Standort Trostberg hat im Jahr 1997 erstmals erfolgreich an der Öko-Audit-Verordnung teilgenommen. Parallel zur Validierung der Umwelterklärung 2019 hat sich AlzChem auch wieder Überwachungssaudits nach DIN EN ISO 9001, ISO 14001, ISO 27001 und ISO 27019. Das Managementsystem nach ISO 50001 wurde rezertifiziert. Die Validierung und die Audits wurden von der TÜV SÜD Management Service GmbH durchgeführt. Im nächsten Jahr wird AlzChem eine aktualisierte Fassung der Umwelterklärung erstellen.

Trostberg, den 21. April 2020

Klaus Englmaier
Geschäftsführung Produktion & Technik
Trostberg, Schalchen, Hart, und Waldkraiburg (NIGU Chemie GmbH)

ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

Der Unterzeichnete, Herr Dipl.-Ing. Wolfgang Brandl, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer AT-V-0003, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich NACE 1993 20.1, bestätigt, begutachtet zu haben, ob die Standorte

- Trostberg, Dr.-Albert-Frank-Str. 32, 83308 Trostberg
- Schalchen, Trostberger Straße 95, 83342 Tacherting
- Hart, Fabrikstraße 2, 84579 Unterneukirchen und
- NIGU Chemie GmbH, Beuthener Straße 2, 84478 Waldkraiburg

wie in der Umwelterklärung der Organisation AlzChem Trostberg GmbH, Dr.-Albert-Frank-Str. 32, D-83303 Trostberg mit der Registrierungsnummer DE-155 00034 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 / erfüllen.

MIT DER UNTERZEICHNUNG DIESER ERKLÄRUNG WIRD BESTÄTIGT, DASS

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221 / 2009 in Verbindung mit VO (EU) 2017/1505 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation an den Standorten Trostberg, Schalchen, Hart und Waldkraiburg innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs abbilden.

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.

Trostberg, den 21. April 2020

Dipl.-Ing. Wolfgang Brandl
Umweltgutachter
TÜV Süd Landesgesellschaft Österreich
AT-V-0003

IMPRESSUM

HERAUSGEBER

AlzChem Group AG

info@alzchem.com

T +49 8621 86-0

WWW.ALZCHEM.COM

© April 2020

ANSPRECHPARTNER

AlzChem Trostberg GmbH

CHEMIEPARK TROSTBERG

Dr.-Albert.-Frank-Str. 32

83308 Trostberg

Deutschland

Vorstandsvorsitzender Standorte Trostberg/Schalchen/Hart/Waldkraiburg

Andreas Niedermaier

Umwelt/Sicherheit/Gesundheit/Qualität

Dr. Bert Raeymaekers

Umweltmanagement

Sebastian Empl

TITELFOTO

© Andreas Hensel

AlzChem Group AG

CHEMIEPARK TROSTBERG
Dr.-Albert-Frank-Str. 32
83308 Trostberg

T + 49 8621 86-0
info@alzchem.com

WWW.ALZCHEM.COM