



Umwelterklärung 2016

für die AlzChem-Standorte Trostberg, Schalchen, Hart und Waldkraiburg

VORWORT

Liebe Leserin, lieber Leser,

die AlzChem AG produziert an vier Standorten im südostbayerischen Chemiedreieck und hat Vertriebsgesellschaften in Atlanta, USA und Shanghai, China. Seit 2014 verfügt die AlzChem AG außerdem mit der Tochtergesellschaft Nordic Carbide über einen weiteren Produktionsstandort für Calciumcarbid in Sundsvall (Schweden) mit ca. 50 Mitarbeitern. Sitz der AlzChem AG ist in Trostberg, Landkreis Traunstein.

Mit etwa 1.400 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von mehr als 320 Millionen Euro ist die AlzChem AG ein international tätiges Chemieunternehmen.

Im ChemDelta Bavaria, dem bayerischen Chemiedreieck, ist die AlzChem AG in bester Gesellschaft. 20 Chemieunternehmen beschäftigen hier rund 20.000 Menschen allein in der chemischen Industrie.

Ein Schwerpunkt der AlzChem AG ist die NCN-Chemie, die für Produkte mit typischer Stickstoff-Kohlenstoff-Stickstoff-Bindung steht.

Anwendungen finden diese Produkte in der Ernährung, Landwirtschaft, Feinchemie, Metallurgie, im Automobilbau und im Bereich der Erneuerbaren Energien.

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 AG heißt mitwirken am Erfolg eines mittelständigen Unternehmens mit Potenzial. Arbeiten bei AlzChem AG 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 Umweltpaktes 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 Umwelterklärung 2016 wird die AlzChem AG und ihr Integriertes Managementsystem vorgestellt, die Kennzahlen der Standorte Trostberg, Schalchen, Hart und Waldkraiburg veröffentlicht und das aktuelle Umwelt-, Sicherheits- und Qualitätsprogramm dargestellt.



Ulli Seibel
Vorsitzender des Vorstands



Klaus Englmaier
Vorstand



Andreas Niedermaier
Vorstand

DIE ALZCHEM AG

ALLGEMEINE GESCHÄFTSDATEN ZUM 31.12.2015

Mitarbeiter	ca. 1400, davon 130 Auszubildende
Umsatz	ca. 320 Mio. Euro
Schwerpunkt	NCN-Chemie
Vorstand	Ulli Seibel (Vorsitzender) Klaus Englmaier Andreas Niedermaier

PRODUKTE FÜR DIE WELTMÄRKTE

ERNÄHRUNG

Unter strengsten Auflagen (GMP = good manufacturing practice) werden bei der AlzChem AG hochwertige Produkte für Sportnahrungsmittel, Nahrungsergänzungsmittel sowie für Kosmetika hergestellt und unter den Namen Creapure® und Alipure® vertrieben; GAA (Creamino®) erlaubt eine bessere Futtermittelverwertung bei der Hähnchenmast.

ERNEUERBARE ENERGIEN

Seit vielen Jahren sind wir mit unseren DYHARD® Produkten an der Entwicklung der immer größeren Windkraftanlagen beteiligt. Unser Produkt SILZOT® hat eine wichtige Funktion bei der wettbewerbsfähigen Produktion von Solarwafern aus polykristallinem Silizium, aber auch bei der Herstellung von technischer Funktionskeramik.

FEINCHEMIE

Auf Basis von Kohle, Kalk und Luft bauen wir über Calciumcarbid und Calciumcyanamid (Kalkstickstoff) einen weit verzweigten Produktstammbaum. In weltweit einzigartiger Weise können wir mit diesen einfachen Rohstoffen den Kunden für die Produkte Calciumcarbid, Kalkstickstoff, Cyanamid, Dicyandiamid, Guanidin, Nitroguanidin und Guanamin die bestmögliche Liefersicherheit bieten. In unseren Vielzweckanlagen veredeln wir diese Basisprodukte und stellen daraus eine breite Palette von Feinchemikalien her.

Als Dienstleistung bietet AlzChem AG seinen Kunden hochwertige Lohnvermahlung, Abfüllung von Flüssigkeiten und Auftrags-synthese.

LANDWIRTSCHAFT

Das Produktsortiment der AlzChem AG umfasst neben Kalkstickstoff als Spezialdüngemittel Perlka®, das Biozid ALZOGUR® zur Desinfektion im Schweinestall, die Wachstumsregler DORMEX® und SITOFEX®, welche im internationalen Obst- und Weinbau Anwendung finden, sowie Zusatzstoffe zur Verbesserung der Ausbringung und Wirkung von Pflanzenschutzmitteln.

METALLURGIE

Die Hauptprodukte aus Trostberg für die Anwendung in der metallurgischen Industrie sind die Calciumcarbid-basierten Entschwefelungsmittel (Markenname CaD). CaD wird in integrierten europäischen Stahlwerken zur Entschwefelung von Roheisen eingesetzt. Für das Segment Sekundärmetallurgie bieten wir Desoxidations- und Aufstickmittel (Calzot®) in verschiedenen Körnungen und Verpackungen an. Mit Nordic Carbide AB sind wir in die zusätzliche Calciumcarbid-Anwendung zur Acetylenherstellung eingetreten.

GESCHICHTE

- 1895 Dr. Adolph Frank und Dr. Nikodem Caro gelingt die Bindung von Stickstoff aus der Luft mit Erdkalicarbiden (Azotierung).
- 1901 Dr. Albert Frank erkennt den Nutzen von Calciumcyanamid als Düngemittel.
- 1908 Gründung der Bayerischen Stickstoffwerke AG (BStW) mit Sitz in München.
- 1908-1912 Bau des Kalkstickstoffwerkes Trostberg, des Carbidwerkes Schalchen, des Werkkanales sowie zweier Wasserkraftwerke in Trostberg und Schalchen.
- 1920 Gründung der Bayerischen Kraftwerke AG mit Sitz in Berlin.
- 1939 Umfirmierung in Süddeutsche Kalkstickstoff-Werke AG mit Sitz in Trostberg.
- ab 1945 Aufbau von wertschöpfungsintensiven Produktpaletten in den Bereichen Metallurgie und NCN-Chemie.
- 1968 Einstieg in die Bauchemie mit dem Betonfließmittel MELMENT®.
- 1974 Internationalisierung des Unternehmens mit dem Bau der Produktionsstätte Bécancour/Quebec in Kanada.
- 1978 Umfirmierung in die SKW Trostberg AG.
- 1995 Börsengang der SKW.
- 2000 Zusammenschluss der Degussa Hüls AG mit der SKW Trostberg AG zur neuen Degussa AG.
- 2005 RAG Konzern wird neuer Mehrheitseigner.
- 2006 Zusammenführung der Alz-Standorte Trostberg, Schalchen, Hart und Waldkraiburg in die AlzChem Gruppe. Der Bereich Bauchemie wird an die BASF veräußert.
- 2009 Der bluO Fonds wird neuer Gesellschafter.
- 2013 Gesellschaftsanteile werden von bluO Partner übernommen.
- 2014 AlzChem AG investiert in den Bereich Feed Additive und baut eine dedizierte CreAMINO®-Produktionsanlage.
Erwerb der SKW Metallurgy Sweden AB, Umbenennung in Nordic Carbide AB.

UNTERNEHMENSPOLITIK

UMWELT, SICHERHEIT, GESUNDHEIT UND QUALITÄT

Die Produkte des Unternehmens sollen der Erhöhung der Lebensqualität dienen sowie sicher und umweltverträglich herzustellen und zu vermarkten sein. Unsere Leistungskraft setzen wir für eine nachhaltige Entwicklung ein: Umwelt- und Gesundheitsschutz, Sicherheit und Qualität sind unverzichtbar für die Weiterentwicklung und Steigerung des Unternehmenswertes der AlzChem AG und die langfristige Sicherung der natürlichen Lebensgrundlagen.

Insbesondere bei der Herstellung von Lebens- und Futtermitteln verpflichten wir uns, diese so zu produzieren, dass sie die menschliche und tierische Gesundheit nicht nachteilig beeinflussen. Für uns hat die Qualität der produzierten Lebens- und Futtermittel einen sehr hohen Stellenwert und wir unterstützen im Rahmen unseres Integrierten Managementsystems alle Maßnahmen, die zur Gewährleistung dieser Sicherheit beitragen können.

IN EIGENER VERANTWORTUNG

Die kontinuierliche Verbesserung von Umwelt- und Gesundheitsschutz, Sicherheit und Qualität betrifft alle Bereiche und Verantwortungsebenen. Sie ist grundlegende Verpflichtung für jede Mitarbeiterin und jeden Mitarbeiter.

Wir fördern die Entwicklung, Lernfähigkeit und die Motivation der Mitarbeiter zum selbstständigen Handeln, Engagement und Verhalten bezüglich Sicherheit und Umweltschutz.

Durch qualifizierte Ausbildung, regelmäßige Weiterbildung und Information unserer Mitarbeiter stärken wir das Bewusstsein für Umwelt- und Gesundheitsschutz, Sicherheit und Qualität.

Gesetze und Vorschriften werden bei all unseren Aktivitäten verbindlich eingehalten. Selbstverpflichtungen und eigene Anforderungen können dabei gesetzliche Vorschriften übertreffen.

Im Interesse zufriedener Kunden, Mitarbeiter und Nachbarn ist uns Qualität bei allen Aktivitäten eine Verpflichtung. Qualität bedeutet für uns die Erfüllung von Kundenanforderungen zum Nutzen unserer Geschäftspartner und zur langfristigen Sicherung des Unternehmens und der Arbeitsplätze.

Wir verfolgen das Ziel einer nachhaltigen Entwicklung und nehmen aktiv an der weltweiten „Responsible Care-Initiative“ (Verantwortliches Handeln) der chemischen Industrie teil.

An den deutschen Standorten der AlzChem AG betreiben wir effiziente Managementsysteme für Umwelt- und Gesundheitsschutz, Sicherheit und Qualität, die sich an internationalen Standards orientieren.

ÜBER DIE PRODUKTION HINAUS

In der Forschung berücksichtigen wir bei der Planung und Entwicklung neuer Produkte gesundheits-, sicherheits- und umweltrelevante Aspekte ebenso wie kunden- und marktspezifische Anforderungen.

Wir gehen mit den eingesetzten Ressourcen sparsam um.

Wichtige Kriterien bei der Auswahl von Lieferanten sind Qualitätsaspekte sowie die Umweltfreundlichkeit von Produkten und Herstellverfahren. Wir wirken nachdrücklich auf unsere Dienstleister ein, hohe Sicherheits- und Gesundheitsschutz-Standards vergleichbar denen einzuhalten, zu denen wir uns selbst verpflichtet haben.

Durch ständige Verbesserung unserer Produktionsverfahren verringern wir die durch unsere Aktivitäten entstehenden Umweltauswirkungen. Dazu setzen wir die besten verfügbaren Techniken in wirtschaftlich vertretbarem Umfang ein und streben z. B. geschlossene Stoffkreisläufe an.

Wir gestalten die Arbeitsabläufe so, dass Risiken bei Lagerung, Umschlag und Transport unserer Produkte ständig weiter verringert werden.

Unser Wissen über mögliche Auswirkungen unserer Produkte in ihrem gesamten Lebenszyklus erweitern wir stetig. Wenn es die Vorsorge für Gesundheit und Umwelt erforderlich macht, schränken wir die Vermarktung ein oder beenden die Produktion.

MIT SICHERHEIT UND SCHUTZ DER UMWELT

Unsere Produkte sollen sicher und umweltfreundlich hergestellt und genutzt sowie nach Gebrauch wieder verwendet, verwertet oder umweltgerecht beseitigt werden.

Wir informieren und unterstützen unsere Kunden im Hinblick auf einen sicheren und umweltgerechten Umgang mit unseren Produkten.

Beim Betreiben unserer Produktionsanlagen sind der Schutz der Gesundheit aller Mitarbeiter und Nachbarn sowie der Umweltschutz vorrangige Ziele.

Mit umfassenden Prüfungen und Konzepten zu Umwelt- und Gesundheitsschutz, Sicherheit und Qualität reduzieren wir die Wahrscheinlichkeit von Betriebsstörungen mit Umweltbelastungen. Notfallpläne, festgelegte Sofortmaßnahmen und regelmäßige Alarmübungen tragen dazu bei, mögliche Auswirkungen im Ernstfall zu vermindern.

IM DIALOG

Wir fördern den Dialog mit unseren Mitarbeitern, Geschäftspartnern, Behörden, Nachbarn und der breiten Öffentlichkeit.

Wir informieren sachlich und offen nach innen und außen über unsere Erfolge, aber auch über Probleme.

Wir arbeiten mit Behörden offen und in gegenseitigem Vertrauen zusammen und beteiligen uns aktiv an der Gestaltung praxisnaher staatlicher Regelungen.

Die Visionen und Unternehmensgrundsätze zu Umwelt, Sicherheit, Gesundheit und Qualität werden regelmäßig überprüft und weiterentwickelt.

Es finden regelmäßig Informationsveranstaltungen, wie „Mitarbeiter laden ein“ und der Tag der Ausbildung, statt.

DAS INTEGRIERTE MANAGEMENTSYSTEM DER ALZCHEM AG

ALZCHEM AG HAT FOLGENDE MANAGEMENTSYSTEME EINGEFÜHRT:

- EMAS (Umweltmanagement)
- ISO 14001 (Umweltmanagement)
- ISO 9001 (Qualitätsmanagement)
- ISO 50001 (Energiemanagement)
- OHRIS (Arbeitsschutzmanagement)

Ein Integriertes Managementsystem (IMS) fasst Managementsysteme aus verschiedenen Bereichen - Umweltschutz, Qualität, Sicherheit, Energie - in einer einheitlichen Struktur zusammen. Durch Nutzung von Synergien ist - im Vergleich zu mehreren isolierten Managementsystemen - ein schlankeres, effizienteres Management möglich. So vereint die AlzChem AG die oben genannten Managementsysteme in ihrem Integrierten Managementsystem.

Die Anforderungen des Arbeitsschutzes, der Qualität, der Energieeinsparung und des Umweltschutzes werden über das Integrierte Managementsystem erfüllt, das nach OHRIS, ISO 14001:2005, ISO 50001 und ISO 9001:2008 zertifiziert und nach EMAS III validiert ist.

Das Integrierte Managementsystem der AlzChem AG ist im sogenannten IMS-Handbuch beschrieben. Es enthält relevante Abläufe und Regelungen sowie Verantwortlichkeiten und Aufgaben.

Die AlzChem AG ist zudem Gründungsmitglied des Umweltpakts Bayern und hat die Teilnahme 2015 bis 2020 fortgesetzt.

Der AlzChem-Standort Trostberg ist außerdem zertifizierter Entsorgungsfachbetrieb nach § 56 Kreislaufwirtschaftsgesetz.

UMWELTMANAGEMENT

Der Vorteil eines Umweltmanagementsystems im Unternehmen ist unter anderem, die Umwelt systematisch vor negativen Umwelteinwirkungen zu schützen. Es trägt dazu bei, Risiken zu minimieren, geltendes Recht einzuhalten, Umweltschutzkosten zu senken und schafft Vertrauen gegenüber Anwohnern, Behörden und Kunden sowie den eigenen Mitarbeitern.

Die AlzChem AG ist seit 1997 nach DIN EN ISO 14001 zertifiziert und hat 1997 ein Umweltmanagement nach EMAS eingeführt. Das Umweltmanagementsystem EMAS (Eco-Management and Audit Scheme, basierend auf der EU-Verordnung 1221/2009) fordert unter anderem die Erstellung einer Umwelterklärung.

Um das Umweltmanagementsystem aufrecht zu erhalten, werden außerdem Audits durchgeführt, eine Umweltpolitik festgelegt, ein Umweltprogramm erstellt und Umweltkennzahlen ermittelt.

Die AlzChem AG bekennt sich zum Leitbild einer nachhaltigen und zukunftsverträglichen Entwicklung. Als Unternehmen verantwortlich zu handeln, bedeutet für uns, die Leistungen für Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz über gesetzliche Vorgaben hinaus kontinuierlich zu verbessern.

Unterstützung erhalten die Verantwortlichen vom Bereich USGQ (Umwelt / Sicherheit / Gesundheit / Qualität), der auch die Funktion der Beauftragten-Koordination für Immissionsschutz, Gewässerschutz, Störfall und Abfall wahrnimmt. Die Umweltbeauftragten vor Ort arbeiten eng mit den Fachabteilungen und Experten der Servicebereiche zusammen. Auch für Gefahrgut, Lärm- und Brandschutz sind Beauftragte benannt.

Um Erfahrungen auszutauschen, treffen sich die Verantwortlichen in regelmäßigen Routinegesprächen. Weitere Foren zur

Diskussion aktueller Probleme und Themen sind Sicherheitsausschüsse, Projektteams und Qualitätsarbeit. Auch im täglichen Handeln sind Sicherheitsarbeit und Umweltschutz „Chefsache“: Führungskräfte müssen sich selbst vorbildlich verhalten und dafür sorgen, dass ihre Mitarbeiter nicht nur über Ziele und Aufgaben informiert, sondern auch für ihre Umsetzung qualifiziert sind.

UMWELTKENNZAHLEN

Wir überwachen, dokumentieren und bewerten regelmäßig die Auswirkungen unserer Aktivitäten auf die Umwelt, indem wir umweltbezogene Kennzahlen ermitteln.

Durch die systematische Erhebung von Daten aus den Bereichen Wasser, Energie, Abfall, Emissionen oder Verkehr und deren Abbildung und Bewertung mittels Kennzahlen versuchen wir, Veränderungen, Umweltprobleme und Lösungen zu veranschaulichen, um sie so transparent zu machen.

Denn was messbar ist, kann auch bearbeitet und verbessert werden. Grundsätzlich legen wir zur Bewertung der Umweltleistung die Anforderungen von EMAS und der ISO 14001 zugrunde.

Die wichtigsten Umweltdaten und -kennzahlen finden Sie aufgeteilt nach Standorten ab S. 12.

UMWELT-, SICHERHEITS- UND QUALITÄTSPROGRAMME / ZIELE

Die Gesamtverantwortung für das Integrierte Managementsystem liegt beim Vorstand. Dieser legt in Abstimmung mit den Abteilungen die Umwelt-, Sicherheits- und Qualitätsprogramme fest und gibt die dazu erforderlichen Mittel frei. Jährlich bewertet der Vorstand die erreichten Ergebnisse und leitet gegebenenfalls Korrekturmaßnahmen ein.

Zur Umsetzung der Umweltpolitik und aufgrund der Ergebnisse der durchgeführten Umweltbetriebsprüfung haben die Standorte ihr neues Programm mit konkreten technischen, organisatorischen und mitarbeiterbezogenen Zielen und Maßnahmen festgelegt.

Wesentliche Ziele sind:

- Reduzierung des Energieeinsatzes
- Reduzierung und Vermeidung von Abfällen
- Schutz der Gewässer
- Immissions- und Lärmschutz

Bei der Zielfindung im Umwelt-, Sicherheits- und Qualitätsprogramm wurden Umweltaspekte mit hoher Priorität berücksichtigt.

Das USGO-Programm der vergangenen Jahre dokumentiert den kontinuierlichen Verbesserungsprozess an den Standorten Trostberg, Schalchen, Hart und Waldkraiburg. Entsprechend unserer Selbstverpflichtung, verantwortungsvoll zu handeln, haben die dargestellten Maßnahmen zu einer weiteren Reduzierung der Umweltbelastungen und Schonung der Ressourcen beigetragen. Die Zielerreichung wird regelmäßig überprüft und das Programm jährlich aktualisiert.

Das aktuelle Umweltprogramm mit den definierten Zielen und zugehörigen Maßnahmen finden Sie standortbezogen ab S. 30 im Detail.

INFORMATION UND KOMMUNIKATION

Zur Information über unsere Managementsysteme und unsere Umweltthemen werden die Umwelterklärungen der Standorte Trostberg, Schalchen, Hart und Waldkraiburg erstellt.

AlzChem AG veröffentlicht 2016, wie alle drei Jahre, eine ausführliche Umwelterklärung. In den dazwischenliegenden Jahren wird jeweils eine aktualisierte Umwelterklärung herausgebracht.

Die Umwelterklärungen werden im Internet veröffentlicht. Zusätzlich werden sie an interessierte Kreise verteilt.

AUDITS / UMWELTBETRIEBSPRÜFUNG

Ein Audit (lateinisch auditus = das (An)hören) ist eine Überprüfung der Einhaltung der Vorgaben aus den Managementsystemen.

AlzChem AG führt jährlich ca. 50 - 60 Interne Audits durch, in denen auch Umweltbetriebsprüfungen durchgeführt werden, wobei geprüft wird, ob die Anforderungen, die sich aus dem Integrierten Managementsystemen sowie rechtliche Vorgaben in den verschiedenen Abteilungen und Betrieben eingehalten werden. Als Auditoren fungieren AlzChem-Mitarbeiter, die dafür ausgebildet wurden.

Werden durch die Audits Abweichungen oder Verbesserungsmöglichkeiten ermittelt, werden Korrektur- oder Vorbeugemaßnahmen definiert. Deren Wirksamkeit wird in Folgeaudits bewertet. So ergibt sich ein Regelkreis, der einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess unterstützt.

Neben Internen Audits nehmen auch externe Überwachungsaudits im Rahmen des Rezertifizierungs- bzw. Revalidierungsprozesses durch eine externe Überwachungsgesellschaft eine wichtige Rolle ein.

AlzChem AG führt außerdem Lieferanten- und Kundenaudits durch. Hier werden neben Qualitätsthemen auch Umweltaspekte betrachtet.

KOOPERATIVE ANLAGENÜBERWACHUNG

Auch die Behörden überprüfen regelmäßig die Einhaltung der Anforderungen aus Genehmigungsbescheiden und des Umweltrechts beim Betrieb unserer Anlagen.

Um diese Überprüfungen, sowohl für die Überwachungsbehörde als auch für AlzChem AG möglichst effizient durchführen zu können, wurde ein Projekt in Zusammenarbeit mit den Behörden und mit anderen Firmen im Chemiedreieck, das Modell der kooperativen Anlagenüberwachung, entwickelt.

Durch die Vorarbeit des Unternehmens kann das Überwachungsaudit deutlich effizienter abgearbeitet werden. Für diese Pilotarbeit wurde die AlzChem AG durch den Bayerischen Umweltminister ausgezeichnet.

Ein vertrauensvolles Verhältnis zu den Behörden ist der AlzChem AG besonders wichtig. Das Umweltmanagement trägt wesentlich dazu bei.



v. l. Dr. Bert Raeymaekers, Dr. Utz Kohlrausch (beide AlzChem AG, Bereich USGQ), Minister Dr. Marcel Huber und Vorstandsvorsitzender der AlzChem AG Ulli Seibel



RECHTSKONFORMITÄT

Die AlzChem AG hält die Rechtsvorschriften im Hinblick auf die Umweltauswirkungen ein. Wesentlich sind das Bundesimmissionsschutzgesetz mit seinen Verordnungen (z. B. Störfall-Verordnung, 17. BImSchV), die TA Luft, das Wasserhaushaltsgesetz, die Abwasser-Verordnung, die VAwS sowie diverse Gesetze und Verordnungen zum Abfallrecht und Naturschutzrecht. Zur Umsetzung der Einhaltung der Rechtsvorschriften sowie zur Regelwerksverfolgung nutzt die AlzChem AG das sogenannte Dialogsystem „Recht im Betrieb“, welches regelmäßig aktualisiert wird.

In dieser wurden alle Vorschriften auf Einschlägigkeit geprüft und den jeweiligen Abteilungen zugeordnet. In monatlichen Updates werden Änderungen in die Datenbank eingestellt und den betroffenen Bereichen zur Information zur Verfügung gestellt.

ENERGIEMANAGEMENTSYSTEM

Die AlzChem AG als „energieintensives“ Unternehmen ist bestrebt, seinen Umgang mit der Ressource Energie weiter zu optimieren.

Ein zertifiziertes Energiemanagementsystem (EnMS) nach DIN EN ISO 50001 ist für die AlzChem AG als „energieintensives“ Unternehmen erforderlich.

Mit einer erfolgreichen Zertifizierung nach DIN EN ISO 50001 in 2014 wurde die Einführung des Energiemanagementsystems bei AlzChem AG abgeschlossen. Eine stetige Weiterentwicklung und Optimierung des Systems soll die Grundlage für eine kontinuierliche Verbesserung der energiebezogenen Leistung der Unternehmensbereiche gewährleisten.

Das Energiemanagement beinhaltet eine systematische Durchführung der energetischen Bewertung der Betriebsbereiche, der Energieleistungskennzahlen, der Energieziele und der Aktionspläne zur kontinuierlichen Verbesserung der energiebezogenen Leistung.

Das Anfang 2014 definierte Ziel der AlzChem AG den Energieeinsatz in den Jahren 2014 – 2016 um 4000 MWh zu reduzieren, konnte in 2014 und 2015 mit ca. 7000 MWh Energieeinsparung sogar deutlich übererfüllt werden. Für den Zeitraum 2015 – 2017 wurde das Energieziel angepasst und auf 2000 MWh Einsparung festgelegt.

QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM

Die AlzChem AG wurde – damals noch unter SKW – erstmals im Jahr 1994 zertifiziert.

Das Qualitätsmanagementsystem stellt sicher, dass Kundenanforderungen systematisch ermittelt, bewertet und umgesetzt werden, mit dem Ziel, diese vollständig zu erfüllen.

Durch Kundenaudits und interne Audits wird unser Managementsystem laufend überprüft und es können Verbesserungspotentiale identifiziert werden. Insgesamt hat die Bedeutung der Qualitätssicherung innerhalb der AlzChem AG in den letzten Jahren zugenommen.

ARBEITS- UND ANLAGENSICHERHEIT / ARBEITSSCHUTZMANAGEMENTSYSTEM

AlzChem AG hat ein Arbeitsschutzmanagement nach OHRIS (Occupational Health and Risk Managementsystem) eingeführt. Die langjährig bestehende Zertifizierung wurde 2015 durch die Regierung von Oberbayern um drei Jahre verlängert.

Alle Gesellschaften, die an den von AlzChem AG betriebenen Standorten ansässig sind, beteiligen sich an einer gemeinsamen Sicherheitsarbeit in fünf Arbeitsausschüssen: A1 (Ereignisanalysen), A2 (Sicherheitsaudits), A3 (Regeln und Unterweisung), A4 (Gesundheit) und A5 (Persönliche Schutzausrüstung).

Als weitere wichtige Säule im Arbeitsschutz sind verschiedene Arten von Gefährdungsbeurteilungen zu nennen.

Dieser Aufwand hat sich gelohnt und spiegelt sich in entsprechenden Kennzahlen zum Arbeitsschutz wieder: Die 1000-Mann-Quote – also die Zahl der meldepflichtigen Arbeitsunfälle bezogen auf 1000 Vollzeitmitarbeiter – lag 2015 weit unter dem Branchenmittelwert.

2015 fanden turnusgemäße Überprüfungen durch die Aufsichtsbehörden, wie die Störfallinspektion im Werk Trostberg, statt. Weiterhin werden neue Verfahren, Verfahrens- und Anlagenänderungen auf ihr Gefahrenpotenzial hin untersucht.

Im Notfall- und Ereignismanagement wurde eine systematische Vorgehensweise im Alarmfall entwickelt.

Es ist gute Praxis, dass in den letzten Jahren wieder zahlreiche Übungen durchgeführt wurden, um im Falle eines Falles vorbereitet und handlungsfähig zu sein

DIE STANDORTE DER ALZCHEM

STANDORT TROSTBERG



AlzChem AG ist Betreiber des Chemiepark Trostberg und stellt professionell und kompetent die notwendige Infrastruktur auch für die Unternehmen BASF Construction Solutions GmbH, Evonik Industries 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 13 Produktionsanlagen produziert AlzChem AG chemische Produkte für verschiedenste Anwendungsgebiete wie Landwirtschaft (Dünge- und Pflanzenschutzmittel), Pharmaindustrie, Nahrungsergänzungsmittel, Metallurgie und Automotive. 2014 wurden eine neue Anlage zur Herstellung von Futtermittelzusatzstoffen und das neue Logistikzentrum in Betrieb genommen.

Die Kleinprodukte-Anlage wurde 2013 vom Technikum zur Produktionsanlage umgewidmet. Sie dient zur Herstellung von Feinchemikalien.

Neben den Produktionsanlagen unterhält AlzChem AG 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 Abwas-

serbehandlungsanlage (ZABA), das Rückhaltebecken und die Abfallverbrennungsanlage.

Verschiedene Werkstätten gewährleisten die Instandhaltung der Anlagen und des Werksgeländes.

Die AlzChem AG ist auch allgemeiner, 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 vier km südöstlich des Chemieparks liegt und auf der produktionsspezifische Abfälle deponiert werden können.

ZUSAMMENFASSENDE BEWERTUNG DER UMWELTSITUATION

Da die AlzChem AG als Betreiber des Chemieparks auftritt, können z. B. Zahlen zu Abwasserwerten nur auf den Chemiepark bezogen werden.

KENNZAHLEN ZUR UMWELTLEISTUNG

Standortkennzahlen Trostberg		2013	2014	2015
Produktionsoutput	1000 t	254	248	260
UMWELTKENNZAHLEN				
Rohstoffeinsatz	t/t Produkt	1,04	1,03	0,90
Brennstoffverbrauch	MWh/t Produkt	0,57	0,58	0,52
Stromverbrauch	MWh/t Produkt	0,33	0,34	0,33
Wasserverbrauch	m ³ /t Produkt	79,84	82,41	84,39
Abfallaufkommen	kg/t Produkt	84,40	62,93	75,14
davon gefährlich	kg/t Produkt	58,60	35,69	45,45
Ammoniak-Emissionen	kg/t Produkt	0,081	0,070	0,052
Staub-Emissionen	kg/t Produkt	0,003	0,004	0,003
CO ₂ -Emissionen	t/t Produkt	0,15	0,15	0,13
NO _x -Emissionen	kg/t Produkt	0,18	0,19	0,15

PRODUKTE

	2013	2014	2015
Produkte in t			
Gesamt	254.820	247.627	260.325
Hauptprodukte	179.812	181.748	183.970

Im Jahr 2015 sind die Produktmengen sowohl der Hauptprodukte als auch der Nebenprodukte im Vergleich zum Vorjahr etwas gestiegen.

Neben 183.970 t Hauptprodukten im Jahr 2015 erzeugte die AlzChem AG 76.355 t Nebenprodukte.

ROH-, HILFS- UND BETRIEBSSTOFFE

Die AlzChem AG hat am Standort Trostberg im Jahr 2015 rund 234.968 t Rohstoffe zu Produktionszwecken eingesetzt. Über 80 % davon liefern die benachbarten AlzChem-Standorte Hart und Schalchen. Mengenmäßig stellen Carbid und Carbidofengas aus dem Werk Hart sowie Stickstoff die wichtigsten Rohstoffe dar.

	2013	2014	2015
Angabe in t			
Rohstoffe	265.289	254.912	234.968

ENERGIE

Der Standort Trostberg benötigte im Jahr 2015 rund 236.634 MWh (Megawattstunden) Energie. Die bedeutendsten Energieträger sind das vom Nachbarstandort Hart bezogene Carbidofengas, das in Trostberg als Rohstoff und zur Energieerzeugung genutzt wird, sowie Erdgas und elektrische Energie.

ENERGIEVERBRAUCH

	2013	2014	2015
Energie in MWh			
Elektrische Energie	83.557	84.152	86.514
Brennstoffe	144.973	144.833	134.436
Wärmerückgewinnung	15.147	12.964	15.684

Der Strombedarf lag 2015 mit ca. 86,5 GWh in der jährlichen Schwankungsbreite und ist abhängig von der Produktionsmenge.

Etwa 9.316 MWh davon wurden 2015 zur Erzeugung von 32.643 Tm³ Druckluft (Instrumenten- und Betriebsluft) aufgewendet.

Ca. 44 % seines Brennstoffbedarfs deckt der Standort mit Erdgas, ca. 2 % mit Heizöl und 53 % mit Ofengas, das bei der Carbidherstellung am Standort Hart als Nebenprodukt erzeugt wird und auch für Produktionszwecke verwendet wird. Weniger als 1 % des Energiebedarfs stellen Treibstoffe dar.

Bei chemischen Prozessen, wie zum Beispiel der Herstellung von Kalkstickstoff, entsteht eine beträchtliche Menge an Reaktionswärme. Die Reaktionswärme wird zur Gebäudebeheizung (u. a. im neuen Logistikzentrum) und zur Warmwasseraufbereitung verwendet. Ihr Anteil am Gesamtenergieeinsatz beträgt etwa 7 %.

WASSER/ABWASSER

Der Großteil des geförderten Wassers – rund 21,9 Mio. m³ in 2015 – wurde als Durchlaufkühlwasser genutzt.

Der Standort leitete 2015 insgesamt ca. 22,1 Mio. m³ unbelastetes Kühl- und Regenwasser über ein Rückhaltebecken in die Alz ein. Dieses Becken kann in Notfällen eingesetzt werden. Zusätzlich wurden rund 45.117 m³ gereinigte Abwässer (die in der zentralen Abwasserbehandlungsanlage ZABA behandelt wurden) in den Alzkanal eingeleitet.

Die im Genehmigungsbescheid festgelegten Grenzwerte wurden in 2015 zum größten Teil eingehalten. Im Juli und August kam es zu einer Überschreitung des Überwachungswertes für den Parameter „Phosphor-Gesamt“. Das weitere Vorgehen und entsprechende Gegenmaßnahmen wurden mit der zuständigen Fachbehörde abgeklärt und eingeleitet, sodass im Laufe des Augusts der Überwachungswert wieder eingehalten werden konnte.

Die Sanitärabwässer des Werkes wurden mit 111.832 m³ an die kommunale Kläranlage Trostberg abgegeben.

Anfallende Prozessabwässer wurden, wo dies qualitäts- und umweltunschädlich möglich war, intern verwertet.

WASSER

Die AlzChem AG 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.

	2013	2014	2015
Angabe in 1000 m ³			
Brauchwasser	20.345	20.406	21.813
Trinkwasser	112	158	112

ABWASSER

	2013	2014	2015
Mengen in 1000 m ³			
Gesamt	20.386	20.440	22.226
Durchlaufkühlwasser*	19.886	19.932	21.683
Niederschlagswasser*	205	178	239
Betriebliche Abwässer*	54	50	48
Sanitärabwasser**	112	158	112

* Direkteinleitung in Alz/Alzkanal

** Indirekteinleitung in die kommunale Kläranlage

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 2015 eingesetzten ca. 21,9 Mio. m³ Brauchwasser aus dem eigenen Betriebsbrunnennetz werden zu ca. 99% als reines Durchlaufkühlwasser eingesetzt und somit außer Temperaturerhöhung unverändert in die Alz eingeleitet. Der Rest der Fördermenge wird unter anderem zu Kühl- und Reinigungszwecken in der Kesselanlage am Standort verwendet, welches dann als nicht behandlungsbedürftiger Ablauf ebenfalls über die Gesamtkühlwasserausleitung direkt in die Alz abgeleitet wird.

Zusätzlich wurden im Jahr 2015 ca. 239 T 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 (Rückhaltevolumen: ca. 5.500 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 45.117 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 TN_b. So ermöglichen die hohen Eliminationsgrade der standorteigenen Kläranlage dem Betreiber die Grenzwerte deutlich zu unterschreiten. So wird z. B. der genehmigte Grenzwert für CSB freiwillig AlzChem-intern herunter gesetzt.

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.

	2013	2014	2015
Schadstofffrachten in kg			
CSB	2.818	3.093	3.711
BSB	71	66	71
AOX	35	9	6
Phosphor	7	5	24
Stickstoff anorg.	649	326	401
Quecksilber	< 0,025	< 0,021	< 0,024
Cadmium	< 0,048	< 0,039	< 0,045
Chrom	< 0,48	< 0,39	< 0,45
Blei	< 0,48	< 0,39	< 0,45
Kupfer	< 0,48	< 0,39	< 0,45
Nickel	1,13	0,78	1,02
Zink	< 9,4	< 7,7	< 9,0

EMISSIONEN

Die wesentlichen Emissionen in die Luft am Standort Trostberg sind Kohlenstoffdioxid, Ammoniak, Staub, Schwefeldioxid und Stickoxide.

Rauchgase aus der Energieerzeugung werden größtenteils nicht emittiert, sondern in Produktionsprozessen weiter verwendet. Der Großteil der schadstoffbelasteten Abgase wurde der Abfallverbrennungsanlage bzw. einer thermischen Nachverbrennungsanlage zugeführt. 2015 wurden die vorgeschriebenen Grenzwerte eingehalten.

EMISSIONEN IN DIE LUFT

	2013	2014	2015
Emissionen in t			
Staub	0,75	0,92	0,82
NO _x	46,4	48,0	37,9
SO ₂	5,73	3,00	2,68
NH ₃	20,6	17,4	13,5
CO	21,1	7,91	7,52
CO ₂	37.990	37.960	34.100

Die Emission von Stickstoffoxiden (NO_x) ist, im Vergleich zum Vorjahr, aufgrund neuer Messergebnisse um 21,1 % gesunken. Diese Verbesserung lässt sich auf die neue Gasreinigung in Hart zurückführen, in der das Ofengas behandelt wird.

Aufgrund neuer Messwerte lässt sich auch ein Rückgang bei den Emissionen von Schwefeloxiden (SO₂ um 10,7 % niedriger als im Vorjahr) und Ammoniak (NH₃ um 22,4 % niedriger als im Vorjahr) erkennen.

Die Kohlendioxid-Emission (CO₂) hat sich im Vergleich zum Vorjahr um 10,2 % vermindert. 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.

BESCHWERDEN AUS DER NACHBARSCHAFT

2015 gab es in Trostberg zwei Beschwerden wegen Geruchsbelästigung von Trostberger Anwohnern. AlzChem AG konnte als Verursacher allerdings ausgeschlossen werden.

Eine weitere Meldung zu Geruchsbildung kam von innerhalb des Werkes. Die Quelle wurde ermittelt und Maßnahmen eingeleitet.

Ein Hinweis kam zu Lärmbelästigung durch den Chemiapark aus der Nachbarschaft. Durch technische Prüfungen wurden tagsüber kurzfristig akustische Alarmer ausgelöst. Des Weiteren wurde nächtlicher Motorenlärm durch LKW moniert. Dies tritt durch den Betrieb der Klimaanlage in den Fahrzeugen im Hochsommer auf. Die nächtliche Beleuchtung im Bereich des Logistikzentrums konnte durch Optimierung der Bewegungsmelder eingeschränkt werden.

ABFALL

Die Gesamtmenge an Abfällen am Standort Trostberg ist gegenüber dem Vorjahr im Rahmen der normalen Produktionsschwankungen gestiegen. Es wurde mit 3.191 t eine große Menge Gleisschotter aus Sanierungsarbeiten entsorgt. Im Vorjahr handelte es sich dabei lediglich um 711,6 t.

	2013	2014	2015
Abfallaufkommen in t			
Gesamt	21.514	15.583	19.536
davon gefährlicher Abfall	14.956	8.839	11.816
davon Verwertungsanteil	7.497	6.950	6.352

Die produktionsspezifischen Abfälle stellen 2015 den größten Anteil mit 12.149 t dar, während die Menge an nicht produktionsspezifischen Abfällen bei etwa 7.400 t liegt. Das Verhältnis entspricht dem der Vorjahre.

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

	2013	2014	2015
Transportvolumen in t	536.215	509.880	528.217
Straße	210.123	199.529	213.424
Schiene	299.103	282.407	288.540
Kombiniert	26.989	27.944	26.253

GÜTERVERKEHR

Der Zu- und Ablieferverkehr am Standort Trostberg - 528.217 t im Jahr 2015 - ist aufgrund der wirtschaftlichen Absatzentwicklung gegenüber dem Vorjahr um 3,6 % gestiegen. Das Verkehrsaufkommen durch den produktionsbedingten Ablieferverkehr teilt sich wie folgt auf:

54,6 % des Güterverkehrs werden über die Bahn und 40,4% per LKW über die Straße abgewickelt. Der Anteil „kombinierter Verkehr“ betrug in 2015 5,0 %. Es handelt sich hierbei im Wesentlichen um Seefrachtcontainer, die auf der Straße zum Containerumschlagsterminal transportiert werden. Ab dort erfolgt die Beförderung zum jeweiligen Abgangsseehafen auf dem Schienenweg. Nur ein sehr geringer Anteil davon ist Luftfracht.

Ende 2014 wurde das neue Logistikzentrum in Trostberg in Betrieb genommen. Dadurch entfallen seit 2015 Fahrten zu Außenlagern, wodurch das Verkehrsaufkommen durch die AlzChem AG reduziert werden konnte.

AlzChem AG nutzt seit 2015 neuartige Bahnwaggons für den CaD-Transport. Durch Umstellung auf die größeren Waggons reduziert sich die Anzahl der Einzelauslieferungen.

PERSONENVERKEHR

Der gesamte Dienstreiseverkehr (2015 ca. 2,38 Mio. Kilometer) hat im Vergleich zu den Vorjahren etwas zugenommen. Sowohl der Verkehr per Flugzeug als auch die gereisten Strecken per Bahn sind etwas angestiegen. Die gereisten Kilometer per PKW sind dagegen etwas zurückgegangen.

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

UMWELTKOSTEN

Im Jahr 2015 wurden am Standort Trostberg umweltrelevante Investitionen in Höhe von ca. 234.000 € durchgeführt.

Zum Betrieb der Anlagen sind die laufenden Aufwendungen für den betrieblichen Umweltschutz 2015 auf dem Niveau der letzten Jahre. Die Gesamtaufwendungen der Umweltschutz-Betriebskosten lagen 2015 bei insgesamt ca. 9,9 Mio. €.

DIE STANDORTE DER ALZCHEM

STANDORT SCHALCHEN



Das Werk Schalchen der AlzChem AG liegt in der Gemeinde Tacherting im Landkreis Traunstein. Es sind hier ca. 110 Mitarbeiter beschäftigt. 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 AG betreibt am Standort Brunnen zur Kühl- bzw. Brauchwasserversorgung.

Am Standort betreibt auch die BASF Construction Solution GmbH ein Forschungslabor. Die AlzChem AG 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 AG ein wichtiger Partner der Pharma- und Agroindustrie. AlzChem AG 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.

Kennzeichnend für die DCD-Anlage ist, dass jährlich ca. 20.000 t CO₂ aus der Energieerzeugung in der Produktion verwendet werden und damit nicht als CO₂-Emission anfallen (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		2013	2014	2015
Produktionsoutput	1000 t	146	143	126
UMWELTKENNZAHLEN				
Rohstoffeinsatz	t/t Produkt	0,73	0,69	0,84
Brennstoffverbrauch	MWh/t Produkt	0,57	0,56	0,68
Stromverbrauch	MWh/t Produkt	0,17	0,17	0,19
Wasserverbrauch	m ³ /t Produkt	57,93	57,87	70,94
Abfallaufkommen	kg/t Produkt	16,10	18,63	26,17
davon gefährlich	kg/t Produkt	9,79	16,38	23,60
Staub-Emissionen	kg/t Produkt	0,005	0,006	0,007
CO ₂ -Emissionen	t/t Produkt	0,13	0,14	0,19
NO _x -Emissionen	kg/t Produkt	0,15	0,16	0,12

PRODUKTE

	2013	2014	2015
Produkte in t	146.279	143.253	125.745
Hauptprodukte	23.579	23.546	23.528

Die produzierte Menge an Hauptprodukten lag bei 23.528 t, die Nebenprodukte lag bei 102.217 t (vorwiegend Spezialkalk) im Jahr 2015.

ROH-, HILFS- UND BETRIEBSSTOFFE

	2013	2014	2015
Angabe in t			
Rohstoffe	106.262	98.827	105.987

Die AlzChem AG hat am Standort Schalchen 2015 rund 105.987 t Rohstoffe zu Produktionszwecken eingesetzt. Etwa die Hälfte davon ist Kalkstickstoff, der vom benachbarten AlzChem-Standort Trostberg bezogen wird. Ca. ein Drittel der Rohstoffe stellt das Carbidofengas dar, das über eine Ferngasleitung vom Standort Hart geliefert wird. Der Rest entspricht zugekauften Rohstoffen

ENERGIE

Der gesamte Energieeinsatz am Standort Schalchen belief sich in 2015 auf 114.032 MWh. Die bedeutendsten Energieträger sind das vom Nachbarstandort Hart bezogene Carbidofengas und Strom.

	2013	2014	2015
Energie in MWh			
Elektrische Energie	24.585	23.749	23.878
Brennstoffe	83.322	80.341	85.341

Der Standort Schalchen benötigte im Jahr 2015 109.091 MWh Energie. Die bedeutendsten Energieträger sind das vom Standort Hart bezogene Carbidofengas (ca. 74 %), das in Schalchen als Rohstoff und zur Energieerzeugung genutzt wird, die elektrische Energie (ca. 22 %) und Heizöl mit einem Anteil von etwa 4 %.

4.482 MWh der elektrischen Energie wurde für die Erzeugung von 14.821 Tm³ Druckluft benötigt.

Der Energieverbrauch liegt auf dem Niveau der Vorjahre.

WASSER/ABWASSER

WASSER

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

Trinkwasser wird vom öffentlichen Wasserversorger bezogen.

	2013	2014	2015
Angabe in 1000 m ³			
Brauchwasser	8.473	8.253	8.938
Trinkwasser	1,9	2,5	3,0

ABWASSER

Sanitärabwässer des Standortes (ca. 3.876 m³ in 2015) werden der kommunalen Kläranlage der Gemeinde Tacherting zugeleitet. Der Anstieg gegenüber den Vorjahren begründet sich im erhöhten Trinkwasserbedarf in einem Labor. Der Großteil des geförderten Wassers (ca. 8,9 Mio. m³ im Jahr 2015) wird als Durchlaufwasser für Kühlzwecke genutzt und in den Alzkanal eingeleitet.

Betriebsabwässer werden intern verwertet.

	2013	2014	2015
Angabe in 1000 m ³			
Durchlaufkühlwasser*	8.473	8.253	8.938
Niederschlagswasser*	43	35	39
Sanitärabwasser**	2,3	2,5	3,9

* Direkteinleitung in Alzkanal

** Indirekteinleitung in die kommunale Kläranlage

Der Standort leitete im Jahr 2015 8,98 Mio. m³ nicht behandlungsbedürftiges Abwasser (inklusive Niederschlagswasser) in den Alzkanal ein.

Die Temperatur des eingeleiteten Kühlwassers liegt bei ca. 18° C.

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 (daher Angabe mit „<“).

	2013	2014	2015
Schadstofffrachten in kg			
CSB	42.490	41.850	39.220
AOX	85	105	268
Phosphor	85	82	89
Stickstoff anorg. direkt*	28.650	24.010	26.790
Quecksilber	< 3,4	< 2,5	< 2,7
Cadmium	< 8,5	< 8,2	< 8,9
Chrom	< 85	< 82	< 89
Blei	< 85	< 82	< 89
Kupfer	< 85	< 82	< 89
Nickel	< 85	< 82	< 89
Zink	< 85	< 82	< 89

* inklusive Vorbelastung

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

EMISSIONEN

Von den am Standort Schalchen anfallenden Emissionen stammt der Großteil aus Verbrennungsprozessen zur Energieerzeugung.

Ein wesentlicher Teil der Abgase aus chemischen Prozessen wird in einer thermischen Nachverbrennungsanlage behandelt. Emissionsrelevante Schadstoffe sind in Schalchen vor allem Kohlendioxid, Stickoxide, Staub und Ammoniak.

EMISSIONEN IN DIE LUFT

	2013	2014	2015
Emissionen in t			
Staub	0,80	0,85	0,93
NO _x	21,8	23,2	15,0
SO ₂	1,41	1,64	1,48
NH ₃	0,93	1,02	1,13
CO	5,42	5,39	2,83
CO ₂	18.410	19.370	24.340

Neben der Emission von Kohlendioxid (CO₂) wurden weitere Stoffe in die Luft abgegeben. Von besonderer Umweltrelevanz sind Staub (0,93 t), Stickstoffoxide (15 t) und Ammoniak (1,13 t). Rauchgase aus der Energieerzeugung werden größtenteils nicht emittiert, sondern in Produktionsprozessen weiter verwendet. Der Großteil der schadstoffbelasteten Abgase wird einer thermischen Nachverbrennungsanlage zugeführt.

Die um 9,4 % höhere Staubemission, im Vergleich zum Vorjahr, lässt sich auf neue Messwerte zurückführen.

Die Emission von Stickstoffoxiden (NO_x) ist, im Vergleich zum Vorjahr, aufgrund neuer Messergebnisse um 35,2 % gesunken. Diese Verbesserung lässt sich auf die neue Gasreinigung in Hart zurückführen.

Die Schwefeloxid-Emission (SO₂) ist aufgrund neuer Messwerte um 9,8 % gesunken. Die höhere Freisetzung von Ammoniak (NH₃ um 10,8 % höher als im Vorjahr) lässt sich ebenfalls auf neue Messwerte zurückführen. Ebenfalls aufgrund neuer Messwerte ist die Kohlenmonoxid-Emission (CO) im Vergleich zum Vorjahr um 47,5 % gesunken.

Die Kohlendioxid-Emission (CO₂) ist um 25,6 % gestiegen. Dieser Anstieg lässt sich auf die höhere Auslastung in 2015 zurückführen. Der Großteil der CO₂-Emissionen fällt bei der Energieerzeugung (Dampf) an und wird aus Einrichtungen zur thermischen Nachverbrennung emittiert. Nur ein geringer Anteil entsteht bei chemischen Reaktionen.

BESCHWERDEN AUS DER NACHBARSCHAFT

In den letzten drei Jahren gab es in Schalchen keine Umweltbeschwerden aus der Nachbarschaft.

ABFALL

	2013	2014	2015
Abfallaufkommen in t			
Gesamt	2.357	2.669	3.298
davon gefährlicher Abfall	1.433	2.347	2.973
davon Verwertungsanteil	2.292	2.511	3.115

94 % der am Standort anfallenden Abfälle konnten verwertet werden. Etwa 84 % der gesamten Abfallmenge ist als gefährlicher Abfall eingestuft.

Am Standort Schalchen fielen im Jahr 2015 2958 t produktionsspezifische Abfälle zur externen Entsorgung an. Die Menge an extern zu entsorgenden Abfällen in 2015 lag somit über dem Niveau von 2014.

Die Menge an nicht produktionsspezifischen Abfällen blieb mit 340 t auf dem Vorjahresniveau.

VERKEHR UND TRANSPORT

GÜTERVERKEHR

	2013	2014	2015
Transportvolumen in t			
Straße	30.723	35.298	30.077
Schiene	171.588	155.696	166.067
Kombiniert	6.426	3.908	5.806

Der Zu- und Ablieferverkehr am Standort Schalchen - 201.950 t im Jahr 2015 - ist aufgrund der wirtschaftlichen Absatzentwicklung gegenüber dem Vorjahr um 3,6 % gestiegen. Das Verkehrsaufkommen durch den produktionsbedingten Ablieferverkehr teilt sich wie folgt auf:

82,2 % des Güterverkehrs werden über die Bahn und 14,9 % per Lkw über die Straße abgewickelt. Der Anteil „kombinierter Verkehr“ betrug in 2015 2,9 %. Es handelt sich hierbei im Wesentlichen um Seefrachtcontainer, die auf der Straße zum Containerumschlagsterminal transportiert werden. Ab dort erfolgt die Beförderung zum jeweiligen Abgangseehafen auf dem Schienenweg. Nur ein sehr geringer Anteil davon ist Luftfracht.

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 AG betreibt in der Alzau südlich des Werksgeländes werkseigene Brunnen zur Versorgung mit Brauch- und Trinkwasser.

Am Standort Hart ist neben der AlzChem AG noch ein weiteres Unternehmen ansässig. Als Standortbetreiber erbringt die AlzChem AG Dienstleistungen für beide Produktionsbetriebe und stellt die Energie- und Medienversorgung sicher. In Summe sind am Standort rund 400 Mitarbeiter, davon ca. 230 bei der AlzChem AG, beschäftigt.

UMWELTRELEVANTE ANLAGEN UND AKTIVITÄTEN

Die AlzChem AG produziert am Standort Hart Calciumcarbid. In zwei geschlossenen Niederschachtöfen reagieren Kohle bzw. Koks und Branntkalk zu Calciumcarbid und Ofengas, 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 Roheisenschwefelungsmitteln weiterverarbeitet.

Beim Herstellungsprozess entsteht das als Nebenprodukt anfallende Carbidofengas und KOKA-Granulat. Das Gas 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. Das KOKA-Granulat wird vermarktet.

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

In den letzten Jahren wurde kontinuierlich an Emissionsminderungsmaßnahmen gearbeitet, so dass die Emissionen von Staub und Kohlendioxid deutlich gesenkt werden konnten.

Im Bereich der Gasreinigung wurde eine Desorptionskolonne in Betrieb genommen. Damit ist es möglich, das Waschwasser aus der Gasreinigung zu reinigen und somit eine höhere Reinigungsleistung auf der Gasseite zu erreichen.

In der Desorptionskolonne werden mittels Stripperdampf stickstoffhaltige Komponenten aus dem Waschwasser beseitigt und in einer Brennkammer verbrannt. Die Abwärme dieser Brennkammer wird zur Dampferzeugung genutzt.

Die verbesserte Gasreinigung hat eine Emissionsminderung bei der Verbrennung des Ofengases zur Folge. Diese Verbesserung wirkt sich also auch an den Standorten Schalchen und Trostberg positiv aus.

KENNZAHLEN ZUR UMWELTLEISTUNG

Standortkennzahlen Hart		2013	2014	2015
Produktionsoutput (Carbid)	1000 t	132	131	130
UMWELTKENNZAHLEN				
Rohstoffeinsatz	t/t Produkt	1,59	1,57	1,54
Brennstoffverbrauch	MWh/t Produkt	0,022	0,016	0,023
Stromverbrauch	MWh/t Produkt	3,40	3,33	3,34
Wasserverbrauch	m ³ /t Produkt	96,63	94,07	97,93
Abfallaufkommen	kg/t Produkt	188,57	172,65	125,51
davon gefährlich	kg/t Produkt	10,71	8,29	6,05
Staub-Emissionen	kg/t Produkt	0,031	0,017	0,026
CO ₂ -Emissionen	t/t Produkt	0,08	0,03	0,06
Schwermetalle	kg/t Produkt	0,0008	0,0004	0,0005

PRODUKTE

	2013	2014	2015
Produkte in t			
Hauptprodukte	131.843	131.497	129.552
Nebenprodukte	61.753	67.591	64.372

Das Hauptprodukt am Standort Hart stellt das Calciumcarbid dar. Die Produktionsmenge liegt 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 eingesetzt.

Zudem wird KOKA-Granulat aus den Rohstoffstäuben hergestellt und vermarktet.

ROH-, HILFS- UND BETRIEBSSTOFFE

Die AlzChem AG hat am Standort Hart im Jahr 2015 rund 200.000 t Rohstoffe zu Produktionszwecken eingesetzt.

Die Materialeffizienz, d. h. der Verbrauch an Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen im Verhältnis zum Produktoutput am Standort Hart, ist im Berichtszeitraum 2015 im Vergleich zu den Vorjahren im Wesentlichen konstant geblieben.

Bei der Herstellung von Calciumcarbid wird ein Teil der Schwarzstoffe, wie Koks und Kohlen, durch ausgesuchte Kunststoffabfälle (KBK = kunststoffbasierte Kohlenstoffträger) ersetzt. Durch den Einsatz von KBK erhöht sich die nutzbare Ofengasmenge, die werksübergreifend stofflich und energetisch benötigt wird. Fossile Kohlenstoffträger, wie z. B. Erdöl, Erdgas und Kohle, werden dadurch geschont. Der Vorteil liegt darin, dass der im Kunststoff enthaltene Kohlenstoff nicht nur energetisch sondern auch stofflich verwertet wird.

ROHSTOFFE

	2013	2014	2015
Material in t			
Rohstoffe	209.032	206.770	200.081

Von den Rohstoffen, die das Werk Hart zur Herstellung der Produkte verwendet, sind rund 85 % natürlichen Ursprungs. Für die chemische Reduktion des Branntkalkes werden geeignete Kokse, Kohlen und kunststoffbasierte Kohlenstoffe eingesetzt.

Ein Großteil der Hilfsstoffe sind die Gase Stickstoff und Sauerstoff aus der Luftzerlegungsanlage der AlzChem AG in Trostberg, welche per Bahn bzw. LKW nach Hart transportiert werden.

ENERGIE

Bei der Carbidproduktion handelt es sich um einen sehr energiereichen Prozess. Für den Betrieb der Elektroniederschachtöfen werden hohe Mengen elektrischer Energie benötigt. In Hart wird zu 99 % elektrische Energie eingesetzt. Der fossile Brennstoffbedarf ist hingegen sehr gering.

	2013	2014	2015
Energie in MWh			
Elektrische Energie	449.326	438.656	432.932
Brennstoffe*	2.929	2.198	2.927

* ohne Carbidofengas

Die Energieverbräuche sind innerhalb der letzten drei Jahre annähernd gleich geblieben.

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 AG 2015 12.610 Tm³ Druckluft erzeugt, wofür 1.261 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.

AlzChem AG hat 2014 ein nach DIN EN ISO 50001 zertifiziertes Energiemanagementsystem eingeführt, welches unter anderem dabei unterstützt, Energieeffizienzziele systematisch umzusetzen. So verfolgt AlzChem AG beispielsweise das übergreifende Ziel, den energetischen Bedarf um 4 GWh in den Jahren 2014 - 2016 zu verringern.

WASSER/ABWASSER

AlzChem AG betreibt in der Alzaue südlich des Werks zehn eigene Brunnen.

Der Großteil des geförderten Brauch- und Trinkwassers – rund 12,7 Mio. m³ in 2015 – wurde als Durchlaufkühlwasser genutzt.

WASSERVERSORGUNG

	2013	2014	2015
Angabe in 1000 m ³			
Gesamt	12.922	12.503	12.832
Brauchwasser	10.039	9.717	9.984
Trinkwasser	2.737	2.668	2.703
Regenwasser	146	118	145

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 und der Gemeinde Unterneukirchen ein Verbund des Trinkwassernetzes, so dass im Notfall eine gegenseitige Versorgung möglich ist.

ABWASSER

	2013	2014	2015
Angabe in 1000 m ³			
Gesamt	12.781	12.385	12.709
Durchlaufkühlwasser und Niederschlagswasser*	12.760	12.370	12.693
Sanitärabwasser**	8,8	8,8	8,7
Deponiesickerwasser**	11,5	6,3	6,9

* Direkteinleitung in den Alzbach

** Indirekteinleitung in die kommunale Kläranlage Garching/Alz

Der Standort Hart leitete 2015 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.

Für zwei Prozessabwasserströme wurden nach eingehenden Untersuchungen verbesserte Behandlungsverfahren etabliert und installiert. Somit konnte die von der Teil-Anlage emittierte CSB-Fracht deutlich verringert werden (2015 1. Halbjahr ca. 1800 kg CSB; 2015 2. Halbjahr ca. 950 kg CSB). Insgesamt war diese Reduzierung an der Einleitstelle (Tabelle Gesamtschadstofffrachten), wegen der Bestimmungsgrenze des Parameters CSB, nicht messbar.

Die in der Genehmigung festgelegten Grenzwerte an der Einleitstelle in den Alzbach wurden 2015 sicher eingehalten. Durch tägliche Sichtkontrollen, regelmäßige Laboruntersuchungen sowie ein kontinuierlich arbeitendes Ölspurenen-Warngerät wird die Qualität des eingeleiteten Wassers überwacht.

Die Sanitärabwässer des Werkes mit ca. 8.702 m³ und das Deponiesickerwasser mit 6.880 m³ wurden an die kommunale Kläranlage Garching abgegeben. Die dort gereinigten Abwässer werden in die Alz geleitet.

Gesamtschadstofffrachten aus Direkteinleitung Kühlwasser in Alzbach:

	2013	2014	2015
Schadstofffrachten in kg			
Stickstoff anorganisch	89.323	87.524	89.718
CSB	< 63.000	< 62.000	< 64.000
Phosphor	< 128	< 125	< 128
Quecksilber	< 6	< 6	< 6
Arsen	< 6	< 6	< 6
Cadmium	< 6	< 6	< 6
Chrom	< 64	< 63	< 64
Blei	< 51	< 50	< 51
Kupfer	< 128	< 125	< 128
Nickel	< 128	< 125	< 128
Zink	< 128	< 125	< 128

Angaben mit <, da die Ergebnisse unter der Bestimmungsgrenze lagen

EMISSIONEN

Bei der Produktion von Calciumcarbid ist die Entstehung von Staubemissionen unvermeidlich. So gibt es am Werk Hart einige gefasste Staubquellen, die regelmäßig mittels Messungen überwacht werden.

Zum Teil werden kontinuierliche Staubmessungen durchgeführt, um die Einhaltung der Grenzwerte permanent sicherstellen zu können. Daneben werden die Emissionswerte durch diskontinuierliche Messungen regelmäßig überprüft. Die in den Genehmigungsbescheiden für die Abluft aus den Anlagen festgelegten Grenzwerte wurden im Berichtsjahr sicher eingehalten.

EMISSIONEN IN DIE LUFT

	2013	2014	2015
Emissionen in t			
Staub	4,10	2,18	3,36
CO ₂	10.917	4.309	7.243
Schwermetalle in kg	0,11	0,06	0,09

Die Gesamtemission im Werk Hart besteht hauptsächlich aus Staub, der bei den Hochtemperaturprozessen und beim Handling von Rohstoffen entsteht. Mittels Absaugsystemen werden die Stäube erfasst und hocheffektiven Filteranlagen zugeführt, in denen die staubhaltige Luft von Feststoffen befreit wird.

Die Staubemission sowie die Menge an Schwermetallen haben sich im Vergleich zum Vorjahr leicht erhöht. Grund dafür sind die natürlichen statistischen Schwankungen der relativ niedrigen Werte.

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

BESCHWERDEN AUS DER NACHBARSCHAFT

Aus der unmittelbaren Nachbarschaft wurde eine Beschwerde wegen Lärmbelästigung eingereicht. Zusammen mit den Einreichern, der zuständigen Behörde und Vertretern der Standortgesellschaften wurden die gemeldeten Fakten analysiert um gezielte Maßnahmen einleiten zu können. Es wurden diverse technische Maßnahmen umgesetzt. Die Verbesserung konnte auch messtechnisch durch eine externe Fachfirma nachgewiesen werden.

ABFALL

	2013	2014	2015
Abfallaufkommen in t			
Gesamt davon	24.862	22.703	16.316
gefährlicher Abfall	1.412	1.090	787
Verwertungsanteil	3.545	3.284	1.338

Die Gesamtabfallmenge am Standort Hart lag 2015 unter dem Niveau von 2014, da die Menge nicht produktionspezifischer Abfälle niedriger war als im Vorjahr. So war beispielsweise die Abfallmenge, welche bei Baumaßnahmen anfiel, 2015 um 1.300 t niedriger als im Vorjahr. Die Menge an produktionspezifischen Abfällen blieb dagegen relativ gleich.

Der Verwertungsanteil bei den nicht produktspezifischen Abfällen lag 2015 bei 90 %.

Der Anteil von gefährlichem Abfall ist mit 787 t (2015) gegenüber dem Vorjahr (1090 t) gesunken.

Im Jahr 2015 wurden 14.104 t Abfall vom Standort Hart auf der Deponie Hart eingelagert. 20.210 t wurden von der Deponie Hart auf die Deponie Benetsham umgelagert.

VERKEHR UND TRANSPORT

	2013	2014	2015
Transportvolumen in t	397.096	398.982	380.170
Straße	50.792	53.434	51.046
Schiene	345.309	344.624	328.244

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. 13 % des Materials wird über die Straße abgewickelt.

UMWELTKOSTEN

Im Jahr 2015 wurden am Standort Hart umweltrelevante Investitionen in Höhe von 112.000 € durchgeführt. Die Gesamtaufwendungen der Umweltschutz-Betriebskosten lagen 2015 bei insgesamt knapp 3,6 Mio. €.

DIE STANDORTE DER ALZCHEM STANDORT WALDKRAIBURG



Seit 2006 ist die NIGU Chemie GmbH eine 100%ige Tochter der AlzChem AG. Derzeit sind ca. 65 Mitarbeiter bei NIGU Chemie GmbH beschäftigt.

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 ursprünglich ausschließlich für militärische Zwecke in Treibladungspulvern und auch in Raketenmotoren Anwendung fand. Heute ist Nitroguanidin zudem ein Schlüsselbaustein zur Herstellung moderner und hochwirksamer Pflanzenschutzmittel.

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.

Eine Anwendung der Guanidinsalze ist beispielsweise der Einsatz in 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		2013	2014	2015
Produktionsoutput	1000 t	5,9	6,2	4,7
UMWELTKENNZAHLEN				
Rohstoffeinsatz	t/t Produkt	1,17	1,15	1,21
Dampfverbrauch (satt, 16 bar)	MWh/t Produkt	4,63	4,82	7,15
Stromverbrauch	MWh/t Produkt	0,94	0,94	1,16
Wasserverbrauch	m ³ /t Produkt	54,1	47,0	58,3
Abfallaufkommen	kg/t Produkt	61,7	35,5	71,7
davon gefährlich	kg/t Produkt	35,1	15,3	18,7
Staub-Emissionen	kg/t Produkt	0,001	0,018	0,002
CO ₂ -Emissionen	t/t Produkt	0,005	0,005	0,006
NO _x -Emissionen	kg/t Produkt	0,014	0,079	0,005

PRODUKTE

	2013	2014	2015
Produkte in t			
Gesamt	5.930	6.200	4.682

In den letzten Jahren hat sich das Produktportfolio wenig verändert. Die Nachfrage nach Nitroguanidin ist 2015 leicht gesunken.

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 2015 im Bereich der Vorjahre.

ROHSTOFFE

	2013	2014	2015
Material in t			
Rohstoffe	6.962	7.107	5.674

Die AlzChem AG hat am Standort Waldkraiburg 2015 rund 5.674 t Rohstoffe zu Produktionszwecken eingesetzt. Ca. 74 % davon lieferte der AlzChem-Standort Schalchen.

ENERGIE

Der Gesamtenergiebedarf pro Tonne Produkt liegt bei ca. 8,3 MWh.

	2013	2014	2015
Energie in MWh			
Dampf	40.786	42.964	33.626
Elektrische Energie	5.582	5.815	5.449
Erdgas	75	47	160

Etwa 80 % des gesamten Energieverbrauches wird über Satt-dampf (16 bar) abgedeckt. Dieser wird von der benachbarten Addivant Germany GmbH erzeugt und an die NIGU Chemie GmbH geliefert. Der Dampfverbrauch hängt von der Produktionshöhe ab und ist somit 2015 etwas zurückgegangen.

Die Beheizung des Verwaltungsgebäudes erfolgt mit Kondensat, Erdgas wird nur noch während Revisionsarbeiten am Dampf- bzw. Kondensatnetz benötigt. Bedingt durch die kalte Witterung während der Frühjahrsabstellung und der langen Winterabstellung stieg der Erdgasverbrauch 2015 an.

2015 wurden 30 Mio. m³ Druckluft erzeugt. Dafür wurden ca. 546 MWh elektrische Energie aufgewendet.

Die Hauptmenge der Druckluft wird zur Produktförderung im Nitroguanidin-Betrieb verwendet. Die Abluft wird über drei getrennte Filter an die Umwelt abgegeben. Eine geringere Menge wird zur Flüssigkeits-Abtrennung verwendet.

Die benötigte Instrumentenluft wird sowohl von der Firma Addivant Germany GmbH, als auch von zwei eigenen Verdichtern bereitgestellt.

Die benötigte Menge an Druckluft konnte 2015 durch diverse Maßnahme gegenüber den Vorjahren stark reduziert werden.

WASSER/ABWASSER

Der Wasserverbrauch ist 2015 in Abhängigkeit mit dem Produktionsoutput leicht zurückgegangen. 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.

Durch eine notwendig gewordene Grundwasserbehandlung entstand am Standort ein Brunnen. Das geförderte Grundwasser wird ebenfalls zu Kühlzwecken verwendet.

WASSER

	2013	2014	2015
Angabe in m ³			
Brauchwasser	321.018	292.622	272.920
Davon aus eigenen Brunnen	101.814	85.259	87.798
Trinkwasser*	226	150	481

* nur Verwaltungsgebäude

ABWASSER

	2013	2014	2015
Menge in m ³			
Gesamt	319.908	291.272	273.809
Durchlaufkühlwasser*	240.194	233.760	217.951
Niederschlagswasser*	527	450	408
Betriebliche Abwässer**	43.946	39.901	35.879
Häusliches Abwasser**	226	150	1.951***
Verdunstung Kühltürme und Trocknung	35.768	17.611	17.620

* Direkteinleitung

** Indirekteinleitung über kommunale Kläranlage

*** Bis 2014 nur Verwaltungsgebäude,
ab 2015 Gesamtstandort NIGU

Der überwiegende Anteil des Abwassers besteht aus unbelastetem Kühlwasser, das in der Regel direkt über den „Muna-Kanal“ in den Inn eingeleitet wird. Aufgrund Sanierungsmaßnahmen wurde es in Abstimmung mit der Stadt Waldkraiburg dem städtischen Kanal zugeführt. Die kontaminierten Prozessabwässer werden neutralisiert und über die benachbarte Addivant Germany GmbH der städtischen Kläranlage zugeführt.

	2013	2014	2015
Schadstofffrachten in t			
Organische Fracht (NQ)	44	41	36
Stickstoff aus NO ₃ ⁻ und NH ₄ ⁺	7,8	7,3	8,3

EMISSIONEN

Die Emissionen der Anlagen werden durch regelmäßige Messungen überwacht. Alle Messergebnisse lagen unterhalb der einzuhaltenden Grenzwerte. Die Staubemissionen sind aufgrund einer weiteren Verschiebung des NQ-Produktionsmixes von trockener zu feuchter Ware zurückgegangen. Die angegebene CO₂-Emission entsteht bei chemischen Prozessen. Da der am Standort benötigte Dampf von der Addivant Germany GmbH bereitgestellt wird, emittiert die NIGU Chemie GmbH selbst kein CO₂ durch Dampferzeugung.

EMISSIONEN IN DIE LUFT

	2013	2014	2015
Emissionen in t			
Staub	0,004	0,110	0,010
Stickstoffoxide als NO _x	0,08	0,49	0,025
Schwefeldioxid	0,02	0,01	0,002
Kohlendioxid	27,9	30,5	29,4

BESCHWERDEN AUS DER NACHBARSCHAFT

Wie in den Vorjahren gab es 2015 keine Umweltbeschwerden aus der Nachbarschaft der NIGU Chemie GmbH.

ABFALL

	2013	2014	2015
Abfallaufkommen in t			
Gesamt	366	221	337
davon gefährlicher Abfall	208	95	88
davon nicht gefährlicher Abfall	158	126	249
Verwertungsanteil	30 %	48 %	34 %

Die Gesamtabfallmenge in 2015 war um ca. 116 t höher als im Vorjahr. 2015 sind ca. 80 t mehr nicht gefährliche, produktionspezifische Abfälle angefallen. Die Mengen an nicht produktionspezifischen Abfällen waren leicht rückläufig.

VERKEHR UND TRANSPORT

GÜTERVERKEHR

	2013	2014	2015
Transportvolumen in t			
Gesamt	13.332	13.163	10.764
Straße	11.117	10.575	8.468
Schiene	312	300	336
Kombinierter Verkehr	1.903	2.288	1.960

Der Zu- und Ablieferverkehr am Standort Waldkraiburg - 10.764 t im Jahr 2015 - ist in Abhängigkeit vom Produktionsvolumen gegenüber dem Vorjahr gesunken. Das Verkehrsaufkommen durch den produktionsbedingten Ablieferverkehr teilt sich wie folgt auf:

78,7 % des Güterverkehrs werden per LKW über die Straße und 3,1 % über die Bahn abgewickelt. Der Anteil „kombinierter Verkehr“ betrug in 2015 18,2 %.

ZIELERREICHUNG UND PROGRAMM

Anfang 2015 wurde das Umweltprogramm der AlzChem AG für den Zeitraum 2015 bis 2017 erstellt und vom Vorstand unterzeichnet. Das Programm ist für drei Jahre gültig. Während dieses Zeitraums werden bei Bedarf zusätzliche Ziele aufgenommen. Im Folgenden sind die Ziele des Programms 2015 bis 2017 mit Stand erstes Quartal 2016 dargestellt.

PROGRAMM UND ZIELERREICHUNG 2015 BIS 2017

TROSTBERG

Betrifft (**)	Ziele und Maßnahmen Trostberg	Termin (neuer Termin)	Bearbeitungs- status
Ene	Energieeinsparung (133 MWh/a) im Bereich IT		
	Installation eines Programms zur Steuerung der Stand-by-Funktion von PCs	2. Q. 2015	umgesetzt
Ene	Energieeinsparung durch Druckabsenkung (2,5 MWh/a)		
	Kalkstickstoff-Fullerung mit reduziertem Druck in einem Behälter	4. Q. 2015	umgesetzt
Ene	Energieeinsparung um 170 MWh/a in einer Produktionsanlage		
	Einbau einer neuen Kältemaschine	1. Q. 2015	umgesetzt
Ene	Brennstoffeinsparung in der Abfallverbrennungsanlage (AGV)		
	Bau einer Abgasleitung zur AGV und Einleitung eines energiehaltigen Abgasstroms	3. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Ene	Stromeinsparung		
	Ausrüstung der Umwälzpumpen der Werksheizung mit Frequenzumrichter	3. Q. 2015 2. Q. 2016	Termin verschoben
Ene	Stromeinsparung um 60 MWh/a		
	Druckerhöhungspumpe mit Frequenzumrichter (FU) ausrüsten	4. Q. 2015 4. Q. 2016	Termin verschoben
Ene	Energieeinsparung um ca. 800 MWh/a		
	Biogas als Energieträger für Kesselhaus oder Gasmotor	4. Q. 2015	Ziel nicht weiter verfolgt
Emi	Verbesserung der Staubemissionsüberwachung		
	Erprobung einer neuen Filterbruchüberwachung	2. Q. 2015	umgesetzt
Emi	Reduzierung von Emissionen der GMP-Anlage		
	Bau einer Abgasleitung zur AGV und Einleitung eines energiehaltigen Abgasstroms	3. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Emi	Emissionsminderung durch Stilllegung von zwei von drei Abwasserzwischenlager-Becken		
	Salpetersäuredosierung in einen Behälter	2. Q. 2015 2. Q. 2016	Termin verschoben
Abf	Lösemittelseinsparung bei der Produktion		
	Erarbeitung eines Konzepts zur Rückführung von Trocknerdestillat	2. Q. 2015	umgesetzt
Abf	Reduzierung der Abfallmenge zur externen Entsorgung durch Einsatz von verbessertem Rohstoff bei einem Produktionsprozess		
	Weiterentwicklung einer Rohstoffsynthese zur Reduzierung der Salzfracht	4. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit

Abf	Abfallvermeidung und -reduktion bei bestehenden Prozessen		
	Bei diversen Vorstufen von Produkten fallen Lösemitteldestillate an. Es soll geprüft werden, ob eine Rückführung möglich ist	2. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit
Was	Reduzierung des Risikos von Kühlwasserverunreinigungen durch Leckagen		
	Einbau von zusätzlichen Leitfähigkeitsmessungen im Abwassernetz	2. Q. 2015	umgesetzt
Was	Verringerung von Emissionen in die Alz		
	Reduzierung von Schaum auf den Aerobiecken zur Stabilisierung der ZABA-Abbauleistung (zentrale Abwasserbehandlungsanlage)	4. Q. 2015	umgesetzt
Ver	Reduzierung der Waggonfahrten um ca. 18 % durch neue CaD-Waggons		
	Neue, größere CaD-Waggons anmieten und einsetzen, um die Anzahl der Fahrten zu reduzieren.	2. Q. 2015	umgesetzt
Ver	Reduktion extern lagernder Container		
	Umrüsten eines aktuell unbenutzten Rohstofftanks in einen Produkttank	3. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit
Pro	Lösemittleinsparung durch Erhöhung des Wirkungsgrades des Anlagenwärmetauschers		
	Einbau eines Regelventils mit einem höheren KV-Wert zu der verbesserten Abgaskühlung	1. Q. 2015	umgesetzt
Lä	Lärmreduktion		
	Ersetzen einer Abwasserpumpe durch eine Pumpe mit besserem Schalldämpfer	1. Q. 2015	umgesetzt

ERGÄNZUNGEN 2016 FÜR DEN STANDORT TROSTBERG

Betrifft (**)	Ziele und Maßnahmen Trostberg	Termin	Bearbeitungsstatus
Abf	Vermindern von Abfallmengen bei einem Prozess		
	Durchführung von Laboruntersuchungen und Aufarbeitung der Mutterlauge	4. Q. 2018	Termingerecht in Arbeit
Abf	Vermindern von Abfallmengen bei einem Prozess		
	Optimierung der Produktaufbereitung durch Reduzierung der Waschzyklen und umfänglichere Rückführung der Washwässer in den Prozess	4. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Abf	Einsparung von zugekauften Kohlenstoff-Quellen in der Abwasserbehandlung		
	Verwertung eines kohlenstoffhaltigen Destillats	4. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Abf	Reduzierung des spezifischen Abwasseranfalls bzgl. eines Produktes		
	Verfahrenstechnische Verbesserung bei der Produktwäsche/-aufbereitung	4. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit
Was	Optimierung der Lagerung		
	Neubau eines Gebindelagers	1. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Pro	Erkennung falscher Rohstoffe optimieren		
	Ultraschallgeschwindigkeitsmessung	2. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit

Ene	Einsparung von Dampf		
	Einbau eines Luftvorwärmers für den Trockner	3. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit
Ene	Einsparung von Dampf in der GMP-Anlage		
	Vorheizen von Rohstoffen mit Warmwasser aus dem Werksnetz	1. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Ene	Einsparung von Dampf in der ZABA		
	Nutzung von Dampfkondensat zur Beheizung des Warmwassernetzes in der ZABA	2. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Emi	Reduzierung der Staubentwicklung eines Produktes bei der Anwendung		
	Produktop Optimierung	2. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Si	Reduzierung der diffusen Staubentwicklung in der Anlage		
	Umgestaltung der Produktabfüllung	2. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Si	Erhöhung der Sicherheit bei Stickstoff-Verdampfung		
	Umstellung auf Luftverdampfer	2. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit

PROGRAMM UND ZIELERREICHUNG 2015 BIS 2017

SCHALCHEN

Betrifft (**)	Ziele und Maßnahmen Schalchen	Termin (neuer Termin)	Bearbeitungsstatus
Abf	Vermeidung des Einsatzes von Salzsäure		
	Erneuerung der Wasseraufbereitung	4. Q. 2016	Termin verschoben
Was	Vermeidung von Kühlwasserverunreinigung		
	Überarbeitung Kühlwassersicherungskonzept (GUSA-Anlage)	4. Q. 2015 2. Q. 2016	In Arbeit Termin verschoben
Was	Vermeidung von Kühlwasserverunreinigung		
	Überarbeitung Kühlwassersicherungskonzept (DCD-Anlage)	4. Q. 2015 2. Q. 2016	In Arbeit Termin verschoben
Was	Vermeidung von Kondensatausschleusung		
	Neues Kondensatsystem	1. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit

PROGRAMM UND ZIELERREICHUNG 2015 BIS 2017

HART

Betrifft (**)	Ziele und Maßnahmen Hart	Termin (neuer Termin)	Bearbeitungsstatus
Ene	Energieeinsparung		
	Fassade und Fenster erneuern und isolieren (1. Bauabschnitt von 4)	2. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit
Ene	Energieeinsparung		
	Dachsanierung in der mechanischen Werkstätte (MW)	4. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Ene	Energieeinsparung (14,5 MWh/a) durch ein neues Beleuchtungskonzept		
	Beleuchtung schrittweise durch energieeffiziente Lampen erneuern	4. Q. 2015 3. Q. 2016	Termin verschoben

ERGÄNZUNGEN 2016 FÜR DEN STANDORT HART

Betrifft (**)	Ziele und Maßnahmen Hart	Termin	Bearbeitungsstatus
Ene	Einsparung von Stickstoff		
	- Installieren von Stickstoffmessungen und Bilanzierung der Verbräuche - Einsparpotential definieren und umsetzen	2. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Ene	Energieeinsparung		
	Sukzessive Erneuerung der Beleuchtung der CA-Sortierung und Flaschenlagerhalle (Einsparung von ca. 50 % der aktuellen Anschlussleistung)	4. Q. 2018	Termingerecht in Arbeit
Emi	Reduzierung der Fackelzeiten am Ofen 7		
	Erhöhung der Filterkerzenstandzeiten und damit weniger An- und Abfahrzeiten mit Fackelbetrieb	4. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit
Abf	Vollständige Vermarktung eines Nebenproduktes hergestellt aus Feinstoffen, die bisher entsorgt (deponiert) wurden		
	Technische Erweiterung	2. Q. 2018	Termingerecht in Arbeit

PROGRAMM UND ZIELERREICHUNG 2015 BIS 2017

WALDKRAIBURG

Betrifft (**)	Ziele und Maßnahmen Waldkraiburg	Termin	Bearbeitungsstatus
Emi	Reduzierung von Emissionen am Reaktor		
	Optimieren eines Abgaswäschers	2. Q. 2015	umgesetzt
Emi	Reduzierung von Emissionen an den Drehfiltern		
	Austausch eines Abgaswäschers	1. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit

ERGÄNZUNGEN 2016 FÜR DEN STANDORT WALDKRAIBURG

Betrifft (**)	Ziele und Maßnahmen Waldkraiburg	Termin	Bearbeitungsstatus
Ene	Einsparen von Energie		
	Sukzessive Erneuerung der Werksbeleuchtung auf LED.	4. Q. 2017	Termingerecht in Arbeit
Was	Einsparen von Frischwasser		
	Ersatz von Frischwasser durch Soda-Lösung bei einem Reinigungsprozess	4. Q. 2016	Termingerecht in Arbeit

**

Ene: Energie
Emi: Emissionen
Abf: Abfall
Was: Wasser
Ver: Verkehr und Transport
Pro: Prozess
Lä: Lärm
Si: Sicherheit

EMAS-ZERTIFIKATE



AUSBLICK TERMIN DER NÄCHSTEN UMWELTERKLÄRUNG

Der Standort Trostberg hat im Jahr 1997 erstmals erfolgreich an der Öko-Audit-Verordnung teilgenommen. Parallel zur Revalidierung der Umwelterklärung 2016 haben wir uns auch wieder einem Überwachungssaudit nach DIN EN ISO 14001, ISO 50001 und ISO 9001 unterzogen. Im nächsten Jahr werden wir eine aktualisierte Fassung der Umwelterklärung erstellen.

Trostberg, den 28. April 2016

Klaus Englmaier
Vorstand der Standorte
Trostberg, Schalchen, Hart und Waldkraiburg

Ansprechpartner
AlzChem AG
CHEMIEPARK TROSTBERG
Dr.-Albert-Frank-Straße 32
83308 Trostberg

Vorstand der Standorte Trostberg / Schalchen / Hart / Waldkraiburg
Klaus Englmaier

Umwelt / Sicherheit / Gesundheit / Qualität
Dr. Bert Raeymackers

Umweltmanagement
Marion Maier

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

Impressum:
Herausgeber
AlzChem AG

© April 2016 AlzChem AG

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 AG, 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 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

28.4.16



Dipl.-Ing. Wolfgang Brandl

Umweltgutachter

TÜV Süd

Landesgesellschaft Österreich

AT-V-0003

