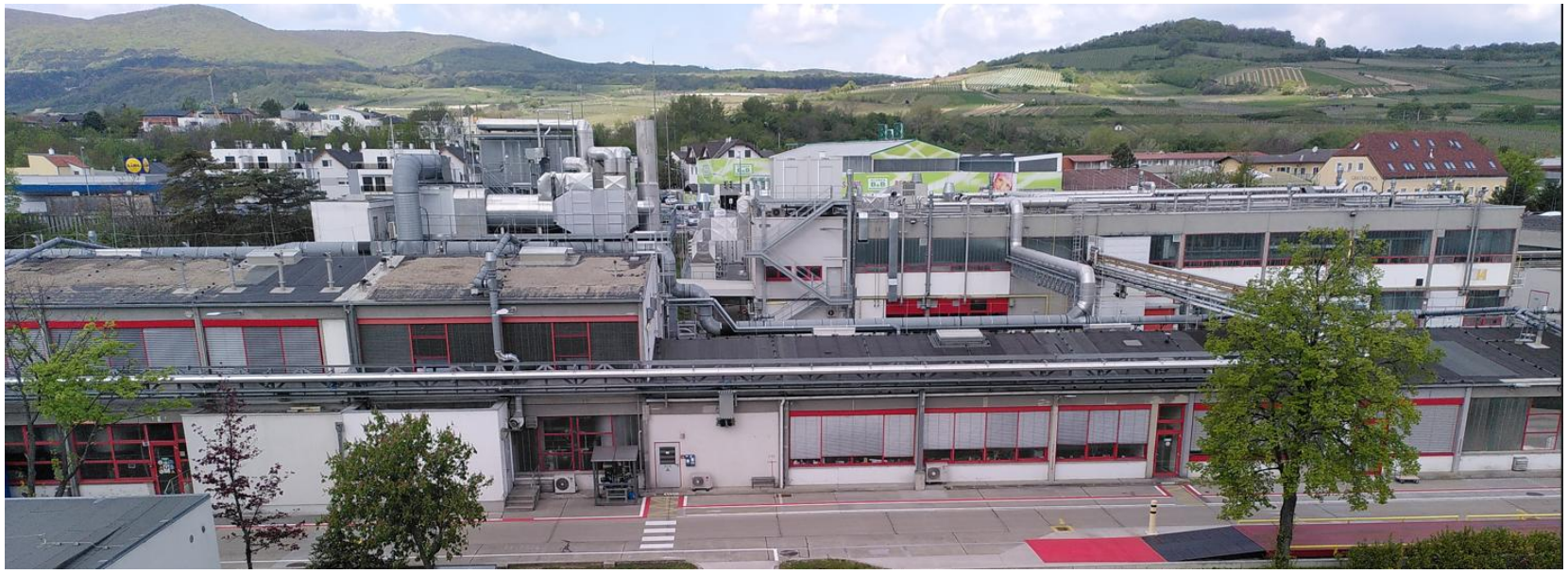
Axalta Coating Systems Austria GmbH

Aktualisierte Umwelterklärung 2025
für den Standort Guntramsdorf
Werk und COS (Company owned Store)



Für eine bessere Lesbarkeit verwenden wir entweder die weibliche oder männliche Form von personenbezogenen Hauptwörtern. Die entsprechenden Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung grundsätzlich für alle Geschlechter.

Inhaltsverzeichnis

Inhalt

Inhaltsverzeichnis ... 3
Werk ... 6
COS ... 6
Übersichtspläne ... 7
Organigramm ... 8
Nachhaltigkeitsziele und Managementsystem ... 9
Das Qualitäts- und EHS&S- (Environment, Health, Safety) Managementsystem ... 11
Axalta Coating Systems Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitspolitik ... 12
Der Standort nimmt an nachstehenden Zertifizierungssystemen teil: ... 17
Einhaltung der Rechtsvorschriften ... 18
Umwelt- und Sicherheitsmanagement ... 19
Brandschutz ... 20
Notfallplanung & Gefahrenabwehr ... 23
Beschreibung der Lackproduktion ... 24
Umweltauswirkungen ... 26
Emission – Abgas / Abluft ... 28
Wasser ... 33
Energieverbrauch am Standort ... 35
Luftemissionen - CO_2 Emissionen ... 40
Strom und Erdgas - Direkte und indirekte Emissionen: ... 40
Fortbewegung am Standort ... 44
Chemikalien am Standort – Produktbezogene Auswirkungen, Einführung, Verwendung, Umgang, Lagerung ... 45
Wesentliche Beiträge in puncto Nachhaltigkeit sind : ... 45
Elektrische Isolationsmaterialien von Axalta in E-Antrieben ... 46
Autoreparaturlacke ... 49
Primäre oder sekundäre Befestigungsveränderungen – Ground Water Protection Plan ... 50
Abfallerzeugung, -management, -recycling, -entsorgung ... 51
Abfalltrennung ... 52
Lokale Belästigung – Lärm ... 53
Anrainer ... 53
Produkttransport ... 53
Mitarbeiterbeteiligung und Vorbeugung ... 54
Interner Transport und Verpackung von Fertigwaren ... 56
Nachhaltigkeit in Guntramsdorf – eine Übersicht - Umweltrelevante Projekte ... 57
Umgesetzte Projekte in den Jahren 2022-2025: ... 62
Projekte ab 2026 und Folgejahre: ... 64
Energiemanagement ... 64

Umweltziele 65
Umweltprogramm 2025 66
Daten und Zahlen 67
Abfälle im Detail 68
Gültigkeitserklärung – aktualisierte Umwelterklärung 2025 70
Ansprechpartner 71
Begriffserklärungen und Einheiten: 73
Tabelle Abkürzungen 74
Abbildungsverzeichnis 75
Quellenverzeichnis 77



Vorwort



Dr. Ernst Gruber

Axalta Coating Systems ist ein weltweit führender Anbieter innovativer industrieller Flüssig- und Pulverlacke. Axaltas Geschichte reicht bis 1866 zurück, als in Deutschland die ersten Produkte auf den Markt kamen. Seitdem hat sich das Unternehmen zu einer treibenden Kraft dieser Branche entwickelt und bietet mit 12.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern seinen mehr als 100.000 Kunden in mehr als 140 Ländern Hochleistungslacke, Anwendungssysteme und Lacktechnologien für Automobil-, Industrie- und Architekturanwendungen.

Eines unserer Ziele ist die weitere Verbesserung der hohen Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsstandards, bezogen auf unsere Kernprinzipien Umwelt, Gesundheit, Sicherheit und Werksschutz am Standort Guntramsdorf. Die folgenden Projekte und Initiativen stellen einen wesentlichen Beitrag für diese Verbesserungen dar.

2025 wurden folgende Projekte umgesetzt bzw. begonnen:

- Variantenstudie für ein neues Tanklager
- Erneuerung Kartonieranlage im Abfüllbereich für Kleingebinde
- Zuluftsystem für den Reinigungsbereich (Gebindereinigungsanlage)
- Implementierung einer neuen Mühle im Austausch zu bestehenden veralteten Mühlen
- Erneuerung der Brandschutzanlage
- Umsetzung eines Logistik- und Lagerkonzeptes
- Installation von 2 Elektroladestationen (je 50kW) im öffentlich zugänglichen Bereich
- Fertigstellung der Sanierung des Oberflächenwasser-Kanalnetzes
- Planung einer zusätzlichen Abluftreinigungsanlage
- Erneuerung der Videoüberwachung am Werksgelände (beide Standorte).
- Umbau eines Tankraumes im Produktionsbereich zur Verbesserung des Brandschutzes und der thermischen Isolierung
- Erneuerung Lüftungsanlage Gebäude 16 (Laborgebäude)

2026 sind folgende Projekte geplant:

- Erneuerung des Blitzschutzes am Gebäude 10 auf den Stand der Technik
- Erneuerung Lastenaufzug Gebäude 10
- Maßnahmen zur Verbesserung des Explosionsschutzes, Gebäude 7-Hauptdispergierung
- Dachsanierung Gebäude 7
- Erneuerung des Werkszauns entlang der Mödlingerstrasse
- Erweiterung der Videoüberwachung am Werksgelände
- Fertigstellung des neuen Lagerkonzeptes für den Standort
- Beginn der Umsetzung des neuen Tanklagers
- Weitere Erneuerung der Dispergieraggregate

Wir versichern unseren Mitarbeitern, Kunden und der Öffentlichkeit, dass wir unsere Geschäfte stets mit Sorgfalt und Respekt gegenüber der Umwelt durchführen werden. Wir verfolgen Strategien, die unseren Geschäftserfolg fördern und allen, die mit uns verbunden sind, größten Nutzen bringen, ohne die Möglichkeiten künftiger Generationen einzuschränken.

Mit dieser aktualisierten Umwelterklärung wollen wir unsere Kunden, Mitarbeiter und die Öffentlichkeit über geplante, eingeleitete und bereits durchgeführte Umweltschutz-, Gesundheits- und Sicherheitsmaßnahmen informieren.

Guntramsdorf, Oktober 2025

Werk

Das Werk der Axalta Coating Systems Austria GmbH befindet sich in der Marktgemeinde Guntramsdorf in Niederösterreich. Es ist für eine Jahreskapazität, bei dem derzeitigen Produktmix, von ca. 20.000 Tonnen in einem 5 Tage 2-Schichtbetrieb ausgelegt.

Das Werksgelände ist laut Flächenwidmungsplan als Bauland-Betriebsgebiet eingestuft. Parallel dazu befinden sich westlich die Bundesstraße 17 und nordöstlich die Mödlinger Straße. In südöstlicher Richtung grenzen an das Werksgelände der Wiener Neustädter Kanal und südlich eine Wohnhausanlage.



Abbildung 1: Luftansicht Werk

COS

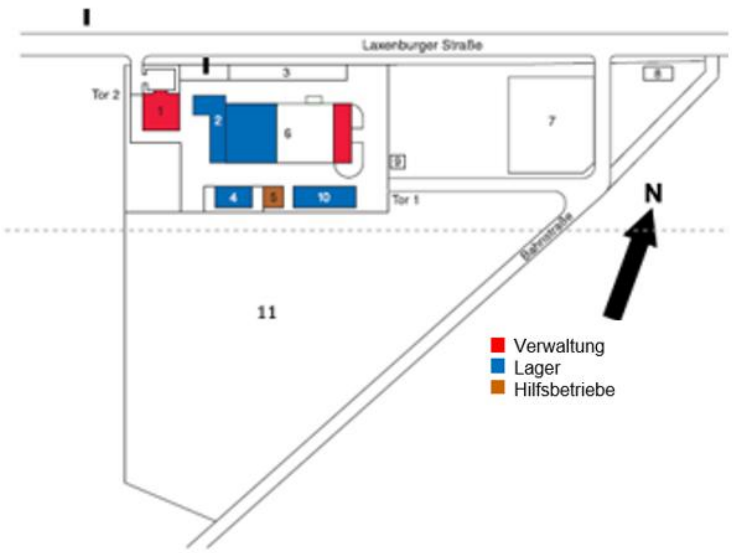
Das COS befindet sich in der Marktgemeinde Guntramsdorf, in Luftlinie ca. 1,4 km östlich vom Werk und ist als Bauland-Industriegebiet eingetragen. Nachdem im Jahr 2000 der Produktionsbetrieb eingestellt worden ist, wird dieser Standort als Lager und Servicecenter für Autoreparaturlacke genutzt.



Abbildung 2: COS

Übersichtspläne

Übersichtsplan COS



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

Übersichtsplan Werk



Hilfsbetriebe
Verwaltung
Labor/PT
Lager
Produktion
QC in Produktion
Sammelplatz

3 Verwaltung, BTF (Betriebsfeuerwehr)
4 Flugdach für Rohstoffe
5 Werksküche, Sozialräume
7 Produktion
8 Lösungsmitteldestillation
9 Stapler, Kompressorraum
10 Produktion
11 Heizhaus
12 Produktion, Emballagenreinigung
13 Lösungsmitteltanklager
14 Produktion
15 Portier 16 Labor
17 Lagerhalle Fertigware / Expedit
18 Flugdach Emballagen
19 Lagerhalle Fertigware / Rückhaltemuster
20 Büro, Betriebsarzt
21 Technik, Wäschelager
22 Lagerhalle Rohstoffe und Emballagen
23 Lagerhalle Rohstoffe
24 Lagerhalle VbF (Verordnung brennbarer Flüssigkeiten)
25 Lagerhalle Fertigware
26 Flugdach Entsorgung
27 Flugdach Emballagen
28 Niederspannungsübergabestation
29 Sprinkleranlage
30 Schaumzentrale Sprinkleranlage
31 Staplerwaschplatz
32 Trafostation

Abbildung 3: Planübersicht Werk und COS

Organigramm

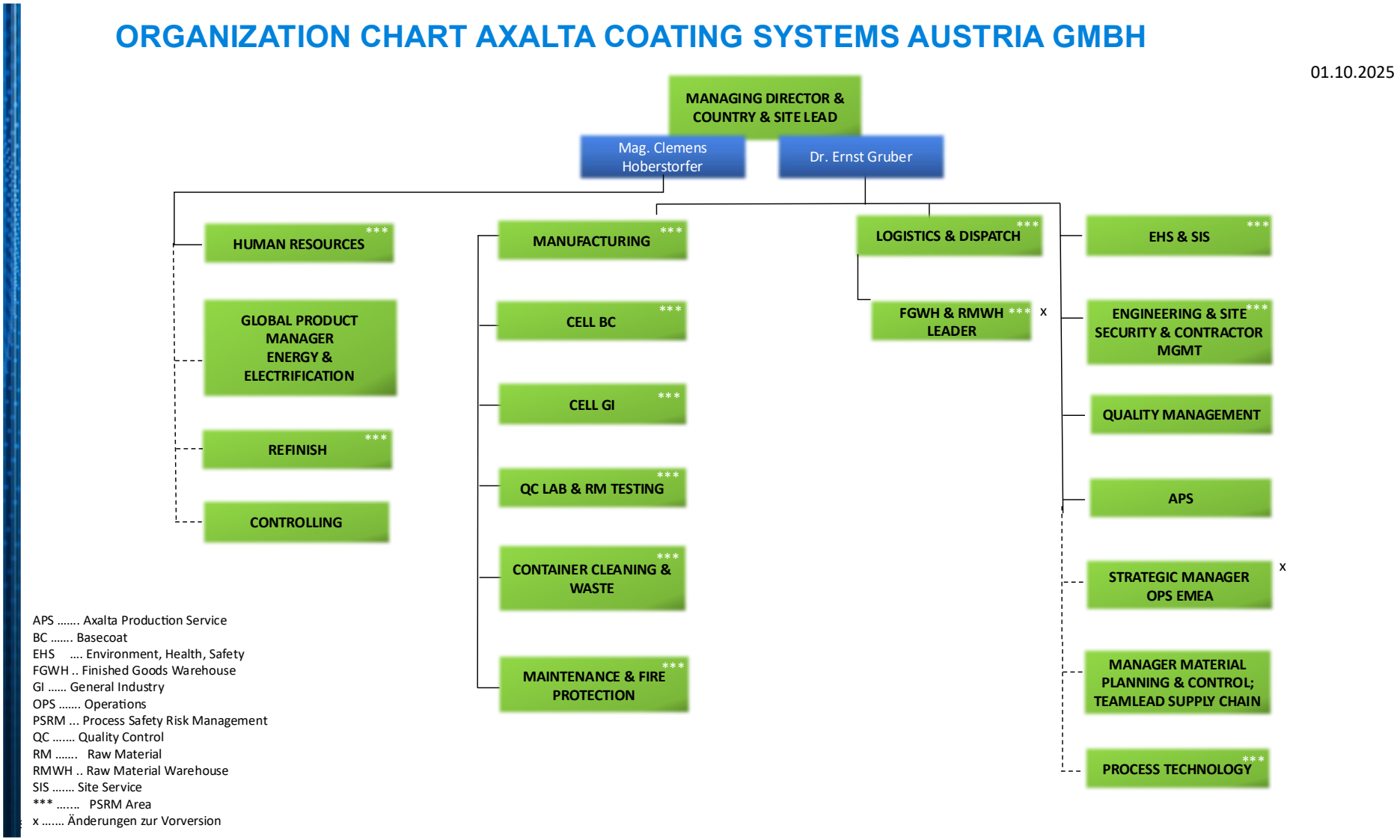


Abbildung 4: Organigramm

Nachhaltigkeitsziele und Managementsystem

Basierend auf den 17 Zielen für nachhaltige Entwicklung der Vereinten Nationen hat der Konzern Zielvorgaben für 2030 (Basis 2019) in den Bereichen Umwelt, Soziales und Unternehmensführung definiert. Die Ziele gelten für den Konzern und für das Werk. SDG 1,2,14 und 16 sind auf Werksebene nicht relevant.



Abbildung 5: 17 „SDGs“ - Ziele für nachhaltige Entwicklung der Vereinten Nationen bis 2030 (Quelle: UNRIC Regionales Informationszentrum der Vereinten Nationen) – grüne Umrandung = relevant



Abbildung 6: Nachhaltigkeits - Konzernziele bis 2030

Die Ziele für 2030 spiegeln wider, wie sinnvoller ökologischer Fortschritt, integrative soziale Werte und eine starke Unternehmensführung im Mittelpunkt der Geschäftstätigkeit und des Erfolgs von Axalta stehen.

- 10 % Reduzierung von Prozessabfällen, VOC-Emissionen und Wasserverbrauch aus dem Betrieb (normalisiert auf die Produktion)
- 50 % absolute Reduzierung der Treibhausgasemissionen in Scope 1 und 2 bis 2030, wobei mindestens 50 % des Stroms aus erneuerbaren Quellen bezogen werden sollen

Diese Reihe von Zielen hat den Fokus, die Umweltleistung von Axalta zu verbessern und die Auswirkungen unserer globalen Geschäftstätigkeit zu reduzieren. Im Mittelpunkt unseres Engagements für ökologische Nachhaltigkeit steht das Versprechen, bis 2040 Klimaneutralität in unseren Betrieben zu erreichen.



Scope 1: Direkt erzeugte Emissionen, die aus dem Verbrauch von Brennstoffen im Betrieb, dem Transport und flüchtigen Emissionen, wie z. B. unbeabsichtigten Leckagen, resultieren.

Die Erdgasverbrennung vor Ort in unserem Betrieb zählt zu den **Scope 1** Emissionen.

Scope 2: Emissionen aus der Nutzung von eingekaufter Energie, z.B. Strom.

Der Report erfolgt für den Konzern in einer globalen Datenbank, wo alle Emissionsfaktoren erfasst werden. Berichtet wird der Verbrauch aller Energieträger, die Emissionen verursachen. Zusätzlich werden die Kennzahlen für den Wasserverbraucherfasst.

„Fit für 55“: Das europäische Klimagesetz macht die Verwirklichung des Klimaziels der EU, die Emissionen in der EU bis 2030 um mindestens 55 % zu senken, zu einer rechtlichen Verpflichtung. Die EU-Länder arbeiten an neuen Rechtsvorschriften, um dieses Ziel zu erreichen und die EU bis 2050 klimaneutral zu machen.

Zur Ermittlung des Status von Axalta Coating Systems Austria wird seit 2021 jährlich ein Responsible Care Self-Assessment (Selbsteinschätzung) durchgeführt.

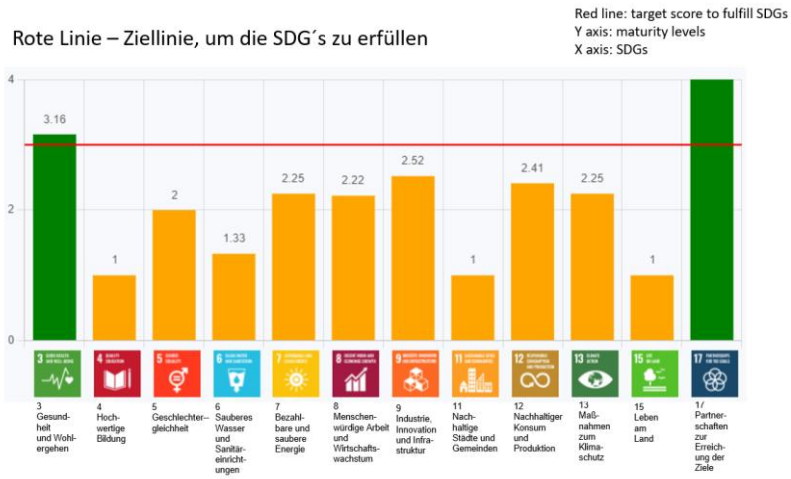


Abbildung 7: Responsible Care Self-Assessment für den Standort Guntramsdorf / Status 2023-2024

Das Qualitäts- und EHS&S- (Environment, Health, Safety) Managementsystem

Der Ansatz von Axalta für einen nachhaltigen Betrieb ist ein integriertes Managementsystem. Anfang 2023 wurde eine neue, globale Richtlinie definiert und veröffentlicht, die jährlich aktualisiert wird.

Axaltas Ansatz für nachhaltige Produktion beginnt mit unseren globalen Leitprinzipien für Umwelt, Gesundheit und Sicherheit (EHS&S), die von unserem Executive Committee unterstützt werden. Diese EHS&S-Leitprinzipien umreißen klar die operativen Leistungsverpflichtungen für das Unternehmen.

Axalta hat sich als Konzern dem Responsible Care (RC)-Managementsystem verpflichtet, der führenden Initiative der chemischen Industrie in den Bereichen Umwelt, Gesundheit, Sicherheit und Werkschutz. Axalta war eines der ersten Unternehmen, das eine globale, standortübergreifende RC14001 Zertifizierung nach der Standardaktualisierung 2015 erhielt.

EHS&S Managementsystem – Umsetzung bei Axalta Coatings Systems Austria

Das Axalta Coating Systems Austria GmbH EHS&S-Managementsystem ist Teil des integrierten Qualitäts-, Umwelt-, Gesundheits-, Sicherheits- und Werksschutzmanagementsystems.

Das Umweltmanagementsystem (EMS) ist Teil des gesamten Axalta Coating Systems EMS, das wiederum ein Teil des gesamten Qualitäts-, Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitsmanagementsystems ist. Das EHS&S-Managementsystem stimmt mit der ISO 14001:2015 (Internationaler Standard) und internen Konzernbestimmungen überein. Der Konzern hat seit Jänner 2018 auch eine Zertifizierung nach RC14001®:2015.

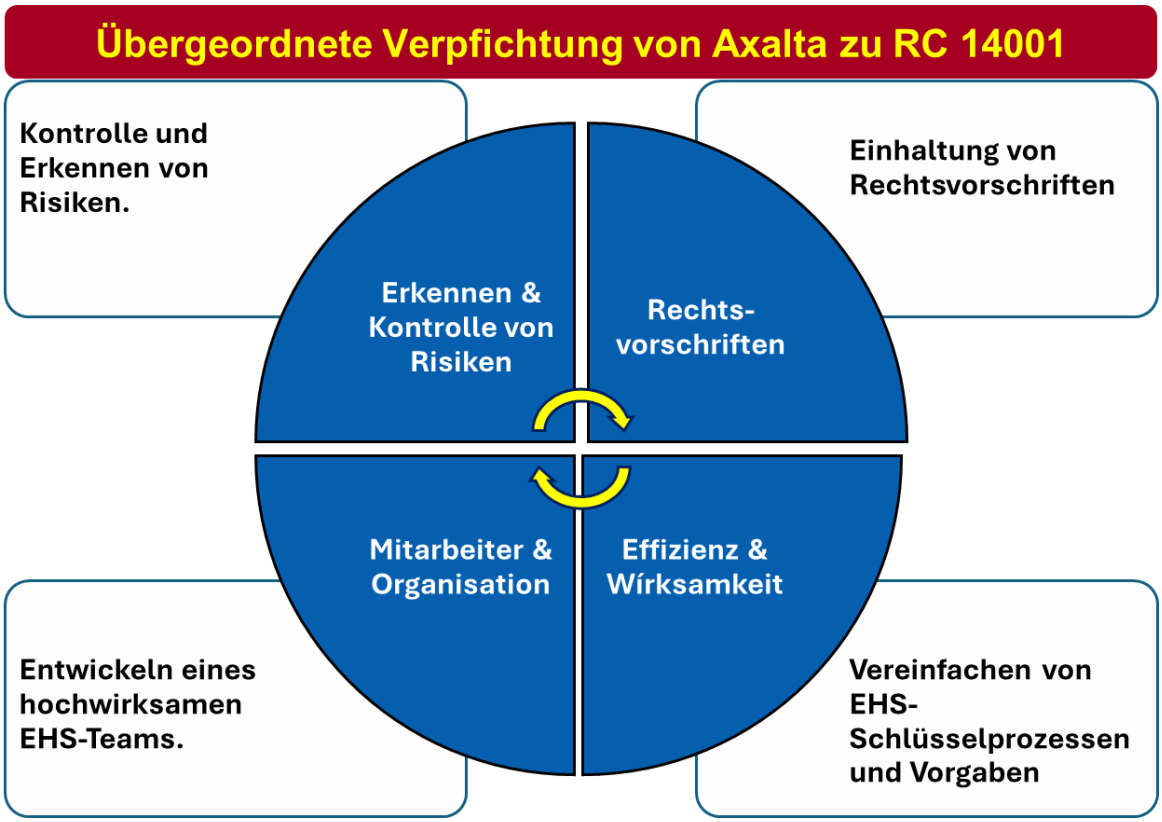


Abbildung 8: Verpflichtung von Axalta zu RC14001

Der Konzern stellt die gesamte EHS&S Struktur zur Verfügung. Er organisiert die zentrale EHS&S Dokumentation, die auch Standards, Politik, Richtlinien und EHS&S Prozesse beinhaltet.

Das EHS&S interne Auditprogramm, Korrekturmaßnahmensystem und das Management Review werden auch zentral vom Konzern verwaltet. Das konzerninterne zentrale Second-Party Audit Programm wird verwendet, um die Überprüfung der Erfüllung rechtlicher Anforderungen zu gewährleisten. Dieses Programm wird vom Konzern geleitet und von den Standorten unterstützt.

Produktaspekte einschließlich Produktdesign und Produktverantwortung werden durch die Businessbereiche geregelt und sind nicht im Anwendungsbereich des globalen EHS&S.

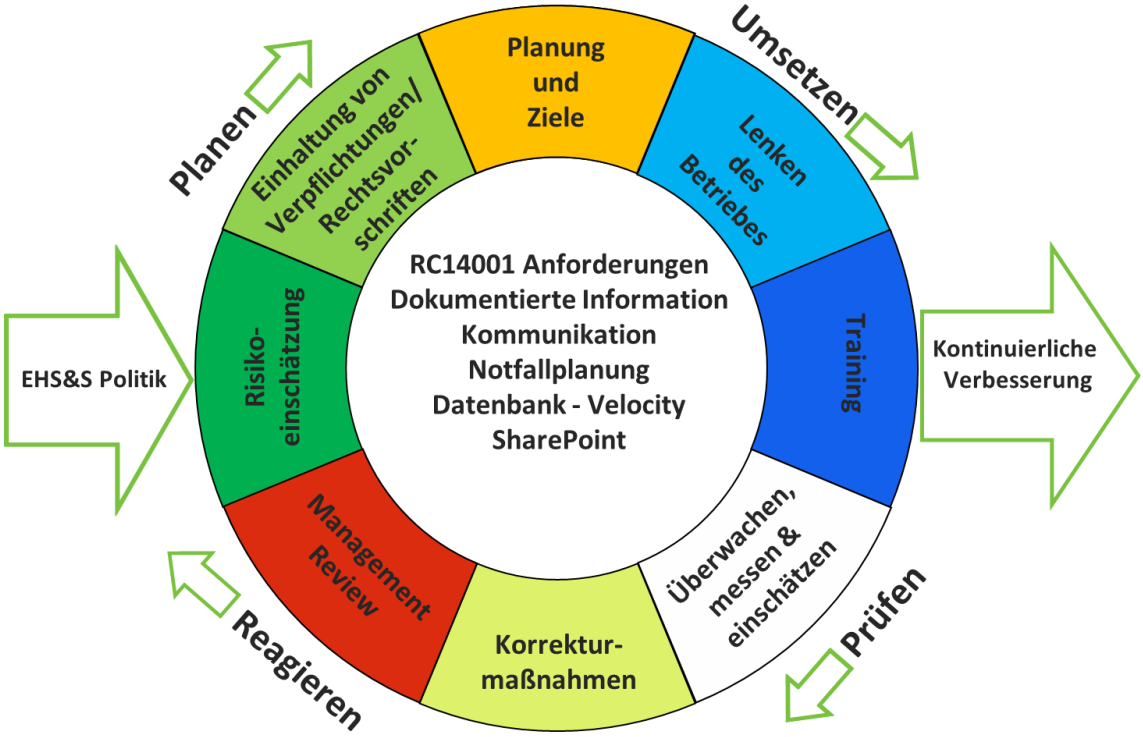


Abbildung 9: RC 14001 Kreislauf

Axalta Coating Systems Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitspolitik

Axalta Coating Systems („Axalta“ oder „Unternehmen“) verpflichtet sich zum Schutz der Umwelt, der Gesundheit und Sicherheit in unserem gesamten globalen Geschäft. Unsere Umwelt- (Environment), Gesundheits- (Health) und Sicherheits- (Safety) („EHS&S“) Politik definiert die Verhaltensweisen und Handlungen, die im gesamten Unternehmen erforderlich sind, und für die Beschaffung der Produktion und die Lieferung von wettbewerbsfähigen und bevorzugten Produkten verantwortlich sind.

Unsere EHS&S Verpflichtungen sind:

- Einen sicheren und umweltfreundlichen Arbeitsplatz in allen unseren Standorten zur Verfügung zu stellen, um unsere Mitarbeiter und die Kommune zu schützen.
- Die geltenden EHS&S Anforderungen zu erfüllen.
- Unsere starke und offene Zusammenarbeit mit unseren wichtigsten Partnern (key stakeholders) gut zu pflegen.

- Unterstützung der sicheren Verwendung unserer Produkte bei unseren weltweiten Kunden.
- Einen aktiven Beitrag für die Nachhaltigkeit unseres Unternehmens, unserer Kunden und der Kommunen, in denen wir tätig sind und Geschäfte durchführen, zu leisten

Um unsere EHS&S-Leistungen zu verbessern, verpflichten wir uns zu folgendem:

- Mit beispielhaftem Verhalten vorangehen und durch die Aufrechterhaltung der Erwartungen und unser positives Verhalten, die EHS&S Prinzipien zu unterstützen.
- Implementierung und Verbesserung unserer EHS&S - Programme gemäß den Responsible Care® Prinzipien und Programmanforderungen.
- Fördern und erhalten einer Kultur, in der wir zusammenarbeiten, um EHS&S-Risiken zu erkennen, zu kontrollieren und die Einhaltung von gesetzlichen Vorschriften durch ein hohes Maß an betrieblicher Disziplin zu gewährleisten.
- Danach zu streben Arbeitsunfälle und –krankheiten zu verhindern.
- Entwickeln, messen und erreichen von herausfordernden Zielvorgaben um unsere Responsible Care® - und gesetzlichen Verpflichtungen einzuhalten.
- Alle Möglichkeiten in Betracht zu ziehen, um die Menschen und die Umwelt durch verantwortungsvolle Beschaffung, Produktion und Lieferung qualitativ zu schützen.
- Innovative und verantwortungsvolle Produktion von sicheren und hochwertigen Produkten, die über den gesamten Produktlebenszyklus die entsprechende Leistung erbringen.

Verantwortlichkeiten im Management System und Verbindung der Programme

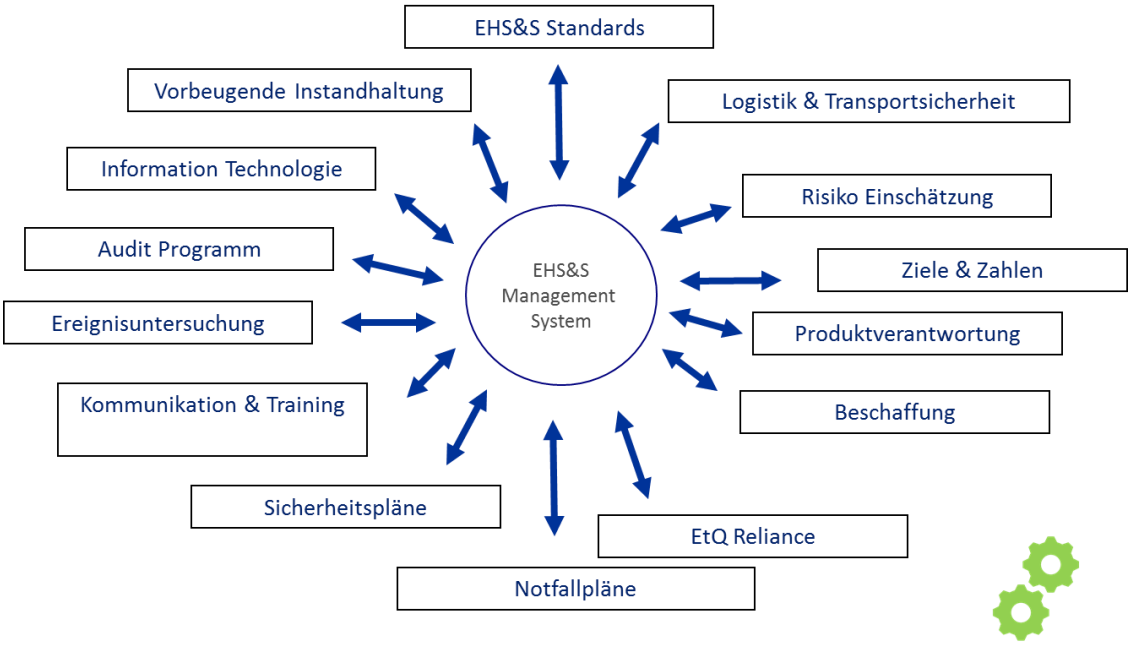


Abbildung 10: Überblick EHS&S Management System

Unternehmensleitung

Die Unternehmungsleitung legt die EHS&S-Politik fest. Sie verabschiedet prinzipielle Ziele, die in einem konkreten Umwelt-, Gesundheits-, Sicherheits- und Werksschutzprogramm münden. Besondere Beachtung finden die Umwelt-, Gesundheits-, Sicherheits- und Werksschutzbelange bei der betrieblichen Tätigkeit und den vom Unternehmen erbrachten Dienstleistungen jedweder Art. Durch Management-Reviews bewertet und kontrolliert die Unternehmensleitung die Aufgabenerfüllung, die Wirksamkeit und Eignung des Umwelt-, Gesundheits-, Sicherheits- und Werksschutzmanagementsystems und gibt neue Ziele vor.

Führungskräfte, Beauftragte und Mitarbeiter

Die Unternehmensleitung wird durch die relevanten Beauftragten und die nachgeordneten Führungsebenen unterstützt.

Die Beauftragten beraten die Unternehmensleitung und die Abteilungen in umwelt-, gesundheits-, sicherheits- und werksschutzrelevanten Angelegenheiten, sie überwachen die Einhaltung von rechtlichen Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften, sowie interner Regelungen, teilen festgestellte Mängel mit und unterbreiten Vorschläge zu deren Beseitigung. Der Umwelt- und der Qualitätsbeauftragte berichten direkt an die Unternehmensleitung.

Die Führungskräfte setzen EHS&S-Aufgaben und -Pflichten gemeinsam mit den einzelnen Mitarbeitern um.

Das aktuell laufende Lean Programm, mit dem Namen APS (Axalta Production System), setzt sich ganzheitlich mit allen Bereichen des Unternehmens auseinander, um Synergien zu nutzen und crossfunktionale Zusammenarbeit zu fördern. Deswegen steht auch der Mitarbeiter im Mittelpunkt. Durch definierte Kennzahlkategorien, welche durch die Mitarbeiter jeder Abteilung gepflegt und täglich mit den Vorgesetzten kommuniziert werden, ist der Informationsfluss und – gehalt innerhalb einer definierten Zeit maximiert. So wird für höchste Transparenz für die gesamten Teammitglieder gesorgt. Arbeitssicherheit, Umwelt und Situationen mit potenziellem Risiko sind dabei auf der Tagesordnung und haben Priorität Nummer Eins, um der wertvollsten Ressource, dem Mitarbeiter, ein gefahrenfreies, effizientes Arbeiten zu ermöglichen.

Zur Umsetzung, Kontrolle und Information werden unter anderem folgende Gremien genutzt:

- EHS&S-Komitee und themenbezogen spezifisch tätige Sub-Teams
- Arbeitsschutzausschuss
- Tägliches Briefing in Operations und Supply Chain (“Level 1”, “Level 2” und “Level 3” Meeting)
- Wirtschaftsgespräch mit Betriebsräten
- Aufsichtsrat

Alle Mitarbeiter sind durch diese Gremien aktiv eingebunden und werden systematisch mit den wichtigsten Informationen zu Umwelt, Gesundheit, Sicherheit und Werksschutz versorgt.

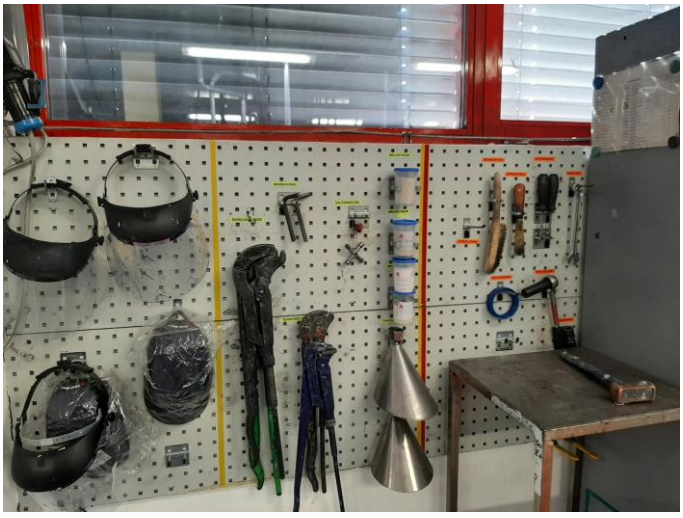


Abbildung 11: 5S-Board – eine der wesentlichen Initiativen von LEAN



Abbildung 12: Globale EHS Richtlinie

Axalta Coating Systems – Globale Qualitätsrichtlinie



Abbildung 13: Globale Qualitätsrichtlinie

Der Standort nimmt an nachstehenden Zertifizierungssystemen teil:

- IATF 16949:2016, ISO 9001:2015 (ohne Abbildungen)
- VO (EG) Nr. 1221/2009 (EMAS III)
- RC 14001:2015
- ISO 14001:2015



QUALITY SYSTEMS REGISTRARS, INC.

CERTIFICATE OF REGISTRATION

This is to certify that the management system of:

Axalta Coating Systems, LLC

Client Number: 2016-107
Two Commerce Square, 2001 Market Street, Suite 3600
Philadelphia, PA 19103

Has been assessed and certified as meeting the requirements of:

RC 14001:2015 & ISO 14001:2015

This certificate of registration remains valid subject to satisfactory surveillance audits for the following activities:

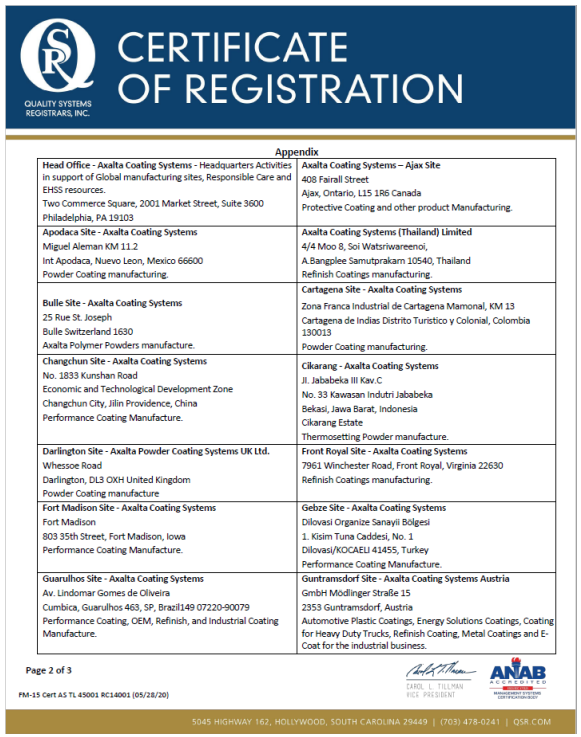
Global Manufacture of Advanced Coatings Systems Primarily for the Transportation Industry. This certificate also covers additional sites as listed in the appendix.

Standard	*Certificate Number*	*Certified Since*
RC 14001:2015 ISO 14001:2015	QSR-RC-024 QSR-EMS-102	4/19/2016 1/21/2009
Date Issued	***Certification Date***	***Valid Until***
1/21/2021	1/21/2021	1/20/2024

CAROL L. TILLMAN
VICE PRESIDENT

FM-15 Cert AS TL 45001 RC14001 (05/28/20)

5045 HIGHWAY 162, HOLLYWOOD, SOUTH CAROLINA 29449 | (703) 478-0241 | QSR.COM



QUALITY SYSTEMS REGISTRARS, INC.

CERTIFICATE OF REGISTRATION

Appendix

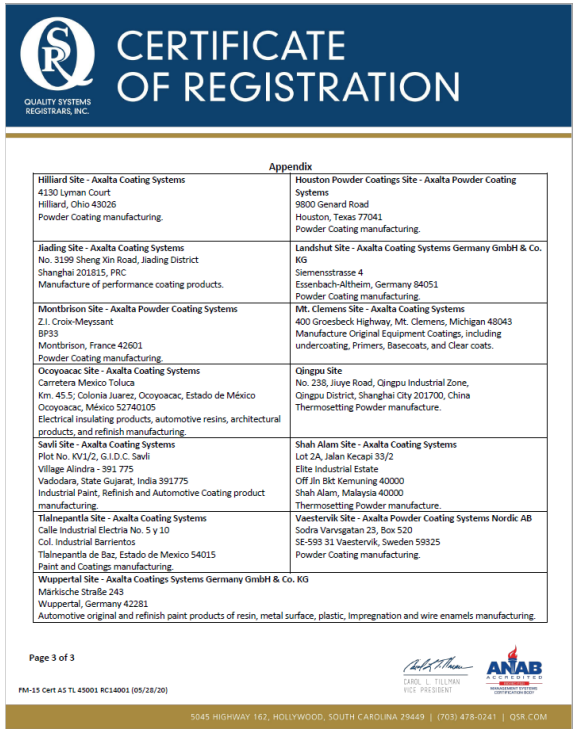
Head Office - Axalta Coating Systems - Headquarters Activities in support of Global manufacturing sites, Responsible Care and EHSS resources. Two Commerce Square, 2001 Market Street, Suite 3600 Philadelphia, PA 19103	**Axalta Coating Systems – Ajax Site** 408 Fairall Street Ajax, Ontario, L1S 1R6 Canada Protective Coating and other product Manufacturing.
Apodaca Site - Axalta Coating Systems Miguel Aleman KM 11.2 Int Apodaca, Nuevo Leon, Mexico 66600 Powder Coating manufacturing.	**Axalta Coating Systems (Thailand) Limited** 4/4 Moo 8, Soi Watsriwareenoi, A.Bangplee Samutprakarn 10540, Thailand Refinish Coatings manufacturing.
Bulle Site - Axalta Coating Systems 25 Rue St. Joseph Bulle Switzerland 1630 Axalta Polymer Powders manufacture.	**Cartagena Site - Axalta Coating Systems** Zona Franca Industrial de Cartagena Mamonal, KM 13 Cartagena de Indias Distrito Turistico y Colonial, Colombia 130013 Powder Coating manufacturing.
Changchun Site - Axalta Coating Systems No. 1833 Kunshan Road Economic and Technological Development Zone Changchun City, Jilin Providence, China Performance Coating Manufacture.	**Cikarang - Axalta Coating Systems** Jl. Jababeka III Kav.C No. 33 Kawasan Indutri Jababeka Bekasi, Jawa Barat, Indonesia Cikarang Estate Thermosetting Powder manufacture.
Darlington Site - Axalta Powder Coating Systems UK Ltd. Whessoe Road Darlington, DL3 OXH United Kingdom Powder Coating manufacture	**Front Royal Site - Axalta Coating Systems** 7961 Winchester Road, Front Royal, Virginia 22630 Refinish Coatings manufacturing.
Fort Madison Site - Axalta Coating Systems Fort Madison 803 35th Street, Fort Madison, Iowa Performance Coating Manufacture.	**Gebze Site - Axalta Coating Systems** Dilovasi Organize Sanayii Bölgesi 1. Kisim Tuna Caddesi, No. 1 Dilovasi/KOCAELI 41455, Turkey Performance Coating Manufacture.
Guarulhos Site - Axalta Coating Systems Av. Lindomar Gomes de Oliveira Cumbica, Guarulhos 463, SP, Brazil149 07220-90079 Performance Coating, OEM, Refinish, and Industrial Coating Manufacture.	**Guntramsdorf Site - Axalta Coating Systems Austria** GmbH Mödlinger Straße 15 2353 Guntramsdorf, Austria Automotive Plastic Coatings, Energy Solutions Coatings, Coating for Heavy Duty Trucks, Refinish Coating, Metal Coatings and E-Coat for the industrial business.

Page 2 of 3

CAROL L. TILLMAN
VICE PRESIDENT

FM-15 Cert AS TL 45001 RC14001 (05/28/20)

5045 HIGHWAY 162, HOLLYWOOD, SOUTH CAROLINA 29449 | (703) 478-0241 | QSR.COM



QUALITY SYSTEMS REGISTRARS, INC.

CERTIFICATE OF REGISTRATION

Appendix

Hilliard Site - Axalta Coating Systems 4130 Lyman Court Hilliard, Ohio 43026 Powder Coating manufacturing.	**Houston Powder Coatings Site - Axalta Powder Coating Systems** 9800 Genard Road Houston, Texas 77041 Powder Coating manufacturing.
Jiading Site - Axalta Coating Systems No. 3199 Sheng Xin Road, Jiading District Shanghai 201815, PRC Manufacture of performance coating products.	**Landshut Site - Axalta Coating Systems Germany GmbH & Co. KG** Siemensstrasse 4 Essenbach-Altheim, Germany 84051 Powder Coating manufacturing.
Montbrison Site - Axalta Powder Coating Systems Z.I. Croix-Meyssant BP33 Montbrison, France 42601 Powder Coating manufacturing.	**Mt. Clemens Site - Axalta Coating Systems** 400 Groesbeck Highway, Mt. Clemens, Michigan 48043 Manufacture Original Equipment Coatings, including undercoating, Primers, Basecoats, and Clear coats.
Ocoyoacac Site - Axalta Coating Systems Carretera Mexico Toluca Km. 45.5; Colonia Juarez, Ocoyoacac, Estado de México Ocoyoacac, México 52740105 Electrical insulating products, automotive resins, architectural products, and refinish manufacturing.	**Qingpu Site** No. 238, Jiuye Road, Qingpu Industrial Zone, Qingpu District, Shanghai City 201700, China Thermosetting Powder manufacture.
Savli Site - Axalta Coating Systems Plot No. KV1/2, G.I.D.C. Savli Village Alindra - 391 775 Vadodara, State Gujarat, India 391775 Industrial Paint, Refinish and Automotive Coating product manufacturing.	**Shah Alam Site - Axalta Coating Systems** Lot 2A, Jalan Kecapi 33/2 Elite Industrial Estate Off Jln Bkt Kemuning 40000 Shah Alam, Malaysia 40000 Thermosetting Powder manufacture.
Tlalnepantla Site - Axalta Coating Systems Calle Industrial Electria No. 5 y 10 Col. Industrial Barrientos Tlalnepantla de Baz, Estado de Mexico 54015 Paint and Coatings manufacturing.	**Vaestervik Site - Axalta Powder Coating Systems Nordic AB** Sodra Varvsgatan 23, Box 520 SE-593 31 Vaestervik, Sweden 59325 Powder Coating manufacturing.
Wuppertal Site - Axalta Coatings Systems Germany GmbH & Co. KG Märkische Straße 243 Wuppertal, Germany 42281 Automotive original and refinish paint products of resin, metal surface, plastic, Impregnation and wire enamels manufacturing.	

Page 3 of 3

CAROL L. TILLMAN
VICE PRESIDENT

FM-15 Cert AS TL 45001 RC14001 (05/28/20)

5045 HIGHWAY 162, HOLLYWOOD, SOUTH CAROLINA 29449 | (703) 478-0241 | QSR.COM

Abbildung 14: RC 14001 Zertifikat

Einhaltung der Rechtsvorschriften

Die Umweltbeauftragte verwaltet die für Axalta Coating Systems Austria GmbH geltenden Gesetze und Verordnungen im Bereich Umwelt- und Arbeitnehmerschutz und stellt diese den relevanten Stellen zur Verfügung. Sie ist Mitglied im Ausschuss für Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz - Responsible Care des Fachverbandes der chemischen Industrie Österreichs und hat dadurch frühen Zugang zu neuen Gesetzen und Verordnungen sowie entsprechenden Entwürfen.

Zu europaweit geltenden Rechtsmaterien, wie z.B. der europäischen Chemikalienverordnung REACH (Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals) bzw. zu der weltweit ausgerollten Kennzeichnungsverordnung GHS (Global Harmonized System) werden von Axalta Coating Systems Programme entwickelt, um diese Gesetze an allen Standorten ordnungsgemäß umzusetzen.

Bescheide werden zentral erfasst. Die daraus abgeleiteten Auflagen werden seit 2013 mittels einer Datenbank erfasst und den Verantwortlichen entsprechend zugewiesen. Die Bearbeitung und Einhaltung der Auflagen werden mittels dieser Datenbank sichergestellt.

Im Zuge der Stakeholder Analyse wurden keine weiteren bindenden Verpflichtungen identifiziert und festgelegt.

Sicherheitsdatenblätter

Die Sicherheitsdatenblätter der verwendeten Rohstoffe werden zentral gesammelt und ausgewertet. Sie sind Grundlage der firmenintern zu beachtenden Sicherheitshinweise bezüglich persönlicher Schutzausrüstung in den Bereichen Fertigung und Labor sowie der über EDV-Programme zu erstellenden Sicherheitsdatenblätter der gefertigten Produkte.

Normen und Regelblätter

Die zuständigen Organisationseinheiten beschaffen die für sie relevanten Normen und Regelblätter und tragen eigenverantwortlich dafür Sorge, dass diese auf dem letzten Stand gehalten werden. Sie werden dabei von der Abteilung Qualitätsmanagement unterstützt.

Umweltcontrolling

Umweltcontrolling wird im Rahmen des Management-Reviews jährlich durchgeführt. An diesem nimmt der Werksleiter und das Führungsteam teil. Es werden beispielsweise Kennzahlen, Verbesserungen, Ziele, Änderungen, sowie offene Punkte und erforderliche Korrekturmaßnahmen besprochen.



Prozess-Sicherheits-Management (PSM)

Bei Axalta Coating Systems ist jeder Produktionsstandort dafür verantwortlich, die Gefahren seiner Prozesse und Anlagen zu erkennen, zu verstehen und zu beherrschen. Das ist notwendig, um Unfälle, die Auswirkung auf Mitarbeiter, Nachbarschaft oder Umwelt haben können, zu verhindern. Dazu verfügt Axalta über eine hochqualifizierte und erfahrene globale Organisation.

PSM (Prozess-Sicherheits-Management) ist darauf ausgerichtet, solche Ereignisse zu vermeiden. Um das zu erreichen, gibt es Kontrollsysteme, die in verschiedene Elemente unterteilt sind.

Diese Elemente, insgesamt 15, sind anhand des PSM-Rades dargestellt.



Abbildung 15: PSM Rad – Die 15 Elemente des PSM Systems

Umwelt- und Sicherheitsmanagement

Das Umwelt- und Sicherheitsmanagementsystem am Standort berücksichtigt die gesetzlichen Forderungen aus der Industrieunfallverordnung (IUV 2015), der Verordnung zu explosionsfähigen Atmosphären (VEXAT) und andere anwendbare gesetzlichen Forderungen.

Nach den Anforderungen der VEXAT wurden für das gesamte Werk und COS so genannte Ex-Bereiche definiert.

Mitarbeiter, die in diesem Bereich tätig sind, werden zu Explosionsgefahren, zu den getroffenen Schutzmaßnahmen und dem Verhalten bei Alarm wiederkehrend geschult.

Durch die am Standort vorhandenen Lager ist die Industrieunfallverordnung (IUV) für das Werk in Guntramsdorf anzuwenden. Die gesetzlichen als auch die Axalta Coating Systems internen Sicherheitsvorkehrungen werden eingehalten.

Für den sicheren Ablauf aller Fremdarbeiten am Gelände wurde ein Kontraktor-Management installiert. Die Personen, die Tätigkeiten am Gelände durchführen, werden vor Beginn der Arbeit über die Sicherheits- und Umweltbestimmungen am Standort informiert. Hierzu gibt es eine Reihe an Freigabescheinen - Arbeitserlaubnisschein, Heißarbeitsschein, Einstiegserlaubnisschein, Freigabe zur Öffnung von Rohrleitungen usw. - welche vom Kontraktormanager bzw. vom Bereichsverantwortlichen ausgestellt werden. Es muss über alle vorgesehenen Tätigkeiten vorab informiert werden. Die Lenker der Zulieferfahrzeuge und Spediteure werden ebenfalls zu den Sicherheits- und Umweltbestimmungen am Standort informiert.



Abbildung 16: Werksansicht

Brandschutz

Der Standort besitzt eine Brandmeldeanlage mit über 2.000 Meldern, die mit zwei Einsatzleitrechnern gekoppelt ist. Bei Alarm wird automatisch eine SMS-Benachrichtigung an alle maßgeblichen Stellen gestartet. Zusätzlich werden über das Personenverwaltungssystem alle angemeldeten Besucher und im Betrieb befindlichen Mitarbeiter in einer Liste ausgedruckt, um im Falle der Evakuierung eine effektive Anwesenheitskontrolle durchführen zu können. Außerdem ist die Betriebsfeuerwehr (BTF) im Alarmplan der Freiwilligen Feuerwehr Guntramsdorf. Im Bedarfsfall rückt die Betriebsfeuerwehr über das Firmengelände hinweg aus, um die Feuerwehr Guntramsdorf zu unterstützen. Im Gegenzug unterstützt die Freiwillige Feuerwehr Guntramsdorf die Betriebsfeuerwehr bei Brandmeldealarmen. Sollte die Interventionszeit von 4,5 Minuten an der Brandfrüherkennungsanlage ablaufen, wird der Alarm zur Bezirksalarmzentrale in Mödling weitergeleitet, von wo aus BTF und Freiwillige Feuerwehr per Pager alarmiert werden. Außerhalb der Normarbeitszeit, also vor 06.00 Uhr und ab 15.00 Uhr, wird die Freiwillige Feuerwehr Guntramsdorf automatisch mit alarmiert, und es gibt keine Interventionszeit.

Es stehen ein RLF 500 und ein Mannschaftsbus zur Verfügung.



Abbildung 17: Feuerwehrautos

Im technischen Bereich von Axalta Coating Systems Austria GmbH ist der vorbeugende Brand- und Umweltschutz ebenso beispielgebend, wie im abwehrenden und organisatorischen Bereich:

- ✓ Sprinklersystem mit einem 1.200m³ fassenden Sprinklertank inklusive neun Sprinklerhydranten mit einer Abgabe von 4.500l/min
- ✓ Mehr als 4000 Sprinklerköpfe
- ✓ Als Backup ist eine Dieselpumpe mit einer Leistung von 160 kW installiert
- ✓ Diesel- und Elektropumpe haben gemeinsam eine maximale Literleistung von 17000 l/min
- ✓ Gaslöschanlage für die EDV
- ✓ Explosimeter als Pflichtausrüstung für Fremdarbeiter und Brandsicherheitswache im explosionsgefährdeten Bereich.
- ✓ diverse Brandfallsteuerungen
- ✓ die Abluftreinigungsanlage bereitet austretende Dämpfe auf
- ✓ eine Lasersonde misst das Abwasser auf Oberflächenfremdteilchen (Öle, Trübung) und schließt im Falle einer Kontamination den Schieber automatisch





Abbildung 18: Sprinklertank/Pumpenhaus

Die Betriebsfeuerwehr war bei der Erstellung des externen Notfallplanes voll involviert. Ein externer Notfallplan baut auf Musterszenarien auf. Es wird versucht alle Eventualitäten abzudecken, um ein vollständiges Nachschlagewerk zu erhalten. Dieser hat als Rechtsgrundlage den § 14 des Niederösterreichischen Katastrophenhilfegesetzes und ist laut Industrieunfallverordnung verpflichtend. Er enthält auch die Angaben, die im Großschadensfall zur Durchführung von Maßnahmen zum Schutze der Bevölkerung notwendig sind.
Verantwortlich für die Anwendung ist der behördliche Einsatzleiter. Der externe Notfallplan ist nur im Zusammenhang mit Feuerwehreinsatzplänen und dem betrieblichen Gefahrenabwehr- und Alarmplan (interner Notfallplan) des Betriebes zu benutzen. Die Behörde kontrolliert den externen Notfallplan mindestens alle drei Jahre.

Der Kommandant der Betriebsfeuerwehr ist auch Brandschutzbeauftragter. Die Mannschaft der Betriebsfeuerwehr besteht ausschließlich aus Angehörigen des Unternehmens. Derzeit verrichten 19 aktive Mitglieder (4 Reservisten) freiwillig ihren Dienst und sind in das Feuerwehrwesen eingegliedert, 6 Mitglieder sind Atemschutzträger.

Die Aufgaben der Betriebsfeuerwehr Axalta sind:

- ✓ Überwachung brandgefährdender Tätigkeiten – Brandsicherheitsüberwachung
- ✓ Entstehungsbrandbekämpfung
- ✓ Gas- und Atemschutzeinsätze, Gefahrenstoffeinsätze, Einsätze bei Unwettergefahr
- ✓ Lotsendienste bei Einsätzen im Betriebsbereich
- ✓ Erstmaßnahmen bei Stör- und Katastrophenfällen im Betrieb
- ✓ Veranlassen und Durchführungen von Evakuierungen
- ✓ Personenrettung
- ✓ Durchführung von Brandschutzübungen mit den ArbeitnehmerInnen
- ✓ Am Standort werden ebenso regelmäßig Unterabschnittssübungen mit den umliegenden Feuerwehren durchgeführt.

Übungen der Betriebs-Feuerwehr im Werk:

Auch interne Schulungen und Übungen werden durchgeführt. Das Szenario basiert auf lokalen Notfallszenarien, die aus der Gefahrenanalyse des Prozesses entwickelt wurden.



Abbildung 19: Praktische Übung der Betriebsfeuerwehr im Werk



Abbildung 20: Jährliche Überprüfung des Wasserlöschsystems (Sprinkleranlage) nach ÖNORM F3072:2021

Notfallplanung & Gefahrenabwehr

Im Rahmen von präventiven Maßnahmen zur Unfallvorsorge und Reaktion im Falle eines Vorfalls werden am Standort regelmäßige Übungen durchgeführt. Bei diesen Übungen sind alle im Ernstfall möglichen Adressaten wie z.B. die Abteilung EHS&S, Ersthelfer, Mitarbeiter und Mitglieder der Betriebsfeuerwehr eingebunden. Auch die Räumung der Betriebsanlage wird regelmäßig geprobt.

- Im Oktober 2019 wurde die Materialfreisetzung einer gefährlichen Chemikalie und die Kontamination eines Mitarbeiters simuliert.
- Übung Behältereinstieg durch die BTF in Februar 2020 – neue Behälter Obj. 10



Abbildung 21 Mitglieder der Betriebsfeuerwehr bei den Übungen



Abbildung 22: Mitarbeiter auf dem Weg zum Sammelplatz

Beschreibung der Lackproduktion

Anmerkung: Lösungsmittel/Wasser (Wasserlacke)

Die Lackproduktion ist ein Misch- und Dispergierprozess. Chemische Reaktionen finden im Wesentlichen nicht statt. Beschichtungsstoffe bestehen grundsätzlich aus Bindemitteln (BM), Pigmenten, Füllstoffen, Lösungsmittel und Zusatzstoffen. Dies kann in größerem Maßstab (5m³ bis 30m³) oder auch in mobilen Behältern oder Dissolvern (300 Liter bis 2000 Liter) erfolgen.

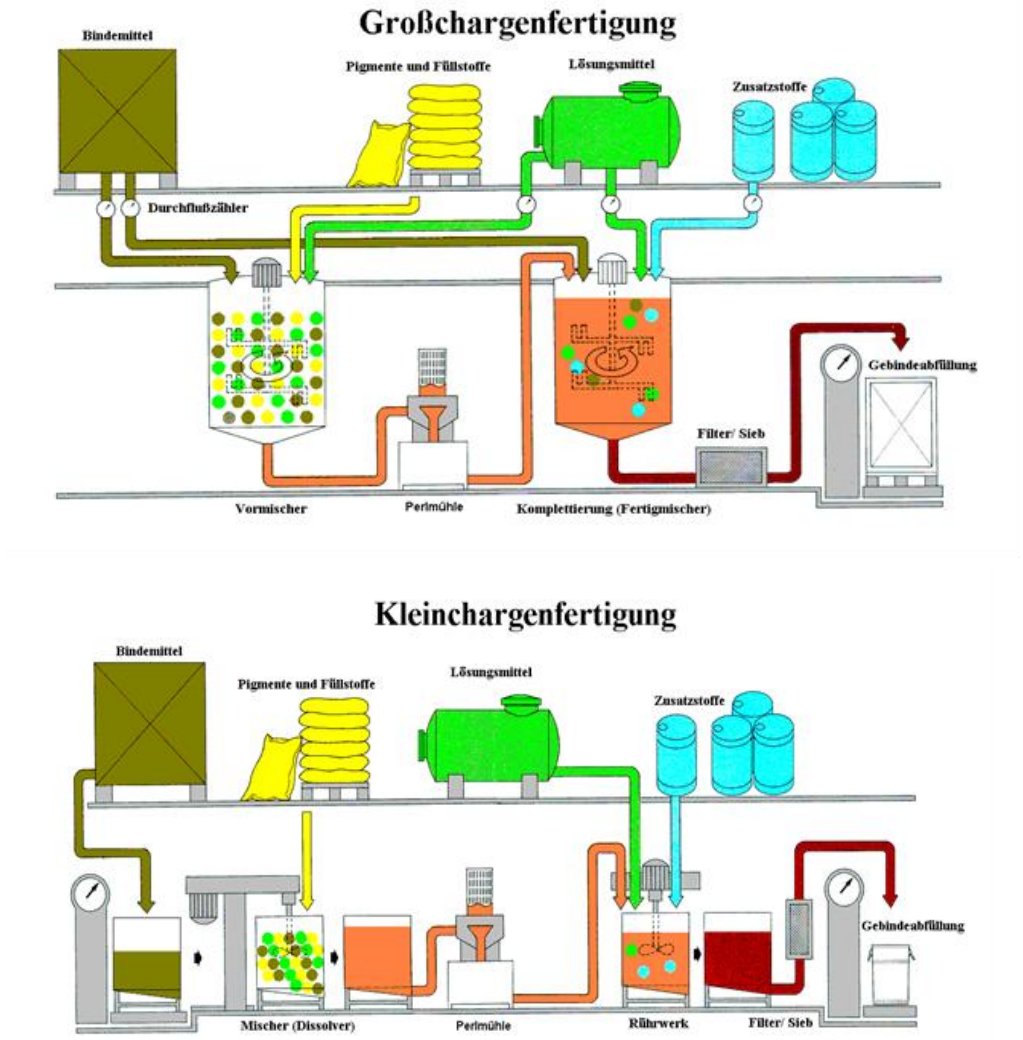


Abbildung 23: Lackproduktion

Bindemittel sind Kunstharze, die für eine gute Haftung auf dem Untergrund sorgen und einen Schutzfilm bilden. Sie umhüllen die Pigmente und die Füllstoffe, die dem Lack Farbe und Körper verleihen. Sie bestehen aus unlöslichen anorganischen oder organischen pulverförmigen Feststoffen.

Lösungsmittel, wie Wasser und organische Flüssigkeiten, die beim Trocknen wiederum verdunsten, machen die Beschichtungsstoffe verarbeitbar.

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

Ein Sonderfall ist die Mischlackproduktion aus standardisierten Tönpasten.

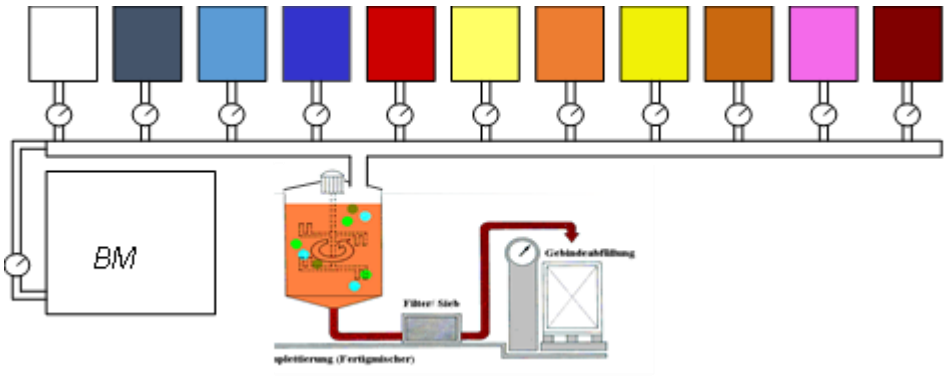


Abbildung 24: Mischlackproduktion

Im Wesentlichen besteht die Produktion eines Lackes aus folgenden Schritten:

1. Ansetzen

Beim ersten Schritt des Produktionsprozesses, dem "Ansetzen und Vordispergieren des Mahlgutes", wird ein Teil des Bindemittels mit Lösungsmittel, Netzmittel und anderen Zusatzstoffen vermischt, und dann werden die pulverförmigen Komponenten, wie Pigmente und Füllstoffe dazu gegeben. Durch schnell laufende Dissolver werden die Pigmentagglomerate zerschlagen und die Pigmente und Füllstoffe mit der Bindemittellösung benetzt.

2. Dispergieren

Beim zweiten Schritt, der "Hauptdispergierung" wird mit geschlossenen, kontinuierlich arbeitenden Rührwerksmühlen auf die notwendige Feinheit dispergiert.



Abbildung 25: Lackproduktion – Hauptdispergierung / Fryma Perlmühle

3. Komplettieren / Qualitätskontrolle

Beim dritten Schritt, dem "Komplettieren", werden die restlichen Komponenten, wie Bindemittel, Lösungsmittel und Hilfsstoffe zugegeben, Farbton, Viskosität und wenn erforderlich andere Eigenschaften, werden eingestellt und in der Qualitätskontrolle geprüft.

4. Filtrieren / Abfüllen

Beim Filtrieren und Abfüllen der Lacke wird durch geeignete Maßnahmen das Ausmaß der Lösungsmittelemissionen möglichst geringgehalten.

Umweltauswirkungen

Ein Grundbaustein unseres Umweltmanagementsystems sind die Auswirkungen unseres Standortes auf die Umwelt. Im Zuge der Erweiterung der Zertifizierungen auf RC 14001® wurde das Register der Umweltaspekte um die Bereiche Gesundheit, Sicherheit und Werksschutz erweitert und zu einem EHS&S Register zu einer Matrixtabelle zusammengeführt.

In dieser Tabelle sind alle Bereiche, wie Produktion (z. Bsp.: Vorchargieren), Instandhaltung (z. Bsp.: Abluftreinigung), Labor, Büro, Kantine, usw., sowie Aktivitäten, wie z. Bsp.: Lagern, gelistet. Diese Auflistung wird systematisch nach Auswirkung bei normalen Bedingungen und im Notfall beurteilt. Zu jeder Aktivität und jedem Bereich wird ein Aspekt zugeordnet.

Die Einstufung und Gewichtung der Aspekte erfolgt nach definierten Vorgaben unter Betrachtung des Gefahrenpotentials und der anschließenden Beurteilung der Wahrscheinlichkeit einer Auswirkung auf die Umwelt, Gesundheit, Sicherheit und den Werksschutz.

Anhand dieser Einstufungen wird zwischen signifikanten (rot), anwendbaren (grün) und nicht anwendbaren Aspekten (weiß) unterschieden. Die nachstehende Übersichtstabelle zeigt grafisch die Einstufung der EHS&S-Aspekte für unseren Standort.

Anhand der erarbeiteten EHS&S-Aspekte werden in weiterer Folge die EHS&S-Ziele abgeleitet

Auszug aus den EHS&S-Aspekten

Diese Übersicht ist eine Zusammenfassung der Ermittlung der Aspekte am Standort.

Für alle roten Kästchen gibt es Anweisungen bzw. Ziele, wie diese Aspekte eingehalten werden, z. Bsp. für Abfall das Abfallwirtschaftskonzept. **Rot: Signifikant, Grün: Anwendbar**

Zeilenbeschriftungen	Abfallmanagement	Applikation	Be- und Entladen	Büro, Administration	Destillation	Distribution/Versand	Einkauf von MRO's	Energieversorgung	Instandhaltung	Kantine	Kontraktormanagement	Labor	Lagerung	Notfallmanagement	Produktion	Wertschöpfungskette(Verkauf, Kunden)	Lohnfertigung	Werk/COS	COS	Altlast N69	Gesamtergebnis
Abfallaufkommen, -management, -recycling, -entsorgung	R	G		G	R				R	G	R	G	G		R			G			R
Altlasten (Boden- / Wassersanierung und/oder -kontrolle)	R																	G		G	R
An- und Abreise Mitarbeiter zum Standort, zum Lieferanten, zum Kunden				G														G			G
Anforderung von Productstewardship (Produktsicherheit)						R							G		G						R
Chemikalien - Verwendung, Umgang, Lagerung	R		R	G	R				R		R	R			R			G			R
Distribution Sicherheit (LKW, Schiene, Luft)	R															R					R
Energie- / Treibstoff- / Dampfverbrauch	G	G	G	G	R		G	G	G	G		G	G	G	R			R	G		R
Keine PSM Chemikalien, Handhabung und Lagerung	R											G		G				R			R
Lokale Belästigung - Lärm / Geruch / Vibration / Licht	G	G	G						R		G		R	G	R			R	G		R
Luft Emissionen - Ozonschädigend																		R			R
Luft Emissionen - Partikel oder Wasserdampf		G	G						G				G		R			G	G		R
Luft Emissionen - Toxisch/ Krebserzeugend/ Gefährdend	R		R		R							R			R		G				R
Luft Emissionen - Treibhausgase		G						G	G						G			G			G
Luft Emissionen - VOC		R										G			R			G			R
Primäre od. sekundäre Eindämmungsverluste (Boden- und Grundwasserschutz)	R		R		R			R	G		G		R		R			R			R
PSM Prozess - Anwendung, Handhabung und / oder Lagerung von Gefahrstoffen						R							R		R						R
Sicherheit / Gesundheit		R	R	G				G	R		R	R	R	R	R			R			R
Verbrauch natürlicher Ressourcen				G											R						R
Verwendung erneuerbarer Energien																		G			G
Wassereinleitung														G	G			G	G		G
Wasserverbrauch														G	G			G			G
Werksschutz und -sicherheit																		R			R
Gesamtergebnis	R	R	R	G	R	R	G	R	R	G	R	R	R	R	R	R	G	R	G	G	R

Tabelle 1: EHS&S Aspekte (RC14001 Aspekte Register)

Signifikante EHS&S Aspekte

Der Begriff "Signifikanter EHS&S Aspekt" wird verwendet, um die Top-Risiken am Standort zu beschreiben, die sorgfältig kontrolliert werden müssen. Beispiele für signifikante EHS&S&S-Aspekte sind:

1. Erzeugung, Management und Versand von gefährlichen Abfällen oder Materialien
2. Sicherheit beim Umgang mit Chemikalien
3. Erzeugung von Emissionen, Geruch, Lärm, Staub, etc.
4. Erzeugung von Abfall
5. Schutz von Boden- und Grundwasser
6. Verbrauch von Energien (Treibstoff, Wasser, Gas, Strom, …)
7. Sicherheit / Gesundheit - darunter fallen unter anderem folgende Aktivitäten:
    - Arbeiten mit Energien
    - Öffnen von Leitungen
    - Arbeiten in engen Räumen
    - Arbeiten in Höhen
    - Überbrücken von Sicherheitsabschaltungen
    - Heißarbeiten

Emission – Abgas / Abluft

Ein Axalta Ziel für 2030 ist, das Aufkommen von Prozessabfällen, die VOC-Emissionen und den Wasserverbrauch aus dem Betrieb bis 2030 um 10 % zu reduzieren, jeweils normalisiert auf die Produktionsmengen. Das unterstützt die Ziele 6 und 12 der 17 Nachhaltigkeitsziele. Die Konzeption der Produktionsanlagen der Axalta Coating Systems Austria GmbH ist darauf ausgelegt, möglichst wenige Emissionen beim Betrieb entstehen zu lassen.

Die Aktivitäten bei Axalta Coating Systems Austria unterstützen dieses Ziel wie folgt:

- Sämtliche Großmischer sind geschlossene Behälter.
- Es werden geschlossene Rührwerksmühlen eingesetzt.
- Die Abluft aus der Produktion wird entstaubt.
- Die meisten Bindemitteltanks sind mit Gaspendelleitungen versehen, der weitere Ausbau wird sukzessive fortgesetzt.
- Die Lösungsmitteltankanlage ist mit doppelwandigen Tanks und ebenfalls mit Gaspendelleitungen ausgestattet.
- Im Mai 2017 wurde eine neue Destillationsanlage nach neuestem Stand der Technik errichtet. In der Lösungsmittelrückgewinnungsanlage werden Lösungsmittel redestilliert, wobei durch den Anschluss an die Abluftreinigungsanlage die Emissionen geringgehalten werden.
- Geschlossene Wascheinrichtungen für Kleinteile, Produktions- und Transportbehälter (Neuerrichtung 2021-2022)
- Sowohl die Abluftströme der Waschanlagen für mobile Produktionsbehälter als auch die Abluftströme der Produktionshallen werden in eine Abluftreinigungsanlage (ARA) geführt. Diese ist seit 2007 in Betrieb. Durch diese sollen die VOC (*Volatile Organic Compounds)*, flüchtige organische Verbindungen) - Emissionen dauerhaft reduziert werden. Die Anlage wird laufend überprüft.
- Automatische Abfüllanlagen für Kleingebinde (1 Liter und 3,5 Liter Dosen) und für Kanister (Härter und Verdünnungen).

VOC-Emissionen - Übersichtsgraphik

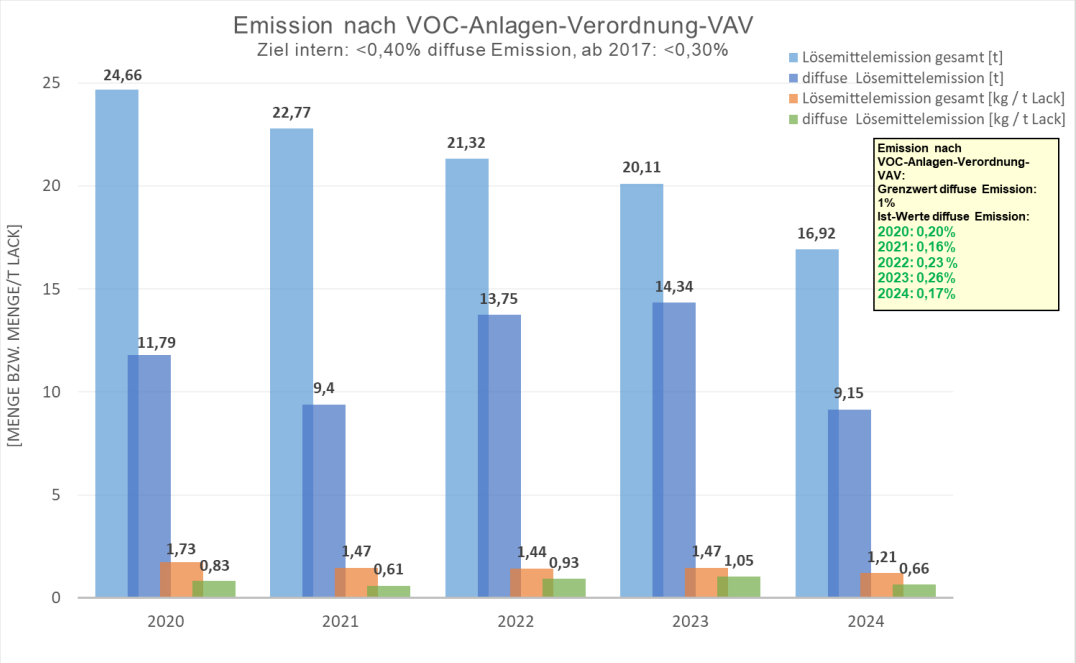


Abbildung 26: Emissionen nach VOC Anlagen Verordnung

Seit 2020 ist ein positiver Trend der Gesamtemissionen erkennbar. Der Anteil an diffusen Emissionen war 2024 wieder auf dem Niveau von 2021 (Gesamtmenge in Tonnen und kg/t Lack). Details zu den diffusen Emissionen sind im nächsten Abschnitt beschrieben.

Diffuse Emissionen

Der Wert für die diffusen Emissionen lag auch 2024 mit 0,17% **deutlich unter dem Grenzwert von 1% laut VAV** (VOC-Anlagenverordnung) und **unter dem internen Ziel von 0,30%.**

2020	2021	2022	2023	2024
0,20%	0,16%	0,22%	0,26%	0,17%

Tabelle 2: Diffuse Emissionen laut VAV

Diese geringen diffusen Emissionswerte werden durch flächendeckende Absaugeinrichtungen (Objektabsaugungen), die in die Abluftreinigungsanlage münden, und mit Hilfe von konsequenter Abdeckung aller Behälter und Fässer erreicht. Besonders wichtig ist es, weiterhin die Abdeckungen und Absaugungen konsequent zu benutzen, um diesen positiven Trend fortzusetzen.

Bei neuen Projekten (z.B. Gebindereinigung) wird dies konsequent umgesetzt. Bei den Robus-Waschmaschinen und der Kleinteilereinigung wird dem Behälter Raumluft beigemischt, bevor eine Absaugung der Restluft nach dem Waschvorgang (Zuführung zur Abluftreinigungsanlage) erfolgt. Durch dieses Fluten mit Raumluft vor Öffnen der Maschine wird einerseits die maximale Lösemittelkonzentration in der Abluft begrenzt, anderseits sichergestellt, dass die Emissionen nach dem Öffnen minimiert werden.

Unsere Produkte werden an Industrie- und Gewerbebetriebe verkauft und dort verarbeitet. Dadurch kann davon ausgegangen werden, dass der darin enthaltene Lösungsmittelanteil den vorgeschriebenen Abfall- und Emissionsströmen zugeführt wird.

Die Volumenleistungen der Absauganlage werden jährlich überprüft.

Emissionsmessungen - TOC (C/Nm³), NOx, CO

Die VOC-Anlagenverordnung (VAV, BGBl II 301/2002 i.d.g.F.) legt für die im Betrieb durchgeführten Tätigkeiten folgende Grenzwerte fest:

Tätigkeit gem. Anhang 2 VAV	Emissionsgrenzwerte für Abgase (mgC/m³)
Z14: Anlagen der Tätigkeitsgruppe 14, Herstellung von Beschichtungsstoffen, Klarlacken, Druckfarben und Klebstoffen	bei einem Lösungsmittelverbrauch von mehr als 1000 t/a folgende Grenzwerte vorgesehen: 100 mg C/Nm³ (Gesamtkohlenstoffkonzentration) mit Nachverbrennung 30 mg C/Nm³ siehe Abluftreinigungsanlage
Z5 Sonstige Beschichtung etc..	Für die Applikation (< 5t/a) gilt ebenfalls der Grenzwert von 100 mg C/Nm³

Abluftreinigungsanlage - Messungen

Geltende Grenzwerte für die TNV[1]: TOC (C/Nm³) 30 mg/Nm³ (aufgrund der Garantiewerte des Anlagenlieferanten 20 mg/Nm³), NOx 100 mg/Nm³ und CO 100 mg/Nm³.

Die Messungen werden alle 3 Jahre durch eine Fachfirma durchgeführt. Die letzte Messung wurde Im Jänner 2024 durchgeführt. Die Messungen wurden an der ARA und am Konzentratorrad durchgeführt. Die Grenzwerte wurden eingehalten.

2020 und 2021 wurden Revisionen an der Abluftreinigungsanlage durchgeführt.

1 Thermische Nachverbrennung

Abluftreinigungsanlage Schema

Über das Abluftsammelsystem „ALS“ werden die betrieblichen Sammelabsaugungen aus der Produktion sowie den Produktionshilfsbereichen zur ARA mittels Saugzuggebläse abgesaugt.

Ca. 90% der Sammelabluft werden am Konzentratorrad (CR) direkt mittels Adsorption gereinigt. Die aus dem CR nach erfolgter Desorption aufkonzentrierte Abluft (ca. 10% des gesamten Abluftvolumenstroms) wird einer thermischen Behandlung (TNV) zugeführt und bei Temperaturen zwischen 760 °C und 790 °C verbrannt.

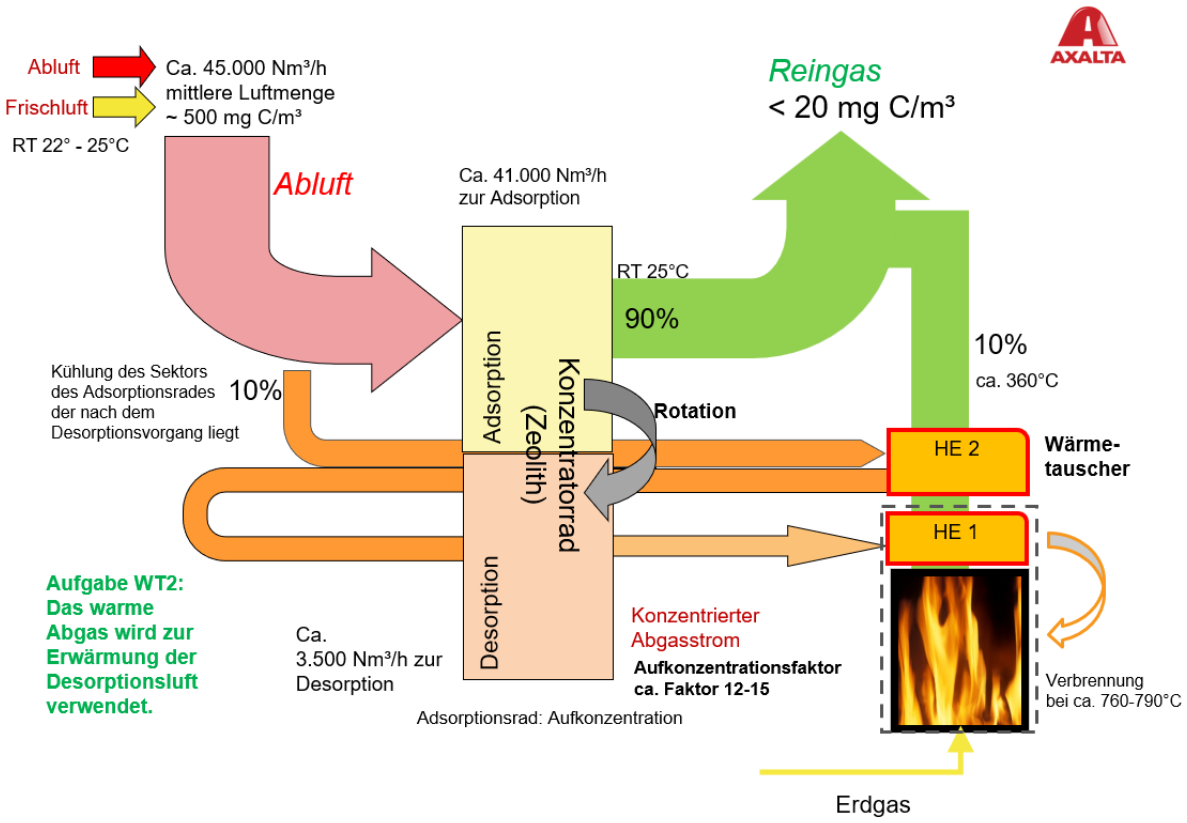


Abbildung 27: Schema Abluftreinigungsanlage



Abbildung 28: Bilder Abluftreinigungsanlage

Stickoxid (NOx Emissionen)

Für NOx Emissionen sind am Standort im Wesentlichen die fossilen Energieträger verantwortlich (hauptsächlich Erdgas, im untergeordneten Maß Diesel und Heizöl).

Emissionen aus Erdgas:

Für die Daten ab 2018 wurde eine aktuelle Publikation des deutschen Umweltbundesamtes herangezogen[2].

NO_x Emission in Tonnen	2020	2021	2022	2023	2024
Gesamt	0,95	0,99	0,900	1,05	0,93
Vorkette	0,56	0,59	0.53	0,62	0,55
direkt	0,39	0,41	0,37	0,43	0,38

Tabelle 3: NO_x Emission (Erdgas: Gebäudewärmebereitstellung, Nutzenergie)

Die Steigerung des Gasverbrauchs ab 2023 gegenüber 2022 wirkt sich auch auf diese Kennzahl aus.

An den Dampfkesseln werden gemäß Feuerungsanlagenverordnung (FAV) dreijährlich Emissionsmessungen von der EVN durchgeführt. Die Grenzwerte werden eingehalten. Der Schnelldampferzeuger (Typ DE-Z 300) wird Zuge des jährlichen Service überprüft und die NOx Emissionen gemessen. Auch hier werden die Grenzwerte eingehalten. Die für 3.12.2024 geplanten Messungen wurden termingerecht durchgeführt.

Emissionen aus Diesel:

Seit 2020 gibt es im Werk keinen Dieselstapler mehr, somit resultieren die NOx Emissionen für Diesel im Werk nur aus dem Verbrauch für die Pumpen für die Sprinkleranlage. Für 2024 betrug dieser Wert 1,9 kg.

Ausnahme: Im März 2023 wurden 19.000 Liter Winterdiesel aus Containern verheizt, die für die Gaskrise bereitgestellt worden waren. Daraus resultierten in Summe rund 50,5 kg NOx.

Emissionen aus Heizöl:

Zusätzlich ist noch die Emission aus der Bereitstellung des mobilen, temporären Heizöl-Containers zu berücksichtigen. Die NOx Emission aus Heizöl betrug 2019 17 kg, 2020 70 kg.

2021 war der Container zur bis zur Installation der neuen Kessel bis Ende September in Betrieb, daher der gegenüber 2020 reduzierte Emissionswert von 55 kg NOx.

FCKWs und Feinstaub

Die Klimaanlagen werden jährlich gewartet, die Nachfüllungen werden dokumentiert.

- 2018-2019: Nachfüllung mit 66kg bzw. 79kg R407C (Kaltwassersatz) - CO_2-Äquivalent von: 117,08 Tonnen bzw. 140,15 Tonnen
  - 2019 wurde diese Kälteanlage zwischen H10 und H14 erneuert (Kältemittel von nun R454B statt R407C).
- 2020: Nachfüllung mit 36,5 kg R454B - CO_2-Äquivalent von: 17,01 Tonnen
- 2022: Nachfüllung mit 0,4kg R410A und 4,2 kg R407C (auch diese Anlage wurde mittlerweile ersetzt) - CO_2-Äquivalent von: 0,84 Tonnen bzw. CO_2-Äquivalent von: 7,45 Tonnen
- 2023 wurde kein Kältemittel nachgefüllt

[2] (Umweltbundesamt, Dessau-Roßlau): CLIMATE CHANGE 23/2018, Emissionsbilanz erneuerbarer Energieträger, Bestimmung der vermiedenen Emissionen im Jahr 2017, Tabelle 62).

https://www.umweltbundesamt.de/sites/default/files/medien/1410/publikationen/2018-10-22_climate-change_23-2018_emissionsbilanz_erneuerbarer_energien_2017_fin.pdf

- 2024 wurde kein Kältemittel nachgefüllt
- 2025 wurde die Kälteanlage für das Laborgebäude 16 getauscht. Für die neue Anlage wird als Kühlmittel R454B mit einem GWP von 466 verwendet (Ersatz von umweltkritischem Kühlmittel R407C).

R407C: GWP 1774
R410A: GWP 2088
R454B: GWP 466

Feinstaub wird durch die Staubabscheider praktisch vollständig aus der Abluft entfernt.



Abbildung 29: Staubabscheider

CO_2 Emissionen werden an anderer Stelle genauer beschrieben.

Wasser

Wasserverbrauch

Der Verbrauch natürlicher Ressourcen – wie Wasser – ist nachfolgend beschrieben. Dieser Aspekt ist im Allgemeinen anwendbar, jedoch nicht signifikant.

Axalta Coating Systems Austria GmbH bezieht das benötigte Wasser aus dem öffentlichen Versorgungsnetz. Der Bedarf an voll entsalztem Wasser wird in hauseigenen Aufbereitungsanlagen erzeugt.

Ein wesentlicher Beitrag zum Thema Wasserverbrauch ist das für die Kühlung der Reibaggregate installierte Kühlsystem. Das Kühlwasser wird im Kreislauf geführt, dadurch wird für die Kühlung kein frisches Trinkwasser verwendet. Das Kühlsystem wurde 2019 vollständig erneuert – das neue System ist seit Oktober 2019 in Betrieb.

Der Wasserverbrauch 2020 belief sich auf rund 8100 m³, 2021 konnte das Niveau mit knapp über 8000m³ gehalten werden. 2022 gab es einen Sonderfall mit dem Gebrechen einer Leitung. 2024 stabilisierte sich der Verbrauch wieder auf 8712 m³ pro Jahr.

Ein alternatives Bewässerungskonzept für die Gartenanlage wurde 2021 implementiert. Die Rasenbewässerung erfolgt nun aus dem Wiener Neustädter Kanal.

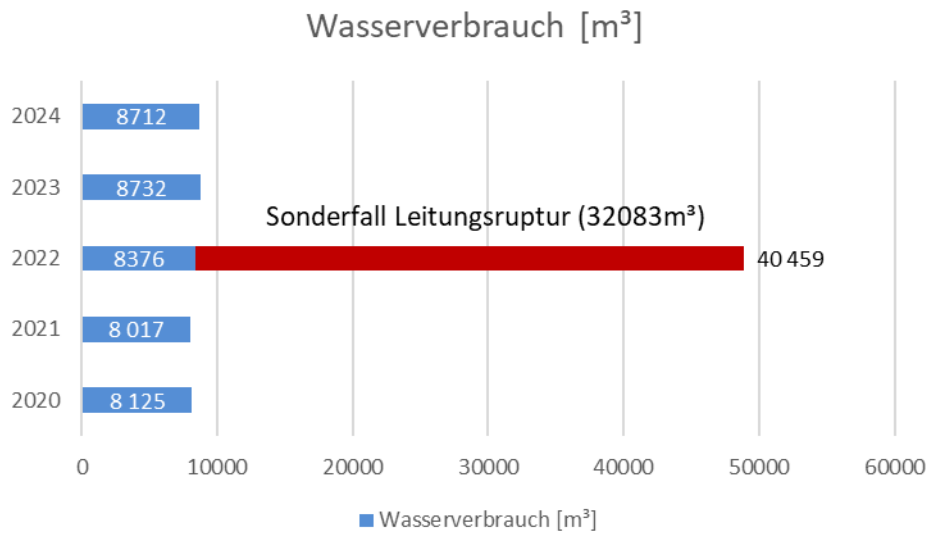


Abbildung 30: Wasserverbrauch Werk in m³

Die Kennzahl m³ pro Tonne produzierter Lack ist stark von der Produktionsmenge abhängig.

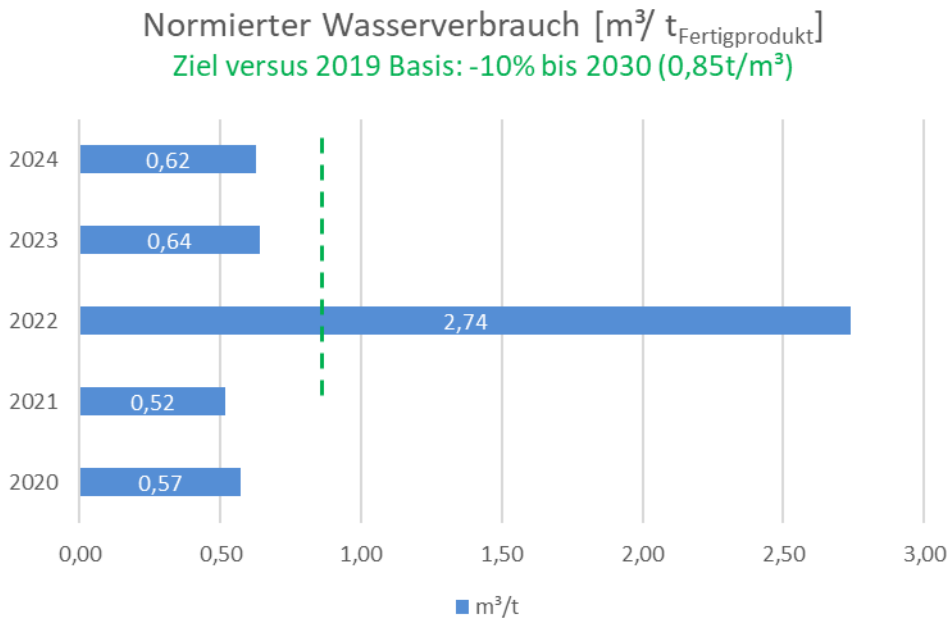


Abbildung 31: Trinkwasserverbrauch Werk in m³ pro erzeugter Menge

Wassereinleitung – Abwasser

Um einen Eintritt von wassergefährdenden Stoffen in unser Oberflächenwasserkanalsystem zu vermeiden, sind spezielle, rasch schließbare Kanaleinläufe vorhanden. Zur zusätzlichen Sicherheit kann im Falle eines Schadens im Werk das Oberflächenwasserkanalsystem mit Hilfe eines Schiebers automatisch vor Einlauf in den Wiener Neustädter Kanal abgeschottet werden.

Im Zuge der 2-jährigen Revision wurde 2016 ein neues Ölwarngerät installiert.

Im COS kann ebenfalls mit Hilfe eines Schiebers zum Badener Mühlbach hin abgeschottet werden. Weiters können wir das Fäkalabwassersystem des Werks durch Abschalten der Pumpen von der Guntramsdorfer Kläranlage trennen.

Für beide, Werk und COS, werden die Fäkalabwässer in der Kläranlage Guntramsdorf gereinigt. Die Industrieabwässer werden gesammelt und der geordneten Abfallbehandlung zugeführt.

Das COS dient ausschließlich als Servicecenter für Autoreparaturlacke, in dem nur geringe Abwassermengen anfallen, die von unserem Entsorger abgeholt werden. Die Oberflächenwässer werden dem Badener Mühlbach zugeführt.



Energieverbrauch am Standort

Die Hauptenergieträger sind Erdgas und Elektrizität. Die Strom- wie auch die Wärme-versorgung erfolgen zur Gänze über externe Lieferanten.

Die Wärmeversorgung wird über die vom Lieferanten betriebenen Kesselhäuser am Standort bereitgestellt.

Elektrizität wird für die Produktion, Erwärmung der Destillationsanlage und Beleuchtung benötigt, Erdgas für die Prozesswärme (bzw. Nutzenergie) und Beheizung der Gebäude (ca. 80% der Wärmelieferung).

Gesamtenergieverbrauch Übersicht

Guntramsdorf: Der direkte Energieverbrauch – Energieerzeugung vor Ort – stammt vorwiegend aus Erdgas und in einem kleinen Rahmen aus Diesel (für 2 Pumpen) bzw. in der Saison 2022/2023 aus Heizöl leicht, welches als Backup-Versorgung für den Fall eines Ausfalls der Erdgasversorgung in dezentralen Heizcontainern zur Verfügung gestellt wurde.

- Der direkte Energieverbrauch (Erdgas) am Standort im Berichtsjahr 2024 betrug 5 146 426 kWh.
- Der indirekte Energieverbrauch (Strom) am Standort im Berichtsjahr 2024 betrug 5 020 360 KWh.

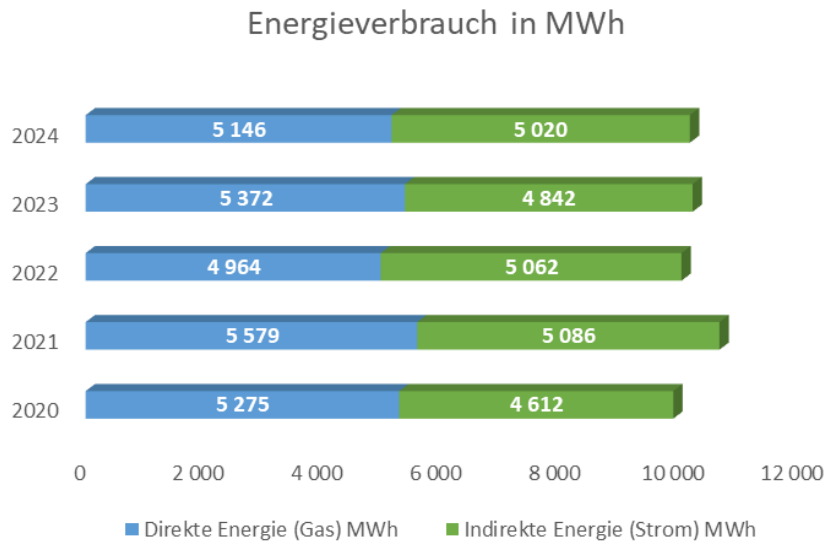


Abbildung 32: Gesamtübersicht Energieverbrauch 2019-2023 (nur Gas und Strom)

<u>Stromverbrauch:</u>

Ziele sind für den mengenbezogenen Stromverbrauch definiert. Der mengenspezifische Stromverbrauch für das Werk (dargestellt in MWh/t) ist stark von den Fertigungsmengen abhängig. Ziel ist es, bei 0,310 MWh/Tonne Fertigprodukt zu liegen. Die Kennzahl ist dadurch, dass es am Standort keine stromintensiven Prozesse gibt, stark mengenabhängig.

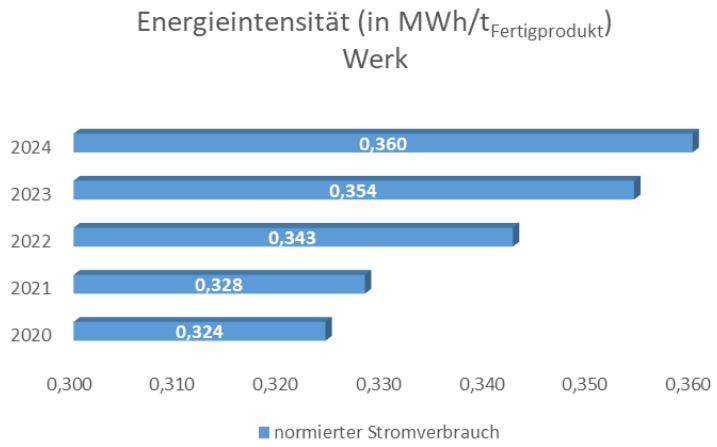


Abbildung 33: Stromverbrauch pro Tonne Fertigprodukt

Gasverbrauch:

- Für die Wärmeversorgung der neuen Lackieranlagen war 2020 ein zusätzlicher, mobiler Heizcontainer aufgestellt, der mit Heizöl betrieben wurde. Dieser mobile Container wurde Ende September 2021 abgebaut. 2021 wurden 2 Heizkessel in Halle 14 von der EVN erneuert – höhere Heizleistung (statt der 2x150kW Heizkessel nun 2x300kW Heizkessel). Diese Wärmeversorgung der Lackieranlagen wird nun in der Rubrik „Prozesswärme" getrackt (Anteil ca. 10%).
- Der mengenbezogene Gasverbrauch wird für den Summen - Anteil an Nutzenergie und Prozesswärme dargestellt.
- Für die Heizperiode 2022/2023 (Gasversorgungsunsicherheit) wurden mobile Container als Backup zur Gasversorgung aufgestellt (Heizmedium Winterdiesel, 19.000 Liter). Dieser wurde im März 2023 gegen Ende der Heizperiode verbraucht.
- Mit Ende März 2024 wurde der Gaszähler für die Position Halle_24_Warmwasser abgebaut, diese Abnahmestelle wurde aufgelassen (Einsparung ca. 3100 kWh/Jahr).

Gas wird am Standort wie folgt verwendet:

80% werden für die Wärmebereitstellung der Gebäude verwendet (inkl. Warmwasser Duschen Objekt 5 - ca. 3500 kWh/Monat). Die Aufteilung zeigt keine Änderung gegenüber dem Vorjahr.

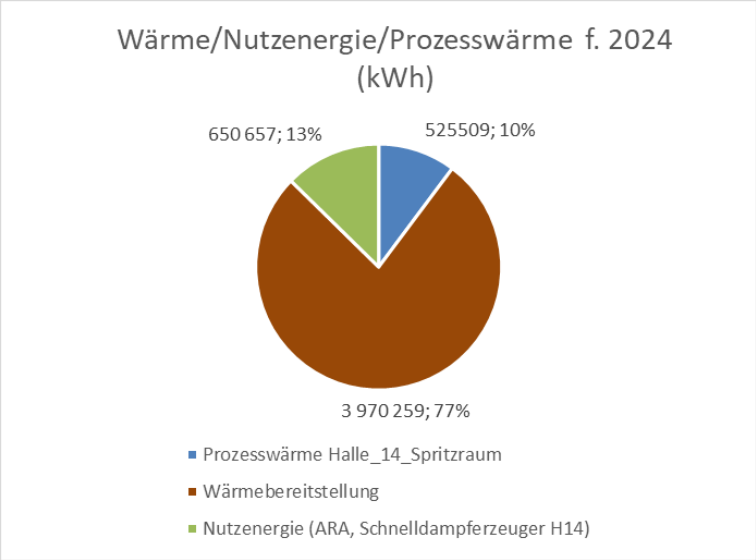


Abbildung 34 Verteilung des Energieträger Gas am Standort

Energieeinsatz

Der Energieeinsatz wird im Konzern als Gesamt-Summe von Gas- und Stromverbrauch pro Tonne Fertigungsmenge berichtet.

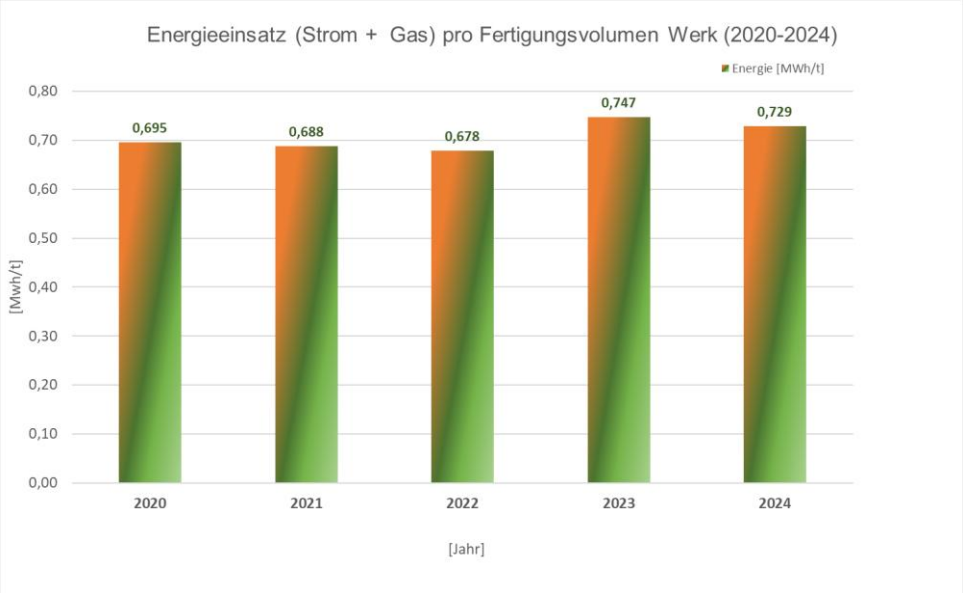


Abbildung 35: Gesamtenergieeinsatz pro Tonne Fertigprodukt

Der Gesamtenergieeinsatz wird monatlich in Rahmen der Sicherheits- und Nachhaltigkeits-kennzahlen im Konzern berichtet. Dies ergibt sich aus dem Stromverbrauch und dem gesamten Gasverbrauch (sowohl Prozesswärme als auch Gebäudeheizung).

Der Verbrauch der einzelnen Energieträger im 5 Jahres-Schnitt stellt sich wie folgt dar:

Elektrizität

Wesentliche Verbrauchs-Faktoren für den Energieträger Strom:

Am Standort gibt es keine stromintensiven Prozesse. Der Anstieg in den Jahren 2020 bis 2021 allem 2021 ist einerseits durch die höheren Fertigungsmengen als auch durch die Installation neuer Anlagen zu erklären. Durchschnittlich werden rund 5000 MWh an Strom verbraucht.

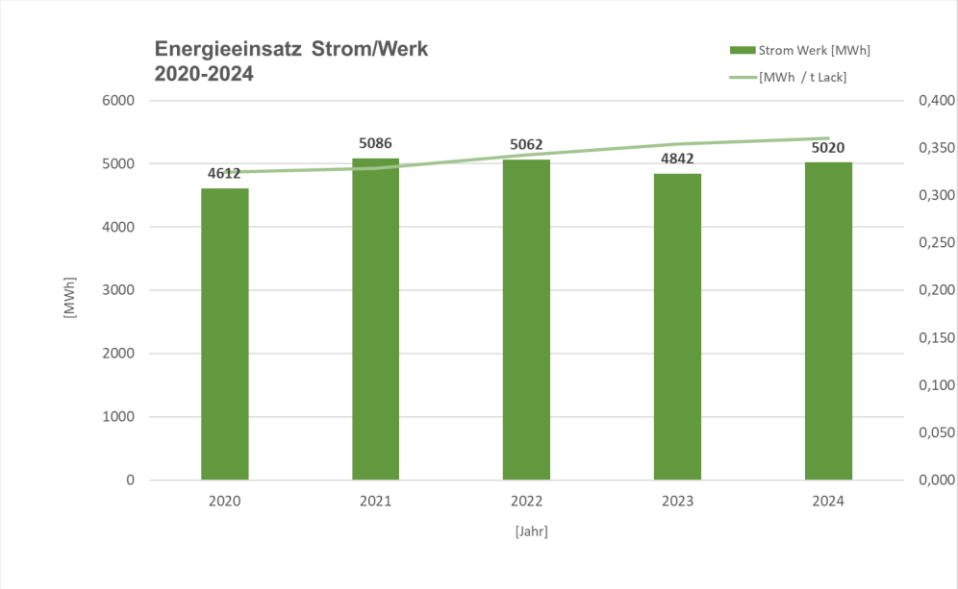


Abbildung 36: 5-Jahrestendenz Energieeinsatz Strom Werk

- Ziele sind für den mengenbezogenen Stromverbrauch definiert. Der mengenspezifische Stromverbrauch für das Werk (dargestellt in MWh/t) ist stark von den Fertigungsmengen abhängig. Ziel ist es, bei 0,310 MWh/Tonne Fertigprodukt zu liegen. Die Kennzahl ist dadurch, dass es am Standort keine stromintensiven Prozesse gibt, stark mengenabhängig.

Jahr	2020	2021	2022	2023	2024
Fertigungsmenge [t]	14.218	15.497	14.779	13.667	13.949
Mengenbezogener Stromverbrauch MWh/t]	0,324	0,328	0,342	0,354	0,360

Tabelle 4: Fertigungsmengen und mengenbezogener Stromverbrauch

- Im COS gibt es derzeit nur Büro- und Lagertätigkeiten, sowie Mischtätigkeiten zur Kundenbelieferung. Daher ist der Stromverbrauch konstant mit ca.140 MWh/Jahr.
- Die 2017 errichtete Destillationsanlage wird mit Strom und nicht mit Erdgas beheizt. Der spezifische Stromverbrauch pro Tonne Destillat (Ausbringung) ist ca. 0,165-0,170 MWh/Tonne (abhängig von der Zusammensetzung und dem Restrückstand).
- Bei 687 Jahrestonnen an Destillat 2024 sind dies 117 MWh Jahresverbrauch, also ca. 2 % des Jahresenergieverbrauchs des Standorts.

Wärmeversorgung/Erdgas

Die zentrale Wärmeversorgung für das Werk erfolgt mit 2 Erdgas befeuerten Niedertemperaturkesseln mit je 1700 kW Heizleistung (Objekt 11). Die Kesselanlagen, die von der EVN betrieben werden, laufen vollautomatisch und sind mit modernster Regelung ausgestattet. Die eingebauten Umwälzpumpen sind energiesparende frequenzgesteuerte Doppelpumpenanlagen. Die gesamte Anlage ist für einen störungsfreien Betrieb mit einer Fernüberwachung ausgestattet. Ferner gibt es 3 dezentrale Kesselanlagen. Die Wärmeversorgung für das COS erfolgt mit 2 Erdgas befeuerten Gebläse-Brennern mit einer Heizleistung von 340 kW bzw. 442 kW. Im COS dient der Energieträger Gas ausschließlich zum Heizen der Gebäude.

Das nachstehende Diagramm zeigt den gesamten Erdgasverbrauch in MWh einerseits für das Werk und andererseits für das COS (inkl. Zielvorgaben-grüne Linien).

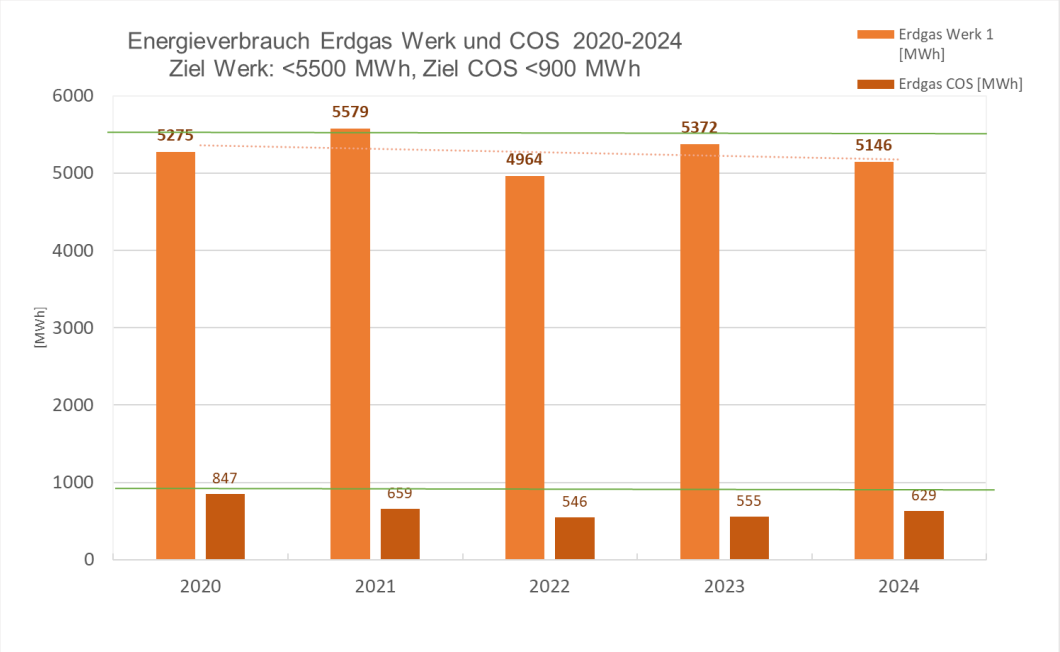


Abbildung 37: Energieverbrauch Erdgas Werk und COS

Der Wärmeverbrauch wird stark durch die klimatischen Bedingungen in den Heizperioden (Oktober bis März) sowie durch die zu beheizenden Flächen beeinflusst.

- Für den Anteil an Nutzenergie (im Bereich Gaslieferung) bzw. Prozesswärme verbleiben:
    - Schnelldampferzeuger Obj.14
    - Abluftreinigungsanlage
    - Neu ab Q4/2021, ab Berichten 2022: Zuluft Lackieranlagen Objekt 14
- Durch die Einhausung und Isolierung der Halle 25 ist ein erhöhter anteiliger Wärme-Verbrauch durch die Beheizung dieser Halle gegeben (ca. 150 MWh in der Heizperiode).
- Zulufterwärmung Lackieranlagen: 2021 wurden von der EVN die Kessel getauscht (neu: 2 Hoval Kessel mit je 300 kW statt zuvor 2x150 kW). Diese Kessel werden vollständig für die Erwärmung der Zuluft der Lackieranlagen (Semitech und LIMAN) verwendet. Dadurch konnte der mobile Heizcontainer wieder entfernt werden (siehe Kapitel CO_2 Emissionen).
- Für die Kessel wurde ein neuer Gaszähler installiert. Ab 2022 wird diese Position der Nutzenergie (Prozessenergie zugerechnet). Im Verbrauch macht sich dies wie folgt bemerkbar:

	2020 [kWh]	2021 [kWh]*	2022 [kWh]	2023 [kWh]	2024 [kWh]
Summe Verbrauch	170920	181961	500538	547051	525509

Tabelle 5: Nutzenergieverbrauch Zulufterwärmung Lackieranlagen Tendenz

*Anmerkung: 11 Monate, Spritzraum Halle 14 / Oktober 2021: Umbau

Luftemissionen - CO_2 Emissionen



CO_2 ist das bedeutendste Treibhausgas (THG), unter bestimmten Bedingungen können auch andere THG in hohen Anteilen anfallen. Das CO_2-Äquivalent beschreibt wie viel ein THG zum Treibhauseffekt beiträgt.

Einen wesentlichen Anteil daran hat der Gesamtenergieverbrauch, der sich wie folgt aufteilt:

- Gesamtenergieverbrauch aus erneuerbaren Quellen - Strom
- Gesamtenergieverbrauch aus nicht erneuerbaren Quellen – Erdgas, Erdöl, Treibstoff

Strom und Erdgas - Direkte und indirekte Emissionen:

Scope 1: Direkt erzeugte Emissionen, die aus dem Verbrauch von Brennstoffen im Betrieb, dem Transport und flüchtigen Emissionen, wie z. B. unbeabsichtigten Leckagen, resultieren.

- Stationäre Anlagen (Heizkessel): Die Erdgasverbrennung vor Ort in unserem Betrieb zählt zu den Scope 1 Emissionen.
- Mobile Anlagen (Fuhrpark) – bei uns am Standort hauptsächlich Elektrostapler
- Flüchtige Gase (Kältemittel, Lösemittel)

Scope 2: Emissonen aus der Erzeugung von eingekauftem Strom, Fernwärme und Kälte

Ein wesentliches Unternehmensziel von Axalta ist die 50 %ige absolute Reduzierung der Treibhausgasemissionen von Scope 1 und 2 bis 2030, wobei mindestens 50 % des Stroms aus erneuerbaren Quellen bezogen werden sollen. Das unterstützt die Ziele 7 und 13 der 17 SDGs.

Unser Standort bezieht für das Werk und das COS seit 2017 Strom aus 100% Wasserkraft und trägt somit wesentlich zur Reduktion der Scope 2 Emissionen bei. Dies findet auch Erwähnung im Nachhaltigkeitsbericht des Unternehmens 2020-2022 und stellt ein klares Bekenntnis dar, diese Vorgehensweise auch in Zukunft zu unterstützen. Auch für die Folgejahre 2025-2026 wurde die Stromlieferung bereits fixiert.

Zertifikat 2024





Zertifikat 2025

Abbildung 38: Zertifikate Ökostrom

CO_2 Emissionen aus Erdgas, Diesel, Lösungsmittel und Heizöl (Scope 1)

CO_2 - Emissionen am Standort kommen somit überwiegend aus der Wärmeversorgung (Erdgasverbrauch) für den Standort. Derzeit gibt es für die Wärmeversorgung keine Alternative.

Diesel wird nur für den Betrieb der Pumpen der Sprinkleranlage verwendet, die Staplerflotte ist rein elektrisch. 2023 wurden im März einmalig 19.000 Liter Winterdiesel in mobilen Heizcontainern verheizt, die für die Gaskrise 2022/2023 angeschafft worden waren.

Die CO_2-Emissionen aus Lösungsmitteln werden – basierend auf der Lösungsmittelbilanz – mittels CEP Kalkulator berechnet.

Die Faktoren für die Treibhausgas (THG) - Emissionen Heizöl und Erdgas stammen vom CO_2 Rechner des Umweltbundesamts[3].

Emissionen aus der Kälteerzeugung (Nachfüllung der Klimaanlagen) werden gesondert berichtet.

Zusätzliche CO_2-Emissionen gab es seit Q3 2019 durch die Aufstellung eines temporären Heizcontainers, befeuert mit Heizöl extra leicht, zur Erwärmung der neuen Semitech-Lackieranlage am Standort. 2020 resultierten daraus 18 Tonnen indirekte Emissionen, und 73 Tonnen direkte Emissionen. 2021 war der Kessel bis September in Betrieb, daraus ergaben sich 14 Tonnen indirekte und 56 Tonnen direkte Emissionen. 2023 resultierten 61,75 Tonnen zusätzliche Emission (davon 14,25 Tonnen indirekte) aus den 19.000 Litern Winterdiesel.

Wie schon beschrieben, wurden 2021 2 Heizkessel in Halle 14 von der EVN erneuert. Statt der 2 x150 kW (Heizleistung) Heizkessel gibt es nun 2 x 300 kW Heizkessel.

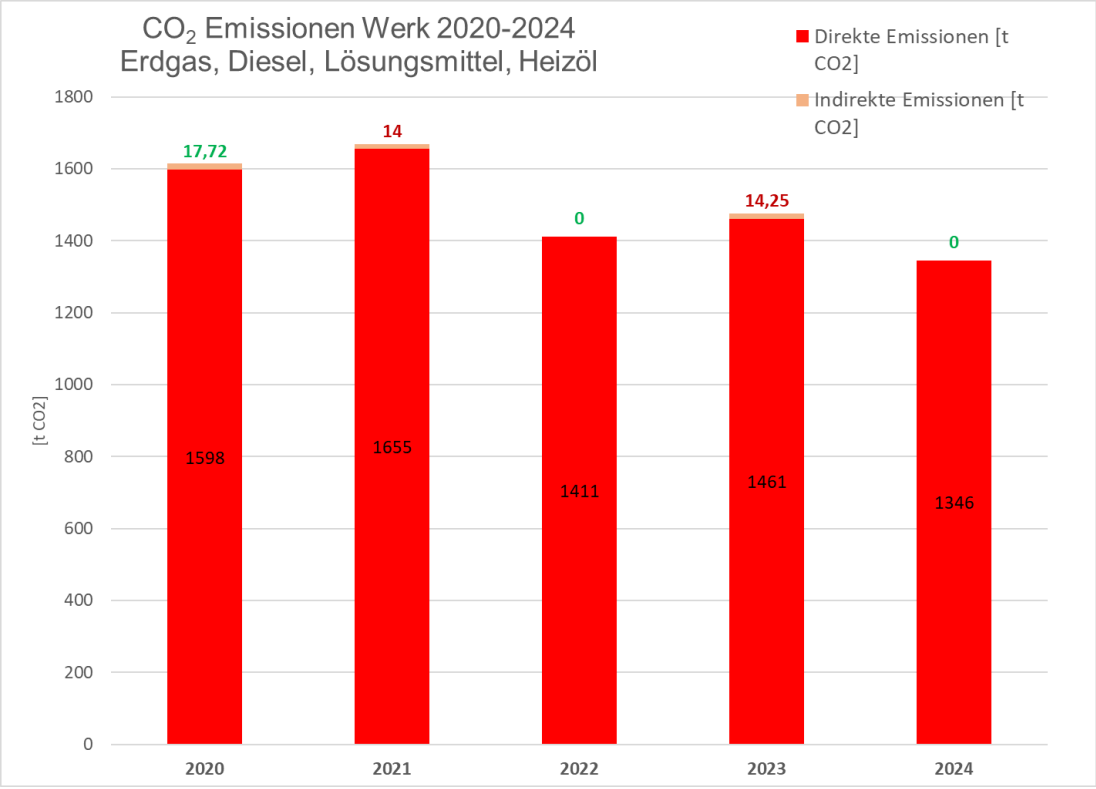


Abbildung 39: Direkte und indirekte CO_2 Emissionen Werk

Eine weitere Reduktion der Scope 1 Emissionen wäre nur durch Reduzierung des Gasverbrauchs für Raumwärme (Gebäudeisolierung) oder den Umstieg auf Fernwärme erreichbar.

[3] secure.umweltbundesamt.at/co2mon/co2mon.html

SO_x Emissionen durch Diesel (Werk)

Die gesamte Staplerflotte ist elektrisch. Diesel wird nur noch für den Betrieb der Pumpen bei der Sprinkleranlage benötigt. Für 2022 betrug der Verbrauch für das gesamte Jahr 805 Liter. Für 2023 betrug der Verbrauch 828 Liter, für 2024 726 Liter.

Zum Vergleich: 2020 wurden 1,29 t (1532 Liter) verbraucht.[4] In diesem Jahr war noch 1 Dieselstapler in Betrieb. Eigentlich ist Dieselkraftstoff in der EU schwefelfrei - als Berechnungsgrundlage wurde 0,001% SOx (10 mg/kg oder 10g/Tonne) verwendet.

Die CO_2 Emissionen durch den Dieselverbrauch für Prozesse am Standort sind bereits in der vorherigen Darstellung enthalten. Der Anteil aus diesem Energieträger gegenüber den Emissionen aus der Wärmebereitstellung ist nicht signifikant (< 0,25%).

Trotz Summendarstellung bewegt sich die SO_2 Emission im Bereich von < 0,25 kg pro Jahr (nahezu schwefelfreie Kraftstoffe in Österreich).

CO_2 Emissionen aus Dienstwägen und Transportern

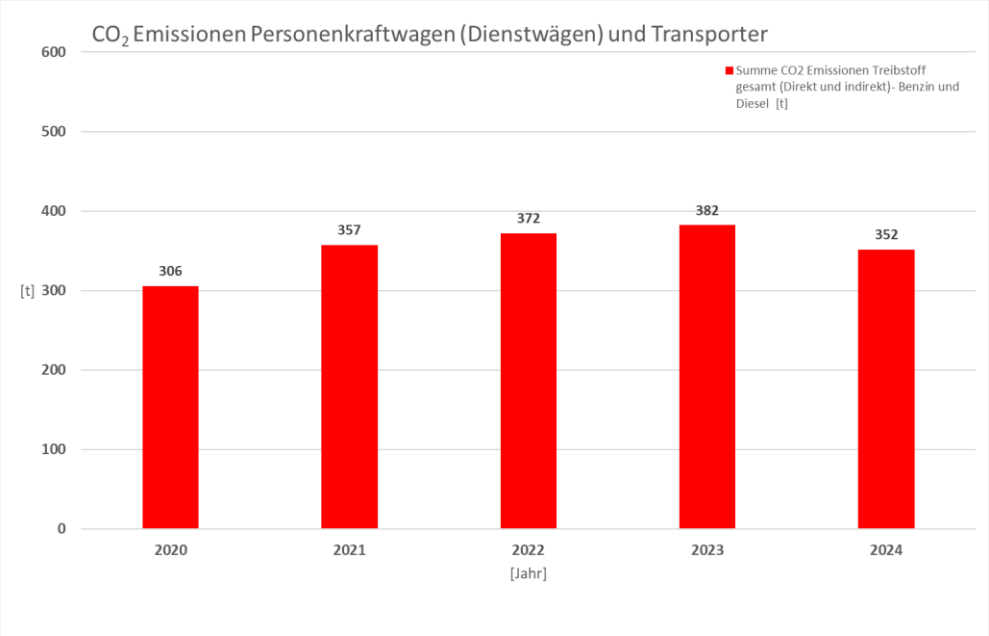


Abbildung 40: CO_2 Emissionen Dienstwägen inklusive Transporter zur Kundenbelieferung

Die CO_2 Emissionen aus Dienstwägen und Transportern zur Kundenbelieferung unserer Lackierbetriebskunden betrugen 2020 306 Tonnen. Bedingt durch den Lockdown Anfang 2020 waren die Emissionen 2020 deutlich reduziert gegenüber den Vorjahren. Bis 2023 sind die Emissionen wieder gestiegen. Die Emissionen für 2024 liegen bei bei rund 92% des Vorjahreswerts.

Die CO_2 Emissionen stammen zum größten Teil aus Dieselkraftstoff.

Derzeit sind 2 Poolautos für das Werk sowie der Mannschaftsbus für die Betriebsfeuerwehr im Einsatz. Zusätzlich gibt es 44 Dienstwagenfahrer. Die Dienstfahrzeuge werden regelmäßig getauscht. Per Flottenstand 31.12.2024 sind 9 Sprinter zur Kunden/betreuung bzw. –belieferung im Einsatz. 2023 und 2024 wurden v.a. im COS viele Dienstwägen zumindest gegen Hybrid Modelle getauscht.

Elektromobilität - Elektrofahrzeuge als Dienstfahrzeuge

Derzeit sind 5 Elektrofahrzeuge (BEVs) im Einsatz, ferner etliche Hybrid.

[4] Datenquelle: SAP/Rechnungen

- BEV (Battery electric Vehicle): 5
- PHEV (Plug In Hybrid): 4
- HEV (Hybrid Electric Vehicle): 2
- MHEV (Mild Hybrid): 8

Ab dem Jahr 2015 ist es das Axalta Ziel, für alle persönlich zugeordneten Firmenfahrzeuge eine maximale CO_2 Emission von 130 g/km zu erlangen. Damit diese Zielsetzung sukzessive erreicht wird, wurden ab dem Jahr 2009 jährlich neue CO_2 Grenzwerte für Firmenfahrzeuge festgelegt.

- Dienstreisen mit Privat PKW nur wenn unbedingt notwendig, nach Möglichkeit Bildung von Fahrgemeinschaften (Z.B. gemeinsamer Besuch eines Trainings)
- Vorantreiben der Elektromobilität
- Erfassen der CO_2 Bilanz von externen Dienstleistern (Carrier von und zum Werk)

Dienstreisemanagement - Dienstreisen mit dem Privat-PKW

Der Anteil an Dienstreisen mit dem Privat PKW verringerte sich schon 2021 nochmals auf < 6000 angerechnete Fahrkilometer. Der Anteil ist nicht signifikant. Der Treibstoffverbrauch durch abgerechnete Dienstreisen mit dem Privat PKW betrug 2021 1,3t (<0,4% des Ausstoßes für Dienstwägen).

Bedingt durch die Umstellung der Meeting-Kultur auf viele Online Meetings via TEAMS (auch sehr viele Schulungen werden mittlerweile in einer Online-Variante angeboten), blieb der Anteil der Dienstreisen mit dem Privarfahrzeug seit 2021 konstant niedrig. 2024 wurden 5954 km abgerechnet, etwa das Nivau von 2021.

Mitarbeiter mit regelmäßigem Kundenkontakt haben in der Regel einen Dienstwagen.

Für 2022 wurde ein Durchschittswert von 7,1 Liter angenommen (Quelle: Eine Publikation d. Bundesministerium für Klimaschutz, Umwelt, Energie, Mobilität, Inovation und Technologie).

Für 2023 und 2024 wurden Daten des Umweltbundesamtes verwendet (siehe Verweis in der Fußnote)[5].

Transport von und zum Werk – externe Dienstleister

Seit 2020 steht ein CO_2-Report eines unserer Haupt-Carrier für die Fertigwarentransporte zur Verfügung. Der Report wird ytd monatlich aktualisiert und enthält folgende Datenbasen:

- CO_2 Emissionen pro Monat
- CO_2 Emissionen pro Land (Ursprungsland – Zielland)
- CO_2 Emissionen pro Lieferung

Die Reports für 2024 wurden noch nicht übermittelt. Die Daten sind zum Zeitpunkt der Erstellung der Umwelterklärung noch nicht verfügbar.

Die CO_2 Emission für diese internationalen Transporte betrugen im Jahre 2023 1502 Tonnen.

Jahr	Anzahl Fahrten	Gewicht transportiert (Kg)	Distanz (Km)	TOTAL CO_2 (t)
Total Jahr 2021	**6 119**	**12 987 681**	**6 595 195**	**1 180**
Total Jahr 2022	**6 389**	**13 168 879**	**6 884 795**	**1 490**
Total Jahr 2023	**6 164**	**12 643 837**	**6 751 273**	**1 502**

[5] https://www.umweltbundesamt.at/umweltthemen/mobilitaet/mobilitaetsdaten/emissionsfaktoren-verkehrsmittel

Tabelle 6: Internationale Transporte

Ein weiterer wesentlicher Carrier, der in Österreich ausschließlich für Axalta fährt, erstellt seit Q1 2020 einen quartalsweisen CO_2-Report. Für 2021 und 2022 belaufen sich die Emissionen auf 28 Tonnen bzw. 33 Tonnen. 2023 verringerte sich die Anzahl der Fahrten, die gefahrenen km und somit die CO_2 Emissionen (24 Tonnen).

Jahr	Anzahl Fahrten	Gewicht transportiert (Kg)	Distanz (Km)	TOTAL CO_2 (t)
Total Jahr 2021	**1 836**	**1 109 110**	**579 902**	**28**
Total Jahr 2022	**1867**	**1 302 382**	**572 572**	**33**
Total Jahr 2023	**1723**	**1 308 085**	**426 217**	**24**

Tabelle 7: Nationale Transporte

Fortbewegung am Standort

Die Fortbewegung am Standort erfolgt – wenn ein Fahrzeug verwendet wird – für interne Mitarbeiter mittels Fahrrades.

Für den Warentransport werden ausschließlich Elektrostapler verwendet.



Abbildung 41: Umweltbewusste Mitarbeiter

Chemikalien am Standort – Produktbezogene Auswirkungen, Einführung, Verwendung, Umgang, Lagerung

Wir sind überzeugt, dass Innovation eine Grundvoraussetzung für dauerhaften wirtschaftlichen Erfolg für Axalta Coating Systems ist. Deshalb investiert Axalta erhebliche Summen in Forschung und Entwicklung neuer Technologien – die Säulen unseres künftigen Erfolgs.

Der Schwerpunkt dieser Entwicklung liegt dabei im Sinne unserer ökonomischen, ökologischen und gesellschaftlichen Verantwortung auf der Weiterentwicklung von nachhaltigen Produkten und Prozessen, um so unseren Beitrag zum Umweltschutz kontinuierlich zu verbessern.

Als besonders erfolgreiches Beispiel einer solchen Entwicklung kann unter anderem die Einführung von wässrigen Elektrotauchlacken als Einschichtlack für Landmaschinen gesehen werden. Mit dieser innovativen Technologie versetzen wir unsere Kunden in die Lage, eine konventionelle Zweischichtlackierung mit Lösungsmittellacken durch einen hocheffizienten Elektrotauchlack zu ersetzen. Damit lässt sich der Lackverbrauch im Sinne eines ressourcenschonenden Lackierprozesses erheblich verringern und gleichzeitig der Ausstoß an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) um 90-95% senken.

Weitere umweltgerechte Lacksysteme, die in Guntramsdorf entwickelt wurden, umfassen Wasserlacke für die metallverarbeitende Industrie und für die Sportartikelindustrie sowie wasserverdünnbare Elektroblechlacke. Der Anteil der wasserverdünnbaren Lacke an der Produktion beträgt je nach Produktmix zwischen 60-70%.

Seit 2015 entwickelt Guntramsdorf zwar nicht mehr selbst, aber die Zielsetzung der Entwicklung für Produkte, die in Guntramsdorf produziert und verkauft werden, ist die gleiche geblieben. Die Abteilung Prozesstechnologie (PT) stellt sicher, dass das Scale-Up (Umsetzung vom Labor- in den Produktionsprozess) dieser Entwicklungen in unserer Produktion funktioniert.



Wesentliche Beiträge in puncto Nachhaltigkeit sind :

Materialeffizienz:

- Weniger Materialverbrauch
- Vereinfachte Verfahren
- Schnellere Aushärtungszyklen
- Niedrigere Aushärtungstemperatur

Materialeigenschaften:

- Verbesserte Materialeigenschaften
- Neue Materialfunktionalitäten

Umweltauswirkungen:

- Reduzierte Emissionen
- Reduzierte Gefährdung durch das Material durch Suche nach Alternativen
- Reduzierte CMR-Bestandteile
- Reduzierter CO_2-Ausstoß

Elektrische Isolationsmaterialien von Axalta in E-Antrieben

Die Elektroindustrie hat in den letzten zehn Jahren eine Welle neuer Entwicklungen erlebt. Die E-Mobilität und die Energiewende hin zu erneuerbaren Ressourcen waren zweifellos wichtige Treiber dieser Entwicklung. Neue Fortschritte ermöglichen es jedoch, die Nachhaltigkeit von E-Antrieben noch weiter zu verbessern, sei es durch neue Motordesigns oder Materialien, die weniger Kupfer oder Elektroband in einem Elektromotor zulassen.

Metalle machen den größten Teil der Kosten in elektrischen Maschinen aus, so dass der Metallverbrauch und die Menge des verwendeten Metalls die CO_2-Bilanz in ähnlicher Weise antreiben wie die Kosten. Schlüsselfaktoren waren wärmeleitfähige Dämmstoffe und Materialien mit außergewöhnlich hoher thermischer Bewertung sowie ein verbessertes Wärmemanagement des Laminierstahlkerns durch den Einsatz neuartiger Fügetechnologien wie der Backlack-Technologie.

Die Verbesserung des CO_2-Fußabdrucks durch die Einsparung von Metall ist ein wichtiger Treiber, aber Axalta arbeitet weiterhin an der Nachhaltigkeit von Dämmstoffen selbst. Imprägnierende Harze wechseln zunehmend von Styrol- oder Vinyltoluol-basierten Materialien hin zu Epoxid- oder Acrylatmaterialien ohne flüchtige Stoffe, wodurch die Emissionen reduziert und die Lebensdauer der Betreiber erheblich verbessert wird. Elektrobandbeschichtungen sind fast ausschließlich wässrig und fortschrittliche Materialien haben Chrom (VI) aus ihren Formulierungen eliminiert. Darüber hinaus wird der verstärkte Einsatz nachwachsender Rohstoffe dazu beitragen, den CO_2-Fußabdruck zu senken.

Drahtlacke verwenden kohlebasierte Lösungsmittel (Phenol, Kresol, usw.) oder niedermolekulare Amide (NMP, DMF, DMAc). Axalta stellt sich der Herausforderung, diese Rohstoffe durch umweltfreundlichere und benutzerfreundlichere Lösungsmittel zu ersetzen, wodurch die Toxizität und die Gefahr auf der Ebene der Fertigung reduziert werden. Darüber hinaus könnte Kohle als Rohstoff in Zukunft aufgrund der Energiewende selbst eine größere Dynamik erfahren. Nach diesem Ansatz können die Gesamtkosten des Herstellungsprozesses auf dem Niveau des aktuellen Zustands gehalten werden, wodurch spezielle Lagerbedingungen oder Abluftbehandlungen durch die Verbesserung des Materialverbrauchs eliminiert werden, während die Leistung mindestens auf dem Niveau herkömmlicher Materialien gehalten wird (Quelle: Artikel verfasst von *Dr. Christoph Lomoschitz – Global Product Manager Energy Solutions*)

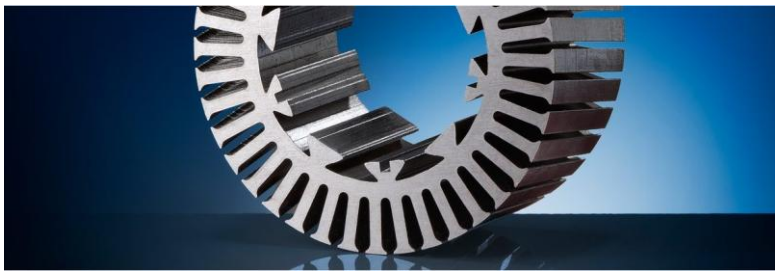


Abbildung 42: Energy Solutions Produkte

Anwendungsbereiche von Elektroblechlacken

Die Quintessenz ist, dass wir mit unseren Elektroblechlacken aus Guntramsdorf das Verkleben von Blechpaketen im Motor ermöglichen und so das Paket nicht mehr geschweißt werden muss. Dadurch wird das Blechpaket im Motorenbetrieb effizienter. Das Verkleben erreicht entweder mittels Backlack, oder mit speziellen C5 Beschichtungen die sich besonders für stanzintegriertes Verkleben eignen (1255 und 1254).

Diese Technologie kann in allen Elektromotoren eingesetzt werden, ist aber besonders relevant für zukünftige Motoren in Elektrofahrzeugen, die auf 800V Plattformen laufen sollen.

Beispiele für Endanwendungen dieser Beschichtungen:

- Standard-C3-Beschichtungen werden in Haushaltsgeräten und Industriegütern eingesetzt.
- Selfbonding C3 wird in High-End-Anwendungen wie medizinische Geräte, Wind oder E-Mobilität eingesetzt
- C4 geht größtenteils ausschließlich in den Transformatorenmarkt
- C5 kann in nahezu allen Anwendungen eingesetzt werden – wir finden diese in industriellen Antrieben, aber auch in der E-Mobilität und in Stromaggregaten
- C6-Beschichtungen werden in sehr großen Generatoren wie Turbo- oder Hydrogeneratoren eingesetzt, bei denen aufgrund des Gewichts des Stahlkerns eine große Belastung auf die Beschichtung ausgeübt wird.



Abbildung 43: Anwendungsbeispiele von Elektroblechlacken

Einführung neuer Chemikalien

Die Einführung neuer Chemikalien am Standort ist detailliert geregelt. In den Genehmigungsprozess sind die jeweilige Geschäftseinheit, das Entwicklungslabor, der Einkauf mit einem detaillierten Fragebogen zur Einhaltung gesetzlicher Anforderungen, wie der europäischen Chemikalienverordnung involviert.

CMR (krebserzeugende, mutagene, fortpflanzungsgefährdende)-Stoffe und Gifte müssen vom Standortleiter genehmigt werden. Neue bzw. aktualisierte Sicherheitsdatenblätter werden zur Prüfung an die verantwortlichen Beauftragten (REACH-Verantwortlicher, Umwelt, Sicherheit, Arbeitsmediziner, Brandschutz, Technologie/Prozessgefahren, Lager, Gefahrgut, Abfall) per Datenbank gesendet und von diesen geprüft. Die Sicherheitsdatenblätter zu den Rohstoffen und Fertigprodukten sind für alle Mitarbeiter zugänglich. Verwendung, Umgang und Lagerung werden entsprechend der Sicherheitsdatenblätter durchgeführt.

Um der Gesundheit unserer Mitarbeiter sowie den gesetzlichen Anforderungen entgegenzukommen, wird die Menge der eingesetzten CMR-Stoffe so gering wie möglich gehalten.

Nach Inkrafttreten der europäischen Chemikalienverordnung (REACH) im Jahr 2006 und der Kennzeichnungsverordnung CLP im Jahr 2008 waren in den letzten Jahren immer wieder Stoffe von Umklassifizierungen zu größeren Gesundheitsgefährdungen betroffen, die uns durch Weiterentwicklung unserer Produkte zur Substitution von verschiedenen Lösungsmitteln wie N-Ethylpyrrolidon und N-Methylpyrrolidon (vollständig substituiert) gebracht haben. Formaldehyd wurde mit 2016 als eindeutig krebserzeugender Arbeitsstoff eingestuft. Formaldehyd liegt als Restmonomer aus der Rohstoffherstellung, sowohl in verschiedenen am Standort verarbeiteten Rohstoffen, sowie weiterführend in verschiedenen Produkten vor. Es wurde bereits von den Herstellern durch Anpassung der Harzfertigung eine deutliche Reduzierung des Gehaltes an Formaldehyd erreicht. Derzeit kann noch nicht vollständig auf formaldehydhältige Rohstoffe verzichtet werden.

2020 wurden bezogen auf die abgefüllte Menge 8,6 % an CMR-Stoffen eingesetzt. Dies ist allerdings hauptsächlich auf einen Rohstoff zurückzuführen, der in großen Mengen in Elektrotauchlacken eingesetzt wird. 2021 bewegt sich der Wert in einer ähnlichen Größenordnung (7,61%). 2022 -2024 ergab sich eine deutliche Reduktion.

Dies ist in folgendem Diagramm deutlich sichtbar.

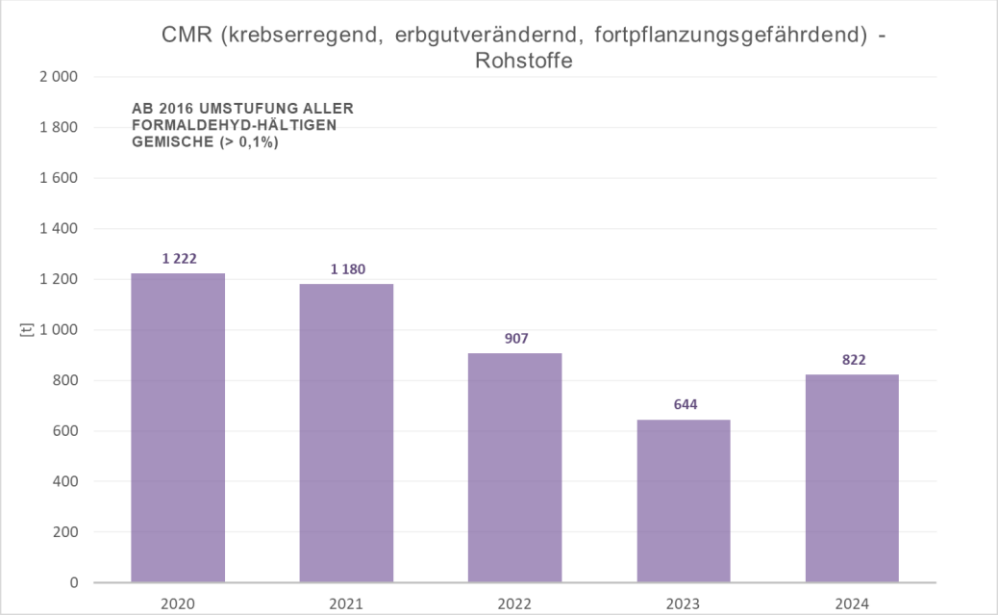


Abbildung 44: Einsatzmengen der als CMR – Stoffe klassifizierten Rohmaterialen am Standort

Autoreparaturlacke

Cromax®, Spies Hecker® und Standox®, drei Marken von Axalta Coating Systems, zählen zu den führenden Anbietern von Autoreparaturlacken. Mit effizienten und umweltverantwortlichen Produktsystemen und einer exzellenten Basislack-Technologie stehen die Marken für beste Reparaturergebnisse und wirtschaftlichen Einsatz von Material und Ressourcen. Unter dem Begriff „Lackieren in einem Arbeitsgang“ bieten die Marken seit 2013 ein komplettes Produktsystem vom Füller über Basislack bis zum Klarlack an. Kürzere Lackierprozesse ohne Zwischenablüften und der damit verbundene schnellere Durchsatz ermöglichen weniger Materialeinsatz sowie eine deutliche Reduktion des Energieverbrauches in der Lackierkabine.

Ein Beitrag zur Energieeffizienz

Neben der optimalen Produktauswahl ermitteln die Berater Einsparpotentiale bei der Nutzung und Auswahl von Ressourcen. Das fängt mit der Wärmerückgewinnung bei Lackierkabinen an und hört bei der Sparlampe und dem Bewegungsmelder im Büro auf. Im Zuge unserer Seminare in den Trainingszentren werden die Kunden auch für einen bewussteren Umgang mit Energie geschult.

Die patentierte, schnelltrocknende und energiesparende Axalta-Technologie halbiert die Prozesszeiten, erhöht den Durchsatz und spart Energie beim Trocknen – ohne Abstriche bei der Qualität. Mit dieser neuen Axalta-Technologie, bei der eine revolutionäre chemische Zusammensetzung zur Anwendung kommt, können der Energieverbrauch beim Trocknen auf null gesenkt oder die Verarbeitungszeiten um bis zu 50 % verkürzt werden.

Zusätzlich unterstützen Standox und Spies Hecker ihre Kunden mit Beratungsleistungen im Lackierbetrieb und mit modernen Softwarelösungen zur Farbtonbestimmung.



Abbildung 45: Trainingssituation und Moderne Softwarelösungen zur Farbtonbestimmung

Seit 2015 ist in Oeynhausen/Traiskirchen (Niederösterreich) in unmittelbarer Nähe zu den beiden Werken in Guntramsdorf das neue Axalta Refinish Training Center (RTC) in) für die beiden Axalta Autoreparaturlack-Marken Spies Hecker und Standox eingerichtet.

Weitere laufende Projekte:

- begonnener Umstieg der Firmenwagenflotte auf Hybrid bzw. Voll-Elektro als Dienstwagen (2023)
- Einführung einer vollautomatischen Mischmaschine "IRUS MIX" zur Reduktion des Materialverbrauche bzw. Restmaterials
- Umstieg auf Flaschen als Gebinde, die mit 50% Recyclat-Anteil produziert werden

Primäre oder sekundäre Befestigungsveränderungen – Ground Water Protection Plan

Im Rahmen des *Ground Water Protection Planes* (GWPP) sind die gesamten Flächen im Werk hinsichtlich ihres Zustandes erfasst. Die Flächen werden in wiederkehrendem Abstand überprüft und die daraus abgeleiteten Maßnahmen in Projektplänen und Umweltzielen umgesetzt.

Das gesamte Kanalsystem wurde im Zeitraum 2023-2025 überprüft und saniert.

Abfallerzeugung, -management, -recycling, -entsorgung

Die Entsorgung der Abfälle erfolgt ausschließlich über eingetragene Abfallentsorgungsunternehmen, die regelmäßig durch Axalta Coating Systems gemäß unseren internen Vorgaben auditiert werden.

Wir sind Lizenznehmer bei einem zugelassenen Sammelsystem für Verpackungsabfall.

Abfälle entstehen in allen Bereichen und Prozessen, vor allem aber in der Produktion im Werk. Die gefährlichen Abfälle, die im Produktionsprozess anfallen, werden von unserem Entsorger der Verbrennung zugeführt.

Das nachstehende Diagramm zeigt die Abfallmengen (Abfallmenge gesamt, gefährlicher Abfall und ungefährlicher Abfall) einerseits in Tonnen und andererseits in Tonne Abfall pro Tonne produzierter Lack. Das Diagramm folgt vom Verlauf den Produktionsmengen und zeigt dadurch auch keine starken Schwankungen in den relativen Kennzahlen bis auf die Jahre 2021 2022 und 2024.

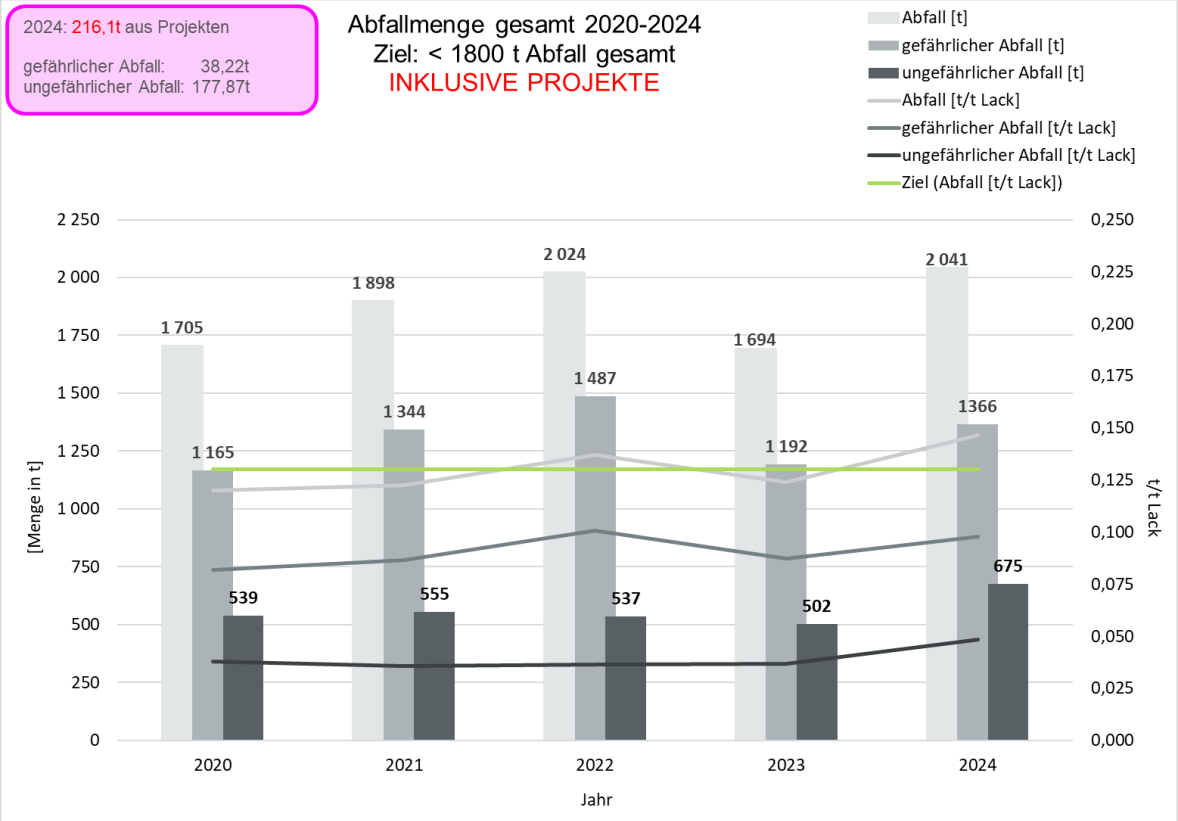


Abbildung 46: Abfallmengen 2020 - 2024

Die hellgraue Linie im Diagramm stellt die Gesamtabfallmenge in Relation zur Produktionsmenge dar. Die Konstanz dieser Linie in den letzten 5 Jahren zeigt die Korrelation zwischen Produktions- und Abfallmengen (Ausnahme 2022 und 2024 aus unten genannten Gründen).

Im Jahr 2020 wurden Corona-Pandemie bedingt weniger Projekte am Standort durchgeführt und auch die Produktionsmengen sind dadurch gesunken, sodass auch weniger Abfälle zur Entsorgung angefallen sind.

Der Anstieg der Abfallmengen im Jahr 2021 lässt sich auf die gestiegenen Produktionsmengen und die damit verbundenen höheren Mengen an Rohstoffverpackungen und Reinigungsmedien zurückführen.

Im Jahr 2022 mussten Rohstoffe und Fertigmaterialien, bedingt durch die Russlandkrise/EU-Sanktionspolitik und dem dadurch weggebrochenen Absatzmarkt, vernichtet werden. Aus diesem Grund stieg die Menge an gefährlichen Abfällen und auch die dazu in Relation gesetzte Menge Abfall pro Tonne produziertem Lack, da die Produktionsmengen gesunken sind.

Im Jahr 2024 wurden einige Projekte am Standort realisiert, die zu einem höheren Anfall von vor allem ungefährlichen Abfällen führte. Da die Produktionsmengen sich auf dem gleichen Niveau wie im Vorjahr befanden, ist ein Anstieg der hellgrauen Linie im Diagramm zu verzeichnen.

Holzpaletten

Seit November 2017 arbeiten wir für Einwegpaletten mit einem Spezialisten im Bereich Palettenlogistik zusammen.

Bei uns anfallende Einwegpaletten werden von unserem Partner abgeholt und einem Wiedereinsatz zugeführt.

Durch diese erfolgreiche Zusammenarbeit konnte das Abfallaufkommen in einem Zeitraum von ca. 8 Jahren um ca. 859.000 kg reduziert werden.

IBCs

Seit April 2018 arbeiten wir auch im Bereich der Kunststoffverpackungen (IBC‘s) mit einem Spezialisten im Bereich der Rekonditionierung von gebrauchten Verpackungen zusammen.

Bei uns zur Entsorgung anfallende, verschmutzte IBC‘s werden von unserem Partner abgeholt, in seiner Betriebsstätte aufbereitet und einem Wiedereinsatz zugeführt.

Durch dieses Projekt haben wir das Abfallaufkommen in einem Zeitraum von ca. 7,5 Jahren um ca. 508.000 kg reduziert.

Abfalltrennung

Ein Farbleitsystem wird zur Trennung von haushaltsähnlichen Abfallfraktionen verwendet.



Abbildung 47: Farbleitsystem zur Trennung von Abfall

Lokale Belästigung – Lärm

Lärmmessungen

Es sind keine gesetzlichen Lärmmessungen vorgeschrieben.

Durch Lärmschutzmaßnahmen direkt an den Produktionsanlagen wird die Lärmbelästigung für die Mitarbeiter minimiert. Bei neuen Projekten ist die Evaluierung dazu Teil des *Management of Change* Prozesses.

Anrainer

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

Im Jahre 2022 gab es drei Anrainerbeschwerden. 2023, 2024 und 2025 gab es jeweils eine Beschwerde.

Produkttransport

Sicherer Warentransport ist ein wesentlicher Beitrag, die Umwelt bei einem möglichen Verkehrsunfall zu schützen.

Der Transport unserer Produkte erfolgt hauptsächlich auf der Straße.

Die Fahrzeuge/Spediteure müssen vorgegebene Ladungssicherungsmittel mit sich führen. Diese werden vor der Beladung kontrolliert. Das sind beispielsweise Spannplatten, Spanngurte, Antirutschsicherungsunterlagen etc.

Unser qualifiziertes Personal kontrolliert deren richtigen Einsatz, und erst nach schriftlicher Freigabe darf das Fahrzeug das Werksgelände verlassen. Vor dem Schließen der Ladefläche wird für jede Verladung ein Foto zur Dokumentation angefertigt.

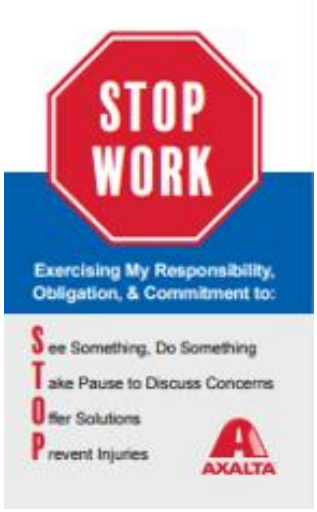
So ist es uns auch im vergangenen Jahr gelungen, keinerlei Transportunfälle mit Materialaustritt während des Transportes zum Empfänger zu haben.

Keine unserer Chemikalien oder Fertigprodukte sind auf öffentlichen Transportflächen verschüttet worden.



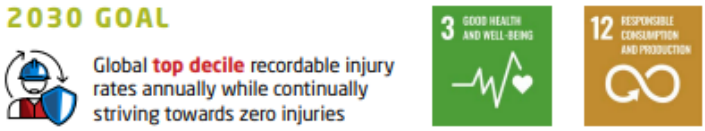
Abbildung 48: Produkttransport

Mitarbeiterbeteiligung und Vorbeugung



Good Catch Programm und STOP Work Initiative:

In den vergangenen 2 Jahren wurden 2 weitere Programme eingeführt, um Vorfälle proaktiv und präventiv zu verhindern und die Mitarbeiterbeteiligung zu fördern. Im Rahmen unseres Präventionsschwerpunkts ermutigen wir unsere Mitarbeiter, unsichere Bedingungen oder unsichere Handlungen zu identifizieren, um diese zu beheben.



„Good Catch Reporting“

Axalta hat im Jahr 2021 zusätzlich das Good Catch-Programm eingeführt, um auf schnellem Wege Verbesserungen zu erzielen.

2023 wurde ein zweiwöchiges Schwerpunktprogramm durchgeführt, um die Mitarbeiter zu ermutigen, bewusst den Fokus auf mögliche Verbesserungen im Hinblick auf die Sicherheit zu lenken.

„Stop Work Authority (SWA)“

Axalta hat im Jahr 2022 den Prozess "Stop Work Authority" eingeführt. Jeder hat die Befugnis, Tätigkeiten zu stoppen, die nicht den Sicherheits-, Gesundheits-, Umwelt- oder Qualitätserwartungen entspricht.

Der Fokus liegt auf der Vermeidung von Vorfällen durch proaktive Programme und Prozesse.

Ursachenanalyse

Für alle Vorfälle und Beinahevorfälle aus denen wir lernen können, verwenden wir im gesamten Konzern eine neue Methode zur Untersuchung, um gezielte Maßnahmen und Programme zur Vermeidung solcher Vorfälle zu implementieren.

Die gewonnenen Erkenntnisse werden in der gesamten Organisation geteilt, damit alle Standorte prüfen können, ob ein ähnlicher Vorfall am eigenen Standort passieren könnte und dadurch bereits präventiv Maßnahmen gesetzt werden können.

Mitarbeiter – Engagement - Umfrage



Ein wesentlicher Beitrag, um das Ziel menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum zu erreichen, ist das Thema Mitarbeitermotivation und -Engagement.

Daher wird seit 2021 jährlich eine Mitarbeiterbefragung („Engagement Survey“) durchgeführt.

Die Ergebnisse werden in den Arbeitsgruppen besprochen und Umsetzungspläne erarbeitet.

Hand Safety Workshops

Im März/April 2024 wurden Workshops zum Thema Sicherheit durchgeführt, mit dem klaren Bekenntnis des Einzelnen durch einen Handabdruck.

„Ich beteilige mich an Sicherheit – I have a Hand in Safety“





Abbildung 49: Workshops

Interner Transport und Verpackung von Fertigwaren

- Verwendung von wieder verwendbaren Transportgurten zum Sichern von Paletten auf Gebinden.
- Alle Waren im Werk und im COS werden mit Elektrostaplern transportiert.
- Beginnend mit 2020 wurde die gesamte Elektro-Staplerflotte inkl. elektrisch betriebener Handhubwagen erneuert.
- Folienroboter ermöglichen eine effiziente Nutzung von Verpackungsfolien.

➔ Wiederverwendung, Abfallreduktion (Folien), Elektrostapler

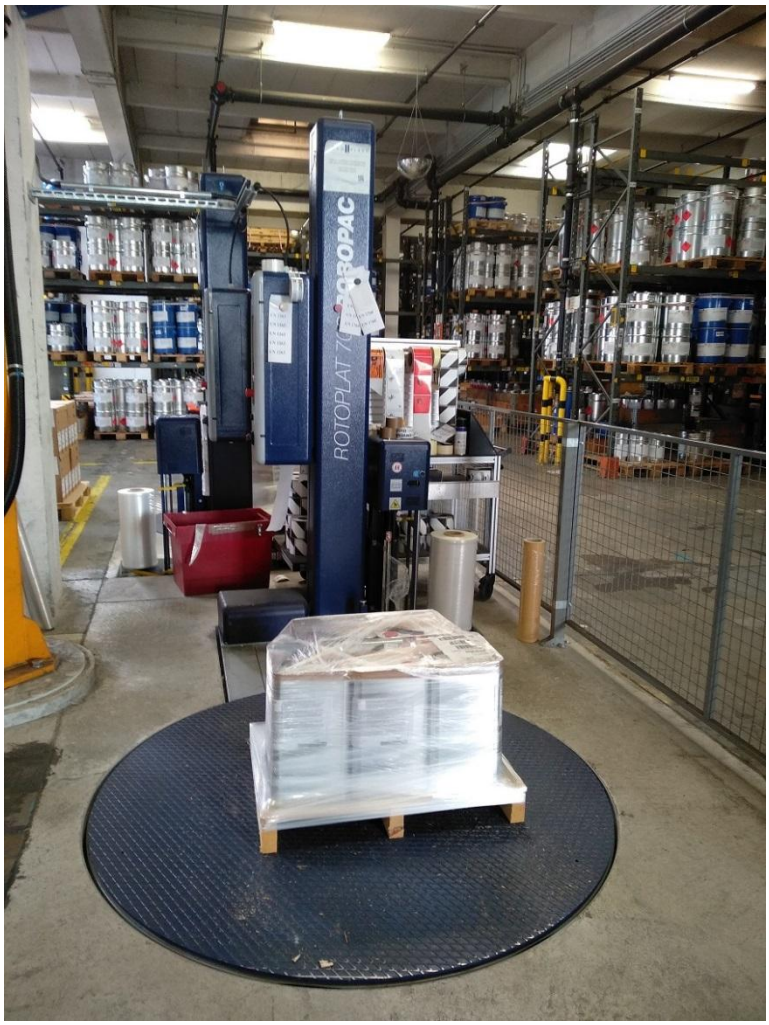


Abbildung 50: Folienroboter im Fertigwarenlager

Nachhaltigkeit in Guntramsdorf – eine Übersicht - Umweltrelevante Projekte

In den letzten Jahren wurden viele Projekt mit Bezug auf Nachhaltigkeit und Umweltrelevanz durchgeführt.

Viele der umgesetzten Projekte zielen auf Verringerung der diffusen Emissionen ab und haben einen wesentlichen Nachhaltigkeitsaspekt.

Abluftreinigungsanlage - 2007:

Verringerung der Emissionen - Nachverbrennung der Abluft aus der Produktion: 45.000 Nm³/h während der Betriebszeit.

Die Anlage ist seit mittlerweile 2007 in Betrieb.



Abbildung 51: ARA

Staubabscheider – 2016:

2016 wurde der Staubabscheider bei Gebäude 10 erneuert.



Abbildung 52: Staubabscheider bei Gebäude 10

Staubabscheider mit Differenzdruckmessung, Abscheidegrad 99,9% bei einer Partikelgröße von 0,5µm, d.h. Reststaubgehalt nach Filter <1mg/m³

Destillationsanlage (Ausführung nach TA Luft)

2017 wurde eine hochmoderne Destillationsanlage nach den Kriterien der TA Luft errichtet. Waschlösungsmittel, welches zur Reinigung am Standort verwendet wird, wird redestilliert und so der Wiederverwendung zugeführt.

Destillationsanlage – Reinigung der Schmutzlösemittel zur internen Wiederverwendung als Reinigungsmittel (785 Tonnen wurden 2023 redestilliert, dadurch konnten 665 Tonnen reines Lösungsmittel wiedergewonnen werden.) 2024 wurden 839 Tonnen redestilliert, und 687 Tonnen als reines Lösungsmittel wiedergewonnen.

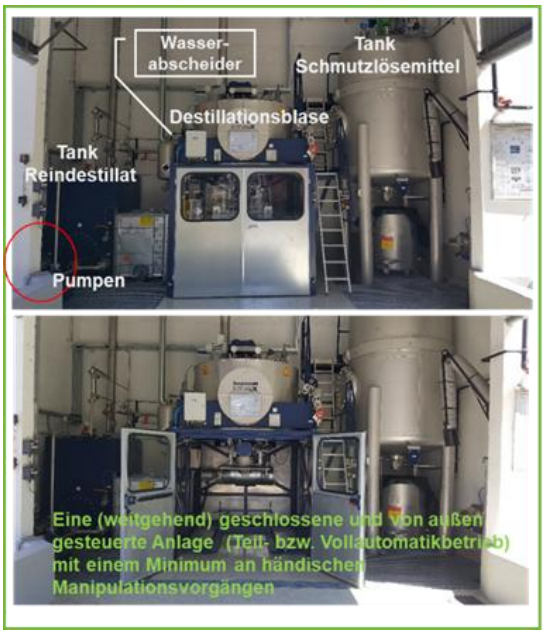


Abbildung 53: Destillationsanlage

Kühlanlage (neu seit 2019)

Seit 2007 werden die Reibaggregate (Mühlen) mit einem Kühlsystem gekühlt. Die Kühlanlage wurde 2019 erneuert. Kühlwasser wird im Kreislauf geführt, dadurch ist kein Frischwasser-verbrauch für die Kühlung der Reibaggregate notwendig.



Abbildung 54: Chiller - Kühlwasser

Stromeinkauf (seit 2017)

Strom (5 GWh Jahresverbrauch im Werk): 100% aus Wasserkraft seit 2017.

Der im Werk und im COS bezogene Strom stammt zu **100% aus Wasserkraft, vorwiegend aus europäischen Großkraftwerken**.

Diese Vorgehensweise wird auch weiterhin fortgesetzt, für 2025 und 2026 wurde bereits ein Übereinkommen unterzeichnet.

Behälterwaschanlage „Robus“ für die Reinigung von mobilen Behältern (300 – 2.000 Liter) - 2022

Ein wesentlicher Beitrag zur Verringerung der diffusen Emissionen:



Abbildung 55: Behälterwaschanlage mit kleinem und großem mobilen Behälter

Der Deckel liegt während des Waschprozesses dicht auf dem Behälter auf. Nach Beendigung des Waschzyklus wird mit Luft gespült, bevor der Deckel angehoben wird. Dadurch werden die diffusen Emissionen gesenkt

- Reduktion der Lösemittel-Emissionen (↓60%)
- Erhöhung der Produktivität – Verkürzung des Waschprogramms (↓30%)
- Reduktion der verbrauchten sauberen Waschverdünnung pro Behälter (↓40%).
- Als Reinigungsmedium wird die in der Destillation aufbereitete Waschverdünnung

Kleinteilewaschanlage „3400“ – 2022

Mit der neuen Kleinteilewaschanlage wird in der geschlossenen Maschine mit Waschverdünnung bei 5 bar Druck gereinigt.

Dadurch gelangen weniger Lösemittelemissionen in die Luft und die Mitarbeiter sind einer geringeren körperlichen Belastung ausgesetzt.

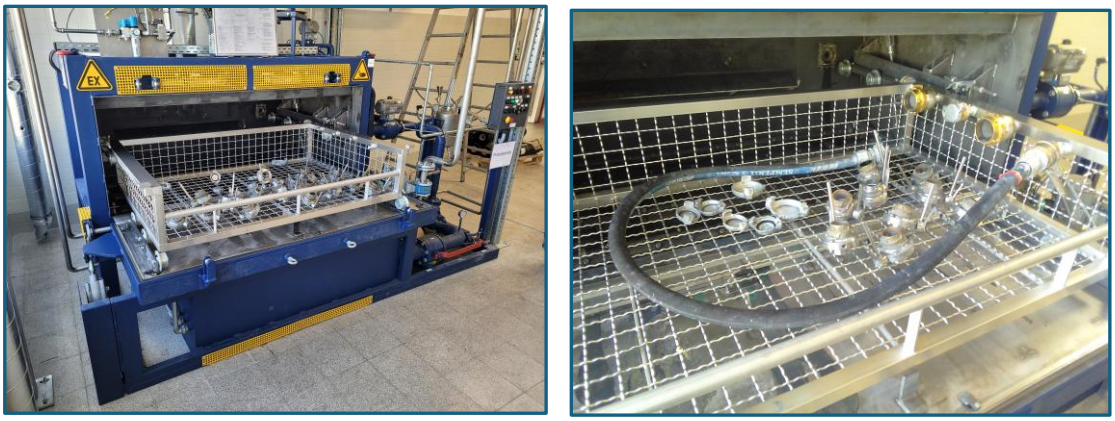


Abbildung 56: Kleinteilewaschmaschnine

- Reinigung von diversen Kleinteilen und Schläuchen
- 2 - und 3 Zoll Schläuche
- Ventile und Verschlusskappen, diverse Armaturen
- Fassdeckeln und Spannringe

Errichtungen einer automatischen Abfüllanlage für Autoreparaturlacke (1 Liter – 3,5 Liter) - 2019

Auch bei der Abfüllung unserer Produkte werden moderne Abfüllanagen eingesetzt.

2019 wurde im Bereich der Abfüllhalle 14 eine neue Abfüllanlage für die Abfüllung von Kleingebinden installiert.

Bei der Abfüllanlage können 3 Gebindegrößen abgefüllt werden:

- 0,5 Liter Dosen (derzeit nicht geplant)
- 1 Liter Dosen
- 3,5 Liter Dosen



Abbildung 57: Abfüllanlage in Gebäude 14

Eine offene Handhabung ist nur im Bereich der Abfüllung gegeben, bis das Gebinde verschlossen wird.

Ab diesem Zeitpunkt erfolgt der Transport des geschlossenen Gebindes über die Förderbänder zum Etikettierer und dann zum Kartonierer.

Auch dadurch werden diffuse Emissionen eingespart.

Geschlossene Abfüllstationen (DeVree) - Automatische Abfüllmaschine (Abfüllung von 20 und 30 Liter - Kanister) - 2022



Abbildung 58: Abfüllanlage für Kanister

- Es können 2 Behälter (Kanister) mittels 2 Abfüllköpfen mit Tauchdüsen gleichzeitig abgefüllt werden. Pro Abfüllkopf ist eine Mettler-Toledo Wäge-Vorrichtung in der Transportvorrichtung eingebaut.
- Die Tauchdüse geht immer bis unten in die Dose, die Bewegung der Tauchdüse nach oben zu kann mittels eines Regelventiles eingestellt werden.
- Die Endhöhe der Tauchdüse während der Abfüllung ist immer innerhalb des Behälters.

Grundwasserreinigungsanlage



Abbildung 59: Grundwasserreinigungsanlage

- Grundwasserreinigungsanlage – Reinigung von 37.300 m³ LHKW und BTEX-belastetem Grundwasser (2018-2021)
- Seit 2022 als gesicherte Altlast ausgewiesen.

Erdbebenauslösung

Zur Erhöhung der Sicherheit im Falle eines Erdbebens (da der Standort in einer 150jährigen Erdbebenzone liegt) wurde 2016 eine Station installiert, die im Anlassfall die Gasversorgung sowie die Pumpen aus dem Tanklager automatisch abschaltet.



Umgesetzte Projekte in den Jahren 2022-2025:

Anpassung des Blitzschutzes auf den neuesten Stand der Technik

Die Blitzschutzanlage im Werk ist gemäß ÖVE E-49 errichtet und wurde im Laufe der Jahre immer wieder ertüchtigt und regelmäßig geprüft. Die Anlage wird im Laufe der nächsten Jahre auf Stand der Technik ÖVE/ÖNORM EN 62305 aufgewertet.

Blitzschutz auf Gebäude 14:

Mit der Anpassung des Blitzschutzes wurde 2022 begonnen. Das Projekt an Gebäude 14 wurde in Quartal 2/2022 abgeschlossen.



Abbildung 60: Blitzschutz auf Halle 14

Blitzschutz auf Objekt 12

2024 wurde der Blitzschutz am Gebäude 12 erneuert.

Blitzschutz auf Objekt 10

Die Erneuerung des Blitzschutzes am Gebäude 10 ist für 2026 geplant.

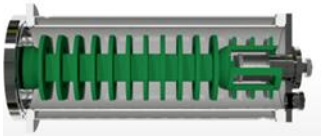
Zuluftsystem für den Reinigungsbereich (Gebindereinigungsanlage)

2025 wurde das Lüftungssystem für das Gebäude 12, Bereich Gebindereinigung, erneuert. Wesentlich ist die Installation einer Zuluftanlage zur Verbesserung der Luftqualität im Bereich.

- Installation einer Zuluftanlage für die Wäscherei in Gebäude 12
- Leistung 15.000m³/h, ersetzt außerdem die veralteten Heizlüfter
- Erhöhung der Effizienz der Heizung
- Die Anlage verfügt über eine Wärmerückgewinnung: Nutzung der Wärmenergie der Abluft für die Vorwärmung der Zuluft

Implementierung einer neuen Mühle im Austausch zu bestehenden veralteten Mühlen

- Aufstellung einer Netzsch Discus 30 samt Rührwerk in Gebäude 7



- Höhere Effizienz des Mahlvorganges durch Verwendung der neuen Technologie

Erneuerung Lüftungsanlage Gebäude 16 (Laborgebäude)

- Der Chiller für die Lüftungsanlage wurde erneuert. Dieser versorgt die Lüftungsanlage vom Gebäude 16 mit Kaltwasser für die Klimatisierung.
- Die neue Anlage verfügt über 3 Kältekompressoren und über eine etwas höhere Kühlleistung.
- Ersatz von umweltkritischem Kühlmittel (R 407 C, GWP 1774): Für die neue Anlage wird als Kühlmittel R454B mit einem GWP von 466 verwendet.



Installation von 2 Elektroladestationen (je 50kW) im öffentlich zugänglichen Bereich

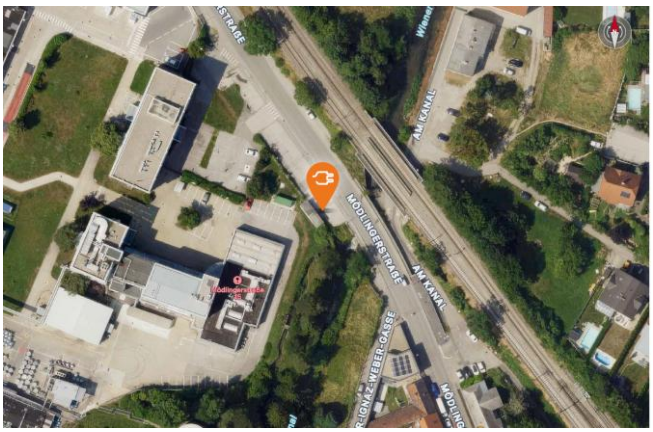


Abbildung 61: Standort der geplanten E-Ladestationen

Im öffentlich zugänglichen Bereich werden 2 Ladestationen für PKW (je 50kW) errichtet. Insgesamt sollen 4 Ladeplätze zur Verfügung stehen. Das Projekt wird bis Ende 2025 fertiggestellt.

Umbau eines Tankraumes im Produktionsbereich zur Verbesserung des Brandschutzes und der thermischen Isolierung

- Gebäude 14, Tankraum Fertigware: Neue, effizientere Heizlüfter und neues Tor zur besseren thermischen Isolierung.

Zusätzliche Drucksteigerungspumpe Objekt 11

- Erhöhung der Ausfallsicherheit für hausinternes VE-Wasser

Wiederherstellung der Wasseraufbereitung für das Speisewasser des Schnelldampferzeugers Halle 14

- Der Schnelldampferzeuger wird mit hauseigenem VE Wasser versorgt. Eine kritische Chemikalie zur Wasserenthärtung und Speisewasseraufbereitung wird somit eingespart.

Variantenstudie für ein neues Tanklager

Das Tanklager für Lösungsmittel soll in den nächsten Jahren erneuert werden. Welche Variante die Beste ist, wird derzeit in einer Studie ermittelt.

Umsetzung eines Logistik- und Lagerkonzeptes

Die Lagerung für Rohstoffe und Fertigprodukte sowie die Auslieferung für Fertigwaren wird neu konzipiert.

Geprüft wird unter anderem die Erneuerung einer Kabine für die feste Vorchargierung. Es ist geplant, für diese Tätigkeiten eine Laminar-Downflow Kabine anzuschaffen (über 600 Luftwechsel pro Stunde, gesamter Um-luft-Luftvolumenstrom: 11.761m³/h.) Die Kabine arbeitet konstant im Unterdruck.

Die komplette Umsetzung erfolgt ab 2026.

Projekte ab 2026 und Folgejahre:

Planung einer zusätzlichen Abluftreinigungsanlage

Um alle Abluftströme auch in Zukunft verarbeiten und erfassen zu können, wollen wir die Kapazität der Abluftreinigung erweitern und planen eine zusätzliche Abluftreinigungsanlage zu installieren. Damit soll auch eine Redundanz zur bestehenden Anlage sichergestellt werden.

Das ist ein wesentlicher Beitrag zur Einhaltung der Emissionsgrenzwerte.

Erneuerung der Heizlüfter in Gebäude 10

Durch die Installation der neuen Heizlüfter wird eine Verbesserung des Wirkungsgrads der Heizung im Gebäude 10 erreicht.

Alle Heizlüfter werden mit Frischluftzufuhr betrieben.

Energiemanagement

Im Jahr 2015 wurde ein Energiemanagementsystem (EM) am Standort mit dem Fokus, die Anforderungen des Bundesenergieeffizienzgesetzes (EeffG) umzusetzen und zu etablieren, implementiert. Am Standort gibt es zwei interne Energieauditoren, die alle drei Bereiche (Gebäude, Prozesse, Transport) abdecken können. Im Jahr 2019 wurde ein internes Energieaudit als Folge-Audit zu 2015 durchgeführt.

Das neue Bundes-Energieeffizienzgesetz wurde am 14.06.2023 im BGBl. I Nr. 59/2023 veröffentlicht. Da wir den Schwellenwert für große Unternehmen überschreiten (> 250 MA oder Umsatz > 50 Mio. Euro und Bilanzsumme > 43 Mio.EUR) waren die Zielvorgaben 2023/2024:

- Meldung an die E - Control (ersetzt die bisherige Monitoringstelle) über die Verpflichtung als großes Unternehmen (30.11.2023)
- Übermittlung eines standardisierten Kurzberichts über die Erfüllung der Verpflichtungen – 30.11.2024
- EMS wird im Rahmen des EMAS-Umweltmanagements abgehandelt

Die Verpflichtung wurde zeitgerecht erfüllt und der Kurzbericht im USP Ende November 2024 eingemeldet.

Die Energiekennzahlen werden regelmäßig im Rahmen der zur Verfügung stehenden Management-Reporting Gremien im integrierten Managementsystem berichtet.

Die Projekte und Maßnahmen werden regelmäßig in einem Fachkomitee besprochen.

Gestartete Projekte 2024:

- E-Ladestationen, Energiemessungen im Produktionsbereich, Fenstertausch, Energieausweis Obj. 22 (weitere sollen zur Evaluierung der Gebäudesituation folgen).
- Die Mitarbeiter werden in regelmäßigen Abständen (Monatsthema/Newsletter) informiert.
- Der Austausch der Beleuchtungskörper auf LED erfolgt laufend.

Viele mögliche Maßnahmen im Energiebereich haben eine sehr lange Amortisationszeit.

Elektromobilität:

- Seit 2019 gibt es 2 interne Lademöglichkeiten für Elektrofahrzeuge am Werksgelände, 2023 wurde eine dritte interne Ladestation errichtet.
- Im Jahr 2023 wurde das Poolauto erneuert und ein Elektrofahrzeug geleast.
- Derzeit werden im öffentlich zugänglichen Bereich werden 2 Ladestationen für PKW (je 50kW) errichtet. Insgesamt sollen 4 Ladeplätze zur Verfügung stehen. Das Projekt wird bis Ende 2025 fertiggestellt.



Abbildung 62: Poolauto ab 2023

- Dienstwägen BEV: Ende 2024 gibt es 4 Elektrofahrzeuge als Dienstwägen.
- Ferner sind derzeit 4 Hybrid im Einsatz.
- **Vision: Energiemanagement ist integraler Bestandteil bei allen Veränderungs-/Verbesserungsprojekten.**



Umweltziele

Axalta Coating Systems betreibt ein Programm zum Schutz des Grundwassers unter dem Titel „*Ground* Water Protection *Plan* (GWPP)“. Unter dem Gesichtspunkt der signifikanten Umweltaspekte „Altlasten“ und „Primäre oder sekundäre Befestigungsveränderungen“ stehen die nachfolgend beschriebenen Projekte, die als Umweltziele definiert sind.

Umweltprogramm 2025

Ziel (Konzern, Regional)	Programm	Umweltziel Standort Guntramsdorf	Verantwortlich	Zeit-schiene	Unterstützung	Status	Rot/ Gelb/ Grün
Unterstützung der langfristigen Ziele zur Energieeinsparungen und zur Reduzierung des ökologischen Fußabdruckes	Reduktion der diffusen Emissionen	Projektplanung zur Kapazitätserhöhung der Abluftreinigungsanlage	Engineering	31.12.2025	Maintenance, EH&S Team	Planung bis 31.12.2025, Umsetzung bis 31.12.2026	
	Reduktion der diffusen Emissionen	Erneuerung von Staubfiltern	Engineering	31.12.2027	Maintenance, EH&S Team	31.12.2027	
	Kältemitteltausch	Erneuerung Chiller/Klimaanlage Laborgebäude 16	Engineering	30.09.2025	---	umgesetzt	
	Reduktion des Abfalls	Reduktion von Plastikwasserflaschen	EHS	30.04.2025	Freiwilliges Team	umgesetzt	
	Reduktion Wärmeverlust Gebäude 12	Zuluftprojekt mit Wärmrückgewinnung Gebäude 12	Engineering	30.12.2025	---	umgesetzt	
	Reduktion Wärmeverlust Gebäude 14	Erneuerung Brandschutztor,Glasportal und Heizlüfter	Engineering	31.10.2025	---	umgesetzt	
Nachhaltige Rechtskonformität	Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben	Altlast „STOLLLACK“ - Betrieb und Überwachung der Grundwasserreinigungsanlage	Umweltbeauftragte	31.12.2025	---	Es wird ein jährlicher Bericht über die Wirksamkeit erstellt.	
	Boden- und Grundwasserschutz	Projektplanung Erneuerung Tanklager Objekt 13	Engineering	31.12.2025	Produktion, EH&S Team	Planungsphase	
	Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben	Evaluierung Blitzschutzanlagen in den Produktionsbereichen	Maintenance	31.12.2026	EH&S Team	Obj. 10 Planung	
	Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben	Umsetzung des Logistik- und Lagerkonzeptes inklusive end of line shipment, Vorchargierung und "Direct Load" zur Einhaltung der VbF 2023	Logistik	31.12.2026	EH&S Team	Implementierung	
	Elektrolade-infrastruktur	Installation von 2 Elektroladestationen (je 50kW) im öffentlichen Bereich	Engineering	31.12.2025	EH&S Team	Implementierung	

Daten und Zahlen

Input Werk						
Rohstoffeinsatz		**2020**	**2021**	**2022**	**2023**	**2024**
Lösungsmittel	[t]	6.416	7.089	6.984	6.459	6.517
	[t / t Lack]	0,451	0,457	0,473	0,473	0,467
Wasser	[t]	1.639	1.723	1.638	1.515	1.825
	[t / t Lack]	0,115	0,111	0,111	0,111	0,131
Pigmente	[t]	2.571	2.820	2.609	2.413	2.651
	[t / t Lack]	0,181	0,182	0,177	0,177	0,190
Bindemittel	[t]	3.592	3.855	3.547	3.280	2.957
	[t / t Lack]	0,253	0,249	0,240	0,240	0,212
Energie						
Strom	[MWh]	4.612	5.086	5.062	4.841	5.020
Erdgas	[MWh]	5.275	5.579	4.964	5.372	5.146
Dieselöl	[t]	1,3	0,8	0,7	16,6*	0,61
Wasser	[m³]	8.125	8.017	40.459**	8.732	8.712
Output Werk						
Produktionsmenge	[t]	14.218	15.497	14.779	13.667	13.949
Lösungsmittel-emission gesamt	[t]	24,66	22,77	21,32	20,11	16,92
Lösungsmittel-emission diffus	[t]	11,79	9,40	13,75	14,34	9,15

* Einmalig 15,65 t Winterdiesel zum Heizen
** Leitungsruptur

COS

Energie		**2020**	**2021**	**2022**	**2023**	**2024**
Strom	[MWh]	119	135	143	143	137
Erdgas	[MWh]	847	659	546	555	629
Wasser	[m³]	322	274	224	212	334

Flächenverbrauch		**Werk**	**COS**
Fläche entsprechend Grundbuchauszug	[m²]	63.882	65.629
Bebaute Fläche entsprechend Grundbuch	[m²]	23.490	4.854
Anteil bebaute Fläche von Gesamtfläche	[%]	36,8%	7,4%

Aktualisierung der bebauten Flächen für das Werk 1 laut Grundbuchauszug vom 11.11.2015.
Für das COS: Grundbuchauszug von 5.8.2014

Der Kernindikator für die bebaute Fläche von Werk 1 und COS beträgt für 2023 2,07 m² pro Tonne Lack und für 2024 2,03 m² pro Tonne Lack.

Innerbetriebliche Prozesse		**2020**	**2021**	**2022**	**2023**	**2024**
Wiedereinarbeitung schwer verwertbarer Waren (Fehlchargen, Storno-, Retourwaren)	[t]	215	268	240	219	177
Wiedergewonnenes Lösungsmittel (Destille)	[t]	635	773	798	665	687

Abfälle im Detail

	NEU		Schlüssel-Nr. (ÖNORM S 2100)	2020	2021	2022	2023	2024
Abfälle gesamt		**[t]**		**1 705**	**1 898**	**2 024**	**1 694**	**2 041**
Summe gefährliche Abfälle		**[t]**		**1 165**	**1 344**	**1 487**	**1 192**	**1 366**
Holzemballagen, Holzabfälle, verunreinigt		**[t]**	17213	0,580	0,000	0,000	0,000	0,000
Verpackungsmaterial mit schädlichen Verunreinigungen		[t]	18714	2,520	3,600	5,460	7,700	7,300
Filterstaub, NE-metallhaltig		[t]	31217	3,120	3,820	2,980	3,220	2,660
Asbestzement		[t]	31412	1,560	0,000	0,000	0,000	0,000
sonstige verunreinigte Böden		[t]	31424	1,980	21,200	21,300	0,000	38,220
Eisenmetallemballagen und –behältnisse mit gefährlichen Restinhalten		[t]	35106	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Kühl- & Klimageräte		[t]	35205	0,000	0,100	0,060	0,000	0,140
Bildschirmgeräte		[t]	35212	0,140	0,010	0,060	0,180	0,080
Elektro- & Elektronik-Kleingeräte (< 50cm)		[t]	35230	3,590	1,920	2,980	1,420	2,580
Bleiakkumulatoren		[t]	35322	0,040	0,140	0,340	0,040	0,000
Quecksilber, quecksilberhaltige Rückstände	*	[t]	35326	0,000	0,000	0,000	0,000	0,002
Lithiumbatterien		[t]	35337	0,005	0,000	0,000	0,000	0,000
Batterien unsortiert		[t]	35338	0,020	0,040	0,020	0,080	0,020
Gasentladungslampen		[t]	35339	0,000	0,180	0,100	0,130	0,120
Laugen, Laugengemische		[t]	52402	16,000	25,540	26,980	32,660	34,220
sonstige wässrige Konzentrate	*	[t]	52725	0,000	0,000	0,000	0,000	0,380
Altöl		[t]	54102	0,000	0,000	0,080	0,000	0,080
Lösemittelgemische		[t]	55370	0,260	5,430	32,860	15,820	65,480
Lösemittel-Wasser-Gemische ohne halogenierte Lösemittel		[t]	55374	699,770	846,690	844,050	778,650	885,010
lösemittelhaltige Betriebsmittel ohne halogenierte org. Bestandteile		[t]	55404	49,680	53,420	55,700	48,160	49,580
Lack- & Farbschlamm		[t]	55503	385,840	381,562	493,850	303,180	280,040
Leim- und Klebemittelabfälle, nicht ausgehärtet		[t]	55905	0,000	0,080	0,220	0,140	0,380
unsort. oder gef. Laborabfälle oder Chemikalienreste		[t]	59305	0,020	0,000	0,010	0,000	0,030
Druckgaspackungen		[t]	59803	0,240	0,180	0,000	0,260	0,000
Summe nicht gefährlicher Abfall		**[t]**		**539**	**555**	**537**	**502**	**675**
Inhalte von Fettabscheidern		[t]	12501				4,580	4,660
Holzabfälle nicht verunreinigt		[t]	17201	5,900	12,400	23,350	24,330	18,410
Altpapier, Pappe		[t]	18718	38,960	46,170	44,070	35,610	43,970
Bauschutt		[t]	31409	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Bodenaushub	*	[t]	31411					5,820
Betonabbruch	*	[t]	31427					160,500
Weissglas		[t]	31468	0,000	0,240	0,000	0,160	0,000
Buntglas		[t]	31469	0,000	0,000	0,120	0,010	0,000
Eisen- & Stahlabfälle		[t]	35103	23,800	23,060	15,560	12,510	10,560
Eisenmetallemballagen & -behältnisse		[t]	35105	363,200	360,580	356,260	329,800	324,930
Kabel		[t]	35314	0,000	0,000	0,000	0,020	0,000
Bitumen, Asphalt	*	[t]	54912					11,550
Pulverlacke	*	[t]	55521	0,000	0,000	0,000	0,000	0,380
Styropor		[t]	57108	0,020	0,050	0,100	0,120	0,095
Kunststoffverpackungen		[t]	57118	12,050	10,770	11,200	9,520	9,840
Kunststoffolien		[t]	57119	18,360	19,340	18,120	17,100	18,760
sonstige ausgehärtete Kunststoffabfälle (Magnetbänder, Tonerpatronen)		[t]	57129	0,000	0,005	0,000	0,000	0,010
Siedlungsabfälle & ähnliche Gewerbeabfälle		[t]	91101	72,850	74,240	62,800	58,920	57,090
Leichtfraktion - Gelbe Säcke		[t]	91207	1,420	1,210	1,120	1,300	1,300
Sperrmüll		[t]	91401	0,000	0,000	0,180	0,000	0,000
Bioabfallkomposte für die Landwirtschaft		[t]	91703	2,720	6,280	3,960	8,210	6,980
Biomüll		[t]	92401	0,200	0,240	0,130	0,110	0,080

* Aufnahme von weiteren Abfallschlüsselnummern



Blühender Baum jedes Jahr im Frühjahr!

Gültigkeitserklärung – aktualisierte Umwelterklärung 2025

ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS
ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

LRQA Austria GmbH mit EMAS Umweltgutachter Registrierungsnummer AT-V-0022 und akkreditiert für den Bereich

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Lacken.
NACE-Code: C 20.3

bestätigt, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation wie in der aktualisierten Umwelterklärung 2025 angegeben:

Axalta Coating Systems Austria GmbH
Mödlinger Straße 15, 2353 Guntramsdorf,
Österreich

mit der Registrierungsnummer AT-000187
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).

Mit der Unterzeichnung der Erklärung wird bestätigt, dass

- die Verifizierung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009, Verordnung (EU) 2017/1505 zur Änderung der Anhänge I, II und III der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009 und Verordnung (EU) 2018/2026 zur Änderung von Anhang IV der Verordnung (EU) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung 2025 der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

LRQA Reg.-Nr. VNA6010695

Datum der Systemverifizierung:	23. November 2023
Ablauf der Systemverifizierung:	22. November 2026
Datum der Validierung:	28. November 2025
Ablauf der Validierung:	22. November 2026



Maximilian Lackner, Leitender Umweltgutachter
LRQA Austria GmbH
1210 Wien, Floridsdorfer Hauptstraße 1, Österreich
Für und im Namen von LRQA Ltd. Akkreditierungsnummer: AT-V-0022

LRQA Austria GmbH, Floridsdorfer Hauptstraße 1, 1210 Wien, Österreich, FN 239257 Z
Die Gültigkeitserklärung gilt zusammen mit der Validierung als Nachweis über die Verifizierung und Validierung. Sie werden bei der Beantragung auf Eintrag bei der zuständigen Stelle nach Artikel 3 der Verordnung benötigt. Der Text dieser Erklärung muss vollständig in der Umwelterklärung der Firma abgedruckt werden.

Ansprechpartner

Werk:

Axalta Coating Systems Austria GmbH

Mödlinger Straße 15

A - 2353 Guntramsdorf

Herr Dr. Ernst Gruber

Plant & Operations Manager

Tel.: +43 2236 500 219

Email: Ernst.Gruber@axalta.com

Frau Ing. Anita Dopler

EHS&S (Environment, Health & Safety)-Lead

Tel.: +43 2236 500 353

Email: Anita.Dopler@axalta.com

COS:

Axalta Coating Systems Austria GmbH, COS

Laxenburger Straße 36

A-2353 Guntramsdorf



EMAS

Geprüftes Umweltmanagement

REG.NO. AT-000187

Begriffserklärungen und Einheiten:

Begriff	Beschreibung/Erklärung
Destillation	Trennverfahren
Emballagen	Verpackungen
Emissionen	Abluft, Abgas
Evaluierung	Erfassen und bewerten von Prozessen/Ergebnissen
Engagement	Verbundenheit, Verpflichtung
Implementierung	Einbau, Ausführung, Durchführung
Interventionszeit	Zeit von der Auslösung des Melders bis zur Alarmierung der Bezirksalarmzentrale
Kennzahlen	Maßzahlen
konsolidieren	In seinem Bestand festigen, sichern
Revision	Überprüfung, Berichtigung
signifikant	Wesentlich, wichtig, erheblich
Stakeholder	interessierte Parteien

Tabelle 8: Begriffe

Einheiten	Beschreibung/Erklärung
kW	Kilowatt
kWh	Kilowattstunde
m³	Kubikmeter
g/Nm³	Gramm pro Normkubikmeter
MWh, MWh/a	Megawattstunde bzw. Megawattstunde/Jahr
TJ	Terajoule

Tabelle Abkürzungen

APS/AOE	Axalta Production System vormals Axalta Operation Excellence
ARA	Abluft-Reinigungsanlage
ASP	Abfall-Sammler-Pastöse Stoffe
BTF	Betriebsfeuerwehr
CKW	Chlorierte Kohlenwasserstoffe
CMR	Krebserregende, mutagene, fortpflanzungsgefährdende Stoffe/Gifte
Environment, Health, Safety & Security (EHS&S)	Environmental Health (&) Safety: Konzernüberbegriff für Umwelt, Gesundheit, Sicherheit & Werkschutz
Ex-Bereiche	Begriff aus der VEXAT: Explosionsgefährdete Bereiche sind alle Bereiche, in denen explosionsfähige Atmosphären in gefahrdrohenden Mengen auftreten können.
Extended Leadership Team (ELTM)	Erweitertes Führungsteam
Global Harmonized Systems (GHS)	Weltweit abgeglichenes System
GWPP (Ground Water Protection Plan)	Grundwasserschutz
IBC	Intermediate Bulk Container
IOPS	Integrated Operations
IUV	Industrieunfallverordnung
MDM	Massendurchflussmessung
MSR	MSR- oder EMSR-Technik für Elektrisches Messen, Steuern und Regeln bezeichnet.
NOx	Stickstoffoxide
COS	Company owned Store - Vertriebszentrale (Point of Distribution)
PSM / PSRM	Prozess-Sicherheits-(Risiko)-Management
REACH (Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals)	Registrierung, Bewertung, Autorisierung von Chemikalien
RC (Responsible Care)	Responsible Care ist Nachhaltigkeitsinitiative der chemischen Industrie
Scale Up	Umsetzung vom Labor- in den Produktionsprozess
SDGs	„Sustainable Development Goals“ - Ziele für nachhaltige Entwicklung der Vereinten Nationen
THG	Treibhausgas
TNV	Thermische Nachverbrennung
VAV	VOC Anlagen Verordnung
VbF	Verordnung brennbarer Flüssigkeiten
VEXAT	Verordnung zu explosionsfähigen Atmosphären
VOC (Volatile Organic Compounds)	Flüchtige organische Verbindungen
5S	System zur Arbeitsplatzorganisation (Sortieren, Simplifizieren, Systematische Reinigung, Standardisieren, Sich daran halten)

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Luftansicht Werk 6
Abbildung 2: COS 6
Abbildung 3: Planübersicht Werk und COS 7
Abbildung 4: Organigramm 8
Abbildung 5: 17 „SDGs“ - Ziele für nachhaltige Entwicklung der Vereinten Nationen bis 2030 (Quelle: UNRIC Regionales Informationszentrum der Vereinten Nationen) – grüne Umrandung = relevant 9
Abbildung 6: Nachhaltigkeits - Konzernziele bis 2030 9
Abbildung 7: Responsible Care Self-Assessment für den Standort Guntramsdorf / Status 2023-2024 10
Abbildung 8: Verpflichtung von Axalta zu RC14001 11
Abbildung 9: RC 14001 Kreislauf 12
Abbildung 10: Überblick EHS&S Management System 13
Abbildung 11: 5S-Board – eine der wesentlichen Initiativen von LEAN 14
Abbildung 12: Globale EHS Richtlinie 15
Abbildung 13: Globale Qualitätsrichtlinie 16
Abbildung 14: RC 14001 Zertifikat 17
Abbildung 15: PSM Rad – Die 15 Elemente des PSM Systems 19
Abbildung 16: Werksansicht 20
Abbildung 17: Feuerwehrautos 21
Abbildung 18: Sprinklertank/Pumpenhaus 21
Abbildung 19: Praktische Übung der Betriebsfeuerwehr im Werk 22
Abbildung 20: Jährliche Überprüfung des Wasserlöschsystems (Sprinkleranlage) nach ÖNORM F3072:2021 22
Abbildung 21 Mitglieder der Betriebsfeuerwehr bei den Übungen 23
Abbildung 22: Mitarbeiter auf dem Weg zum Sammelplatz 23
Abbildung 23: Lackproduktion 24
Abbildung 24: Mischlackproduktion 25
Abbildung 25: Lackproduktion – Hauptdispergierung / Fryma Perlmühle 25
Abbildung 26: Emissionen nach VOC Anlagen Verordnung 28
Abbildung 27: Schema Abluftreinigungsanlage 30
Abbildung 28: Bilder Abluftreinigungsanlage 30
Abbildung 29: Staubabscheider 32
Abbildung 30: Wasserverbrauch Werk in m³ 33
Abbildung 31: Trinkwasserverbrauch Werk in m³ pro erzeugter Menge 34
Abbildung 32: Gesamtübersicht Energieverbrauch 2019-2023 (nur Gas und Strom) 35
Abbildung 33: Stromverbrauch pro Tonne Fertigprodukt 36
Abbildung 34 Verteilung des Energieträger Gas am Standort 36
Abbildung 35: Gesamtenergieeinsatz pro Tonne Fertigprodukt 37
Abbildung 36: 5-Jahrestendenz Energieeinsatz Strom Werk 38
Abbildung 37: Energieverbrauch Erdgas Werk und COS 39
Abbildung 38: Zertifikate Ökostrom 40
Abbildung 39: Direkte und indirekte CO_2 Emissionen Werk 41
Abbildung 40: CO_2 Emissionen Dienstwägen inklusive Transporter zur Kundenbelieferung 42
Abbildung 41: Umweltbewusste Mitarbeiter 44
Abbildung 42: Energy Solutions Produkte 46
Abbildung 43: Anwendungsbeispiele von Elektroblechlacken 47
Abbildung 44: Einsatzmengen der als CMR – Stoffe klassifizierten Rohmaterialen am Standort 48
Abbildung 45: Trainingssituation und Moderne Softwarelösungen zur Farbtonbestimmung 49
Abbildung 46: Abfallmengen 2020 - 2024 51
Abbildung 47: Farbleitsystem zur Trennung von Abfall 52
Abbildung 48: Produkttransport 53
Abbildung 49: Workshops 55
Abbildung 50: Folienroboter im Fertigwarenlager 56

Abbildung 51: ARA 57
Abbildung 52: Staubabscheider bei Gebäude 10 57
Abbildung 53: Destillationsanlage 58
Abbildung 54: Chiller - Kühlwasser 58
Abbildung 55: Behälterwaschanlage mit kleinem und großem mobilen Behälter 59
Abbildung 56: Kleinteilewaschmaschnine 60
Abbildung 57: Abfüllanlage in Gebäude 14 60
Abbildung 58: Abfüllanlage für Kanister 61
Abbildung 59: Grundwasserreinigungsanlage 61
Abbildung 60: Blitzschutz auf Halle 14 62
Abbildung 61: Standort der geplanten E-Ladestationen 63
Abbildung 62: Poolauto ab 2023 65

Quellenverzeichnis

Emission – Abgas / Abluft

Stickoxid (NOx Emissionen)

Quelle: UMWELTBUNDESAMT 2013d Berechnung Fernwärme nach CEN/CENELEC Methode

Sowie neu ab UE 2019 für Daten 2018:

Publikation des deutschen Umweltbundesamtes

Umweltbundesamt, Dessau-Roßlau: CLIMATE CHANGE 23/2018, Emissionsbilanz erneuerbarer Energieträger, Bestimmung der vermiedenen Emissionen im Jahr 2017, Tabelle 62

https://www.umweltbundesamt.de/sites/default/files/medien/1410/publikationen/2018-10-22_climate-change_23-2018_emissionsbilanz_erneuerbarer_energien_2017_fin.pdf

Tabelle 62

https://www.umweltbundesamt.de/publikationen/emissionsbilanz-erneuerbarer-energietraeger

Emissionen CO_2

https://secure.umweltbundesamt.at/co2mon/co2mon.html

Wärmeversorgung - Klimadaten

Quelle: https://www.zamg.ac.at

