



Input-Output-Bilanz 2008

Kennzahlen für 2008

In der nachfolgenden Input- und Output-Bilanz haben wir die wichtigsten Daten der letzten 4 Jahre zusammengestellt.

Umwelleistungen / Kennzahlen für 2008

Die im folgenden dargestellten Umwelleistungen und die aus der Input- und Output-Bilanz abgeleiteten Umweltkennzahlen sind für die Wirksamkeit des

Aktuelle Zahlen zur Bilanz

der Umwelterklärung an

den Standorten Mainz

und Hallein

	2005	2006	2007	2008	
Wasser	123.575	145.570	162.717	178.103	m ³ Gesamtverbrauch, davon:
	100.176	121.202	139.571	152.882	m ³ Brunnenwasser aus 2 Tiefbrunnen
	71.851	77.769	78.896	90.304	m ³ daraus: vollentsalztes Wasser
	26.520	42.261	57.262	59.978	m ³ davon: als Kühlwasser verwendet
	23.399	24.368	23.146	25.821	m ³ Stadtwasser
Energie	16.978.849	17.771.504	17.354.255	18.339.274	kWh Gesamtverbrauch, davon:
	5.629.975	5.951.752	5.867.300	6.312.070	kWh Strom
	9.340.799	9.275.772	8.685.845	9.127.075	kWh Erdgas
	1.996.772	2.525.561	2.778.540	2.870.259	kWh Fernwärme
	11.303	18.419	22.570	2.870	kWh Heizöl EL
4.065.000	4.763.000	5.052.135	4.530.000	m ³ Druckluft	
Grund- stücks- fläche	110.000	110.000	110.000	110.000	m ² Gesamtfläche, davon:
	49.210	49.210	49.210	49.210	m ² versiegelte Fläche
	60.790	60.790	60.790	60.790	m ² unversiegelte Fläche
Rohstoffe	18.623	20.626	21.357	24.622	t Summe aller Rohstoffe, davon:
	6.003	6.612	7.874	9.058	t Tenside, Fettsäuren, Seifen
	4.665	5.262	5.550	5.983	t Säuren, Salze, Alkalien etc.
	2.276	2.541	1.578	2.113	t Alkohole
	1.721	1.978	1.906	2.098	t Kunststoffdispersionen/Polymere
	1.632	1.639	1.557	1.722	t Fest- und Füllstoffe
	1.198	1.352	1.533	1.930	t Fette
	327	315	330	501	t Lösungsmittel, Benzine
	129	123	110	111	t Wachse
	166	201	250	286	t Parfüme
505	602	669	820	t Weitere Rohstoffe (Jahresmengen < 250 t)	



Input-Output-Bilanz 2008

Kennzahlen für 2008

In der nachfolgenden Input- und Output-Bilanz haben wir die wichtigsten Daten der letzten 4 Jahre zusammengestellt.

Umwelleistungen / Kennzahlen für 2008

Die im folgenden dargestellten Umwelleistungen und die aus der Input- und Output-Bilanz abgeleiteten Umweltkennzahlen sind für die Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems ein entscheidendes Kontrollinstrument:

- zur umweltbezogenen Bilanzierung des Ist-Zustandes
 - zur umweltorientierten Planung und Steuerung und
 - zur periodischen Überprüfung des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses.
- Dabei wurden sowohl die Relation der produzierten Tonnage und der hergestellten Stückzahl der Endprodukte betrachtet, als auch die meteorologischen Bedingungen, wie Dauer und Intensität der Heizperiode etc.

Input

	2005	2006	2007	2008		
Wasser	123.575	145.570	162.717	178.103	m ³	Gesamtverbrauch, davon:
	100.176	121.202	139.571	152.882	m ³	Brunnenwasser aus 2 Tiefbrunnen
	71.851	77.769	78.896	90.304	m ³	daraus: vollentsalztes Wasser
	26.520	42.261	57.262	59.978	m ³	davon: als Kühlwasser verwendet
	23.399	24.368	23.146	25.821	m ³	Stadtwasser
Energie	16.978.849	17.771.504	17.354.255	18.339.274	kWh	Gesamtverbrauch, davon:
	5.629.975	5.951.752	5.867.300	6.312.070	kWh	Strom
	9.340.799	9.275.772	8.685.845	9.127.075	kWh	Erdgas
	1.996.772	2.525.561	2.778.540	2.870.259	kWh	Fernwärme
	11.303	18.419	22.570	2.870	kWh	Heizöl EL
	4.065.000	4.763.000	5.052.135	4.530.000	m ³	Druckluft
Grundstücksfläche	110.000	110.000	110.000	110.000	m ²	Gesamtfläche, davon:
	49.210	49.210	49.210	49.210	m ²	versiegelte Fläche
	60.790	60.790	60.790	60.790	m ²	unversiegelte Fläche
Rohstoffe	18.623	20.626	21.357	24.622	t	Summe aller Rohstoffe, davon:
	6.003	6.612	7.874	9.058	t	Tenside, Fettsäuren, Seifen
	4.665	5.262	5.550	5.983	t	Säuren, Salze, Alkalien etc.
	2.276	2.541	1.578	2.113	t	Alkohole
	1.721	1.978	1.906	2.098	t	Kunststoffdispersionen/Polymere
	1.632	1.639	1.557	1.722	t	Fest- und Füllstoffe
	1.198	1.352	1.533	1.930	t	Fette
	327	315	330	501	t	Lösungsmittel, Benzine
	129	123	110	111	t	Wachse
	166	201	250	286	t	Parfüme
505	602	669	820	t	Weitere Rohstoffe (Jahresmengen < 250 t)	

„Seit 8 Jahren arbeite ich bei Werner & Mertz. Das Unternehmen habe ich mir bewusst ausgesucht, weil ich in einer Firma arbeiten möchte, mit deren Produkten ich mich guten Gewissens identifizieren kann. Und genau das habe ich in unserem Unternehmen gefunden.“

Monika Kindgen
PR-Referentin
Abteilung Unternehmenskommunikation



Verpackung	162.043.195	185.450.405	183.443.040	203.744.644	St.	Emballagen (Flaschen, Kanister, Beutel inkl. Verschlüsse)
	14.910.771	16.314.535	20.238.577	26.768.927	St.	Kartonagen
	130.848.375	151.211.100	154.028.595	171.301.216	St.	Etiketten

Papier ca. 1.300.000 ca. 1.100.000 ca. 2.065.000 ca. 1.080.000 Blatt Papier für Kopierer + Drucker

Output

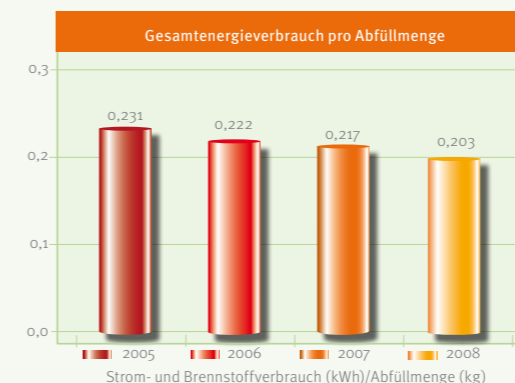
	2005	2006	2007	2008		
Produkte	73.407	79.896	79.973	90.325	t	Putz-, Reinigungs- und Pflegemittel
	77.173.689	90.101.180	88.961.380	98.579.158	St.	
CO₂	1.697.525	1.687.285	1.581.143	1.656.893	kg	CO ₂ -Emissionen aus Brennstoffen (Kesselhaus):
	1.695.048	1.683.248	1.576.195	1.656.264	kg	Erdgas
	2.478	4.037	4.947	629	kg	Heizöl EL
Kühlwasser/ Abwasser	60.836	76.110	94.551	100.840	m ³	Gesamt, davon:
	26.520	42.261	57.262	59.978	m ³	Direkteinleitung in den Vorfluter (Kühlwasser)
	34.316	33.849	37.289	40.862	m ³	Indirekteinleitung
	11.114	12.509	15.701	17.476	m ³	Anteil selbst behandelten Abwassers
Abfall	1.049	1.153	1.249	1.484	t	Gesamt, davon:
	75	76	68	50	t	gefährlich *
	340	416	--	--	t	überwachungsbedürftiger Abfall**
Größte Abfallfraktionen	397	424	427	464	t	Kartonagen und Papier
	295	390	492	627	t	Filterkuchen
	132	147	127	221	t	Verpackungen aus Kunststoff / gemischte Verpackungen
	50	46	57	56	t	Holzabfälle / Paletten
	33	26	20	12	t	Folie
	17	15	22	14	t	Wachsabfälle
	29	45	20	21	t	Lösemittel

* (bis Dez. 2006: „besonders überwachungsbedürftig“)

** (Durch rechtliche Änderungen ist die Kategorie „überwachungsbedürftiger Abfall“ 2007 weggefallen)

Energie/Emissionen

Zur Kontrolle und Optimierung der Energie verbräuche wird u.a. ein Energiemanagementsystem eingesetzt, um den Verbrauch an Strom, Gas, Druckluft usw. zu ermitteln und Einsparpotentiale festzustellen. Aufgrund der gesammelten Daten können verschiedene Energiesparmaßnahmen durchgeführt werden. Hierzu gehört der Ausbau der Verbrauchssteuerungsanlage bei Strom zur Senkung des Spitzenlastverbrauchs, die punktuelle Stromabschaltung in der Nacht, an Feiertagen und an Wochenenden, der Einsatz neuer, energetisch optimierter Abfüllanlagen, der Einbau wärmedämmender Fenster und die Optimierung der Beleuchtungstechnik durch verbesserte Steuerungstechnik im Rahmen von Instandhaltungs- und Reparaturmaßnahmen.



„Etwas für die Zukunft tun zu können, ist für uns alle wichtig. Mir macht es große Freude, mit der Marke green care Produkte für Großverbraucher zu betreuen, die voll auf Nachhaltigkeit ausgerichtet sind.“

Silvia Winterwerber
Internationale Junior Produkt Managerin
Professional

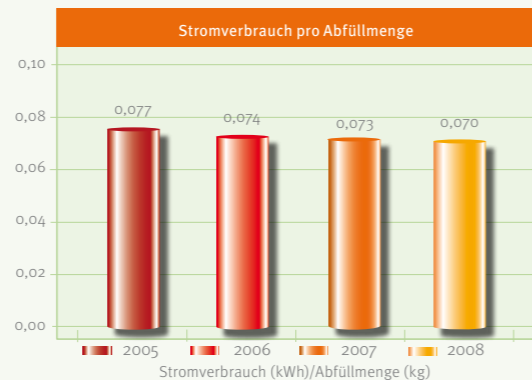


„Ich arbeite hier bereits über 40 Jahre, weil es Spaß macht, eine abwechslungsreiche Tätigkeit auszuüben, bei der man auch immer wieder mit neuen Herausforderungen konfrontiert wird. Der Kontakt bereichsübergreifend mit vielen Kollegen macht meine Arbeit immer wieder interessant.“

Günter Kessel
Buchhaltung



Der Erfolg unserer Maßnahmen zum effektiveren Einsatz von Strom u.a. durch geregelte Motoren und drehzahlgeregelte Pumpen ist aus dem Rückgang des Stromverbrauchs im Verhältnis zur Abfüllmenge abzulesen. Durch regelmäßige Beiträge in der Werkszeitung und Schulungen der Mitarbeiter zum Thema Energieeinsparung wird Werner & Mertz auch in Zukunft dazu beitragen, den Energieverbrauch weiter zu senken.

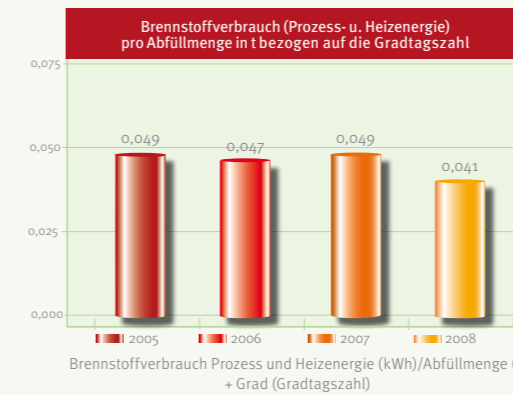
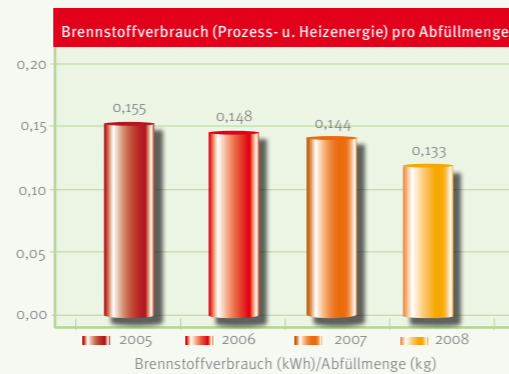


➤ Prozess- und Heizenergie

(Dampf und Fernwärme)

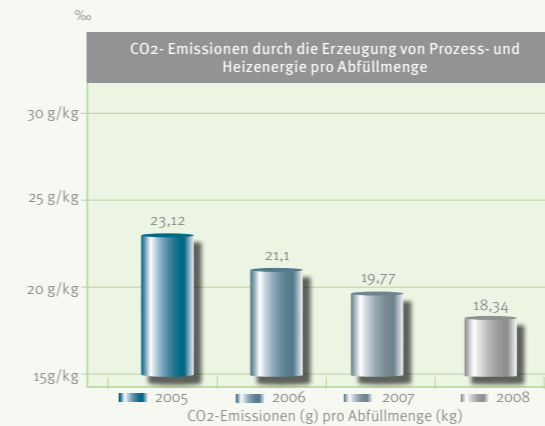
Bei der Werner & Mertz GmbH wird der im betriebseigenen Kesselhaus erzeugte Dampf sowohl als Prozessenergie zur Erwärmung von Rohstoffen und Vormaterialien als auch zur Gebäudeheizung eingesetzt. Durch die Inbetriebnahme eines kleineren Kessels im September 2004 und die Umstellung der Beheizung eines weiteren Produktionsgebäudes auf Fernwärme im November 2005 konnte der Brennstoffverbrauch deutlich gesenkt werden. Weitere Einsparungen resultieren aus dem Anschluss der Fasslager die Fernwärmeversorgung im Februar 2006. Der positive Trend zur Reduzierung des Brennstoffverbrauchs im Verhältnis zur Abfüllmenge konnte durch die Inbetriebnahme einer neuen Wärmekammer 2007 und die Beheizung eines weiteren Produktionsgebäudes mit Fernwärme ab 2008 fortgesetzt werden.

Unter Berücksichtigung der Gradtagszahlen, d. h. bei außentemperaturunabhängiger (klimaneutraler) Betrachtung ergibt sich die nebenstehende Verbrauchsentwicklung.



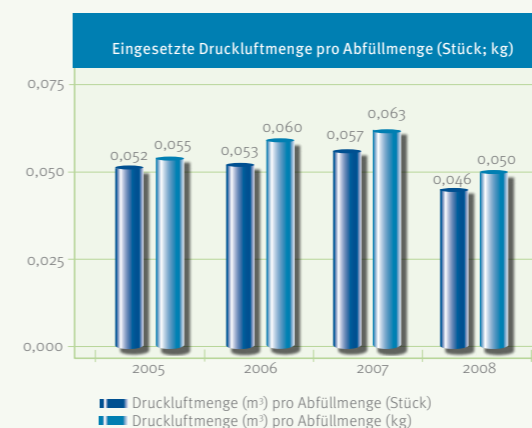
➤ CO₂-Emissionen

Die CO₂-Emissionen durch die Erzeugung von Prozess- und Heizenergie in unserem Kesselhaus konnte in den letzten Jahren kontinuierlich reduziert werden. Die Gründe hierfür sind bereits unter dem Punkt Prozess- und Heizenergie erläutert worden.



➤ Druckluft

Druckluft, als teuerster Energieträger steht im besonderen Fokus des Energiemanagements bei Werner & Mertz. Der Anstieg des spezifischen Verbrauchs pro abgefülltem Stück ab dem Jahr 2005 resultiert u.a. aus der Auslastung einer Abfüllanlage für Standbeutel, die auch für brennbare Produkte geeignet ist und aus Explosionsschutzgründen mit pneumatischen Steuerungen ausgerüstet wurde. Durch den Einsatz neuer Abfüllanlagen für Haushaltsreiniger und verbesserte Verschraubungen an den Druckluftleitungen konnte der Druckluftverbrauch im Jahr 2008 deutlich reduziert werden.



„In einem Unternehmen zu arbeiten, das umweltschonende Produkte herstellt und für mich von der Erreichbarkeit so gut gelegen ist, dass ich sogar mit dem Fahrrad fahren kann, finde ich einfach gut.“

Sonja Törnig,
IT-Applikationsbetreuerin



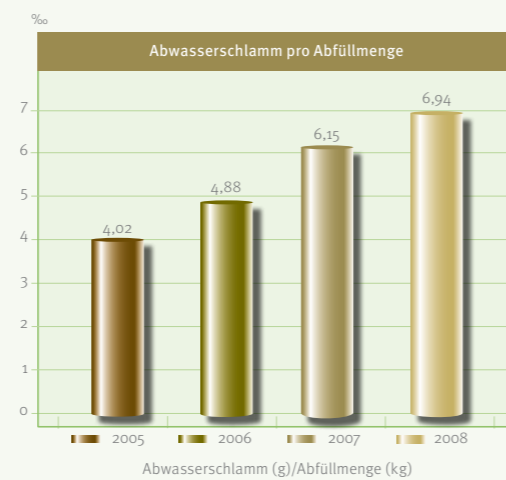
Abfall

Die Menge des Abfalls aus den Produktionsbereichen hat im Zeitraum von 2005 bis 2008 mit 49% überproportional zugenommen. Der Anstieg der gesamten Abfallmenge (gefährliche und andere (früher: überwachungs- und nicht überwachungsbedürftige) Abfälle) betrug 41%.

Seit Ende 2004 wird der Abwasserschlamm einer Verwertung zugeführt und fällt damit nicht mehr in die Kategorie der gefährlichen Abfälle.

Ein Großteil des erzeugten Abfalls entsteht in Form von Filterkuchen in der werkseigenen Abwasservorbehandlungsanlage während der Behandlung der Spülwässer aus der Produktion. Durch die Reduzierung der Fertigwarenbestände infolge einer bestandsoptimierten Lagerhaltung wurde die Produktion kleinerer Chargen und somit eine höhere Fertigungsfrequenz erforderlich. Die Abwasserschlammmenge konnte infolge dessen nicht weiter reduziert werden.

Abfallwirtschaftshof

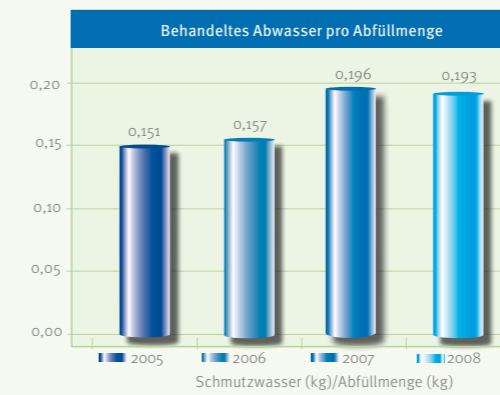
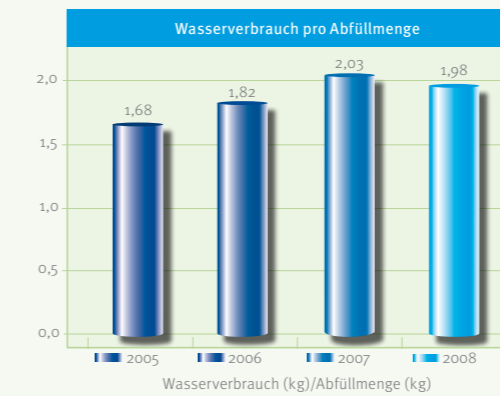


Wasser / Abwasser

Die Werner & Mertz GmbH bezieht das Rohwasser aus werkseigenen Tiefbrunnen und dem öffentlichen Trinkwassernetz der Stadt Mainz.

Die Veränderungen des relativen Wasserverbrauchs im Betrachtungszeitraum spiegelt die Änderungen des Artikelmixes und die Optimierung der Spülvorgänge wieder.

Die Hauptwasserverbraucher sind die chemischen Anlagen, in denen vollentsalztes (VE-) Wasser sowohl als Hauptrohstoff als auch für Reinigungs- und Spülvorgänge eingesetzt wird. Der zu beobachtende Anstieg ist vor allem auf die Reduzierung der Losgrößen zur Senkung der Fertigwarenbestände und den dadurch begründeten häufigeren Massewechslern und Spülvorgängen zurückzuführen. Ein noch stärkerer Anstieg dieses Trends konnte durch effektivere Anlagen, die Optimierung von Spülplänen und die Sensibilisierung der Mitarbeiter verhindert werden.



Neue Abwasseranlage





„Nachhaltigkeit ist ein Thema, das einfach jeden Mitarbeiter im Unternehmen betrifft. Diese bereichsübergreifende Kommunikation anzuregen und zu steuern, macht mir große Freude.“

Birgitta Schenz
Unternehmenskommunikation Werner & Mertz im Gespräch mit dem Team Umweltmanagement



➔ Gefahrstoffe

Ein großer Teil der bei Werner & Mertz eingesetzten Rohstoffe ist als nicht wasser-gefährdend eingestuft. Bei den wassergefährdenden Stoffen ist die Mehrzahl in die niedrigste Kategorie, die Wasser-Gefährdungs-Klasse (WGK) 1, eingestuft.

Dieser Tatsache tragen wir durch optimierte Gestaltung unserer Lager gemäß den gesetzlichen Forderungen, vorsorgende Maßnahmen im Arbeits-, Sicherheits- und Brandschutz und die entsprechende Unterweisung unserer Mitarbeiter Rechnung.

Um dieser Sorgfaltspflicht besonders Rechnung zu tragen, wurde von der Geschäftsführung ein (vom Gesetzgeber nicht geforderter) Gefahrstoffbeauftragter bestellt.



Lärm

Vom Gelände der Werner & Mertz GmbH gehen keine Lärmemissionen aus, die die gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerte überschreiten. Um den erreichten Standard weiterhin sicherzustellen wurde das bestehende Lärmkataster der Produktionsbereiche auf Grundlage der geänderten gesetzlichen Anforderungen im 1. Quartal 2008 aktualisiert und wird bei Anlagenänderungen fortgeschrieben.

Altlasten

Für die Werner & Mertz GmbH am Standort Mainz liegen keine umweltrelevanten Hinweise auf Altlasten oder Verdachtsflächen für Altlasten, die bisher nicht bei der Behörde angezeigt worden sind, vor.



Bewertung indirekter Umweltauswirkungen

Die indirekten Umweltauswirkungen aller Produkte der Werner & Mertz GmbH werden in einer Checkliste dargestellt und bewertet. Für die Ermittlung werden gleichartige Produkte zu Produktgruppen zusammengefasst. Bei der Analyse werden die möglichen Belastungen durch das Produkt, dessen Inhaltsstoffe und die Verpackung berücksichtigt, wobei die vor, in und nach Gebrauch entstehenden Umwelteinwirkungen jeweils gesondert betrachtet werden. Die Produktgruppen werden aufgelistet und hinsichtlich folgender Aspekte analysiert:

- Umwelteinwirkungen durch Herstellung und Transport der Rohstoffe,
- Umwelteinwirkungen durch Herstellung, Transport und Verwertung / Entsorgung der verwendeten Packstoffe,
- Umwelteinwirkungen der Inhaltsstoffe bei Anwendung und Entsorgung
- Produktdesign
- Umweltbelastungen durch den Transport der Produkte
- Umweltbelastungen durch die Anwendung und Entsorgung der Produkte
- Umwelleistung und Umweltverhalten von Auftragnehmern und Lieferanten

Zudem wird aufgezeigt, welche gesetzlichen Regelungen, z.B. Gefahrensymbole oder Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge (R- und S-Sätze) für die jeweiligen Produktgruppen gelten.

Nach der Ermittlung werden die Umweltauswirkungen und -belastungen im Rahmen einer Fehler- Möglichkeits- und Einfluss-Analyse (FMEA) einer stufenweisen Bewertung unterzogen. Die Bewertungsgrundlagen und die Bewertung werden vom Umweltmanagementbeauftragten in Zusammenarbeit mit der Produktentwicklung erstellt und mit der Geschäftsführung abgestimmt.

Die Ergebnisse werden als Risikopotentialzahl (RPZ) in der „Erfassungs- und Bewertungsliste der indirekten Umweltauswirkungen (Produkte)“ zusammengefasst. Diese Bewertungsliste wird im Zuge der Bewertung von geplanten bzw. zukünftigen Tätigkeiten fortgeschrieben und gibt somit den aktuellen Bewertungsstand bzgl. der Umweltauswirkungen wieder. Die Bewertungsliste dient als Grundlage für die Erstellung von Umweltzielen und -programmen, wobei vorrangig die Punkte mit hoher RPZ berücksichtigt werden, und wird regelmäßig im Rahmen der internen Audits auf ihre Aktualität und Relevanz überprüft.

Da bereits im Rahmen der Entwicklung neuer Produkte und bei der Freigabe neuer Rohstoffe und Lieferanten die möglichen indirekten Umweltauswirkungen geprüft und minimiert werden, sind in der o. g. Bewertungsliste derzeit keine Positionen enthalten, aus denen Maßnahmen abgeleitet werden müssen.

Darüber hinaus wurden weitere wichtige indirekte Umweltaspekte unseres Standorts in Mainz von unserem Umweltteam analysiert und bewertet und als Grundlage für die Erstellung von Umweltzielen und -programmen genutzt.



„Jetzt habe ich mir vor Ort in der Produktion und Abfüllung alles genau angeschaut. Ich denke, wenn eine Firma ihren Besuchern so guten Einblick in die unternehmenseigenen Abläufe bietet, ist das Vertrauen in die Produkte danach noch größer. Jetzt weiß ich auch, was das EMAS-Zeichen am Werkstor bedeutet. Daran kann man das Umweltmanagementsystem erkennen, das haben wir heute bei der Führung gelernt.“

Iris Muth
Verbraucherin bei ihrer ersten Werksführung in Mainz





„Meine Aufgabe sehe ich darin, die unternehmensweite Umsetzung der Nachhaltigkeitskriterien und deren ständige Verbesserung gemeinsam mit allen Mitarbeitern zum Nutzen des Unternehmens voranzutreiben.“

Dr. Detlef Matz Umweltmanagementbeauftragter Mainz u. Hallein beim Rundgang mit Thomas Großer Betriebsleiter



Als besonders bedeutsame Themen wurden dabei die Bereiche Lieferverkehr, Energieverbrauch durch den Fuhrpark sowie die Sensibilisierung der Mitarbeiter und Kunden identifiziert. Diese Themenfelder sind auch deshalb wichtig, da neben der hohen Handlungsrelevanz auch ein großes Steuerungspotenzial durch unser Handeln gesehen wird. Hierzu können folgende ergänzende Aussagen gemacht werden:

Lieferverkehr

Beim Einkauf bevorzugen wir nach Möglichkeit standortnahe Lieferanten. Über 50 % der von uns benötigten Emballagen und Kartonagen werden direkt auf dem Werksgelände hergestellt. Weitere 13 % beziehen wir bei Lieferanten in einem Umkreis von 100 km um Mainz.

Durch die Inhouse-Produktion von Flaschen und Kanistern entfallen etwa 1.500 LKW-Fuhren pro Jahr. Dies entspricht ca. 900.000 LKW-km/a bzw. etwa 220.000 l Dieselkraftstoff/a. Damit werden ca. 570 t CO₂/a vermieden.

Fuhrpark

Die Fahrzeugflotte wird bei einem Stand 150.000 km ausgetauscht und durch Fahrzeuge nach neuestem Stand der Technik ersetzt. Seit 2008 setzen wir Fahrzeuge mit besonders umweltschonender Technik (ECONetic von Ford) ein, die gegenüber den konventionellen Modellen einen geringeren CO₂-Ausstoß aufweisen. Im Jahr 2009 werden alle Außendienstmitarbeiter an einem Training zur ökologischen Fahrweise teilnehmen. Zudem wird der Dieserverbrauch der Fahrzeuge regelmäßig überwacht um bei außergewöhnlichen Verbrauchsänderungen umgehend reagieren zu können.

Information von Mitarbeitern und Kunden

In unserer Mitarbeiterzeitung werden regelmäßig Artikel zu Umweltschutzthemen veröffentlicht. Des weiteren informieren wir alle Mitarbeiter im Rahmen von Schulungen regelmäßig auch über Umweltthemen, wie z.B. Energiesparmaßnahmen. Im Hinblick auf die Information unserer Kunden liegt es in unserem ureigenen Interesse den Kundennutzen der umweltfreundlichen Produkte deutlich heraus zu stellen. Bereits heute erfüllt ein Teil unserer Produkte die hohen Anforderungen des Eco-Labels und sind entsprechend gekennzeichnet.



Freigabe für die Öffentlichkeit

Mit der vorliegenden Umwelterklärung wollen wir unsere Mitarbeiter, Kunden und die interessierte Öffentlichkeit über den Umweltschutz in unserem Unternehmen informieren. Wir versichern den Wahrheitsgehalt der in dieser Umwelterklärung enthaltenen Informationen und geben die Umwelterklärung für die Veröffentlichung frei. Verantwortlich für die Freigabe dieser Umwelterklärung ist die Geschäftsführung.

R. Schneider

Reinhard Schneider
(Geschäftsführung)

D. Matz

Dr.-Ing. Detlef Matz
(Umweltmanagementbeauftragter)





„Werner & Mertz, ein Familienunternehmen, die beste Grundlage, ein Unternehmen nachhaltig zu führen!“

Dr.-Ing. Norbert Hiller
Umweltgutachter



Gültigkeitserklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Mai 2012 zur Validierung vorgelegt. In den Jahren dazwischen wird im Rahmen des Umweltmanagementsystems eine jährliche Aktualisierung der Umwelterklärung für die Validierung durch den Umweltgutachter erstellt.

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. N. Hiller (Zulassungs-Nr.: D-V-0021)

INTECHNICA GmbH (Zulassungs-Nr.: D-V-0248)

Ostendstr. 181, 90482 Nürnberg

Validierung

Nach Prüfung der Umweltpolitik, des Umweltmanagementsystems, der Methodik und Ergebnisse der Umwelt- und Betriebsprüfung, der Umweltleistungen und Umweltziele, des Umweltprogramms sowie der Umwelterklärung erkläre ich die Letztere für die Werner & Mertz GmbH am Standort Ingelheimstraße 1–3 in 55120 Mainz gem. Verordnung EG 761/2001 für gültig.

Dr.-Ing. N. Hiller (Umweltgutachter)
Nürnberg, den 6/5/2009



Umweltprogramm

Auch für die Zukunft hat sich die Werner & Mertz GmbH Ziele gesetzt. Um diese Ziele zu erreichen, wurden bereits vielfältige Maßnahmen festgelegt. Ein Auszug aus unserem Umweltprogramm für die Jahre 2009 bis 2011:

Ziel	Maßnahme	Verantwortlich	Termin	Status
Einsparung von ca. 1.500 LKW-Fahrten bei der Lieferung von Verpackungen und dadurch Einsparung von ca. 570 t CO ₂ /a.	Beibehaltung der Inhouse-Produktion von Flaschen für neue Produkte	Leitung Einkauf	laufend	Die Inhouse-Produktion wird beibehalten
Verbraucher-Information	Nutzung des Eco-Labels (Öko-Blume) zur Darstellung der ökologischen Ausrichtung der Rainett- und Froggy-Produkte, besonders auf den französischen und dänischen Märkten sowie bei Reinigungsmitteln für den gewerblichen Bereich	Internationales Marketing	Sep. 06	Bis Ende 2008 wurden 84 Produkte zertifiziert.
Einsparung von ca. 100 t Säuren und ca. 35 t Laugen/a	Ersatz der vorhandenen Ionenaustauscher-Anlage zur Herstellung von vollentsalztem (VE-) Wasser durch eine Umkehrosmoseanlage mit drei Ausbaustufen	Ingenieurwesen	Dez. 08	Wg. erforderlichem Rückbau der Ionenaustauscher-Anlage wird die 3. Ausbaustufe erst 2009 realisiert
Erfahrungsaustausch mit anderen Unternehmen zu Umweltthemen	Teilnahme am Projekt „ÖKOPROFIT-Klub-Mainz“ im Rahmen der lokalen Agenda 21 der Stadt Mainz	Umweltmanagement-Beauftragter	Nov. 08	Wird im Zeitraum 2009/2010 fortgesetzt
Aktive Mitarbeit im Umweltausschuss der Chemieverbände Rheinland-Pfalz (VCI)	Entsendung eines Mitglieds in den Umweltausschuss der Chemieverbände Rheinland-Pfalz (VCI)	Ingenieurwesen	laufend	Kontinuierliche Mitarbeit
Einsparung von ca. 20 t Lösemitteln und ca. 550 kWh Wärmeenergie/a	Einstellung der Produktion von lösemittelhaltigen Autopflege-Polituren	Produktion	Dez. 09	in Umsetzung
Integration des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP) in das Umweltmanagementsystem	Weiterführung der Integration des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses und des betrieblichen Vorschlagwesens in das Umweltmanagementsystem	Umweltmanagement-Beauftragter	Dez. 09	Planmäßige Fortsetzung
Energieeinsparung und Öffentlichkeitswirksame Darstellung der Nachhaltigkeit des Unternehmens	Bau eines neuen Verwaltungsgebäudes, für das, erstmalig in Deutschland, mehr als der komplette Energiebedarf für Heizung und Kühlung durch Windkraftanlagen kombiniert mit einer Photovoltaik-Anlage erzeugt wird.	Geschäftsführung	Sep. 10	Grundsteinlegung Mai 2009



Direkte Umweltaspekte – Input-Output-Bilanz

Kennzahlen für 2008

In den folgenden Abschnitten sind die wichtigsten Verbrauchsdaten der Jahre 2006 bis 2008 dargestellt und bewertet. Für die Bereiche Energie, Wasser und Abfallwirtschaft werden zudem die Jahreswerte in diesem Zeitraum graphisch gegenübergestellt.

Einen mengenmäßigen Überblick über die in unserem Unternehmen verarbeiteten Rohstoffe sowie die verwendeten Hilfs- und Betriebsstoffe, Verpackungs- und Verbrauchsmaterialien gibt die folgende Tabelle.

Input

Roh-, Hilfs- u. Betriebsstoffe	2006	2007	2008	EH
Summe aller Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe;	3.253	2.861	3.234	t
davon:				
Lösungsmittel / Alkohole	1.012	672	823	t
Tenside / Seifen / Fettsäuren	801	785	766	t
Säuren / Laugen / Salze	671	688	818	t
Komplexbildner	343	366	448	t
Parfüme	175	163	156	t
Polymere / Dispersionen	81	85	96	t
Weitere Roh- sowie Hilfs- und Betriebsstoffe (Jahresmengen < 50 t)	170	102	128	t

Verpackungen

Emballagen (Flaschen, Kanister inkl. Verschlüsse)	76.220.787	69.107.501	74.967.534	Stück
Kartonagen	5.712.374	5.885.446	5.953.092	Stück
Etiketten	52.351.232	48.467.630	52.419.007	Stück

Papier

Papier für Kopierer und Drucker	1.000.000	500.000	1.045.000	Blatt
---------------------------------	-----------	---------	-----------	-------

Energie

Strom	701.040	703.280	735.760	kWh	A I
Erdgas	1.247.779	1.187.401	1.078.932	kWh	A I
Diesel	86.426	87.951	89.502	Liter	A I

Handlungsrelevanz
Steuerungspotential

Die Roh- und Gefahrstoffe werden gesetzeskonform entsprechend dem Sonderamplan gelagert.

„Weil ich in dem Bereich, in dem ich gerade arbeite, verschiedene sehr interessante Einblicke in die Abläufe einer auf Nachhaltigkeit ausgerichteten Firma bekomme.“

26 **Martina Schlager**
Assistentin Personal- und Finanzwesen Erdal Hallein



Output

Produkte

	2006	2007	2008	EH
Putz-, Reinigungs- und Pflegemittel	12.224	11.614	13.168	t
	27.890.897	26.462.296	28.730.882	Stück

Emissionen CO₂

Strom	ca. 29.000	ca. 29.000	ca. 30.000	kg
Erdgas	ca. 226.000	ca. 215.000	ca. 196.000	kg
Diesel	ca. 227.000	ca. 231.000	ca. 235.000	kg
CO ₂ -Gesamt	ca. 482.000	ca. 475.000	ca. 461.000	kg

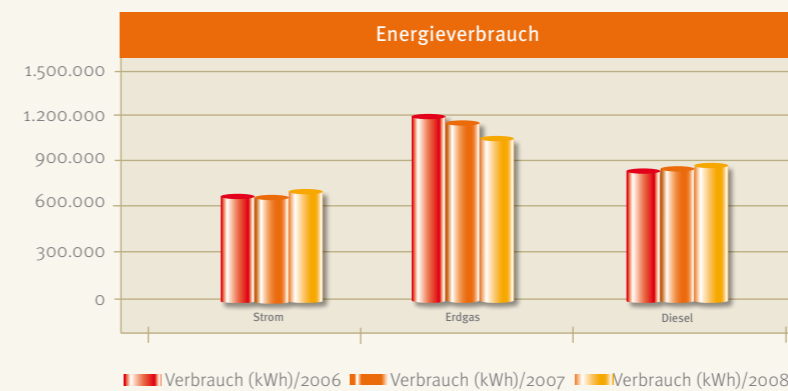
Berechnungsgrundlage Emissionen:

1 kWh Strom = 0,0415 kg CO₂ (Quelle: Stromlieferant)

1 m³ Erdgas = 1,88 kg CO₂ (Quelle: Gemis 4.14)

1 l Diesel = 2,62 kg CO₂ (Quelle: Umweltbundesamt Wien)

Energie



Als wichtigste Energieträger kommen in unserem Unternehmen Strom, Erdgas und Diesel zum Einsatz. Strom beziehen wir von den lokalen Stadtwerken in Hallein. 65 % des Stromverbrauchs sind den Herstell-, Abfüll- und Verpackungs-Anlagen in der Produktion zuzuordnen. Weitere Hauptverbraucher sind die Druckluftversorgung und die Beleuchtung. Der höchste Energieverbrauch resultiert aus der Verbrennung von Erdgas in unserer Dampf- und Warmwassererzeugung. Der Dieserverbrauch unserer Fahrzeugflotte ist ebenfalls von Bedeutung und wird deshalb regelmäßig überwacht. In allen Bereichen haben wir Verbesserungsmaßnahmen bei der Erarbeitung unseres Umweltprogramms festgelegt. Die Bewertung der Themenfelder mit A I macht dies deutlich.

Auf Grundlage der GEMIS-Datenbank, der Angaben des Stromlieferanten bzw. des Umweltbundesamtes in Wien haben wir die aus den Energieverbrauchsdaten resultierenden CO₂-Emissionen errechnet.

In der Produktion bestehen geschlossene Systeme von Lagertanks, Rohrleitungen, Herstellbehältern und Abfüllanlagen; somit ergeben sich VOC-Emissionen allenfalls in sehr geringen Mengen durch Verdunstung, Verschüttung, Umrechnungsdifferenzen der Dichte und der Fertigpackungsverordnung.



„Seit 25 Jahren arbeite ich hier, und eigentlich mache ich alles, vom Rasenmähen über Maler- und Maurerarbeiten bis zum Winterdienst, hier im Werk richtig gern.“

Hermann Hager
Hausmeister in Hallein

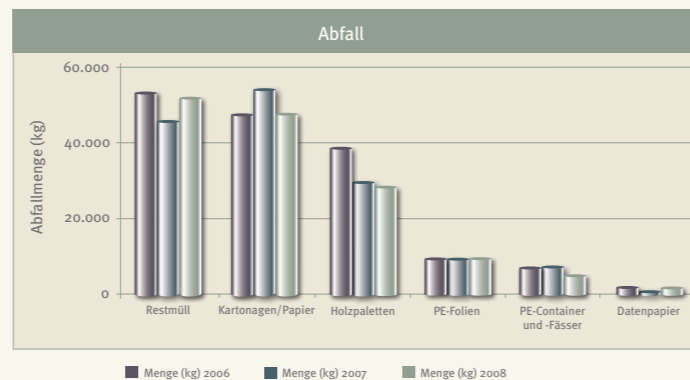
Output Abfälle ↻

In der folgenden Tabelle ist unsere Abfallbilanz vollständig dargestellt. Aus der Aufstellung wird ersichtlich, dass bereits seit vielen Jahren ein Abfalltrennsystem existiert und immer weiter verfeinert wurde.

Restmüll, Kartonagen und Holzpaletten stellen bei weitem die größten Abfallfraktionen am Standort dar. Diese Abfälle können jedoch einer Verwertung zugeführt werden. Gefährliche Abfälle fallen im Vergleich hierzu nur unregelmäßig und in kleinen Mengen an. Als größte Fraktion sind an dieser Stelle die gebrauchten Lösungsmittel zu nennen. Alle Abfallfraktionen werden regelmäßig von unserem Abfallbeauftragten im Hinblick auf Vermeidungs- und Verwertungsoptimierung geprüft. Wir haben die gesamten Fraktionen daher mit I bewertet. Restmüll wurde auf Grund der Menge mit A eingestuft.

Auf Grund der gestiegenen Produktion und durch die vermehrte Anlieferung in Einweg- statt in Leihkartonagen ist die Menge der zu entsorgenden Kartonagen gestiegen. Auf Grund von Lieferantenvereinbarungen konnte hier 2008 eine Reduzierung erreicht werden.

Abfälle	2006	2007	2008	EH	Handlungsrelevanz	Steuerungspotenzial
Summe aller Abfälle	177.772	159.927	155.492	kg		
davon:						
Restmüll	53.890	46.240	52.450	kg	A	I
Kartonagen, Papier	48.140	54.700	48.220	kg	A	I
Holz-Paletten	39.105	30.085	28.785	kg	A	I
PE-Folien	9.420	9.480	9.540	kg	A	I
PE-Container + -Fässer	6.973	7.213	4.812	kg	A	I
Datenschutzpapier	1.879	676	1.765	kg	A	I
Kunststoff-Hohlkörper	1.480	1.360	1.600	kg	B	I
Produktionsabfälle (WC-Steine)	565	738	0	kg	B	I
Mischblechsrott	12.984	7.824	6.640	kg	C	I
Altglas	1.760	1.440	1.680	kg	C	I
Elektroniksrott	0	0	0	kg	C	I
Diverse Roh- und Betriebsstoffe mit Einzelmengen unter 500 kg	2.576	171	0	kg	C	I



„45 Jahre Betriebszugehörigkeit sagen ja eigentlich schon alles! Mir gefallen besonders das Betriebsklima und die soziale Einstellung des Unternehmens. Denn das gute Klima ist sehr wichtig, damit man gern ins Büro geht und einen guten Job machen kann.“

Josef Wind
Marketingleiter Erdal Hallein

Input/Output Wasser ↻

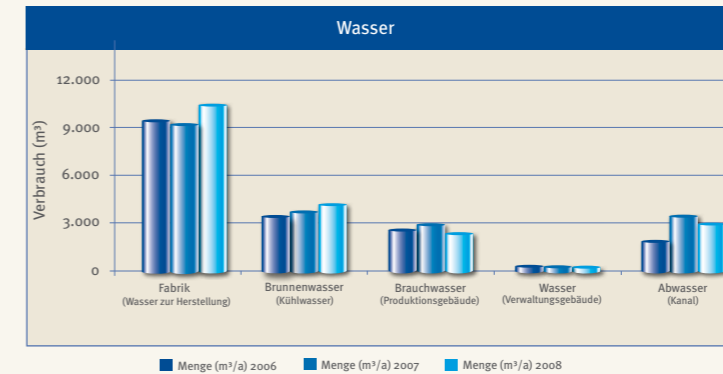
Der Wasserbezug am Standort wird aus einem eigenen Brunnen sowie aus dem städtischen Leitungsnetz gewährleistet. Ein Großteil der Wassermenge fließt in aufbereiteter Qualität zur Herstellung in unsere Produkte ein. Aus dem Produktionsgebäude wird im wesentlichen das zu Reinigungszwecken genutzte Wasser als Abwasser in die Kanalisation eingeleitet. Die Abwasserbelastung beispielsweise durch Tenside wird kontinuierlich geprüft und von der Behörde überwacht. Aus dem auf dem Firmengelände gelegenen betriebseigenen Brunnen fördern wir seit Anfang 2006 täglich bis zu 65 m³ Wasser und stellen daraus vollentsalztes Wasser für die Produktion her.

Darüber hinaus entnehmen wir täglich 15 m³ Wasser aus dem Brunnen zu Kühlzwecken. Dieses Wasser kommt nicht mit Produkten oder anderen Betriebsmitteln in Berührung und wird völlig unbelastet wieder in die Salzach eingeleitet. Das aus der Dachentwässerung gesammelte Regenwasser wird ebenfalls direkt in die Salzach eingeleitet.

Die Grundwasserentnahme trägt dazu bei, den ohnehin hohen Grundwasserspiegel im Halleiner Ortsteil Neualm abzusenken. Um die Ursache für die seit Dez. 2006 gestiegene Abwassermenge konkret ermitteln zu können wurden weitere Wasserzähler installiert. Auf Grundlage der Messwerte konnte eine detaillierte Wasserbilanz aufgestellt werden. Die Ursache für den hohen Abwasseranfall konnte auch auf dieser Grundlage nicht ermittelt werden.

Seit Dez. 2007 ist die Abwassermenge wieder rückläufig.

Wasser/Abwasser	2006	2007	2008	EH	Handlungsrelevanz	Steuerungspotenzial
Fabrik (Wasser für Herstellung)	9.502	9.307	10.491	m ³	B	III
Brauchwasser (Produktionsgebäude)	2.539	2.923	2.324	m ³	B	III
Gesamtverbrauch (Produktionsgebäude)	12.041	12.230	12.815	m ³		
Kühlwasser (Brunnenwasser)	3.474	3.761	4.189	m ³	B	III
Wasser (Verwaltungsgebäude)	299	286	262	m ³	C	II
Abwasser	1.855	3.517	2.961	m ³	A	I



„ Seit 10 Jahren arbeite ich hier mit Freude, weil ich die Aufgabe als angenehm empfinde.“

Nicoletta Laura Giurgiuman
Produktionsmitarbeiterin



Lärm ➔

Vom Gelände der Erdal Hallein gehen keine Lärmemissionen aus, die die gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerte überschreiten.

Altlasten ➔

Für die Erdal Hallein liegen keine umweltrelevanten Hinweise auf Altlasten oder Verdachtsflächen für Altlasten vor.

Bewertung indirekter Umweltauswirkungen

Die wichtigsten indirekten Umweltaspekte unseres Standorts in Hallein wurden von unserem Umweltteam analysiert und bewertet. Die Bewertung dient als Grundlage für die Erstellung von Umweltzielen und -programmen, wobei vorrangig die Punkte mit hoher Relevanz und hohem Steuerungspotenzial berücksichtigt werden. Die Liste wird regelmäßig im Rahmen der internen Audits auf ihre Aktualität überprüft.

Als besonders bedeutsame Themen gehen aus dieser Bewertung die Bereiche Mitarbeiterverkehr, Energieverbrauch durch den Fuhrpark, die Sensibilisierung der Mitarbeiter sowie produktbezogene Auswirkungen z.B. durch Verpackung hervor. Diese Themenfelder sind auch deshalb wichtig, da neben der hohen Handlungsrelevanz auch ein großes Steuerungspotenzial durch unser Handeln gesehen wird. Hierzu können folgende ergänzende Aussagen gemacht werden:

Mitarbeiterverkehr

Unser Unternehmen gewährt seit vielen Jahren Mitarbeitern, die mit dem ÖPNV zur Arbeitsstelle fahren, einen finanziellen Zuschuss.

Fuhrpark

Der Dieselverbrauch unserer Fahrzeugflotte wird regelmäßig überwacht, um bei außergewöhnlichen Verbrauchsänderungen umgehend reagieren zu können.

Information von Mitarbeitern und Kunden

In unserer Mitarbeiterzeitung werden regelmäßig Artikel zu Umweltschutzthemen veröffentlicht. Des Weiteren informieren wir alle Mitarbeiter im Rahmen von Schulungen regelmäßig auch über Umweltthemen.



„Das Arbeitsklima ist hier sehr gut und die Aufgaben in meinem Bereich entsprechen mir. Ich kann eine verantwortungsvolle und selbstständige Arbeit fürs Unternehmen leisten.“

Bianca Kammerer
Einkauf und Disposition von
Etiketten und Kartonagen

Im Hinblick auf die Information der Kunden liegt es in unserem ureigenen Interesse, die Vorteile unserer umweltfreundlichen Produkte den Kunden vorzustellen. Im Jahr 2006 haben wir mit allen österreichischen EMAS-Betrieben Kontakt aufgenommen und diese über unsere Produktpalette für den professionellen Reinigungseinsatz informiert.

Produktbezogene Auswirkungen

Bei der Auswahl von Verpackungsmaterialien wird auf umweltfreundliche Aspekte geachtet. In der Vergangenheit wurde PVC als Material ausgetauscht. Im Umweltprogramm sind Maßnahmen zur Vermeidung von Abfällen aus Verpackungen enthalten.

Umweltaspekt	Relevanz für Standort	Erläuterung	Bewertung	
			Bewertung des Umweltaspektes	Einflussmöglichkeit
Verkehr	Mitarbeiterverkehr (Wahl der Verkehrsmittel)	Mitarbeiter kommen i.d.R. aus einem Umkreis von ca. 30 km	A	III
	Parkplätze (Angebot für Pendler)	Parkplatzangebot wird insgesamt als ausreichend angesehen	C	III
	Besucherverkehr (Häufigkeit u. Verkehrsmittel)	Besucherverkehr ist nicht relevant	–	–
	Lieferantenverkehr (Häufigkeit der Fahrten)	Relevant, da Stau-/Warteraum für LKW fehlt	B	III
	Außendienst (Dieselverbrauch)	Ca. 30 Mitarbeiter im Außendienst	A	I
	Entsorgungsverkehr („Müllabfuhr“)	Eher gering; i.d.R. monatliche Abholzyklen	C	I
Auswahl von Lieferanten /Vertragspartner	Umweltschonender Herstellungsprozess	Umsatzstarke Lieferanten werden im Hinblick auf vorhandene Zertifikate befragt	B	II
Beschaffungswesen/Einkauf	Auswahl von umweltfreundlichen Artikeln	Rohstoffe sind durch Produktentwicklung festgelegt – im Bereich Verwaltung ggf. im Hinblick auf Verbrauchsmaterialien relevant	C	III
Sensibilisierung	Information der Mitarbeiter	Nutzerverhalten als Thema; Mitarbeiterzeitung als Medium	A	II
	Information Öffentlichkeit /Kunden	Relevant, da z.B. die „Froschlinie“ und die Professional „green care-Produkte“ als umweltfreundlich gelten	A	I
Produktbezogene Auswirkungen	Verpackung; Entsorgung der Gebinde; Entsorgung von Restprodukten	Unternehmen nimmt bereits am gesetzlichen Rücknahmesystem (ARA) teil	A	II
	Transportverpackungen	Wiederverwendung von Paletten ist wichtiges Thema	A	I



„An unserem Unternehmen finde ich gut, dass wir nicht an Problemen festhalten, sondern dass wir die Möglichkeit haben, ausreichend gute Lösungen zu erarbeiten.“

Gerhard Pump
Produktionsleiter PPC 3 Hallein





Freigabe für die Öffentlichkeit

Mit der vorliegenden Umwelterklärung wollen wir unsere Mitarbeiter, Kunden und die interessierte Öffentlichkeit über den Umweltschutz in unserem Unternehmen informieren. Wir versichern den Wahrheitsgehalt der in dieser Umwelterklärung enthaltenen Informationen und geben die Umwelterklärung für die Veröffentlichung frei. Verantwortlich für die Freigabe dieser Umwelterklärung ist die Geschäftsführung.



Umweltauudit Hallein 2009

R. Schneider

Reinhard Schneider
(Geschäftsführung)

D. Matz

Dr.-Ing. Detlef Matz
(Umweltmanagementbeauftragter)

Gültigkeitserklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im April 2011 zur Validierung vorgelegt. In den Jahren dazwischen wird im Rahmen des Umweltmanagementsystems eine jährliche Aktualisierung der Umwelterklärung für die Validierung durch den Umweltgutachter erstellt.

Als Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisationen wurden beauftragt:

Dr.-Ing. N. Hiller (Zulassungs-Nr.: DE-V-0021)
INTECHNICA GmbH (Zulassungs-Nr.: DE-V-0279)
Ostendstraße 181 D-90482 Nürnberg

Validierung

Nach Prüfung der Umweltpolitik, des Umweltmanagementsystems, der Methodik und Ergebnisse der Umweltprüfung/-betriebsprüfung, der Umweltziele und des Umweltprogramms sowie der Umwelterklärung erklären wir die letztere für die Erdal GesmbH & CoKG, die Erdal GmbH und die Werner & Mertz Professional Vertriebs GmbH am Standort Neualmer Str. 11-13 in 5400 Hallein gem. Verordnung EG 761/2001 für gültig.

N. Hiller

Dr.-Ing. N. Hiller (Umweltgutachter)
Nürnberg, den 31/7/2009



Umweltprogramm

Auch für die Zukunft hat sich die Erdal Hallein Umweltziele gesetzt. Um diese Ziele zu erreichen, wurden bereits vielfältige Maßnahmen festgelegt. Ein Auszug aus unserem Umweltprogramm:

Ziel	Maßnahme	Verantwortlich	Termin	Status
Weiterverwendung von Wertstoffen	Verkauf von gebrauchten Kartonagen und Emballagen an Fremdfirmen	Abfallbeauftragter	laufend	Laufender Prozess
Reduzierung des Treibstoffverbrauchs für den Fuhrpark	Überwachung des Dieserverbrauchs durch den Leasinggeber. Falls signifikante Änderungen des, derzeit unterdurchschnittlichen, Verbrauchs festgestellt werden, soll eine Schulung der Fahrer im Hinblick auf eine ökologische und damit wirtschaftliche Fahrweise durchgeführt werden	Personalleitung	laufend	Laufender Prozess
Vermeidung von Fahrten durch Lieferanten	Umstellung auf größere Gebinde / Container bei der Rohstoffbeschaffung	Einkaufsleiter	laufend	Laufender Prozess
Reduzierung des Stromverbrauchs	Umstellung von Anlagen in der Abfüllhalle auf Magnetventile; dadurch wird die Abschaltung bei Pausen ermöglicht	Leiter Technik	laufend	Wird im Zuge von Anlagenänderungen seit 2006 sukzessive umgesetzt
Reduktion von Schäden bei Verladung und Transport; bessere LKW-Auslastung beim Transport	Änderung der WC-Gel-Trays zur Erhöhung der Stabilität und Verbesserung der Stapelbarkeit	Betriebsleiter	Mai 08	Geänderte Trays sind seit April 2008 im Einsatz
Einsparung von ca. 900 kg Polyethylen / Jahr	Reduzierung des Einsatzgewichtes bei der 500 ml Trigger- Flasche und weitere Gewichtsreduzierung bei der 250 ml-Flasche.	Betriebsleiter	Jun. 08	Die 500 ml-Flasche wird seit Juni 2008 eingesetzt => Einsparung von 600 kg PE / Jahr. Die Reduktion bei der 250 ml-Flasche war aus Stabilitätsgründen nicht realisierbar
Einsparung von ca. 3.300 kg PET/Jahr und Kostenreduzierung	Reduzierung der Einsatzgewichte der 20l- und 30l-Kanister	Betriebsleiter	Jun. 08	Umgesetzt. Die gewichtsreduzierten Kanister werden seit Mai 2008 verwendet.
Einsparung von ca. 500 kWh/ Jahr	Ersatz bzw. Generalüberholung der vorhandenen Wachsschmelzkessel zur Verbesserung der Produktqualität und der Energieeffizienz.	Produktionsleiter	Okt. 08	Entspr. KVP- Workshop wurde durchgeführt. Da die Alternative „Kauf von Wachsemulsion und Demontage des Kessels“ aus Qualitätsgründen nicht realisiert werden kann, wurde der Wachsschmelzkessel im Feb. 2009 saniert
Energieverbrauchsoptimierung	Prüfung der Möglichkeit für den Abschluss eines Energiespar-Contractings für das Produktionsgebäude	Betriebsleiter / Leiter Technik	Okt. 08	Auf Grundlage der im März 2008 durchgeführten Grobanalyse wurde entschieden eine interne Lösung zur Energieeinsparung umzusetzen
Vermeidung von ca. 100 kg Abfall / Jahr. Wegfall der Vorbedruckung der Etiketten und Reduzierung des Handling- und des Inventur-Aufwandes	Onlinebedruckung der Kollie- Etiketten an der Multilinie zur Erhöhung der Effizienz und Vermeidung von Ausschuss.	Leiter Technik / IT-Abteilung	Dez. 08	Wurde termingerecht realisiert
Reduktion von Komplexität und Lagerhaltung Verbesserung der Produktionsabläufe	Prüfung der Möglichkeit zur Vereinheitlichung der eingesetzten Triggeraufsätze	Betriebsleiter	Jan. 09	Die Prüfung wurde fristgerecht durchgeführt. Seit Jan. 2009 kommen 3 Triggervarianten nicht mehr zum Einsatz
Reduzierung der Einsatzgewichte u. Erhöhung der Recyclat-Anteils bei Kartonagen u. Flaschen	Prüfung des Einsatzes anderer Kartonagen und Flaschen	Betriebsleiter / Verpackungsentwicklung Mainz	Sep. 09 bzw. Dez. 09	vereinbart
Energieeinsparung	Einsatz eines neuen Druckluftkompressors, mit der Möglichkeit der Abwärmenutzung über einen Öl/Wasser-Wärmetauscher	Betriebsleiter / Leiter Technik	Dez. 10	geplant



„EMAS bedeutet die Anerkennung der bisherigen Anstrengungen und verpflichtet uns zu nachhaltigem Handeln, welches in allen Unternehmensbereichen eine wichtige Rolle spielt und stets kontrolliert wird. Dass dies unser innerstes Verständnis ist und Recht gibt zeigte schon die Einführung des Grünfrosches Mitte der 80iger Jahre.“

Ingo Lurger
Umweltteam



Für weitere Informationen steht Ihnen unser Umweltmanagementbeauftragter, Dr.-Ing. Detlef Matz, bzw. als Ansprechpartner des Umweltteams Ing. Ingo Lurger zur Verfügung.

Dr.-Ing. Detlef Matz
Werner & Mertz GmbH
Ingelheimstraße 1–3
D 55120 Mainz
Telefon: 0 61 31-964-26 00
Telefax: 0 61 31-964-20 30
DMatz@werner-mertz.com

Ing. Ingo Lurger
Erdal Ges.m.b.H & Co. KG
Neualmerstraße 11–13
A 5400 Hallein
Telefon: 0 62 45-80 111-200
Telefax: 0 62 45-80 111-205
llurger_erdal@werner-mertz.com

