



UMWELTERKLÄRUNG

2021

WERK LEOBENDORF

Kwizda

Agro

DER GESUNDHEIT VERPFLICHTET, DER NATUR VERBUNDEN.

Die EU-Kommission hat mit dem Green Deal Strategien vorgelegt, die eine Wachstumsvision auf Basis einer modernen, nachhaltigen und wettbewerbsfähigen Wirtschaft sowie Land- und Forstwirtschaft zeichnen. Klima- und umweltpolitische Herausforderungen werden dabei als Chancen verstanden, um ein kreislaforientiertes Wirtschaften im Einklang mit Innovation und Energieeffizienz zu erreichen.

Kwizda Agro greift die Ziele des Green Deals auf. Um unseren Beitrag zum Erreichen der Ziele zu leisten, werden wir künftig kontinuierlich in eine klima- und umweltschonende Produktion investieren. Durch unser Know-how in der Formulierung und internationale Partnerschaften bieten wir unseren Kunden aus der produzierenden Industrie, der Land- und Forstwirtschaft und aus dem privaten Bereich schonende und gleichzeitig effiziente Produkte. Mit unserer Innovationskraft leisten wir einen Beitrag zu einer sicheren und umweltschonenden Anwendung, zu vitalen Gärten als Rückzugsort für die ganze Familie und zu einer klimafitten Land- und Forstwirtschaft, die die kommenden Herausforderungen bestmöglich bewältigen kann. Dabei stehen unsere Berater stets als kompetente Partner zur Seite.

Wir leisten zudem einen Beitrag zu einer nachhaltig produzierenden Landwirtschaft, die die zur Verfügung stehenden Werkzeuge und Lösungen optimal im Sinne einer hohen Produktivität und schonenden Bewirtschaftung nutzt. Teil dieses Bekenntnisses ist die Gründung der Business Unit New Technologies, in der wir gemeinsam mit unseren Partnern ausschließlich Produkte auf der Basis von Mikroorganismen, natürlichen Extrakten und mineralischen Elementen entwickeln, die in biologischen und konventionellen Spritzplänen eingesetzt werden können. Damit wollen wir einen „grünen Pflanzenschutz“ sicherstellen: ein möglichst hoher Anteil an biologischen Lösungen in allen Bewirtschaftungsformen, ein optimales Zusammenwirken

diverser Pflanzenschutzmaßnahmen sowie eine stete Optimierung der Spritzpläne hinsichtlich Pflanzengesundheit und Umweltschutz.

Vorbild und Inspiration ist dabei die Natur. Denn die Natur zeigt uns Schutzmechanismen, Wirkstoffe und Abwehrtaktiken, die wir im Pflanzenschutz nutzen können. Sie fördern die Gesundheit der Pflanzen, des Bodens und der Umwelt und stehen damit synonym für eine moderne und zukunftssichere Landwirtschaft, die im Einklang mit gesellschaftlichen Anforderungen wirtschaftet.

Doch nicht nur bei der Forschung und Entwicklung von Wirkstoffen und Produkten orientiert sich unser Handeln an „grünen Lösungen“: Kwizda Agro strebt in ihren Werken eine emissionsneutrale Produktion und einen möglichst hohen Energieeinsatz aus erneuerbaren Ressourcen an und wird dazu in den nächsten Jahren entsprechende Schritte setzen. Auch bei der Verpackung unserer Produkte suchen wir stetig nach Optimierungspotentialen. So werden wir etwa im Bereich Biozide den Anteil an wiederverwendeten und recycelten Verpackungen steigern, die Verwendung von Plastik reduzieren sowie Maßnahmen zu einer generellen Reduktion setzen.

Damit folgen wir den Zielen der EU-Kommission, die eine Ökologisierung und Digitalisierung in der industriellen Produktion sowie eine Autonomie in der Herstellung von Pflanzenschutzmitteln und anderen Produkten der chemischen Industrie anstrebt.

Als Familienunternehmen sehen wir es als unsere Verantwortung, so zu wirtschaften, dass folgende Generationen nicht nur ein stabiles Wirtschaftssystem als Grundlage für ihren Wohlstand vorfinden, sondern vor allem eine intakte und lebenswerte Umwelt.

Mit Sicherheit wachsen.

UMWELTERKLÄRUNG 2021

lt. EMAS Verordnung (EG) 2009/1221 des europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Beteiligung von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (EMAS III).

Kwizda Agro GmbH

Werk Leobendorf

Kwizda Allee/Laaer Straße 1 2100 Leobendorf

NACE Code: 20.20

Berichtszeitraum: 2020

Stellungnahme der Kwizda Agro GmbH bezüglich der Eintragung des Werks Leobendorf ins EMAS-Register gemäß § 15 UMG (Umweltmanagementgesetz):

Die Erstbegutachtung der Umwelterklärung (2015) des Werks Leobendorf durch die Umweltgutachterorganisation ETA Umweltmanagement GmbH fand im April 2015 statt. Es wurde eine Gültigkeitserklärung ausgestellt.

Kwizda Agro beantragte daraufhin beim Umweltbundesamt die Eintragung des Standortes Leobendorf in das EMAS-Register. Eine Eintragung konnte jedoch nicht erfolgen, da das umweltstrafrechtliche Verfahren gegen die Kwizda Agro GmbH (siehe Kap. 1 - Verunreinigung des Grundwasserkörpers „Korneuburger Bucht“ durch das Werk Leobendorf) noch nicht endgültig abgeschlossen ist und somit die formalen Voraussetzungen einer Eintragung gem. § 15 UMG derzeit nicht gegeben sind.

Mit einem Abschluss des Verfahrens ist aus heutiger Sicht nach Abschluss des Sanierungsverfahrens zu rechnen.

Im März 2021 wurde die Umwelterklärung aktualisiert, im April 2021 erneut durch die Umwelt-Gutachterorganisation ETA begutachtet und für gültig erklärt.

Im Sinne der Transparenz ist es uns wichtig, die vorliegende, überarbeitete Umwelterklärung 2021 der Kwizda Agro GmbH zu veröffentlichen.

Geschäftsführung der Kwizda Agro GmbH



WORTE DER GESCHÄFTSFÜHRUNG

GEPRÄGT DURCH UNSER GANZHEITLICHES UMWELTVERSTÄNDNIS

Umweltschonende und damit nachhaltige Produktionsverfahren an unserem Standort Leobendorf mit allen damit verbundenen Prozessen, ein verantwortungsvoller Umgang mit den uns zur Verfügung stehenden Ressourcen und der Einsatz effizienter, umweltfreundlicher Technologien sind nicht nur Teil der Unternehmensphilosophie von Kwizda Agro, sondern auch unser täglicher Anspruch bei unseren operativen Tätigkeiten.

Geprägt durch unser ganzheitliches Umweltverständnis engagieren wir uns seit einigen Jahren auch in der Entwicklung und Registrierung von Alternativen zu chemisch-synthetischen Pflanzenschutz- und Schädlingsbekämpfungsmitteln. Durch internationale Partnerschaften und unseren Zugang zu forschungstreibenden Netzwerken in der Industrie kamen wir in den Jahren 2018 und 2019 in den Besitz einer Reihe von biologischen Produkten und Wirkstoffen. Diese entwickelten wir in unseren eigenen Technologiezentren biologisch als auch formulierungstechnisch zur Marktreife und werden sie nach erfolgter Registrierung über interne als auch externe Vermarktungsorganisationen vertreiben.

Eingebaut in regional abgestimmte Spritzfolgen schaffen wir damit einen substantiellen Beitrag – sowohl zur Absicherung der regionalen Nahrungsmittelversorgung als auch zur Unterstützung

der gesellschaftlichen Forderung nach umweltschonenden Produktionsverfahren in der Landwirtschaft. Gleichzeitig minimieren wir durch den Einsatz dieser Produkte als auch durch innovative Verpackungssysteme das Risiko für den Anwender und die gesamte Gesellschaft.

Mit den Zertifizierungen unseres Werks nach ISO 14001 und EMAS bedienen wir uns bewährter Management-Werkzeuge, um unsere Umweltauswirkungen zu bewerten und zu verbessern. Die detaillierte Darstellung unserer bereits erbrachten Umweltleistungen sowie der zukünftig geplanten Umweltmaßnahmen und Aktivitäten ist in der vorliegenden Umwelterklärung enthalten. Durch die Veröffentlichung dieser Zahlen verfolgen wir weiterhin einen offenen und transparenten Kommunikationsprozess mit unseren Anrainern und allen anderen Stakeholdern und stehen für einen Dialog auf Augenhöhe.

Wir von Kwizda Agro erklären Qualität, Umweltverträglichkeit und die Verbundenheit mit den Menschen zu unabdingbaren Voraussetzungen unserer erfolgreichen Arbeit. Denn als verantwortungsbewusstes Unternehmen, regionaler Arbeitgeber und verlässlicher Partner von Landwirtschaft, Handel und Konsumenten wollen wir gemeinsam mit Sicherheit wachsen.

Dipl.-Ing. Ronald HAMEDL
Geschäftsführung

Dkfm. Dr. Johann F. KWIZDA
Geschäftsführung

INHALTSVERZEICHNIS

10 **Das Unternehmen**

- 10 Unternehmenspolitik der Kwizda Agro GmbH
- 15 Beschreibung des Standorts Leobendorf
- 15 Örtliche Lage
- 16 Geschichte des Standorts Leobendorf
- 20 Eckdaten zum Werk
- 22 Verunreinigung des Grundwasserkörpers „Korneuburger Bucht“ durch das Werk Leobendorf und gesetzte Sanierungsmaßnahmen
- 26 Organisation

30 **Das Umweltmanagementsystem**

- 32 Organisation des Umweltmanagementsystems
- 32 Dokumentation des Systems
- 33 Gewährleistung der Einhaltung der umweltrelevanten Rechtsvorschriften und Rechtsnormen
- 34 Bewertung der Organisation nach CSR und SDG
- 36 Schulung, Bewusstsein und Kompetenz
- 36 Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems
- 36 Einbindung aller Mitarbeiter
- 36 Externe Kommunikation
- 37 Interview mit der Leitung der Abteilung Qualitätsmanagement und Compliance

38 **Unsere Umweltauswirkungen, Umweltleistungen und Umweltziele**

- 40 Direkte Umweltaspekte
- 42 Beurteilung indirekter Umweltauswirkungen
- 43 Erbrachte Umweltleistungen 2020
- 44 Umweltprogramm 2021

46	Darlegung der sicherheitstechnischen Vorkehrungen im Werk Leobendorf
48	Oberflächenentwässerung, Anpassung an den Stand der Technik
49	Neues Produktionsabwassersystem
49	Dichtwand und Grundwasserreinigung - Aktivkohlefilter
50	Löschwasserrückhaltebarrieren
51	Explosionsunterdrückungsanlagen
52	Vorkehrungen für die Vermeidung von Unfällen und Vorfällen
55	Qualifizierung der Mitarbeiter durch das „Train the Trainer“ Programm
56	Lagerung von Rohstoffen, Halbfertig- und Fertigwaren
58	Produkte, Produktionsverfahren und Anlagen
60	Produkte
60	Produktionsverfahren
64	Stoffflüsse
66	Materialfluss
68	Zahlen, Daten, Fakten
70	Input/Output Bilanz (2020)
71	Inputs
73	Outputs
74	Emissionen
81	Abfälle, Produktionsabwässer

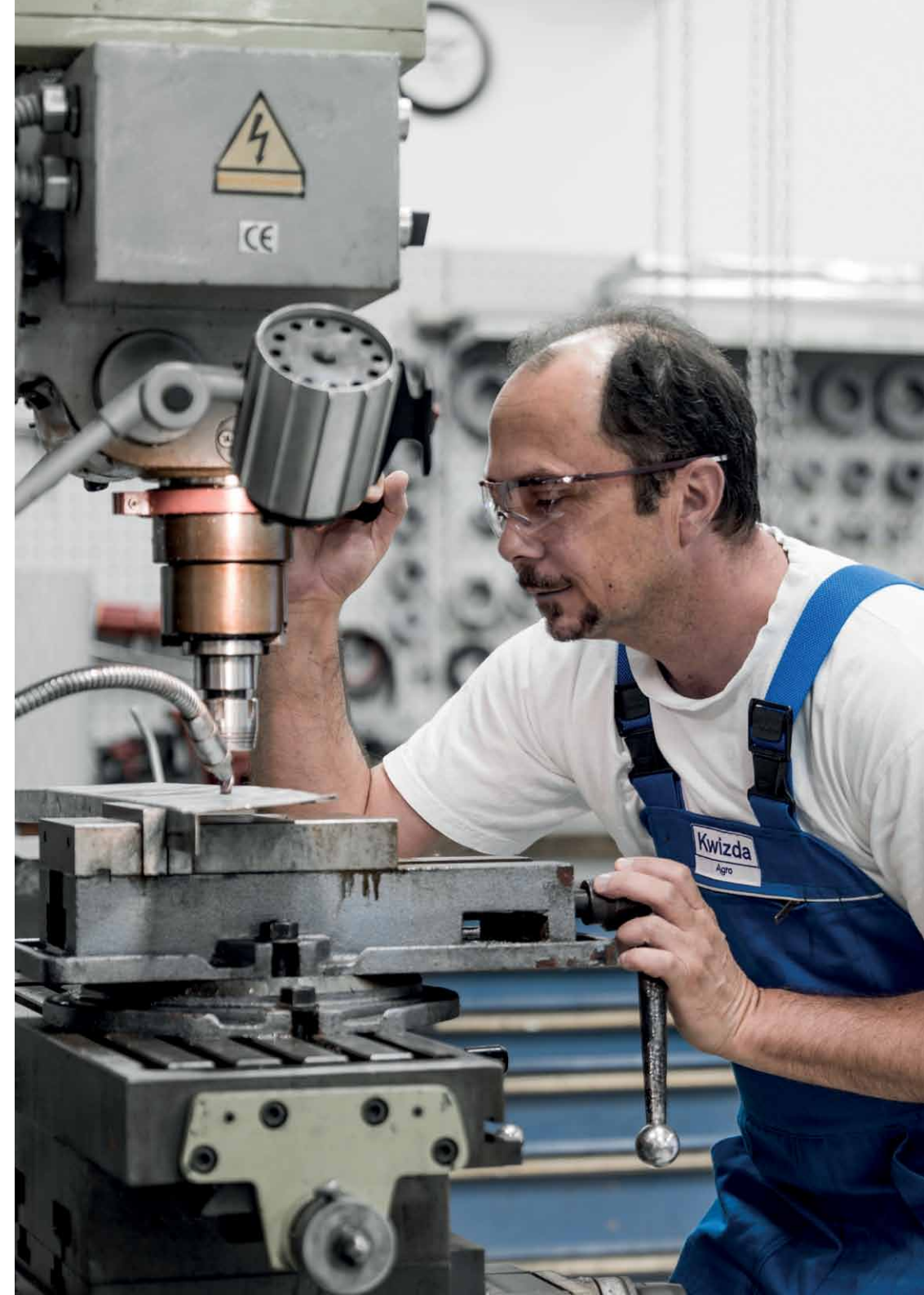
UNTERNEHMENS- POLITIK

DER KWIZDA AGRO GMBH

Die Geschäftsführung der Kwizda Agro GmbH und die Leitung des Bereichs Tolling führen den Geschäftsbereich nach den Grundsätzen eines integrierten Managementsystems.

Das Werk Leobendorf ist nach den folgenden Systemen zertifiziert:

- § ISO 9001:2015 (Qualitätsmanagement)
- § ISO 14001:2015 (Umweltmanagement)
- § ISO 45001:2018 (Sicherheit und Gesundheit)
- § EMAS (nachhaltiges Umweltmanagement)



WIR LEGEN DAHER FOLGENDE GRUNDSÄTZE FÜR UNSERE UNTERNEHMENSPOLITIK FEST:

Langfristiges und verantwortungsvolles unternehmerisches Handeln stellt einen wesentlichen Teil unserer Unternehmensphilosophie dar, weshalb wir folgende Grundsätze für unsere Unternehmenspolitik festlegen:



Wir erfüllen Kundenanforderungen
Wir produzieren qualitativ hochwertige Produkte
Wir garantieren eine umweltschonende Produktion



Wir kommunizieren laufend mit unseren externen Interessenspartnern
Wir stellen die Rechtskonformität sicher



Wir schaffen langfristige Arbeitsplätze
Wir bieten Entwicklungs- und Qualifizierungsmaßnahmen sowie optimale Rahmenbedingungen für unsere Mitarbeiter



Wir nutzen unsere Integrierten Managementsysteme als Möglichkeit zur Weiterentwicklung



Wir streben nach langfristigen Partnerschaften
Wir pflegen einen transparenten Umgang



Wir agieren verantwortungsbewusst und sehen uns als verlässlichen Partner

DAS UNTERNEHMEN

ALS VERLÄSSLICHER PARTNER
DER EUROPÄISCHEN LANDWIRTSCHAFT
UNTERSTÜTZT KWIZDA AGRO DEN
INTEGRIERTEN PFLANZENSCHUTZ.



DAS UNTERNEHMEN

NACHHALTIGE INNOVATIONSKRAFT FÜR WIRTSCHAFT UND UMWELT

Im Pflanzenschutz und der Pflanzenernährung ist Kwizda Agro der professionelle Partner für Forschung, Industrie und Landwirtschaft sowie den privaten Bereich. Für ein erfolgreiches Wachstum bauen wir auf die Nähe zu unseren Kunden, das Know-how der Distribution sowie Auftragsproduktion und investieren in die Entwicklung von biologischen Insektiziden, Fungiziden und Repellents für die Land- und Forstwirtschaft und den Konsumenten. Als Familienunternehmen steht dabei nicht die Kurzfristigkeit im Vordergrund. Für uns geht es um den Unternehmenswert, den man durch Verlässlichkeit, Vielfalt und Innovation sowie Entscheidungskraft schaffen kann.

Kwizda Agro ist Teil der Kwizda Unternehmensgruppe, die neben dem Geschäftsfeld Agro auch die Geschäftsfelder Pharma, Pharmahandel, Pharmadistribution und Abdichtungssysteme umfasst. Mit über 1.400 Mitarbeitern ist die Kwizda Unternehmensgruppe am Heimatmarkt Österreich in führenden Marktpositionen im Bereich Life Sciences in Industrie und Handel tätig. Im Geschäftsjahr 2020 erwirtschaftete die Gruppe einen Umsatz von über einer Milliarde Euro.

Von Österreich aus hat Kwizda Agro beginnend mit dem Jahr 1926 seine Geschäftstätigkeit mittlerweile weltweit erstreckt. Die Produkte und Lösungen zeichnen sich durch eine hohe Effizienz und eine sichere Anwendung aus und nehmen Bedacht auf die Umwelt. Dies gilt unabhängig

davon, ob es sich um ein konventionelles oder biologisches Pflanzenschutzmittel, ein Biozid oder eine Produktion für einen Kunden handelt. Überall gilt für uns die größte Sorgfalt und in allen Bereichen arbeiten wir nach hohen Standards. Unsere Kernkompetenzen – die Formulierungsentwicklung, die Registrierung und den Vertrieb – bauen wir kontinuierlich aus. Diese ergänzen wir mit einer der modernsten und sichersten Produktionsanlagen im zentraleuropäischen Raum – dem Kwizda Agro-Werk in Leobendorf.

Wir arbeiten intensiv mit internationalen Forschungseinrichtungen zusammen und kooperieren mit Start-up-Unternehmen. Dadurch haben wir Zugriff auf neueste Wirkstoffe und bieten innovativen Ideen den nötigen Raum für die Weiter- und Neuentwicklung unserer Produkte und Lösungen. Gepaart mit unserem Know-how sind wir so in der Lage, unsere eigenen Produkte ganz nach den Grundsätzen des Green Deals der EU-Kommission auszurichten. Hundert Prozent unserer Produktneuentwicklungen basieren auf biologischen Wirkstoffen oder -mechanismen und sind deshalb für die Anwendung in der biologischen als auch in der konventionellen Land- und Forstwirtschaft geeignet.

Auf die Kraft der Natur zu setzen, ist bei Kwizda Agro jedoch kein neuer Gedanke. Bereits mit der Entwicklung des mittlerweile auch in den USA zugelassenen Wildverbissmittels Trico® setzt Kwizda Agro seit jeher auf natürliche Wirkstoffe, die sich für einen nachhaltigen Pflanzenbau eignen.

Unsere neueste Innovation – das 2019 erstmals in Tschechien und in Folge auch in weiteren Ländern zugelassene Kwizda-Produkt Xilon® – ist der Start für eine Reihe von weiteren biologischen Eigenentwicklungen, bei denen wir uns die Natur als Vorbild nehmen, um den Land- und Forstwirten effiziente Lösungen anzubieten. Das auf Mikroorganismen aufgebaute Xilon® ist das erste biologische Bodenfungizid mit einem breiten Wirkungsspektrum und einem Mehrfachnutzen für Feldkulturen. 2020 wurde Xilon® als bestes biologisches Pflanzenschutzmittel des Jahres ausgezeichnet.



*Auf die Kraft der
Natur zu setzen*

Wir verstehen uns aber nicht nur als Partner der Land- und Forstwirtschaft, sondern bieten Schädlingsbekämpfern wie auch Hobbygärtnern unter dem Dach unserer Haus- und Gartenlinie ein breites und innovatives Produktportfolio an.

BESCHREIBUNG DES STANDORTES LEOBENDORF

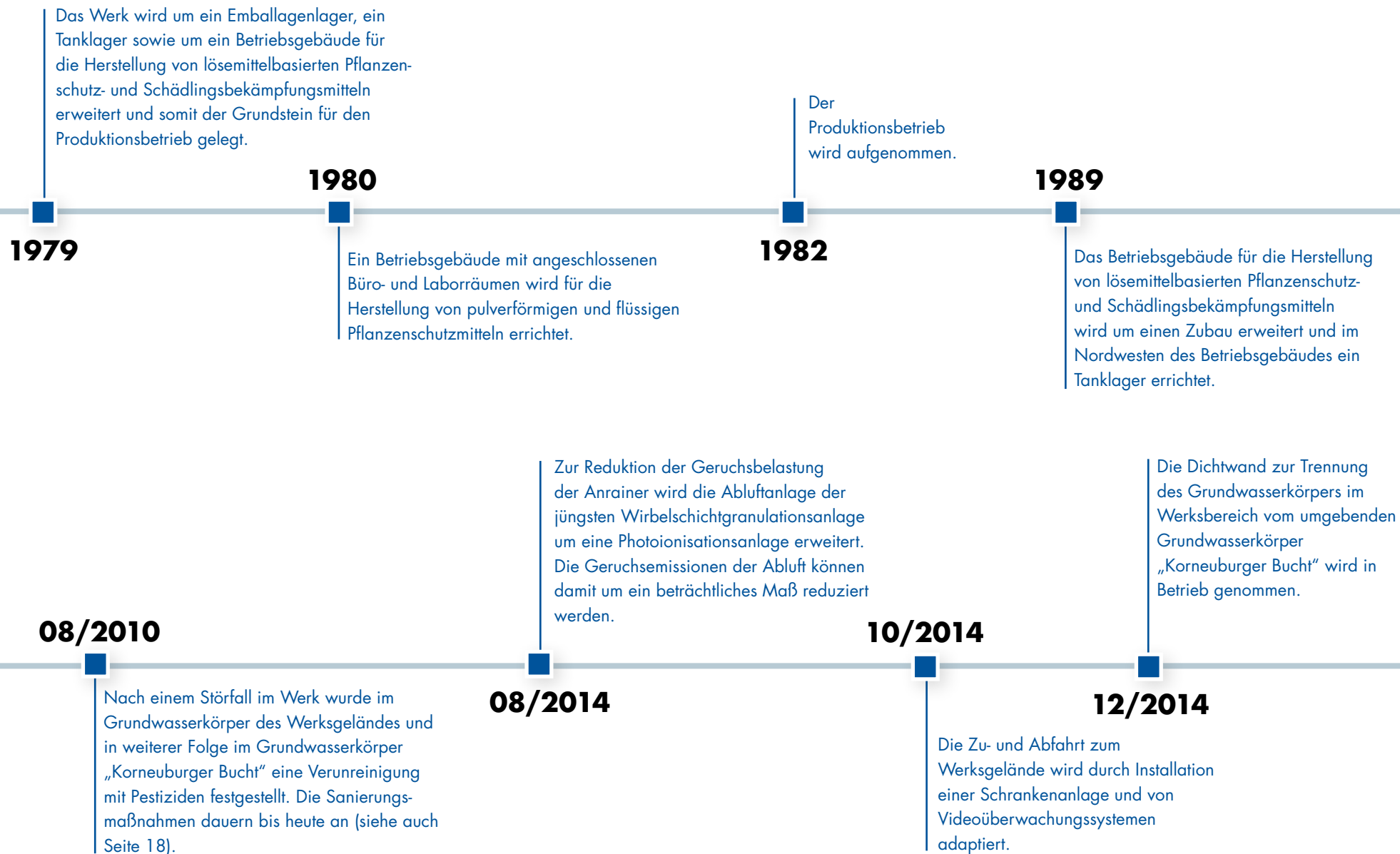
Der Geltungsbereich des Umweltmanagementsystems umfasst das Werk Leobendorf der Kwizda Agro GmbH und alle seine Mitarbeiter. Mit ca. 135 Beschäftigten wurden im Geschäftsjahr 2020 circa 10.877 t Pflanzenschutzmittel hergestellt und ausgeliefert und damit ein Umsatz von rund 25 Millionen Euro erzielt.

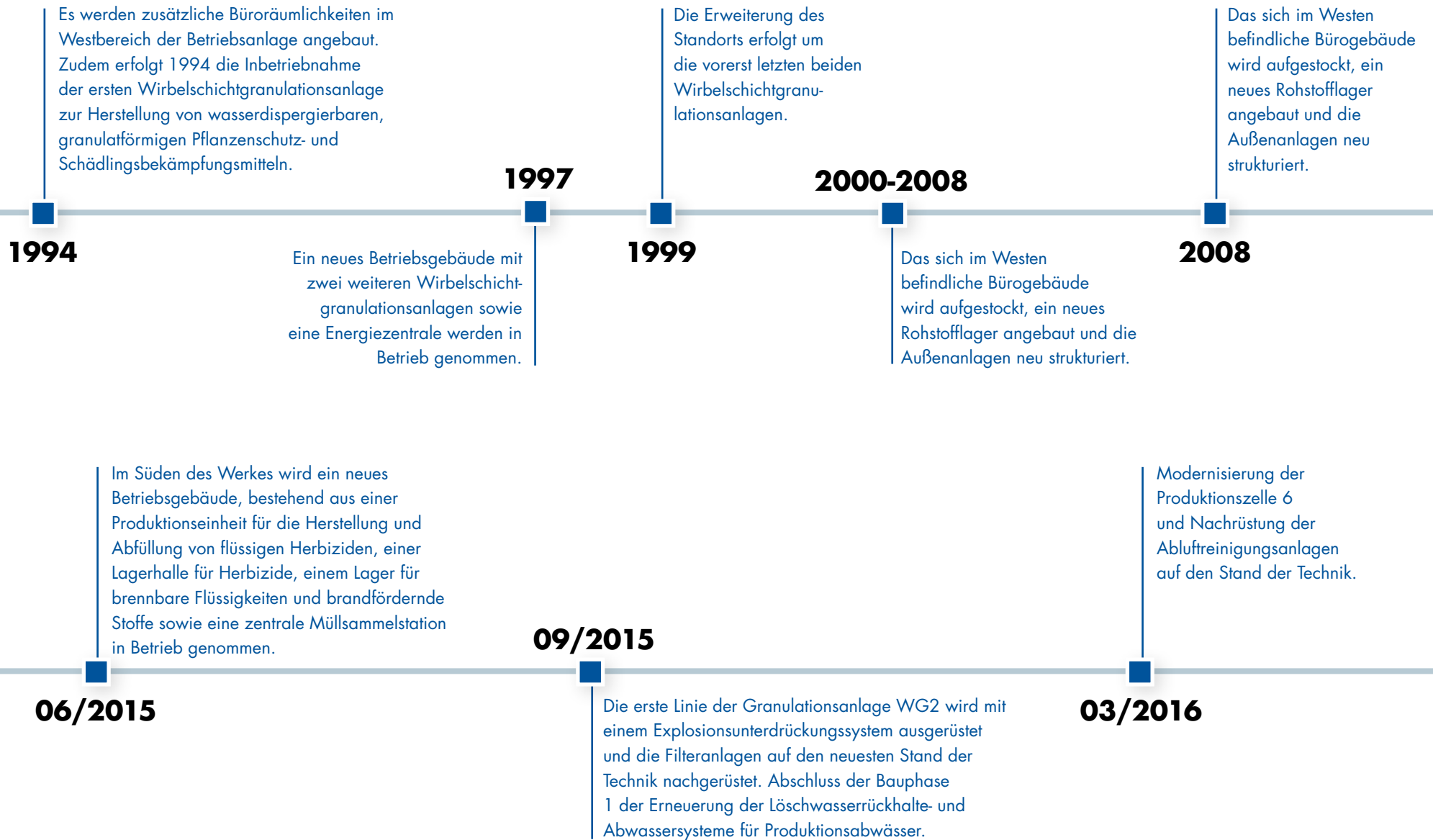
ÖRTLICHE LAGE

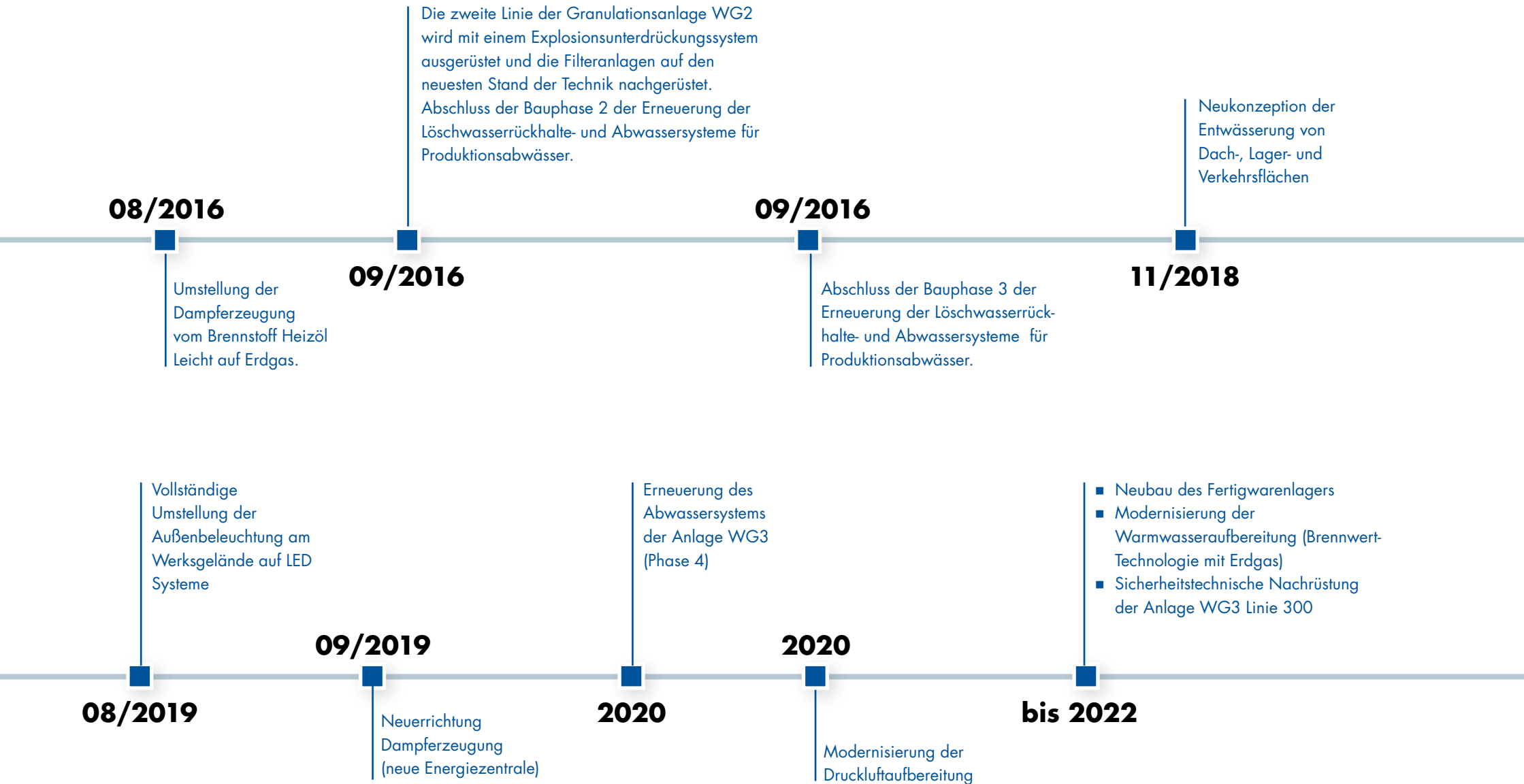
Die Betriebsanlage befindet sich im Industriegebiet Laer Straße in der Laer Straße/Kwizda Allee 1 in Leobendorf, einer Marktgemeinde nördlich von Wien. Sie ist von Westen über die Autobahn A22, Abfahrt Korneuburg West, und die Schnellstraße S1, Abfahrt Korneuburg Nord, sowie vom Süden über die Bundesstraße B6 erreichbar. Die Zufahrt erfolgt über die Kwizda Allee.



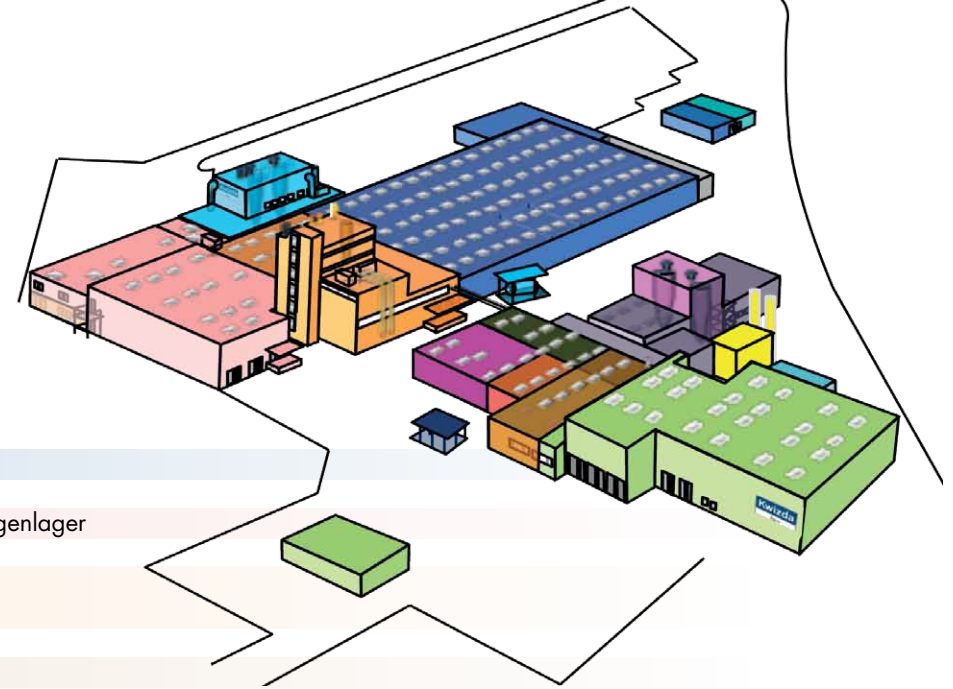
GESCHICHTE DES STANDORTES LEOBENDORF







BAUPHASEN



1978 Phase 1	Fertigwarenlager (ehem. „Zentrallager“), Büro Ost
1979 Phase 2	Betriebsgebäude Herbizide flüssig (Herstellung und Abfüllung), Tank- und Emballagenlager
1980 Phase 3	Betriebsgebäude – „Produktionsturm“ - Insektizide, Fungizide flüssig, pulverförmig (Herstellung und Abfüllung); Büro- und Laborräume
1989 Phase 4	Zubau Betriebsgebäude Herbizide flüssig (Herstellung und Abfüllung); Tanklager
1992 Phase 5	Ausbau Lager „E“
1994 Phase 6	Zubau Büro West, Adaption Produktionsturm, Einbau erste Wirbelschichtgranulationsanlage (WG1 – Insektizide/Fungizide; Herstellung und Abfüllung)
1997 Phase 7	Betriebsgebäude Insektizide/Fungizide bzw. (getrennt) Herbizide mit 2 Wirbelschichtgranulationsanlagen, je eine für Insektizide/Fungizide bzw. Herbizide (WG2; Herstellung und Abfüllung - nur Herbizide); Kesselhaus
1999 Phase 8	Zubau Betriebsgebäude Insektizide/Fungizide mit 2 Wirbelschichtgranulationsanlagen (WG3; Herstellung und Abfüllung)
2008 Phase 9	Aufstockung „Bürotrakt West“; Zubau Rohstofflager
2012 Phase 10	Diverse Änderungen (Errichtung Werkstätte in Zelle 7, Adaptierung Vorbereitung Herbizide flüssig und Produktion Herbizide flüssig)
2014 Phase 11	Werksumschließung – Errichtung der Schmalwand und Wasseraufbereitungshalle
2015 Phase 12	Erweiterung Herbizidanlage um Betriebsgebäude für Herstellung / Abfüllung Herbizide flüssig; Zubau Lagerhalle für Herbizide, brennbare Flüssigkeiten und brandfördernde Stoffe; Errichtung „Müllinsel“
2015 Phase 13	Adaptierung betrieblicher Abwasserbeseitigungsanlagen („Tanklager“), Erweiterung der Löschwasserrückhaltebereiche und Beginn Erneuerung Abwasserleitungen
2016-17 Phase 14	Modernisierung der Produktionszelle 6. Umbau der WG2
2019 Phase 15	Neuerrichtung Energiezentrale

ECKDATEN ZUM WERK

FLÄCHENDATEN

Grundfläche
92.000 m²

13.425 m²	Bruttogrundfläche Gebäude
880 m²	Medienversorgung
6.165 m²	Produktion

5.400 m²	Roh- und Fertigwarenlager
350 m²	Labor, Technikum
1.600 m²	Büroflächen

MITARBEITER

Gesamt
135

20	Administration und Verkauf
48	Produktion / Konfektionierung
17	Qualitätssicherung / Produktentwicklung

10	Lager
8	Instandhaltung, Engineering
32	Leasingpersonal (temporär)

OUTPUT

Output
2020

3.822 t/a	Granulate
2.902 t/a	Emulsionen, Emulsionskonzentrate

2.634 t/a	Suspensionen, Suspensionsgranulate
1.126 t/a	Sonstige Formulierungen

Anlagen 2020

ANLAGEN

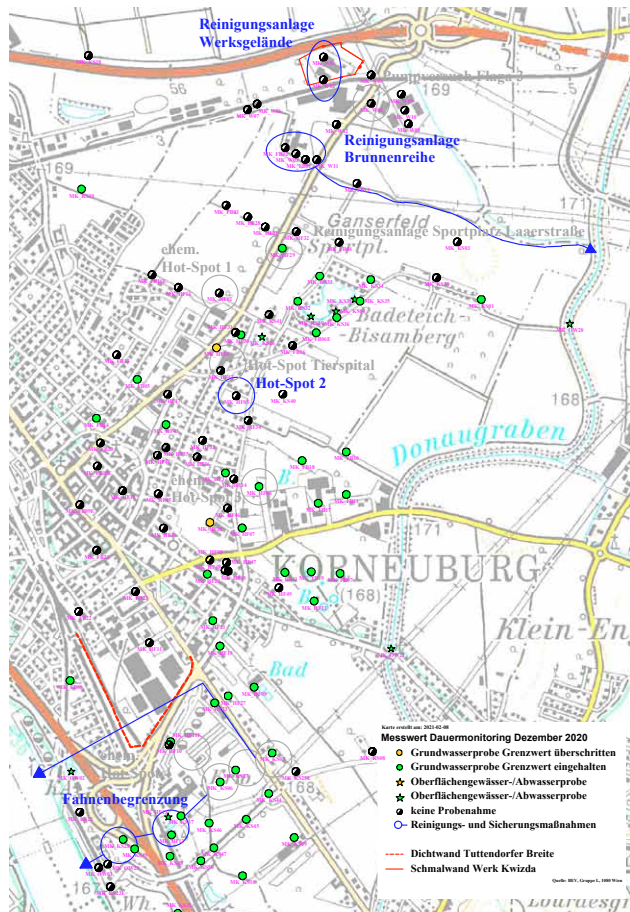
5	Wirbelschichtgranulatoren
60	Rühr- und Dispergierkessel sowie Abfüll- und Vorlagevorratsbehälter
7	Kugelmühlen
11	Abfüllanlagen (für Pulver, Granulate und Flüssigformulierungen)
2	Trockenmischanlagen
5	Mikrokapselmaschinen
19	Trockenfilteranlagen zur Reinigung der Abluft von flüchtigen organischen Komponenten sowie von Staubpartikeln

2	Dampfkessel zur Sattdampferzeugung (Gesamtleistung 6.400 kg Sattdampf/h), beheizt mit Erdgas
2	Kessel zur Warmwassererzeugung (Leistung jew. 620 kW), beheizt mit Heizöl Leicht
3	Kaltwassersätze zur Erzeugung von Prozesskälte
4	Kompressoren zur Druckluftversorgung
1	Wasseraufbereitungsanlage für die Aufbereitung von Prozesswasser
3	Trafostationen
6	Wärmekammern zum Schmelzen von Wirkstoffen

VERUNREINIGUNG DES GRUNDWASSERKÖRPERS „KORNEUBURGER BUCHT“ DURCH DAS WERK LEOBENDORF UND GESETZTE SANIERUNGSMASSNAHMEN

Nach einem Störfall im Bereich einer Abwassersammelgrube im August 2010 wird im Grundwasserkörper des Werksgeländes eine Verunreinigung mit dem Pestizidwirkstoff Thiamethoxam festgestellt.

Als Sofortmaßnahme werden das Abwassersammelsystem und die Abwassersammelgruben außer Betrieb genommen und in weiterer Folge umfassend saniert.



Am Werksgelände sowie im Abstrombereich des Werksgeländes wird zur Verhinderung einer weiteren Ausbreitung der Verunreinigung bzw. zur Schadstoffentfrachtung jeweils eine Sperrbrunnenreihe mit Aktivkohlefilterung errichtet. Mittels dieser 14 Brunnenanlagen wird ein Teil des verunreinigten Grundwassers dem Grundwasserkörper entnommen, über Aktivkohle gereinigt und im Abstrombereich der Anlagen wieder versickert bzw. über einen Vorfluter (Donaugraben) in die Donau eingeleitet. Im Laufe des Jahres 2011 werden im Grundwasser des Siedlungsgebietes von Korneuburg neben dem bereits bekannten Insektizid Thiamethoxam zusätzliche Verunreinigungen durch Abbauprodukte (Metaboliten) von Thiamethoxam nachgewiesen.

Daraufhin werden im Frühjahr 2012 zusätzlich zu den beiden Sperrbrunnenreihen – punktuell im Verlauf der Verunreinigungsfahne – mehrere Reinigungsanlagen (sogenannte „Hotspots“) errichtet und in Betrieb genommen. Das verunreinigte Grundwasser im Bereich dieser Hotspots wird über Aktivkohle auf Trinkwasserqualität gereinigt und im Abstrombereich der Anlagen versickert. Im Herbst 2012 werden im Grundwasser des Siedlungsgebietes von Korneuburg weitere Pestizidwirkstoffe (Clopyralid, Florasulam und Flumetsulam) nachgewiesen, woraufhin durch die BH Korneuburg ein umfassendes Sanierungskonzept durch externe Experten beauftragt wird. Die Experten schlagen als Sanierungsmaßnahme zur Verhinderung der weiteren Ausbreitung der Verunreinigung (Fahnenbegrenzung) die Errichtung einer zusätzlichen Sperrbrunnenreihe mit Einleitung des Grundwassers in die Donau und zur langfristigen Absicherung der Grundwassernutzungen durch Entfrachtung des verunreinigten Grundwassers eine Adaptierung der bestehenden Aktivkohlefilteranlagen vor.

Die Vorschläge des Expertenteams wurden im 1. Halbjahr 2013 umgesetzt und zeigen einen umfassenden Erfolg: Bis zum Dezember 2020 wurden durch die Reinigung von beinahe 12,2 Mio. m³ Grundwasser ca. 66,8 kg Pestizidwirkstoffe (beinahe 100 % der Gesamtschadstofffracht) aus dem Grundwasser entfernt (siehe Abb. Seite 24).

In einem im November 2014 vor dem Straflandesgericht Korneuburg durchgeführten Strafprozess übernimmt Kwizda Agro die Verantwortung für die Grundwasserverunreinigung. Der Prozess endet mit Diversion für alle Angeklagten. Die Geldbußen betragen hierbei für die Mitarbeiter zwischen 3.000 Euro und 38.000 Euro. Die Kwizda Agro GmbH ihrerseits muss eine Geldbuße in Höhe von 250.000 Euro leisten und verpflichtet sich darüber hinaus zur weiteren Sanierung des Grundwassers.

Zwischen Dezember 2015 und Jänner 2017 werden durch die Agentur für Gesundheit und Ernährungssicherheit (AGES) Gießwasserversuche mit belastetem Grundwasser (Konzentration 0,5 und 1 µg/l) aus dem Grundwasserkörper „Korneuburger Bucht“ an Tomaten-, Kopfsalat-, Karotten- und Buschbohnenkulturen durchgeführt.

Die Ergebnisse der Versuche belegen, dass in Ernteprodukten der oben angeführten Kulturen, die mit Gießwasser mit einer Pestizidbelastung bis 0,5 µg/l gegossen wurden – mit Ausnahme der Kultur Tomaten – keine Rückstände der Pestizidwirkstoffe (Clopyralid, Thiamethoxam, deren Metaboliten CGA 355190 und CGA 353968 sowie Florasulam und Flumetsulam) nachgewiesen werden können. Die in der Kultur tomate nachgewiesenen Rückstände bewegten sich mit 0,014 mg/kg deutlich unter der gesetzlich vorgeschriebenen Höchstmenge von 0,5 mg Wirkstoff/kg Frucht.

SCHADSTOFFBELASTUNG DES GRUNDWASSERKÖRPERS „KORNEUBURGER BUCHT“

Bezüglich der ökotoxikologischen Auswirkungen auf bestäubende Insekten kann eine Gefährdung ausgeschlossen werden, bzw. ist eine Gefährdung von Arthropoden, Vertebraten, aquatischen Organismen und Bodenorganismen sehr unwahrscheinlich. Dementsprechend wird davon ausgegangen, dass das Gießwasser mit einer Pestizidbelastung bis 0,5 µg/l nach heutigem Wissensstand ohne Bedenken für den Gemüseanbau verwendet werden kann.

2020 wurde aufgrund der weit fortgeschrittenen Sanierung eine weitere Anpassung des Grundwassermonitorings durchgeführt:

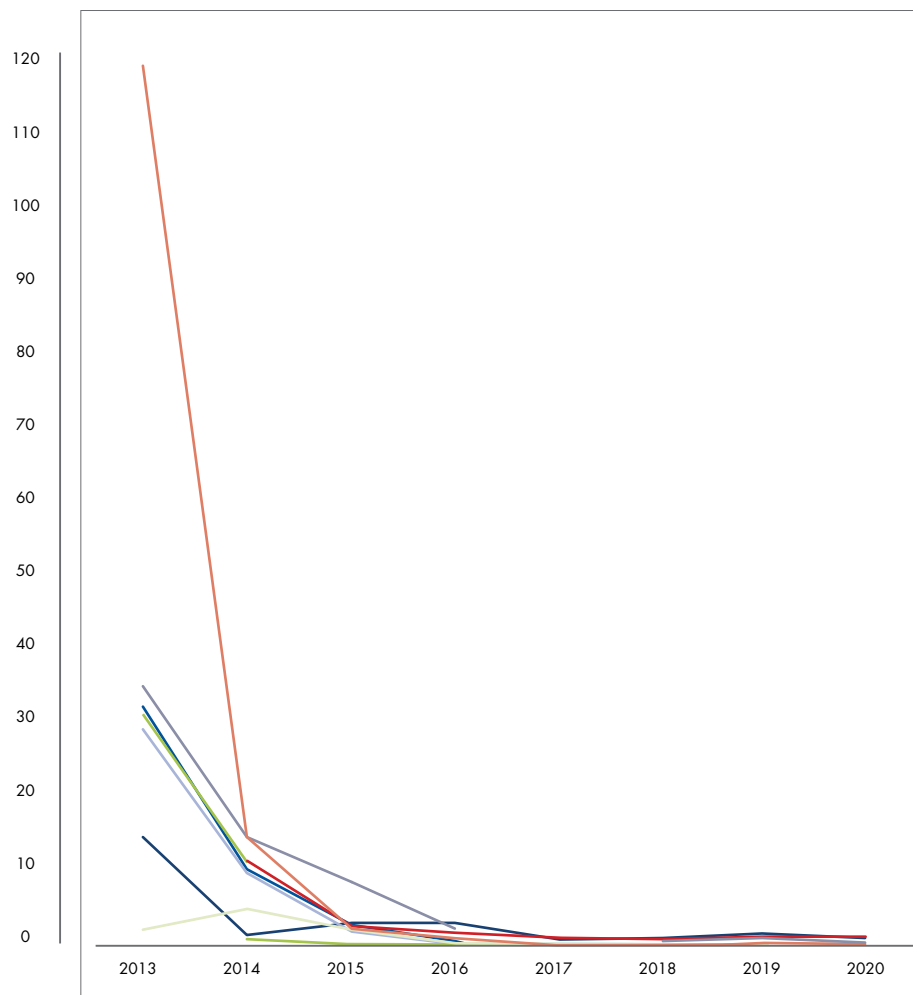
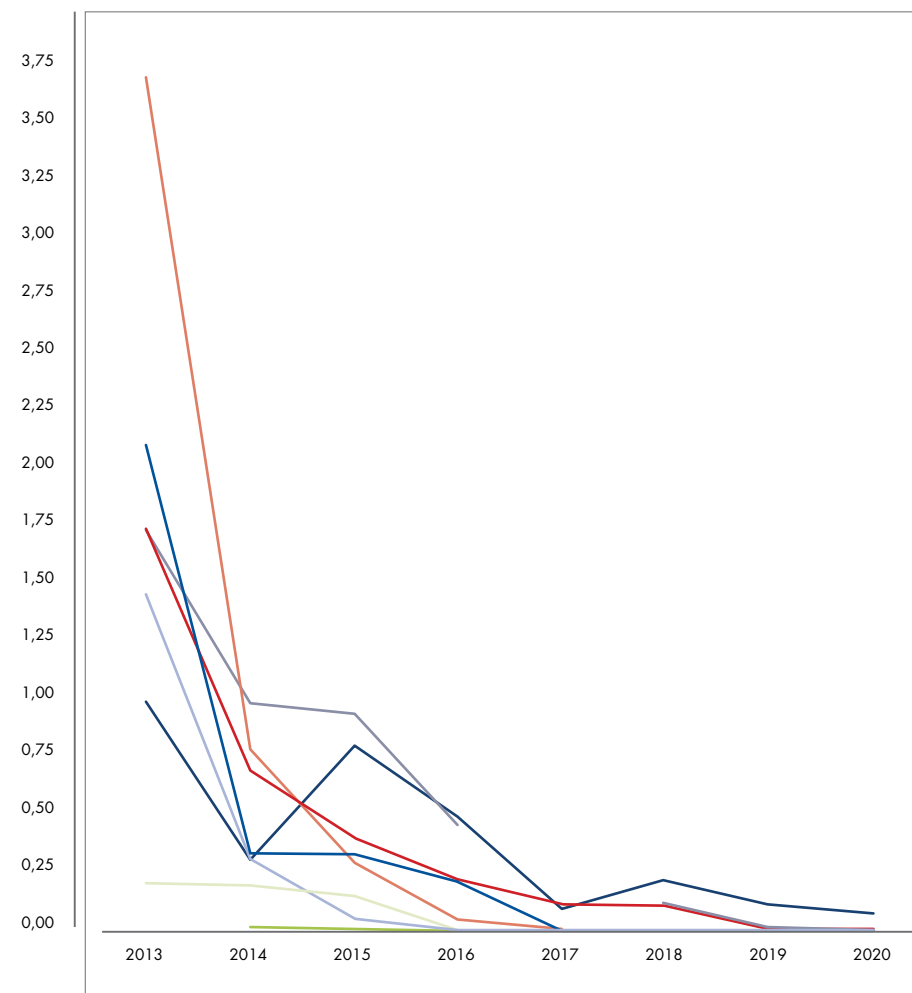
- Anhebung der Pumpleistung von Hotspot 2 auf Maximalleistung
- Abschaltung der Sperrbrunnenreihe Süd

Sowohl das Anlagenmonitoring als auch das flächige (große) Monitoring blieben unverändert.

Aus heutiger Sicht ist davon auszugehen, dass die Grundwassersanierung bis zur Erreichung des Trinkwassergrenzwertes (0,1 µg/l) fortgesetzt werden muss. Das Anordnungsverfahren gegen die Kwizda Agro GmbH wird bis auf Weiteres weitergeführt.

SCHADSTOFFBELASTUNG DES GRUNDWASSERKÖRPERS „KORNEUBURGER BUCHT“

Aufgrund der Grundwassersanierung sind die Konzentrationen von Clopyralid und Thiamethoxam in der Messperiode 2013-2020 stark gesunken. Die Auswertungen der einzelnen Messpunkte zeigt die Abnahme der beiden Stoffe im Grundwasser. 2017 wurde der Messpunkt GW12 und 2018 der Messpunkt GW25 nicht beprobt, daher gibt es hier keine Messwerte. Die Beprobung des Messpunktes GW 26 startete erst 2014.

CLOPYRALID [$\mu\text{g/l}$]THIAMETHOXAM [$\mu\text{g/l}$]

■ GW 11 ■ GW 12 ■ GW 13 ■ GW 24 ■ GW 25 ■ GW 26 ■ SU 18 ■ MI 02

ZUSÄTZLICHE SICHERUNG DES GRUNDWASSERKÖRPERS „KORNEUBURGER BUCHT“ DURCH UMSCHLIESSUNG DES WERKS- GELÄNDES MIT EINER DICHTWAND

Zwischen Juni und Dezember 2014 wurde zur langfristigen Sicherung des Grundwasserkörpers „Korneuburger Bucht“ das Werk mit einer ca. 815 m langen Dichtwand umschlossen.

Dieses bis zum Grundwasserstauer in ca. 15 m Tiefe reichende Bauwerk trennt den Grundwasserkörper im Werksbereich vom umgebenden Grundwasserkörper ab und verhindert somit wirksam eine Verfrachtung potenzieller Schadstoffe aus dem Werksgelände in den Grundwasserkörper „Korneuburger Bucht“.

Der Wasserspiegel im Werksbereich wird durch laufendes Abpumpen ca. 50 cm unter Niveau des umgebenden Wasserkörpers gehalten. Das abgepumpte Grundwasser wird im Werksbereich entnommen, über Aktivkohle gereinigt und im Abstrombereich des umgebenden Grundwasserkörpers wieder versickert.



Umschließung des gesamten Werksareals mit einer Dichtwand

ORGANISATION

Die Aufbauorganisation der Business Unit Tolling (Werk Leobendorf und zentrale Stabstellen) wurde 2019 im Zuge eines Strategieprojektes neu ausgerichtet: es wurde einerseits eine neue Stelle (Geschäftsfeld- und Standortentwicklung) geschaffen, welche sich mit Vertriebsaktivitäten und mit der strategischen Weiterentwicklung des Produktionsstandortes Leobendorf befasst, andererseits wurde die Abteilung Qualitätssicherung disziplinar dem Bereich Qualitätsmanagement zugeordnet. Da die BU Tolling einen kontinuierlichen Wachstumskurs fährt, wurden die Stabstellen personell verstärkt. Zudem wurden aufgrund zahlreicher Schlüsselprojekte, welche am Produktionsstandort in den nächsten Jahren realisiert werden sollen, die Engineeringkapazitäten aufgerüstet.



Ludwig Karl Heinz (L-BU)
BU Tolling



Salz Thomas (BL)
Werk Leobendorf
Operations Manager



Winter Manfred (BD)
Geschäftsfeld und Standort-
entwicklung



Rauch Andreas (L-FPE)
Formulierung & Prozess-
entwicklung



Fenzel Jochen (L-CSE))
Customer Service &
Einkauf



Maringer Hermann
(L-MM)
Materialmanagement



Muri Chris (L-QMC)
Qualitätsmanagement
& Compliance



Klein Walter (L-PPSL)
Produktionsplanung
Steuerung & Logistik



Rauter Florian (L-Prod)
Produktion &
Konfektionierung



Schmidt Erwin (L-T&I)
Technik & Instandhaltung



Slechta Franz (L-QS)
Qualitätssicherung

STABSTELLEN BU TOLLING



QUALITÄTSBEAUFTRAGTER
MURI Chris



UMWELTBEAUFTRAGTER
MURI Chris



SICHERHEITSBEAUFTRAGTE/
SICHERHEITSFACHKRAFT
KACETL Regine



ARBEITSMEDIZINERIN
ASZ LINZ, DR. GRÜNER Sylvia



GEWERBERECHTLICHER
GESCHÄFTSFÜHRER
SALZL Thomas



ABFALLBEAUFTRAGTER
MURI Chris



BRANDSCHUTZBEAUFTRAGTER
TROLLMANN Robert



GEFAHRGUTBEAUFTRAGTER
KREUZER Gerhard



GIFTBEAUFTRAGTER
RAUCH Andreas

ABFALLBEAUFTRAGTER (STV.)
TROLLMANN Robert

GEFAHRGUTBEAUFTRAGTER (STV.)
SCHWARZENBRUNNER Peter

Der Umweltbeauftragte ist organisatorisch der Stabsstelle Qualitätsmanagement und Compliance zugeordnet. Das Unternehmen beschäftigt rund 135 Mitarbeiter. Die Produktion erfolgt im 3-Schicht-Betrieb bzw. im vollkontinuierlichen Schichtbetrieb. (Stand März 2021)

INVESTITIONSPROGRAMM

Kwizda Agro setzt das Investitionsprogramm im Werk Leobendorf fort und setzt auch in den kommenden Jahren weiterhin auf die Schwerpunkte Sicherheit und nachhaltiges Wachstum.



Dazu gehört unter anderem ein neues Gefahrgutlager sowie ein Bürogebäude im westlichen Teil des Betriebsgeländes. Die Errichtung erfolgt voraussichtlich ab Mitte 2021 nach Vorliegen sämtlicher Genehmigungen.

In enger Zusammenarbeit mit Fachexperten und Sachverständigen wird in diesem Projekt die bestmögliche Sicherheitstechnik für eine moderne und effiziente Lagerbewirtschaftung umgesetzt. Dazu gehören unter anderem vollautomatische Löschsyste me und Rückhaltesysteme für Flüssigkeiten, die Ausführung des gesamten Gebäudes in brandbeständiger und selbsttragender Stahlbetonausführung und eine Erweiterung der bereits seit 2014 erfolgreich betriebenen Sperrwand (undurchlässige Abtrennung des Grundwassers) um das Werksgelände.

Ebenso wird die Modernisierung der Granulationsanlagen weiter fortgesetzt. Nach den bereits fertiggestellten Anlagen WG1 und WG2 wird auch die Anlage WG3 schrittweise ab 2021 mit modernen Explosions-Unterdrückungssystemen nachgerüstet. Gleichzeitig wird die Anlagensteuerung erneuert und die gesamte Prozesstechnik im Hinblick auf Energieeffizienz optimiert.

Im Zuge der zahlreichen Projekte im Zeitraum 2014 bis 2019 konnte der relative Energieverbrauch (im Vergleich zu den Produktionsmengen) am Standort Leobendorf deutlich reduziert werden. Dieser Weg wurde in 2020 durch eine vollständige Erneuerung der Druckluftaufbereitung fortgesetzt. Auch das neue Lagergebäude wird aufgrund des Wegfalls von mehreren externen Lagern und durch die hochwertige Bauweise künftig zu einer deutlichen Reduktion des CO₂ Ausstoßes beitragen.

Im Vergleich zu konventionellen Pflanzenschutzmitteln gewinnt der Anteil an Produkten mit Zulassung für biologische Landwirtschaft sowie für Pflanzenstärkungsmittel immer mehr an Gewicht. Kwizda Agro kommt diesem Trend durch die Adaptierung und Umwidmung von bestehenden Anlagen nach. Die Schaffung von zusätzlichen Kapazitäten für die Produktion ist durch flexible Anlagennutzung trotz deutlichen Mengenwachstums vorerst nicht erforderlich.

Die Anforderungen für die Verpackungen von Pflanzenschutzmitteln haben sich durch neue, recyclingfähige Packmittel als auch durch die Digitalisierung (lückenlose Nachverfolgung der Produkte) deutlich gesteigert. Diesem Trend wird durch die Investition in zwei neue, hochmoderne Abfüllanlagen Rechnung getragen.

*Im Summe werden im Zeitraum
2020 bis 2024 am Standort
Leobendorf voraussichtlich
31,5 Millionen Euro investiert.*

UMWELTMANAGEMENT

WAS IST DEIN BEITRAG ZU
SICHERHEIT UND UMWELT
IM ZUGE DEINER TÄTIGKEIT?

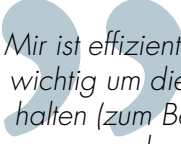


UMWELTMANAGEMENT

ORGANISATION DES UMWELTMANAGEMENTSYSTEMS

Die umfassende Verantwortung für das Umweltmanagementsystem liegt bei der Geschäftsführung der Kwizda Agro GmbH sowie bei der Leitung der Business Unit Tolling. Die Wahrnehmung und Umsetzung einzelner, den Umweltschutz betreffenden Aufgaben liegen im operativen Verantwortungsbereich, das heißt beim Betriebsleiter bzw. bei den Abteilungsleitern.

Die operativen Führungskräfte werden bei der Wahrnehmung ihrer Aufgaben vom Umweltbeauftragten und seinem Team fachlich unterstützt. Zudem nimmt der Umweltbeauftragte die Kontrollfunktion bezüglich der Einhaltung der umweltrelevanten Vorschriften und Vorgaben wahr. (siehe Seite 26, Grafik Organisation Werk Leobendorf)



Mir ist effiziente Anlagenbetreuung sehr wichtig um die Energiekosten gering zu halten (zum Beispiel bei der Betreuung des Dampfkessels).

Markus Bernhaus – Schichtleiter Produktion

DOKUMENTATION DES SYSTEMS

Die Dokumentation des Systems erfolgt im Rahmen des integrierten Managementsystems durch ein EDV gestütztes System (ConSense), welches allen Mitarbeitern via Intranet (PCs bzw. Terminals in den Produktionsbereichen) zugänglich ist.

Die umweltrelevanten Vorgaben finden sich als integraler Bestandteil der – nach Prozessen untergliederten – Systemdokumentation und in den einzelnen Verfahrens- und Arbeitsanweisungen sowie den mitgeltenden Dokumenten, wie technischen Verfahrensbeschreibungen, Betriebsanweisungen, Formblättern, Checklisten, etc.

Umweltdaten werden nicht in der Systemdokumentation, sondern in einem übersichtlichen EDV Ablagesystem gesammelt und jährlich im Zuge der Aktualisierung der Umwelterklärung ausgewertet.

Die Umwelterklärung ist allen Mitarbeitern via Intranet, sowie den interessierten Parteien via Homepage der Kwizda Agro GmbH/Werk Leobendorf zugänglich. (www.werk-leobendorf.at)

Ich persönlich achte sehr auf Arbeitshygiene. Ich betrete keine kontaminationsfreien Räume mit schmutziger Arbeitskleidung und ungewaschenen Händen.

Marcus Schäfer – Produktionsmitarbeiter

Ich persönlich habe ein Projekt vorgeschlagen in dem nicht jeder Wareneingangsschein extra, sondern Sammelscheine gedruckt werden, um den Papiermüll zu reduzieren.

Thomas Schwarz – Lager Mitarbeiter

GEWÄHRLEISTUNG DER EINHALTUNG DER UMWELTRELEVANTEN RECHTSVORSCHRIFTEN UND RECHTSNORMEN

Um die Fülle an relevanten Rechtsvorschriften und deren Änderungen administrieren zu können, wird für den Standort Leobendorf ein internetbasiertes Rechtsmanagementsystem eingesetzt. Das System bietet die Möglichkeit mit einer Datenbank an unternehmensrelevanten Rechtspflichten die legislativen Änderungen nachzuverfolgen und deren Relevanz bzw. Einhaltung zu bewerten. Darüber hinaus besteht eine direkte Verlinkung zu den zugrundeliegenden Rechtsvorschriften. Somit kann die Änderung der Rechtsvorschrift gemeinsam mit der (daraus abgeleiteten) geänderten Rechtspflicht gelesen und bewertet werden. Das Register wird monatlich durch den Softwareinhaber aktualisiert. Ein Update der Bewertung der Rechtsvorschriften erfolgt zumindest jährlich durch die Abteilung Qualitätsmanagement und Compliance unter Beiziehung der relevanten Fachabteilungen.

Sämtliche individuell konkreten Rechtsakte (Verwaltungsakte, Bescheide, Einreichunterlagen und Pläne) sowie sonstige behördenrelevante Dokumente werden übersichtlich (projekt- bzw. anlagenbezogen sowie chronologisch) in einer zentralen Datenbank (Saperion) abgelegt und sind allen damit befassten Mitarbeitern jederzeit zugänglich. Im Werksarchiv sind sämtliche Originaldokumente zusätzlich in Papierform abgelegt.

Aufgaben, wie z.B. spezielle wiederkehrende Prüfpflichten oder Bescheidaufgaben, werden durch die Abteilung Qualitätsmanagement und Compliance in der Maßnahmen-datenbank des EDV gestützten Systems ConSense den jeweiligen Aufgabenverantwortlichen zugeteilt und von diesen umgesetzt. Allgemeine wiederkehrende Prüfpflichten werden durch die Abteilung Technik und Instandhaltung im SAP-System dokumentiert und abgearbeitet.

Im Jahr 2016 erfolgte eine Überprüfung der Betriebsanlage gem. §82b Gewerbeordnung durch ein akkreditiertes

Prüfunternehmen (TÜV AUSTRIA CERT GMBH). Die Prüfbescheinigung wurde im Oktober 2016 erhalten und an die Behörde übermittelt. Die nächste Überprüfung steht somit für das Jahr 2021 an und wird von der Abteilung Qualitätsmanagement und Compliance zeitgerecht projektiert.

Seit dem Jahr 2018 führt die BU Tolling (Werk Leobendorf und Stabstellen) jährlich eine Corporate Social Responsibility (CSR) Bewertung durch.

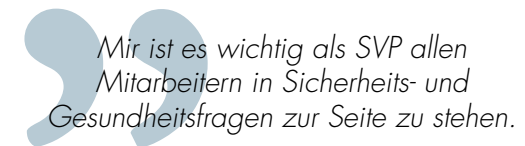
CSR steht für einen verantwortungsvollen freiwilligen Beitrag zu einer nachhaltigen Entwicklung, der über die gesetzlichen Anforderungen hinausgeht. Das Konzept dient als Grundlage für die Integration von Sozial- und Umweltbelange in die Unternehmenstätigkeit, sowie in die Beziehungen mit den jeweiligen Stakeholdern.

Aspekte wie Umwelt, nachhaltige Beschaffung, laute Geschäftspraktiken sowie faire Arbeitsbedingungen wurden bei der Bewertung näher betrachtet.

Sehr gute Ergebnisse wurden bei dem Aspekt Umwelt im Bereich der transparenten Berichterstattung der CO₂ Emissionen, der NO_x und SO_x Werte, sowie über den Wasser- und Energieverbrauch erzielt.

Beim Aspekt Arbeitsbedingungen stachen die laufenden Trainings sowie die starke Unfallprävention positiv hervor. Verbesserungspotential wurde im Bereich der nachhaltigen Beschaffung erkannt. Die offenen Punkte werden bis 2023 sukzessive abgearbeitet.

Kwizda unterstützt auch die „Sustainable development Goals“ (SDG's) der Vereinten Nationen. Wir sind uns sicher, dass diese Ziele auf ökonomischer, sozialer sowie ökologischer Ebene dazu beitragen werden, die notwendigen Maßnahmen und Innovationen für eine bessere und nachhaltige Zukunft zu setzen. Im Einklang mit unseren Kunden arbeiten wir an neuen, umweltschonenden Technologien und Produkten. Uns ist bewusst, dass man nur gemeinsam dieses Ziel erreichen kann.



Mir ist es wichtig als SVP allen Mitarbeitern in Sicherheits- und Gesundheitsfragen zur Seite zu stehen.

Gert Hauptmann – T&I Mitarbeiter sowie SVP

Ich schalte jeden Tag nach Schichtende das Kardex (Etikettenlagersystem) sachgemäß aus, um Strom zu sparen.

Milodija Biresic – Konfektionierung Vorbereitung

SDG Ziel

Unser Beitrag

**KEIN HUNGER**

Den Hunger beenden, Ernährungssicherheit und eine bessere Ernährung erreichen und eine nachhaltige Landwirtschaft fördern

Wir betrachten die Steigerung der Nachhaltigkeit in der Landwirtschaft als eine unserer Kernaufgaben. Dafür investieren wir in die Agrarforschung, in landwirtschaftliche Beratungsdienste und in Technologieentwicklung.

**GESUNDHEIT UND WOHLERGEHEN**

Ein gesundes Leben für alle Menschen jeden Alters gewährleisten und ihr Wohlergehen fördern

Produktion und Anwendung von Pflanzenschutzmitteln bergen eine Vielzahl von Gefahren, hervorgerufen durch den Kontakt mit gefährlichen Arbeitsstoffen. Wir schützen unsere Mitarbeiter durch technische, organisatorische und persönliche Maßnahmen vor den negativen Auswirkungen dieser Stoffe.

Die Erkenntnisse im Umgang mit gefährlichen Stoffen teilen wir mit unseren Kunden, mit dem Ziel, den Arbeitsschutz im Agrarsektor generell zu verbessern.

**SAUBERES WASSER UND SANITÄREINRICHTUNGEN**

Verfügbarkeit und nachhaltige Bewirtschaftung von Wasser und Sanitärversorgung für alle gewährleisten

Sauberes Trink- und Grundwasser sind uns ein fundamentales Anliegen: um eine potenziell weitere Kontamination des Grundwasserkörpers Korneuburger Bucht auszuschließen, haben wir unsere Produktionsstätten mittels einer Dichtwand hermetisch vom umgebenden Grundwasserstrom getrennt (siehe Seite 25) und unser gesamtes Abwassersystem auf den neuesten Stand der Technik gebracht. Die Reinigung des Grundwasserkörpers von Rückständen von Pflanzenschutzmitteln schreitet zügig voran - per Ende 2020 waren beinahe 100 % aus dem Grundwasser entfernt.

**MENSCHENWÜRDIGE ARBEIT UND WIRTSCHAFTSWACHSTUM**

Dauerhaftes, breitenwirksames und nachhaltiges Wirtschaftswachstum, produktive Vollbeschäftigung und menschenwürdige Arbeit für alle fördern

Als nachhaltig agierendes Unternehmen ist uns die Schaffung sicherer und dauerhafter Arbeitsplätze ein Kernanliegen. Wir schützen Arbeitsrechte, respektieren Menschenrechte und schaffen ein Arbeitsumfeld, welches die größtmögliche Produktivität unserer Mitarbeiter nachhaltig sicherstellt. Unsere Prinzipien haben wir in unserer „Corporate Social Responsibility Company Policy“ dargelegt.

SDG Ziel

Unser Beitrag



VERANTWORTUNGSVOLLE KONSUM- UND PRODUKTIONSMUSTER

Nachhaltige Konsum- und Produktionsmuster sicherstellen

Unsere Strategie zur Vermeidung von negativen Umweltauswirkungen besteht darin, konkrete Verbesserungsmaßnahmen in jenen Bereichen zu setzen, in denen unsere größten Verbesserungspotenziale liegen: Dies sind einerseits der Rohstoff- und Energieeinsatz für die Güterproduktion, andererseits das Abfall- und Abwasseraufkommen als unerwünschter Nebeneffekt unserer Produktionsprozesse. In der Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten und Logistikdienstleistern achten wir darauf, dass diese unsere Standards teilen.



MASSNAHMEN ZUM KLIMASCHUTZ

Umgehend Maßnahmen zur Bekämpfung des Klimawandels und seiner Auswirkungen ergreifen

Besonders im Bereich der Landwirtschaft sind die Auswirkungen des Klimawandels bereits deutlich spürbar. Durch Produktinnovationen im Bereich des Pflanzenschutzes unterstützen wir unsere Kunden bei der Anpassung an sich ändernde Umweltbedingungen. In unseren Produktionsstätten sind wir bestrebt, durch den sorgsamsten Umgang mit Rohstoffen und Energieträgern, sowie durch einen effizienten Maschinenpark, unsere klimarelevanten Emissionen zu minimieren und so dem Klimawandel entgegenzuwirken. Ab 2022 werden wir durch den Bau von Photovoltaikanlagen 5,2 % unseres Energiebedarfs klimaschonend aus Sonnenlicht decken.



PARTNERSCHAFTEN ZUR ERREICHUNG DER ZIELE

Umsetzungsmittel stärken und die Globale Partnerschaft für nachhaltige Entwicklung mit neuem Leben erfüllen

Zusammenarbeit wird bei uns großgeschrieben: Wir kooperieren mit Universitäten, Fachhochschulen, außeruniversitären Forschungseinrichtungen, aber auch mit Behörden und Gemeinden, um bei der Bewältigung unserer zukünftigen Herausforderungen ein möglichst breites Spektrum an Wissen und Ressourcen einzubringen mit dem Ziel, die Ressourceneffizienz zu steigern.

SCHULUNG, BEWUSSTSEIN UND KOMPETENZ

Unsere komplexen Produktions- und Logistikprozesse erfordern kompetente Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Der Schlüssel zu dieser Kompetenz ist unser umfangreiches Qualifikations- und Schulungsprogramm, welches von allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern durchlaufen wird - von der Erstunterweisung über periodische, themenbezogene Schulungen (z.B. Formulierungstechnik, Gefahrstoffmanagement, Abfall-, Abwasser- und Notfallmanagement, Schulungen zur Verwendung persönlicher Schutzausrüstung, etc.) bis hin zu komplexen Ausbildungen zum zertifizierten Anlagentrainer (siehe hierzu auch Qualifizierung der Mitarbeiter durch das „Train the trainer“ Programm).

WIRKSAMKEIT DES UMWELTMANAGEMENTSYSTEMS

Interne Audits, Sicherheits- und Umweltbegehungen, ein umfangreiches Kennzahlenmonitoring sowie die Meldepflicht von sicherheits- und umweltrelevanten Vorfällen stellen die permanente Wirksamkeit unseres Umweltmanagementsystems sicher. Werden Defizite (Abweichungen, Verbesserungspotenziale, etc.) erkannt, so erfolgt eine detaillierte Ursachenanalyse und es werden Korrekturmaßnahmen abgeleitet. Diese werden durch die Abteilung Qualitätsmanagement und Compliance in einer speziellen Maßnahmen Datenbank (des EDV gestützten Systems ConSense) den jeweiligen Aufgabenownern zugewiesen und von diesen umgesetzt. Der Status der Maßnahmenbearbeitung ist in dem System jederzeit abrufbar und wird auch in den viermal im Jahr stattfindenden Meetings der Abteilung Qualitätsmanagement und Compliance behandelt. Im Zuge des jährlich zu Jahresbeginn stattfindenden Management Reviews werden die Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems und die Fortschritte der Abarbeitung des Umweltprogramms bewertet.

EINBINDUNG ALLER MITARBEITER

Umweltschutz in unserem Unternehmen wird durch jeden einzelnen Mitarbeiter getragen, weshalb die Werksleitung den Mitarbeitern die Möglichkeit gibt, durch Einbringung von Ideen und Verbesserungsvorschlägen die kontinuierliche Verbesserung unserer Umweltleistungen mitzugestalten. Zu diesem Zweck wurde im Werk ein betriebliches Vorschlagswesen implementiert. Zudem können in sogenannten „Shop Floor – Meetings“ im Rahmen des Shop Floor Managements (Konzept zum „Führen am Ort der Wertschöpfung“ – an den Produktions- und Abfüllanlagen) Verbesserungsvorschläge eingebracht werden.

EXTERNE KOMMUNIKATION

Die externe Kommunikation der Umweltbelange erfolgt über die werkseigene Homepage www.werkleobendorf.at, sowie über diverse soziale Medien, wie LinkedIn, Facebook, und andere. Kwizda Agro forciert den transparenten Umgang mit interessierten Parteien und ist im Register für Werksführungen für Schulklassen gelistet (NFB Land NÖ Forschung & Bildung <http://www.nfb.at>).

Im Rahmen meiner Tätigkeit wirke ich an der Einhaltung aller rechtlichen Verpflichtungen des Werkes mit. Zusätzlich trage ich durch Prozessoptimierungen direkt dazu bei Umweltauswirkungen zu reduzieren.

Gerold Hörmann – QMC Mitarbeiter

INTERVIEW MIT DEN MITARBEITERN DER ABTEILUNG QUALITÄTSMANAGEMENT UND COMPLIANCE ZU DEN THEMENBEREICHEN SICHERHEIT, GESUNDHEITS- UND UMWELTSCHUTZ *Chris Muri interviewt Regine Kacetl und Gerold Hörmann*

Frau Kacetl, Sie sind Anfang 2020 als Verstärkung in die Abteilung QMC aufgenommen worden. Wie tragen Sie zu mehr Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz bei Kwizda Agro bei?

Als ausgebildete Sicherheitsfachkraft ist mir die Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeiter ein großes Anliegen. Dafür hat einerseits der Arbeitgeber zu sorgen, auf der anderen Seite hat aber auch jeder einzelne Mitarbeiter die Pflicht, seinen Beitrag dafür zu leisten. Denn wir alle wollen am Ende des Tages gesund zu unseren Familien nach Hause kommen.

Ich sehe mich in der Abteilung QMC als Mittler zwischen der Geschäftsführung und den Mitarbeitern, um zu allen Fragen bezüglich Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz eine Lösung zu finden, mit der alle zufrieden sind.

Und wie verbessern Sie den Umweltschutz bei Kwizda Agro?

Ich sehe mir z.B. die Abfallkosten und Abfallmengen genau an und versuche Rückschlüsse zu ziehen, wo vielleicht Abfälle noch besser getrennt werden können, oder Abfälle vermieden werden können.

Herr Hörmann, wie stellen Sie Legal Compliance am Standort Leobendorf sicher?

Einerseits nutzen wir am Standort einen internetbasierten Rechtsänderungsdienst, welcher auf Monatsbasis einen Überblick über die geänderten Rechtsvorschriften liefert. Andererseits habe ich persönlich den Newsletter des Bundeskanzleramtes abonniert, welcher zeitnah über Publikationen im Bundesgesetzblatt informiert. Mit etwas Übung lassen sich die Themen, welche einer näheren Befassung bedürfen, recht einfach identifizieren und man behält den Überblick.

Sich ändernde Anforderungen aufgrund von Bescheiden werden von mir umgehend an die fachlich zuständigen Abteilungsleiter übermittelt und deren Einhaltung mittels Maßnahmenmanagement kontrolliert.

Herr Hörmann, in Ihr Aufgabengebiet fällt das Management der umweltrelevanten Messungen wie z.B. Emissionsmessungen. Was sind die Herausforderungen dabei?

Das Aufgabengebiet der umweltrelevanten Messungen ist sehr breit gefächert und reicht von der Erfassung der Auflagepunkte aus den relevanten Bescheiden bis hin zur Koordination der durchzuführenden Messung und der analytisch / technischen Kontrolle der Messberichte.

Da es planungs- und produktionsbedingt immer wieder zu Verschiebungen kommen kann, ist eine direkte Abstimmung mit dem externen Messpartner unumgänglich. Durch die langjährige Zusammenarbeit funktioniert dies jedoch ausgezeichnet.

Um sicherstellen zu können, dass auch keine Messung vergessen wird, nutze ich unser Maßnahmenmanagementsystem. In diesem ist für jeden Messpunkt eine Erinnerung terminiert. Allfällige Auflagenänderungen werden von mir selbst im System eingetragen. Durch die konsequente Nutzung der Systeme gelingt es mir einen Beitrag zur umweltschonenden Produktion unserer Produkte zu liefern.

UMWELT: AUSWIRKUNGEN, LEISTUNGEN, ZIELE

WIR HABEN AUS DER VERGANGENHEIT
GELERNT UND INVESTIEREN NUN
KONSEQUENT IN VORBEUGENDEN
UMWELTSCHUTZ.



Tragfähigkeit
1000 kg

Verbotene
Raucherung
in diesem Bereich
aus Sicherheits-
gründen
Verbotene
Raucherung
in diesem Bereich
aus Sicherheits-
gründen

Verbotene
Raucherung
in diesem Bereich
aus Sicherheits-
gründen
Verbotene
Raucherung
in diesem Bereich
aus Sicherheits-
gründen

UNSERE UMWELTAUSWIRKUNGEN

DIREKTE UMWELTASPEKTE

Untersucht wurden die Umweltauswirkungen des Werks bezogen auf die Aspekte Ressourcen, Luft, Boden, Wasser sowie biologische Vielfalt. Die so gewonnenen Erkenntnisse dienen als Grundlage für den betrieblichen Umweltschutz.

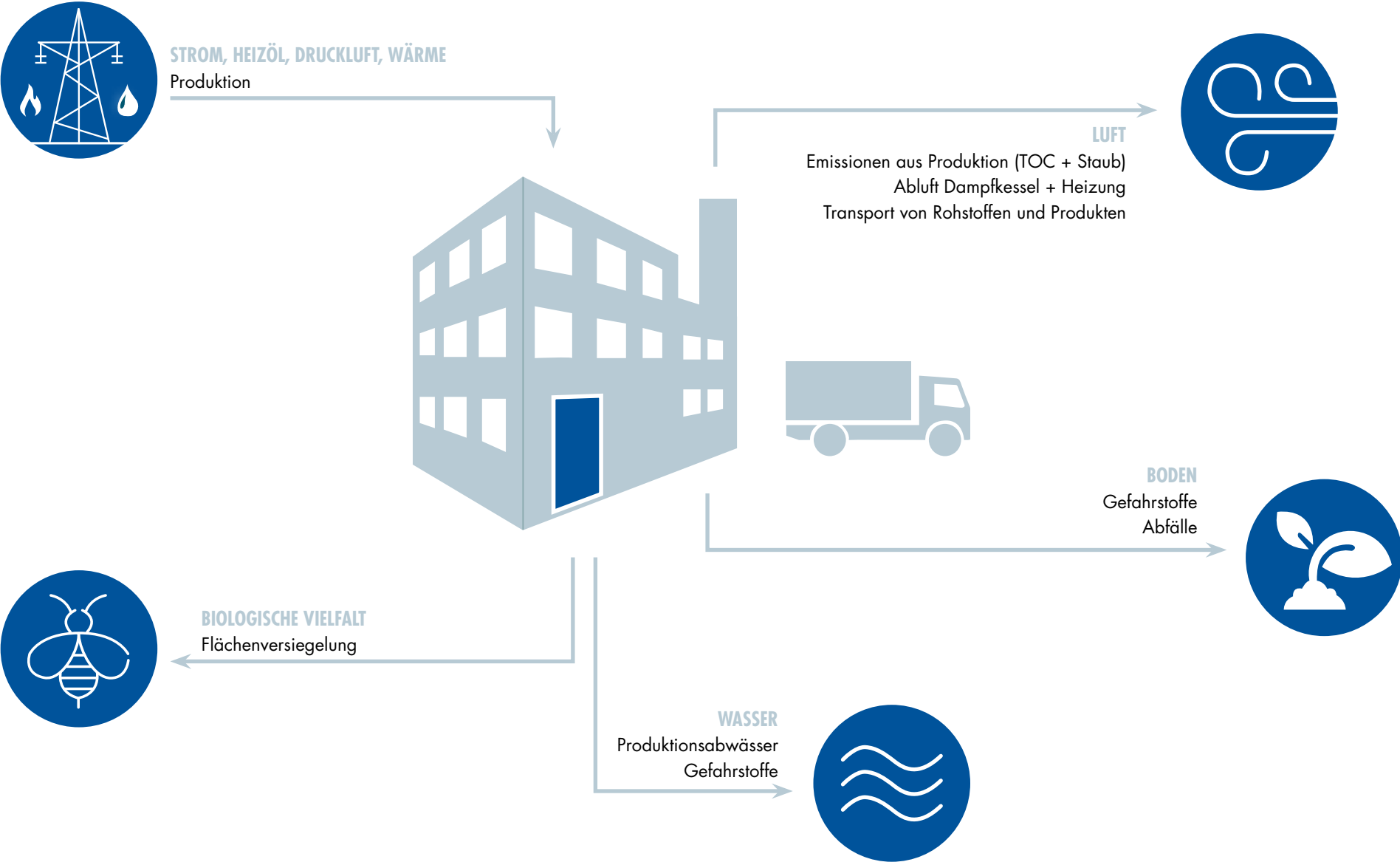
- Für den Aspekt „Luft“ sind insbesondere die Emissionen der Produktionsanlagen an organischem Kohlenstoff (TOC) und an Staub, sowie die Abluftemissionen der Dampfkessel- und der Heizungsanlagen, sowie - generell - der CO₂ – Ausstoß der Aktivitäten am Standort von Bedeutung. Zur Reduktion dieser Emissionen werden Abgasreinigungsanlagen verschiedener Technologien (Nassreinigung, Trockenreinigung) eingesetzt. Der relative (um den Produktionsoutput bereinigte) CO₂ Ausstoß soll durch Effizienzsteigerungen bei der Energieumwandlung (Dampf- und Wärmeerzeugung) sowie bei den Produktionsprozessen verringert werden.
- Für den Aspekt „Ressourcen“ wurde der Verbrauch an Medien, wie Strom, Heizöl, Druckluft, Wärme und Wasser bewertet.
- Für den Aspekt „Wasser“ (Grundwasser, Nutzwasser) sind sowohl Menge und Art der im Betrieb anfallenden Produktionsabwässer (gefährlicher Abfall), als auch der Umgang mit Gefahrstoffen im Werk relevant. Wesentlich ist neben der rechtskonformen Erfassung und Entsorgung der Produktionsabwässer die sorgfältige, regelkonforme Manipulation von Gefahrstoffen.
- Für den Aspekt „Boden“ sind der Umgang mit Gefahrstoffen, sowie Menge und Art der im Betrieb anfallenden gefährlichen und nicht gefährlichen Abfälle relevante Kriterien. Wesentlich ist die korrekte Trennung und Sammlung (Vermischungsverbot) und fachgerechte Entsorgung der Abfälle sowie das sorgfältige, regelkonforme Handling von Gefahrstoffen.

Detaillierte Angaben zu den einzelnen Umweltaspekten finden sich im Kapitel „Zahlen, Daten, Fakten“. Jeder (relevante) Unternehmensprozess wurde qualitativ hinsichtlich seiner Umweltauswirkungen bewertet.

Die quantitative Beurteilung der Umweltaspekte erfolgt in den anlagenspezifischen Gefahrenanalysen, die im Rahmen des Sicherheitsberichtes gem. Industrieunfallverordnung erstellt wurden und jährlich aktualisiert werden.

Für sämtliche Aspekte mit hoher Umwelt- bzw. Sicherheitsauswirkung wurden in den operativen Arbeitsanweisungen entsprechende Maßnahmen bzw. Verhaltensanweisungen zur Beherrschung der von den Aspekten ausgehenden potenziellen Gefahren festgelegt.

UMWELTRELEVANTE IN- UND OUTPUTS



BEURTEILUNG INDIRECTER UMWELTAUSWIRKUNGEN

UMWELTGERECHTE BESCHAFFUNG: Viele der im Werk eingesetzten Rohstoffe (insbesondere Wirkstoffe) werden von unseren Kunden beigestellt. Bei jenen Rohstoffen, welche wir selbst beschaffen, legen wir einen hohen Wert auf möglichst geringe Umweltauswirkungen des Beschaffungsvorgangs sowie der beschafften Rohstoffe, indem wir – soweit aufgrund von Kundenvorgaben möglich – den Einkauf bei lokalen Lieferanten bevorzugen. Wir versuchen auch, den Anfall an Verpackungen (durch Kreislaufwirtschaft, wie z.B. Rückgabe von Paletten und Kartonzwischenlagen) gering zu halten. Bei den Kwizda-Eigenprodukten setzen wir Überkartons aus Recyclingmaterialien ein.

Soweit technisch möglich und wirtschaftlich vertretbar, werden bevorzugt umweltverträgliche Materialien und Baustoffe, wie z.B. biologisch abbaubare Reinigungsmittel, PVC-freie Kabel, nicht synthetische Dämmstoffe, etc. eingesetzt. Die Beschaffung umweltrelevanter Produkte und Dienstleistungen erfolgt – sofern es sich nicht um von Kunden beigestellte Produkte handelt – nach exakten Kriterien. Zudem erfolgt eine regelmäßige Überprüfung unserer umweltrelevanten Lieferanten und Entsorgungsunternehmen sowie eine Bewertung nach klar definierten, spezifischen und umweltrelevanten Kriterien im Zuge von Lieferantenaudits sowie eine jährliche Lieferantenbeurteilung.

UMWELTGERECHTES VERHALTEN DER AUFTRAGNEHMER: Im Werk Leobendorf wurde in den letzten Jahren ein umfangreiches Investitionsprogramm zur Modernisierung und nachhaltigen wirtschaftlichen Absicherung des Werks umgesetzt. Für die kommenden Jahre sind weitere umfangreiche Investitionen in die Erweiterung unserer Produktions- und Logistikkapazitäten geplant. Dieses Investitionsprogramm besteht aus mehreren Einzelprojekten, welche an verschiedene Auftragnehmer (Baumeister, Anlagenbauer, Haustechnikunternehmen) vergeben werden. Das umweltgerechte Verhalten dieser Auftragnehmer bildet für uns im Sinne einer umfassenden Umweltverantwortung eine besondere Herausforderung. Deshalb sind wir bestrebt, bereits in den Ausschreibungsunterlagen (Vertragsbedingungen, Leistungsverzeichnisse) unsere Vorgaben bezüglich des umweltgerechten Verhaltens exakt vorzugeben. Auftragsvergaben erfolgen nach dem Best- und nicht nach dem Billigstbieterprinzip. Auftragnehmer werden bei der Leistungserbringung auf die Einhaltung der Umweltvorgaben überprüft.



ERBRACHTE UMWELTLEISTUNGEN 2020

NR.	UMWELTZIEL	BEREICH	MASSNAHME	EINSPARUNG IN MWH/JAHR BZW. TONNEN CO ₂ /JAHR
1	Energieeffizienz steigern	Objekt 3, PVB/Zelle 9 + Zelle 8	Austausch der zwei manuellen Tore gegen automatische Tore	k.A.
2	Energieeffizienz steigern	WG3	Positionsänderung der Kompressoren von WG3 OG nach zentralem Druckluftkesselhaus	147/41
3	Energieeffizienz steigern	Kompressorraum	Automatische Zuluftklappe/Umluftklappe	k.A.
4	Dekarbonisierung	Standort Leobendorf	Erstellung eines PVA Konzepts (Grobkonzept) Errichtung einer Photovoltaikanlage mit 530 kWPeak mit Varianten „Grüne Wiese“ und Parkplatzüberdachung (Umsetzung 2022+)	k.A.

UMWELTPROGRAMM 2021

NR.	UMWELTZIEL	BEREICH	MASSNAHME	EINSPARUNG IN MWH/JAHR BZW. TONNEN CO ₂ /JAHR
1	Dekarbonisierung	Parkplatz	Installation von 3 x 2 E-Ladestationen unter überdachtem Bereich, je min. 11 kW Ladeleistung; geplant für 2021/2022 mit PV-Anlage	k.A.
2	Energieeffizienz steigern	Kesselhaus/Wärmezentrale	Ausscheiden der verbliebenen Ölkessel und Umstellung auf Erdgas und Modernisierung der Warmwasseraufbereitung (Brennwert-Technologie) in Q3/2021.	404/245
3	Energieeffizienz steigern	Druckluftkesselhaus	Erneuerung Steuerung Druckluftsystem	64/34
4	Energieeffizienz steigern	WG3	Erneuerung Kälteanlage WG3 (Umstellung auf neues Kältemittel – Propan und Möglichkeit Free Cooling) in Granulationsanlage WG3	k.A.

UMWELTPROGRAMM 2021

NR.	UMWELTZIEL	BEREICH	MASSNAHME	EINSPARUNG IN MWH/JAHR BZW. TONNEN CO ₂ /JAHR
5	Dekarbonisierung	Produktion	Umstellung diverser (Primär/Sekundär)- verpackungen und Etiketten für diverse Kwizda-Eigenprodukte auf Recycling- material bzw. auf Bio-HDPE-Material: Reduktion CO2 Footprint von Kwizda-Eigenprodukten 150.000 Stk Labels und 14.000 Über- kartons Umstellung 2021/2022	k.A.
6	Dekarbonisierung	Standort Leobendorf	Planung / Einreichung / Genehmigung PV Anlage 530 kWp auf „Grüner Wiese“ – Umsetzung in 2022 (positive Machbarkeitsprüfung in 2020)	500/161
7	Energieeffizienz steigern und Dekarbonisierung	Standort Leobendorf	Start Energieeffizienzinitiative der Kwizda Gruppe „KWIGGE“ (ausgesteuert durch Holding und Division Agro)	k.A.

SICHERHEITSTECHNIK

WIR SCHEUEN KEINE KOSTEN
UND MÜHEN, UM UNSER WERK
AUF DEN LETZTEN STAND DER
TECHNIK ABZUSICHERN.



engie

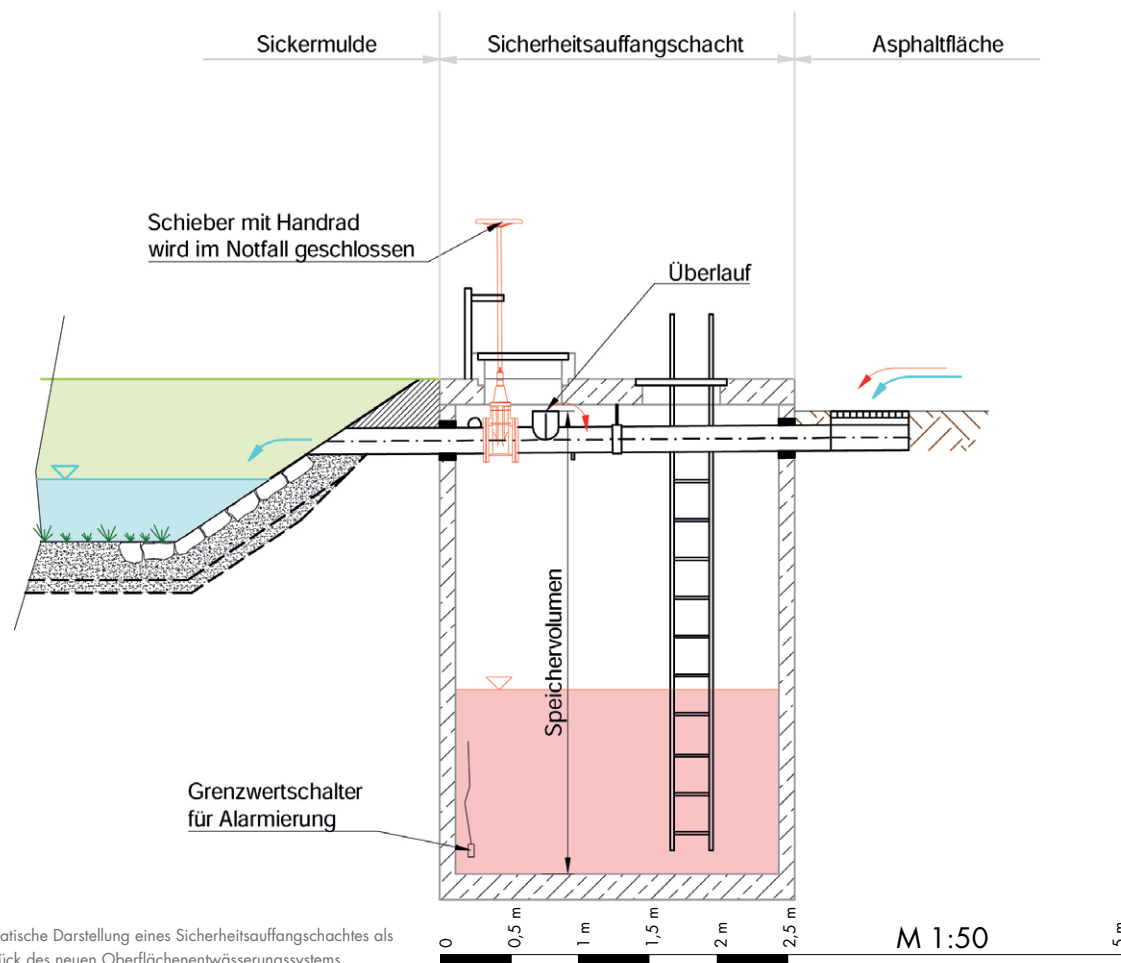
Dampfkessel
betriebsbereit

BOSCH

FDV
7012008

BOSCH
engie

DARLEGUNG DER SICHERHEITSTECHNISCHEN VORKEHRUNGEN



Schematische Darstellung eines Sicherheitsauffangschachtes als Herzstück des neuen Oberflächenentwässerungssystems

OBERFLÄCHENENTWÄSSERUNG, ANPASSUNG AN DEN STAND DER TECHNIK

Die gesamte Oberflächenentwässerung vom Standort Leobendorf wurde neu betrachtet und an den Stand der Technik angepasst. Die auf Verkehrsflächen anfallenden Niederschlagswässer werden nach Passage einer Humusfilterschicht in Sickermulden und Sickerbecken auf Eigengrund zur Versickerung gebracht. Auf Basis einer Risikoabschätzung wurden fünf Sicherheitsschächte für die Bereiche der meist frequentierten Verloaderampen neu errichtet. Wie in der schematischen Darstellung ersichtlich ist, durchlaufen im Normalfall die Niederschlagswässer den Schacht und werden versickert. Tritt auf der Asphaltfläche eine Verunreinigung auf, wird der Schieber im Sicherheitsschacht manuell geschlossen und die Verunreinigung im Sicherheitsschacht gespeichert. Durch eine Wasserstandsmessung erfolgt eine automatische Alarmierung. Bei der Berechnung des Speichervolumens wurde auch ein gleichzeitiger Regen berücksichtigt.

NEUES PRODUKTIONSABWASSERSYSTEM



Drei neue, unterirdische Abwassersammeltanks mit je 30m³ Fassungsvermögen

Das neue Produktionsabwassersystem soll die umweltgerechte Sammlung und Entsorgung der anfallenden Produktionsabwässer gewährleisten. Um einen Schadstoffaustritt aus dem Abwassersystem auszuschließen, wurde das Abwassersystem doppelwandig und mit einer permanenten Lecküberwachung ausgeführt. Die Abbildung zeigt die drei neuen zentralen Abwassersammeltanks.

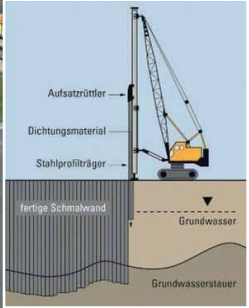
DICHTWAND UND GRUNDWASSERREINIGUNG - AKTIVKOHLEFILTER

Um in Zukunft einen Schadstoffaustritt im Werksgelände in den Grundwasserkörper „Korneuburger Bucht“ auszuschließen, wurde um das Werksgelände eine Dichtwand errichtet, die bis zum Grundwasserstauer reicht und den Grundwasserkörper unterhalb des Werksgeländes vom außenliegenden Grundwasserkörper abtrennt. Durch permanentes Pumpen wird der Grundwasserkörper innerhalb der Dichtwand um ca. 50 cm künstlich abgesenkt. Das dabei anfallende Pumpwasser wird über Aktivkohlefilteranlagen gereinigt.

Nachfolgende Abbildungen zeigen das Prinzip der Errichtung der Dichtwand sowie die Bauarbeiten im Bereich des südwestlichen Bauabschnittes:



Rambagger mit Suspensions-Silos



LÖSCHWASSERRÜCKHALTEBARRIEREN

Im Brandfall wird in die betroffenen Brandabschnitte Löschschaum eingebracht, um den Brand zu löschen. Um den Austritt von Löschwasser und Löschschaum sowie den Austritt von Schadstoffen im Falle von Havarien zu verhindern, wurden sämtliche Toröffnungen der neuen Bauabschnitte Herbizidlager und Herbizidproduktion mit stationären Löschwasserrückhaltebarrieren ausgestattet, die im Brandfall selbsttätig schließen bzw. auch manuell ausgelöst werden können. Die nebenstehende Abbildung zeigt eine Löschwasserrückhaltebarriere im Produktionsbereich:



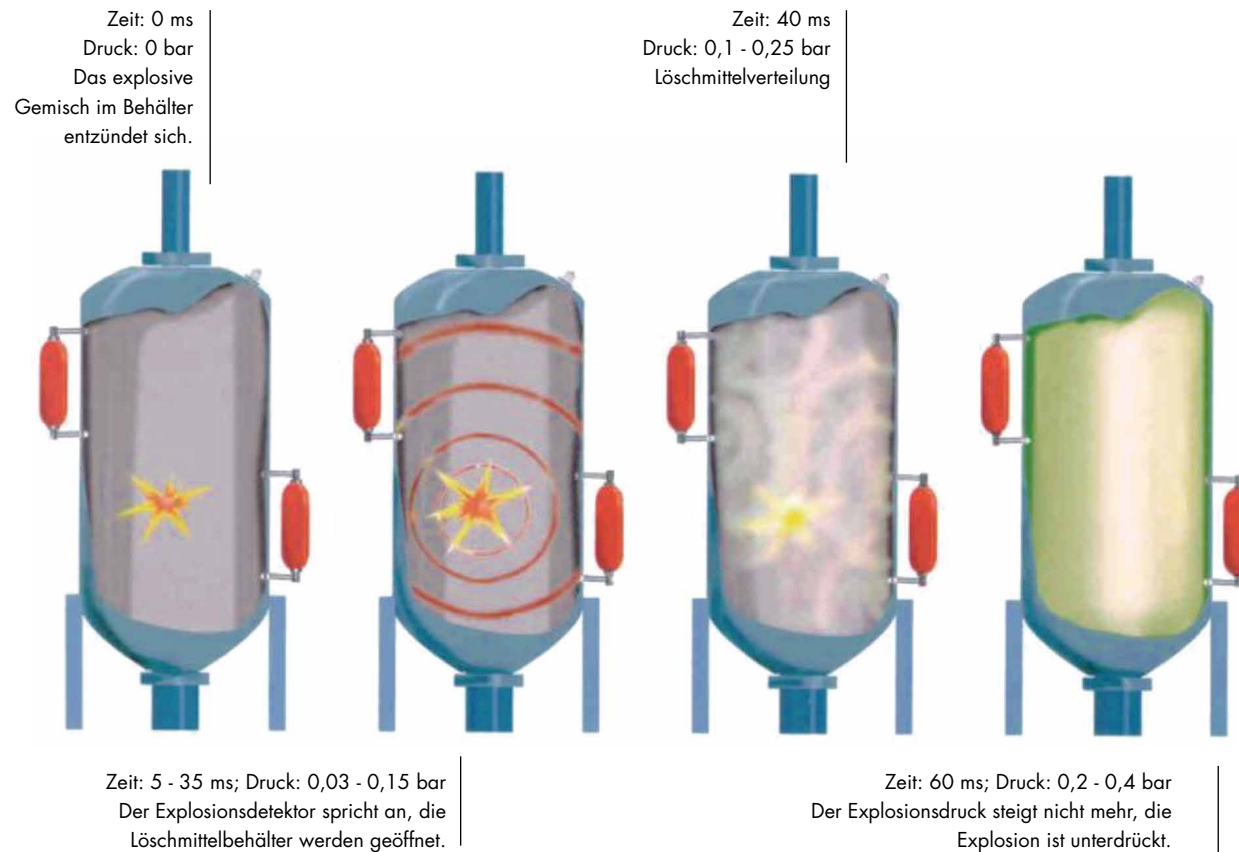
Löschwasserrückhaltebarrieren bei allen Ausgängen



EXPLOSIONSUNTERDRÜCKUNGSANLAGEN

Die in den Wirbelschichtgranulatoren verarbeiteten Stoffe können unter gewissen Umständen explosionsfähige Staub- / Luftgemische bilden. Um Staubexplosionen auszuschließen, wurden die Granulationsanlagen mit Explosionsunterdrückungsanlagen ausgestattet, welche im Fall einer Staubexplosion die Druckerhöhung durch Einsatz von Löschmittel so weit reduzieren, dass keine Berstscheiben zum Druckabbau in den Behältern erforderlich sind und so das Austreten von Schadstoffen verhindert wird. Folgende Abbildungen zeigen das Prinzip einer Explosionsunterdrückungsanlage.

Theoretischer Ablauf einer Explosionsunterdrückung (Behälterschutz mit einer HRD-Explosionsunterdrückungsanlage)



VERMEIDUNG VON UNFÄLLEN UND VORFÄLLEN

WIR SETZEN AUF LAUFENDE
SCHULUNGEN UND TRAININGS.
DENN NUR WER DIE GEFAHREN KENNT,
KANN ZWISCHENFÄLLE VERMEIDEN.



Pressure Gauge 1

Pressure Gauge 2

Pressure Gauge 3



VERMEIDUNG VON UNFÄLLEN UND VORFÄLLEN

ORGANISATORISCHE VORKEHRUNGEN

Um Unfälle und Vorfälle zu vermeiden, wurde unter anderem ein Sicherheitsmanagementsystem nach ISO 45001 implementiert und in das Managementsystem des Standortes integriert. Damit werden vorhandene Organisationsstrukturen, Prozesse und Dokumente zur Verwaltung und zum Betrieb des Sicherheitsmanagements genutzt und ggf. durch entsprechende spezifische Prozesse ergänzt.

Die Organisation und Zuständigkeiten des Betriebspersonals werden an jedem Standort in einem aktuellen Organigramm dokumentiert, das um die entsprechenden Stellenbeschreibungen ergänzt wird. Detaillierte Verantwortlichkeiten und Aufgaben innerhalb von Prozessen sind in den jeweiligen Prozessbeschreibungen definiert.

Schulungen und Trainings werden nach gesetzlichen Vorschriften und nach betrieblicher Notwendigkeit durchgeführt und dokumentiert. Die Erhaltung eines hohen Wissensstandes und des Sicherheitsbewusstseins durch Trainings bezüglich Gesundheit, Sicherheit und Umwelt (HSE) sind jedenfalls verbindlicher Teil der sicherheitstechnischen Ziele.

Sämtliche Produktionsanlagen werden in aktuellen Anlagenbeschreibungen dokumentiert. Sie enthalten die technischen Einrichtungen, die dort verwendeten Verfahren und die angewandten Schutzvorkehrungen. Aufgrund dieser Anlagenbeschreibungen und einer örtlichen Begehung wird eine Risikoanalyse erstellt, mögliche Gefahrenquellen

ermittelt und deren Auswirkungen abgeschätzt. Bei Änderungen innerhalb der Anlagen oder Einsatz neuer Verfahren wird der Bereich in seiner Gesamtheit einer erneuten Risikoanalyse unterzogen. Neue Anlagen werden vor der regulären Inbetriebnahme bewertet.

Der sichere Betrieb wird einerseits durch regelmäßige Wartung und pflegliche Behandlung der Einrichtungen sichergestellt, andererseits verleihen entsprechende Schulungen den Mitarbeitern die Fähigkeit, mit den Anlagen bestimmungsgemäß und verantwortungsvoll umzugehen. Dies gilt sowohl für die Produktion als auch die Lagerung in den Werken oder abgehende Transporte.

Eine interne Notfallplanung jedes Standortes soll Schäden an Menschen, Umwelt und Anlagen bei einem möglichen Störfall begrenzen. Dazu wurden Notfallszenarien erstellt und anhand dieser für typische Störfälle Notfallpläne entwickelt, die den Standort in die Lage versetzen sollen, einem Störfall effizient zu begegnen und dessen Auswirkungen für Betrieb und Umgebung so gering wie möglich zu halten. Regelmäßige Sicherheitsaudits durch die Sicherheitsfachkraft oder Sicherheitsvertrauenspersonen als Teil des Auditprozesses überwachen die Gültigkeit der erstellten Risikoanalysen und suchen nach möglichen Abweichungen von den gültigen Sicherheitsvorschriften oder sicherheitstechnischen Verbesserungsmöglichkeiten.

ARBEITSSCHUTZAUSSCHUSS

Der verpflichtende Arbeitsschutzausschuss (ASA) wird 3-mal im Jahr abgehalten.

Der ASA hat die Aufgabe, die gegenseitige Information, den Erfahrungsaustausch und die Koordination der betrieblichen Arbeitsschutzeinrichtungen zu gewährleisten und auf eine Verbesserung der Sicherheit, des Gesundheitsschutzes und der Arbeitsbedingungen hinzuwirken. Im ASA werden insbesondere die Berichte und Vorschläge der Sicherheitsvertrauenspersonen, der Sicherheitsfachkraft und des Arbeitsmediziners erörtert. Der Ausschuss trägt enorm zur Förderung der innerbetrieblichen Zusammenarbeit in allen Fragen von Sicherheit und Gesundheitsschutz bei.

Der Beauftragte für den Sicherheitsbericht, der Betriebsleiter, der Produktionsleiter, der Leiter der Formulierungs- und Prozessentwicklung, der Brandschutzbeauftragte und die Sicherheitsvertrauenspersonen sind für die Herausgabe von Sicherheitsanweisungen und die Feststellung des Trainingsbedarfs der einzelnen Mitarbeiter sowie für die Ausführung der Trainings und Schulungen verantwortlich. Diese Personen werden bei Bedarf durch Fachkräfte der Kwizda Holding GmbH bzw. durch qualifizierte externe Fachkräfte unterstützt. Personen mit besonderen sicherheitstechnischen Aufgaben (Sicherheitsvertrauenspersonen, Dampfkessel- und Aufzugswärter, u.a.m.) werden entsprechend geschult und ausgebildet.



KONTINUIERLICHE VERBESSERUNG

Anfang 2020 wurde ein neues Hautschutzkonzept im Werk umgesetzt. Aufeinander abgestimmte Hautreinigung, Hautschutz- und Hautpflegeprodukte werden in Wandspendern zur Verfügung gestellt und die richtige Verwendung wurde geschult. Dabei wurde auch das Bewusstsein gefördert, bei der täglichen Arbeit mehr auf das größte Organ des Menschen zu achten.

Im Bereich Erste-Hilfe bei Unfällen mit Gefahrstoffen wird im Werk sukzessive auf das PREVIN-System umgestellt. PREVIN-Lösungen können bei sämtlichen Arten ätzender und reizender Chemikalien eingesetzt werden und können bei schneller Anwendung auf Haut oder Auge die Wirkung der Chemikalien stoppen und die Folgeschäden minimieren.

2020 wurde im Werk eine generelle Schutzbrillentragepflicht eingeführt. Fehlsichtige Mitarbeiter werden beim Optiker mit optischen Schutzbrillen ausgestattet. Dies soll die Akzeptanz dieser wichtigen Präventivmaßnahme erhöhen.

QUALIFIZIERUNG DER MITARBEITER DURCH DAS „TRAIN THE TRAINER“ PROGRAMM

Ein hoher Qualifizierungsgrad sowie verantwortungsbewusstes Handeln der Mitarbeiter ist unter anderem Ziel der Unternehmenspolitik. Durch zielorientierte Trainings während des Produktionsbetriebs direkt an der Anlage sollen die Mitarbeiter Sicherheit in der Ausübung ihrer Tätigkeit erlangen. Sowohl das adäquate Handeln in Notfällen als auch das Bewusstsein für umweltgerechtes Arbeiten sollen durch die Trainings explizit gefördert werden. Dafür werden unabhängige Trainer speziell auf bestimmte

Anlagen durch die Führungskräfte im Rahmen eines eigenen Schulungsprogramms umfassend ausgebildet. Nach einer schriftlichen sowie mündlichen Prüfung erhalten die Trainer das „Train the Trainer“ Zertifikat und sind befähigt Mitarbeiter nach Absprache an der jeweiligen Anlage auszubilden. Im Jahr 2016 startete das Programm mit der Ausbildung des ersten Trainers. Bis 2019 wurden drei zusätzliche Mitarbeiter ausgebildet und für das Jahr 2021 sind weitere zwei Trainer-Ausbildungen geplant.

SHOPFLOOR MANAGEMENT (SFM)

Shopfloor Management ist ein zentrales Führungsinstrument zur Umsetzung einer LEAN Organisation bei Kwizda Agro. Es dient der Übertragung von Prozesszielen an den Ort des Handelns, informiert jederzeit über den aktuellen Prozesszustand, aktuelle Themen und Sicherheitsvorkehrungen, und ermöglicht ein frühes Erkennen von Abweichungen. Unter hoher Einbeziehung der Mitarbeiter wird regelmäßig und kurzzyklisch die Zielerreichung verfolgt. Die hohe Transparenz mittels Visualisierung der Prozesskennzahlen erzeugt Klarheit bei den Mitarbeitern, schafft ein gemeinsames Verständnis über die Bereichsgrenzen hinaus und provoziert die Notwendigkeit zum Handeln.

Führen, Entscheiden, Steuern und Kommunizieren sind die zentralen Elemente des Shopfloor Managements. Hier

wird kurzzyklisch auf unterschiedlichen Ebenen und unter Einbeziehung von Führungskräften und Mitarbeitern die Einhaltung der Standards verfolgt (SOLL-IST Vergleich). Bei Abweichungen, die im Zuge des SFM festgestellt werden, erfolgt die Entscheidung über Sofortmaßnahmen. Wiederholfehler oder chronische Abweichungen werden festgehalten, bewertet und über die weitere Behandlung entschieden (z.B. Fokusprojekt, strukturierte Problemlösung). Am SFM-Board wird deren Abarbeitung kommuniziert und verfolgt.

Darüber hinaus werden über das SFM zielgerichtete Verbesserungen der Prozesse kommuniziert und deren Fortschritt regelmäßig überprüft.

LAGERUNG VON ROHSTOFFEN, HALBFERTIG- UND FERTIGWAREN

In den anlagenspezifischen Gefahrenanalysen, gemäß der HAZAN Systematik, wird nachgewiesen, dass die im betrachteten Bereich vorhandenen Gefahrenquellen durch die Art der technischen Ausführung der Anlagen und der Organisation des Betriebs sicher beherrscht werden können. Gefahrenpotenziale werden nach ihrer Eintrittswahrscheinlichkeit und des möglichen Schadensausmaßes hinsichtlich Personenschäden, Umweltschäden und betriebswirtschaftlicher Parameter bewertet. Dies gilt insbesondere für die Lagerung von Rohstoffen im Rohstofflager, sowie die Lagerung von Halbfertig- und Fertigwaren im Fertigwarenlager.

Das **Rohstofflager** dient der Lagerung von Rohstoffen, Halbfabrikaten, Hilfs- und Betriebsstoffen sowie Packmitteln nach der Anlieferung.

Als relevant wurden folgende Gruppen von Risiken bzw. Einzelrisiken für das Rohstofflager identifiziert:

- Risiken betreffend des Auslaufens von wassergefährdenden Flüssigkeiten aufgrund mechanischer Beschädigung von Behältnissen
- Risiken betreffend Brandgefahr
- Risiken betreffend Brandbekämpfung mit Löschschaum

Sämtliche Risiken bzw. die Auswirkungen von eingetretenen Risiken können durch entsprechende Maßnahmen (z.B. Bereithaltung von Notfallsets und Instandhaltung und Prüfung der Warneinrichtungen entsprechend den Regeln der Technik bzw. den gesetzlichen/behördlichen Vorgaben, Unterweisung Mitarbeiter) auf ein vertretbares Ausmaß, d.h. innerhalb des Risikoakzeptanzbereiches, reduziert werden.

ZULÄSSIGE LAGERMENGEN ROHSTOFFE:

Lagerklasse - LGK 4.1/ 6.1/ 9 bzw. Lagerklassen mit geringem Gefahrenpotenzial	600 t
davon max. LGK 4.1/ 6.1	200 t
zusätzlich zu den 600t LGK 4.1/ 6.1 / 9: LGK3.3 (VbF III)	50 t
Rohstofflager gesamt	700 t





Das **Fertigwarenlager** dient der Lagerung von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen, von Halbfabrikaten, von Fertigwaren und von gefährlichen Produktionsabfällen. Daneben gibt es im Bereich der WG2 (Wirbelschichtgranulationsanlage 2) ein weiteres Lager, das ebenfalls der Lagerung von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen, Halbfabrikaten und Fertigwaren

dient. Im Lager C (Vorratsraum für Druckgaspackungen und Rückstellmuster) werden Druckgaspackungen gelagert. Das Lager D dient der Lagerung von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen, Halbfabrikaten und Fertigwaren. Das Lager E ist derzeit nicht in Verwendung.

ZULÄSSIGE LAGERMENGEN FERTIGWAREN:

Lagerklasse - LGK 4.1 / 6.1 / 9 bzw. Lagerklassen mit geringem Gefahrenpotenzial	2.000 t
Fertigwarenlager gesamt	2.000 t

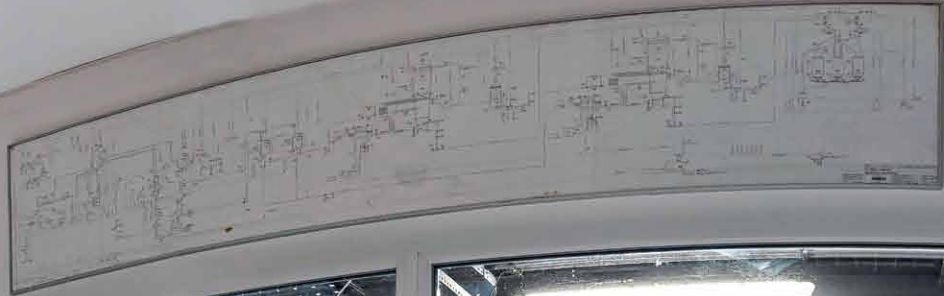
Das **Herbizidlager** dient der Lagerung von Roh-, Hilfs-, Betriebsstoffen, von Halbfabrikaten, Packmitteln und von Fertigwaren.

ZULÄSSIGE LAGERMENGEN HERBIZIDE:

Lagerklasse - LGK 4.1 / 6.1 / 9 bzw. Lagerklassen mit geringem Gefahrenpotenzial	700 t
Zusätzlich zu den 700 t LGK 4.1 / 6.1 / 9: VbF LGK 3.2 / 3.3	120 t
Zusätzlich zu den 700 t LGK 4.1 / 6.1 / 9: Oxidierbare Stoffe LGK 5.1	20 t
Herbizidlager gesamt	840 t

PRODUKTE, PRODUKTIONS- VERFAHREN UND ANLAGEN

UNSERE INNOVATIVEN
PRODUKTE ERMÖGLICHEN
EINE UMWELTSCHONENDE
LANDWIRTSCHAFT



Einzelanfertigung
Produktionsplanung

MIT SICHERHEIT WACHSEN

PRODUKTE, PRODUKTIONS- VERFAHREN UND ANLAGEN



Im Werk Leobendorf der Kwizda Agro GmbH werden Pflanzenschutzmittel wie Insektizide (Pflanzenschutzmittel zur Kontrolle von Schadinsekten in allen Entwicklungsstadien), Fungizide (Pflanzenschutzmittel gegen von pilzlichen Schaderregern verursachte Pflanzenkrankheiten), Herbizide (Pflanzenschutzmittel gegen unerwünschte Unkrautkonkurrenz in landwirtschaftlichen Kulturen) und Biozide (Schädlingsbekämpfungsmittel, Nagerbekämpfungsmittel und Holzschutzmittel) vor allem für den Einsatz in der Landwirtschaft im Auftrag der Kunden der Kwizda Agro hergestellt und gelagert. Pflanzenschutzmittel enthalten entweder chemische, oder biologische Wirkstoffe. Als Herstellungsform ist die Formulierung von Produkten durch Verdünnungs-, Lösungs-, Misch- und Granulationsvorgängen von Wirkstoffen und Hilfsstoffen nach exakt definierten Produktionsprozessen oder auch deren Abfüllung und Verpackung zu verstehen. Die für die Formulierung erforderlichen Substanzen werden von den Kunden (Auftraggebern) beigestellt oder zugekauft.

PRODUKTE

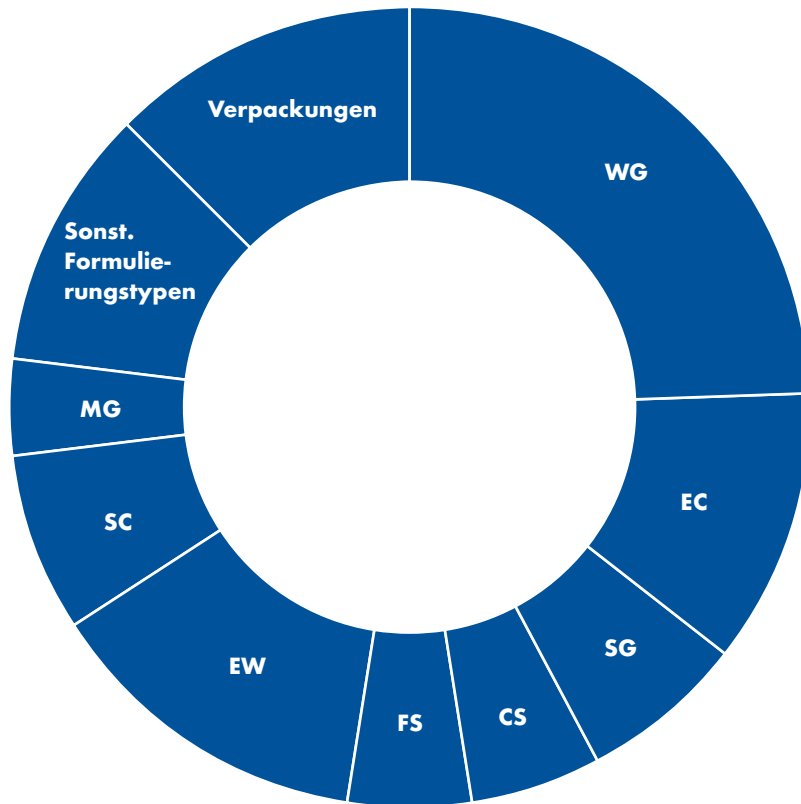
Nach der Anwendung werden die Produkte in 4 (wesentliche) Produkttypen unterteilt, nämlich in

- **Wasserdispergierbare Granulate:** Typ „WG Formulierung“, granulatförmige Produkte, bestehend aus Wirk- und Hilfsstoff(en); für die Anwendung wird das Granulat in Wasser zu einer Suspension dispergiert, welche appliziert wird.
- **Suspensionskonzentrate:** Typ „SC Formulierung“, flüssige Produkte auf Wasserbasis – der Wirkstoff ist in Wasser suspendiert, zur Anwendung wird die Suspension mit Wasser verdünnt und appliziert.
- **Emulsionskonzentrate:** Typ „EC Formulierung“, flüssige Produkte auf Lösungsmittelbasis – der Wirkstoff ist in einem organischen Lösungsmittel gelöst; für die Anwendung wird das Produkt mit Wasser gemischt – durch die als Beistoffe enthaltenen Emulgatoren entsteht eine spritzfertige Emulsion.
- **Mikrokapselsuspensionen:** Typ „CS Formulierung“, flüssige Produkte auf Wasserbasis – der Wirkstoff ist mit einer dünnen, wasserlöslichen Kunststoffschicht, einer sogenannten „Mikrokapsel“ umhüllt; zur Anwendung wird die Suspension mit Wasser verdünnt und appliziert.

PRODUKTIONSVERFAHREN

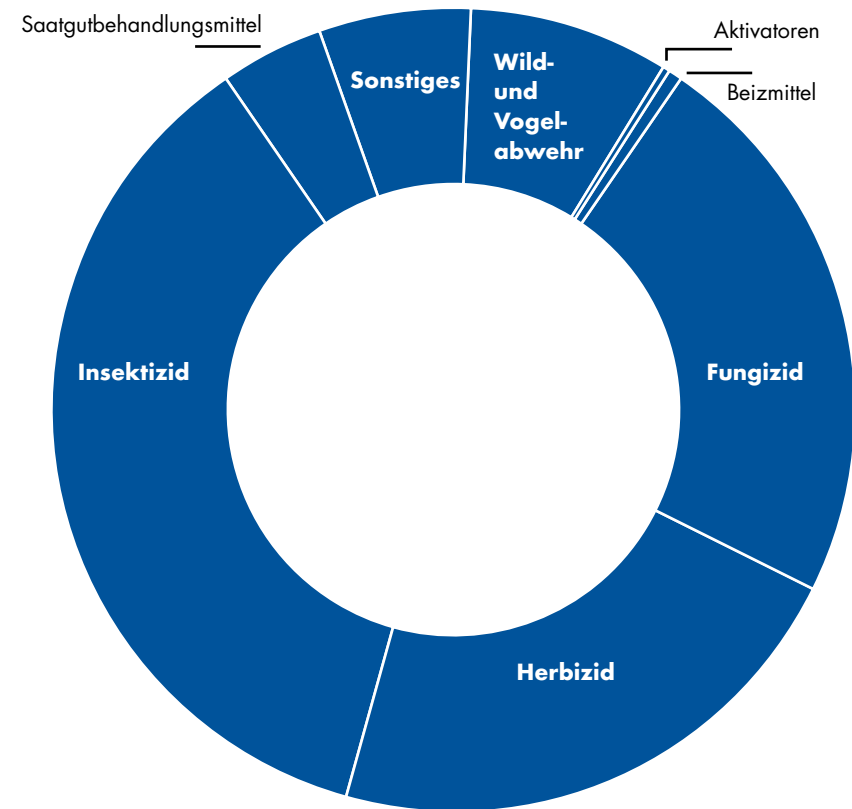
- Herstellung von Flüssigformulierungen durch Verdünnungs-, Lösungs- und Mischprozesse bzw. durch Mikro-Verkapselung
- Herstellung von Granulaten, indem zunächst durch Verdünnungs-, Lösungs- und Mischprozesse bzw. durch Mikroverkapselung ein Sprayfeed erzeugt wird, welcher in weiterer Folge durch Trocknung im Wirbelschichtverfahren zu einem Granulat verarbeitet wird.

Erzeugte Produkte nach Formulierungstypen (2020)



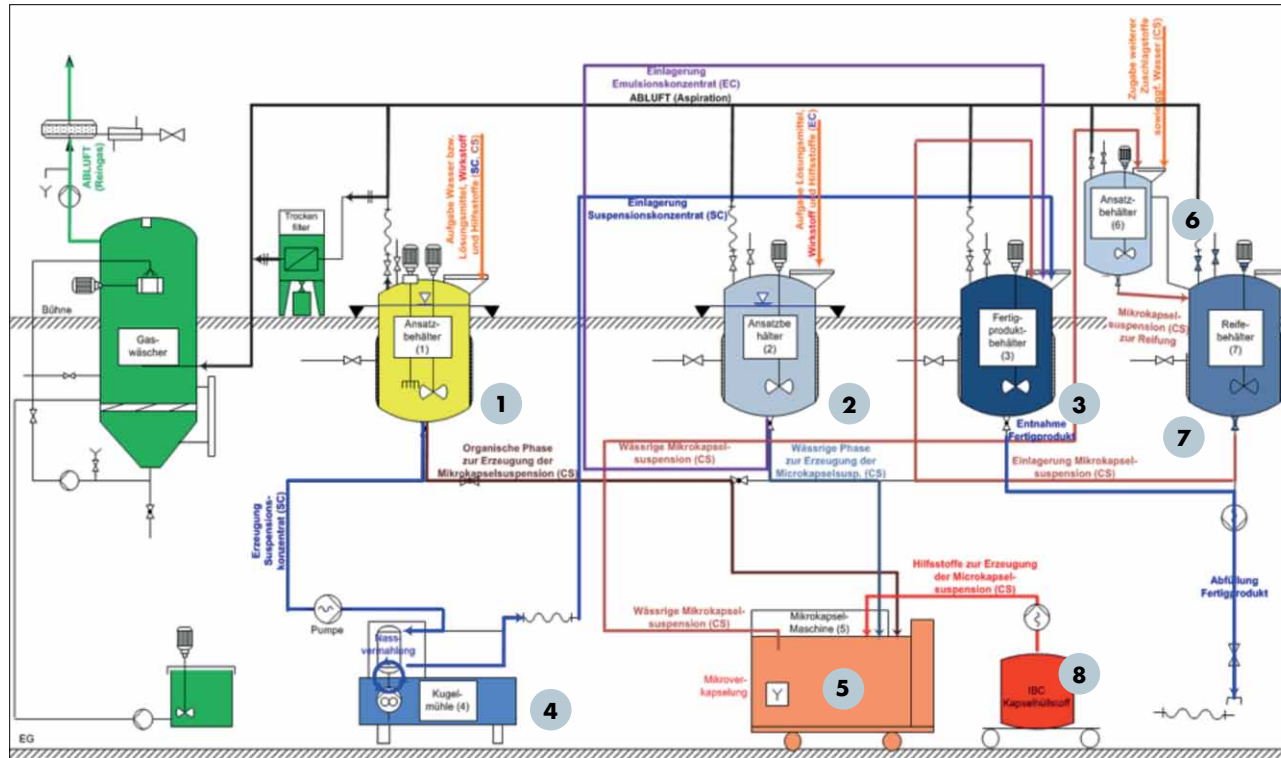
- 25 % **WG** Wasserdispergierbare Granulate
- 11 % **EC** Emulsionskonzentrate
- 7 % **SG** Wasserlösliche Granulate
- 5 % **CS** Mikrokapselsuspensionen
- 5 % **FS** Suspensionskonzentrate zur Saatgutbehandlung
- 13 % **EW** Emulsion in Wasser
- 7 % **SC** Suspensionskonzentrate
- 4 % **MG** Mikrogranulate
- 10 % Sonstige Formulierungstypen
- 13 % Verpackungen

Erzeugte Produkte nach Applikationsart (2020)



- 22,6 % Fungizid
- 22,0 % Herbizid
- 36 % Insektizid
- 4,4 % Saatgutbehandlungsmittel
- 5,9 % Sonstiges
- 8 % Wild- und Vogelabwehr
- 0,3 % Aktivatoren
- 0,8 % Beizmittel

HERSTELLUNG VON FLÜSSIGFORMULIERUNGEN

**HERSTELLUNG VON SUSPENSIONSKONZENTRATEN (SC)**

Zur Erzeugung des Primäransatzes im Ansatzbehälter (1) wird zunächst Wasser oder Lösungsmittel vorgelegt. Der Wirkstoff wird in Fässern, Tankcontainern, Säcken oder Big-Bags angeliefert. Dieser wird mittels Pumpen oder händischer Zugabe in den Ansatzbehälter dosiert. Es werden die Hilfsstoffe hinzudosiert und durch das eingebaute Rührwerk dispergiert bzw. gelöst. Die Zuschlagstoffe werden über eine Handaufgabe zudosiert. Der Primäransatz wird aus dem Ansatzbehälter (1) mittels einer Exzentrerschnepumpen durch die Kugelmühle (4) gepumpt. Die gemahlene Suspension gelangt in einen Fertigproduktbehälter (3).

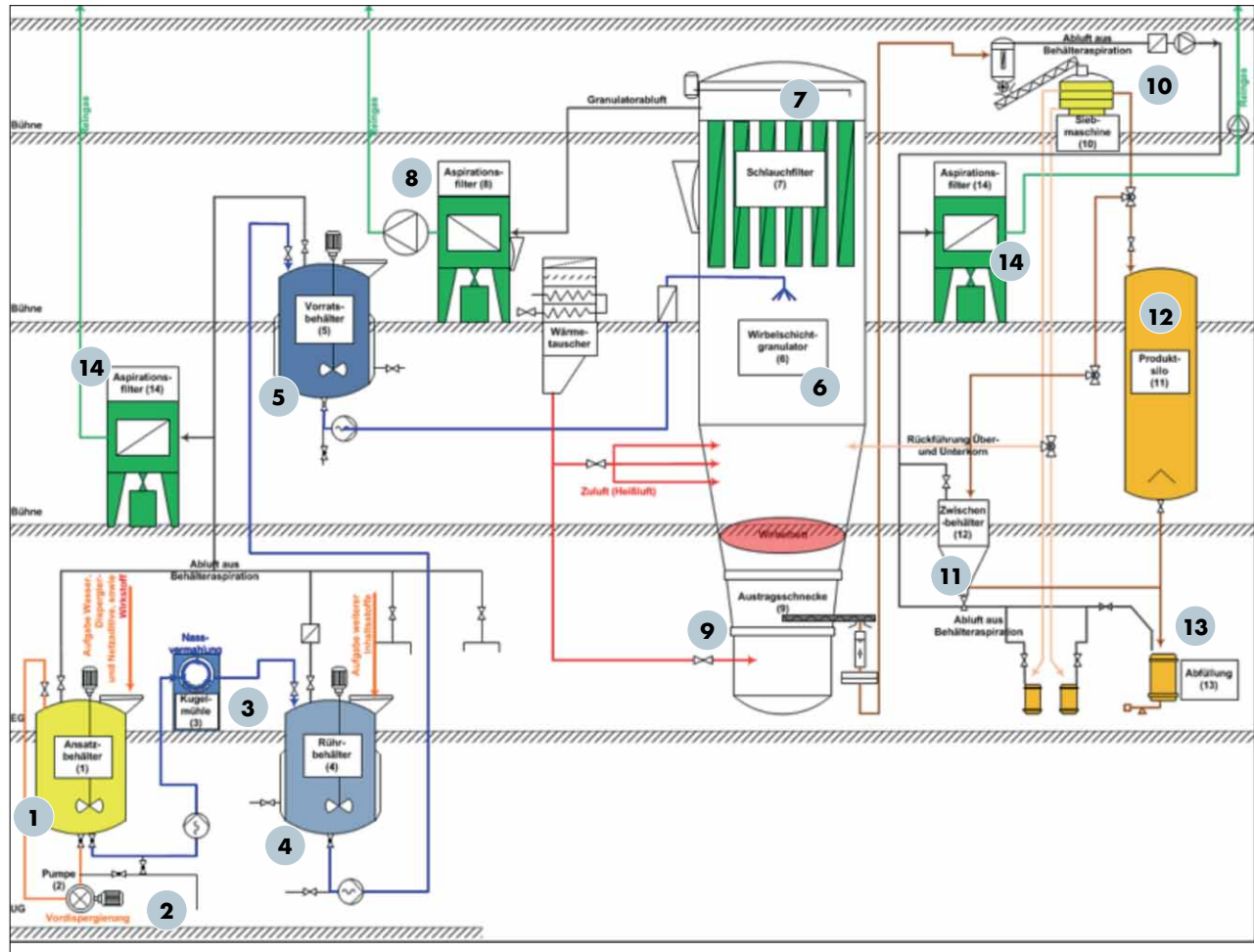
HERSTELLUNG VON MIKROKAPSELSUSPENSIONEN (CS)

Die organische Phase mit dem Wirkstoff (1) wird in einer kontinuierlichen Mischanlage (Mikrokapselmaschine) (5) mit der wässrigen Phase (2) und dem Kapselhüllstoff (8) vermengt. Dabei wird der Wirkstoff mit einer dünnen Kunststoffschicht umhüllt und liegt in dieser Form als wässrige Suspension vor. Daraus wird durch die Zugabe weiterer Zuschlagstoffe sowie ggf. Wasser der Sekundäransatz erzeugt (6), in einem Reifebehälter gereift (7) und in den Fertigproduktbehälter (3) gepumpt.

HERSTELLUNG VON EMULSIONSKONZENTRATEN (EC)

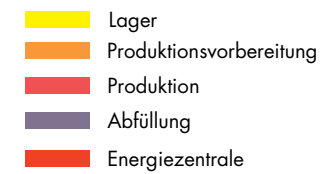
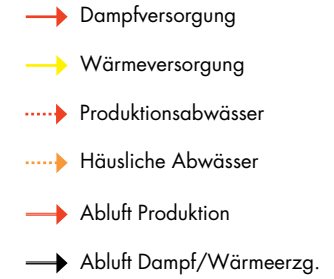
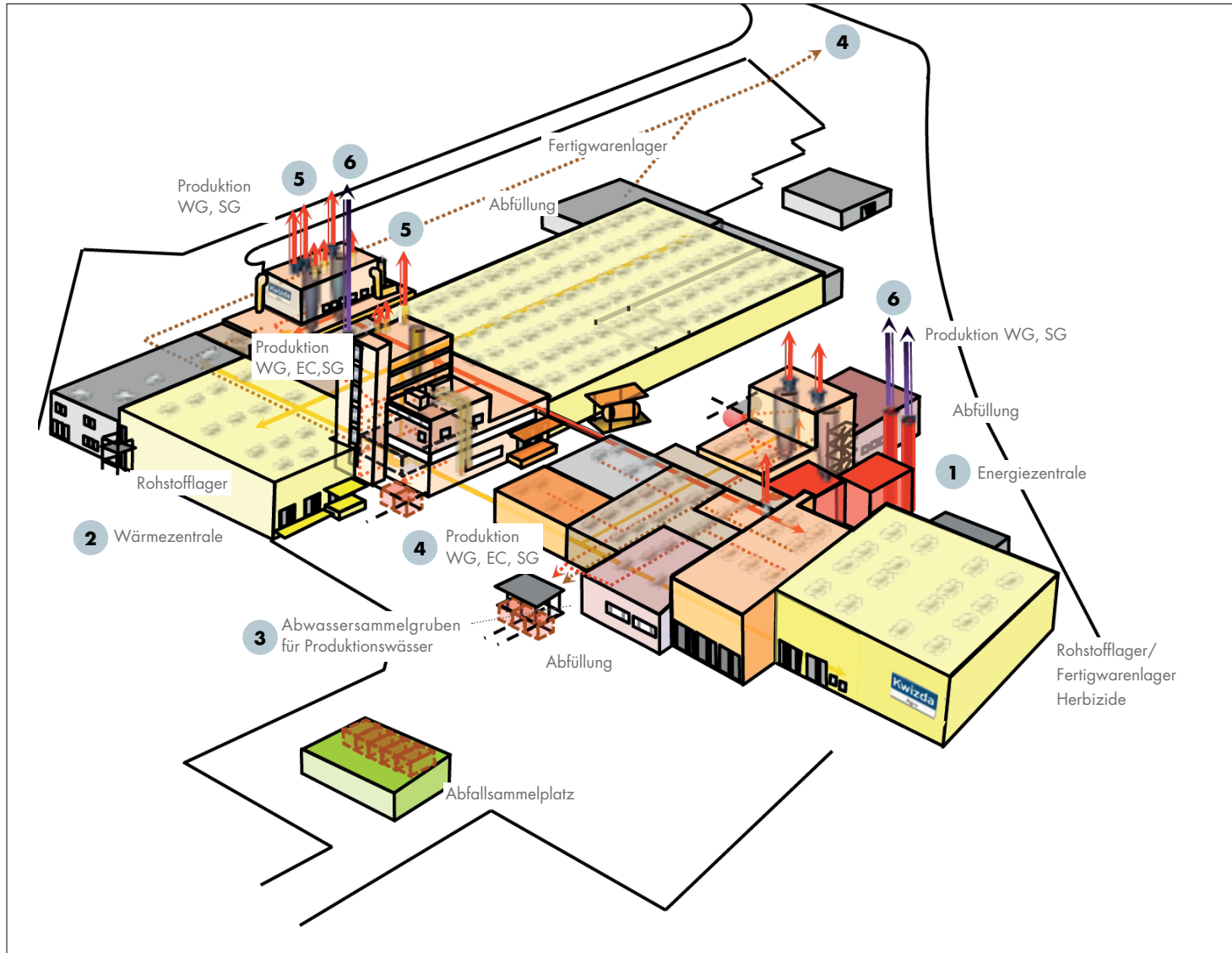
Lösungsmittel, Wirkstoff und Hilfsstoffe werden im Ansatzbehälter (2) zu einem fertigen Konzentrat gemischt und das Fertigprodukt in den Fertigproduktbehälter (3) gepumpt.

HERSTELLUNG VON GRANULATEN



Dispergier- und Netzadditive werden in einem Rührbehälter mit Wasser gemischt und der Wirkstoff zugegeben (1). Mittels eines Inline-Homogenisators und eines Hochschermischers (2) werden die Inhaltsstoffe vordispersiert. Die weitere Zerkleinerung/Homogenisierung des Gemisches erfolgt in einer Kugelmühle (3). Die Fertigstellung der Sprühsuspension erfolgt in einem weiteren Rührbehälter unter Beigabe weiterer Inhaltsstoffe (4). Um einen kontinuierlichen Prozess zu gewährleisten, wird die Sprühsuspension chargenweise in einen Vorratsbehälter gepumpt (5). Die Sprühsuspension wird kontinuierlich in den Wirbelschichtgranulator eingebracht und zu einem festen Granulat getrocknet (6). Die Abluft (inkl. Wasserdampf) wird in einem Schlauchfilter (7) und in einem Aspirationsfilter (8) gereinigt. Das Granulat wird an der Granulatorunterseite mithilfe einer Austragschnecke entnommen (9) und auf einer 2-stufigen Siebmaschine (10) in Fertigprodukt, Über- und Unterkorn getrennt. Das Unterkorn wird direkt wieder in den Granulator eingebracht, während das Überkorn in der nächsten Sprühsuspension-Charge gelöst wird, und somit ebenfalls recycelt wird. Das Fertigprodukt wird in Produkt-Zwischenbehältern (11) bzw. in Produktsilos (12) zwischengelagert und in Big-Bags bzw. Trommeln oder mittels Schlauchbeutelmaschine in Handelpackungen abgefüllt (13). Die Abluft sämtlicher Rührkessel und der Produkt-Zwischenbehälter bzw. Produktsilos wird über eine weitere Aspirationsfilteranlage geführt und gereinigt (14).

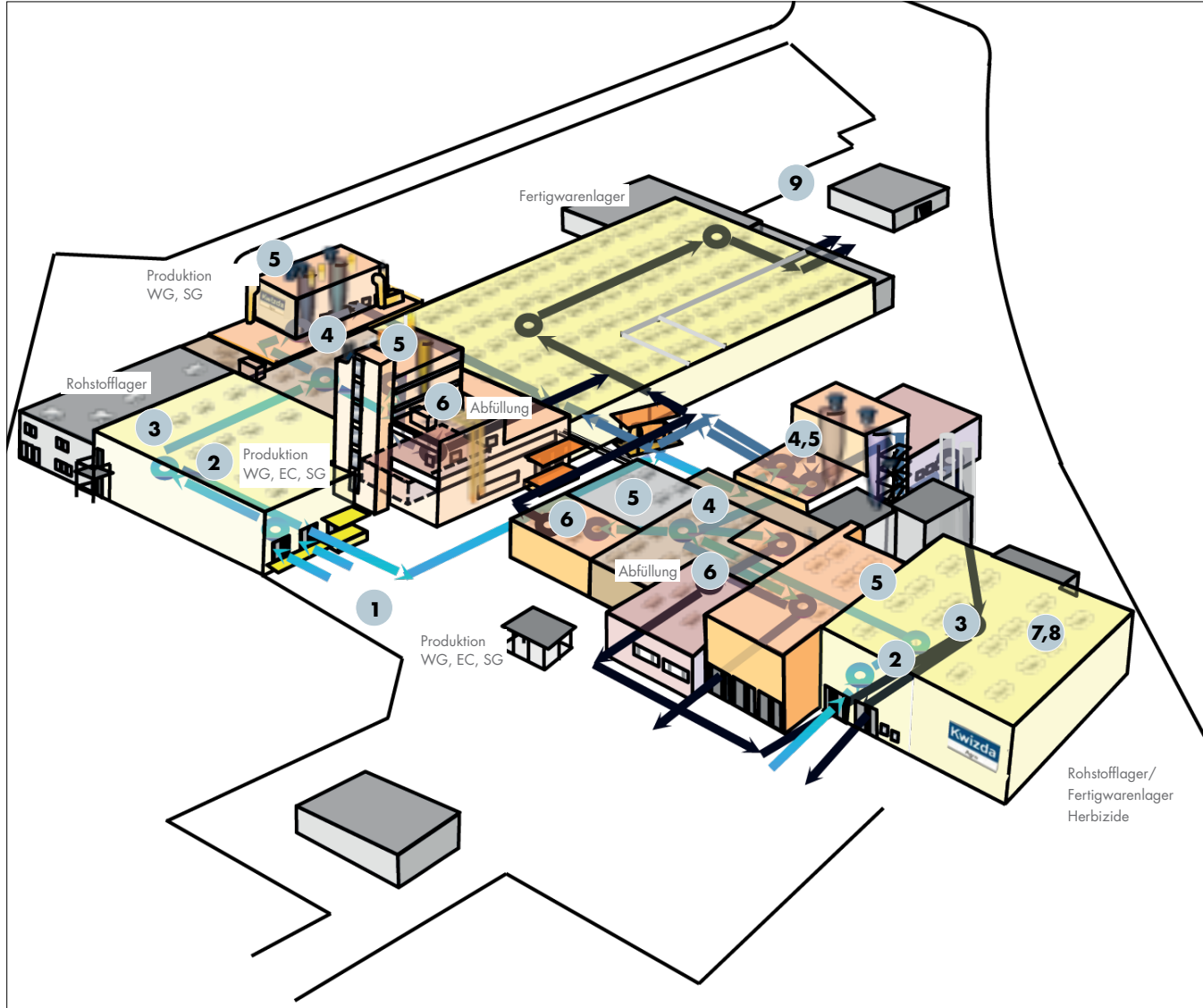
STOFFFLÜSSE



BESCHREIBUNG DER STOFFFLÜSSE

- 1** Eine Energiezentrale mit 2 Dampfkesseln versorgt das Werk (insbesondere die Produktionsanlagen) mit Sattdampf und Prozesswärme.
- 2** Eine Wärmezentrale mit 2 Heizkesseln versorgt das Werk mit Raumwärme.
- 3** Das Produktionsabwassersammelsystem besteht aus den Einmündungen (Bodeneinläufe, Waschbecken) in den Produktions- und Laborbereichen, der Verrohrung innerhalb der Gebäude, der Verrohrung außerhalb der Gebäude und den Abwassersammelgruben bzw. Tanks. Es dient der Sammlung von chemikalienbelasteten Abwässern, die in der Regel bei wässrigen Reinigungsvorgängen der Produktionseinheiten entstehen.
- 4** Das Sammelsystem für häusliche Abwässer (Fäkalabwassersammelsystem) mündet in eine Sammelgrube für häusliche Abwässer bzw. in den öffentlichen Abwasserkanal.
- 5** In den Produktionsanlagen entsteht Abluft, einerseits bei den Granulationsprozessen in den Wirbelschichtgranulatoren, andererseits bei der Absaugung der diversen Ansatz-, Rühr-, Vorrats- und Fertigproduktbehälter. Die Abluft ist mit organischen Kohlenstoffkomponenten und Staub belastet und wird mittels unterschiedlicher Reinigungsverfahren (Schlauchfilter, Waschtürme, Aspirationsfilter) auf die vorgeschriebenen Grenzwerte gereinigt.
- 6** Die Dampf- und Heizkesselanlagen werden mittels Heizöl Leicht (HL) bzw. Gas betrieben; sämtliche Grenzwerte der zutreffenden Rechtsvorschriften werden regelmäßig auf Einhaltung überprüft.

MATERIALFLÜSSE



Arbeitsschritte:

- 1 Anlieferung
- 2 Wareneingang(sprüfung)
- 3 Einlagerung
- 4 Produktionsvorbereitung
- 5 Produktion
- 6 Abfüllung, Konfektionierung
- 7 Einlagerung
- 8 Kommissionierung
- 9 Auslieferung

- Rohstoffe (Wirk-/Hilfsstoffe)
- Halbfertigprodukt (Big Bag, IBC)
- Abgepackte Fertigware

- Lager
- Produktionsvorbereitung
- Produktion
- Abfüllung

BESCHREIBUNG DER MATERIALFLÜSSE

- 1 2** Rohstoffe werden direkt an die beiden Rohstofflager (getrennt nach Herbiziden und Insektiziden bzw. Fungiziden) angeliefert. Nach der Entladung der LKWs erfolgt noch vor der Einlagerung die Wareneingangskontrolle. Bei der Wareneingangskontrolle werden die angelieferten Rohstoffe auf Vollständigkeit, Richtigkeit und Beschädigungen kontrolliert. Etwaige Beanstandungen werden an den Vorgesetzten bzw. die Abteilungen Customer Service und Einkauf sowie Qualitätsmanagement und Compliance gemeldet.
- 3** Die Einlagerung der angelieferten Materialien in den Rohstofflagern erfolgt gemäß der Einlagerungsstrategie, die in SAP hinterlegt ist. Mit Hilfe des Lagerverwaltungssystems wird der Fluss der Rohstoffe und Materialien durchgängig dokumentiert und ist jederzeit aktuell nachvollziehbar. Mittels Handscanner werden die Materialien bei jeder Bewegung von den Mitarbeitern gescannt und sind so im System fortwährend auffindbar.
- 4** Nach Erstellung eines Produktionsauftrages durch die Planungsabteilung erhalten die Mitarbeiter aus dem Lager einen Transportauftrag. Sie entnehmen die benötigten Roh- und Hilfsstoffe aus dem Rohstofflager und stellen diese in den Produktionsvorbereitungsbereichen (PVB) an der jeweiligen Linie bereit, damit während der Produktion nur kurze Transportwege der Rohstoffe notwendig sind. Die Produktionsvorbereitungsbereiche befinden sich unmittelbar vor den jeweiligen Produktionsanlagen.
- 5 6** Während der Produktion entnehmen die Mitarbeiter die notwendigen Rohstoffe aus den Produktionsvorbereitungsbereichen. Die verbrauchte Menge wird exakt dokumentiert. Werden Rohstoffe nicht verbraucht, erfolgt nach der Produktion eine Kampagneninventur, bei der die retournierten Rohstoffe zurückgebucht und wieder eingelagert werden. Sind bereits fertige Produkte hergestellt worden, die nicht mehr in Kleingebinde abgefüllt bzw. konfektioniert werden müssen, so können diese Produkte direkt in das jeweilige Fertigwarenlager eingelagert werden. Produzierte Halbfertigware wird im Regelfall nach der Herstellung im Fertigwarenlager zwischeneingelagert, bevor sie abgefüllt und konfektioniert wird.
- 7** Die Einlagerung bzw. Zwischeneinlagerung der Fertigware bzw. der Halbfertigprodukte erfolgt wiederum gemäß der in SAP hinterlegten Einlagerungsstrategie mit Unterstützung des Lagerverwaltungssystems im Fertigwarenlager, getrennt für Insektizide, Fungizide und Herbizide.
- 8 9** Zur Auslieferung der fertigen Ware wird diese in der Auslieferungszone des Fertigwarenlagers gem. des internen Transportauftrages von den Lagermitarbeitern kommissioniert und zur Versendung/Verladung bereitgestellt. Dort können die LKWs mittels Rampe direkt beladen werden.




ZAHLEN, DATEN, FAKTEN

WIR VERFOLGEN AUCH WEITERHIN
EINE OFFENE UND TRANSPARENTE
KOMMUNIKATIONSSTRATEGIE



ZAHLEN, DATEN, FAKTEN

INPUT/OUTPUT BILANZ (2020)

ROHMATERIAL			PRODUKTE	
Wirkstoffe	2.650 t		Granulate	3.822 t
Sonstige Rohstoffe	4.863 t		Emulsionen, Emulsionskonzentrate	2.902 t
Fertigprodukte	710 t		Suspensionen, Suspensionskonzentrate	2.634 t
Verpackungen	1.363 t		Sonstige Formulierungen	1.126 t
HILFS- UND BETRIEBSSTOFFE			ABLUFT	
Schmiermittel, Reinigungsmittel	121 kg		Staub (Produktionsanlagen)	16 kg
Flüssiggas	1.200 kg		Staub (Medieneinsatz)	94 kg
Laborchemikalien	1.343 kg		CO	643 kg
			NO _x	4.982 kg
			CO ₂	3.882 t
MEDIENVERBRAUCH			ABFÄLLE, ABWÄSSER	
Strom	4.627 MWh		Gefährliche Abfälle	3.320 t
Heizöl Leicht	4.212 MWh		Nicht gefährliche Abfälle	174 t
Erdgas	7.850 MWh		Produktionsabwässer	3.128 m ³
Frischwasser	14.115 m ³			

INPUT – ROHSTOFFE (Materialeffizienz)

Ein großer Anteil der Rohstoffe (bis zu 60 %) wird von den Auftraggebern beigestellt. Die Rohstoffe werden per LKW an die beiden Rohstofflager angeliefert.

INPUT - ROHMATERIAL UND HILFSSTOFFE	2018 Menge (kg)	2019 Menge (kg)	2020 Menge (kg)
Wirkstoffe*	1.634.955	1.759.541	2.650.428
Sonstige Rohstoffe	3.432.577	4.147.777	4.862.754
Fertigprodukte (zur Abfüllung bzw. zur Umpackung)	463.005	754.988	710.180
Verpackung (Gebinde, Karton, Etiketten)	1.007.694	1.087.557	1.363.305
Gesamtsumme	6.538.231	7.749.863	9.586.668
davon beigestellte Rohmaterialien	2.605.100	2.767.543	4.079.953

INPUT – BETRIEBSSTOFFE (Materialeffizienz)

Bei den Betriebsstoffen handelt es sich zu einem großen Teil um Materialien, die in der Betriebsführung und Instandhaltung der Produktions- und Medienversorgungsanlagen sowie im Labor bzw. im Technikum eingesetzt werden.

INPUT - BETRIEBSSTOFFE	2018 Menge (l)	2019 Menge (l)	2020 Menge (l)
Schmiermittel	23	32	26
Reinigungsmittel	1.301	1.058	83
Laborchemikalien	943	920	1.302
Gesamtsumme	2.267	2.010	1.411

INPUT - BETRIEBSSTOFFE	2018 Menge (kg)	2019 Menge (kg)	2020 Menge (kg)
Schmiermittel	7	31	13
Gewerbesalz	6.000	6.000	0
Bindemittel	3.820	840	0
Flüssiggas	1.200	960	1.200
Laborchemikalien	43	18	41
Gesamtsumme	11.070	7.850	1.254

*Es werden ca. 50 Wirkstoffe mit umwelt- und gesundheitsgefährdenden Eigenschaften, davon 20 Stoffe mit erhöhtem Gefährdungspotential (Verdacht auf Kanzerogenität bzw. Reproduktionstoxizität) verarbeitet. Für letztere Stoffe gelten besonders strenge Abluftgrenzwerte.

INPUT – MEDIENVERBRAUCH ENERGIETRÄGER (Energieeffizienz)

Die Versorgung mit Energieträgern (Strom, Heizöl Leicht, Erdgas) erfolgt zur Gänze durch externe Lieferanten. Die bestimmenden Größen für den Medienverbrauch sind der Produktionsoutput, der Produktmix (Verhältnis Granulate zu sonstigen Formulierungstypen) und die Mitarbeiteranzahl. Zur transparenteren Darstellung des Energieverbrauches je Produktionseinheit wird die detaillierte produktionsbezogene Zählerstruktur (Sub-Zähler) laufend ausgebaut. Der Produktionsoutput stieg im Vergleich zum Vorjahr um 24 %. Im gleichen Maße stieg auch der Gesamtenergieverbrauch. Der Energieverbrauch pro kg Produktionsausstoß blieb im Vergleich zum Vorjahr damit konstant.

MEDIENART	2018 absolut	2019 absolut	2020 absolut	2018 pro kg Produktausstoß	2019 pro kg Produktausstoß	2020 pro kg Produktausstoß
Strom-Verbrauch (kWh)	4.126.856	3.969.670	4.626.660	0,62	0,52	0,49
Heizöl Verbrauch (kWh)	3.840.877	3.561.329	4.212.490	0,57	0,46	0,44
Erdgas Verbrauch (kWh)	5.757.237	5.930.750	7.849.991	0,86	0,77	0,83
Gesamtenergieverbrauch (kWh)	13.724.970	13.461.749	16.689.141	2,05	1,76	1,75

INPUT - GESAMTVERBRAUCH AN ERNEUERBAREN ENERGIEN (Energieeffizienz)

Der Input an erneuerbaren Energien wird im Wesentlichen durch den Stromverbrauch bestimmt. Gemäß den Angaben des Energieversorgungsunternehmens werden ca. 19 % der gelieferten elektrischen Energie aus erneuerbaren Quellen bereitgestellt.

INPUT - MEDIENVERBRAUCH FRISCHWASSER

Die Frischwasserversorgung erfolgt durch die Gemeinde Leobendorf. Die bestimmenden Größen für den Frischwasserverbrauch sind der Produktionsoutput, der Produktmix (Verhältnis Granulate zu sonstigen Formulierungstypen), die Anzahl der Produktwechsel (im Zuge von Produktwechseln durchgeführte Anlagenreinigungen), die Mitarbeiteranzahl und die Flächennutzung. Der Frischwasserverbrauch ist 2020 im Vergleich zu den Vorjahren stark gesunken. Dies ist darauf zurückzuführen, dass Ende September 2020 im Zuge von Bauarbeiten ein Leck bei einem Hydranten entdeckt und repariert wurde. Der Wasserverlust wird auf 3.500 m³ im Jahr 2020 geschätzt. Wann der Schaden eingetreten ist, konnte nicht festgestellt werden.

MEDIENART	2018 absolut	2019 absolut	2020 absolut	2018 pro kg Produktausstoß	2019 pro kg Produktausstoß	2020 pro kg Produktausstoß
Frischwasserverbrauch (m ³)	17.327	16.784	14.115	2,59	2,19	1,48

INDIKATOR „BIOLOGISCHE VIELFALT“

FLÄCHENVERBRAUCH	2018	2019	2020
Fläche des Betriebsareals (m ²)	92.000	92.000	92.000
Bebaute Fläche (m ²)	13.425	13.425	13.425
Anteil der bebauten Fläche (%)	14,59	14,59	14,59

OUTPUTS – PRODUKTE

PRODUKTIONSOUTPUT NACH FORMULIERUNGSTYPEN	2018 Menge (kg)	2019 Menge (kg)	2020 Menge (kg)
WG - Wasserdispergierbare Granulate	2.415.655	2.171.684	2.686.721
EC - Emulsionskonzentrate	624.000	1.368.843	1.143.046
SG - Wasserlösliche Granulate	442.198	399.834	724.301
CS - Mikrokapselsuspensionen	670.603	572.423	668.479
FS - Suspensionskonzentrate zur Saatgutbehandlung	113.571	402.532	638.477
EW - Emulsionen in Wasser	1.109.585	1.335.483	1.464.665
SC - Suspensionskonzentrate	191.180	279.616	826.862
MG - Mikrogranulate	287.651	368.190	410.848
Sonstige Formulierungstypen	941.090	947.407	1.177.446
Verpackungen	1.007.694	1.087.557	1.363.305
Gesamtsumme Output	7.803.227	8.933.569	11.104.152

IM INLAND IN VERKEHR GEBRACHTE (LIZENZIERTE) VERPACKUNGEN

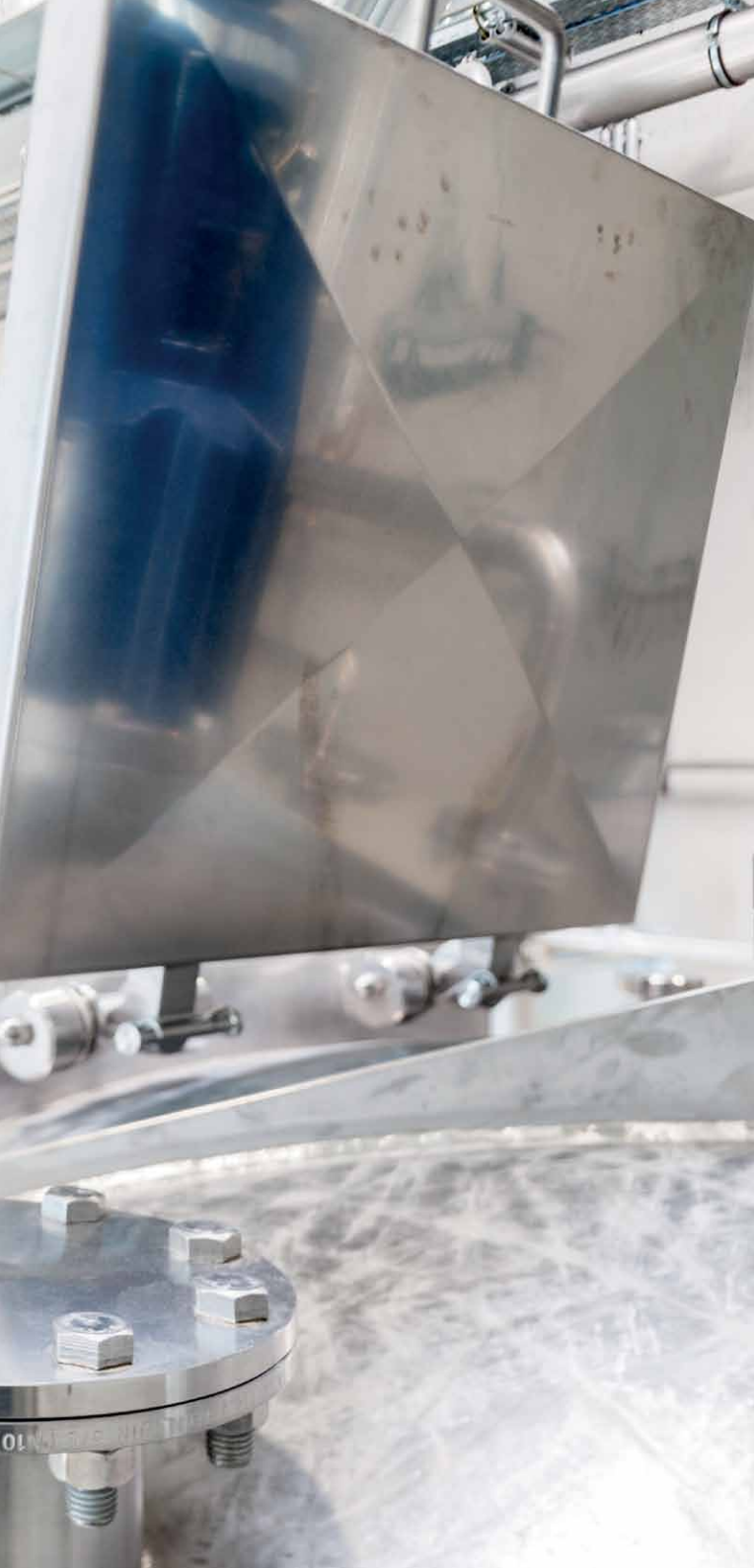
VERPACKUNGSART	2018 Menge (kg)	2019 Menge (kg)	2020 Menge (kg)
Papier/Karton (Verkaufs- und Transportverpackungen)	34.493	41.034	53.645
Metallverpackungen (Ferrometalle, Aluminium)	8.472	11.554	11.061
Hohlkörper aus PE und PP	73.438	67.097	63.120
EPS	43	45	835
Materialverbunde	1.508	2.007	1.545
Umverpackungen (Folien)	21.791	23.981	24.059
Glasverpackungen	63	64	51
Summe	139.808	145.782	154.315

EMISSIONEN

Die Luftschadstoffe werden im maßgeblichen Ausmaß als Abluft aus den Produktionsanlagen in Form von Staub und Lösungsmittlemissionen (organische Kohlenstoffverbindungen) sowie als Abgase aus den Kesselanlagen in Form von Kohlendioxid, Kohlenmonoxid, Stickstoffoxiden und Staub emittiert. Durch den Einsatz moderner Abgasreinigungsverfahren werden die behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte (basierend auf der TA Luft¹⁾ bzw. den einschlägigen gesetzlichen Regelungen) eingehalten bzw. unterschritten. Lösungsmittel werden mittels Absorption in Nass- bzw. Gegenstromwäschern, Staubpartikel durch Oberflächenfilter (Trockenluftfilter, Aspirationsfilter) abgeschieden. Die Emissionsmessungen gemäß Feuerungsanlagen-Verordnung werden in den behördlich vorgeschriebenen Intervallen (1 bis 3 Jahre) wiederholt.



¹⁾ Technische Anleitung zur Reinhaltung der Luft (Verwaltungsvorschrift zum deutschen Bundes-Immissionsschutzgesetz); da in Österreich keine entsprechende Verwaltungsvorschrift existiert, wird in der Regel die TA Luft als Interpretationshilfe von Sachverständigen, Verwaltungsbehörden und Gerichten herangezogen


PRODUKTIONSANLAGEN - Behördlich vorgeschriebene Emissionsgrenzwerte und Messwerte 2020

ANLAGENTYP	PARAMETER	EINHEIT	GRENZWERT	MESSWERTE ²⁾
Waschkolonnen der Wirbelschichtgranulationsanlagen und Produktionsanlagen für Flüssigprodukte	Staub	mg/m ³	1,00	0,25 – 0,64
	TOC ³⁾	mg/m ³	20,00	1,30 – 3,90
Trockenluftfilter der Wirbelschichtgranulationsanlagen	Staub	mg/m ³	1,00 (0,05) ⁴⁾	<0,001 – 0,004
	TOC	mg/m ³	20,00	2,90 – 12,10
Aspirationsfilter der Ansetzbehälter sowie der Siebmaschinen und Abfüllanlagen	Staub	mg/m ³	1,00 (0,05) ⁴⁾	<0,001 – 0,64
	TOC	mg/m ³	20,00	<1,00 – 5,90

KESSELANLAGEN - Behördlich vorgeschriebene Emissionsgrenzwerte und Messwerte 2019

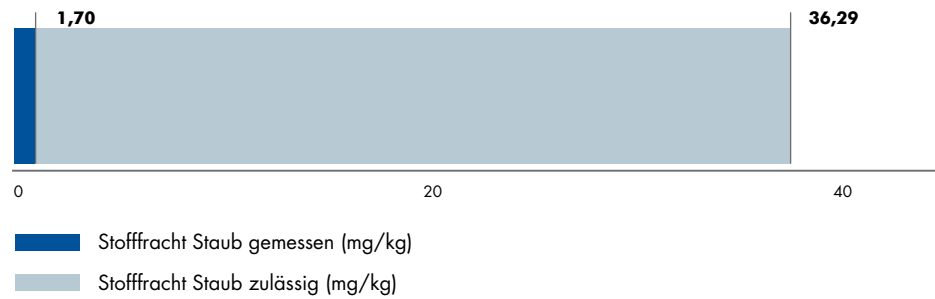
ANLAGENTYP	PARAMETER	EINHEIT	GRENZWERT	MESSWERTE
Dampfkesselanlagen ⁵⁾ (Erdgas)	CO	mg/m ³	80	22,5
	NO _x	mg/m ³	100	89
	Staub	mg/m ³	5	<3
Kesselanlagen zur Wärmeerzeugung ⁶⁾ (Heizöl Leicht)	CO	mg/m ³	100	2
	NO _x	mg/m ³	450	359
	Staub	mg/m ³	20	nicht gemessen

2) Bandbreite der Werte variiert aufgrund der Variabilität der verarbeiteten Stoffe sowie aufgrund der unterschiedlichen Filterabscheidegrade 3) Gesamtkohlenstoff 4) Stoffe mit fortpflanzungsgefährdender Wirkung 5) Emissionsgrenzwerte aufgrund EG-K – Emissionsschutzgesetz für Kesselanlagen 6) Emissionsgrenzwerte aufgrund FAV – Feuerungsanlagenverordnung

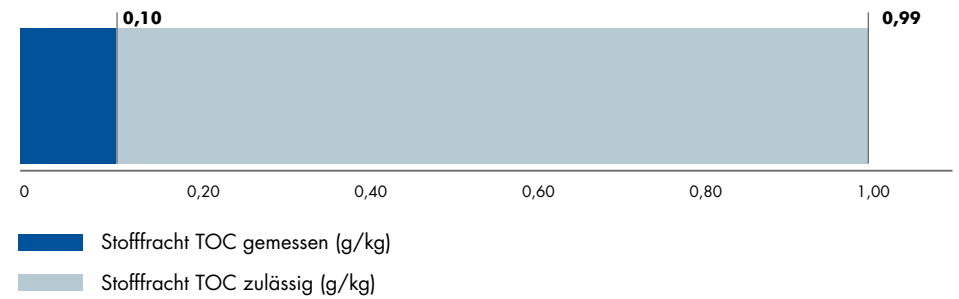
EMISSIONEN AN STAUB UND ORGANISCHEM KOHLENSTOFF AUS DEN PRODUKTIONSANLAGEN

In den nachfolgenden Diagrammen sind die auf den Produktionsoutput bezogenen Frachten an Emissionen von Staub und organischem Kohlenstoff dargelegt. Mit unseren, dem Stand der Technik entsprechenden Anlagen, unterschreiten wir die behördlich geforderten Emissionsgrenzwerte.

RELATIVE STAUBFRACHT (Produktion)



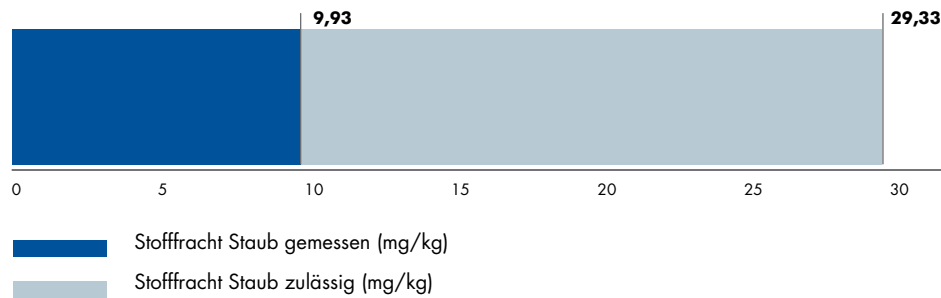
RELATIVE KOHLENSTOFFFRACHT (Produktion)



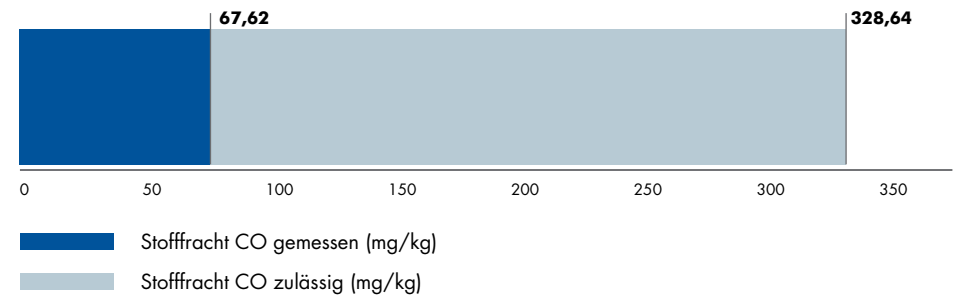
EMISSIONEN AN CO, NOX, STAUB AUS DEN KESSELANLAGEN (DAMPF- BZW. WÄRMEERZEUGUNG)

In den nachfolgenden Diagrammen sind die auf den Produktionsoutput bezogenen Frachten an Schadstoffemissionen aus den Kesselanlagen zur Dampf- und Wärmeerzeugung dargelegt.

RELATIVE STAUBFRACHT aus der Medienversorgung

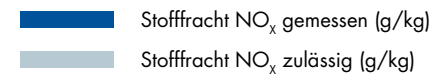
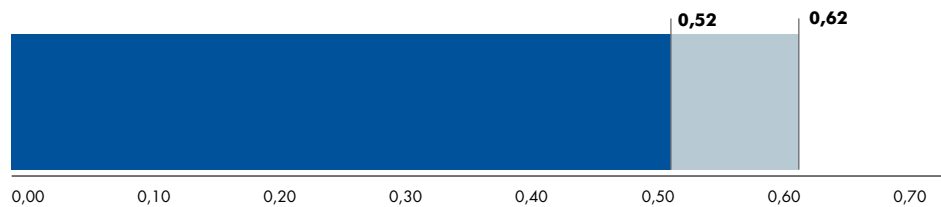


RELATIVE KOHLENSTOFFMONOXID-FRACHTEN aus der Medienversorgung



RELATIVE STICKOXID-FRACHTEN

aus der Medienversorgung



CO₂ - EMISSIONEN

CO₂ - EMISSIONEN AUS DEM ENERGIETRÄGER STROM

Gemäß den Angaben des Energielieferanten entstehen bei der Stromerzeugung pro kWh 454,04 g CO₂ Emissionen. Somit wurden 2020 im Zuge der Bereitstellung der elektrischen Energie ca. 2.101 t CO₂ emittiert.

CO₂ - EMISSIONEN AUS DER MEDIENERZEUGUNG

Im Zuge der Medienerzeugung (Bereitstellung von Raumwärme, Prozesswärme und Prozessdampf) in den Heiz- und Dampfkesselanlagen entstehen bei der Verfeuerung von Heizöl Leicht bzw. Erdgas ca. 2.712 t CO₂ ¹⁾.

SCHALL (LÄRM-) EMISSIONEN

Die örtliche Geräuschkategorie wird durch den Verkehrslärm der Schnellstraße S1 und der Laaer Straße bestimmt. Die Schallemissionen der Betriebsanlage führen zu keiner Überlagerung der örtlichen Geräuschkategorie, da die oben erwähnten Verkehrsträger den Geräuschpegel bei der angrenzenden Nachbarschaft vorherrschend bestimmen.

BETRIEBLICHE UND HÄUSLICHE ABWÄSSER

In nachfolgender Tabelle ist die Verwendung des Frischwassers dargelegt. Ein Teil des Frischwassers (bis ca. 29 %) wird in den Produkten (insbesondere in Flüssigprodukten) verarbeitet oder wird im Verlauf des Herstellprozesses bzw. im Zuge der Abgasreinigung wieder als Wasserdampf emittiert. Ein weiterer Teil (bis ca. 23 %) wird zur Anlagenreinigung verwendet und gelangt in das Produktionsabwassersystem.

Ca. 28 % des Frischwassers werden in den Sozialbereichen (Teeküchen, WCs, Duschen) konsumiert.

Sie werden gemeinsam mit den in der Dampferzeugung und in der Wasseraufbereitung anfallenden betrieblichen Abwässern über die öffentliche Kanalisation in die Kläranlage des Abwasserverbandes Korneuburg eingeleitet. Aufgrund einer Undichtigkeit bei einem Hydranten, die Ende September 2020 behoben wurde, sind die absoluten Zahlen bei der Dampferzeugung, der Nachdosierung Waschtürme und der Versorgung der Sozialbereiche verfälscht.

Als gesichert können die Werte beim Einsatz für die Produktion (errechnet über den Wasserverbrauch zur Herstellung der Produkte) und das Waschwasser (Aufzeichnungen der Entsorgung) angenommen werden.

WASSERNUTZUNG	2018 (m ³)	2019 (m ³)	2020 (m ³)
Frischwasserverbrauch	17.327	16.784	14.115
Bauwasser	125	25	30
Grünflächenbewässerung	400	-	-
Netto Verbrauch abzügl. Bauwasser	16.802 (+40,6 %)*	16.759 (-0,3 %)	14.085 (-16 %)
Einsatz für Produktion	3.150	3.297	4.074
Waschwasser	2.480	2.523	3.176
Dampferzeugung	1.986	1.862	1.166
Nachdosierung Waschtürme	3.090	2.896	1.813
Versorgung Sozialbereiche	6.621	6.206	3.886
Entsorgung Produktionsabwässer	2.480	2.523	3.176
Einleitung öffentlicher Kanal	4.225	4.095	4.693
Einleitung Fäkalgrube	76	101	103

*) Grund für den höheren H₂O-Verbrauch ist ein höherer Produktionsoutput wasserintensiver Formulierungen, wie (WG, EW)

BETRIEBLICHE ABWÄSSER, WELCHE IN DAS ÖFFENTLICHE KANALNETZ EINGELEITET WERDEN

Vorgeschriebene Abwassergrenzwerte und Messwerte 2019

ART DES BETRIEBLICHEN ABWASSERS	PARAMETER	EINHEIT	GRENZWERT	MESSWERTE
Dampfkesselanlagen (Mischkühler)	abfiltrierbare Stoffe	mg/l	150,00	<10,00
	pH-Wert	-	6,50 – 9,50	7,63
	Chrom gesamt (als Cr)	mg/l	0,50	<0,001
	Kupfer (als Cu)	mg/l	0,50	0,006
	Hydrazin (als N ₂ H ₂)	mg/l	2,00	<0,05
	Sulfit (als SO ₃)	mg/l	10,00	<0,05
	adsorbierbare org. gebundene Halogene AOX (als Cl)	mg/l	0,50	<0,01
	Summe der Kohlenwasserstoffe	mg/l	15,00	<0,10
Wasseraufbereitung (Ionenaustauscher, Umkehrosmoseanlage)	abfiltrierbare Stoffe	mg/l	150,00	<10,00
	pH-Wert	-	6,50 – 9,50	7,86 – 8,02
	adsorbierbare org. gebundene Halogene AOX (als Cl)	mg/l	1,00	<0,01
	freies Chlor (als Cl ₂)	mg/l	0,20	<0,05

ABFÄLLE, PRODUKTIONSABWÄSSER

Die bestimmenden Größen für das Abfallaufkommen sind neben dem Produktionsoutput der Produktmix, Anzahl und Umfang der ungeplanten Instandhaltungstätigkeiten (Instandsetzungen), Anzahl und Umfang der Umbau- bzw. Neubauprojekte sowie die Anzahl der Mitarbeiter.

Die bestimmende Größe für den Anfall von Produktionsabwässern ist die Anzahl der Produktwechsel.

Die dominierende Abfallfraktion mit über 90 % sind die flüssigen Produktionsabwässer. Dabei handelt es sich um Waschwässer, welche bei Anlagenreinigungen im Zuge von Produktwechseln anfallen.

Diese mit Wirkstoffen verunreinigten Abwässer werden über ein separates Abwassersammelsystem erfasst und in

Abfallsammelgruben gesammelt. Die Entsorgung erfolgt über einen zertifizierten Fachbetrieb, welcher die Abwässer in einer chemisch-physikalischen Anlage mit anschließender thermischer Verwertung behandelt. Die 2019 gesetzten Optimierungsmaßnahmen bei der Abfallsammlung und der Abfalltrennung waren sehr erfolgreich. Das relative - auf den Produktionsoutput bezogene - Abfallaufkommen konnte nachhaltig von 0,41 (2018) auf 0,36 kg/kg (2019/2020) Output reduziert werden.

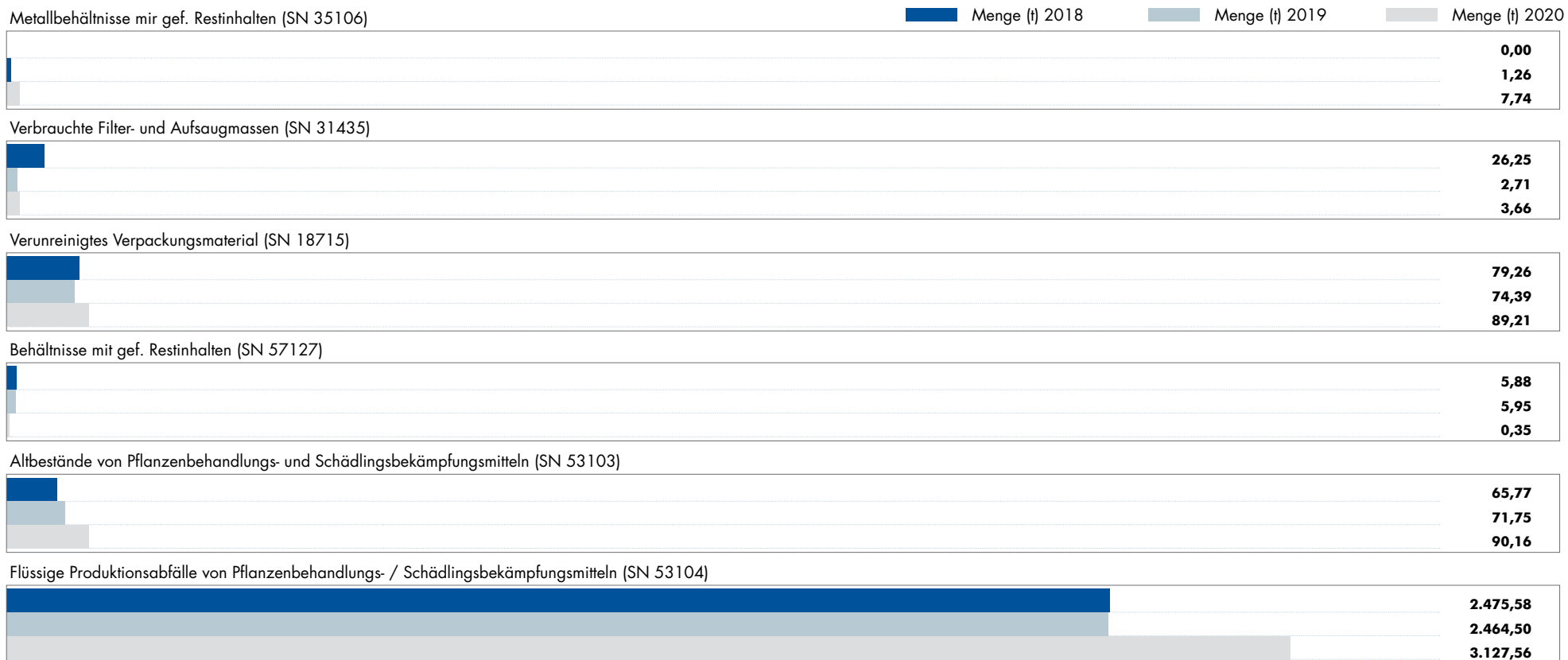
Die Menge der flüssigen Produktionsabfälle ist 2020 gestiegen. Der Produktionsoutput ist allerdings im Vergleich zu 2018 um über 40 % gestiegen. 2020 wurden wieder mehr Altbestände von Pflanzenbehandlungs- und Schädlings-

bekämpfungsmittel entsorgt. Aufgrund des höheren Produktionsoutputs fielen natürlich auch mehr Verpackungsmaterialien mit schädlichen Verunreinigungen oder Restinhalten sowie Eisenmetalleballagen und -behältnisse mit gefährlichen Restinhalten an. Die Menge an entsorgten Kunststoffemballagen ist zurückgegangen. Beim Umbau der Granulationsanlage WG 3 fielen Eisenmetall-Abfälle an, die auch in der Summe der Abfälle enthalten sind, jedoch einen Sonderposten darstellen.

In den nachfolgenden Tabellen und Diagrammen ist die Entwicklung des Abfallaufkommens in den Jahren 2018 bis 2020 detailliert dargelegt.

GEFÄHRLICHE ABFÄLLE (produktionsrelevant)

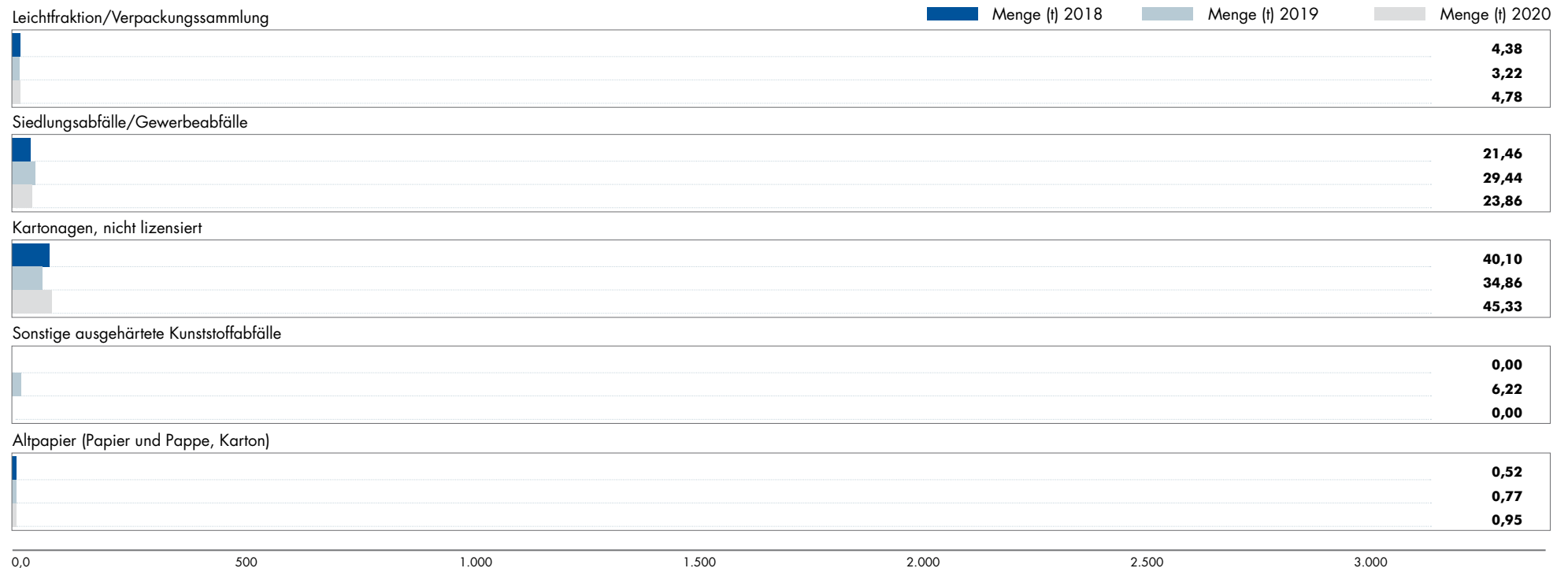
ABFALLART	SN	MENGE (t) 2018	MENGE (t) 2019	MENGE (t) 2020
Flüssige Produktionsabfälle von Pflanzenbehandlungs- / Schädlingsbekämpfungsmitteln	53104	2.475,58	2.464,50	3.127,56
Altbestände von Pflanzenbehandlungs- und Schädlingsbekämpfungsmitteln	53103	65,77	71,75	90,16
Kunststoffemballagen und -behältnisse mit gefährlichen Restinhalten	57127	5,88	5,95	0,35
Verpackungsmaterial mit schädlichen Verunreinigungen oder Restinhalten	18715	79,26	74,39	89,21
Verbrauchte Filter- und Aufsaugmassen mit schädlichen Beimengungen	31435	26,25	2,71	3,66
Eisenmetalleballagen und -behältnisse mit gefährlichen Restinhalten	35106	0,00	1,26	7,74
Summe		2.652,74	2.620,56	3.318,69

MENGENENTWICKLUNG GEFÄHRLICHER ABFÄLLE 2018/2019/2020

NICHT GEFÄHRLICHE ABFÄLLE (produktionsrelevant)

ABFALLART	MENGE (t) 2018	MENGE (t) 2019	MENGE (t) 2020
Leichtfraktion aus der Verpackungssammlung nicht lizenziert, IBC-Tanks, etc.	4,38	3,22	4,78
Siedlungsabfälle und ähnliche Gewerbeabfälle	21,46	29,44	23,86
Kartonagen, nicht lizenziert	40,10	34,86	45,33
Sonstige ausgehärtete Kunststoffabfälle	0,00	6,22	0,00
Altpapier (Papier und Pappe/Karton) unbeschichtet	0,52	0,77	0,95
Summe	66,46	74,51	74,93

MENGENENTWICKLUNG NICHT GEFÄHRLICHER ABFÄLLE 2018/2019/2020



GEFÄHRLICHE ABFÄLLE (nicht produktionsrelevant)

ABFALLART	SN	MENGE (t) 2018	MENGE (t) 2019	MENGE (t) 2020
Lösemittelgemische ohne halogenierte organische Bestandteile	55370	0,00	0,00	0,03
Altöl	54102	0,07	0,74	0,49
Eisen und Stahlabfälle, verunreinigt	35103	7,39	5,02	1,00
Feste fett- und överschmutzte Betriebsmittel (Werkstätten, Industrie- und Tankstellenabfälle)	54930	0,15	0,58	0,11
Unsortierte oder gefährliche Laborabfälle und Chemikalienreste	59305	6,23	0,10	0,00
Summe		13,84	6,44	1,63

NICHT GEFÄHRLICHE ABFÄLLE (nicht produktionsrelevant)

ABFALLART	SN	MENGE (t) 2018	MENGE (t) 2019	MENGE (t) 2020
Sperrmüll	91401	5,64	19,56	19,79
Elektro- und Elektronik- Altgeräte -Großgeräte mit Kantenlänge > 50cm	35221	0,75	0,84	0,00
Weißglas / Buntglas	31468	0,32	0,43	0,46
Summe		6,71	20,83	20,25

ABFALLAUFKOMMEN GESAMT

ABFALLART	SN	MENGE (t) 2018	MENGE (t) 2019	MENGE (t) 2020
Flüssige Produktionsabfälle von Pflanzenbehandlungs- / Schädlingsbekämpfungsmitteln	53104	2.475,58	2.464,50	3127,56
Altbestände von Pflanzenbehandlungs- und Schädlingsbekämpfungsmitteln	53103	65,77	71,75	90,16
Kunststoffemballagen und -behältnisse mit gefährlichen Restinhalten	57127	5,88	5,95	0,35
Verpackungsmaterial mit schädlichen Verunreinigungen oder Restinhalten	18715	79,26	74,39	89,21
Verbrauchte Filter- und Aufsaugmassen mit schädlichen Beimengungen	31435	26,25	2,71	3,66
Eisen und Stahlabfälle, verunreinigt	35103	7,39	5,02	1,00
Eisenmetalleballagen und - behältnisse mit gefährlichen Restinhalten	35106	0,00	1,26	7,74
Feste fett- und överschmutzte Betriebsmittel (Werkstätten, Industrie- und Tankstellenabfälle)	54930	0,15	0,58	0,11
Unsortierte oder gefährliche Laborabfälle und Chemikalienreste	59305	6,23	0,10	0,00
Gasentladungslampen - Leuchtstoffröhren	35339	0,00	0,00	0,00
Leichtfraktion aus der Verpackungssammlung nicht lizenziert, IBC-Tanks, etc.	91207	4,38	3,22	4,78
Siedlungsabfälle und ähnliche Gewerbeabfälle	91101	21,46	29,44	23,86
Kartonagen, nicht lizenziert	91201	40,10	34,86	45,33
Sonstige ausgehärtete Kunststoffabfälle	57129	0,00	6,22	0,00
Altpapier (Papier und Pappe/Karton) unbeschichtet	18718	0,52	0,77	0,95
Sperrmüll	91401	5,64	19,56	19,79
Elektro- und Elektronik- Altgeräte - Großgeräte mit Kantenlänge > 50cm	35221	0,75	0,84	0,00
Elektro- und Elektronik- Altgeräte -Kleingeräte mit Kantenlänge < 50cm	35231	0,00	0,00	0,00
Weißglas / Buntglas	31468	0,32	0,43	0,46
Lösemittelgemische ohne halogenierte organische Bestandteile	55370	0,00	0,00	0,03
Altöl	54102	0,07	0,74	0,49
Summe		2.739,75	2.722,34	3.415,49
Summe der Abfälle pro kg Produkt (in kg)		0,41	0,36	0,36

GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG DER UMWELTERKLÄRUNG

Die ETA Umweltmanagement GmbH als akkreditierte Umweltgutachterorganisation nach dem UMG BGBl. I 99/2004 idgF mit der Registrierungsnummer AT-V-0001, zugelassen für den Bereich NACE-Code 20.20



bestätigt, dass die

Kwizda Agro GmbH, Werk Leobendorf

Kwizda Allee/Laaser Straße 1, A- 2100 Leobendorf

wie in der vorliegenden Umwelterklärung 2021 dargestellt, 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) in der Fassung Verordnung (EU) Nr.1505/2017 und Nr. 2026/2018 erfüllt.

Es wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung Verordnung (EU) Nr.1505/2017 und Nr. 2026/2018 durchgeführt wurden,
- keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen. Als Umweltgutachter haben wir auch den Fortschritt der Sanierungsmaßnahmen geprüft. Diese werden wie im Sanierungsplan von der Behörde vorgeschrieben rechtskonform eingehalten.
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des angegebenen Bereiches geben.

Die nächste umfassende Umwelterklärung wird im Jahr 2024 publiziert.
Jährlich wird eine für gültig erklärte, aktualisierte Umwelterklärung veröffentlicht.

Wien, am 05.05.2021

Dipl.-Ing. Manfred Mühlberger
Leitender Umweltgutachter

Dr. Roland Buchner
Umweltgutachter

VORLAGE DER NÄCHSTEN UMWELTERKLÄRUNG

Der Termin für die Vorlage der aktualisierten Umwelterklärung ist der 30.04.2022.

FÜR DEN INHALT VERANTWORTLICH:

Regine Kacetzl, Qualitätsmanagement & Compliance

Karl-Heinz Ludwig, Leitung Business Unit Tolling

Chris Muri, Leitung Qualitätsmanagement & Compliance

Thomas Salzl, Werk Leobendorf Operations Manager

Manfred Winter, Leitung Geschäftsfeld- und Standortentwicklung

Gedruckt auf FSC zertifiziertem Recyclingpapier Nautilus Superwhite mit mineralölfreien Farben.

ABKÜRZUNGSVERZEICHNIS

Abb. – Abbildung | BH – Bezirkshauptmannschaft | BU – Business Unit | bzw. – beziehungsweise | ca. – circa | cm – Centimeter | d.h. – das heißt | Dr. – Doktor | EDV – Elektronische Datenverarbeitung | EG – Europäische Gemeinschaft | ehem. – ehemals | g – Gramm | gef. – gefährlich | ggf. – gegebenenfalls | GW – Grundwasser | HSE – Healthy Safety Environment | inkl. – inklusive | Kap. – Kapitel | kg – Kilogramm | KR – Kommerzialrat | LGK – Lagerklasse | LKW – Lastkraftwagen | lt. – laut | m – Meter | Mag. – Magister | max. – maximal | PVB – Produktionsvorbereitungsbereiche | SN – Schlüsselnummer | t – Tonne | VbF – Verordnung über brennbare Flüssigkeiten | WG – Wirbelschichtgranulator / Wirbelschichtgranulationsanlage | z.B. – Zum Beispiel

KWIZDA AGRO GMBH

Universitätsring 6

1010 Wien

Tel.: +43 5 99 77 10

Fax.: +43 5 99 77 10-280

ANSPRECHPERSON ZUR UMWELTERKLÄRUNG

Dipl.-Ing. Chris MURI (Leitung Qualitätsmanagement & Compliance)

Tel.: +43 5 99 77 40431

Mobil: +43 664 8225861

c.muri@kwizda-agro.at

Kwizda

Agro