

UMWELT- ERKLÄRUNG

NACHHALTIGKEIT 2024
KANSAI HELIOS Austria



 **KANSAI
HELIOS**
Designing Excellence

Part of  **KANSAI
PAINT**

LACKE UND
BESCHICHTUNGEN
SCHÜTZEN
UNTERGRÜNDE UND
VERLÄNGERN SO DIE
LEBENSDAUER VON
OBJEKTEN. SIE ERSPAREN
DEN VORZEITIGEN
AUSTAUSCH VON
ÖKOLOGISCH TEUREN
UNTERGRÜNDEN.

INHALTSVERZEICHNIS

1. VORWORT DER GESCHÄFTSLEITUNG	5
2. ÜBER KANSAI HELIOS AUSTRIA	6
3. STANDORTBESCHREIBUNG	7
4. UNTERNEHMENSGESCHICHTE	8
5. QUALITÄTS-, UMWELT- UND SICHERHEITSPOLITIK	9
6. SICHERHEITSMANAGEMENTSYSTEM/RISIKEN	10
7. PROZESSE AM STANDORT	11
8. DIE 3 SÄULEN DER NACHHALTIGKEIT	14
8.1 Erste Säule – Umwelt/Ökologie	19
8.1.1 Umweltschutzorganisation	19
8.1.2 Umweltschutzmanagement	21
8.1.3 Beurteilung und Bewertung von umweltrelevanten Aspekten	25
8.1.4 Lifecycle (Lebensweg)	25
8.1.5 Massenbilanz für das Jahr 2023	29
8.1.6 Darstellung der Auswirkungen auf die Umwelt	30
8.1.7 Umweltkennzahlen und Kernindikatoren	37
8.1.8 Umweltprogramm	38
8.1.9 Umweltprogramm: bisher umgesetzte Maßnahmen	38
8.1.10 Umweltprogramm 2023–2026	39
8.2 Zweite Säule – Wirtschaft/Ökonomie	40
8.2.1 Wirtschaftliche Kennzahlen	40
8.2.2 Das Berichtswesen	41
8.3 Dritte Säule – Gesellschaft/Soziales	41
8.3.1 Kennzahlen Mitarbeiter:innen	42
8.3.2 Soziale Unterstützungen nach Außen	47
ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN	49



1. VORWORT DER GESCHÄFTSLEITUNG

KANSAI HELIOS Austria GmbH
(im Folgenden KANSAI HELIOS Austria)
entwickelt **umweltverträgliche Lack- und Beschichtungssysteme mit Funktionen**. Mit modernen Technologien wie Ultra-High-Solid oder lösemittelfreien bzw. wasserbasierten Systemen unterstützen wir unsere Kunden bei der Entwicklung von umweltschonenderen Endprodukten. Seit jeher nimmt unser Unternehmen in der chemischen Industrie Österreichs eine Vorreiterrolle in Sachen Umweltschutz und Nachhaltigkeit ein – im Jahr 2012 wurde KANSAI HELIOS Austria als erstes österreichisches Unternehmen mit dem **European Responsible Care Award** ausgezeichnet.

Heute ist KANSAI HELIOS Austria als Teil der KANSAI HELIOS Gruppe international noch stärker vernetzt und setzt – basierend auf den gruppenweiten Grundsätzen einer nachhaltigen Entwicklung – auch in Zukunft auf **saubere, energiesparende Produktionstechnologien** und einen **verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen**. Umweltschutz und ein starkes **ESG Management** sind ein

Schwerpunktthema für unsere Gruppe, nicht nur bei der Produktentwicklung, sondern entlang der gesamten Wertschöpfungskette und in allen Bereichen der Unternehmensgruppe.

Das Bekenntnis zum aktiven Umweltschutz basiert auf einer intensiven internen Kommunikation und Kooperation und wird von allen Mitarbeiter:innen bei KANSAI HELIOS mitgetragen. Das gemeinsame Verständnis für ein verantwortungsvolles Handeln sehen wir als Schlüssel des nachhaltigen Erfolges, der unteilbar mit den Bereichen Ökonomie, Ökologie und soziale Verantwortung verbunden ist.

In der hier vorliegenden Umwelterklärung erhalten Sie einen umfassenden Überblick über aktuelle und geplante Umweltaktivitäten bei KANSAI HELIOS Austria. Sie dient zudem als Basis für einen Dialog mit der Öffentlichkeit über Umwelt und Nachhaltigkeit in der chemischen Industrie.

Die Geschäftsleitung der KANSAI HELIOS Austria GmbH

Ihre Ansprechpartner für Umweltfragen



KR Ing. Hubert Culik, MAS
Geschäftsführer
KANSAI HELIOS Austria
T.: +43 (0)1 277 02 – 0
E: office@kansai-helios.at



Alexander Schütter, MA
Geschäftsführer
KANSAI HELIOS Austria
T.: +43 (0)1 277 02 – 0
E: office@kansai-helios.at

2. ÜBER KANSAI HELIOS AUSTRIA

Die **KANSAI HELIOS Austria GmbH** ist ein Unternehmen der Chemischen Industrie Österreichs. Die Geschichte des Unternehmens reicht bis ins Jahr 1937 zurück. Der 1989 komplett neu errichtete Standort befindet sich im 21. Wiener Gemeindebezirk. Heute ist KANSAI HELIOS Austria Spezialist für Hightech-Lacke in unterschiedlichsten Industriebereichen, wie Korrosionsschutz, allgemeine Industrielacke, hochhitzebeständige Systeme, Zinklamellenbeschichtungen,

Elektroblechlacke, Schienenfahrzeuglacke und Straßenmarkierungsmaterialien. Die jahrzehntelange Erfahrung in Nischenbereichen macht KANSAI HELIOS Austria zu einem verlässlichen Partner für die allgemeine Industrie und Schienenfahrzeuglacke mit internationalen Zulassungen. KANSAI HELIOS Austria ist Teil der KANSAI HELIOS Gruppe, dem europäischen Kompetenzzentrum der weltweit agierenden KANSAI PAINT Group.



3. STANDORTBESCHREIBUNG

Das Unternehmen hat ein Werksareal von insgesamt 30.000 m² mit einer verbauten Fläche von 7.400 m². Die Betriebsanlage befindet sich südlich der Eisenbahntrasse der Nordwestbahn, inmitten eines Industrie- und Gewerbegebietes und ist über die Karl-Schäfer-Straße bzw. Ignaz-Köck-Straße von der Brünner Straße her erreichbar. Die Anlage besteht aus einer großen Produktions- und Lagerhalle in Stahlbetonbauweise, einem Forschungsgebäude und einem Verwaltungsgebäude. Ein Werkstätten- und ein Garagengebäude sowie ein unterirdisches Tanklager befinden sich ebenfalls in der Anlage.

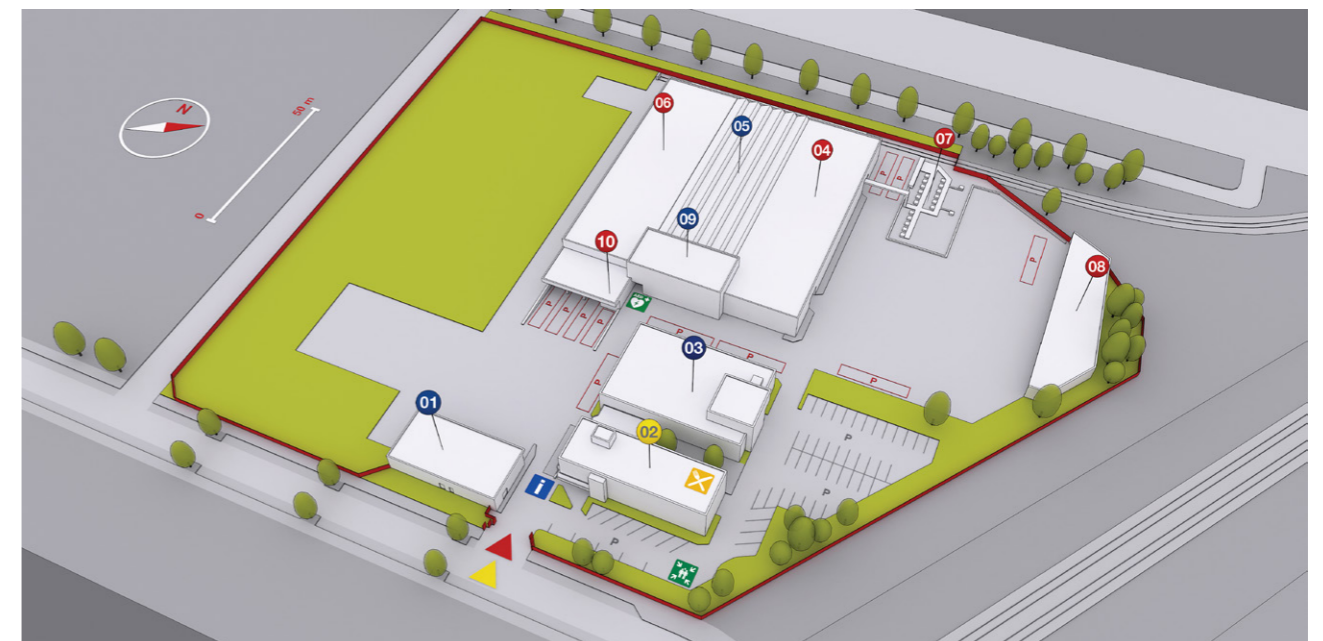
An der nördlichen Grundgrenze wurde ein Flugdach zur Lagerung von Leergebinden und Pigmenten errichtet. Im südöstlichen Teil des Firmenareals wurde ein Außenlager für Fertigwaren

angelegt. Seit Mai 2023 befindet sich außerdem eine neue Fertigwaren-Lagerhalle auf dem Gelände im Bau.

An der westlichen Grundgrenze befindet sich ein Bahnanschluss.

Im Verwaltungsgebäude sind Büroräume, im Forschungsgebäude Laborräume, Lagerräume, Technikräume (u. a. eine Versuchslackiererei) sowie Büro- und Sozialräume eingerichtet.

Das Produktionsgebäude besteht aus einem Produktionsbereich mit angeschlossener Komplettierung, Abfüllung, Behälterwaschanlage, einem Fertigwarenlager, einem Rohstofflager, einem Pigmentlager, einem Bindemittelager und einer Ladezone.



4.

UNTERNEHMENSGESCHICHTE

1937 erwarb KR JULIUS SEIDLER eine kleine Lackfabrik von der holländischen Firma Varossieau & Cie.

1947 gab er ihr den Namen „REMBRANDTIN LACK-FABRIK JULIUS SEIDLER“. Rembrandtin wurde zur Marke für Innovation, Qualität und Umweltbewusstsein. Es kam in den folgenden Jahren zum fortlaufenden Aufbau des Produktionsprogramms.

1987 fiel die Entscheidung zum Neubau. Nach einjähriger Bauzeit konnte im Juli 1989 der neue Standort in der Ignaz-Köck-Straße 15 in Betrieb genommen werden.

1993 erwarb die Fa. RHENANIA CHEMISCHE WERKE GMBH für die ALTANA CHEMIE AG 98 % von Rembrandtin; 2001 gingen 100 % an die ALTANA CHEMIE AG über.

2005 übernimmt die EK MITTELSTANDS-FINANZIERUNGS-AG (EKFIN) 100 % der Anteile an der Rembrandtin Lack GmbH, mit dem Ziel, die erfolgreiche Geschichte des Unternehmens – basierend auf den hohen Qualitäts- und Umweltstandards und den zahlreichen Entwicklungsaktivitäten – fortzusetzen.

2006 erfolgte die Übernahme durch die Ring International Holding. Ziel war der Aufbau einer Lackgruppe rund um Rembrandtin. Die Gruppe umfasste neben Rembrandtin Lack die Firmen Christ Lacke und Fritze Lacke sowie die Pulverlackherzeuger Rembrandtin Powder Coating und EcoPolifix.

2014 erwirbt die Ring International Holding die slowenische Unternehmensgruppe HELIOS. Die dadurch entstandene Lackgruppe rangiert mit einem Gesamtumsatz von 450 Mio. € unter den 10 größten Lackproduzenten Europas.

2016: Im Dezember wurde die japanische KANSAI PAINT Group, einer der zehn größten Lackproduzenten der Welt, Eigentümer der HELIOS Gruppe. Es kam zur Umbenennung in KANSAI HELIOS Group. In dieser Gruppe wurde Rembrandtin nach der Helios TBLUS das zweitgrößte Unternehmen.

2017: Rembrandtin erhielt die Klimaaktiv-Auszeichnung.

2019 erzielte Rembrandtin mit 154 Mitarbeiter:innen einen Umsatz von 72.010.041 €. Dazu wurden 16.727 Tonnen Lacke und Beschichtungsstoffe verkauft, davon 13.960 Tonnen aus eigener Produktion.

2020 erfolgte die Umbenennung in Rembrandtin Coatings GmbH.

Rembrandtin blieb durch die COVID-19 Pandemie größtenteils verschont und kam dank guter Planung und dem Zusammenhalt aller Mitarbeiter:innen solide durch dieses turbulente Jahr. Weiters wurde das eigenständige Unternehmen „Farbteam Lack“ am Standort Lagerstraße 7, 4481 Asten, in die Unternehmensstruktur der Rembrandtin Coatings GmbH in Wien eingegliedert.

2022 wurde die Namensänderung von Rembrandtin Coatings GmbH in KANSAI HELIOS Austria für Jahresmitte 2023 geplant. Die etablierte Marke „Rembrandtin“ soll weiterhin für diverse Produkte erhalten bleiben.

2023 erfolgte der Spatenstich für eine neue Fertigwaren-Lagerhalle mit 8.000 Palettenplätzen und Einrichtungen auf dem aktuellen Stand der Technik.

Rembrandtin

5.

QUALITÄTS-, UMWELT- UND SICHERHEITSPOLITIK

Die Firma KANSAI HELIOS Austria pflegt und verwirklicht ein integriertes Managementsystem für Qualität, Umwelt und Sicherheit und verpflichtet sich somit zur Einhaltung aller zutreffenden Anforderungen. Die Geschäftsleitung verpflichtet sich, die zur Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung benötigten Ressourcen bereitzustellen sowie **Beauftragte für die Bereiche Qualität, Umwelt und Sicherheit** zu bestellen. Diese berichten als Stabsstelle direkt an die Geschäftsleitung.

Die Geschäftsleitung verpflichtet sich auch dazu, unter Einbeziehung der Beschäftigten, Risiken und Gefahren betreffend Qualität, Umwelt und Arbeitssicherheit fortlaufend zu identifizieren und nach bestem Ermessen zu minimieren, um die Qualität der Produkte und Dienstleistungen, den Umweltschutz und die Arbeitssicherheit zu verbessern.

Um die Leistung des Managementsystems zu überwachen, wird in geplanten Abständen ein Managementreview erstellt und von der obersten Leitung bewertet. Auf Basis der Review werden Ziele für die Folgeperioden festgelegt und Maßnahmen geplant, um eine fortlaufende Verbesserung zu erzielen.

QUALITÄT

- Qualität kann nur gemeinsam erzielt werden.
- Qualität und Flexibilität schließen sich nicht gegenseitig aus.
- Qualität wird erzeugt, nicht „erprüft“.
- Qualität wird durch geordnete Prozesse, klare Strukturen und das Mitwirken aller Mitarbeiter:innen erzeugt.
- Qualität ermöglicht nachhaltigen Erfolg.

UMWELT

- Umweltschutz und nachhaltiges Handeln sind nicht Optionen, sondern ein Muss.
- Die Verantwortung für unsere Produkte endet nicht am Firmengelände.

SICHERHEIT

- Sicherheit wird erreicht durch technische, organisatorische und personelle Maßnahmen.
- Sicherheit von Daten wird höchste Bedeutung beigemessen.
- Sicherheit heißt, Unfälle zu vermeiden bevor sie auftreten.

Als Leitsatz für alle Bereiche des Managementsystems gilt: Nur wer aus seinen Fehlern lernt, wird erfolgreich sein!

6. SICHERHEITSMANAGEMENT-SYSTEM/RISIKEN

Zur Erfüllung der Anforderungen der Gewerbeordnung und der Industrieunfallverordnung an unsere Betriebsanlage wurden zunächst auf freiwilliger Basis, neben der Anpassung der bestehenden Sicherheitsanalyse, ein *Sicherheitskonzept*¹ erstellt und ein *Sicherheitsmanagementsystem*² eingeführt. Um höchste Übereinstimmung (Kompatibilität) zu anderen, weltweit verbreiteten Managementsystemen zu erreichen, wurde für unseren Betrieb ein System nach dem Elementaufbau der Qualitätsmanagement-Norm ISO 9001 gewählt. Im Jahr 2010 wurde das bestehende Managementsystem um den Bereich Arbeitnehmer:innenschutz gemäß OHSAS 18001 (seit 2020 ISO 45001) und im Jahr 2019 das Qualitätsmanagementsystem um IATF 16949 erweitert und zertifiziert.

Durch ein systematisches Vorgehen, sicheren Betrieb und die Minimierung von Auswirkungen *schwerer Unfälle*³ durch organisierte Gefahrenabwehrmaßnahmen, wird eine optimale und dem Stand der Sicherheitstechnik entsprechende Nutzung der Anlagen erreicht. Dies beginnt bei der Planung und reicht über die Errichtung und den Betrieb bis hin zur Stilllegung/Entsorgung einer Anlage in Bezug auf ihre sicherheitstechnische Auslegung hinweg.

Gemäß Industrieunfallverordnung sind in einem Sicherheitsbericht die Gefahrenquellen und die Voraussetzungen, unter denen ein schwerer Unfall eintreten kann, zu beschreiben sowie Angaben darüber darzulegen.

Die Gefahrenanalyse wurde anhand eines „Checklistenverfahrens“ durchgeführt. Dieses ist hier nicht als ein einfaches „Abhaken“ von Optionen auf einer Liste nach dem Ja/Nein-Modus anzusehen, sondern erfolgt analytisch mit System. Zu generellen, aus Erfahrung bekannten Gefahrenquellen, die unter Umständen im Laufe des Verfahrens ergänzt bzw. präzisiert werden müssen, werden spezielle, vernünftigerweise nicht auszuschließende Gefahrenquellen (Freisetzung gefährlicher Stoffe) in der Betriebsanlage identifiziert. Gleichzeitig werden vorhandene bzw. noch einzuführende unfallvermeidende bzw. unfallbegrenzende Maßnahmen festgehalten und hinsichtlich ihrer Wirksamkeit, d. h. dass sie nach dem aktuellen Stand der Erfahrungen mit großer Wahrscheinlichkeit zu keiner voraussehbaren Umweltgefährdung führen, bewertet.

Für uns stehen Sicherheit und Wirtschaftlichkeit nicht im Widerspruch zueinander, sondern ergänzen einander zum optimalen Produktionsprozess.

¹ Darstellung der Gesamtziele und allgemeinen Grundsätze des Betriebsinhabers zur Verhütung und zur Begrenzung der Folgen schwerer Unfälle.

² Umsetzung des Sicherheitskonzeptes im Betrieb.

³ Ein Ereignis, das sich aus unkontrollierten Vorgängen in einem unter diesen Abschnitt (8a) des Gesetzes fallenden Betrieb ergibt (etwa eine Emission, ein Brand oder eine Explosion größeren Ausmaßes), das unmittelbar oder später innerhalb oder außerhalb des Betriebs zu einer ersten Gefahr für die menschliche Gesundheit oder die Umwelt führt und bei dem ein oder mehrere gefährliche Stoffe beteiligt sind.

7. PROZESSE AM STANDORT

KANSAI HELIOS Austria entwickelt, produziert und vertreibt Speziallacke und -beschichtungsstoffe in den Bereichen Elektroisolier- und Elektroblechlacke, Straßenmarkierungen, Korrosionsschutz mit besonderer Berücksichtigung des schweren Korrosionsschutzes, Industrielacke, Hochhitzebestbeschichtungen sowie Schienenfahrzeuglacke. In all diesen genannten Bereichen wird schon seit vielen Jahren auf die Entwicklung und die Forcierung von umweltverträglichen Lackformulierungen geachtet.

Bei den angewendeten Prozessen handelt es sich um rein physikalische Herstellungsprozesse: Mischen, Rühren und Lösen. Dispergieren, Homogenisieren, Filtrieren und Klassieren sind Beispiele für weitere Prozessschritte. Bei der Herstellung unserer Produkte werden keine chemischen Reaktionstechniken, wie z. B. Polykondensation oder Polymerisation, angewendet.

Die gesamte Werksanlage wurde 1989 neu errichtet. Durch laufende Modernisierung der Anlagen wird sichergestellt, dass alle zutreffenden Anforderungen erfüllt werden.

Bei der sicherheitstechnischen Auslegung dieser Produktionsanlage wird ein besonderes Augenmerk darauf gelegt, dass in geschlossenen, gekapselten Produktionsanlagen gearbeitet werden kann. Das eigentliche Produktionsgebäude besteht aus einem Produktionsbereich mit angeschlossener Komplettierung, Abfüllung, Behälterwaschanlage, einem Fertigwarenlager, einem Rohstofflager, einem Pigmentlager, einem Bindemittelager und einer Ladezone.



Die Befüllung der Tankanlage für Löse- und Bindemittel erfolgt im Gaspindelprozess. Für den Produktionsvorgang werden die Rohstoffe den Tanks über Rohrleitungen entnommen und über Dosiereinrichtungen den Produktions- und Abfülleinrichtungen zugeführt. Im Rohstofflager werden die Leeremballagen, Füllstoffe und Pigmente sowie Harze und Additive gelagert. Im Fertigwarenlager werden fertige Lacke und Beschichtungsstoffe gelagert.

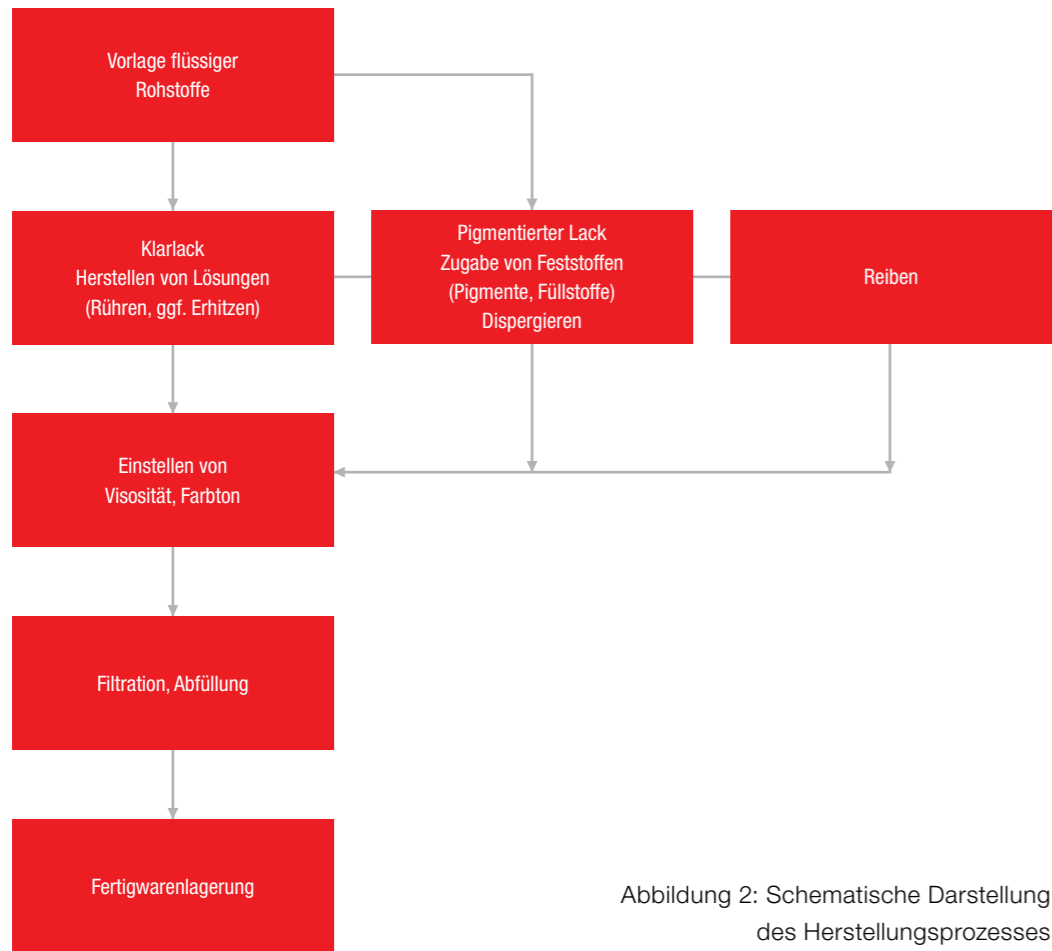


Abbildung 2: Schematische Darstellung des Herstellungsprozesses

Abbildung 2 zeigt vereinfacht die wichtigsten Prozessschritte der Herstellungstechnologien, die bei KANSAI HELIOS Austria eingesetzt werden. Nach demselben Schema erfolgt die Produktion von Halbfabrikaten (Pasten und Lösungen), die im Betrieb zwischengelagert und bei Bedarf wie Rohstoffe eingesetzt werden.

Qualitätskontrollen finden je nach Produkt vor bzw. nach verschiedenen Prozessschritten und am Ende des Fertigungsprozesses statt.

Alle Produkte werden im Chargenprozess erzeugt. Üblicherweise sind vor bzw. nach den einzelnen Prozessschritten Reinigungsvorgänge erforderlich, da Produktionsreste in den zur Herstellung verwendeten Maschinen bzw. Behältern verbleiben.

EMISSION VERMEIDEN STATT BEKÄMPFEN

Emission zu vermeiden statt zu bekämpfen ist einer unserer Leitsätze. Produktionsprozesse in wirtschaftlicher, ökologischer und sicherheitstechnischer Hinsicht zu optimieren ist eine Daueraufgabe, der sich alle Mitarbeiter:innen stellen.

KANSAI HELIOS Austria verfügt über das gesamte Know-how in den Bereichen Oberflächen-, Polymer- und Harztechnologie,

Lackformulierung und Applikation. Dieses Know-how wird in marktorientierte Innovationsprozesse umgesetzt.

Umweltschutz und nachhaltige Entwicklung sind die wesentlichen Schlüssel der Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten.

Die Entwicklung umweltschonender, lösemittelarmer oder wasserverdünnbarer Beschichtungen bildet den Schwerpunkt.

DIE LACKHERSTELLUNG IM ÜBERBLICK

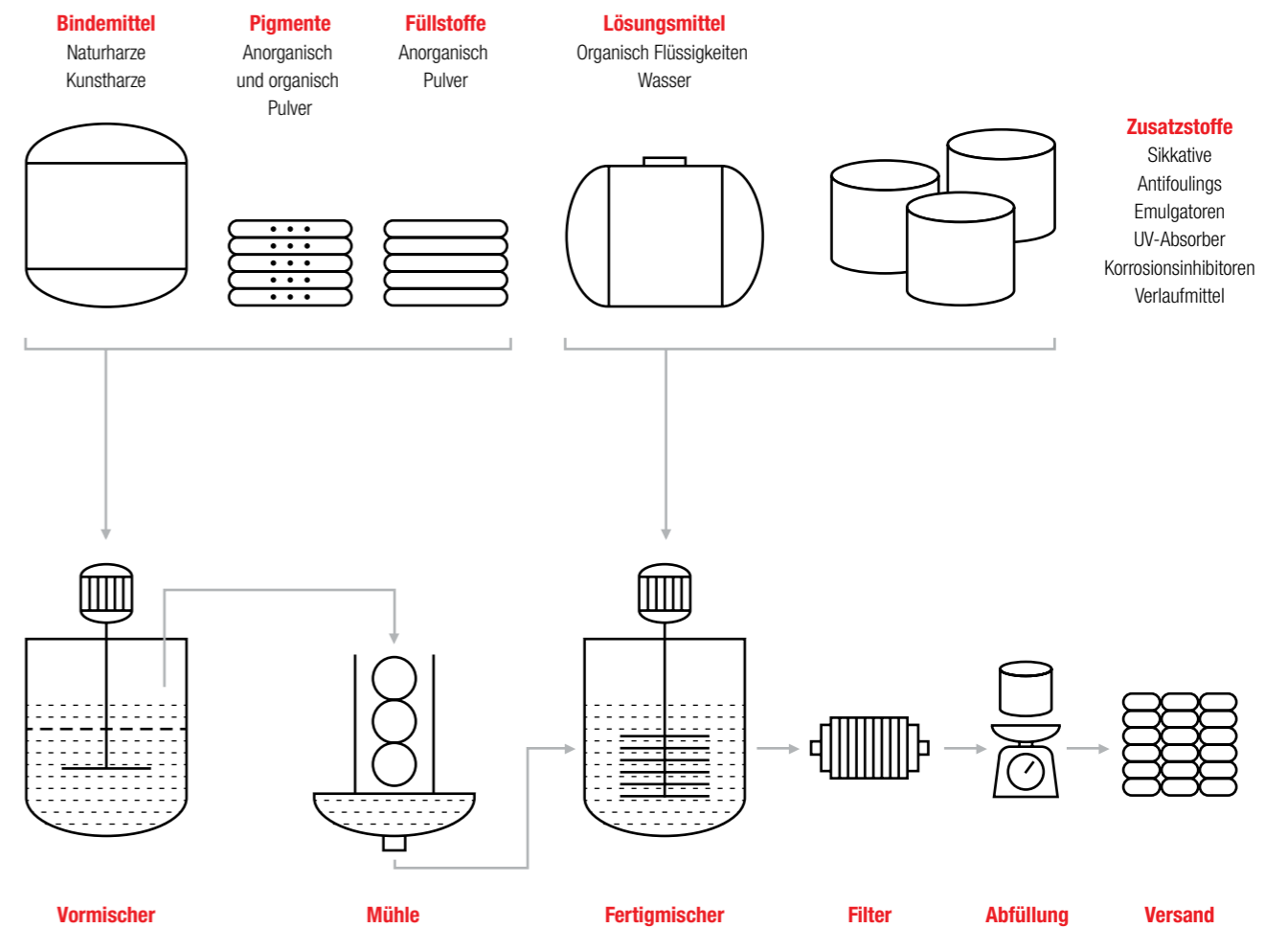


Abbildung 3: Lackherstellung

8. DIE 3 SÄULEN DER NACHHALTIGKEIT

BEGRIFFSDEFINITION

Der Begriff der Nachhaltigkeit wurde im 18. Jahrhundert in der Forstwirtschaft geprägt. Er beschreibt eine Art der Waldbewirtschaftung, bei der nur so viel Holz geschlägert werden darf, wie auch nachwachsen kann. Als einschlägigen Begriff gibt es „Sustainable Development“ seitdem sogenannten Brundtland-Report „Our Common Future“, der 1987 von der Weltkommission für Umwelt und Entwicklung veröffentlicht und im Jahre 1992 am UNO-Weltgipfel in Rio de Janeiro konkretisiert wurde:

„Nachhaltige Entwicklung ist eine Entwicklung, die den Bedürfnissen der heutigen Generationen entspricht, ohne die Möglichkeiten künftiger Generationen zu gefährden, ihre eigenen Bedürfnisse zu befriedigen und ihren Lebensstil zu wählen.“

In der Nachhaltigkeitsdebatte dominiert derzeit das sogenannte „Drei-Säulen-Modell“, nach dem nachhaltige gesellschaftliche Entwicklung gleichberechtigt ökologische, wirtschaftliche und soziale Zielsetzungen verwirklichen soll.

NACHHALTIGKEIT EINES UNTERNEHMENS „DREI-SÄULEN-MODELL“ (WORLD BUSINESS COUNCIL FOR SUSTAINABLE DEVELOPMENT)

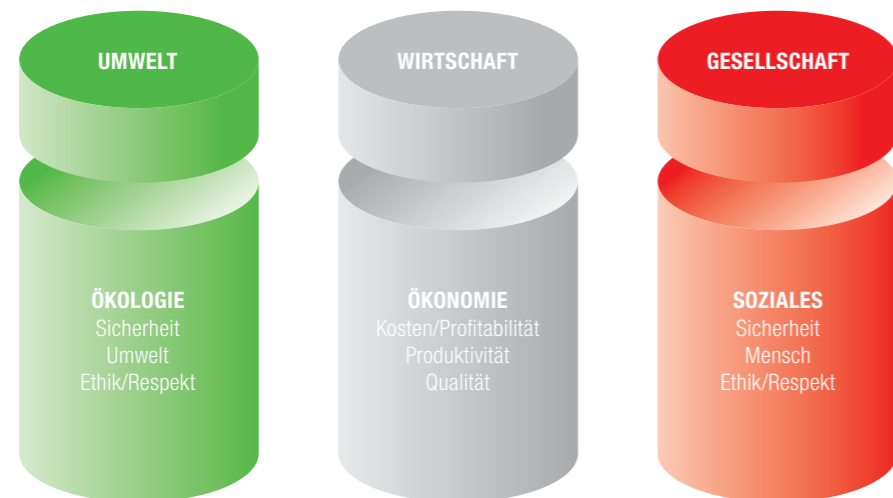


Abbildung 4: „Drei-Säulen-Modell“

UMSETZUNG DES DREI-SÄULEN-MODELLS

Die Erfordernisse nachhaltiger Entwicklung hinsichtlich Wirtschaft-Gesellschaft-Umwelt werden bei uns in unterschiedlichen Ausprägungen umgesetzt. Im Sinne einer nachhaltigen Entwicklung fokussiert sich KANSAI HELIOS Austria speziell auf folgende, von den Vereinten Nationen festgelegte, „Sustainable Development Goals“:



Abbildung 5: Sustainable Development Goals

GESUNDHEIT UND WOHLERGEHEN

- Programme zur Gesundheitsüberwachung am Arbeitsplatz [SDG Ziel: 3.9]
- Impfaktionen im Unternehmen [SDG Indikator: 3.8.1]

HOCHWERTIGE BILDUNG

- Ausbildung von Lehrlingen im Unternehmen. Auszeichnung als „Top Lehrlingsbetrieb“ durch die Wirtschaftskammer Österreich. Außerdem Förderung von weiblichen Lehrlingen in der Lackindustrie, als Branche mit geringem Frauenanteil. Hierfür wurde KANSAI HELIOS Austria mit dem „amaZone-Award“ ausgezeichnet. [SDG Ziel: 4.3]
- Interne und externe Weiterbildungsangebote. Laufende Erfassung des Schulungsbedarfs und der dahingehenden Mitarbeiterwünsche.

GESCHLECHTERGLEICHHEIT

- Etablieren konzernweiter Verhaltensregeln zur Vermeidung von Diskriminierung. [SDG Ziel: 5.1]

SAUBERES WASSER UND SANITÄREINRICHTUNGEN

- Überwachung der Kanaleinläufe und Rohrleitungen nach dem Wasserrechtsgesetz. Es werden Notfalleinrichtungen betrieben, um öffentliche Gewässer nicht durch Chemikalien zu verunreinigen. [SDG Ziel und Indikatoren unter 6.3]

MENSCHENWÜRDIGE ARBEIT UND WIRTSCHAFTSWACHSTUM

- Vorgaben für alle Geschäfts- und Handelspartner. Selbstverpflichtung zu moralischem, sozialem und verantwortungsvollem Handeln sowie diesbezügliche Aufforderung der Partner. [SDG Ziele 8.7; 8.8]
- Bemühungen zur Entkopplung des wirtschaftlichen Wachstums von der Belastung der Umwelt. [SDG Ziel 8.4]

INDUSTRIE, INNOVATION UND INFRASTRUKTUR

- Nach-, Auf- und Umrüsten bestehender sowie Planung und Bau neuer Infrastruktur und umweltfreundlicher Technologien zur Reduktion der Emissionen von Betrieb und Mitarbeiter:innen. Das Angebot an Elektroblech-Beschichtungen für Windkraftanlagen und Reparaturbeschichtungssystemen für Photovoltaikmodule trägt langfristig zu einer nachhaltigen Entwicklung des Energiemarktes bei. Die Produktparte der PV-Reparaturlacke wurde 2023 außerdem für den österreichischen Energy Globe Award in der Kategorie Erde nominiert. In Wien wurde der Preis aufgrund der separaten, bundeslandweiten Auszeichnungen in dieser Kategorie gewonnen. [SDG Ziel 9.4]
- Investitionen zur Forschung und Entwicklung umweltfreundlicher Technologien in der Lackindustrie. [SDG Ziel 9.5]

NACHHALTIGER KONSUM UND PRODUKTION

- Gesetzeskonforme Entsorgung der entstandenen Abfälle, insbesondere der Gefährlichen. Maßnahmen um die Freisetzung von Chemikalien und Abfällen in Luft, Wasser und Boden erheblich zu reduzieren bzw. gänzlich zu vermeiden und um ihre nachteiligen Auswirkungen auf die menschliche Gesundheit und Umwelt zu minimieren. [SDG Ziele 12.4; 12.5]
- Veröffentlichung von umwelt- und nachhaltigkeitsrelevanten Daten durch KANSAI HELIOS Austria. [SDG Ziel: 12.6]

FRIEDEN, GERECHTIGKEIT UND STARKE INSTITUTION

- Gruppenweite Richtlinien gegen Korruption, Ausbeutung, Gewalt und illegale Finanzströme sowie strenge Kontrollen beim Verkauf von Produkten an Unternehmen, welche der Verteidigungsindustrie oder dem Militär angehören oder nahestehen. [SDG Ziele: 16.2; 16.4; 16.5]

BEI KANSAI HELIOS AUSTRIA KONTEXT DER ORGANISATION

Stakeholder:

Kommunikation und Lernen voneinander

KANSAI HELIOS Austria steht täglich mit seinen Kunden und Institutionen in Verbindung. Es war immer klar, dass nur ein faires und gutes Verhältnis mit interessierten Parteien aus der Umgebung (einem Mischgebiet aus Industrie, Gewerbe und Wohnen), den Banken, den Mitarbeiter:innen und vor allem den Kunden, die Arbeit mit dem gewünschten Erfolg gelingen lässt.

Das Prinzip der Stakeholder unterscheidet zwischen **internen** und **externen** Gruppen und versucht, das Unternehmen in seinem gesamten Kontext zu erfassen und die Bedürfnisse der unterschiedlichen Anspruchsgruppen in Einklang zu bringen.

Als Stakeholder gelten dabei neben den **Shareholdern** die **Mitarbeiter:innen** (z. B. Anspruch auf Beschäftigung und Sicherheit), die **Kunden** (z. B. Anspruch auf Qualität und Zuverlässigkeit), die **Lieferanten** sowie der **Staat** (z. B. Anspruch auf Steuergelder, Umweltschutz) und die **Öffentlichkeit** (z. B. Anspruch auf Anlagensicherheit, Umweltschutz).

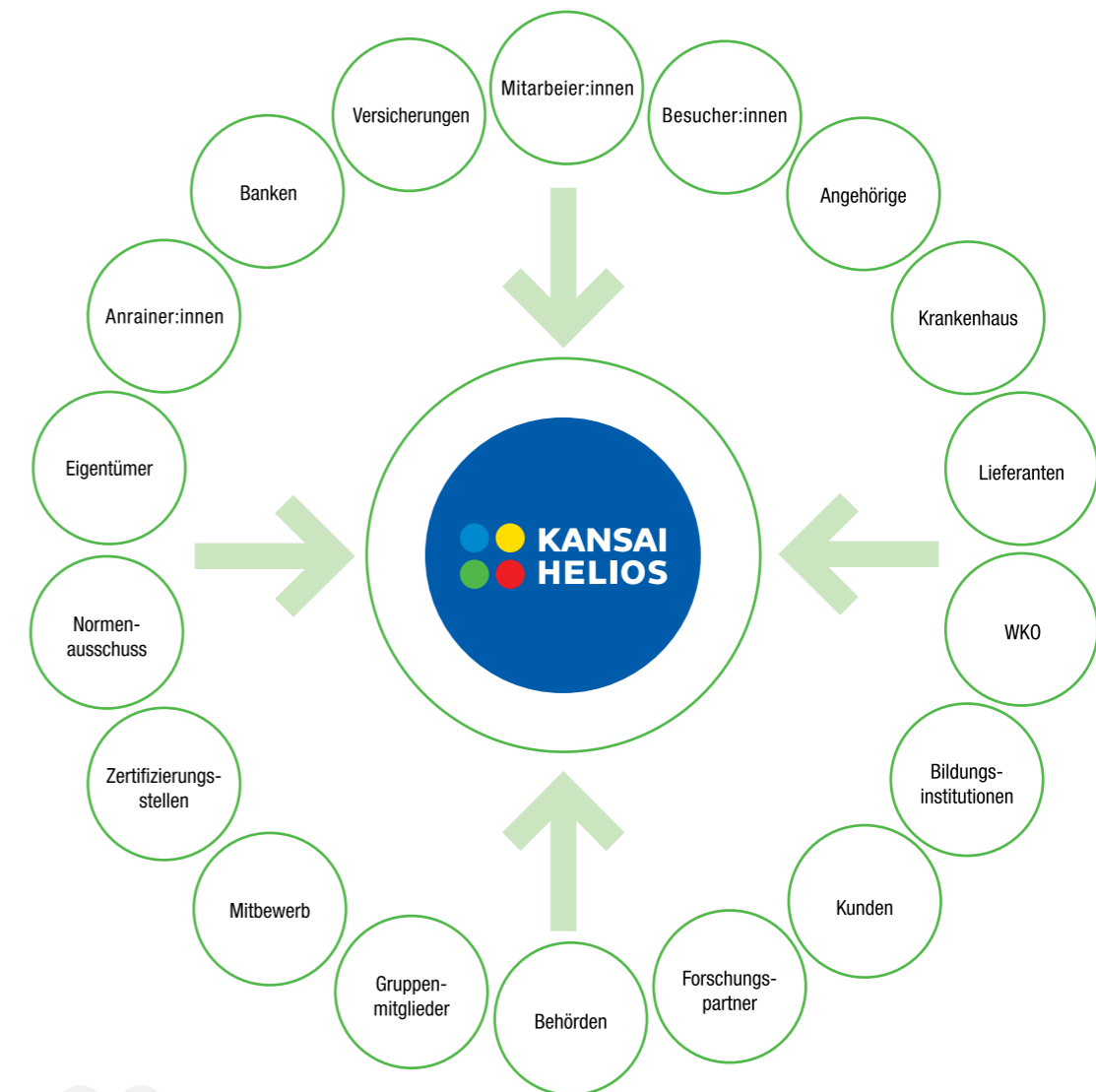


Abbildung 6: KANSAI HELIOS Austria – Stakeholder

INTERNES KOOPERATIONSMODELL

Mitarbeiter:innen

Die Grundlage für erfolgreiche Zusammenarbeit und Dialog der Geschäftsführung mit den Mitarbeiter:innen ist eine umfassende Kommunikation. Durch Kommunikation entsteht Kooperation, beide sind also untrennbar miteinander verbunden.

Besprechungen werden mit Tagesordnung angekündigt, es werden Protokolle erstellt und verteilt; die Geschäftsleitung wird informiert. Insgesamt nehmen ca. 38 Mitarbeiter:innen an diesen Besprechungen teil. Der zeitliche Aufwand wird mit ca. 500 Stunden pro Jahr geschätzt.

Instrumente: Geschäftsleitung – „Management Meeting“: strategische Entscheidungen, die das ganze Unternehmen beeinflussen, treffen.

Werksbesprechung: Koordination von innerbetrieblichen Abläufen von der Warenanlieferung, über die Produktion bis zur Auslieferung unserer Produkte.

Laborbesprechung: Koordination von Entwicklungsaufgaben, Optimierung von Rohstoffeinsatz, Assistenzleistungen für andere Bereiche.

Spartenbesprechung: Periodisches Treffen von Mitarbeiter:innen des Verkaufs (Innen- und Außendienst) mit Techniker:innen zur Verbesserung der Kundenbetreuung und Verkaufsförderung.

Arbeitsschutzausschuss: In dieser Gruppe werden alle sicherheitsrelevanten Aspekte unserer Arbeit beleuchtet. Sicherheit umfasst sowohl die Arbeitssicherheit als auch die Anlagensicherheit. Verbesserungsvorschläge werden erarbeitet, insbesondere wird auf die Einhaltung des ASchG und die Möglichkeiten der Vermeidung von Unfällen Wert gelegt.

EXTERNES KOOPERATIONSMODELL

Kunden, Anrainer:innen, Gäste und Fachorganisationen

Zur Imagesteigerung und Marktpositionierung pflegt KANSAI HELIOS Austria ein Netzwerk mit anderen gleichgesinnten Unternehmen und Organisationen und ist bestrebt, dieses Netzwerk ständig auszuweiten. Es bestehen Mitgliedschaften bei verschiedenen Verbänden, Erfahrungsaustauschkreise mit anderen Unternehmen, Projekte mit Universitäten, Fachhochschulen und anderen Institutionen, Partnerschaften zu Unternehmen und zu Arbeitsgruppen. Ziel ist es, den Austausch von Wissen zu fördern, in Zusammenarbeit mit anderen neue Methoden zu entwickeln und insgesamt den Umweltschutz und die Nachhaltigkeit in der Öffentlichkeit, in der Wirtschaft sowie im eigenen Unternehmen voranzutreiben.

Die Beziehungen zu den Stakeholdern spielt für die KANSAI HELIOS Austria eine wichtige Rolle und stellt einen Schwerpunkt in der nachhaltigen Entwicklung des Unternehmens dar. In diesem Sinne wirken Mitarbeiter:innen von KANSAI HELIOS Austria über das Maß der üblichen Geschäftstätigkeit auch nach außen:

- Wir veranstalten Kundenseminare (z. B. Straßenmarkierung, Korrosionsschutz, Industrielack, „Silikon-Tage“ [Hochhitze-Anwendungen] etc.) im Haus oder auf Wunsch bei Kunden oder Interessensgruppen.
- Vortragstätigkeiten von Mitarbeiter:innen an nationalen und internationalen Tagungen und Konferenzen.
- Mitarbeit in Gremien ist wichtig für uns: ON – Österreichisches Normungsinstitut, der IEC sowie dem CEN – Comité Européen de Normalisation – teilweise als Vorsitzende.
- Wirtschaftskammer Österreichs – Leitung von und Mitarbeit in Arbeitsgruppen.

Darüber hinaus versteht sich die KANSAI HELIOS Austria GmbH als offener Betrieb für **Schulen** (regelmäßige Exkursionen von Pflicht-, berufsbildenden Schulen und Universitäten) und **Anrainer:innen**.

8.1

ERSTE SÄULE: UMWELT/ÖKOLOGIE

8.1.1 UMWELTSCHUTZORGANISATION Beauftragte

Neben den für das Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsmanagement benannten Beauftragten sind auch gesetzlich vorgeschriebene Beauftragte für die Abfallwirtschaft, Gefahrgut, den Brandschutz und deren Stellvertreter, sowie der Giftbeauftragte, Giftkonzessionsinhaber, die Sicherheitsfachkraft, die Sicherheitsvertrauenspersonen und die Arbeitsmedizinerin benannt. Diese sind organisatorisch dem für den Umweltschutz und die Sicherheit verantwortlichen technischen Leiter angegliedert.

Die Aufgabenbeschreibung der Beauftragten ist im aktuellen Managementhandbuch für Qualität, Umwelt und Sicherheit mit den dazugehörigen Prozessanweisungen und in Funktionsbeschreibungen dargelegt.

Das Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsmanagementsystem gilt für den Standort 1210 Wien, Ignaz-Köck-Straße 15 der KANSAI HELIOS Austria. Es soll die Umweltpolitik, die Umweltziele und unsere Bestrebungen hinsichtlich Anlagen- und Arbeitssicherheit im Unternehmen umsetzen.

Es regelt:

- die organisatorischen Abläufe
- die gesetzlichen und bescheidmäßigen Vorschriften
- die Wahrung der Betriebssicherheit
- das Erkennen von Abweichungen und die Einleitung von Korrekturmaßnahmen

Die Beauftragten der Geschäftsleitung für Qualität, Umwelt und Sicherheit

Die Geschäftsführung ernennt **Hannes Leibetseder** zum Beauftragten des Managementsystems für Qualität, Umwelt und Arbeitssicherheit. Diesem obliegen folgende Aufgaben in der Durchsetzung, Überwachung und Weiterentwicklung des Managementsystems:

- **Gemeinsame, regelmäßige Überprüfung und Bewertung des Managementsystems mit der Geschäftsleitung**, um dessen Eignung und Wirksamkeit sicherzustellen. Insbesondere ist zu ermitteln, ob zur Umsetzung neuer betrieblicher Gegebenheiten Änderungen der Unternehmenspolitik und der Zielsetzungen notwendig sind, um eine fortlaufende Verbesserung der Qualität, der Umwelleistung und Sicherheit am Standort zu erreichen.
- **Berichterstattung an die Geschäftsleitung** über den Stand und die Leistung des Managementsystems.
- **Aktualisierung und Überprüfung** der Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsprogramme und Ziele.
- **Externe und interne Ansprechperson** für Themen, die das UMS betreffen.
- **Erfordernisse und Erwartungen interessierter Parteien**/bindende Verpflichtungen.
- **Risiken und Chancen**
- **Angemessenheit von Ressourcen**
- **Setzen von Maßnahmen**, wenn Ziele nicht erreicht wurden
- Umsetzung **umwelt- und sicherheitsrelevanter Korrekturmaßnahmen** einschließlich Ressourcenbedarf

- Planung und Durchführung von internen **Audits**
- **Erstellung und Aktualisierung des Rechtsregisters**
- **Terminliche und inhaltliche Organisation** der externen Sicherheitsfachkraft
- Einberufung des **Arbeitsschutzausschusses** (1–2 x jährlich)
- Aktualisierung der **Arbeitsplatzevaluierung**

Die Beauftragten sind verantwortlich für die dokumentierte Systeminformation und -pflege sowie die Steuerung und Überwachung der Anwendung der festgelegten Maßnahmen im organisatorischen Bereich.

Für das Erstellen und Aktualisieren sowie die Lenkung dokumentierter Information steht ein elektronisches Datenverwaltungssystem zur Verfügung, welches durch die Leitung der QUS-Abteilung gelenkt wird.



(c) Foto: Jana Madzigon

Abbildung 7: Auszeichnung mit der Klimaaktiv-Urkunde durch Bundesminister Andr  Rupprechter (links), im Jahr 2017.

ORGANISATION

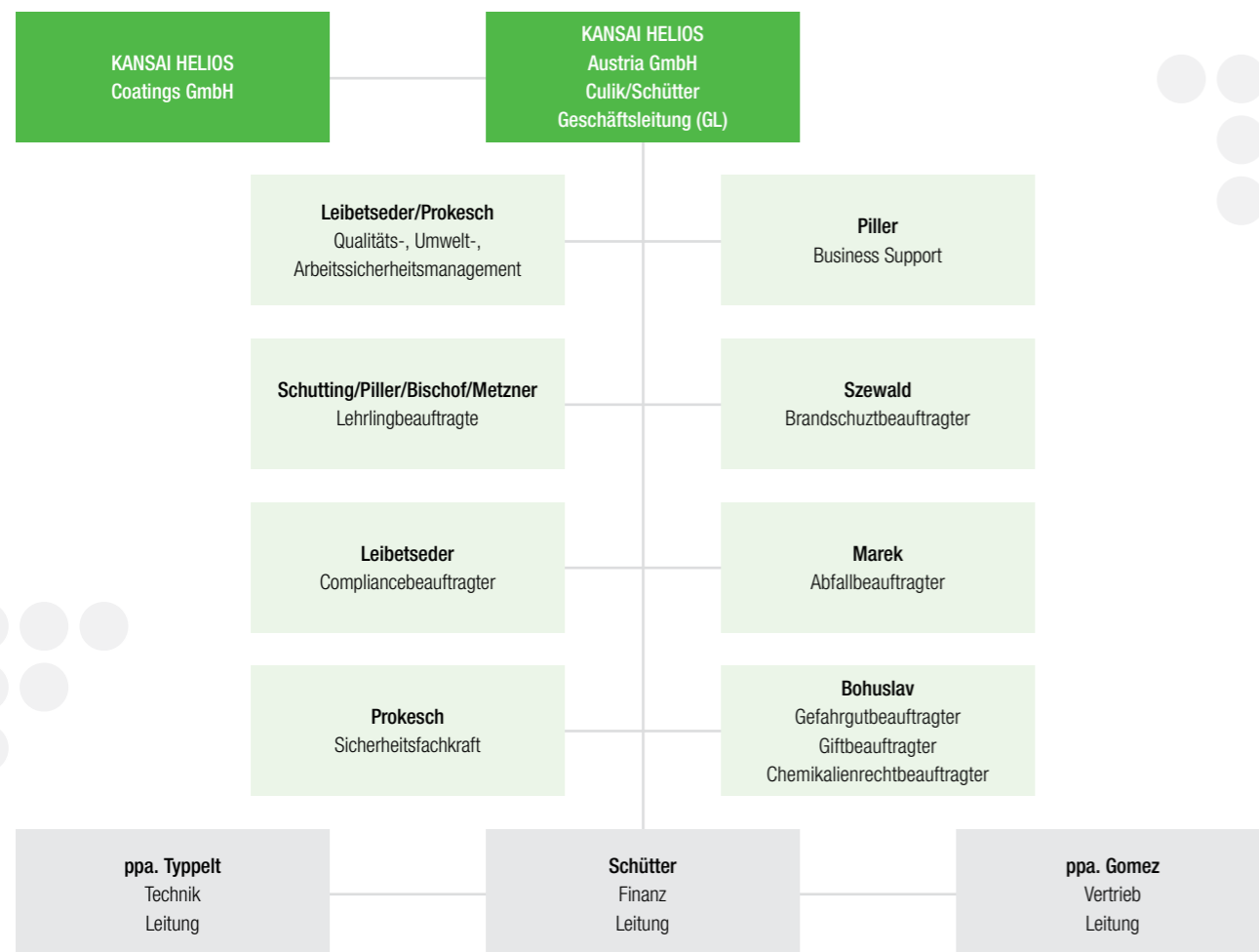


Abbildung 8: Organigramm KANSAI HELIOS Austria

8.1.2 UMWELTSCHUTZMANAGEMENT

Managementsystem

KANSAI HELIOS Austria hat das bestehende Umweltmanagementsystem nach EMAS und ISO 14001, das Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 und IATF 16949 sowie das Arbeitsschutzmanagementsystem ISO 45001 in ein gemeinsames Managementsystem zusammengeführt. Neben einer gemeinsamen Begutachtung und Zertifizierung für Qualität, Umwelt und Sicherheit, entstand ein vollkommen neuartiges und praktikableres System. Dieses System orientiert sich nicht mehr an Produktionsabläufen, sondern am Managementprozess selbst. Die Synergieeffekte, die sich aus diesen Systemen ergeben, können so optimal genutzt werden.

Ziel dieses Managementsystems ist es, die erforderlichen Rahmenbedingungen festzulegen:

- Ziele definieren
- Planen und Voraussetzungen schaffen
- Umsetzung und Lenkung der Prozesse
- Überwachung der Zielvorgaben

Die Integration von Qualität, Umweltschutz und Sicherheit (Anlagen- und Arbeitssicherheit) zu einem gemeinsamen Managementsystem hat folgende Vorteile:

- Gewährleistung eines gleich hohen Standards im Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsbereich als zentraler Wettbewerbsfaktor
- Wettbewerbsvorteile bei Ausschreibungen
- Systematisches Vorgehen bei Qualität, Umwelt und Sicherheit durch Klärung von Zuständigkeiten und Vorgangsweise bei relevanten Prozessen des Unternehmens
- Steigerung der Anlagen- und Arbeitssicherheit mit dem Ziel der Risikominimierung
- Verbesserung der öffentlichen Akzeptanz des Unternehmens
- Nutzen von Kostensenkungspotentialen und Ressourceneinsparungen
- Minimierung des betrieblichen Kontrollaufwandes
- Qualifikation und Motivation der Beschäftigten
- Langfristige Existenzsicherung
- Imagegewinn
- Höheres Ansehen bei Behörden
- Rechtssicherheit für alle Verantwortlichen

Das Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsmanagementsystem dient als Instrument zur Verwirklichung der Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitspolitik sowie der Umweltziele der KANSAI HELIOS Austria GmbH. Das Umweltrechtsregister und eine Aufstellung aller relevanten Bescheidaufgaben sowie ein Rechtsaktualisierungsdienst stellen die Einhaltung der rechtlichen Rahmenbedingungen sicher.

Zuständigkeiten Umweltschutz

Die Zuständigkeiten für Umweltschutzthemen im Unternehmen sind im Managementhandbuch „Qualität, Umwelt und Sicherheit“ und in den dazugehörigen Unterlagen, wie z. B. Prozessanweisungen und Funktionsbeschreibungen, festgelegt.

Die Geschäftsleitung ist oberste Instanz für das Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsmanagement. Sie ist für die Festlegung, Umsetzung und Überprüfung von Politik, Zielen und Programmen verantwortlich. Die Geschäftsleitung legt auch die organisatorischen Grundlagen für das Managementsystem für Qualität, Umwelt und Sicherheit dar und verpflichtet sich, in einem jährlichen Management-Review die Effizienz und Leistungsfähigkeit des Managementsystems für Qualität, Umwelt und Sicherheit zu beurteilen.

Bindende Verpflichtungen / Einhaltung der Rechtsvorschriften

Der Leiter für Betriebstechnik verwaltet die für KANSAI HELIOS Austria geltenden Vorschriften aus Bescheiden, Gesetzen und Verordnungen. Sämtliche Bescheide sind in einer Bescheidaufstellung (Bescheidregister) erfasst. Die Bescheidaufgabenpunkte sind in die Kategorien „Einmalige“, „Wiederkehrende“ und „Checkliste“ eingeteilt. Die wiederkehrenden Auflagen werden in einem Prüfplan erfasst, ihre Umsetzung und Einhaltung dokumentiert. Die Auflagen der Checkliste werden einmal jährlich kontrolliert. Die Auflagen aus Gesetzen und Verordnungen werden durch das QUS-System in einem Rechtsregister verwaltet, welches durch ein externes Unternehmen aktualisiert wird. Im Zuge der Aktualisierung wird im Rechtsregister die Einhaltung der Rechtsvorschriften dokumentiert bzw. auf das entsprechende Dokument verwiesen. Über Änderungen informiert die Wirtschaftskammer und ein Rechtsänderungsdienst.

Sicherheitsdatenblätter der verwendeten Rohstoffe werden zentral verwaltet und ausgewertet. Sie bilden die Grundlage zu internen Sicherheitshinweisen und zur Erstellung der Sicherheitsdatenblätter der gefertigten Produkte.

Eine Überprüfung gemäß Eisenbahngesetz § 19a wurde 2023 durchgeführt. Die nächste erfolgt im Mai 2028. Die wiederkehrende Überprüfung gemäß § 82b Gewerbeordnung wurde zuletzt im Jahr 2023 absolviert. Diese Überprüfung wird von einem externen Gutachter im Abstand von fünf

Jahren durchgeführt und dient der Kontrolle, ob alle behördlichen Auflagen eingehalten werden.

Die für das Unternehmen wesentlichsten Rechtsquellen betreffen die Gebiete Abfallrecht, Arbeitnehmer:innenschutz, Chemikalienrecht, Druckgeräte- und Dampfkesselrecht, Elektrotechnik- und Energierecht, Gewerberecht, Gefahrgutbeförderungsrecht, diverse Landesrechte, Wasserrecht und umweltrechtliche Vorschriften und Gesetze.

Pflichtennummer	Pflichtentext	Verantwortlich	interne Umsetzung	Bewertung durchgeführt von	Bewertungsdatum	Status/ Erfüllungsgrad
GGBG § 12a (Sicherung)	<p>(1) Alle an der Beförderung gefährlicher Güter beteiligten Personen müssen entsprechend ihren Verantwortlichkeiten die in den nachstehenden Absätzen angeführten Vorschriften für die Sicherung beachten.</p> <p>(2) Gefährliche Güter dürfen nur Beförderern zur Beförderung übergeben werden, deren Identität in geeigneter Weise festgestellt wurde.</p> <p>(3) Bereiche innerhalb von Terminals für das zeitweilige Abstellen, Plätzen für das zeitweilige Abstellen, Fahrzeugdepots, Liegeplätzen und Verschiebebahnhöfen, die für das zeitweilige Abstellen während der Beförderung gefährlicher Güter verwendet werden, müssen ordnungsgemäß gesichert, gut beleuchtet und, soweit möglich und angemessen, für die Öffentlichkeit unzugänglich sein. Um diese Bestimmungen zu erfüllen, haben Betreiber einer vorstehend angeführten Infrastruktur</p> <p>1. dafür zu sorgen, dass Informationen hinsichtlich des zeitweiligen Abstellens der gefährlichen Güter soweit möglich auf Personen begrenzt werden, die diese Informationen benötigen;</p> <p>2. dafür zu sorgen, dass die sich aus den Möglichkeiten des unbemerkten Zugangs zu den für das zeitweilige Abstellen während der Beförderung gefährlicher Güter verwendeten Bereichen und aus den Modalitäten des zeitweiligen Abstellens, wie Häufigkeit der Abstellvorgänge, Arten der Fahrzeuge sowie Arten und Mengen der betroffenen gefährlichen Güter ergebenden Gefährdungen bewertet und in einer Gefährdungsdokumentation, gegebenenfalls im Rahmen des Sicherungsplans (Abs. 7), festgehalten werden, die auf dem aktuellen Stand zu halten ist, und</p> <p>3. sich zu vergewissern, dass die der Bewertung laut Gefährdungsdokumentation entsprechenden Maßnahmen durchgeführt werden.</p> <p>(4) Jedes Mitglied der Besatzung eines Fahrzeugs oder Zuges, mit dem gefährliche Güter befördert werden, muss während der Beförderung einen Lichtbildausweis in der Weise mit sich führen, wie es die gemäß § 2 in Betracht kommenden Vorschriften vorsehen.</p> <p>(5) Kontrollen gemäß den §§ 15 bis 20 sowie Sicherheitsüberprüfungen an Be- und Entladeorten auf Grund der gemäß § 2 Z 1 in Betracht kommenden Vorschriften müssen sich auch auf angemessene Maßnahmen für die Sicherung erstrecken.</p> <p>(6) Die in den gemäß § 2 in Betracht kommenden Vorschriften vorgesehenen Unterweisungen von Personen, die an der Beförderung gefährlicher Güter beteiligt sind, sowie die Aufzeichnungen hierüber müssen auch Bestandteile enthalten, die der Sensibilisierung gegenüber der Sicherung dienen. Diese Teile der Unterweisung müssen sich auf die Art der Risiken für die Sicherung, deren Erkennung und die Verfahren zur Verringerung dieser Risiken sowie die bei Beeinträchtigung</p>	Semecnik	BA0028 DOCC0018- DOCC0024 DOCC01047 + DOCC01048	Semecnik	11. April 2023	erfüllt

Abbildung 9: Ausschnitt aus dem Rechtsregister

Interne Umweltbetriebsprüfung

Die interne Umweltbetriebsprüfung ist ein EMAS-Managementinstrument, das eine systematische, dokumentierte, regelmäßige und objektive Bewertung der Umwelleistung der Organisation, des Managementsystems und der Prozess zum Schutz der Umwelt umfasst. Sie dient folgenden Zielen:

- Erleichterung der Managementkontrolle von Verhaltensweisen, die eine Auswirkung auf die Umwelt haben können
- Beurteilung der Übereinstimmung mit der Umweltpolitik der Organisation, einschließlich ihrer Zielsetzungen und Einzelziele hinsichtlich Umweltschutz

Zur Überprüfung der Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems werden in einem festgelegten Prüfzyklus innerhalb von drei Jahren interne Umweltbetriebsprüfungen durchgeführt, in denen alle Bereiche und Tätigkeiten des Unternehmens mindestens einmal überprüft und bewertet werden.

Die Erkenntnisse und Schlussfolgerungen werden im Rahmen der Management-Review mit der obersten Leitung diskutiert und schriftlich festgehalten.

EMAS-ABLAUF



Abbildung 10: EMAS-Ablauf

WIR SIND BESTREBT,
VERANTWORTUNGS-
VOLL FÜR DIE NATUR
ZU HANDELN UND
IN DER GESAMTEN
WERTSCHÖPFUNGS-
KETTE KLIMA-POLITISCHE
MASSNAHMEN ZU
ERGREIFEN.

8.1.3 BEURTEILUNG UND BEWERTUNG VON UMWELTRELEVANTEN ASPEKTEN

Unsere Betriebstätigkeit verfolgt unter anderem den Zweck, die negativen Umweltauswirkungen unseres und der Unternehmen unserer Kunden zu minimieren. Wir haben uns seit der Einführung unseres Umweltmanagementsystems, sowohl im Zuge des Aufbaus, als auch bei der praktischen Umsetzung, mit allen wichtigen Fragen, die sich im Zusammenhang mit unserer Betriebstätigkeit ergeben, intensiv auseinandergesetzt. Unser Managementhandbuch und die Prozess- und Arbeitsanweisungen bilden die Grundlage des korrigierenden, systematischen Umwelt- und Arbeitnehmer:innenschutzes sowie der Anlagensicherheit. Dabei wurden auch umfangreiche Bewertungen der Auswirkungen auf die Umwelt durchgeführt.

Ein Umweltmanagementsystem gemäß EMAS und ISO 14001 fordert von den Unternehmen, dass sie, neben der Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben, fortlaufend den betrieblichen Umweltschutz verbessern. Diese Verpflichtung erfordert eine Methode, die es ermöglicht, Prioritäten festzulegen und Umweltauswirkungen weiter zu reduzieren. Im Rahmen der jährlichen Umweltaudits bzw. der internen Umweltbetriebsprüfung werden diese Bewertungen durchgeführt.

Das Rechtsregister ist unter anderem eine Erhebung der wesentlichen Auswirkungen auf die Umwelt in folgenden Bereichen:

- Nutzung von Ressourcen
- Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe
- Wasserverbrauch
- Energieverbrauch
- Boden- und Landschaftsverbrauch
- Überprüfung auf kontrollierte und unkontrollierte gasförmige Emissionen in die Atmosphäre
- Freisetzung von Wärme, Lärm, Geruch, Staub, Erschütterung und optischen Einwirkungen
- kontrollierte und unkontrollierte Ableitungen in Gewässer oder in die Kanalisation
- Umgang mit festen oder anderen Abfällen, insbesondere gefährlichen Abfällen
- Kontamination von Erdreich

In einer Gefahrenanalyse werden als Teil des Sicherheitsmanagements die Auswirkungen im bestimmungsgemäßen (normalen), bei Abweichungen vom bestimmungsgemäßen (abnormalen) Betriebszustand sowie bei Unfällen und Notfällen beurteilt und das Verbesserungspotential ermittelt. Anhand der obengenannten Daten und anderer Informationen, die nach diesen Kriterien bewertet wurden, werden die bedeutendsten in den Zielen und Programmen festgehalten. Entsprechend der Beurteilung erfolgt die Ausarbeitung der einzelnen Programme durch die jeweiligen Verantwortlichen.

8.1.4 LIFECYCLE (LEBENSWEG)

Product-Lifecycle-Management ist ein Konzept zur nahtlosen Integration sämtlicher Informationen, die im Verlauf des Lebenszyklus eines Produktes anfallen.

Lacke und Beschichtungsstoffe werden auf einen Untergrund aufgebracht und damit zum festen Bestandteil eines Erzeugnisses bzw. Bauwerkes. Sie fungieren als vervollständigende Komponente für das Erzeugnis. In nahezu allen Fällen machen die aufgetragenen Lacke und Beschichtungsstoffe einen **relativ kleinen Teil der Masse und der gesamten Umweltauswirkungen** des fertigen Erzeugnisses aus.

Lacke und Beschichtungsstoffe bestehen aus einer Komponentenmischung, die aus **fossilen, mineralischen, biologischen oder synthetischen Quellen** stammen. Diese Komponenten hatten bereits Umweltauswirkungen, bevor sie beim Lackhersteller angeliefert wurden. Danach folgen Produktion, Transport, Applikation und Trocknung des Lacks. Jeder dieser Schritte ist Teil des ökologischen Fußabdrucks des beschichteten Endprodukts.

Nach Applikation und Trocknung zeigen Lacke die Eigenschaften, für die sie ausgewählt wurden. Sie schützen Untergründe und verlängern so die Lebensdauer von Gegenständen oder sie erfüllen andere Funktionen⁴ und ersparen den vorzeitigen Austausch von ökologisch teuren Untergründen (Metalle wie Stahl, Aluminium, etc., Holz usw.).

Moderne Materialien sind so konzipiert, dass sie diese Funktionen mit minimalen Umweltauswirkungen erfüllen, einschließlich einer geeigneten Wiederverwertung der Substrate, auf die sie aufgebracht wurden.

Für einen fairen Vergleich der Nachhaltigkeit von Technologien und Produkten muss der gesamte Lebenszyklus des beschichteten

Erzeugnisses betrachtet werden, um die Auswirkungen auf die Umwelt richtig einschätzen zu können. Nur auf der Grundlage von Life Cycle Thinking (LCT) kann beurteilt werden, welche Auswirkungen Veränderungen an einem Punkt in der Lieferkette nach oben und unten haben. Vergleiche mit anderen Technologien oder die Verringerung der Umweltauswirkungen einzelner Komponenten in einer Lackformulierung dürfen nicht isoliert betrachtet werden, sondern müssen im Kontext der Auswirkungen auf die Leistung während des gesamten Lebenszyklus des Endprodukts gesehen werden. LCT kann daher als Grundvoraussetzung für das Verständnis der Wirkungsmechanismen entlang der Wertschöpfungskette in komplexen Produktsystemen betrachtet werden.

Lacke und Beschichtungsstoffe werden in vielen verschiedenen Wertschöpfungsketten eingesetzt. Sie werden so formuliert, dass sie die spezifischen Anforderungen in diesen Wertschöpfungsketten erfüllen. Sie werden entweder vor Ort, z. B. an einem Bauwerk, etwa einer Brücke, verarbeitet oder in Anlagen, in denen Konsumgüter hergestellt werden.

Die ökologische Nachhaltigkeit von Lacken und Beschichtungsstoffen ist sehr komplex und je nach Art des Produkts und seiner vorgesehenen Verwendung in einer solchen Wertschöpfungskette zu differenzieren. Ob ein Produkt ökologisch „mehr“ oder „weniger“ nachhaltig ist, kann nur sinnvoll beurteilt werden, wenn Lebenszyklusanalysen für Lacke

und Beschichtungsstoffe im Kontext ihrer spezifischen Wertschöpfungskette durchgeführt werden. Um die genannten Funktionen und Effekte von Beschichtungen zu erzielen, ist der Einsatz spezieller Rohstoffe erforderlich, der selbstverständlich mit Ressourcenverbrauch zur Herstellung und anderen Umweltauswirkungen bei der Herstellung verbunden ist.

Der Einsatz funktioneller Beschichtungen muss grundsätzlich einer kritischen Betrachtung unterzogen werden, so haben z. B. auf Silber basierende antibakterielle Beschichtungen nur bei gezieltem Einsatz ihre Berechtigung. Gelangt Silber ins Abwasser, kann es zu massiven Störungen in biologischen Kläranlagen und Gewässern kommen.

Erläuterungen zu funktionellen Beschichtungen

Funktion	Effekt
Elektrisch isolierend	Energieeinsparung durch Erhöhung des Wirkungsgrades elektrischer Maschinen
IR-reflektierend	<ul style="list-style-type: none"> Innenräume bleiben kühler, dadurch ergibt sich eine Energieeinsparung bei Klimaanlage. ODER Tankbauwerk: geringerer Verlust an Füllgut durch verminderte Emission. ODER Verbesserte Energieausnutzung
Easy-to-clean, self-cleaning	Einsparung beim Reinigungsaufwand: weniger Chemikalien, weniger Energie
Self-healing	Verlängerte Standzeit / Wartungsintervalle: Materialeinsparung
Anti-scratch	Verlängerte Standzeit / Wartungsintervalle: Materialeinsparung
Antiadhäsiv (im Sinne von bewuchshemmend)	Treibstoffeinsparung, verminderte Emissionen
Antibakteriell	Einsparung beim Reinigungsaufwand: weniger Chemikalien, weniger Energie
Selbstschmierend, thermisch isolierend, elektrisch leitfähig, elektrisch ableitfähig, elektromagnetisch abschirmend, hydrophil, etc.	Multiple Effekte



Create: Die Produktion von Industrielacken und Beschichtungssystemen geschieht auf dem Unternehmensgelände.

Store: KANSAI HELIOS Austria lagert sowohl Fertigware als auch Rohstoffe in den Lagerbereichen des Unternehmens. Aufgrund stetig steigender Anforderungen an die Kapazität wird ein hochmodernes Gefahrgutlager mit 8.000 Palettenplätzen am Firmengelände errichtet.

Use: Die Produkte von KANSAI HELIOS Austria bieten eine Vielzahl an Anwendungsmöglichkeiten, von Korrosionsschutz, hochhitzebeständigen Systemen, Zinklamellenbeschichtungen, Elektroisolier- & Schienenfahrzeuglacken, bis hin zu Straßenmarkierungsmaterialien und werden weltweit eingesetzt.

Share: Daten, Information und Wissen im Allgemeinen werden über diverse Kanäle, Ordner und Software-Tools in der KANSAI HELIOS Gruppe geteilt, um bei Projekten und Aufgaben stets den effizientesten Weg im Sinne von Best Practice gehen zu können.

Archive: Die Archivierung von Dokumenten, als auch von Produktionsmustern, erfolgt über definierte Zeiträume.

Destroy: Sofern ressourcensparende Einarbeitungen von überlagerter Fertigware in die laufende Produktion möglich sind, werden diese angewandt. Sämtliche Abfälle werden den rechtlichen und ökologischen Anforderungen entsprechend entsorgt.

⁴ Funktionen: Neben den klassischen Funktionen von Lacken u. Beschichtungsstoffen (Dekoration, Korrosionsschutz) haben moderne Beschichtungen „neuartige“ Funktionen mit unmittelbaren Umweltauswirkungen während der Gebrauchsdauer (siehe Erläuterungen „funktionelle Beschichtungen“).

Product-Lifecycle-Management

Die Umweltauswirkungen während der Produktion werden in der **INPUT-OUTPUT-Analyse** betrachtet, Umweltauswirkungen

bei der **Anwendung** von Lacken und Beschichtungsstoffen (L&B) stofflich und energetisch (ohne humane und finanzielle Ressourcen).


	Vorgang	Kriterium	Umweltauswirkung Ressourcenverbrauch INPUT	Umweltauswirkung Ressourcenverbrauch OUTPUT
1	Transport zum Verarbeitungsort (4)	Art des Transportes – Verkehrsmittel; gekühlt/beheizt	Fahrzeug Energie	Emissionen
2	Lagerung beim Verarbeiter	Haltbarkeit, Lagerbedingung (Temperatur)	Lagerraum (2) Energie	Emissionen, Verpackungsabfall
3	Verarbeitung			
3.1	Untergrundvorbehandlung	vom Material abhängig; Untergrund-Toleranz / Empfindlichkeit; Vorgeschichte des Werkstückes	Geräte (3), Werkzeuge, Maschinen; Chemikalien, Strahlmittel, Wasser, Energie	(gef.) Abfälle (kontaminiertes Strahlmittel, Restchemikalien, Gebinde) Abwasser, Emissionen
3.2	Verarbeitung	Lack u./od. Werkstück	Chemikalien (Verdünnungen), Wasser	Abfälle, Abwasser, Emissionen; Lackreste, Gebinde
3.3	Trocknung/Härtung	Lack u./od. Werkstück	Energie (Wärme, Strahlung)	Emissionen (Lösungsmittel, Ozon)
3.4	Reparatur	Lack u./od. Werkstück	siehe 3.1 bis 3.4	siehe 3.1 bis 3.4
4	Einsatzdauer der Beschichtung (1)			
4.1	Normale Verwendung			Abrieb, wash-out
4.2	Wartung Instandhaltung Pflege	Lack u./od. Werkstück	siehe 3.1 bis 3.4	siehe 3.1 bis 3.4
5	Ende der Lebensdauer der Beschichtung			
5.1	Entlackung		Chemikalien, Strahlmittel, Wasser, Energie	(gefährliche) Abfälle (kontaminiertes Strahlmittel, Restchemikalien, Gebinde), Abwasser, Emissionen

- (1) Die Einsatzdauer des Erzeugnisses / Bauwerkes ist häufig deutlich höher als die der Beschichtung (z. B. Brücke 100 a, Beschichtung 20 a).
- (2) Die meisten Vorgänge sind mit Verbrauch der Ressource „Raum“ verbunden.
- (3) Alle Vorgänge sind mit der Verwendung von „Equipment“ und dadurch mit dem Lifecycle des Equipments verbunden.
- (4) Bei der Beschaffung und der Tätigkeit von Vertragspartnern (externe Anbieter) wird sichergestellt, dass die Lieferanten und diejenigen, die im Auftrag des Unternehmens tätig werden, die sie betreffenden ökologischen und sicherheitstechnischen Anforderungen des Unternehmens einhalten (siehe auch Kap. Ausgelagerte Prozesse).

8.1.5 MASSENBILANZ FÜR DAS JAHR 2023

Die folgende INPUT-OUTPUT-Analyse zeigt die wesentlichen Stoffströme, unabhängig von deren Umweltrelevanz. Die einzelnen umweltrelevanten

Stoffströme sind in den nachstehenden Kapiteln „Darstellung der Auswirkungen auf die Umwelt“ und „Umweltkennzahlen“ beschrieben und illustriert.

INPUT			OUTPUT	
Rohstoffe [t]			Produkte [t]	
Gesamteinsatz	14745		Lacke in Gebinden	14467
Energie [MWh]			Abfälle [t] 1)	
Strom	3219		Gefährliche:	1484
Fernwärme	1579		Nicht Gefährliche:	104,5
			Altstoffe:	349,9
Wasser [m³]			Abwasser [m³]	
Wasser gesamt	4892		Sanitär	2952
			Kühlung	400
Fuhrpark		Luftemission [t]		
PKW [km]	714.596	Staub 6)	0,098	
STAPLER [h]	6416	Gelenkte VOC-Emissionen	10,9	
		Treibhausgase CO₂-Äquivalente		
		PKW CO ₂ Gesamt [t] 2)	152,13	
		PKW Diesel [t]	127,81	
		PKW Benzin [t]	4,64	
		PKW Elektro [t]	19,68	
		STAPLER		
		CO ₂ Gesamt [t] 3)	39,93	
		CO [t] 4)	0,43	
		HC 4)	0,07	
		Nox 4)	1,07	
		Partikel 4)	0,02	
		ENERGIE (Strom & Wärme)		
		Gesamt [t] CO ₂ -Äquivalent 5)	1024,6	

- 1) Vgl. Aufstellung in Kap. „Darstellung der Auswirkungen auf die Umwelt“
- 2) Ermittelt gemäß der Umrechnung Fahrzeugkilometer PKW – gesamte CO₂ Emissionen (Emissionskennzahlen Umweltbundesamt)
 - 248,6 g/Fzkm Gesamte Emissionen (CO₂-Äquivalente) PKW Diesel
 - 259,5 g/Fzkm Gesamte Emissionen (CO₂-Äquivalente) PKW Benzin
 - 107,8 g/Fzkm Gesamte Emissionen (CO₂-Äquivalente) Elektroauto (aus österreichischer Stromaufbringung inkl. Importen)
- 3) Ermittelt gemäß den Emissionsfaktoren des Umweltbundesamtes aus dem Kraftstoffverbrauch (Diesel) der Tankstelle am Unternehmensgelände.
- 4) Ermittelt aus den Betriebsstunden der Dieselstapler, der Motor-Nennleistungen und den motormodellbezogenen Abgasemissionen laut Hersteller.
- 5) Berechnet mit Hilfe des THG-Emissionsrechners, Umweltbundesamt.
- 6) Wird in geschlossenem System (Fass) gesammelt und nicht an die Umwelt abgegeben.

8.1.6 DARSTELLUNG DER AUSWIRKUNGEN AUF DIE UMWELT

Luft und Abluft – Luftreinhaltung

Der gesamte Betrieb wird von 22 Lüftungsanlagen mechanisch be- und entlüftet. Durch den Umbau der Hallenluftabsaugung am Produktionsgebäude wurden einige Abluftstränge zusammengelegt. Somit werden seit Inbetriebnahme der neuen Anlage im Frühjahr 2023 nur noch 16 Lüftungsanlagen betrieben. Die Luftwechselzahlen sind auf die unterschiedlichen Bedürfnisse der Bereiche abgestimmt und betragen zwischen 2-fach in den Lagerbereichen und 12-fach in Teilen der Produktion. Im Produktionsbereich sind an jenen Stellen, an denen Lösungsmitteldämpfe oder Stäube auftreten, örtliche Absaugungen angebracht.

Sämtliche lösemittelhaltigen Abluftströme werden einer thermischen Abluftreinigung (RTO) außerhalb der Produktion zugeführt.

Durch die Verwendung von wässrig-alkalischem Reinigungsmittel bei der Reinigung der Produktionsbehälter kommt es zu einer **deutlichen Reduktion der Lösemittlemissionen** im Vergleich zur Verwendung von klassischen lösungsmittelbasierten Reinigern.

Entsprechend der VOC-Anlagenverordnung werden in 3-jährigem Abstand Messungen zur Einhaltung des Emissionsgrenzwertes durchgeführt. Bei der im Jahr 2023 durchgeführten Messung wurde nachgewiesen, dass dieser Grenzwert in der Abluft der Gesamtanlage unterschritten wird.

Aufgrund des Baus der neuen Abluftreinigungsanlage 2022 wurde für die nächste Messung ein Termin nach deren Inbetriebnahme im Jahr 2023 eingeplant. Die Fertigstellung dieser Messung erfolgte im April 2024.

Es wird jährlich eine Lösemittelbilanz nach VOC-Anlagenverordnung erstellt und an die Behörde weitergeleitet. Der für unseren Betrieb geltende Grenzwert für diffuse Emissionen wird dabei eingehalten.

Bei der Lackproduktion werden an einigen Stellen große Mengen an feinen, pulverförmigen Rohstoffen verarbeitet. Zum Schutz der Mitarbeiter:innen vor Staubbelastung sind an diesen Stellen örtliche

Absaugöffnungen angebracht. Die Abluftströme werden zusammengefasst und zu einer zentralen Abluftreinigung geführt. In dieser Anlage wird die staubhaltige Abluft über Tuchfilter gereinigt. Regelmäßige Messungen ergeben ein deutliches Unterschreiten des geltenden Grenzwertes für Staub.

In der Produktion können Gerüche entstehen, die aber keine relevanten Auswirkungen auf die Umwelt haben. In der Produktion wird laufend an der Reduktion von Geruchsemissionen gearbeitet. Durch Einkapselungen und die Einführung geschlossener Systeme mit Gaspandeleinrichtungen wurden hier Verbesserungen bei den Geruchsemissionen erreicht.

Abfälle

Alle anfallenden Abfälle werden an behördlich genehmigte Sammler und Verwerter übergeben. Altstoffe wie Holz, Papier, Metall und Kunststofffolien werden stofflich verwertet. Lösungsmittelgemisch von der Reinigung wird destilliert und wiederverwendet. Altfarben, Hausmüll und Lackschlamm werden in dafür genehmigten Anlagen thermisch verwertet. Das Lösemittel- bzw. Wassergemisch sowie das Laugenspülwasser und die Schmutzlauge werden an den Betreiber einer chemisch-physikalischen Abfallbehandlungsanlage übergeben. Papier und Kunststofffolien werden in Presscontainer eingebracht und verdichtet.

Dadurch wurde die Anzahl der Abholungen von 120 auf 40 pro Jahr reduziert. Die bei der Lackproduktion anfallenden verunreinigten Ansatzbehälter werden seit Jahren mit einer Anlage, welche mit einem wässrigen alkalischen Reiniger betrieben wird, gereinigt. Neben einer deutlichen Qualitätsverbesserung in Form von saubereren Ansatzbehältern kam es dadurch auch zu einer Reduktion des anfallenden Schmutzlösemittels aus der Reinigung.

Die markant höher ausfallende, insgesamt Menge an Abfällen ist auf das Entsorgungsmaterial der Baustelle der neuen Fertigwaren-Lagerhalle zurückzuführen.

Vor allem die gefährlichen und nicht gefährlichen Abfälle haben einen sehr hohen Anteil, was vor allem an den Bauarbeiten liegt, beispielsweise aufgrund der Entsorgungen von Aushubmaterial verschiedener Güteklassen.

Übersicht der Abfälle im Jahr 2023

INPUT	Schlüssel-Nr.	Menge (t)	
Holz (Altstoff)	17201	44	Altstoff
Papier (Altstoff)	18702	85,74	Altstoff
Blech (Altstoff)	35105/35103	198,52	Altstoff
Elektronikschrott (gefährlich)	35230	1,4	gefährlich
Kunststoff (Altstoff)	57118/57119	21,62	Altstoff
Hausmüll (nicht gefährlich)	91101	104,2	n. gefährlich
Lösemittelgemisch (gefährlich)	55370	175,75	gefährlich
Laugenspülwasser (gefährlich)	52402	448,03	gefährlich
Lauge (gefährlich)	52404	58	gefährlich
Wasser-LM-Gemisch (gefährlich)	55374	312,66	gefährlich
Altfarbe, Filter, Putzlappen (gefährlich)	55502	107,19	gefährlich
Lackschlamm (gefährlich)	55503	303,10	gefährlich
Farbstoffrückstände (gefährlich)	55507	3,74	gefährlich
Druckgaspackungen mit Restinhalten (gefährlich)	59803	2,1	gefährlich
Altöle (gefährlich)	54102	0,08	gefährlich
Asbestabfälle, Asbeststäube (gefährlich)	31437	0,74	gefährlich
Altreifen und Altreifenschnitzel (Altstoff)	57502	3,24	Altstoff
Gasentladungslampen (gefährlich)	35339	0,02	gefährlich
Photovoltaikmodule ohne gef. Eigenschaften	35216	0,28	n. gefährlich
Batterien, unsortiert	35338	0,04	gefährlich
Säuren und Säuregemische, anorganisch	52102	0,06	gefährlich
Fabrikationsrückstände aus der Kunststoffherstellung und -verarbeitung	57202	6,86	gefährlich
Unsortierte oder gefährliche Laborabfälle und Chemikalienreste	59305	0,04	gefährlich
Sperrmüll	91401	5,62	Altstoff
Sonstige farb-, lack- und anstrichhaltige Abfälle	55510	63,29	gefährlich
Kitt- und Spachtelabfälle, nicht ausgehärtet	55907	1,65	gefährlich
Sonstig verunreinigtes Aushubmaterial	31424	1462,08	gefährlich
Kabel	35314	1,12	n. gefährlich
Bauschutt (keine Baustellenabfälle)	31409	5372,59	n. gefährlich
Betonabbruch	31427	9298,33	n. gefährlich
Aushubmaterial (Aushubmaterial mit Inertabfalldeponiequalität)	31411-33	4193,24	n. gefährlich
Aushubmaterial (nicht verunreinigtes Bodenaushubmaterial der Qualitätsklasse BA gemäß Bundes-Abfallwirtschaftsplan oder Bodenaushubdeponiequalität sowie daraus gewonnene, nicht verunreinigte Bodenbestandteile)	31411-29	674,54	n. gefährlich
Aushubmaterial (nicht verunreinigtes Bodenaushubmaterial der Qualitätsklasse A2 gemäß Bundes-Abfallwirtschaftsplan sowie daraus gewonnene, nicht verunreinigte Bodenbestandteile)	31411-31	22,34	n. gefährlich
Bitumen, Asphalt	54912	55,42	n. gefährlich
Verunreinigtes Aushubmaterial mit Baurestmassen-Deponiequalität	31425	2144,2	gefährlich
Summe gefährlich	5091,03		
- Davon Baustellenabfall	3607,02	70,9 %	
Summe nicht gefährlich	19722,06		
- Davon Baustellenabfall	19617,58	99,5 %	
Summe Altstoff	358,74		
- Davon Baustellenabfall	8,86	2,5 %	
Produzierte Menge		14467,47	
Anteil gefährliche Abfälle an prod. Menge *)		10,26 %	
Anteil nicht gefährliche Abfälle an prod. Menge *)		0,72 %	
Anteil Altstoffe an prod. Menge *)		2,42 %	

*) ohne Baustellenabfälle

Wasser und Abwasser

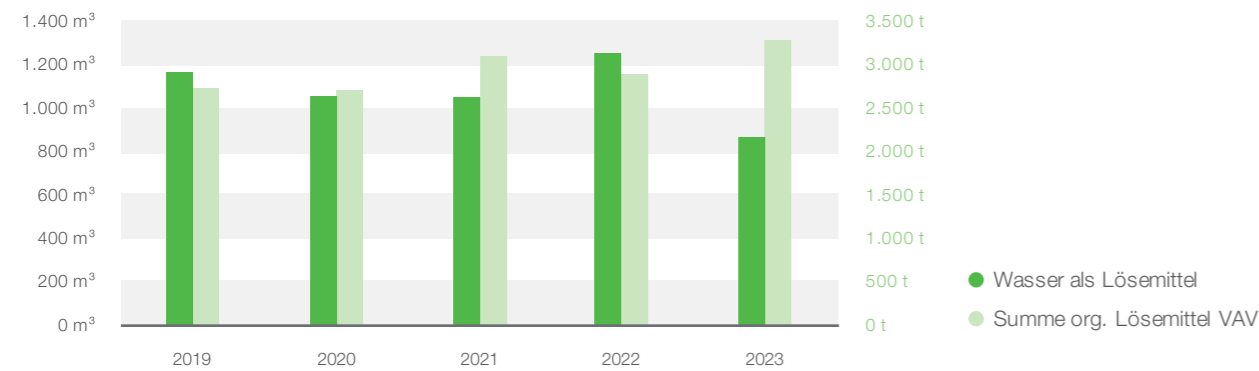
Wasser wird für Sanitärzwecke, zur Reinigung und als Lackrohstoff eingesetzt. In Ausnahmefällen wird es zur Kühlung verwendet.

Für die Reinigung von Maschinen und Pumpen wird Wasser in Form eines Wasser-Lösemittelgemisches eingesetzt. Die Reinigung der Produktionsbehälter erfolgt mit einem alkalischen Reiniger. Für den Reinigungsmittelansatz und zum Nachspülen wird Wasser verwendet. Die erschöpften Reiniger werden gesammelt und einer externen Aufbereitung zugeführt. Der Anteil an Lösemittel zur Reinigung ist daher deutlich geringer geworden. Es erfolgt keine Erwärmung von Gewässern.

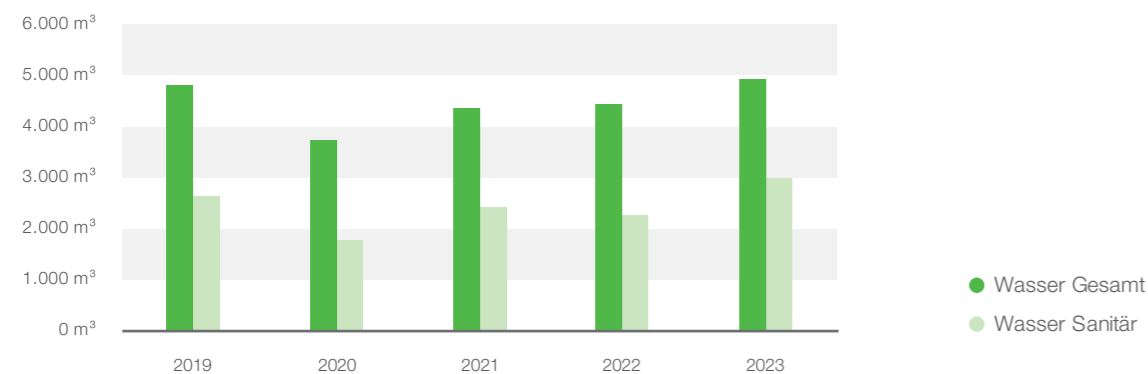
Die Einsatzmengen von organischen Lösemitteln und Wasser als Rohstoffeinsatz sind aufgrund unserer unterschiedlichen Produktgruppen schwankend.

Zur Maschinenkühlung in der Produktion wird seit 2019 ein Kaltwassersatz verwendet. Wasser zur Kühlung ist daher lediglich in Ausnahmefällen notwendig.

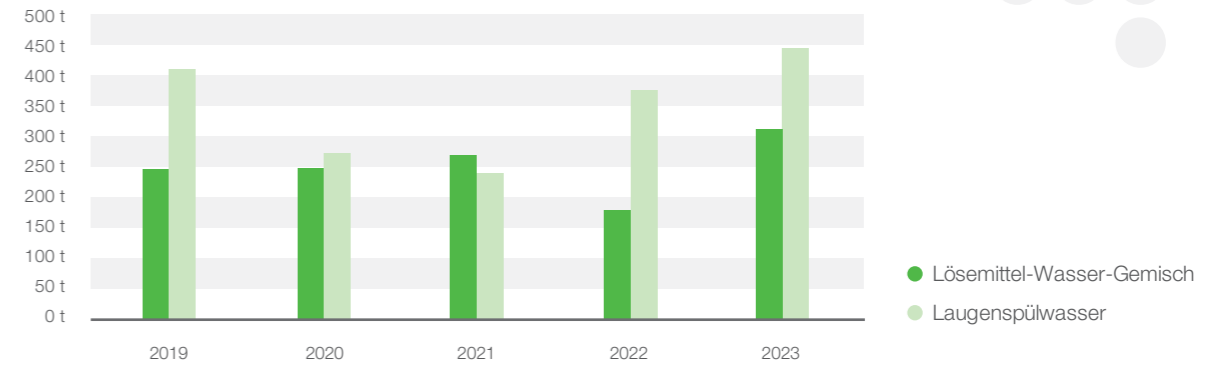
Rohstoffeinsatz: Org. Lösemittel – Wasser



Wasser gesamt – Sanitärwasser



Abfall Wasser – Belastetes Wasser



Energie

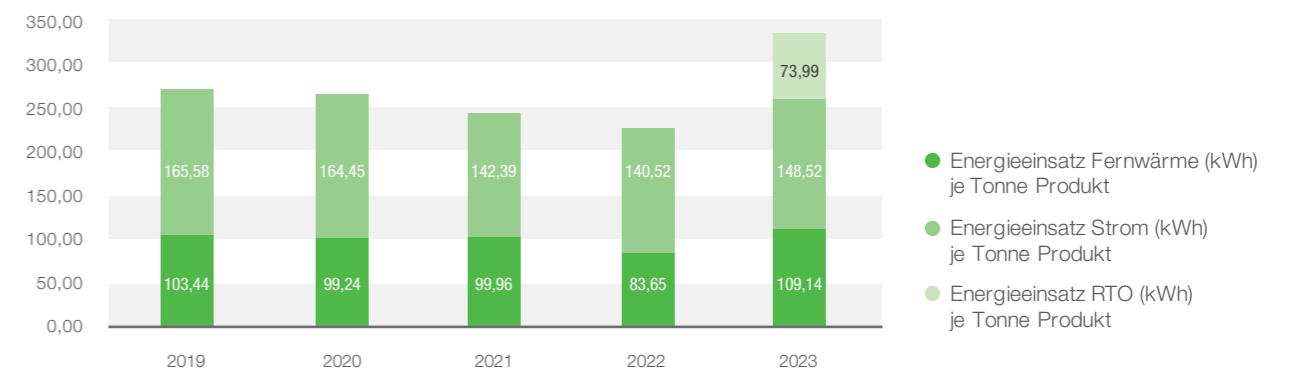
Die Hauptenergieträger sind Fernwärme und Elektrizität. Elektrizität wird für die Produktion, die thermische Abluftreinigung und für Beleuchtung benötigt, Fernwärme für Prozesswärme und Heizung. Alle Heizleitungen und Behälter sind bestmöglich isoliert. Der Stromverbrauch ist produkt- und kapazitätsabhängig. Durch Installation eines Spitzenstromüberwachungssystems können bei Erreichen einer bestimmten Spitzenlast Verbraucher abgeschaltet werden.

Der spezifische Energieverbrauch unterliegt durch den wechselnden Produktmix starken Schwankungen. Der Einsatz elektrischer Energie zur Produktion schwankt zwischen 20 und 400 kWh/t Lack. Durch Verschiebungen im Produktmix ist ein Anstieg des spezifischen Stromverbrauchs zu erkennen.

Das im Jahr 2014 in Kraft getretene Energieeffizienzgesetz fordert von großen energieverbrauchenden Unternehmen wie KANSAI HELIOS Austria spezifische Maßnahmen. Dazu zählen Registrierung, Meldeverpflichtungen sowie die Durchführung von Energieaudits in regelmäßigen Abständen. Das erste Energieaudit wurde im Herbst 2015 durchgeführt, das letzte Audit erfolgte im Herbst 2019. Die beim Audit festgestellten Verbesserungsmöglichkeiten werden, soweit wirtschaftlich sinnvoll, umgesetzt.

Die gesetzliche Verpflichtung zur Durchführung von Energieaudits ist mit 2020 ausgelaufen. Das neue Energieeffizienzgesetz von August 2023 hat diese Anforderung wieder geltend gemacht. Das nächste Energieaudit wird somit 2024 durchgeführt.

Energiekennzahl [kWh/to Produkt]



Schutz von Boden und Gewässern

Die Lagerung von wassergefährdenden Produkten erfolgt auf befestigtem Gelände. Sie erfolgt entsprechend den behördlichen Auflagen in ausreichendem Abstand zu unbefestigten Flächen und Kanaleinläufen. Eine Bodenuntersuchung wurde zuletzt 2005 durchgeführt. Bei der Bewertung der Proben nach Festsetzungsverordnung (BGBl. II Nr. 227/1997 idF. BGBl. II Nr. 75/1998) wurde im Gutachten folgendes festgestellt: „Die Untersuchungsergebnisse zeigen, dass keine der untersuchten Proben als gefährlicher Abfall im Sinne der Festsetzungsverordnung einzustufen war.“

Wassergefährdende Stoffe werden am Standort mit entsprechenden Sicherungsmaßnahmen (Tanklager, Auffangwannen, öldichte Lagerräume, befestigte Flächen) gelagert. Die Bindemittel tanks stehen in einer 300 m² großen und 1,5 m hohen Auffangwanne. Diese Wanne ist seit 2014 chemisch beständig, flüssigkeitsdicht und elektrisch leitfähig beschichtet. Die Lagertanks des unterirdischen Lösemittel tanklagers sind doppelwandig und mit einer Leckwarneinrichtung ausgeführt. Umfüllarbeiten erfolgen in eigens gekennzeichneten Bereichen, welche mit Auffangwannen ausgerüstet sind.

Notfallvorsorge und Gefahrenabwehr

Die Anlagensicherheit und Notfallplanung wird durch eine Reihe von technischen und organisatorischen Maßnahmen unterstützt und der sichere Betrieb somit gewährleistet.

Für die gesamte Betriebsanlage existiert ein Wartungsplan, in welchem regelmäßige Inspektionen aller Anlagenteile vorgesehen sind. Die Inspektionen werden von eigenen Mitarbeiter:innen und einer Reihe von Fremdfirmen durchgeführt und dokumentiert.

In einem Prüfplan wird, neben der Auflistung sämtlicher behördlicher und innerbetrieblicher Überprüfungen, mit Intervallen von ein bis fünf Jahren, auch deren Durchführung dokumentiert. Die Mitarbeiter:innen werden regelmäßig und nachweislich über das Verhalten in Notfällen durch Brandschutz- und Alarmübungen geschult.

Für jene Bereiche, in denen mit entzündlichen Flüssigkeiten hantiert wird, existiert ein Explosionsschutzdokument gemäß §5 der Verordnung explosionsfähige Atmosphären (VEXAT). Die aktuelle Fassung des Explosionsschutzdokuments ist die 3. Fortschreibung mit Stand April 2013. Ein neues VEXAT-Konzept ist derzeit in Arbeit. Dieses ersetzt das derzeitige Dokument nach Inbetriebnahme der Fertigwaren-Lagerhalle.

Für die Anlage wurde anhand von Unfallszenarien ein Alarm- und Gefahrenabwehrplan erstellt, wobei beispielsweise folgende Alarmfälle in Betracht gezogen wurden:

- Unfall (Arbeitsunfall/Chemikalienunfall)
- Brand/Explosion (innerhalb und außerhalb der Arbeitszeit)
- Katastrophen/Elementarereignisse (Räumung von Gebäuden)
- Bombendrohung

IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control)

Die Fa. KANSAI HELIOS Austria ist keine gewerbliche Betriebsanlage im Sinne der Anlage 3 der Gewerbeordnung und unterliegt daher nicht der IPPC-Richtlinie.

Lärm

Durch den Werksverkehr ergibt sich keine wesentliche Lärmbelastung für Anrainer:innen. Es liegt ein Lärmgutachten vor. Von den im Inneren des Produktionsgebäudes befindlichen Maschinen gelangen keine Geräusche nach außen, bei den Lüftungsanlagen wurde eine gekapselte Ausführung für Zu- und Abluft mit saug- und druckseitigen Schalldämpfern gewählt. So ergab sich gegenüber den Messungen auf unbebautem Grund lediglich ein Anstieg des äquivalenten Dauerschallpegels von ursprünglich 53 dB auf 56 dB. Aufgrund dieses Gutachtens wurden keine immissionsseitigen Grenzwerte festgelegt.

Staub

Die staubbelasteten Abluftströme werden zusammengefasst und zu einer zentralen Abluftreinigung geführt. In dieser Anlage wird die staubhaltige Abluft über Tuchfilter gereinigt.

Transport und Verpackung

Sämtliche Lieferungen unserer Lacke erfolgen mittels Spedition. Bedingt durch den hohen Exportanteil von 70 % ist dies die wirtschaftlichste und umweltfreundlichste Lösung. Lieferungen von Markierfarbe erfolgen Großteils mit Rail Cargo Austria mittels LKW-Abholung – Bahntransport – LKW-Zustellung beim Kunden. Etwa 80 % der Transporte sind Gefahrguttransporte gemäß ADR. Dies bedeutet, die Verpackung muss für das Produkt geprüft und zugelassen sein. Bei jeder Beladung werden das Fahrzeug und die:der Fahrer:in von unseren dafür geschulten Mitarbeiter:innen mittels Checkliste überprüft. Diese ausgefüllte Checkliste und die nach der Beladung aufgenommenen Bilder dokumentieren die ordnungsgemäße Beladung des Fahrzeugs.

Der innerbetriebliche Transport erfolgt mittels Dieselstapler, Elektrostapler und Deichselstapler. Der Fuhrpark umfasst 24 PKW, 4 Pool-Fahrzeuge und 15 Stapler. Davon sind 8 Elektrostapler, welche für den Betrieb in explosionsgefährdeten Bereichen geeignet sind, und 7 Dieselstapler. Im Fuhrpark der PKW befinden sich 7 Elektroautos.

Ausgelagerte Prozesse / Fremdfirmen und Lieferanten

Bei der Beschaffung und der Involvierung von Vertragspartnern (externe Anbieter) wird sichergestellt, dass diese die betreffenden ökologischen und sicherheitstechnischen Anforderungen des Unternehmens einhalten. Dies erfolgt mittels Unterweisung durch eine für das jeweilige Unternehmen zuständige Person und gegebenenfalls durch einen Freigabebeschein für spezielle Arbeiten.

KANSAI HELIOS Austria betreibt derzeit durch externe Vertragspartner ein ausgelagertes Lager für Rohstoffe und Fertigwaren. Auch die Grundreinigung der IBC-Container erfolgt extern.

Die Lieferanten werden einmal jährlich bewertet. Die Lieferantenbewertung ist ein Werkzeug, um die Güte und Qualität der Zusammenarbeit zwischen KANSAI HELIOS Austria und den wichtigsten zuliefernden Firmen zu messen, zu bewerten und Maßnahmen zu verfolgen. Ziel ist es, Schwächen zu erkennen und diese mittels einer systematischen Vorgangsweise zu beheben.

Die Lieferantenbewertung umfasst ausschließlich Lieferanten von Rohstoffen, Handelswaren und Verpackungsmaterialien. Sie erfolgt innerhalb von sechs Monaten nach Abschluss des Geschäftsjahres.

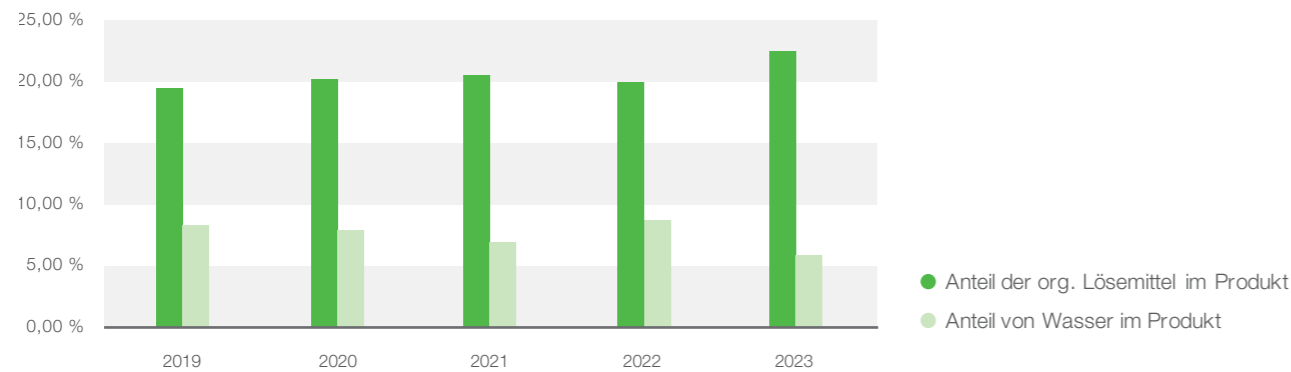
Alle Firmen werden von der Lieferantenbewertung erfasst. Dabei liegt das Hauptaugenmerk auf den A und B Lieferanten, welche 90 % des Volumens (Umsatz) liefern. Ergebnis der Bewertung ist eine Gesamtnote „A“ (gut), „B“ (akzeptabel mit Verbesserungspotential) oder „C“ (mangelhaft).

Ressourcen Hilfs-/Rohstoffe

Der Verbrauch an Rohstoffen ist im direkten Zusammenhang mit der Produktionsmenge zu sehen. Der Verbrauch in den einzelnen Rohstoffbereichen ist wiederum von den Produktions- und Verkaufszahlen in den einzelnen Produktbereichen abhängig und schwankt jährlich. Der Anteil an wasserverdünnbaren,

lösemittelarmen und lösemittelfreien Produkten beträgt derzeit 35,03 %. Die Verbrauchsreduktion von organischen Lösemitteln ist weiterhin eine der größten Bestrebungen. Dies soll durch weitere Entwicklungen auf dem Gebiet der High Solid, der wasserverdünnbaren, lösemittelarmen und strahlenhärtbaren Systeme erfolgen.

Anteil Wasser und org. Lösemittel am Materialeinsatz



Indirekte Umweltauswirkungen Verpackung

In den vergangenen Jahren wurde konsequent in Mehrwegverpackungen investiert. Es befinden sich über 1.000 IBC's mit je 1.000 Liter Inhalt im Umlauf – der größte Teil davon im Bereich Straßenmarkierung.

Diese Mehrwegverpackungen sind bis zu 20 Jahre in Verwendung. Dadurch ist der Anfall an Verpackungsmaterial bei unseren Kunden deutlich reduziert. Der Anteil der in Mehrweggebinden abgefüllten Beschichtungsstoffe ist deutlich gestiegen: von ursprünglich 25 % auf 40 %. Dieses Niveau wird seit vielen Jahren gehalten. Durch den Einsatz von Mehrweggebinden reduziert sich der Verpackungsanfall bei unseren Kunden um mehr als 500.000 kg pro Jahr.

Lösemittellemission bei den Produkt-Anwendern

Der generelle Entwicklungstrend ist die Reduktion von VOC-Emissionen bei der Herstellung und Verarbeitung durch die Entwicklung lösemittelarmer, lösemittelfreier und wasserverdünnbarer Beschichtungssysteme.

Dieser Trend ist jedoch nur längerfristig ersichtlich, da die Produktionszahlen aufgrund der Diversität der Produktpalette und der sich stetig ändernden Marktanforderungen einer jährlichen Schwankung unterliegen. Wir beobachten die Möglichkeiten des Einsatzes nachwachsender Rohstoffe.

8.1.7 UMWELTKENNZAHLEN UND KERNINDIKATOREN

Kernindikatoren für die Umweltleistung * * jährlicher Referenzwert: Gesamter Materialeinsatz [t]	2021	2022	2023	Differenz [%] 2022 <=> 2023
Material				
Produzierte Menge [t]	14.986	14.334	14.467	0,9
Materialeinsatz [t] *	15.353	14.404	14.745	2,4
Wasser als Lösemittel [t]	1.045	1.162	859	-26,1
Org. Lösemittel VOC im Produkt [t]	3.090	2.887	3.281	13,6
Anteil Wasser im Produkt [%]	6,97	8,71	5,94	-2,8 **
Anteil org. Lösemittel im Produkt [%]	20,62	20,14	22,68	2,5 **
Materialeffizienz (Effizienz)				
Produzierte Menge [t] / Materialeinsatz [t]	97,6	99,5	98,1	-1,4
Energie				
Stromverbrauch ges. [kWh]	2.133.820	2.014.316	3.219.235	59,8
Wärme [kWh]	1.498.000	1.199.000	1.579.000	31,7
Stromverbrauch [kWh] / prod. Menge [t]	142	141	223	58,3
Gesamtverbrauch [kWh] / Produzierte Menge [t]	242	224	332	47,9
Energieeffizienz				
Gesamtverbrauch [kWh] / Materialeinsatz [t]	237	223	325	45,9
Anteil erneuerbarer Energie (laut Stromkennzeichnung)				
	100 [%]	100 [%]	47 [%]	-53,0
Wasser				
Wasserverbrauch ges. [m³]	4.339	4.420	4.892	10,7
Wasserverbrauch Kühlung [m³]	400	400	400	0
Wasserverbrauch Kühlung [m³] / prod. Menge [t] [m³/t]	0,0267	0,0279	0,0276	-0,9
Wasserverbrauch ges. [m³] / prod. Menge [t] [m³/t]	0,290	0,308	0,338	9,7
Wassereffizienz				
Wasserverbrauch ges. [m³] / Materialeinsatz [t] [m³/t]	0,28	0,31	0,33	8,1
Abfall				
Abfallmenge ges. [t] (ohne Baustellen-Abfälle)	1.653	1.756	1.941	10,5
Abfall / prod. Menge [%]	11,0	12,3	13,4	1,2 **
Abfalleffizienz				
Abfallmenge ges. [t] / Materialeinsatz [t] [%]	10,8	12,2	13,2	1,0 **
Emissionen				
Gelenkte VOC-Emissionen [kg]	23.661	17.140	10.928	-36,2
Emissionskennzahl				
Lösemittellemission [kg] / Materialeinsatz [t]	1,54	1,19	0,74	-37,7
THG Strom				
CO ₂ -Äquivalent [t] / Materialeinsatz [t]	0,032	0,032	0,050	56,1
THG Fernwärme				
CO ₂ -Äquivalent [t] / Materialeinsatz [t]	0,018	0,015	0,019	28,7
Biodiversität / Flächenverbrauch				
Gesamter Flächenverbrauch, davon	30.000 m ²	30.000 m ²	30.000 m ²	-
Verbaute Fläche, gesamt	7.400 m ²	7.400 m ²	7.400 m ²	-
Befestigte / versiegelte Fläche, gesamt	12.400 m ²	12.400 m ²	12.400 m ²	-
Grünfläche / naturnahe Fläche, gesamt	10.200 m ²	10.200 m ²	10.200 m ²	-

** Angabe der Differenz in Prozentpunkten

8.1.8 UMWELTPROGRAMM

Im Rahmen der fortlaufenden Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes wird ein ausführliches Umweltprogramm, das aus definierten Zielen und Maßnahmen besteht, festgesetzt. Eine übersichtliche Darstellung dieses Programms und der für dessen Verwirklichung geplanten Maßnahmen ist in den folgenden Zusammenstellungen dargestellt. Neben den allgemeingültigen Leitsätzen wurden konkrete Ziele formuliert und zu deren Erreichung Programme aufgestellt sowie eine Frist zur Umsetzung festgelegt. Aufgrund des unterschiedlichen Umfangs der einzelnen Projekte, können kurz- und mittelfristig realisierbare Projekte unterschieden werden.

Die internen Audits, die jährlichen externen Audits und die Umweltbetriebsprüfung nach EMAS und ISO 14001 haben ergeben, dass das Unternehmen bereits die wesentlichen Anlagen auf umweltgerechte Techniken umgestellt hat. Dennoch sollen, so wie dies auch in der Umweltpolitik festgeschrieben steht, alle Mitarbeiter:innen an dem fortlaufenden Verbesserungsprozess arbeiten, damit Mittel und Wege gefunden werden, die Umweltbelastungen weiter zu verringern. Für die Verwirklichung der nachfolgenden Umweltziele sind die Verantwortlichkeiten und Mittel durch die Geschäftsleitung festgelegt.

8.1.9 UMWELTPROGRAMM: BISHER UMGESetzte MASSNAHMEN

Die wesentlichsten umgesetzten Umweltziele seit Einführung des Umweltmanagementsystems werden im Folgenden angeführt:

- Durch den Einbau von Schnellauftoren in den Lagerbereichen erreichen wir eine deutliche Reduktion der Wärmeverluste. Außerhalb der Betriebszeit werden zusätzlich dazu angebrachte Sektionaltore geschlossen, um die Wärmeverluste zu verringern.
- Durch den Einbau von magnetgekuppelten, dichtungslosen Kreiselpumpen in den 19 unterirdischen Lösungsmittel-tanks vermeiden wir Emissionen und erhöhen die Anlagensicherheit.
- Durch den Einsatz elektronischer Vorschaltgeräte und effizienterer Beleuchtungskörper erreichen wir eine Energieeinsparung von ca. 30 % oder 10.000 kWh/a.
- Anschaffung von Edelstahl-Mehrweggebinden: Fast die Hälfte unserer Produkte wird in Mehrweggebinden geliefert. Dies führt bei unseren Kunden zu einer Reduktion des jährlichen Abfallaufkommens von 500.000 kg.
- Bau einer Additivstation für 50 Rohstoffe: Diese Produkte werden zentral auf einer Bühne gelagert und sind mittels Druckluftmembranpumpen über fixe Rohrleitungen in die entsprechenden Produktionsbereiche dosierbar. Die Anlage dient zur Vermeidung von Verunreinigung des Arbeitsbereichs und damit verbundener Emissionen sowie zur Müllvermeidung durch exakte Dosierung (Schwundreduzierung von ehemals 6 % auf 3 %).

- Die Brandmeldeanlage wurde 2014 ersetzt. Durch die nun bestehende Einzelmeldererkennung wird ein rascheres Auffinden von Brandherden und eine frühere Brandbekämpfung ermöglicht.
- Die Produktions- und Labormaschinen werden seit 2019 ausschließlich mittels Kaltwassersatz gekühlt. Dies erhöht zum einen die Durchsatzleistung der Maschinen und bringt auch eine deutliche Wassereinsparung von > 1200 m³/a.
- Durch den Tausch der Beleuchtung im Fertigwarenbereich und bei den Außenanlagen gegen energieeffiziente LED-Leuchten konnte der Stromverbrauch durch Beleuchtung in diesen Bereichen um 50 % reduziert werden.
- 2021 erfolgte eine Umstellung der Wärmeabfuhr an den Kompressoren der Druckluftversorgung. Die abgeführte Wärme im Betrieb der Anlagen wird nun in den Heizkreislauf (Rücklaufanhebung) eingebracht. Im Bereich der Druckluftherzeugung durch Kompressoren konnte

eine Stromverbrauchsreduktion von 50 % erzielt werden. Die Reduktion ergibt sich aufgrund der Umstellung auf ein frequenzgeregeltes Druckluft-System, bei welchem im Vergleich zu Kompressoren mit fester Drehzahl keine Leerlaufzeiten mehr anfallen.

- Durch die im Jahr 2023 in Betrieb genommene RTO-Anlage konnten die gelenkten VOC-Emissionen um rund 36 % gegenüber der Vorperiode reduziert werden.
- Für 20 Produkte aus den Elektroblech-, Korrosionsschutz- und Straßenmarkierungs-Segmenten, wurde eine Product Carbon Footprint (PCF) Analyse nach dem „Craddle to Gate“-Prinzip durchgeführt. Mit Hilfe des konzernweiten Sustainability Managements können bei Bedarf nun außerdem für beliebige weitere Produkte PCF-Berichte erzeugt werden.

8.1.10 UMWELTPROGRAMM 2023–2026

Ziel: Reduktion der Abfälle		
Maßnahme	verantwortlich	Umsetzung
„KANSAI PAINT Japan hat sich das Ziel gesetzt, seine Abfälle bis 2030 in der gesamten Gruppe um 30 % zu reduzieren. Mit Unterstützung des gruppenweiten Sustainability Managements, soll jeder Standort in kleinen, effizienten Schritten auf dieses Ziel zugeführt werden. Pro Jahr sollen Abfälle in diesem Sinne um 5 % reduziert werden, um dieses Ziel zu erreichen.“	QHSE Management & Abfallbeauftragte:r	bis 2030
Stand: Das Sustainability Management Team sammelt sämtliche Abfalldaten aus den einzelnen Standorten in regelmäßigen Abständen, um die Reduktion in Zusammenarbeit mit den Teams vor Ort gezielt zu steuern.		

Ziel: Erhöhung des Sicherheitsstandards bei der Lagerung von Fertigware		
Maßnahme	verantwortlich	Umsetzung
Errichtung einer Lagerhalle für 8.000 Paletten. Neben dem Lagerbereich mit Lagerboxen für verschiedene Lagerklassen sind ein Kommissionierbereich, ein Versandbüro, Sanitäräume und ein 2-stöckiger Bürotrakt geplant. Die Lagerräume werden mit einer Brandmeldeanlage überwacht und im Brandfall mittels Inergenlöschanlage (Inertgas) geflutet. Die Lagerung im Freien entfällt.	Leitung Betriebstechnik	2025
Stand: Erhalt der Baubescheide 2023. Entstandene Verzögerungen lassen sich durch die Dauer des Einreichprozesses bei der Behörde begründen. Baustart war im Mai 2023. Geplante Bauzeit: 18 Monate.		

Ziel: Eigenproduktion von erneuerbarer Energie mittels Photovoltaik

Maßnahme	verantwortlich	Umsetzung
Geplant ist die Errichtung einer Photovoltaikanlage mit einer Leistung von 200 kWp. Diese Leistung deckt den gesamten Strombedarf an freien Tagen und somit erreichen wir einen Eigenverbrauchsanteil von annähernd 100 %.	Leitung Betriebstechnik	2025

Stand: Aufgrund des Platzbedarfs der Anlage wird diese nach Fertigstellung der neuen Lagerhalle auf dessen Dach aufgestellt.

Ziel: Reduktion direkter KFZ-bezogener Emissionen durch Firmenfahrzeuge

Maßnahme	verantwortlich	Umsetzung
Um dem Ausstoß von umweltschädlichen Treibhausgasen entgegenzuwirken, werden auf dem Firmengelände E-Tankstellen mit insgesamt 16 Ladeplätzen installiert, welche den Mitarbeiter:innen während der Arbeitszeit zur Verfügung stehen sollen. Außerdem wird damit begonnen, die Firmenflotte um Elektrofahrzeuge zu erweitern. So sollen sowohl Emissionen auf dem Weg von und zur Arbeit, als auch im Privatbereich verringert werden.	Leitung Betriebstechnik	2025

Stand: 7 E-Fahrzeuge bereits als Dienstfahrzeuge im Einsatz, 8 E-Ladeplätze bereits in Betrieb, Aufnahme weiterer E-Fahrzeuge in Dienstfahrzeugflotte geplant, Erweiterung der Ladeplätze auf 16 Stück.

8.2 ZWEITE SÄULE – WIRTSCHAFT/ÖKONOMIE

8.2.1 WIRTSCHAFTLICHE KENNZAHLEN

Hauptmärkte

UNTERNEHMENSKENNZAHLEN AUS DEM GESCHÄFTSJAHR 2023

	Mio. EURO	Prozent
Bruttoumsatz Inland	30,1	34,5
Bruttoumsatz Export	57,1	65,5
Bruttoumsatz Gesamt	87,2	100

KANSAI HELIOS Austria hat in den von ihr bearbeiteten Märkten eine hervorragende Stellung erlangt und ist bestrebt, diese Position zu halten und weiter auszubauen. Etwa 70 % der Produkte werden exportiert. Die Hauptmärkte liegen in Europa, vor allem in Deutschland, Polen, der Tschechischen Republik, Slowakei, Frankreich, Ungarn, Bulgarien und Rumänien.

Zu den wichtigsten außereuropäischen Lieferländern gehören Indien, China, USA, Japan und Brasilien.

Auszahlung an Kapitalgeber

Alle Gewinnausschüttungen an die Eigenkapitalgeber und Kreditrückzahlungen wurden vereinbarungsgemäß getätigt.

Verbindlichkeiten gegenüber Lieferanten

Alle Lieferantenverbindlichkeiten wurden pünktlich und ohne Strafzahlungen abgewickelt.

Sponsorings

KANSAI HELIOS Austria unterstützt die Special Olympics für Kinder, die Chemieolympiade, die HTL Rosensteingasse, die Behindertenhilfe und Mitarbeiter:innen des Unternehmens mit persönlichen Schicksalsschlägen. Weitere Unterstützung durch KANSAI HELIOS Austria erfolgt durch Vergabe und Betreuung von Studien-, Projekt- und Diplomarbeiten sowohl technischer als auch wirtschaftlicher Natur.

8.2.2 DAS BERICHTSWESEN

Die Zuständigkeiten und Abläufe im Berichtswesen sind primär im Controlling und in der Finanzbuchhaltung organisatorisch angesiedelt. Einzelne Berichte werden in den Fachabteilungen erstellt.

Interne Berichterstattung

1. Monatlicher Bericht an die Geschäftsleitung und Holdinggesellschaft betreffend

- GuV
- Bilanz
- div. Ergebnis- und Performancekennzahlen
- Cash Flow

2. Der Jahresabschluss wird von einer Wirtschaftsprüferkanzlei geprüft.

3. Seit 2018 unterliegt das Unternehmen den strengen Kontrollen der japanischen SOX Richtlinie (JSOX). Die Einhaltung wird jährlich durch eine Wirtschaftsprüfungskanzlei geprüft.

4. Regelmäßiger Bericht an die Geschäftsführung

- Vertriebscontrolling
- Diverse Analysen im Hinblick auf die Lagerdrehung
- Einkaufsstatistik (statistische Preisentwicklung von Schlüsselrohstoffen)
- Produktionsstatistik
- Investitionsübersicht
- Personalstatistik

Externe Berichterstattung

Unterschiedliche Berichte an verschiedene Stakeholder

- Intrastatmeldung
- Konjunkturstatistik
- ARA Meldungen
- Investitionsstatistik
- GuV/Bilanz-Meldungen an die Fremdkapitalgeber (Banken)

8.3 DRITTE SÄULE – GESELLSCHAFT/SOZIALES

Soziale Verantwortung bedeutet für KANSAI HELIOS Austria die **Entwicklung und Institutionalisierung von Strukturen**, die eine nachhaltige Sicherung und Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen unserer Arbeitnehmer:innen (und anderer Interessengruppen wie z. B. Konsument:innen) sowie soziale Gerechtigkeit gewährleisten.

KANSAI HELIOS Austria ist der Überzeugung, dass die wirtschaftlichen Erfolge nur durch die Bereitschaft zur Kooperation ihrer Mitarbeiter:innen zustande gekommen sind. Deshalb wollen wir keinesfalls auf einen Hinweis auf unsere soziale Kompetenz verzichten. Nur so ist sichergestellt, dass die Entwicklung und der Wandel der Wirtschaft die Arbeits- und Lebensbedingungen unserer Arbeitnehmer:innen verbessert.

Alles in allem sind es vorbildhafte Aktivitäten mit der Zielsetzung, durch familiäre Unternehmenskultur bei KANSAI HELIOS Austria ein angenehmes Arbeitsumfeld für die Mitarbeiter:innen aufzubauen, das wesentlich zum gemeinsamen Erfolg beiträgt. Wir schätzen und lernen aus der Erfahrung von älteren Mitarbeiter:innen. Die Gleichberechtigung von und die soziale Rücksichtnahme auf Ältere hat einen hohen Stellenwert in unserer Unternehmenskultur.

Corporate Social Responsibility

Die soziale, ökonomisch und ökologisch nachhaltige Unternehmensführung wird hinsichtlich der gesellschaftlichen und sozialen Belange als „Corporate Social Responsibility“ (CSR) bezeichnet.

„CSR ist ein Konzept, das den Unternehmen als Grundlage dient, auf freiwilliger Basis soziale Belange und Umweltbelange in ihre Unternehmenstätigkeit und in die Wechselbeziehungen mit den Stakeholdern zu integrieren.“ (EUK 2002) Dabei geht es zunächst um die freiwillige Übernahme von Verpflichtungen, die jedoch über ohnehin einzuhaltende gesetzliche und vertragliche Verpflichtungen hinausgehen. Die betroffenen Interessengruppen („Stakeholder“), also die Vertretung der Arbeitnehmer:innen und lokal und regional Betroffene im Umfeld des Betriebs, müssen an der Auswahl, Einführung und Kontrolle von CSR-Maßnahmen beteiligt sein. Soziale Verantwortung von Unternehmen muss daran gemessen werden, inwiefern die ökonomisch ausgerichtete Unternehmensführung und -politik ethisch fundiert ist. Die soziale Verantwortung muss ganzheitlich gesehen werden, die ganze Wertschöpfungskette ist zu berücksichtigen.

Diese sehr allgemeinen Zielsetzungen müssen auf konkrete Indikatoren spezifiziert werden, um eine transparente Kontrolle und Evaluierung von Verhaltenskodizes und der Selbstdarstellung des Unternehmens bei CSR-Maßnahmen, insbesondere in der Nachhaltigkeitsberichterstattung, zu ermöglichen.

Gender Mainstreaming / Chancengleichheit

„Gender Mainstreaming“ bedeutet, bei allen gesellschaftlichen Vorhaben die unterschiedlichen Lebenssituationen und Interessen von Frauen und Männern von vornherein und regelmäßig zu berücksichtigen, da es keine geschlechtsneutrale Wirklichkeit gibt (BM für Familie, Senioren, Frauen und Jugend).

8.3.1 KENNZAHLEN MITARBEITER:INNEN

Stand 31.12.2023	
Mitarbeiter:innen per 31.12.2023	186
davon Lehrlinge	5
Vollzeitkräfte	171
Teilzeitkräfte	10
Frauenanteil in % per 31.12.2023	30

Frauenanteil

In allen Personalfragen und bei der Auswahl unserer Mitarbeiter:innen halten wir uns an das Prinzip bzw. an die Strategie des „Gender Mainstreaming“. Per 31.12.2023 waren 56 Mitarbeiterinnen in Produktion und Verwaltung beschäftigt.

Fluktuation

Mit Ende 2023 waren 178,9 FTE (Full Time Equivalent) bei KANSAI HELIOS Austria beschäftigt. Die durchschnittliche Fluktuation betrug 2 %.

Near Miss & Unfälle

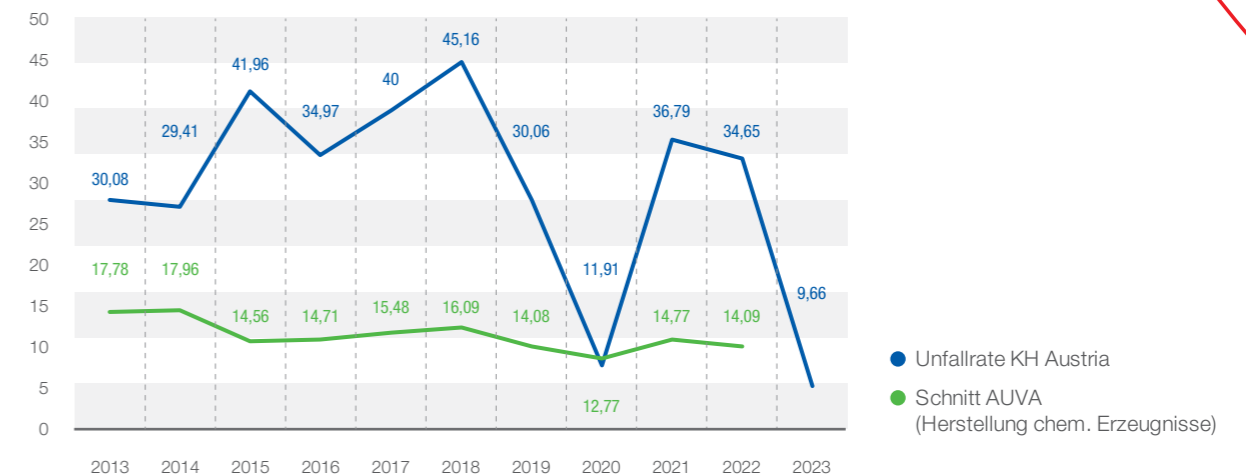
Die Meldung von Near Miss-Ereignissen war im Vergleich zu 2022 nahezu gleichbleibend. Die positiven Effekte der Vorjahre, welche eine starke Meldebereitschaft aufwiesen, konnten hierbei mitgenommen werden.

Einflussfaktoren bilden hier die jährliche Mitarbeiter:inneninformation die OHSAS-Aushänge in den Schaukästen und im Dokumentenmanagementsystem, das verbesserte Onboarding-Programm für neue Kolleg:innen sowie die allgemein verbesserte Aufmerksamkeit der Mitarbeiter:innen. Seit 2019 stagniert die Zahl der jährlichen Arbeitsunfälle. Jedoch wurde sowohl bei der Unfallrate, als auch bei den unfallbedingten Ausfalltagen, der niedrigste Wert seit Beginn der digitalisieren Aufzeichnungen erfasst.

Ein wesentlicher Grund scheint hierbei der eingeführte 2-Schicht-Betrieb zu sein. Durch die Personalaufteilung kann der begrenzte Raum in der Produktion und im Lager besser genutzt werden. Ein signifikanter Risikofaktor bei Unfällen wird somit gedämpft.

Die Betrachtung der verletzten Körperregionen zeigt deutlich, dass die oberen und unteren Extremitäten seit 2013 die am meisten verletzten Körperteile waren.

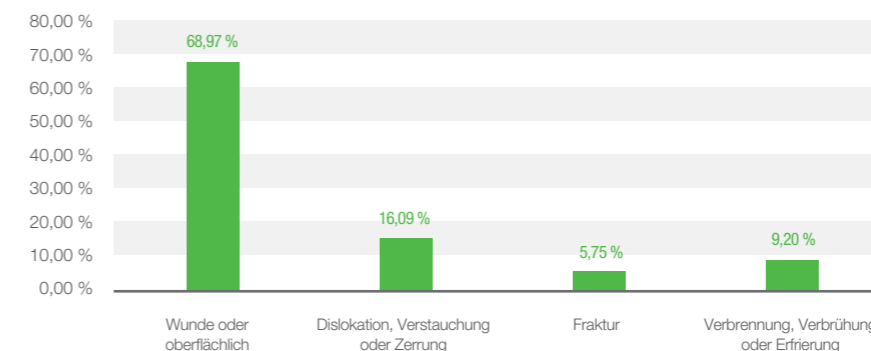
Unfallrate – Meldepflichtige Unfälle (exkl. Wegunfälle) / 1.000 MA Kopfzahl



Durch die Aufarbeitung und Digitalisierung aller Unfallmeldungen ab inklusive 2008 konnten wertvolle Daten für die Analyse von Unfällen gewonnen werden. Es wurden Häufigkeitsuntersuchungen der Verletzungsarten

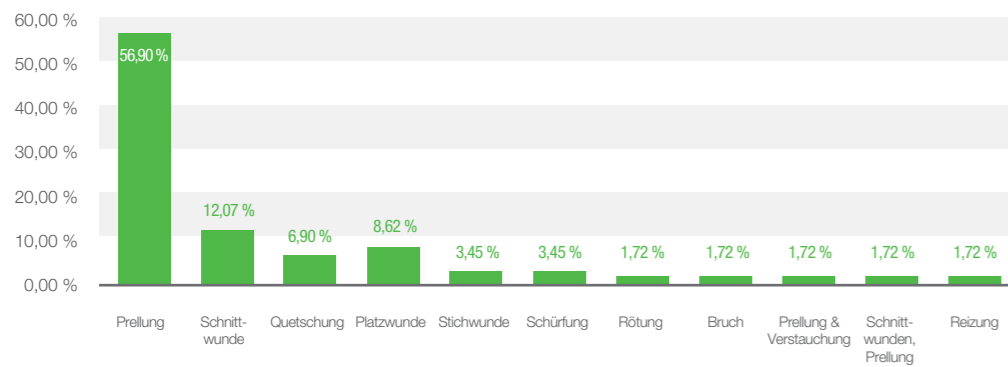
und -orte sowie Analysen der Unfallursachen durchgeführt, welche in weiterer Folge dazu dienen, langfristige Abstellmaßnahmen zu erarbeiten und den Mitarbeiter:innenschutz nachhaltig zu verbessern.

Unfallrate – Meldepflichtige Unfälle (exkl. Wegunfälle) / 1.000 MA Kopfzahl



Eine Detailbetrachtung der Kategorie „Wunde oder oberflächlich“ führt zu dem Ergebnis, dass Prellungen die mit Abstand häufigste Verletzungsart in den vergangenen Jahren waren.

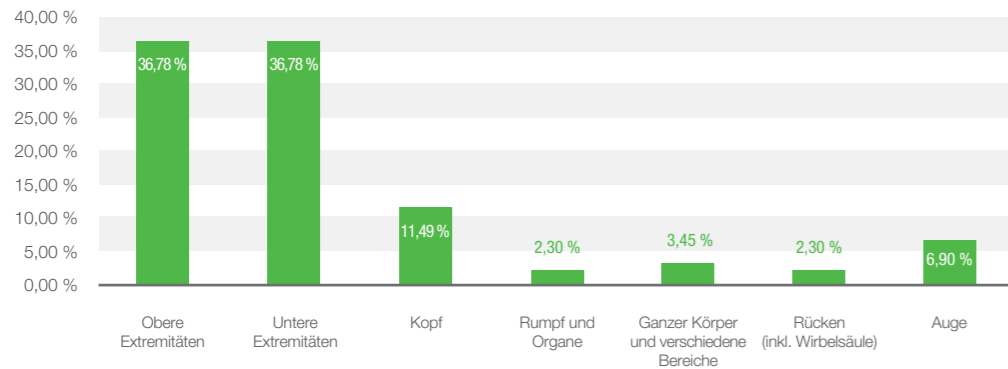
Verletzungsart: Wunde oder oberflächlich 2013–2023



Die Betrachtung der verletzten Körperregionen zeigt deutlich, dass die oberen und unteren

Extremitäten seit 2012 die am häufigsten verletzten Körperteile waren.

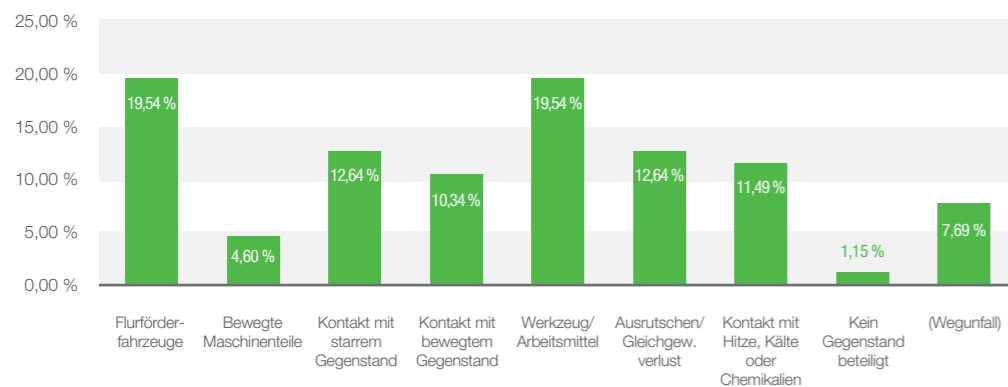
Körperregion 2013–2023



Schließlich erfolgt eine Betrachtung der Unfallursache beziehungsweise der am Unfall beteiligten Gegenstände. Hier ist ersichtlich, dass

die innerbetriebliche Logistik sowie Werkzeuge bzw. Arbeitsmittel den größten Anteil an den Unfällen bilden.

Ursache 2013–2023



Aus dieser Analyse konnten eine Reihe von Maßnahmen abgeleitet werden, die den Arbeitnehmer:innenschutz verbessern sollen.

Aus- und Weiterbildung / Schulungsstunden pro Mitarbeiter:in

Der Betrieb trägt die Kosten für die Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen seiner Mitarbeiter:innen. Qualifikation und Engagement sind ausschlaggebend, um innerhalb des Unternehmens Karriere zu machen bzw. eine neue berufliche Herausforderung anzunehmen.

Alle neuen Mitarbeiter:innen erhalten bei Arbeitsantritt die Information und Unterweisung gemäß Arbeitnehmer:innen Schutzgesetz (ASchG) sowie eine Standortführung, um KANSAI HELIOS Austria in seiner Gesamtheit kennenzulernen.

Bei jeder Änderung der Aufgaben, der Technik und der Organisation unserer Mitarbeiter:innen erfolgt eine entsprechende Einschulung und Unterweisung gemäß ASchG.

Mit Hilfe unserer Kommunikationsmöglichkeiten schaffen wir zusätzliche lernförderliche Arbeitsbedingungen. Insgesamt wurden 2023 Schulungen im gesamten Zeitausmaß von 1.200 Stunden besucht.

2021 wurde außerdem eine softwaregestützte Verwaltung der Schulungsnachweise im Unternehmen implementiert (Schulungs- und Qualifikationsmatrix).

2022 wurden die Mitarbeiter:innen des Labors in einer In-House Schulungsreihe, welche durch den Vinzenz Verlag veranstaltet wurde, weitergebildet. Die Schulung bestand aus 5 Modulen, welche tiefe und detaillierte Einblicke in die technischen Hintergründe der Lackherstellung für erfahrene sowie unerfahrene Mitarbeiter:innen ermöglichten.

Um abteilungsübergreifendes Arbeiten und den kollegialen Zusammenhalt im Unternehmen zu stärken, führte KANSAI HELIOS Austria im Jahr 2023 ein „Job Shadowing“-Programm ein.

Allen Mitarbeiter:innen soll es ermöglicht werden, einen Tag lang in einem Arbeitsbereich ihrer Wahl „hinter die Kulissen“ zu blicken und die Kolleg:innen dort zu beobachten und zu unterstützen. So soll auch das Verständnis für das vielfältige Tagesgeschäft im Unternehmen vertieft werden.

Lehrlingsausbildung

KANSAI HELIOS Austria kümmert sich aktiv um Lehrlingsausbildung. Als Anerkennung seiner Bemühungen für die herausragende Lehrlingsausbildung erhielt unser Unternehmen die Auszeichnung als „Top-Lehrbetrieb“ 2019 durch die WKÖ.

2023 haben sich im Unternehmen 5 Lehrlinge in Ausbildung befunden. Mehr als 20 Mitarbeiter:innen haben ihren Beruf in unserem Haus erlernt und sind nach wie vor unsere Kolleg:innen.

KANSAI HELIOS Austria bietet „Schnuppertage“ und berufsorientierende Praktika sowie Stellen für Ferialpraktikant:innen an. Viele unserer ehemaligen Ferialpraktikant:innen sind mittlerweile zu Mitarbeiter:innen geworden.



© Florian Wieser

Benefits und soziale Leistungen für Mitarbeiter:innen

- Leistungsgerechte Bezahlung (75 % der Mitarbeiter:innen über Kollektivvertrag entlohnt)
- Anreize durch Jahresprämien und projektbezogene Prämien
- Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen
- Täglich frisches Obst und Gemüse
- Gestaltung der Arbeits- und Urlaubszeit unter weitgehender Bedachtnahme auf die Bedürfnisse unserer Mitarbeiter:innen (Ferienzeiten, Heimfahrten, Feiertage)
- Regelmäßige Mitarbeiter:innen-Informationen, elektronisch und als Aushang
- Abteilungspräsentationen zur Förderung des gegenseitigen Verständnisses
- Organisation von Weihnachtsfeiern und Festen zur Verabschiedung in den Ruhestand

Gesundheitsförderung

- Kostenlose Impfaktionen (Grippe, FSME, Polio, Tetanus usw.)
- Sehtests
- Organisation eines Ski- und Rodeltages am Semmering
- Hero 4 Zero Programm
- Informationen zu relevanten Arbeitssicherheitsthemen mittels
 - TV-Screen
 - Aushang am Schaukasten
 - Veranstaltungen
 - regelmäßige ASI-Audits

Der Gesundheitsschutz und die Sicherheit am Arbeitsplatz werden in unserem Integrierten Managementsystem geregelt.

Ziele

- Ausgewiesenes Ziel ist die Anzahl der jährlichen Arbeitsunfälle auf NULL zu reduzieren
- Aufrechterhalten einer erhöhten Meldebereitschaft für Near-Miss-Ereignisse und der damit verbundenen kollegialen Zusammenarbeit

8.3.2 SOZIALE UNTERSTÜTZUNGEN NACH AUSSEN

KANSAI HELIOS Austria unterstützt SOS-Kinderdörfer sowie die Behindertenhilfe im Bezirk Korneuburg und das St. Anna Kinderspital.

Ende Dezember 2020 erschütterten mehrere schwere Erdbeben das Gebiet nahe der Städte Petrinja, Sisak und Glina in Kroatien. Im Rahmen der „Colleagues 4 Colleagues“-Initiative wurden unter den Mitarbeiter:innen der KANSAI HELIOS Gruppe Spenden für betroffene Kolleg:innen in diesen Gebieten gesammelt.

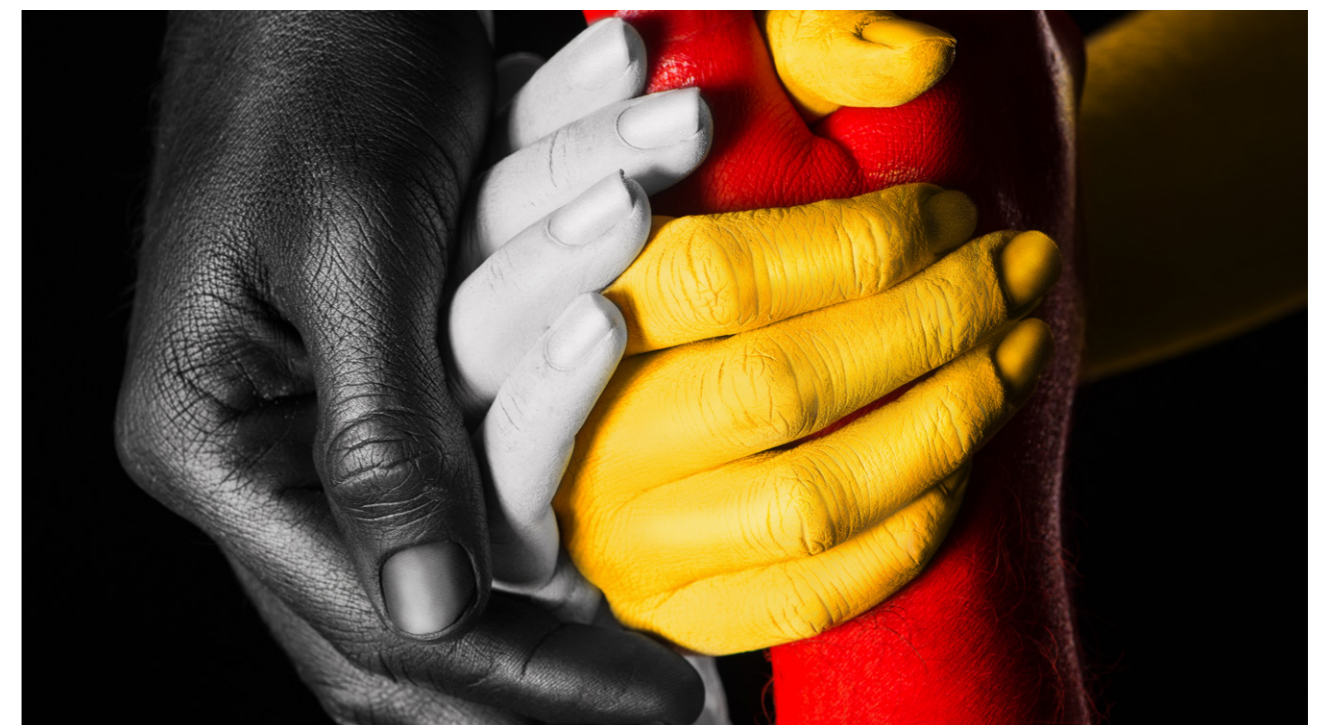
Als im Februar 2022 der Krieg in der Ukraine ausbrach, beschloss die KANSAI HELIOS Gruppe, ihre Kolleg:innen vor Ort zu unterstützen. Im Rahmen einer weiteren „Colleagues 4 Colleagues“-Initiative wurden sämtliche Mitarbeiter:innen der Gruppe dazu ermutigt für ihre Kolleg:innen in der Ukraine zu spenden. Der gesammelte Betrag wurde seitens des Vorstandes nochmals verdoppelt, sodass insgesamt 50.000 € gesammelt werden konnten.

Darüber hinaus vergibt und betreut KANSAI HELIOS Austria technische und/oder wirtschaftliche Studien-, Projekt- und Diplomarbeiten.

Projektbeispiele:

- Beteiligung an konsortialen (z. T. öffentlich geförderten) Projekten, die Master- und PhD-Arbeiten beinhalten
- Projekt „Nanolignin“: mindestens eine Abschlussarbeit für eine:n Student:in der FH-Krems (Applied Chemistry)
- Projekt „LubRes“ Anti Ice: mindestens eine Abschlussarbeit für eine:n Student:in der TU Wien (Strömungsmechanik, Durchführung am Icing-wind-tunnel, RTA Arsenal)
- Beteiligung an Lehre und Unterstützung von Abschlussarbeiten an der Univ. für angewandte Kunst (Bereich Conservation and Restoration Sciences)
- Im Fachbereich „Applied Chemistry“ der FH-Krems entsteht ein für Österreich neuer Lehrgang: „Surface Technology“. Mitarbeiter:innen der KANSAI HELIOS Austria entwickelten das Curriculum und wirken als Lehrende.
- Die ÖGUS, Österreichische Gesellschaft für Umweltsimulation, erstellt ein Handbuch zum Thema „Künstliche Bewitterung“. KANSAI HELIOS Austria beteiligt sich personell und vermittelt Sponsoring durch die WKO.

Unsere Mitarbeiter:innen wirken über das Maß der üblichen Geschäftstätigkeit auch nach außen, wie etwa in der WKO sowie in diversen Normenausschüssen und Gremien.



ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

Der Unterzeichnete, Dipl.-Ing. Peter Kroiß, Leiter der EMAS-Umweltgutachterorganisation TÜV AUSTRIA CERT GMBH, 1230 Wien, Deutschstraße 10, EMAS-Umweltgutachter mit der Registriernummer AT-V-0008, akkreditiert für den Bereich

„20.30 Herstellung von Anstrichmitteln, Druckfarben und Kitten“

bestätigt begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation



KANSAI HELIOS Austria GmbH
1210 Wien, Ignaz-Köck-Straße 15

mit der Registriernummer AT-000171 angegeben, alle Forderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 in der Fassung der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 vom 25. November 2009 und der Verordnung 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 durchgeführt wurden. Das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen und die Daten und Angaben der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation KANSAI HELIOS Austria GmbH ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der aktualisierten Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

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

Die vorliegende Umwelterklärung geht über die Anforderungen der EMAS-Verordnung hinaus. Sie enthält insbesondere Informationen zu den Themen Arbeitssicherheit und gesellschaftliche Verantwortung. Die KANSAI HELIOS Austria GmbH ist vom TÜV Austria auch gemäß ISO 45001 zertifiziert. Der für EMAS leitende Gutachter ist selbst Sicherheitsfachkraft und leitender Auditor für Sicherheits- und Gesundheits-Managementsysteme. Die Aussagen zu Arbeitssicherheit und gesellschaftlicher Verantwortung wurden daher im Rahmen der Zertifizierung gemäß ISO 45001 überprüft.

Wien, 24.06.2024



Dipl. Ing. Peter Kroiß
Leitender Umweltgutachter
Die nächste aktualisierte Umwelterklärung
wird bis Juni 2025 publiziert.



Eine Initiative der
KANSAI HELIOS Group



KANSAI HELIOS Austria GmbH
Ignaz-Köck-Straße 15, 1210 Wien
T: +43 (0)1 277 02 0
E: office@kansai-helios.at
www.kansai-helios.at

